



COMPTOIR  
LYON  
ALEMAND  
LOUYOT

# CLAL informations



# COMPTOIR LYON ALEMAND LOUYOT



Bulletin gratuit réservé  
à l'ensemble du personnel  
du Comptoir Lyon-Alemand Louyot

Vous lirez dans ce  
numéro :

	Pages
- FT - Le nouveau visage de l'atelier des thermosondes . . . . .	2-3
- NYA - Le nouvel atelier d'affinage d'or . . . . .	4-5-6
- BL - Le parc à lingots . . . . .	7
- Pour éviter l'accident . . . . .	8
- Secourisme : 18 volontaires récompensés . . . . .	9
- Si - Départs à la retraite . . . . .	10
- Clal-Infor. . . . .	11
- La journée sportive et de détente du Clal . . . . .	12-13
- NYM - Bonne fête aux mamans . . . . .	14
- Clal familial . . . . .	15-16

## EN COUVERTURE :

La journée sportive et de détente, du  
C. L. A. L.

# FONTENAY-TRESIGNY: Le nouveau visage de l'atelier des thermosondes.

## HIER : DEVELOPPEMENT ET DIVERSIFICATION

L'installation de la thermométrie à Fontenay date de 1969. Il s'agit alors seulement de la fabrication des thermosondes verre. L'effectif est d'environ 10 personnes regroupées dans un même local. Aujourd'hui, 9 ans plus tard, la thermométrie occupe 45 personnes qui se répartissent en 3 ateliers.

En effet de nouvelles fabrications sont apparues de 1970 à 1977 : les thermocouples qui permettent la réalisation des circuits intégrés d'ordinateurs, les sondes céramiques CERAL, qu'on trouve dans les raffineries de pétrole, les sondes plates utilisées aussi bien dans l'aviation et l'aéronautique - rotors d'hélicoptère, Airbus 300, fusée Ariane - qu'en médecine - surveillance des bébés en couveuse - les sondes d'encoche qui équipent les alternateurs électronucléaires et, dernièrement, les sondes céramiques spéciales - GV - qui veillent sur le mûrissement des bananes que nous rapportent d'outre mer des bananiers rigoureusement climatisés !

Pour répondre à ce développement, il a été nécessaire d'édifier de nouveaux bâtiments. Mais les thermosondes verre, seule activité thermométrique au début, étaient restées dans leur ancien local. Il devenait nécessaire de prévoir un agrandissement.

D'où la décision récente de construire un nouvel atelier et surtout d'utiliser l'expérience acquise en 9 ans pour concevoir une nouvelle organisation de travail.

## AUJOURD'HUI : UNE REALISATION ORIGINALE

Cela s'est concrétisé par la disposition originale des postes de travail dans l'atelier presque achevé : 4 hexagones d'un mètre de haut avec 6 tables placées en étoile contre les 6 faces.

Nous nous tournons vers le chef du service entretien qui a réalisé ce projet et qui y travaille au moment de notre visite.

Q : «M. Thomas, pouvez-vous nous expliquer comment cette réalisation s'est passée pour vous ?

R : Nous avons d'abord discuté l'idée de l'hexagone et des tables en étoile. Puis la décision a été prise et nous nous sommes attaqués à la construction du premier hexagone.

Q : A quel moment l'avez-vous terminé?

R : En septembre 1977. Les personnes qui doivent y travailler ont donc pu venir le voir ici-même, à la place où vous le voyez ; c'est même sur leur propre demande qu'elles sont venues par petits groupes.

Q : Vous ont-elles fait des remarques ?

R : Elles ont d'abord été surprises, puis elles voulaient savoir où elles seraient placées. Il y a eu une observation sur l'évacuation de l'air d'un four qui provoque des remous et incommode certaines personnes dans l'atelier actuel. Nous réfléchissons donc à ce problème et nous pensons arriver à le régler au moment de la mise en service du nouvel atelier.

Q : Avez-vous pu utiliser l'expérience acquise dans l'ancien atelier ?

R : Oui, et ceci autant dans le domaine de la sécurité que de la production. Supposons qu'il se produise à une table un court-circuit ou bien qu'il y ait une perte de courant à la masse risquant de causer une électrocution : aussitôt le disjoncteur de cette table l'isole sans que les autres tables en soient incommodées. S'il s'agit d'un groupe de 6 tables, c'est-à-dire d'un hexagone, même chose : l'hexagone est isolé, mais les autres ne sont pas touchés.

Le système que nous avons monté assure donc bien la protection des personnes puisqu'il y a des disjoncteurs de protection pour l'éclairage, en tête de chaque installation, puis à chaque hexagone et enfin à chaque table.

Q : Les risques sont donc nettement réduits pour l'électricité. Mais que signifient ces robinets sur les 6 faces des hexagones ?

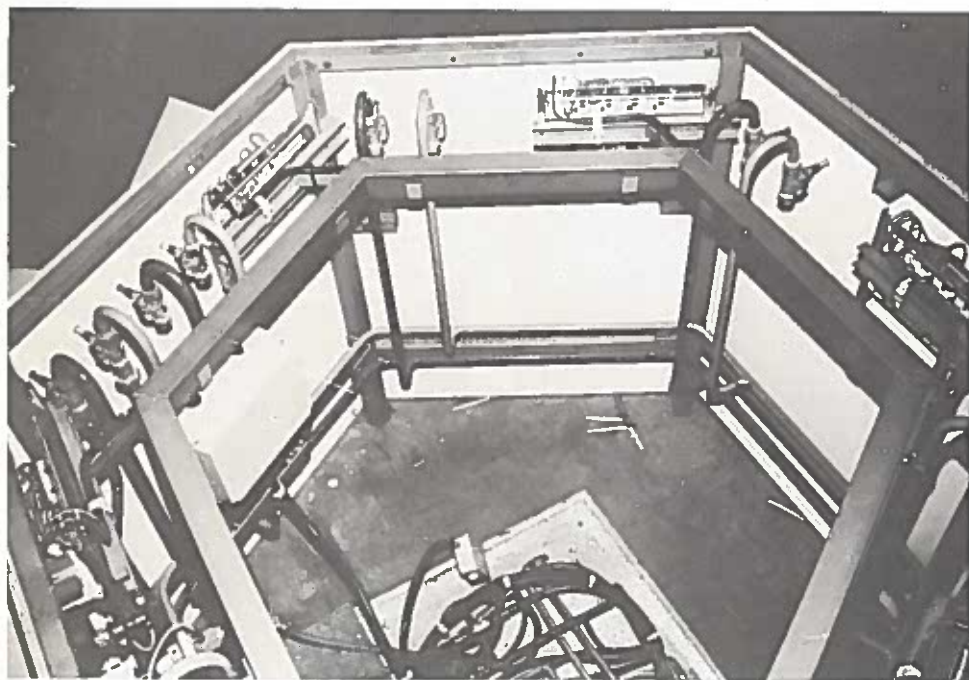
R : Il s'agit des arrivées de gaz : robinet bleu = oxygène, robinet rouge = propane. Pour que les personnes circulant dans l'atelier ne soient pas gênées, nous acheminons les tuyaux et canalisations sous le sol jusque dans le regard situé au centre de chaque hexagone.

Après cette visite, Mme CAMUS, responsable de la fabrication des thermosondes, qui doit donc emménager prochainement dans le nouvel atelier, nous a parlé de son souci de l'agréments par une décoration soigneusement choisie : grands posters - paysages de montagne - et papier - toile japonaise - qui recouvriront les parois, couleur du sol - rouge indien - et nuance du placage bois des hexagones - le chêne a eu la préférence.





Les tables « en étoile » où seront fabriquées les thermosondes verre. On reconnaît les membres du service Entretien ; De gauche à droite : MM. DUBAUD - THOMAS - DAVENNE - NAPETTI - COUSIN - VALLET - HAPALAK - DEVIERY.



Au coeur de l'hexagone : la distribution de l'énergie.



Au premier plan, M. COUSIN installant le dispositif de sécurité électrique.

## ET DEMAIN ?

Voilà bien la question qui nous est venue au cours de notre visite. En observant cette minutieuse préparation de l'avenir, nous nous demandons : quelle sera l'organisation du travail dans ce nouvel atelier ?

Nous nous en sommes donc entretenus avec le Directeur de l'Usine de Fontenay :

Q : « M. Marchand, pourquoi avoir choisi une disposition en étoile autour d'un hexagone ? Que peut-on en attendre ? »

R : Dans l'ancien atelier, les personnes sont placées les unes derrière les autres. Chacune, isolée, fait une tâche bien précise, toujours la même. Alors, comment se sentirait-elle concernée par le travail de ses collègues ? Notre idée a donc été de regrouper les différentes tâches qui

concourent à l'élaboration d'un même produit. Chaque groupe réalisera l'ensemble des opérations nécessaires à la fabrication d'une thermosonde verre.

Q : En somme, d'un travail individuel on passera à un travail en groupe ?

R : C'est bien ça. Et c'est pourquoi nous avons choisi des hexagones d'où partent 6 tables en étoile, car il faut au moins 6 personnes pour réaliser toutes les opérations conduisant à une thermosonde verre.

Nous avons bien pensé tout d'abord à faire descendre les tuyauteries par un poteau joignant le plafond à l'hexagone. Ce système aurait été mobile et plus pratique.

Mais le plot hexagonal fixe, avec regard dans le sol, avait pour lui l'esthétique et la sécurité. L'atelier sera plus aéré, plus agréable. L'hexagone étant plat, il est même possible d'y poser des plantes ; les monteuses pourront donc personnaliser d'avantage leur atelier.

Q : Votre choix a donc tenu compte de l'amélioration du cadre de travail. Mais quelles sont les innovations en ce qui concerne l'organisation du travail proprement dit ?

R : Il sera d'abord plus varié, car chaque groupe aura un but commun aux 6 personnes qui en font partie. Et donc, en fonction des possibilités de chacun et du travail à réaliser, certaines personnes pourront effectuer des tâches différentes à l'intérieur d'un même groupe.

Il est certain que nos clients sont de plus en plus exigeants sur la qualité et les performances de nos thermosondes. Avec la salle de mesure et les appareils très précis dont nous disposons maintenant, le nouvel atelier doit donc permettre de travailler de façon encore plus soignée et ainsi de répondre à l'effort de perfectionnement technique qu'il nous faut absolument poursuivre.

Disposées en étoile autour des hexagones, les monteuses pourront mieux ressentir une nécessité de plus en plus impérieuse : travailler ensemble pour obtenir des thermosondes de très haute qualité.

Q : Peut-on espérer d'autres améliorations ?

R : Il est difficile de répondre pour le moment, puisque l'atelier n'est pas tout à fait achevé et ne fonctionne donc pas encore. Il est néanmoins probable que la personnalité de chaque groupe pourra s'affirmer et, pourquoi pas ... découvrir des avantages que nous n'avions pas imaginés ! Nous pensons bien que certains points faibles comme certaines améliorations ne peuvent se découvrir que dans le travail lui-même.

Q : En somme il faudra revenir dans quelque temps pour savoir comment tout cela s'est mis en place et fonctionne pratiquement !

Rendez-vous donc dans quelques mois pour reparler des thermosondes et des nouvelles conditions de travail.



# PROGRES TECHNIQUE ET AMELIORATION DU TRAVAIL:

## Le nouvel atelier d'affinage d'or de Noisy.

Après 3 ans de travaux pour moderniser l'atelier d'affinage OR, voici, enfin, que la dernière tranche est terminée; seuls, quelques détails restent à finir, mais d'ores et déjà l'ensemble est opérationnel à la grande satisfaction de tous.

M. BARBIER, le contremaître, nous fait part des difficultés rencontrées pendant les travaux : « nous avons dû surmonter 3 obstacles importants ».

- assurer une quantité normale de production malgré l'indisponibilité d'une partie du matériel en cours de rénovation.
- assurer la qualité du produit malgré la pollution provoquée par le chantier de maçonnerie.
- assurer la sécurité du métal puisqu'il y avait en permanence 5 à 6 personnes étrangères au service.

Aujourd'hui, c'est avec fierté qu'il nous fait visiter son atelier :

« La fonderie est toujours en cours d'amélioration mais un système de lavage des fumées récemment mis au point permet de réduire encore la pollution. De même, les tubes de chlore - nécessaires à l'affinage de l'Or - sont rassemblés dans un local spécialement conçu et équipé qui permet de maîtriser l'utilisation de ce gaz d'usage courant dans l'industrie et qui présente néanmoins certains risques. »

Nous passons dans une salle spacieuse et nette, aux couleurs claires ; M. Barbier nous présente la pièce des traitements d'affinages chimique et électrochimique : « le nouvel appareillage nous permet d'acquiescer la grande souplesse qu'exigent les variations importantes de production. L'implantation de nouveaux réacteurs chimiques nous permet un traitement plus efficace des produits à recycler. La tâche du personnel est nettement plus aisée et la qualité d'OR obtenue est bien supérieure. »

M. GERMAIN qui était le responsable de l'atelier avant sa modernisation nous dit combien a été grande sa surprise quand il a visité le nouvel atelier. « J'ai découvert un changement très net : ce qui frappe d'abord c'est la qualité de l'atmosphère. Ensuite, l'aspect général de l'atelier ainsi que la disposition agréable du matériel rendent le travail plus attractif. Enfin, et surtout, le regroupement de la fonderie avec l'affinage électrolytique favorise avantageusement la surveillance du métal et doit rendre la tâche du respon-

sable moins difficile et plus efficace. »

Si nous n'avions pas rencontré réellement des affineurs satisfaits vous pourriez penser que cette façon de présenter l'atelier va au-delà de la réalité.

Les deux « anciens d'abord, MM. BAILLARGEAT et THEMELIN n'hésitent pas à dire que leur vie au travail s'en trouve améliorée. »

« C'est sûr que nous avons une amélioration dans l'atelier ; les manipulations sont moins nombreuses ; autrefois il nous fallait vider les cuves d'électrolyse tous les jours pour récupérer les boues ; maintenant nous le faisons une seule fois par semaine : c'est une amélioration pour nous, et puis l'aspiration est meilleure... oui c'est net, et la qualité du métal est améliorée ; avant nous n'avions pas toujours du 999,9 - voir encadré - et du double affinage. »

M. AMINE, ensuite, le fondeur : « Oui c'est plus pratique qu'autrefois et surtout c'est plus propre, ça c'est vrai. »

M. LAILLET, le polyvalent de l'équipe, trouve que : « tenir plusieurs postes c'est plus intéressant que de faire toujours le même travail ; ce qui me plaît ici c'est le fait de toucher l'OR, oui c'est ça. »

Les nouveaux embauchés, MM. FIDELE et GARDET, qui à la suite d'un stage de formation ont exprimé le désir de travailler dans l'atelier OR donnent les raisons de leur choix. « Il y a peu de personnes dans l'atelier ; on s'y sent à l'aise même si l'atelier est fermé... En fin de compte ce n'est pas un, mais 3 postes à pourvoir que l'on nous propose : électrolyseur, conducteur d'appareils de dissolution et fondeur. »

Le chef d'atelier M. PLATEAUX nous dit sa satisfaction de posséder un outil aussi efficace mais songe déjà à le perfectionner. « Nous sommes capables d'affiner 5 T/mois d'OR de haute pureté sans aucun problème, et s'il le fallait, nous pourrions atteindre 10 T/mois après quelques modifications. »

Nous envisageons même de fabriquer prochainement un OR ultra pur pour pouvoir répondre à d'éventuelles demandes de la clientèle. Nous avons gagné en temps d'immobilisation du métal - voir



M. BARBIER



M. GERMAIN



M. BAILLARGEAT



M. THEMELIN



MM. AMINE et FIDELE coulent une barre d'OR internationale tandis que M. JOURDRIN commande l'opération.



M. AMINE



M. GARDET



M. LAILLET

encadré - mais un résultat aussi bon soit-il n'est jamais définitif et il faut sans cesse le remettre en cause. »

Quant à M. BERDOU, le chef du service, il précise que l'atelier possède 3 atouts qui lui permettent de répondre aux exigences de l'industrie moderne.

- « L'atelier a une capacité maximale de 10 T/mois donc bien supérieure à notre production actuelle. »

- Par sa technique, l'atelier peut sortir un OR affiné de qualité pratiquement constante.

- L'intégration poussée des différents moyens de production modernes rend l'atelier autonome et offre au personnel la polyvalence au sein d'une petite équipe. »



M. FIDELE



M. PLATEAUX

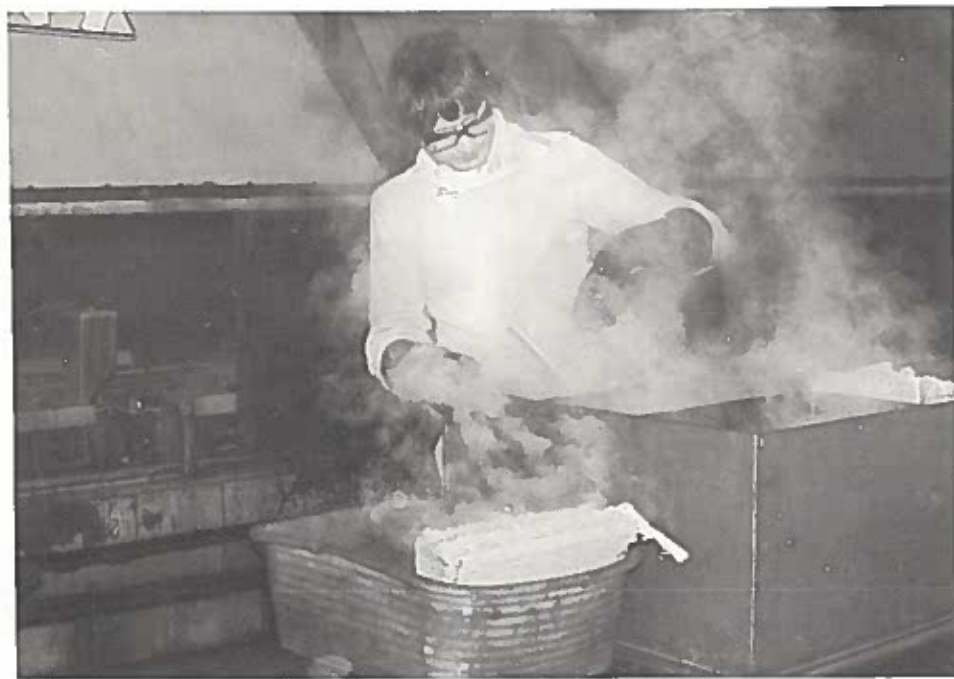


# PROGRES TECHNIQUE ET AMELIORATION DU TRAVAIL : Le nouvel atelier d'affinage d'or de Noisy.

(suite)



M. BERDOU



M. LAILLET lave l'OR pur à l'eau bouillante.



M. JEHANNE

Pour conclure, le Directeur de l'usine, M. JEHANNE, nous a reçus ; il nous a précisé que réellement l'atelier d'Affinage OR était une réalisation moderne et que le C.L.A.L. possédait donc un outil d'avant garde.

« Au lieu d'améliorer l'ancien atelier arrivé à bout de course, nous avons longuement réfléchi et travaillé en bureau d'étude afin de redéfinir phase par phase ce que pouvait être un atelier réellement efficace. Il est à ma connaissance, et pour l'instant, unique au monde parce qu'il emploie des procédés et des technologies nettement améliorés sur ce que je connais personnellement chez nos concurrents directs dans l'affinage de l'OR.

L'atelier a été conçu entièrement isolé avec des moyens de détection et de protection modernes.

L'atelier d'affinage OR sert aussi à concentrer et extraire des platinoïdes et en particulier le Rhodium et l'Iridium qui sont récupérés avec des rendements très corrects par l'atelier platine.

Dans ce domaine il a été, là aussi, un progrès très important.

Il faut noter pour finir, que le matériel a été conçu et réalisé par nos bureaux d'études et notre équipe d'ingénierie».

Pour 100 kg d'OR haut titre —plus de 990 ‰—  
entrés à Noisy-Affinage vers 10 h 00 au jour J

**HIER :** on produisait 65 kg de métal sous forme de barres  
internationales le lendemain avant midi

**AUJOURD'HUI :** on produit 80 kg de métal sous forme de barres  
internationales le lendemain avant midi

— Le titre OR est donné en nombre de parties de métal pur dans 1.000 parties. L'OR affiné titre 999,9 parties pour 1000 - on dit aussi quatre 9 -

L'OR double affinage titre également 999,9 mais contient moins de 80 ppm\* d'ARGENT. L'OR 13 titre 999,99 - cinq 9 - et contient moins de 10 ppm d'ARGENT.

L'OR 14 - production envisagée - titrera 999,99 et contiendra moins de 1 ppm d'ARGENT.

\* ppm = partie par million

# Le nouveau parc à lingots de Bornel.

De puissants camions lourdement chargés de terre sillonnent depuis novembre 1977 les rues étroites de Bornel. L'usine de Bornel s'agrandit.

Des travaux de terrassement, en effet, ont été engagés pour créer une nouvelle aire de stockage des lingots de l'atelier fonderie.

Faute de pouvoir stocker toute la production à laminer sur l'aire actuelle, la fonderie doit déposer une partie de sa production le long d'une allée de circulation bordant le Bureau d'Etudes. Le stockage n'est pas une affaire simple : il se fait selon les titres, - et ils sont nombreux -, la forme des produits - lingots plats, longs, barres, billettes - l'urgence des commandes...

Les caristes rivalisent d'habileté pour gerber, avec un maximum de délicatesse, des lingots d'1,50 m de long pesant jusqu'à 500 Kg à des hauteurs parfois importantes. Les piles, rangées en quinconce dans l'allée étroite gênent les manoeuvres. Enfin la résistance du sol n'est pas suffisante pour supporter le poids de certaines piles de lingots.

## Un progrès pour la Sécurité

Disposer d'une aire de stockage plus vaste sera donc un progrès appréciable qui améliorera la sécurité du travail et la gestion des stocks.

Malgré l'importance des travaux de terrassement, la décision a été prise de gagner sur le talus auquel est adossé l'atelier Fonderie, l'espace nécessaire pour doter l'usine d'un nouvel outil de travail.

En effet, il fallait envisager de déblayer 2300 M3 de terre, ce qui représente une fouille de 100 M de long sur 25 M de large, et un va-et-vient d'environ 2400 camions-benne.

La fin des travaux est prévue pour le milieu de l'année 1978 et autorisera alors un stockage maximum de 2700 T sur près de 1200 m<sup>2</sup>. Les allées de circulation de 3 m de large faciliteront les manoeuvres de gerbage des chariots élévateurs, tandis que l'ancienne aire de stockage reviendra à son utilisation initiale : la circulation du personnel de la Fonderie et des camions trans-



*L'allée de circulation transformée en parc de stockage en attendant la fin des travaux.*



*Une vue du chantier pendant les travaux de terrassement.*



*Le nouveau parc attend de recevoir les piles de lingots.*

portant à l'abri des bâtiments les approvisionnements en métal brut. Enfin, en multipliant par trois les possibilités de stockage intermédiaire entre la Fonderie et le

Laminage, c'est à dire la fabrication du produit brut et sa transformation, l'usine de Bornel pourra répondre plus rapidement aux commandes variées de ses clients.



# POUR EVITER L'ACCIDENT : Porter un équipement de protection adapté.

Nul ne peut mettre en doute l'utilité des équipements de protection et il faut tout mettre en oeuvre pour qu'ils soient les plus adaptés au travail de chacun.

C'est là le sens d'une expérience faite à Noisy -Affinage. En promouvant le port des équipements de protection individuels, elle a permis de faire de nouveaux progrès dans le domaine de la sécurité.

Pour atteindre ce résultat, l'ensemble du personnel réparti en groupes de 10 à 12 personnes a participé à des réunions en salle de formation au cours desquelles l'animateur de sécurité, M. MAUCUIT, et le responsable de formation de cet établissement M LAPOSTOLLE, ont suscité un effort de réflexion sur la sécurité dans le travail.

Là, pendant deux heures était présenté, par catégorie, l'ensemble du matériel de protection individuel disponible au magasin.

Dans cet ensemble, chacun a pu exprimer ses préférences pour le matériel le plus adapté à sa morphologie et à ses activités.

Pour les masques autonomes de respiration, un animateur a montré aux personnes présentes comment s'en servir. Les participants ont pu les essayer eux-mêmes à leur tour et apprécier l'efficacité du matériel proposé.

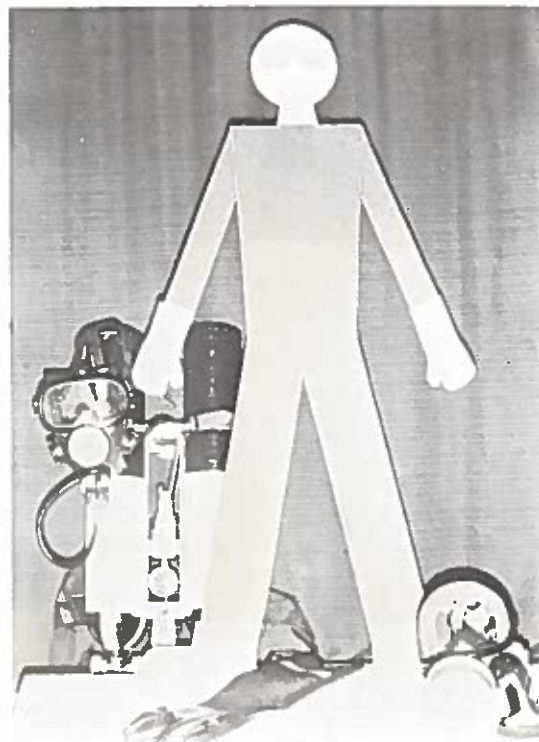
Ces réunions ont aussi donné à chacun la possibilité de communiquer les fruits de son expérience dans notre entreprise ou hors de notre entreprise et de faire des suggestions pour l'amélioration du matériel de protection individuel.

A la suite de cette opération on a constaté une diminution très nette du nombre d'accidents et de petits soins dûs très souvent au non respect du port des équipements de protection.

Ce progrès est à la mesure de l'effort fourni par l'ensemble du personnel qui a «joué le jeu» avec beaucoup de sérieux. Les animateurs de sécurité et de formation ont réussi à susciter l'intérêt pour un sujet qui concerne les hommes au travail.



*Ci-dessus : Comment utiliser l'appareil de respiration autonome. M. LAPOSTOLLE en pleine démonstration devant l'un des groupes de travail. (à sa gauche: M. MAUCUIT).*



*Ci-contre: Le mannequin qui a permis de suivre l'avancement de chaque séance.*

Actuellement, et toujours dans cet esprit de progrès, cette opération se poursuit sous une autre forme : chaque vêtement, chaque matériel de protection nouveau est testé pendant plusieurs semaines par des personnes à leur poste de travail qui profitent de cette période pour émettre leurs suggestions. Naturel-

lement, cette manière de procéder fournit un surcroît de travail au service «achats/magasin» mais là aussi, le personnel est conscient de l'utilité de sa tâche. La commande ferme de matériel n'est effectuée qu'après ce temps d'essai.

Une expérience intéressante...



# SECOURISME

**18 VOLONTAIRES RECOM-PENSES DU BREVET NATIONAL DE SECOURISTES DU TRAVAIL**

**DEVELOPPER UN ESPRIT DE SECURITE**

Soucieux de développer un esprit de sécurité, dans l'intérêt de tous, l'usine de Noisy-métallurgie a organisé un stage de secourisme. Cette action a trouvé un écho profond parmi le personnel. Elle sensibilise également chacun aux problèmes réels des accidents du travail.

## ROLE DES SECOURISTES

Lorsqu'un accident survient, les premières secondes comptent. Avant même qu'interviennent les spécialistes: médecins, pompiers, nos 18 secouristes, titulaires du Brevet National de Secourisme, ont le devoir d'agir immédiatement. Cette préparation au B.N.S. a donc pris toute sa valeur dans ce groupe remarquable par son dynamisme et sa cohésion.

## PROGRAMME DE FORMATION

Au cours des 18 séances, les stagiaires ont apporté une attention

soutenue aux explications des animateurs. Une prise de conscience particulière est née dans ce groupe à travers les multiples questions que se sont posées mutuellement les stagiaires.

Le programme de formation présente un intérêt qui n'échappera pas à chacun de nous :

- Dans l'entreprise

Conduite à tenir en présence d'un accident : hémorragies, détresses ventilatoires, plaies, brûlures, fractures, atteintes nerveuses.

- Dans la vie de tous les jours

## NOISY-METALLURGIE AU 1er RANG DU DEPARTEMENT 93

Les notes excellentes obtenues à l'examen s'échelonnent de 69 à 79 points sur 100 ; ce qui place Noisy-Métallurgie au 1er rang des 255 actions de préparation au BNS en 1977.

## COMMENT RECONNAITRE NOS SECOURISTES

Un badge CLAL, portant la mention SECOURISTE DU TRAVAIL, sera épinglé sur la tenue de travail.

## PROLONGEMENT DE CETTE ACTION

Félicitons particulièrement et remercions les animateurs de la Croix Rouge pour avoir su créer un très bon état d'esprit.

Le retentissement de cette action incite les services Formation-Sécurité à prévoir un nouveau stage en 1978.

Parmi nos 18 stagiaires, nous trouvons :

MM. AUBRY Guy, BONNEFOI Guy, BOUCHERAT Roland, COIFFIER Roger, DALLAINE Jean-Claude, HATTON Claude, HENNEQUIN Gérard, HERVE



Louis, LE BONGOAT Roger, MAKAREWICZ Christian, MEICHEL Jean-Claude, MOUILLET Alain, Mme PLUCHINO Marie-Paule, MM. SIMIAO Marthinttot, TESTORI Henri,





# Cinq retraités fêtés à Paris avant leur départ.

Cinq membres du personnel du siège ont pris récemment une retraite bien méritée. Avant leur départ ils ont été l'objet de marques de sympathie de la part de leurs collègues et des présents leur ont été offerts.

«CLAL INFORMATIONS» tient à s'associer à tous ceux et toutes celles qui ont manifesté leur amitié à Mme Calvet (Sce LAX), Mme Geoffroy (Sce LU), M. Michot (Sce D), M. PrévotEAU (Sce LE), M. Gribanski (Sce LX), et leur souhaite une agréable retraite.

**Madame Calvet (Sce LAX)**  
34 années de présence

Elle entre aux Ets Marret-Bonnin le 1er avril 1934 comme vendeuse, dactylo-caissière. Après la fusion avec le CLAL, elle est mutée au service des apprêts où elle occupe un poste-clé. Elle sera nommée employée principale le 1er janvier 1973. Elle était très appréciée des clients et fournisseurs qui trouvaient auprès d'elle le meilleur accueil.

**Monsieur PrévotEAU (Sce LE)**  
21 années de présence

Il débute au CLAL le 17 juin 1957 au service des achats comme aide-acheteur. Il est ensuite muté au service étranger comme aide-dédouaneur. Son travail consistait à assurer les relations avec les consulats pour la légalisation des documents.

**Monsieur Michot (Sce D)**  
17 années de présence

M. Michot avait commencé au CLAL le 30 janvier 1961 au laboratoire de recherches, en qualité d'Agent Technique. Jusqu'à son départ, il s'occupait de l'étude et la mise au point des thermosondes hypodermiques.



*M. GRIBANSKI (Sce LX) s'entretient avec M. LATIMIER.*



*Mme CALVET*



*M. PREVOTEAU*



*Mme GEOFFROY*

**Madame Geoffroy (Sce LU)**  
11 années de présence

C'est en qualité d'employée aux écritures du service industriel qu'elle était entrée au CLAL le 16 mai 1967. Une pénible maladie devait interrompre momentanément l'activité de Mme Geoffroy et elle reprenait son travail au Sce LU où elle était chargée de l'enregistrement des commandes et des archives.



*M. MICHOT*

**M. Gribanski (Sce Lx)**  
14 années de présence

Entré au Clal le 20 Mai 1964 au service des achats en qualité d'aide-acheteur. En 1976 il est nommé aide-magasinier au service LMX.

# Clal-infor... Clal-infor... Clal-infor... Clal-infor

PARIS

## 31 participants au 3e concours de photos

Toujours beaucoup d'amateurs de photos au CLAL et le nombre croissant de participants au concours, devenu à présent annuel, en est la meilleure preuve.

Trente et un participants à ce 3e concours. Signalons la première place de M. Pelletier (Sce LAX) : 1er prix de diapositives et 2e prix de photo et le 1er prix de photo de Mme Terlain (Sce LU). M. Borzic (Sce LI) ; Mme Saxer (Sce SC), M. Dupré (Sce LU) M. Molinier (Sce LTX), M. Raynaud (Sce LEX), Mme Helin (Sce LU) occupaient les places suivantes. Les auteurs des meilleures photos et diapositives furent récompensés.



M. Claude PELLETIER



Mme TERLAIN



M. LEBARD est entouré, de gauche à droite, de MM. SZYPOWSKI, BAUDHEIM, COSTE, CADIOU, DELEVOY, BATICLE, MIELICKI, CASSART, JACKIC

## BORNEL

### Neuf membres du personnel récompensés de la Médaille du Travail

Neuf membres du personnel de l'usine de Bornel ont été tout récemment récom-

pensés de la Médaille du Travail. Cela a été l'occasion d'une réunion très cordiale et sympathique à laquelle s'étaient associés les nombreux amis des heureux récipiendaires à qui «CLAL INFORMATION» adresse ses plus sincères félicitations.

## PARIS

### L'ensemble du personnel féminin a été fêté

Comme il est maintenant coutume, l'ensemble du personnel féminin du CLAL a été fêté au cours d'une manifestation très amicale. Notre photographe a pu fixer sur la pellicule quelques images de cette réunion.





# Une journée sportive du CLAL.

HELAS GACHEE  
PAR LE MAUVAIS TEMPS

La traditionnelle journée sportive du Clal a hélas été gâchée par le mauvais temps cette année, et c'est sous une pluie qui tomba presque continuellement que se déroulèrent les épreuves inscrites au programme.

Ce fut une bien triste récompense pour les organisateurs qui avaient oeuvré pour assurer son succès. Malgré les conditions atmosphériques déplorables, ils allèrent jusqu'au bout de leur tâche et ils ont droit à nos plus vives félicitations.

Seul le cross qui se courut le matin de bonne heure fut épargné par la pluie. Les organisateurs avaient bien fait les choses et pour éviter les contestations de l'an passé avaient tracé un parcours en ligne à travers une magnifique forêt. Ce parcours était hérissé de quelques difficultés qui firent sérieusement « mal aux jambes des concurrents... » et des trois concurrentes inscrits.

Le tournoi de volley-ball eut également un très gros succès. Dix équipes y participèrent. Les rencontres du matin furent disputées avec un bel acharnement mais toujours dans un bon esprit. Celles de l'après-midi se jouèrent hélas sous une pluie fine et persistante.

Le match de foot-ball des « anciennes gloires » fut suivi par un public nombreux que la pluie ne découragea nullement. On put apprécier les beaux restes d'une technique qui fut autrefois excellente chez certains joueurs. Le match fut joué dans un très bon esprit. Et les joueurs quittèrent à « regret » le terrain de leurs exploits trempés et couverts de boue mais heureux d'avoir joué ce match.

Le tournoi de basket-ball n'eut pas lieu et pour cause. Le terrain était détrempé et dangereux. Les organisateurs décidèrent sagement de l'annuler. Ils eurent raison.

Bornel plaça trois hommes aux trois premières places dans le cross. Un grand bravo. Mlle Decoudun (NYA) fut classée première des trois concurrentes. Bravo également. Quant à l'attribution de la quatrième place elle donna lieu à un sprint de toute beauté entre MM. Lecoustre et Lebard. Le jury classa ces deux concurrents ex-aequo. Ce n'était que justice.

Voulant aller jusqu'au bout du programme et malgré le mauvais temps toujours persistant, les organisateurs firent



cuire leurs merguez. Il fallut improviser un haut-vent pour abriter le feu. Tout se passa bien et les participants firent honneur aux merguez et à la sangria qui clôturèrent cette journée.

Concernant l'intendance il nous faut dire un mot. Elle a suivi. Dès quatre heures du matin les organisateurs étaient sur place, dressant tables, chaises et tout le matériel destiné à nourrir les quelque 500 personnes attendues. Il en vint finalement 300 environ. Celle foule dévora à belles dents dès les premières heures les casse-croute offerts.

A midi, quelques difficultés surgirent. Car les amateurs de frite étaient nombreux. Tout le monde eut néanmoins sa part. Le déjeuner se déroula lui aussi dans la bonne humeur malgré la pluie. Certains aménagèrent des abris de fortune, d'autres allèrent déjeuner dans leur voiture.



Alain, fils d'un des membres du personnel avait été chargé de prendre les photos de cette journée. Son travail ne se trouva pas facilité par la pluie. Il réalisa néanmoins un très bon reportage.

Il y avait de quoi nourrir les 500 personnes attendues et dont beaucoup se désistèrent après avoir scruté le ciel. Nous en avons été le témoin au soir de cette journée. Ce fut encore un énorme travail pour les organisateurs de tout ranger afin de rendre les lieux tels qu'ils les avaient reçus.

Les enfants ne furent pas non plus gâtés. Les organisateurs durent modifier leur plan en raison du temps. Il y eut seulement la course en sac rendue difficile sur un terrain gras et glissant et un jeu à la corde mémorable qui fit un instant oublier à tous qu'il faisait gris. Les enfants furent très largement récompensés par de nombreux petits cadeaux.

Curieusement les pétanqueurs furent peu nombreux à l'appel. A peine douze doublettes au départ. Pourtant nous comptons beaucoup d'amateurs. Est-ce le temps exécrable ou le terrain qui refroidit les pétanqueurs ? On ne le saura jamais.

Dès l'année prochaine les organisateurs envisagent de modifier la formule de certaines rencontres sportives. Cela donnera sûrement un nouvel essor à cette fête sportive et de détente du Clal.



## LES RESULTATS DIVERS

### CROSS

- 1er Pillon (BL)
- 2e Hmidi (BL)
- 3e Zaki (BL)
- 4e Lecoustre (NYM) et Lebard (SI)
- 6e Baour (SI)
- 7e Lecoustre A. (NYM)
- 8e Dechmann (NYM)
- 9e Zouzout (SI)
- 10e Dauchel (NYM)
- 11e Decoudun (NYM)
- 12e Saramiento (BL) et Johnson (NYA)
- 13e Boucherat (NYM)
- 14e Troles (NYM)
- 15e Bouret (FT)
- 16e Benslimane (NYM)
- 17e Carre (NYM)
- 18e Deniel (NYM)
- 19e Lavaud (NYM)
- 20e Tricoit (SI)
- 21e Boudet (NYM).

### Féminines

- 1ère Mlle Decoudun (NYA)
- 2e Mme Jopek (BL)
- 3e Mme Parmentier (BL)

### PETANQUE

Finale : Rousselot, Rebout battent Marland, Soyeux 13/5  
Finale consolation : Pascal, José battent Carre, Benslimane 13/7

### VOLLEY-BALL

Finale : Paris vainqueur.

### FOOT-BALL

Anciennes gloires : Sélection Paris - Noisy vainqueur  
Sélection Paris - Noisy Métallurgie et affinage vainqueur.





# Bonne fête aux mamans!

## NOISY-METALLURGIE

«Ils étaient treize petits enfants»  
«Qui ont offert des fleurs des  
champs...»

On pouvait lire beaucoup de joie  
et un brin d'émotion dans le regard  
de toutes les femmes de l'Usine de  
Noisy-Métallurgie accueillies par nos  
jeunes fleuristes.

Une initiative bien sympathique  
comme en témoignent ces images.





## PARIS

### NAISSANCES

GAELE, fille de M. Fournier de Montoussé (Sce E) le 02/06/78  
FEHMIDA, fille de M. Ghulam (Sce LO) le 4/05/78  
OLIVIER, fils de M. Bar (Sce LU) le 3/05/78  
STEPHANE, fils de M. Dilaj (Sce B) le 23/04/78  
AMANDA, fille de M. Braddock (Sce LE) 25/03/78  
ELSA, fille de M. Bonnin (Sce D) le 5/03/78  
GUILLAUME, fils de M. Thibert (Sce S) le 24/01/78  
LAURENT, fils de M. Poujol (Sce LO) le 19/01/78  
VIOLAINE, fille de M. Thiebault (Sce SP) le 12/02/78  
ARNAUD, fils de M. Debauge (Sce LE) le 24/01/78  
NAOUALE, fille de M. Azzouz (Sce G/T) le 23/01/78  
MATHIEU, fils de M. Angotti (Sce SP) le 20/01/78  
JEROME, fils de Mme Dambrine (Sce D) le 4/06/78  
CHRISTOPHE, fils de Mme Benoist (Sce Lx Apprets) le 14/05/78  
VIRGINIE, fille de Mme Guerillot (Sce A) le 3/03/78  
SARAH, fille de Mme Bonnaire (Sce F) le 30/04/78  
SYLVAIN, fils de Mme Pouilly (Sce S) le 21/03/78

### MARIAGES

Mlle Jacques Renée (Sce C) avec M. Campion Patrick, le 29/04/78  
Mlle Reautez Madeleine (Sce RM) avec M. Barre Jean-Claude, le 13/05/78  
M. Berger Pierre (Sce LI) avec Mlle Martinucci Nicole, le 6/05/78  
M. Pothier Michel (Sce PR) avec Mlle Straumann Christine, le 13/05/78  
Mlle Gathie Claudie (Sce LU) avec M. Diou Jean-Luc, le 4/03/78  
Mlle Briard Monique (Sce LI) avec M. Morales Jean, le 22/04/78  
Mlle Henri Béatrice (Sce SP/BD) avec M. Renault Michel, le 6/05/78  
M. Raux Georges (Sce LI) avec Mlle Micout Germaine, le 23/12/77

### RETRAITES

M. Gribanski Léon (Sce Lx Change) entré le 20/05/64, départ le 31/03/78  
Mme Calvet Jeanne (Sce Lx Apprets) entrée le 1/04/34, départ le 30/06/78  
M. PrevotEAU Gustave (Sce LE) entré le 17/06/57, départ le 30/06/78

## SERVICE MILITAIRE

M. Sellier Jean-Michel (Sce LI) le 1/02/78  
M. Morand Didier (Sce S) retour le 3/04/78

## BORNEL

### NAISSANCES

DAVID, fils de M. Doublet (Ige), le 14/01/78  
ALEXANDRA, fille de M. Duda José (Ige) le 29/03/78  
SAMIRA, fils de M. Rouabah (tréfilerie), le 25/05/78  
NAJET, fils de M. Hadj Doula Abdelkader (fonderie), le 27/05/78  
SABRINA, fille de M. Nezzar (Ige finition) le 02/06/78  
DOROTHEE, fille de M. Desbuleux (PF4) le 05/06/78

### MARIAGES

M. Lebrun Patrick (entretien) avec Mlle Loyer Anne Marie, le 22/04/78  
M. Decaix Pascal (entretien) avec Mlle Mareschal Martine, le 29/04/78  
Mlle Dobigny Evelyne (SP) avec M. Verduyn Claude, le 29/04/78

### DECES

M. Kaczmierzak Casimir (Fonderie) le 11/05/78

## SERVICE MILITAIRE

M. Dormeval Fabien (magasin expéditions) le 30/04/78

### RETRAITES

M. Baticle Lucien (laminage), entré le 17/06/54, départ le 31/03/78  
M. Deturmenyes Alexandre (SP), entré le 16/11/70, départ le 31/03/78  
M. Cadiou René (entretien), entré le 15/01/53, départ le 31/03/78  
M. Delevoy Paul (laminage), entré le 02/10/50, départ le 31/03/78  
M. Quoniam Roland (entretien), entré le 02/09/46, départ le 31/12/77

## NOISY-METALLURGIE

### NAISSANCES

LATIFA, fille de M. Kerroumi (Sce tréfilerie), le 14/12/77  
FARID, fils de M. Nouali (laminage), le 23/02/78  
OLIVIER, fils de Mme Leblanc (Sce achats), le 03/03/78  
LOIC, fils de Mme Auffret (Sce OR), le 14/03/78  
AUDREY, fille de M. Delorme (B.E.), le 14/04/78

CELINE, fille de M. Santamaria (Sce M.A.P.), le 17/04/78  
HASSAN, fils de M. Abraich (Sce fonderie), le 10/05/78

## MARIAGES

M. Detambel Michel (Sce or) avec Mlle Bouteillier Josiane le 07/01/78  
M. Pujol Lucien (Sce tréfilerie) avec Mlle Schots Lucienne le 28/01/78  
Mlle Gaillard Martine (Sce or) avec M. Remy Michel le 03/06/78

### DECES

Mme Cirode M. Claire, mère de M. Cirode (Sce laminage) le 13/02/78  
M. Aymonin Lucien, père de M. Aymonin André et grand père de M. Aymonin J. Pierre (Sce entretien) le 14/02/78

## SERVICE MILITAIRE

M. Esch Yannik (Sce platine) le 31/03/78  
M. Wojas Eric (Sce or) le 31/03/78  
M. Menguy Gilles (Sce or) le 31/03/78  
M. Kerambloc Yvon (Sce laminage) le 31/03/78  
M. Bontron Patrick (Sce or) le 31/03/78  
M. Delahaye Joël (Sce entretien) le 31/03/78  
M. Chatrian Antonio (Sce entretien) le 31/05/78  
M. Coignard Yves (Sce toiles platine) le 31/05/78

## RETRAITES

Mme Azambre Augustine (Sce or), entrée le 16/05/60, départ le 30/01/78  
Mme Mocquot Alice (Sce contacts), entrée le 4/11/38, départ le 15/02/78  
M. Porte Georges (Sce or), entré le 16/09/57, départ le 31/03/78  
M. François Lucien (Sce entretien), entré le 26/04/45, départ le 31/05/78  
M. Mariot Pierre (Sce expéditions), entré le 3/11/66, départ le 30/06/78  
M. Soumilliard André (Sce comptabilité) entré le 19/03/34, départ le 31/05/78

## NOISY AFFINAGE

### NAISSANCES

BENEDICTE, fille de M. Crubellier (Sce entretien) le 15/01/78  
SONIA, fille de M. Dahoui S. (Sce argent) le 01/02/78  
SAMIA, fille de M. Bourguiba (ce platine) le 01/03/78  
FATIHA, fille de M. Amine (Sce or) le 24/04/78  
MELANIE, fille de M. Berdou (Sce argent) le 09/05/78  
MOHAMMED, fils de M. Ghouinem (Sce platine) le 27/05/78  
LAETITIA, fille de M. Fourrie (Sce map) le 08/06/78

## DECES

Mme Auger Louise, belle mère de M. Chaux (Sce salle des matières) le 08/03/78  
M. Fournet Leonard, père de M. Fournet (Sce entretien) le 25/02/78  
M. Benassi Luifi, frère de M. Benassi (Sce labo) le 1/03/78  
Mme Sadou Tassadit, mère de M. Sadou Ahmed (Sce argent) le 15/05/78

## MARSEILLE

### NAISSANCE

ISABELLE, fille de Mme Dottarelli, le 09/04/78

## VILLEURBANNE

### DECES

Mme Ekotto Violette, mère de M. Ekotto (Sce recuit) le 11/12/77  
M. Vasco Ribeiro Juan, beau père de M. Luis (Sce entretien) le 04/02/78  
Mme Morel Marie, belle mère de M. Mathon (Sce entretien) le 19/04/78  
Mme Martinet Josephine le 09/05/78  
M. Martinet Marcel le 15/05/78, beaux parents de Mme Martinet (Sce métaux précieux)

### REMISES DE MEDAILLES

Médailles d'argent :

M. Armanini Jean, entré le 16/01/51  
Mme Garrido Odette, entrée le 01/01/68  
Mme Giraldo Marie, entrée le 15/09/59  
Mme Devron Jeanne, entrée le 23/03/64

Médaille d'or :

Mme Polese Maria, entrée le 26/02/68

Médaille d'or Clal :

M. Rosa Paul, entré le 27/03/50

### DEPART EN RETRAITE

Mme Polese Maria (Sce tréfilerie), entrée le 26/02/68, départ le 31/03/78  
Mme Levraud Mathilde (Sce dorage), entrée le 23/03/60, départ le 01/05/78  
Mme Fugier Marie-louise (Sce tréfilerie), entrée le 01/04/64, départ le 01/01/78  
M. Gosalbes Jacques (Sce entretien), entré le 01/06/71, départ le 28/02/78  
Mme Dordiller Marie-Louise, entrée le 28/08/67, départ le 31/03/78

## FONTENAY-TRESIGNY

### NAISSANCES

GUILLAUME, fils de M. Davenne Georges (Sce entretien), le 16/12/77  
CHRISTOPHE, fils de M. Delavault Bernard (Sce outillage) le 10/05/78  
OLIVIER, fils de M. Mallah Christian (Sce anneaux) le 17/05/78  
JULIEN, fils de M. Bourdeau Didier (Sce thermosondes) le 14/03/78

### MARIAGES

M. Bonnet Alain (Sce contacts montés) avec Mlle Chatillon Sonia (Sce contacts montés) le 15/04/78

### SERVICE MILITAIRE

M. Besnier Pascal (Sce Baguettes) le 1er avril 1978.

## H. D. Z. AMSTERDAM

### NAISSANCES

YAEL, fille de M. Grifhorst (Sce automatique), le 02/02/78  
NICOLLE MONIQUE, fille de Mme Groot-Swart (Sce compt.), le 20/02/78  
ELLEN, fille de M. Putto (purhypo), le 08/03/78  
RUTH, fille de M. Smeding (apprets), le 19/04/78  
MICHEL, fils de M. Wals (Sce Prod. Ind.), le 29/04/78

### MARIAGES

Mlle Troost (Sce Prod. Ind.) avec M. Zwebe, le 17/11/77  
M. Van Vulpen (Sce Prod. Ind.) avec Mlle Bertelkamp, le 17/05/78  
M. Asselman (Sce communications) avec Mlle Uijtewaal, le 02/06/78

## JUBILAIRES

M. R. Heerrooms (Sce Compt.) 02/01/78 25 ans  
M. T. De Wolf (purhypo) 1/04/78, 25 ans  
M. F. Evers (Sce Compt.) 11/07/78, 50 ans

### ERRATUM !

Dans le dernier «Clal Informations» nos lecteurs qui ont l'oeil à tout nous ont fait remarquer une «énorme erreur» qui s'est glissée dans un titre. Il fallait en effet lire «Engins Spatiaux» et non «Spaciaux» Nos lecteurs et lectrices ont donc rectifié d'eux-mêmes. Nous les en remercions.

**CLAL INFORMATIONS**  
souhaite  
à tous ses lecteurs et lectrices  
d'agréables vacances