

Publications des départements et d'autres administrations de la Confédération

REFERENDUM FACULTATIF

L'Assemblée fédérale a voté le 23 mars 1961 un
**arrêté fédéral urgent instituant le régime de l'autorisation
pour l'acquisition d'immeubles par des personnes
domiciliées à l'étranger**

Cet arrêté est soumis au referendum facultatif conformément à l'article 89 *bis*, 2^e alinéa, de la constitution. Le délai de referendum expire le 21 juin 1961.

Pour le texte de l'arrêté, voir le *Recueil des lois* (1961, 209).

Berne, le 23 mars 1961.

13511

Chancellerie fédérale

Mouvement diplomatique à Berne

du 1^{er} au 14 mars 1961

Argentine: M. Jorge Gonzalez de Oliveira César, attaché, a pris possession de son poste. Il remplace M. Enrique Martin Tiempo Zeillín, qui a déjà quitté la Suisse.

Belgique: M. André Delvaux, conseiller, ne fait plus partie de cette mission.

M. le capitaine commandant Jacques Papeïans de Morchoven, dit *van der Strepen*, attaché militaire et de l'air adjoint, a été transféré à un autre poste.

Chine: M. Wang Ching-yuan, troisième secrétaire commercial, et M. Wu Yi-kang, attaché commercial, ont été attribués à cette mission.

Grande-Bretagne: M. le colonel A. G. Rich, attaché militaire, a pris possession de ses fonctions. Il remplace M. le colonel A. R. F. Martin, qui a déjà quitté la Suisse.

Inde: M. A. R. Deo, deuxième secrétaire, ne fait plus partie de cette ambassade.

Italie: M. Mario Crema, deuxième secrétaire, est arrivé en Suisse, pour prendre possession de son poste.

Union de l'Afrique du Sud: M. Gerard Carl van Wijk, secrétaire commercial adjoint, a pris possession de ses fonctions.

13511

RÈGLEMENT

concernant

L'apprentissage et l'examen de fin d'apprentissage de la profession de ferblantier de fabrique

(Du 29 décembre 1960)

Le département fédéral de l'économie publique,

conformément aux articles 5, 1^{er} alinéa, 13, 1^{er} alinéa, 19, 1^{er} alinéa, et 39, 2^e alinéa, de la loi fédérale du 26 juin 1930 sur la formation professionnelle (appelée dans la suite «loi fédérale») et aux articles 4, 5, 7 et 29 de l'ordonnance d'exécution I, du 23 décembre 1932, établit le règlement ci-après concernant l'apprentissage et l'examen de fin d'apprentissage de la profession de ferblantier de fabrique.

I. Formation des apprentis

1. CONDITIONS D'APPRENTISSAGE

Article premier

Dénomination de la profession et durée de l'apprentissage

¹ La formation de ferblantier de fabrique a lieu en l'une des branches suivantes:

- A. Objets usuels et de lustrerie; durée de l'apprentissage: trois ans et demi;
- B. Ventilation et construction d'appareils; durée de l'apprentissage: quatre ans.

² Dans le contrat d'apprentissage et le certificat de capacité, il y a, après la dénomination de la profession «ferblantier de fabrique», lieu de mentionner entre parenthèses la branche sur laquelle la formation a porté.

³ Dans des cas déterminés, l'autorité cantonale compétente peut, conformément à l'article 19, 2^e alinéa, de la loi fédérale, autoriser une modification de la durée normale d'apprentissage.

⁴ Afin d'éviter des perturbations dans l'enseignement de l'école complémentaire professionnelle, il est recommandé de commencer l'apprentissage au début de l'année scolaire.

Art. 2

Exigences requises de l'établissement d'apprentissage

¹ Des apprentis ferblantiers de fabrique peuvent être formés dans des établissements s'occupant de la

- A. fabrication d'objets usuels pour le ménage, l'artisanat et l'industrie ou d'articles de lustrerie;
- B. construction d'appareils ou d'installations de ventilation et de climatisation

et n'étant pas en mesure de former des apprentis ferblantiers en bâtiment. Dans ces établissements, il doit être possible d'observer intégralement le programme d'apprentissage énoncé aux articles 6 et 7.

² Ces établissements doivent disposer de l'outillage, des machines, des installations, ainsi que des appareils de soudure autogène et électrique nécessaires.

³ Demeurent réservées les conditions générales auxquelles l'article 3 de la loi fédérale subordonne le droit de recevoir des apprentis.

Art. 3

Limitation du nombre des apprentis

¹ Dans un établissement d'apprentissage, il peut être formé un apprenti par groupe ou reste de groupe de trois ferblantiers de fabrique qualifiés ou ouvriers qualifiés de professions connexes de l'industrie de la tôle, à condition qu'il s'agisse de ferblantiers ou ouvriers occupés en permanence.

² Les apprentis devront être engagés à intervalles aussi réguliers que possible, en fonction de la durée d'apprentissage.

³ Dans des circonstances spéciales, par exemple, lorsqu'il y a pénurie d'établissements pouvant engager des apprentis, l'autorité cantonale compétente peut, pour un établissement déterminé, autoriser temporairement une augmentation du nombre des apprentis fixé dans le 1^{er} alinéa ci-dessus.

Art. 4

Disposition transitoire

Les dispositions concernant la durée de l'apprentissage et la limitation du nombre des apprentis ne s'appliquent pas aux contrats d'apprentissage conclus avant l'entrée en vigueur du présent règlement.

2. PROGRAMME D'APPRENTISSAGE CONCERNANT LA FORMATION DE L'APPRENTI DANS L'ÉTABLISSEMENT D'APPRENTISSAGE

Art. 5

Généralités

¹ Dès son entrée en apprentissage, on assignera à l'apprenti une place de travail appropriée et on lui remettra l'outillage nécessaire.

² L'apprenti doit dès le début être méthodiquement introduit dans la profession. On le mettra en garde à temps contre les risques d'accidents inhérents à l'exécution des différents travaux professionnels et on l'habituerà à tenir un journal de travail que le maître d'apprentissage contrôlera au moins chaque quinzaine.

³ L'apprenti sera habitué à être propre, ordonné, soigneux et consciencieux, ainsi qu'à travailler proprement et avec précision, puis au fur et à mesure du développement de son habileté, avec rapidité.

⁴ Les différents travaux seront répétés alternativement, afin d'accroître l'habileté professionnelle de l'apprenti, dont la formation sera poussée de telle manière qu'à la fin de son apprentissage il soit à même d'exécuter de façon indépendante et dans un laps de temps convenable tous les travaux prévus au programme d'apprentissage. On vouera, notamment dans la branche B, un soin particulier à habituer l'apprenti à exécuter de façon indépendante des travaux d'après des croquis d'atelier et des plans de montage.

⁵ Le programme des travaux mentionnés à l'article 6 sert de directives et constitue la base de la formation méthodique de l'apprenti.

Art. 6

Travaux pratiques

Première année d'apprentissage

Branches A et B

Initiation au maniement, à l'emploi et à l'entretien des outils les plus courants, ainsi que des machines et installations pour le travail de la tôle.

Acquisition de l'habileté nécessaire pour tracer, découper, border, rabattre etagrafer.

Confectionner des objets simples en tôle, variant suivant la nature de l'entreprise.

Initiation aux principaux travaux à l'étau, tels que percer, contrefraisier, limer, ciseler, tarauder et fileter.

Branche A

Initiation à la soudure et au brasage des métaux les plus usuels au moyen des divers produits.

Préparation des objets pour le polissage, le blanchissage et le jaunissage au feu, ainsi que le bronzage. Exécution de travaux simples de rivetage.

Deuxième année d'apprentissage

Branches A et B

Répartir et découper le matériel.

Initiation au pliage, chanfreinage, dressage, cambrage, repoussage et planage de tôle en acier, acier inoxydable, métaux non ferreux et métaux légers.

Initiation au pliage de profils en matières premières diverses.

Arrondir et suager des pièces de tôle formées de tous genres. Border différentes formes de tôle au fil de fer.

Exécuter d'après modèles et croquis des objets simples variant suivant la nature de l'entreprise.

Branche A

Découper des grandes pièces, avec plusieurs développements. Etamer des pièces simples des métaux les plus usuels.

Assembler, riveter, souder et terminer des objets simples de la fabrication de l'établissement d'apprentissage.

Initiation à la soudure électrique par résistance (soudure par points ou soudure continue). Préparation et utilisation des appareils de soudure. Initiation à la soudure autogène. Suite de l'initiation aux travaux de soudure à l'étain.

Branche B

Initiation aux possibilités d'emploi et au maniement des installations de soudage autogène et électrique.

Apprendre la soudure tendre et le brasage des métaux les plus usuels.

Exécuter des travaux faciles de cintrage de tubes et de rivetage.

Troisième année d'apprentissage

Branches A et B

Planer et dresser des tôles. Repousser des bossages sur des pièces en tôle de matières premières diverses d'après gabarits.

Branche A (troisième année et dernier semestre d'apprentissage)

Exécution de travaux par l'apprenti seul selon les dessins. Confection, en série ou par pièces isolées, d'objets usuels pour le ménage, l'artisanat et l'industrie, ainsi que d'articles de lustrerie, selon le programme de fabrication de l'établissement d'apprentissage.

Collaborer aux travaux de fabrication en séries, à la machine et exécuter les travaux de mise au point.

Calculer des découpages, d'après esquisse ou dessin.

Confectionner d'après des dessins ou modèles des objets en tôle ou profils d'acier, de métaux non ferreux et de métaux légers ou inoxydables. Fabrication d'outils auxiliaires, de jauges et de gabarits.

Branche B

Découper des développements d'après dessin. Suite de l'initiation aux travaux de soudure. Initiation à la soudure électrique par résistance (soudure par points ou continue).

Préparation et utilisation de l'appareil à souder par points ou à souder continue. Initiation à la soudure des métaux légers.

Traitement thermique des tôles.

Confectionner et ajuster, ainsi que souder et braser des objets en plusieurs parties, tels que cônes, voissures, raccord de tuyaux, réductions, pièces de transmission, poussoirs, soupapes modératrices.

*Quatrième année d'apprentissage**Branche B*

Confectionner et assembler par rivetage, d'après dessin, des pièces de tôle, des barres et des profils.

Assembler, ajuster, boulonner, riveter et souder des pièces pour constructions en tôle et encadrements, telles que soupapes, drains d'écoulement, éléments d'appareils de chauffage et de réfrigération, emboîtements, éléments d'ouverture et de conduite, tuyaux de fourneaux, réflecteurs, filtres à air, roues à hélices, coffres de ventilation, enveloppes de protection, chambres d'humidification, appareils de laiterie.

Monter des installations de ventilation, d'aspiration et de climatisation.

Soudage d'aluminium par l'apprenti seul.

Exécuter des travaux de réparation, d'examen et de contrôle sur des appareils de tous genres.

Art. 7

Connaissances professionnelles

En initiant l'apprenti aux travaux pratiques, le maître d'apprentissage lui enseignera les connaissances professionnelles suivantes :

1. Connaissance des matériaux

Caractéristiques, dénomination, propriétés, possibilités d'usinage et emploi des divers matériaux, tels que :

- aciers,
- métaux non-ferreux et leurs alliages,
- produits mi-fabriqués et fabriqués (tôles et barres),
- matériaux auxiliaires.

2. Outils, machines et installations de soudure

Dénomination, domaine d'application, maniement et entretien

- des outils,
- des machines et des installations,
- des appareils de soudure et de brasure.

3. Connaissances professionnelles générales

Les techniques fondamentales du travail de la tôle et principaux champs d'application, tels que :

- façonnage à la main et sur machines,
- traitement à chaud et à froid de la tôle,
- soudage, oxycoupage, soudage à l'étain et brasage,
- calculs de la matière et estimation des temps d'usinage.

Dangers d'accidents et mesures préventives contre les accidents.

II. Examen de fin d'apprentissage**1. EXÉCUTION DE L'EXAMEN**

Art. 8

Dispositions générales

¹ L'examen de fin d'apprentissage est destiné à établir si le candidat possède le savoir-faire et les connaissances nécessaires à l'exercice de sa profession.

² Il est organisé par les cantons et comprend deux parties distinctes :

- a. Examen portant sur les branches professionnelles proprement dites (travail pratique, connaissances professionnelles et dessin professionnel) ;
- b. Examen portant sur les branches commerciales (calcul, comptabilité, langue maternelle, instruction civique et économie publique).

³ A l'exception de celles de l'article 18, les dispositions ci-après concernent exclusivement l'examen portant sur les connaissances professionnelles proprement dites; l'examen relatif aux branches commerciales est réglé par l'autorité cantonale compétente. Les dispositions des articles 11 à 16 doivent être considérées comme des exigences minimums.

Art. 9

Organisation de l'examen

¹ L'examen, qui doit avoir lieu dans un établissement approprié, doit être soigneusement préparé en tout point. On désignera une place de travail à chaque candidat et on mettra à sa disposition l'outillage, les machines et les installations nécessaires, le tout en parfait état de marche.

² La documentation relative à l'exécution des travaux d'examen, les matériaux nécessaires et les dessins d'atelier ou croquis ne doivent être remis au candidat qu'au début de l'examen, au besoin avec des explications.

Art. 10

Experts

¹ Pour chaque examen, il y a lieu de désigner le nombre nécessaire d'experts. Ces derniers seront choisis en premier lieu parmi les personnes de la branche ayant suivi un cours d'experts.

² Afin d'être à même d'apprécier son savoir-faire en toute connaissance de cause, les experts veilleront à ce que le candidat soit occupé durant un laps de temps convenable à chacun des différents travaux prescrits.

³ L'exécution des travaux d'examen doit être consciencieusement surveillée par un expert, qui notera les observations qu'il aura faites au cours de l'examen.

⁴ Deux experts procéderont à l'appréciation des travaux exécutés, ainsi qu'à l'interrogatoire portant sur les connaissances professionnelles. Pour l'appréciation des travaux d'examen dans le dessin professionnel, on s'assurera le concours d'au moins un spécialiste de la branche, parfaitement au courant de l'exécution du dessin technique.

⁵ Les experts traiteront les candidats avec calme et bienveillance; leurs observations seront objectives.

Art. 11

Durée de l'examen

L'examen aura une durée de trois jours et demi, dont

- | | |
|-----------------------------------|-------------------|
| a. Travail pratique | 23 à 24 heures; |
| b. Connaissances professionnelles | 1 à 2 heures; |
| c. Dessin professionnel | environ 4 heures. |

2. MATIÈRES D'EXAMEN

Art. 12

Travail pratique

Chaque candidat doit exécuter sur plusieurs pièces, choisies selon la branche dans laquelle il a été formé, les travaux ci-après, qui sont usuels dans la profession de ferblantier de fabrique. Ces travaux doivent être exécutés de façon indépendante d'après un modèle, d'après une esquisse, d'après des données spéciales ou d'après un dessin ⁽¹⁾.

Branche A. Objets usuels et articles de lustrerie

1. Travaux professionnels généraux: tracer, développer et découper des tôles.
2. Travaux de pliage: border, rabattre, plier et courber des tôles minces.
3. Travaux de mise en forme: tendre, suager et repousser des bossages de tôle d'après gabarit. Cambrer, arrondir et border au fil de fer, dresser et planer.
4. Travaux de soudage et de brasage; soudure électrique (aux points), soudage à l'étain et brasage de différents métaux. Etamage.
5. Travaux d'assemblage: assembler et ajuster des pièces de tôle en forme, d'après modèles, esquisses ou dessins; boulonner, riveter, polir et terminer.

Branche B. Construction d'appareils

1. Travaux professionnels généraux; percer, contrefraisier, limer, ciseler, tarauder et fileter à la main. Tracer, développer et découper.
2. Travaux de pliage: border, rabattre, plier et courber des tôles minces.
3. Travaux de mise en forme: tendre, suager et repousser des bossages de tôles d'après gabarit. Cambrer, arrondir et border au fil de fer, dresser et planer.
4. Travaux de soudage et de brasage: brasage au gaz (autogène), électrique (à arc), soudage à l'étain et soudage dur de différents métaux.
5. Travaux d'assemblage: assemblage et ajustage de pièces de tôle simples, de barres et de profils, d'après dessins. Boulonner, riveter et braser ou souder.

⁽¹⁾ Des dessins d'atelier de pièces d'examen appropriées peuvent être obtenus auprès de l'Association patronale suisse des constructeurs de machines et industriels en métallurgie à Zurich.

Art. 13

Connaissances professionnelles

L'examen des connaissances professionnelles se fera à l'aide de matériel de démonstration et portera sur les domaines suivants :

1. Connaissance des matériaux

Caractéristiques, propriétés, possibilités d'usinage, fabrication et emploi de :

- tôles d'acier brutes ou recouvertes d'un autre métal;
- tôles en métaux non-ferreux et alliés: plomb, cuivre, zinc, laiton, aluminium, anticorrosif et avional;
- produits mi-fabriqués et fabriqués: tubes, tôles, barres et profilés, pièces d'assemblage telles que: vis, rivets, clavettes et raccords;
- matières d'étanchéité et d'isolation: chanvre, papier, cuir, caoutchouc, amiante, liège, laine de verre et de scorie, matières synthétiques;
- matières auxiliaires: produits pour brasage et soudage, lubrifiants, décapants et produits de protection contre la rouille, carburants et combustibles.
- propriétés physiques, chimiques et électrochimiques, points de fusion, poids spécifiques et coefficients de dilatation des métaux et des alliages. Corrosion et mesures de protection contre la corrosion. Causes physiques, chimiques et électrochimiques de la destruction d'ouvrages de ferblanterie et mesures de prévention telles que: dispositifs permettant la dilatation, zingage, plombage et étamage.

2. Outils, machines et installations de soudure

Dénomination, emploi et entretien :

- des outils à main, outillage général de ferblanterie et outils pour tracer, mesurer, contrôler, percer à main et au cliquet à forer;
- machines: cisailles, poinçonneuses, plieuses, machines à scier et meuler, marteaux pneumatiques, perceuses et polisseuses;
- forge et accessoires;
- installations de soudure: installations, appareils et accessoires pour la soudure autogène et électrique, machines à souder électriques;
- installations de soudure à l'étain.

3. Connaissances professionnelles générales

Méthodes de travail fondamentales et leurs possibilités d'application dans la fabrication des pièces :

- forger, laminier, emboutir, estamper et découper; travaux sur machines;

- façonnage de tôles et tubes: redresser, planer, plier, repousser;
- travaux sur machines: percer, contrefraisier, meuler, cisailier, plier, aiguiser les outils à main;
- souder à l'étain et braser;
- traitement à chaud des tôles: chauffage, recuit;
- procédés de soudage et d'oxycoupage: soudage et découpage à l'autogène, soudage à l'arc électrique et par résistance, soudure par points et à la molette, travaux sur la machine à souder;
- travaux d'assemblage: techniques et méthodes de travail employées dans l'assemblage d'appareils de ventilation, installations de climatisation, articles de lustrerie, ustensiles de laiterie et de ménage, appareils sanitaires, ainsi que revêtements en tôle d'appareils et constructions en profilés et tubes;
- lecture des dessins d'atelier et de montage (cotes et indications d'usinage, légendes, listes de pièces), estimation des temps de travail, dangers d'accidents et mesures préventives contre ceux-ci;

Art. 14

Dessin professionnel

¹ L'examen de dessin professionnel comprend la solution des problèmes suivants:

- a. Exécuter un dessin d'atelier, avec les vues et coupes nécessaires y compris les cotes et indications d'usinage, d'une pièce détachée choisie en tenant compte de la branche dans laquelle l'apprenti a été formé.
- b. Tracer le développement d'une pièce en tôle simple ou d'une pénétration de tuyau.

² Les esquisses doivent être exécutées à main levée, les cercles à l'aide d'un compas.

3. APPRÉCIATION DES TRAVAUX ET FIXATION DES NOTES

Art. 15

Appréciation des travaux pratiques

¹ Les travaux seront appréciés compte tenu pour chaque point de leur bienfaisance (exactitude et exécution conforme aux règles du métier), de la manière de travailler du candidat (répartition du travail et habileté professionnelle), ainsi que du temps employé.

² L'expert doit noter le temps employé pour chaque travail d'examen.

³ Dans chacune des deux branches de la profession, les travaux d'examen sont classés dans les cinq points suivants:

1. Travaux professionnels généraux
2. Travaux de pliage
3. Travaux de mise en forme
4. Travaux de brasage et de soudage
5. Travaux d'assemblage.

⁴ Chaque point d'appréciation ne fera l'objet que d'une seule note, dans laquelle il sera tenu compte de toutes les techniques de travail en cause selon leur degré de difficulté respectif. Si l'on use de notes auxiliaires pour la détermination de la note d'un point, celle-ci ne sera donc pas simplement représentée par la moyenne arithmétique des différentes notes auxiliaires, mais sera déterminée conformément à l'article 17 selon l'habileté du candidat à exécuter chacun des travaux partiels et en tenant compte de l'importance respective de ceux-ci.

Art. 16

Appréciation des connaissances professionnelles et du dessin professionnel

¹ Chacun des points d'appréciation suivants fera l'objet d'une appréciation particulière:

Connaissances professionnelles

1. Connaissance des matériaux
2. Connaissance des outils, des machines et des installations de soudure
3. Connaissances professionnelles générales.

Dessin professionnel

1. Exactitude technique (présentation et projection)
2. Cotes et données concernant l'exécution (indications exactes et complètes)
3. Exécution du dessin (tracé, écriture, quantité de travail).

² Si l'on use de notes auxiliaires pour déterminer la note d'un point, celle-ci ne sera pas simplement représentée par la moyenne arithmétique des notes auxiliaires, mais sera déterminée conformément à l'article 17 en tenant compte de ces dernières et de leur importance relative dans l'ensemble du point d'appréciation.

Art. 17

Fixation des notes

¹ Pour chacun des points d'appréciation des travaux pratiques et des autres branches d'examen, les experts fixeront les notes d'examen selon l'échelle suivante ⁽¹⁾:

⁽¹⁾ Les formules servant à l'inscription des notes d'examen peuvent être obtenues gratuitement au secrétariat de l'Association patronale suisse des constructeurs de machines et industriels en métallurgie.

Qualité du travail	Appréciation	Note
Excellent en qualité et en quantité	très bien	1
Bon, ne présentant que de légers défauts . . .	bien	2
Utilisable, malgré certains défauts	suffisant	3
Ne répondant pas au minimum de ce qu'on peut exiger d'un débutant	insuffisant	4
Travaux inutilisables ou non exécutés	nul	5

² Pour les appréciations «très bien à bien» et «bien à suffisant», il est permis de donner les notes 1,5 et 2,5. D'autres notes intermédiaires ne sont pas admises.

³ La note du travail pratique, celle des connaissances professionnelles et celle du dessin professionnel sont constituées chacune par la moyenne des notes des divers points d'appréciation. Chaque moyenne doit être calculée jusqu'à la première décimale, sans qu'il soit tenu compte d'un reste éventuel.

⁴ Si un candidat prétend n'avoir pas été mis au courant de certains travaux élémentaires, cette assertion ne sera pas prise en considération. Les experts noteront cependant les déclarations du candidat dans leur rapport (article 18, 4^e alinéa).

Art. 18

Résultat de l'examen

¹ Le résultat de l'examen de fin d'apprentissage s'exprime par une note globale constituée par la moyenne des quatre notes suivantes, celle du travail pratique étant comptée à double:

note du travail pratique,
note des connaissances professionnelles,
note du dessin professionnel,
note moyenne de l'examen portant sur les branches commerciales.

² La note globale s'obtient en prenant la moyenne de ces notes ($\frac{1}{5}$ de leur total); elle doit être calculée jusqu'à la première décimale, sans qu'il soit tenu compte d'un reste éventuel.

³ L'examen est réussi lorsque ni la note du travail pratique, ni la note globale ne sont moindres que 3,0.

⁴ Si, au cours de l'examen, les experts constatent des lacunes dans la formation professionnelle de l'apprenti, ils en feront mention sur la feuille d'examen.

⁵ Une fois remplie, la feuille d'examen doit être immédiatement envoyée à l'autorité cantonale compétente.

Art. 19

Certificat de capacité

Quiconque a subi avec succès l'examen de fin d'apprentissage reçoit un certificat fédéral de capacité, attestant que son titulaire est un *ferblantier de fabrique qualifié* et indiquant entre parenthèses sur quelle branche de la profession sa formation a porté.

III. Entrée en vigueur

Art. 20

Le présent règlement entre en vigueur le 1^{er} mars 1961.

Berne, le 29 décembre 1960.

Département fédéral de l'économie publique:

Wahlen

13447

MécanicienMécanicien de précision

RÈGLEMENT

concernant

l'apprentissage et l'examen de fin d'apprentissage des professions de mécanicien et de mécanicien de précision

(Du 20 janvier 1961)

Le département fédéral de l'économie publique,

vu les articles 5, 1^{er} alinéa, 13, 1^{er} alinéa, 19, 1^{er} alinéa, et 39, 2^e alinéa, de la loi fédérale du 26 juin 1930 sur la formation professionnelle (appelée par la suite «loi fédérale») et aux articles 4, 5, 7 et 29 de l'ordonnance d'exécution I du 23 décembre 1932,

arrête:

I. Formation des apprentis

1. CONDITIONS D'APPRENTISSAGE

Article premier

Dénomination des professions et durée de l'apprentissage

¹ Les personnes exerçant les professions en cause sont dénommées:

A. Mécanicien,

B. Mécanicien de précision.

² L'apprentissage de chacune de ces professions dure quatre ans.

³ Dans des cas déterminés, l'autorité cantonale compétente peut, conformément à l'article 19, 2^e alinéa, de la loi fédérale, autoriser une modification de la durée normale de l'apprentissage.

⁴ Afin de prévenir des perturbations de l'enseignement à l'école complémentaire professionnelle, il est recommandé de faire, si possible, débiter l'apprentissage au commencement de l'année scolaire.

Art. 2

Conditions à remplir par l'établissement d'apprentissage

¹ Peuvent être formés :

- A. *Les apprentis mécaniciens* : dans les ateliers de mécanique et les fabriques de machines dont l'activité porte sur la fabrication ou la réparation de machines, pièces de machines et outils de tout genre ;
- B. *Les apprentis mécaniciens de précision* : dans les ateliers et les fabriques dont l'activité porte sur la fabrication ou la réparation d'appareils, machines, engins et instruments de précision, ainsi que de leurs pièces.

² Ces ateliers et fabriques doivent être pourvus des outils, machines-outils et installations nécessaires pour l'exercice de la profession en cause ; il est en outre indispensable de pouvoir y observer intégralement le programme d'apprentissage défini au paragraphe 2 ci-après (art. 4 à 6).

³ Les conditions générales auxquelles l'article 3 de la loi fédérale subordonne le droit de recevoir des apprentis demeurent réservées.

⁴ A l'exception des dispositions de l'article 3 relatives à la limitation du nombre des apprentis, ce règlement est également valable pour les écoles-ateliers d'apprentissage.

Art. 3

Limitation du nombre des apprentis

¹ Un établissement est autorisé à former :

- 2 apprentis lorsque le maître d'apprentissage ou la personne chargée de la formation de l'apprenti travaillent seuls ; le deuxième apprenti ne peut cependant être admis à l'essai que lorsque le premier a déjà accompli la moitié de son apprentissage ;
- 3 apprentis lorsque le maître d'apprentissage occupe en permanence 2 à 3 mécaniciens, mécaniciens de précision, mécaniciens-électriciens ou ouvriers qualifiés de professions analogues ;
- 1 apprenti supplémentaire pour chaque groupe ou reste de groupe supplémentaire de 3 mécaniciens, mécaniciens de précision, mécaniciens-électriciens ou ouvriers qualifiés de professions analogues occupés en permanence.

² Sont réputées professions analogues celles de mécanicien-ajusteur, tourneur, fraiseur-raboteur et outilleur.

³ Les apprentis doivent être engagés à intervalles aussi réguliers que possible en fonction de la durée de l'apprentissage.

⁴ Dans des circonstances spéciales, notamment lorsqu'il y a pénurie d'établissements pouvant engager des apprentis, l'autorité cantonale compétente peut autoriser temporairement un établissement déterminé à former un plus grand nombre d'apprentis.

2. PROGRAMME DE FORMATION DE L'APPRENTI DANS L'ÉTABLISSEMENT D'APPRENTISSAGE

Art. 4

Prescriptions générales

¹ A son entrée en apprentissage, on assigne à l'apprenti une place de travail convenable et on lui remet les outils nécessaires.

² L'apprenti doit dès le début être initié méthodiquement à sa profession. On le met en garde à temps contre les risques d'accidents inhérents aux divers travaux et on l'astreint à tenir un journal de travail, que le maître d'apprentissage contrôle périodiquement.

³ Il convient de développer chez l'apprenti le sens de la propreté, de l'ordre, de l'application et de la probité dans l'accomplissement de ses obligations professionnelles et de l'habituer à travailler avec précision et soin, puis, au fur et à mesure du développement de son habileté, avec rapidité et de façon indépendante.

⁴ Les travaux et les connaissances professionnelles énumérés aux articles 5 et 6 ci-après constituent la base de la formation méthodique de l'apprenti dans l'établissement d'apprentissage. Le programme d'apprentissage se rapporte aux deux professions et doit être appliqué par analogie. Les divers travaux peuvent être répartis sur les différentes années d'apprentissage en tenant compte des conditions de travail et du programme de fabrication de l'établissement d'apprentissage, mais de façon à développer graduellement les connaissances de l'apprenti.

⁵ Afin de développer l'habileté professionnelle de l'apprenti, on lui fait répéter alternativement tous les travaux et complète sa formation de telle façon qu'à la fin de son apprentissage il soit capable d'exécuter seul et en un temps convenable les travaux pratiques énumérés au programme d'apprentissage. Il y a lieu de développer tout spécialement sa faculté de travailler seul d'après les dessins.

Art. 5

Travaux pratiques

Pour les deux professions

1^{re} année

Enseigner le maniement, l'utilisation et l'entretien d'outils simples.

Initiation aux travaux fondamentaux de limage. Limer des surfaces extérieures et intérieures de pièces simples aux cotes et tolérances prescrites.

Exécuter des travaux d'ajustage simples.

Exercices de burinage et de sciage.

Traçage de pièces simples.

Filetage et taraudage à la main au moyen de filières et de tarauds.

Mesurer au moyen d'outils fixes et réglables.

Travaux simples de rivetage et de pliage.

Meulage et affûtage d'outils simples tels que burins, mèches, pointes à tracer et tournevis.

Utilisation et entretien de perceuses. Percer et chanfreiner.

Emploi et entretien de tours simples. Fixer et utiliser les principaux outils de tournage. Travaux simples de tournage.

2^e année

Limer des surfaces extérieures et intérieures de pièces de tout genre. Exécuter des ajustements tels que pièces articulées et tenons carrés.

Perçages difficiles, alésage de trous cylindriques et coniques pour goupilles et axes d'après jauges d'alésage.

Travaux difficiles de tournage. Filetages extérieurs au tour, alésage de trous lisses. Entretien des outils de coupe.

Maniement et entretien de fraiseuses et de raboteuses. Fraisage et rabotage de pièces simples aux cotes prescrites, les mesures étant prises et contrôlées au moyen d'outils fixes et réglables, de contre-pièces ou de jauges.

Forger et tremper des outils simples.

Initiation à la soudure (oxyacétylénique ou électrique). Soudure à l'étain et brasage.

3^e année

Exercer les procédés de travail appris au cours des deux premières années.

Dressage et grattage de surfaces planes d'après le marbre ou la contre-pièce.

Tournage de pièces façonnées simples et de cônes. Alésage de trous étagés et de trous coniques aux cotes prescrites ou d'après jauges. Tournage de pièces pour ajustements divers. Filetages extérieurs et intérieurs, triangulaires et rectangulaires au moyen du burin à fileter, d'après contre-pièce ou jauges.

Suite de l'enseignement du fraisage horizontal et vertical, ainsi que du rabotage. Travaux à l'appareil diviseur et à la table circulaire.

Fabrication d'outils, dispositifs et jauges simples d'usage courant.

4^e année

Exécuter des ajustements difficiles (à la lime, au tour, à la fraiseuse et à la raboteuse).

Grattage de paliers et de joints d'après le marbre ou la contre-pièce.

Si possible, travaux de rectifiage extérieurs et intérieurs, ainsi que rodage et honing.

Exécution de travaux, par l'apprenti seul, dans des conditions prescrites de qualité et de temps. Réparations de tout genre. Montage d'accessoires, d'instruments, d'appareils et de machines.

Art. 6

Connaissances professionnelles

Pour les deux professions

En initiant les apprentis des deux professions aux travaux qui se présentent dans l'entreprise et à l'utilisation des machines, appareils et outils nécessaires à cet effet, le maître d'apprentissage leur inculque les connaissances professionnelles suivantes, qu'ils approfondiront à l'école complémentaire professionnelle :

- A. *Connaissances des matières.* Signes distinctifs, propriétés, possibilité d'usinage et utilisations des principales matières premières et auxiliaires, telles que :
- sortes d'acier (aciers de construction et pour outils), métaux durs, sortes de fontes (fonte grise, fonte malléable, fonte d'acier, autres fontes métalliques),
 - métaux non ferreux (purs et alliages),
 - matières synthétiques, produits semi-fabriqués et finis (produits marchands),
 - matières auxiliaires utilisées pour l'usinage des métaux, par exemple les produits de refroidissement.
- B. *Outils, machines-outils et appareils.* Dénomination, maniement, possibilités d'emploi et entretien des outils, machines-outils et appareils les plus couramment utilisés pour l'usinage des métaux.
- Outils de mesure et de contrôle, jauges d'usinage et de contrôle, appareils de mesure.
 - Outils de coupe pour les principales machines, tels que : mèches, outils de tournage, de fraisage et de rabotage, meules.
 - Construction, fonctionnement et possibilités d'emploi des principales machines-outils et de leurs accessoires.
- C. *Connaissances professionnelles générales.* Vitesses de coupe et d'avance, angles de coupe pour l'usinage des principales matières premières et les états de surface. Rapports de vitesse et calculs simples de roues de changement de vitesse.
- Emploi des lubrifiants et des produits de refroidissement nécessaires pour la prolongation de la durée de coupe des outils.
 - Traitements thermiques des aciers et des métaux (forgeage, chauffe, trempe, recuit et revenu).
 - Lecture de dessins d'atelier avec listes des pièces, cotes, tolérances et indications relatives aux matières, états de surface et genre d'usinage.
 - Mesures de prévention des accidents et des maladies professionnelles.

II. Examen de fin d'apprentissage

1. DÉFINITION

Art. 7

Généralités

¹ L'examen de fin d'apprentissage est destiné à établir si le candidat a les capacités et les connaissances indispensables à l'exercice de sa profession.

² Il est organisé par les cantons et comprend deux parties :

- a. L'examen portant sur les branches professionnelles (travaux pratiques, connaissances professionnelles et dessin professionnel);
- b. L'examen portant sur les branches générales (calcul, comptabilité, langue maternelle, instruction civique et économie publique).

³ A l'exception de celles de l'article 17, les dispositions suivantes concernent exclusivement l'examen portant sur les branches professionnelles; l'examen relatif aux branches générales est réglé par l'autorité cantonale compétente. Les conditions d'examen fixées aux articles 10 à 15 doivent être considérées comme conditions minimums.

Art. 8

Organisation de l'examen

¹ L'examen a lieu dans un établissement approprié et doit être soigneusement préparé en tout point. On met à la disposition du candidat un établi, les outils, machines et appareils indispensables, le tout en bon état et prêt à l'usage.

² La documentation relative aux travaux d'examen, telle que les plans d'atelier ou les croquis, et le matériel ne doivent être remis au candidat qu'au début de l'examen. Au besoin, on lui explique la documentation.

Art. 9

Experts

¹ Pour chaque examen, il a y lieu de désigner un nombre suffisant d'experts choisis parmi des personnes de la branche, de préférence celles qui ont suivi un cours d'experts et les titulaires du diplôme de maîtrise.

² Afin de pouvoir apprécier exactement l'habileté du candidat à exécuter les travaux prescrits, les experts veillent à ce qu'il soit occupé pendant un temps convenable dans chaque domaine de travail.

³ Un expert au moins surveille consciencieusement l'exécution des travaux pratiques. Il prend les notes indispensables sur les observations faites au cours de l'examen.

⁴ Deux experts au moins procèdent à l'appréciation des travaux pratiques et à l'examen portant sur les connaissances professionnelles. Un spécialiste exerçant une activité professionnelle pratique et connaissant le dessin technique collabore à l'appréciation des travaux de dessin professionnel.

⁵ Les experts traitent les candidats avec calme et bienveillance. Leurs observations doivent être objectives.

Art. 10

Durée de l'examen

Pour chacune des deux professions, l'examen portant sur les branches professionnelles dure 3 jours et demi, dont

- a. 23 à 24 heures de travaux pratiques;
- b. 1 à 2 heures de connaissances professionnelles;
- c. environ 3 heures de dessin professionnel.

2. MATIÈRES D'EXAMEN

Art. 11

Travaux pratiques

Chaque candidat est tenu d'exécuter les travaux suivants sur des pièces du domaine de sa profession, compte tenu des formes, des dimensions et de la précision indiquées sur le dessin ⁽¹⁾:

Travaux à la machine

Tournage (environ 6 heures):

1. Chariotage longitudinal et tournage en l'air (dressage): tournage de pièces cylindriques, épaulement, embase, rainure saignée, trou et surface plane à la précision prescrite. Des différences de $\pm 0,1$ mm au plus sont admises lorsque les cotes ne comprennent pas d'indications relatives à la tolérance ou à l'ajustement.
2. Filetage et tournage de forme: tournage de filets triangulaires extérieurs ou intérieurs au moyen du burin à fileter, d'après contre-pièce ou jauge. Tournage d'une pièce façonnée ou d'un cône mâle ou femelle, le travail étant contrôlé au moyen du pied à coulisse, d'une contre-pièce ou d'une jauge.

Fraisage ou rabotage (3 à 4 heures):

3. Serrage et fraisage ou rabotage (à choix) de pièces d'examen appropriées.

⁽¹⁾ Remarque: Des dessins d'ateliers de pièces d'examen appropriées peuvent être obtenus auprès du secrétariat de l'association patronale suisse des constructeurs de machines et industriels en métallurgie.

Travaux de mécanique générale

(environ 14 heures)

4. Traçage, sciage, burinage, pointage, perçage, alésage, filetage et taraudage d'après contre-pièces ou jauges, pliage et rivetage, soudure à l'étain, brasage.
 5. Limage: limage de pièces préalablement ébauchées avec la précision prescrite. Grattage. Des différences de $\pm 0,1$ mm au plus sont admises lorsque les cotes ne comprennent pas d'indications relatives à la tolérance ou à l'ajustement.
- Usinage de pièces selon l'ajustement prescrit (ajustement tournant, glissant ou forcé).

Art. 12

Connaissances professionnelles (1 à 2 heures)

Pour les deux professions

L'examen se fait au moyen de matériel de démonstration.

Il porte sur les domaines suivants:

1. *Connaissance des matières.* Signes distinctifs, propriétés, possibilité d'usinage et utilisation des principales matières premières et auxiliaires telles que:
 - sortes de fontes: fonte grise, fonte malléable, fonte d'acier et autres fontes métalliques;
 - sortes d'acier: aciers de construction et pour outils, aciers au carbone, alliages d'acier, métaux durs;
 - métaux non ferreux et leurs alliages: plomb, cuivre, zinc, étain, aluminium, laiton, bronze et métaux légers;
 - produits semi-fabriqués et finis: tôle, barres, profilés, tubes, vis et boulons, rivets;
 - matières auxiliaires: produits de trempe et de cémentation, lubrifiants, produits de refroidissement et antirouille, produits pour la soudure et le brasage, abrasifs, produits d'étanchéité et d'isolation, liants;
 - combustibles et carburants: combustibles solides, liquides et gazeux, électricité en tant qu'agent thermique.
2. *Outils, machines-outils et appareils:* Dénomination, possibilités d'emploi et entretien des objets suivants:
 - outils à main: les principaux outils de serrurerie, de traçage, de filetage et de taraudage, de forge;

- outils de mesure et de contrôle: mètres, pieds à coulisse, jauges de profondeur, micromètres, micromètres de profondeur, rapporteurs d'angles, jauges d'épaisseur pour tôles, calibres, jauges de filetage, jauges-limites et cales-étalons, comparateurs;
 - machines-outils: construction et fonctionnement des diverses machines, telles que perceuses, tours, fraiseuses, raboteuses, mortaiseuses, meuleuses et rectifieuses, scies mécaniques, cisailles et presses, machines à brocher et étireuses;
 - appareils: dispositifs de serrage des pièces, canons et gabarits de perçage, appareils à tarauder, dispositifs de serrage des tours, appareils pour tournage de sphères et appareils de détalonnage, tasseaux porte-fraises, plateaux circulaires et appareils diviseurs, fours pour le traitement thermique des métaux (fours à sole, à moufle, à creuset);
 - outils de perçage: mèches à langue d'aspic, mèches hélicoïdales, mèches à pivot, fraises coniques à queue, mèches à canon, alésoirs de machines, arbres et lames d'alésage;
 - outils de tournage: burins pour travail extérieur ou intérieur, burins à fileter et à façonner, porte-outils pour burins spéciaux, burins de tournage à la main;
 - fraises: fraises cylindriques, fraises à disque (à rainurer, à défoncer, à fendre, à trancher), fraises pour clavettes et rainures à T, fraises à queue, fraises cylindriques en bout, porte-lames, fraises de forme, fraises vis-mère et fraises combinées;
 - outils de rabotage, de mortaisage, d'estampage et d'étrépage: outils de raboteuses et de mortaiseuses, burins spéciaux et porte-burins, broches à mandriner, matrices de presses à emboutir;
 - meules et outils de rodage: meules plates, coniques, en cuvette et spéciales (grain, agglomérant, dureté). Rodoirs et pinces à roder.
3. *Connaissances professionnelles générales.* Genres d'usinage et procédés de travail, leurs applications et les particularités de l'emploi des outils, machines-outils et appareils nécessaires:
- a. Procédés de façonnage des métaux, coulage, forgeage, laminage, pressage, étrépage, soudure, frittage, usinage au moyen des diverses machines-outils;
 - b. Travaux manuels: traçage, sciage, martelage, burinage, pliage, limage, alésage, filetage et taraudage, grattage, rectifiage et rodage, soudure et brasage, forgeage et trempe, rivetage à froid et à chaud;
 - c. Travaux à la machine: perçage, tournage, rabotage, mortaisage, fraisage, meulage et rectifiage, laminage, estampage, pliage, pressage, brochage et emboutissage, étrépage, emploi des lubrifiants et

des produits de refroidissement selon le genre d'usinage et la matière première. Vitesses de coupe, avances et angles de coupe: moyennes usuelles pour les principaux genres d'usinage, outils de coupe, matières premières et états de la surface, détermination du nombre de tours pour outils ou pièces rotatifs, calculs de roues de changement de vitesses;

- d. Traitements thermiques de l'acier et d'autres métaux: chauffage, régénération (élimination des tensions internes), trempe, revenu et recuit au moyen de divers produits de trempe; les couleurs et températures de revenu, trempe en paquets ou cémentation;
- e. Traitements de surface des métaux, revêtements galvaniques;
- f. Organes de machines: systèmes de filetage et formes de filets, vis et boulons (de fixation et de translation), rivets, clavettes et ressorts, arbres, paliers, accouplements et embrayages, poulies et roues dentées, transmission de la force par poulies, roues dentées et vis sans fin;
- g. Procédés de mesurage et de contrôle; prise de mesures au moyen des outils, instruments et jauges communs pour mesurer les dimensions, les diamètres et les angles, ainsi qu'au moyen d'instruments de mesure de précision et de cales-étalons.
- h. Divers: lecture de dessins d'atelier, notions fondamentales des prescriptions d'usinage, degrés d'usinage et signes conventionnels d'usinage, cotes, tolérances, ajustements et systèmes de tolérances; évaluation du temps nécessaire pour l'exécution du travail.
Mesures préventives contre les accidents et les maladies professionnelles.

Art. 13

Dessin professionnel

Croquis d'atelier d'une pièce à usiner simple avec les élévations, coupes et cotes indispensables ou

croquis détaillés et complétés de parties déterminées de plans d'ensemble.

Les croquis doivent être exécutés à main levée, les cercles tracés au compas.

3. APPRÉCIATION DES TRAVAUX ET DÉTERMINATION DES NOTES

Art. 14

Appréciation des travaux pratiques

¹ Les épreuves d'examen sont divisées en 5 points d'appréciation, comme ci-dessous:

Travaux à la machine

1. Chariotage longitudinal et tournage en l'air.
2. Filetage, tournage de cônes et de pièces façonnées.
3. Fraisage et rabotage.

Travaux de mécanique générale

4. Traçage, sciage, burinage, pointage, perçage, alésage, filetage et taraudage manuels, pliage, coudage, soudure, brasage.
5. Limage et ajustage.

² Chaque point d'appréciation ne doit faire l'objet que d'une seule note, dans laquelle il doit être tenu compte de toutes les techniques de travail selon le degré de difficulté qu'elles présentent. La qualité du travail (aspect et précision) et la quantité de travail ou le temps employé sont déterminants pour l'appréciation des travaux professionnels. Lorsqu'on fait usage de notes auxiliaires pour déterminer la note d'un point d'appréciation, celle-ci n'est pas simplement constituée par la moyenne arithmétique des diverses notes auxiliaires, mais doit être attribuée conformément à l'article 16 en tenant compte de ces dernières et de l'importance relative des divers travaux dans l'ensemble du point d'appréciation.

Art. 15

Appréciation des connaissances professionnelles et du dessin professionnel

Chacun des points suivants doit faire l'objet d'une appréciation particulière. Lorsqu'on fait usage de notes auxiliaires pour déterminer la note d'un point d'appréciation, celle-ci n'est pas simplement constituée par la moyenne arithmétique des diverses notes auxiliaires, mais doit être attribuée conformément à l'article 16 en tenant compte de ces dernières et de leur importance relative dans l'ensemble du point d'appréciation.

Points d'appréciation:

Connaissances professionnelles

1. Connaissance des matières
2. Connaissance des outils, machines-outils et appareils
3. Connaissances professionnelles générales

Dessin professionnel

1. Exactitude technique (représentation et projection)
2. Cotes et indications relatives à l'usinage (inscriptions exactes et complètes)
3. Qualité du dessin (traits, lettres et chiffres, quantité de travail).

Art. 16

Détermination des notes

¹ Pour chacun des points d'appréciation des travaux pratiques et des autres matières d'examen, les experts attribuent une note selon l'échelle suivante ⁽¹⁾:

Qualité du travail	Appréciation	Note
Excellent à tout point de vue	très bien	1
Bon et rationnel ne présentant que de légers défauts	bien	2
Utilisable, malgré des imperfections notables	suffisant	3
Ne répondant pas à ce qu'on peut exiger d'un mécanicien ou mécanicien de précision qualifié débutant .	insuffisant	4
Absolument défectueux, lacuneux ou non exécuté . .	nul	5

² Les appréciations «très bien à bien» et «bien à suffisant», peuvent être exprimées par les notes 1,5 et 2,5. D'autres notes intermédiaires ne sont pas admises.

³ La note de travail pratique, celle de connaissances professionnelles et celle de dessin professionnel sont constituées chacune par la moyenne des notes des divers points d'appréciation. Elles sont calculées jusqu'à la première décimale, sans tenir compte d'un reste éventuel.

⁴ Il n'est pas tenu compte de l'objection d'un candidat qui prétend ne pas avoir été initié à certains travaux fondamentaux. Les experts notent cependant les déclarations du candidat dans leur rapport (art. 17, 4^e al.).

Art. 17

Résultat de l'examen

¹ Le résultat de l'examen de fin d'apprentissage s'exprime par une note globale résultant des cinq notes suivantes:

- note moyenne de travaux à la machine (points 1 à 3)
- note moyenne de travaux de mécanique générale (points 4 et 5)
- note moyenne de connaissances professionnelles
- note moyenne de dessin professionnel
- note moyenne de l'examen portant sur les branches générales.

² La note globale est constituée par la moyenne de ces notes ($\frac{1}{5}$ de leur total); elle doit être calculée jusqu'à la première décimale sans tenir compte d'un reste éventuel.

³ L'examen est réussi lorsque ni la note moyenne de travaux à la machine, ni la note moyenne de travaux de mécanique générale, ni la note globale ne sont supérieures à 3,0.

(¹) Remarque: Les formules de tableaux des notes peuvent étre obtenues gratuitement auprès du secrétariat de l'association patronale suisse des constructeurs de machines et industriels en métallurgie.

⁴ Si, au cours de l'examen, les experts constatent des lacunes dans la formation professionnelle des candidats, ils le mentionnent dans le tableau des notes en précisant la nature de leurs constatations.

⁵ Les experts envoient le tableau des notes à l'autorité cantonale compétente aussitôt après l'examen.

Art. 18

Certificat de capacité

Quiconque a subi avec succès l'examen de fin d'apprentissage reçoit le certificat fédéral de capacité attestant que son titulaire est un *mécanicien qualifié* ou *mécanicien de précision qualifié*.

III. Dispositions finales

Art. 19

¹ Le présent règlement abroge les règlements concernant l'apprentissage et les exigences minimums de l'examen de fin d'apprentissage des professions de

mécanicien
mécanicien de précision et
mécanicien en instruments

du 30 décembre 1938 et entre en vigueur le 1^{er} mars 1961.

² Les apprentissages de mécanicien en instruments (dénomination dans l'ancien règlement: mécanicien de précision) en cours à l'entrée en vigueur du présent règlement peuvent être achevés selon l'ancien ou, d'un commun accord entre les parties contractantes et avec l'assentiment de l'autorité cantonale, modifiés en apprentissage des professions de mécanicien ou de mécanicien de précision selon le présent règlement.

³ Des contrats relatifs à l'apprentissage de la profession de mécanicien en instruments (ancienne dénomination: mécanicien de précision) ne pourront plus être conclus après l'entrée en vigueur du présent règlement.

Berne, le 20 janvier 1961.

Recettes de l'administration des douanes

(En milliers de francs)

11987

Mois	Droits de douane	Autres recettes	Total 1961	Total 1960	1961	
					en plus	en moins
Janvier	86 971	13 218	100 189	92 723	7 466	
Février	108 247	14 911	123 158	93 809	29 349	
1961 Janv./Févr.	195 218	28 129	223 347		36 815	
1960 Janv./Févr.	144 127	42 405		186 532		

Exécution de la loi fédérale sur la formation professionnelle

L'union suisse des maîtres selliers-tapissiers, se fondant sur les dispositions de l'article 43, de la loi fédérale sur la formation professionnelle du 26 juin 1930, propose la revision du règlement des examens de maîtrise du 10 mai 1946 dans les professions de sellier, sellier-tapissier, tapissier-poseur de sols, garnisseur en carrosserie et sellier-malletier; elle a soumis à cet effet un projet de règlement modifié. Les intéressés peuvent se procurer le projet en question auprès de l'office soussigné, auquel toutes réclamations éventuelles doivent être adressées. Délai d'opposition: 23 avril 1961.

Berne, le 16 mars 1961.

**Office fédéral de l'industrie, des arts et métiers
et du travail**

13511

Section de la formation professionnelle

Publications des départements et d'autres administrations de la Confédération

In	Bundesblatt
Dans	Feuille fédérale
In	Foglio federale
Jahr	1961
Année	
Anno	
Band	1
Volume	
Volume	
Heft	12
Cahier	
Numero	
Geschäftsnummer	---
Numéro d'affaire	
Numero dell'oggetto	
Datum	23.03.1961
Date	
Data	
Seite	563-590
Page	
Pagina	
Ref. No	10 096 093

Das Dokument wurde durch das Schweizerische Bundesarchiv digitalisiert.
Le document a été digitalisé par les. Archives Fédérales Suisses.
Il documento è stato digitalizzato dell'Archivio federale svizzero.