

ARCHIVES HISTORIQUES DE LA COMMISSION

COLLECTION RELIEE DES
DOCUMENTS "COM"

COM (67)751

Vol. 1967/0139

Disclaimer

Conformément au règlement (CEE, Euratom) n° 354/83 du Conseil du 1er février 1983 concernant l'ouverture au public des archives historiques de la Communauté économique européenne et de la Communauté européenne de l'énergie atomique (JO L 43 du 15.2.1983, p. 1), tel que modifié par le règlement (CE, Euratom) n° 1700/2003 du 22 septembre 2003 (JO L 243 du 27.9.2003, p. 1), ce dossier est ouvert au public. Le cas échéant, les documents classifiés présents dans ce dossier ont été déclassifiés conformément à l'article 5 dudit règlement.

In accordance with Council Regulation (EEC, Euratom) No 354/83 of 1 February 1983 concerning the opening to the public of the historical archives of the European Economic Community and the European Atomic Energy Community (OJ L 43, 15.2.1983, p. 1), as amended by Regulation (EC, Euratom) No 1700/2003 of 22 September 2003 (OJ L 243, 27.9.2003, p. 1), this file is open to the public. Where necessary, classified documents in this file have been declassified in conformity with Article 5 of the aforementioned regulation.

In Übereinstimmung mit der Verordnung (EWG, Euratom) Nr. 354/83 des Rates vom 1. Februar 1983 über die Freigabe der historischen Archive der Europäischen Wirtschaftsgemeinschaft und der Europäischen Atomgemeinschaft (ABl. L 43 vom 15.2.1983, S. 1), geändert durch die Verordnung (EG, Euratom) Nr. 1700/2003 vom 22. September 2003 (ABl. L 243 vom 27.9.2003, S. 1), ist diese Datei der Öffentlichkeit zugänglich. Soweit erforderlich, wurden die Verschlussachen in dieser Datei in Übereinstimmung mit Artikel 5 der genannten Verordnung freigegeben.

COMMISSION DES COMMUNAUTÉS EUROPÉENNES

COM(67) 751 final

Bruxelles, le 9 novembre 1967

PROPOSITION DE RECOMMANDATION

du Conseil aux États membres sur
l'utilisation de la liste communautaire pour
le rapprochement des niveaux de formation de
l'activité de tourneur de niveau moyen

(présentée par la Commission au Conseil)

Exposé des motifs

1. Le huitième des principes généraux pour la mise en oeuvre d'une politique commune de formation professionnelle stipule que cette politique commune doit être orientée de manière à permettre le rapprochement progressif des niveaux de formation. Pour y parvenir, il convient d'établir pour différentes professions nécessitant une formation déterminée une description harmonisée des exigences de base requises pour l'accès aux divers niveaux de formation. Il va de soi que l'on doit se préoccuper, avant tout, des professions de base qui sont déficitaires en main-d'oeuvre et qui font le plus souvent l'objet de migrations.
2. La liste communautaire pour le rapprochement des niveaux de formation de l'activité de tourneur de niveau moyen constitue une première description des exigences de base requises pour une profession. Celle-ci représente un profil professionnel européen devant permettre à toute personne de recevoir, dans tous les Etats membres, une formation professionnelle d'un niveau équivalent afin d'être, à l'issue de sa formation, mieux en mesure, dans le cadre des dispositions relatives à la libre circulation
, d'exercer une activité de tourneur dans n'importe quel pays de la Communauté en répondant pleinement aux conditions imposées par des entreprises.
3. La liste communautaire contient les connaissances et aptitudes qui doivent être acquises au cours de la formation. Un Etat membre peut, par ailleurs, s'il l'estime nécessaire, compléter son profil professionnel national de connaissances ou d'aptitudes en développant une rubrique quelconque de la liste communautaire.

Les connaissances et aptitudes comprises dans la liste n'excluent pas non plus que, selon le système national de formation, d'autres connaissances et aptitudes soient enseignées, lesquelles peuvent appartenir à d'autres métiers de la même famille (polyvalence). Il est également possible, au niveau national, de réglementer certaines

- 2 -

caractéristiques professionnelles résultant de la nature des matériaux employés habituellement ou des méthodes de travail spécifiques d'une branche d'activité ou d'une région.

Les connaissances et aptitudes énumérées dans la liste communautaire pour l'activité de tourneur sont des exigences minimales auxquelles la personne qui a achevé sa formation doit, en principe, satisfaire lorsqu'elle commence à exercer l'activité de tourneur. Il n'est tenu compte, dans ce cas, que des connaissances et aptitudes qui sont requises pour un tourneur de niveau de qualification moyen et non pour un tourneur hautement qualifié.

Toutes les connaissances et aptitudes reprises dans la liste communautaire ne sont valables que pour une période déterminée de formation. L'évolution de l'économie et des techniques nécessitant une adaptation constante de la formation professionnelle à de nouvelles exigences, le contenu de la liste communautaire devra faire l'objet de mises à jour périodiques.

4. La liste communautaire pour l'activité de tourneur de niveau moyen constitue un fondement approprié pour la réalisation du deuxième des principes généraux, à savoir, rendre, sur la base de l'enseignement général, la formation professionnelle suffisamment large pour favoriser le développement harmonieux de la personne ainsi que pour satisfaire aux exigences découlant du progrès technique, des innovations dans l'organisation de la production et de l'évolution sociale et économique. La formation professionnelle ne peut pas se limiter à une spécialisation; il s'agit, au contraire, d'assurer le plein épanouissement de l'individu dans son milieu social et professionnel.

5. Le Comité consultatif pour la formation professionnelle a, le 21 février 1967, émis un avis sur le projet de liste communautaire pour le rapprochement des niveaux de formation de l'activité de tourneur de niveau moyen. Dans son avis, le Comité consultatif souligne l'importance de la liste communautaire pour le rapprochement des niveaux de formation et estime qu'elle représente un instrument utile pour la réalisation du huitième principe. Il juge par ailleurs que le rapprochement des

niveaux de formation doit être réalisé aussi vite que possible pour parvenir, comme le demande le huitième principe, à la reconnaissance mutuelle des certificats et autres titres nationaux sanctionnant la conclusion de la formation professionnelle.

6. La liste communautaire a pour objectif de constituer la base de la formation professionnelle du tourneur dans tous les Etats membres de la Communauté. Le but de la recommandation ci-après est donc d'inciter les Etats membres à prendre les dispositions appropriées pour que les connaissances et aptitudes reprises dans la liste communautaire soient enseignées en tant que connaissances et aptitudes minimales, dans le cadre des programmes de formation normaux pour un niveau de qualification moyen.

PROPOSITION DE RECOMMANDATION

du Conseil aux Etats membres sur

l'utilisation de la liste communautaire pour
le rapprochement des niveaux de formation de
l'activité de tourneur de niveau moyen

(présentée par la Commission au Conseil)

Vu les dispositions du Traité instituant la Communauté économique européenne et notamment son article 128;

Vu sa décision du 2 avril 1963 portant établissement des principes généraux pour la mise en oeuvre d'une politique commune de formation professionnelle;

le Conseil, sur proposition de la Commission, recommande aux Etats membres :

- de baser la formation professionnelle de tourneur dans chaque Etat membre sur la liste communautaire annexée et de prendre les mesures nécessaires pour que les connaissances et aptitudes figurant dans cette liste soient considérées dans les programmes nationaux de formation de longue durée conduisant à la qualification de tourneur comme des exigences indispensables pour le niveau moyen;
- de diffuser largement cette recommandation auprès de toutes les institutions publiques, semi-publiques et privées, y compris les associations de travailleurs et d'employeurs;
- d'informer régulièrement la Commission des mesures envisagées dans le domaine visé par la recommandation, ainsi que de leur application et des difficultés rencontrées à cette occasion.

Fait à Bruxelles, le

Par le Conseil

Le Président

Liste communautaire pour
le rapprochement des niveaux de formation
de l'activité de tourneur de niveau moyen

La liste communautaire pour le rapprochement des niveaux de formation de l'activité de tourneur de niveau moyen a été établie en tenant compte de la nécessité de rendre, sur la base de l'enseignement général, la formation professionnelle suffisamment large pour favoriser le développement harmonieux de la personne ainsi que pour satisfaire aux exigences découlant du progrès technique, des innovations dans l'organisation de la production et de l'évolution sociale et économique. Un tourneur de niveau moyen est un tourneur qui, à la fin de sa période de formation, est en mesure d'exécuter sur tour parallèle des pièces de précision courante en métaux ferreux, non ferreux et matière synthétique d'après un plan d'exécution comportant toutes les indications nécessaires à la réalisation du travail.

CONNAISSANCES ET APTITUDES

A ACQUERIR AU COURS DE LA FORMATION PROFESSIONNELLE (1)

1. CAPACITES PRATIQUES DE BASE

1.00 Métrologie

Emploi:

1.00.00 du réglet d'ajusteur

1.00.01 du niveau

1.00.02 des compas, équerres, règles, cylindres pour le contrôle des pièces

1.00.03 du marbre et des vés

1.00.04 des pieds à coulisse

(1) Les connaissances et aptitudes comprises dans cette liste n'excluent pas que, selon le système national de formation, d'autres connaissances soient enseignées lesquelles peuvent même viser d'autres métiers de la même famille (polyvalence).

- 1.00.05 des pieds de profondeur
- 1.00.06 des micromètres
- 1.00.07 des calibres et jauges à tolérances, à fourche, bagues, tampons cylindriques et coniques
- 1.00.08 des lames d'épaisseur
- 1.00.09 des gabarits et calibres de rayons
- 1.00.10 des calibres de filetage
- 1.00.11 des comparateurs et des cales étalons
- 1.00.12 des rapporteurs d'angles

1.01 Traçage et pointage

- 1.01.00 emploi de l'équerre, de la règle, du compas, de la pointe à tracer, du trusquin, du pointeau, des enduits
- 1.01.01 détermination de centres, axes et alésages
- 1.01.02 traçage à plat
- 1.01.03 traçage en l'air de pièces simples

1.02 Sciage

- 1.02.00 à main suivant une ligne tracée

1.03 Ajustage

- 1.03.00 limage de surfaces planes avec une précision de la classe IT 10
- 1.03.01 exécution de calibres simples

1.04 Perçage au moyen de perceuses sensibles

- 1.04.00 choix et montage de l'outil
- 1.04.01 réfrigération de l'outil
- 1.04.02 lubrification et entretien courant de la machine

1.04.03 fixation des pièces

1.04.04 choix des vitesses

1.04.05 perçage de trous borgnes et de part en part

1.05 Chanfreinage et chambrage

1.05.00 de trous cylindriques

1.05.01 de trous coniques

1.06 Taraudage à la main

1.06.00 de trous de part en part

1.06.01 de trous borgnes

1.07 Filetage à la main

1.08 Affûtage

1.08.00 de burins

1.08.01 d'outils de tour et d'étau -limeur(sauf en carbures métalliques)

1.08.02 aiguisage d'outils simples avec pierre à huile

2. TRAVAUX SUR MACHINES

2.00 Tournage

2.00.00 généralités

00 manipulation des tours parallèles à charioter et à fileter

01 lubrification et entretien courant de la machine

02 choix des outils de tour, montage et réglage

03 lubrification et réfrigération des outils de tour

04 choix des vitesses, des avances et des profondeurs

.../...

2.00.01 montage concentrique et excentrique des pièces sur la machine

- 00 entre pointes
- 01 en mandrin universel ou expansible
- 02 en mandrin à mors indépendants
- 03 sur plateau à trous *)
- 04 sur plateau avec équerre de montage *)
- 05 entre mandrin et pointe *)
- 06 entre mandrin et lunette fixe *)
- 07 avec utilisation des lunettes fixes et à suivre *)

2.00.02 opérations de tournage

- 00 tournage cylindrique extérieur et intérieur
- 01 dressage de faces extérieures et intérieures
- 02 tournage conique extérieur
 - 00 par inclinaison du chariot
 - 01 par déplacement de la contre-pointe
 - 02 par dispositifs de tournage conique
- 03 tournage conique intérieur
 - 00 par inclinaison du chariot
 - 01 par dispositifs de tournage conique
- 04 exécution de gorges extérieures et intérieures
- 05 tronçonnage
- 06 tournage de profils extérieurs et intérieurs
 - 00 avec outils de forme
 - 01 par déplacements simultanés des chariots
- 07 filetage extérieur et intérieur
 - 00 triangulaire
 - 01 carré et trapézoïdal
- 08 filetage avec filière
- 09 taraudage
- 10 perçage
- 11 exécution de centres d'usinage
- 12 alésage

*) suivant directives particulières pour travaux difficiles

.../...

- 13 chanfreinage et chambrage
- 14 moletage

2.00.03 qualités d'exécution

00 tolérances

00 tournage extérieur avec précision diamétrale IT 6 ou IT 7 en fonction des dimensions de la pièce

01 tournage intérieur avec précision diamétrale IT 7 ou IT 8 en fonction des dimensions de la pièce

02 tournage à la longueur avec précision IT 8 ou IT 9 en fonction des dimensions de la pièce

01 qualité de surface

00 tournage avec fini de surface $\overline{W}$
(sans usage de la lime, de la toile ou de la poudre émeri)

2.01 L'exécution d'opérations simples sur fraiseuses, sur étaux-limeurs et sur raboteuses est très souhaitable dans le but d'une formation polyvalente progressive.

3. DESSIN TECHNIQUE

3.00 Connaissance des conventions du dessin technique

3.01 Lecture de plans d'ensemble et de détail

3.02 Exécution de plans de détail et de croquis à main levée

3.03 Notions sur les ajustements et tolérances et sur les normes courantes de l'industrie

4. CONNAISSANCES TECHNOLOGIQUES

4.00 Connaissances techniques spécifiques nécessaires

4.00.00 travail des matériaux

00 usinage par enlèvement de copeaux:

.../...

- 00 outils de coupe et leurs formes y compris forets, lames, alésoirs et outils de filetage et de taraudage
- 01 géométrie de l'outil
- 02 caractéristiques de la coupe
- 03 calculs simples sur les vitesses de coupe, les avances et les temps d'usinage
- 04 affûtage

4.00.01 mesures, contrôle et vérification

- 00 description, emploi et entretien des instruments de mesure, contrôle et vérification mentionnés au point 1.00
- 01 erreurs de mesure, causes et corrections
- 02 contrôle pendant et après l'exécution des travaux

4.00.02 travail sur machines et outils

font partie de cette rubrique toutes les connaissances sur les différents tours, leur construction et leur emploi y compris leurs accessoires ainsi que toutes les connaissances permettant l'exécution des travaux sur machines mentionnés au point 2.00

4.01 Connaissances techniques générales nécessaires

4.01.00 matériaux, leur composition, emploi et usinabilité

- 00 métaux ferreux
- 01 métaux non ferreux et leurs alliages
- 02 matières synthétiques
- 03 autres matériaux usuels
- 04 matières spéciales utilisées pour la confection des outils (acier au carbone, acier rapide, carbures métalliques, diamant, céramique)

4.01.01 traçage

- 00 méthodes de traçage :
 - 00 traçage à plat
 - 01 traçage en l'air de pièces simples
 - 02 balancement de pièces brutes
 - 03 axes et plans de symétrie
 - 04 axes et plans de références

01 description, emploi et entretien de l'outillage de traçage
02 enduits

4.01.02 appareils de levage et de manutention

00 emploi de leviers, crics, vérins, palans, moufles et treuils
01 prévention des accidents
02 élingage

4.02 Connaissances techniques souhaitables (1)

4.02.00 propriétés mécaniques des métaux

4.02.01 protection des métaux contre la corrosion

4.02.02 travail des matériaux

00 notions d'usinage sans enlèvement de copeaux, de soudage
et d'oxycoupage

4.02.03 usinage par abrasion

00 technique de la rectification

01 abrasifs

4.02.04 assemblages démontables

4.02.05 assemblages non démontables

4.02.06 usinage à l'étau

00 description, emploi, entretien des outils à main

4.02.07 usinage sur perceuses

00 description fonctionnelle des différents types de perceuses

4.02.08 travaux sur étaux-limeurs, raboteuses et mortaiseuses

00 étaux-limeurs, raboteuses et mortaiseuses

01 outils

02 principales opérations sur étaux-limeurs, raboteuses et
mortaiseuses

(1) Les connaissances mentionnées sous ce titre doivent être comprises
par l'élève sans être approfondies

4.02.09 fraisage

00 machines à fraiser

01 outils

02 fraises diverses

03 principales opérations d'usinage sur fraiseuses

4.02.10 différents traitements thermiques et thermo-chimiques

4.02.11 lubrifiants et réfrigérants

4.02.12 organes de transmission

4.02.13 engrenages et leurs caractéristiques

4.02.14 opérations d'usinage élémentaires et consécutives

00 étude méthodique et établissement du tableau des opérations d'usinage consécutives de pièces simples de tournage dans la fabrication de pièces uniques et de série y compris choix des outils d'usinage et des accessoires nécessaires à ces opérations.

5. FORMATION GENERALE

5.00 Langue maternelle

5.00.00 maîtrise de la langue maternelle parlée et écrite permettant la rédaction de textes et de rapports simples (il serait souhaitable d'introduire dans la formation la participation à des conversations et à la discussion de problèmes)

5.00.01 emploi des livres techniques et des manuels

5.01 Mathématiques

5.01.00 les quatre opérations fondamentales d'arithmétique

5.01.01 calcul mental rapide notamment pour des calculs approchés et arrondis

5.01.02 caractère de divisibilité des nombres

5.01.03 opérations sur les fractions simples et décimales

5.01.04 rapports, proportions, échelles, règle de trois

5.01.05 calcul d'un pourcentage

5.01.06 puissances et racines

00 emploi des tables numériques

5.01.07 système métrique - mesures de longueur, de surfaces, de volume, de poids - densité

5.01.08 unités de mesure et calcul des angles, des arcs et du temps

5.01.09 transformation, simplification et calcul de la valeur numérique d'expressions littérales simples (formules)

5.01.10 lecture et compréhension de représentations graphiques simples

5.01.11 éléments de géométrie (points - droites - angles)

5.01.12 figures élémentaires de géométrie plane (triangles, quadrilatères, polygones réguliers, cercle) leur construction, leurs propriétés fondamentales, leur périmètre et leur surface

5.01.13 éléments de géométrie des solides (prismes, pyramides, cylindres, cônes, sphère) leur construction, leur propriétés fondamentales, leur surface et leur volume

5.01.14 résolution de problèmes simples de triangles rectangles avec utilisation de tables trigonométriques

5.01.15 calcul de conicité, d'inclinaison et de pente

5.02 Notions de physique

les notions de physique décrites ci-dessous doivent constituer la base de la compréhension des problèmes techniques résultant de l'activité du travailleur qualifié et de l'évolution des techniques *).

5.02.00 mécanique des corps solides

00 forces et pressions - couples - équilibre

01 mouvements de translation et de rotation - transmission et transformation des mouvements

*) Compte tenu notamment des exigences futures de la technique, les experts ont estimé que cette rubrique devait être interprétée en mettant l'accent sur les deux points suivants :

- les principes et les applications concernant les mesures et les erreurs de mesure des grandeurs physiques sont d'une importance particulière

- au cours de l'étude et de la récapitulation de ces diverses matières on s'efforcera de mettre en évidence les échanges et les transformations énergétiques.

.../...

- 02 masse, inertie
- 03 travail des forces et énergie (choc)
- 04 puissances
- 05 frottement
- 06 notions élémentaires de résistance des matériaux

5.02.01 mécanique des fluides

- 00 théorèmes de Pascal et d'Archimède : applications
- 01 pression atmosphérique : baromètres
- 02 pression des fluides : manomètres
- 03 loi de Boyle et Mariotte

5.02.02 chaleur

- 00 propagation de la chaleur
- 01 dilatation des solides, liquides et gaz
- 02 mesure de la variation de la température (thermomètres)
- 03 changements d'état
- 04 notions élémentaires sur les machines thermiques

5.02.03 notions élémentaires d'électricité

- 00 courant électrique : intensité - tension - résistance
- 01 loi d'Ohm - chutes de tension - mise à la masse
- 02 circuit électrique - fusibles - disjoncteurs simples
- 03 notions élémentaires sur les instruments de mesure
- 04 courant continu - courant alternatif (phases)
- 05 effets du courant électrique : calorifique et magnétique
- 06 notions élémentaires sur les machines électriques, transformateurs et relais

5.03 Comportement au travail

5.03.00 sécurité du travail

- 00 causes originelles et immédiates des accidents de travail
- 01 remèdes aux causes originelles et immédiates d'accidents: prévention
- 02 connaissances des principales règles de sécurité

- 03 esprit de sécurité et de prévention sur les lieux du travail
- 04 conséquences d'un accident pour l'ouvrier, l'employeur,
l'entreprise et la collectivité

5.03.01 hygiène sur les lieux du travail

5.03.02 législation sociale

- 00 principes de législation du travail et de législation
sociale
- 01 devoirs et droits du travailleur provenant de contrats
personnels et collectifs (entre autres rémunérations et
horaires)

L'évolution rapide de l'économie et des techniques nécessite une adaptation constante de la formation professionnelle : le contenu de la liste communautaire devra donc faire l'objet de mises à jour périodiques.