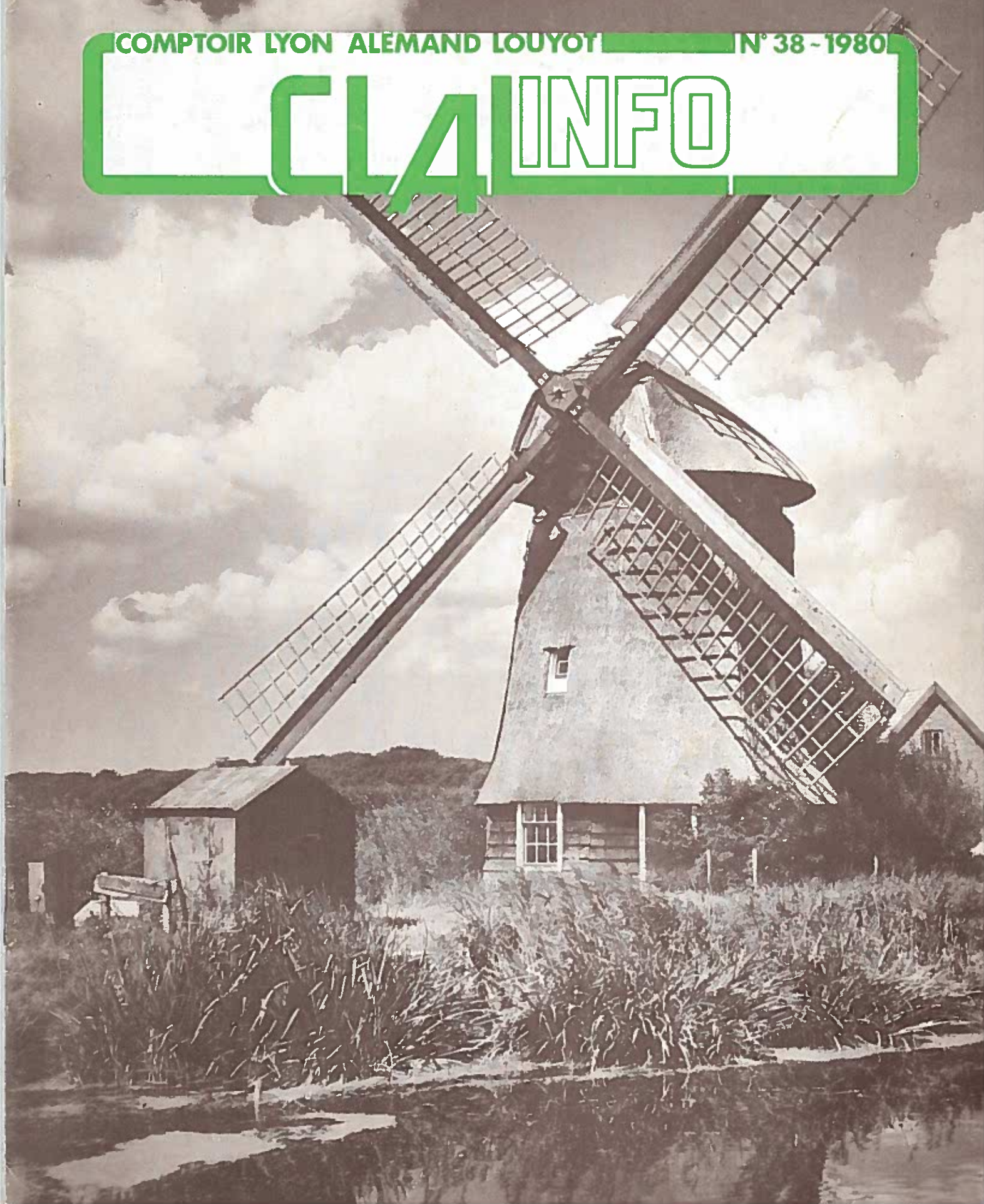


COMPTOIR LYON ALEMAND LOUYOT

N° 38 - 1980

CL4 INFO





SOMMAIRE

Page :

- 2 EDITORIAL
- 3 HDZ, ou le CLAL au pays des Moulins !
- 6 LA HOLLANDE, d'hier à aujourd'hui.
- 9 ACTIVITES FORMATION
- 10 PARIS, un employé qui aime le plomb !
- 12 PARIS, triomphe pour deux guichets...
- 15 LA FIEVRE JAUNE, l'argent-métal aussi...
- 17 INFOSERVICE, les colonies de vacances.
- 18 NOISY-AFFINAGE
- 20 VILLEURBANNE, l'airbus au bout du fil.
- 22 INFOSERVICE, la retraite.
- 24 FONTENAY
- 25 NOISY-METALLURGIE, l'atelier contacts.
- 30 EVENEMENTS FAMILIAUX
- 31 BORNEL, la fonderie.
- 35 JEUX
- 36 LE RIJKSMUSEUM

Responsable : M. Masounave.
 Réalisation : M. Guérin.
 Correspondants : MM. Dechmann, Gallier, Giren, Lapostolle, Markey, Maucuit, Nourry.
 Photos : M. Velard et correspondants, office du tourisme néerlandais, Airbus industrie.
 Imprimerie : CLAL. Composition : BD CLAL

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

UNE MAISON DANS L'HISTOIRE

Notre Président, M. MAILLARD, nous le rappelait dans notre précédent numéro : la longue histoire de notre Maison ne peut se dissocier — ses activités étant ce qu'elles sont — de l'Histoire mondiale et de ses vicissitudes. L'actualité, nous pouvons la lire chaque jour dans nos journaux, mais chaque jour aussi en quelque sorte dans nos établissements. Les métaux que nous traitons, et l'or tout singulièrement, sont des baromètres bien trop sensibles, ou peut être mieux : des sismographes où viennent s'inscrire au jour le jour les échos des vibrations de l'actualité, une certaine image de l'état de notre planète.

Une crise qui s'attarde en Iran, une situation menaçante à Kaboul, une agonie en Yougoslavie, un dollar incertain, l'ombre obsédante des derricks sur le désert, des centres de gravité qui se déplacent, l'Occident anxieux de son destin, qui un jour s'affole pour tenter de se rassurer un autre jour... les ondes de choc viennent battre jusqu'à nos portes.

Avec des conséquences d'ailleurs variables, certaines favorables, d'autres moins.

Pour tels d'entre nous, c'est une activité plus intense (et donc quelques difficultés naturellement, mais dans un contexte avant tout positif) : c'est le cas des secteurs où la conjoncture stimule les affaires (la récupération de métaux au siège, voir page 12, ou à Noisy-Affinage, voir page 18) ; pour d'autres, vendeurs de produits aux prix sans cesse plus élevés (ou instables), l'époque est plus exigeante. Elle peut être plus dure encore pour tels autres, dans les usines métallurgiques où s'élaborent ces mêmes produits dont les ventes stagnent ou régressent momentanément.

Ce numéro de CLAL-INFO, qui se veut le témoin de la vie de notre Maison, reste donc marqué comme elle par la préoccupation des cours des métaux. Pour vous aider à mieux comprendre ces problèmes capitaux, nous vous proposons (après notre article sur l'or dans le numéro précédent) un court dossier sur l'argent (page 15).

Mais peut-être ces problèmes sont-ils un peu trop sévères !

Peut-être préférerez-vous vous en évader un moment, surtout dans cette période où chacun commence à penser aux vacances. Eh bien alors, suivez-nous dans notre découverte d'une partie encore peu connue de notre Maison, dans un pays plein de charmes et d'attraits. Suivez le Comptoir au Pays des Moulins (page ci-contre).

Une bien jolie balade !

EDITORIAL

HDZ...

... ou le CIAL au pays des moulins !



Blason de la ville de
Falk, emblème de
HDZ.

Une Vieille Cité

Le Dam, la plus fameuse certainement des places de la vieille cité néerlandaise. Une place de dimensions moyennes, harmonieuse de proportion. Face à vous la masse sombre, à l'élégance un peu austère peut-être de l'ancien Hôtel de Ville devenu Palais-Royal. Austérité qu'équilibre heureusement la haute verrière transparente du transept gothique voisin : celui de la Nieuwe Kerk (ou nouvelle église), où sont traditionnellement couronnés les souverains des Pays-Bas et donc ces jours-ci la nouvelle Reine Béatrix, à la suite de nombreux autres.

Derrière vous, à l'autre extrémité de la place, un obélisque de pierre blanche sobrement décoré, le Monument National, commémore les souffrances du peuple néerlandais pendant la dernière guerre.

Sans nul doute quelque chose vibre ici de l'âme de cette vieille nation.

Ecrin chaud des hautes maisons de brique sombre ; traversées rapides de tramways jaune vif ; ballet paisible des hauts vélos noirs ; passants sans hâte qui s'attourent auprès d'un orgue de barbarie ; sur le vaste terre-plein central des bancs de bois

Le Palais-Royal : construit en 1648, il repose sur 13 659 pilotis.



autour de grosses tables de pierre où sont incrustés des jeux de dames : on devine que cette ville du Nord n'est vouée ni à la morosité ni au repliement frileux, mais bien plus à la promenade, aux carillons et aux terrasses fleuries.

Une Vieille Maison

C'est sur cette place historique en plein centre d'Amsterdam que s'ouvre une très ancienne petite rue : le Nes. Vous n'y aurez pas fait cent pas que vous découvrirez, au numéro 13, une façade au style «début de siècle» assez inattendu, portant haut sur son fronton un nom connu aux Pays-Bas « H. DRIJFHOUT & ZN » (H. Drijfhout et fils). C'est cette vénérable appellation que —reculant peut-être devant les difficultés de la prononciation— nous réduisons commodément à un sigle : HDZ, la filiale néerlandaise du Comptoir.

Néerlandaise, oui, d'abord et avant tout ! Et ancienne, comme le Comptoir lui-même, et la plupart des grandes sociétés de métaux précieux. C'est en 1827 que Hans Halbes Drijfhout ouvrit à Balk,



à gauche, M. BRIOLA et sa secrétaire, Mme BARNEVELDT

à droite, Mlle THOMASSEN sert une cliente au Sco Apprêts

constater en parcourant la presse locale. Seule témoigne du lien qui unissent le Comptoir et HDZ, la présence à la tête de la Maison d'un Directeur français (M. SOULET, Vice Président du Conseil d'Administration et Directeur Général honoraire du Comptoir, de 1929 à 1958, M. CADOT, à partir de 1959, décédé accidentellement en 1964, M. CHAPUS, actuel Secrétaire Général du CLAL, de 1964 à 1977, M. BRIOLA aujourd'hui). Tout le reste du personnel est néerlandais.

dais, et les directeurs successifs eurent toujours à cœur de s'insérer le mieux possible dans la réalité locale, se faisant notamment un devoir d'une maîtrise (remarquable aux dires des collaborateurs du crû) de la difficile langue néerlandaise.

Mais gravissons les trois marches et poussons la lourde porte, nous en apprendrons certainement plus sur la vie de cette Maison.

Ah certes, le spectacle n'est pas banal ! Un ancien théâtre, nous étions prévenus... Une très haute salle donc, des décorations, des moulures, des vitraux, un ensemble à l'emphase un peu désuète, mais aussi un volume, un espace où l'on respire à l'aise, tout baigné de la lumière qui coule à profusion de la grande verrière qui couvre toute la galerie, des couleurs fraîches, des comptoirs modernes en bois clair, et un peu partout des fleurs et des plantes vertes.

Une très riche activité

Les activités qui se déroulent en ces lieux nous sont tout à fait familières : achat et vente de métaux, métaux apprêtés, apprêts de bijouterie, la parenté de nos



en Frise, une petite société d'orfèvrerie, que son petit-fils transférera à Amsterdam en 1886. Il faut attendre toutefois 1913 pour voir HDZ s'installer dans ses locaux actuels, un théâtre jusqu'alors, et pas des mieux famés ! (le conformisme n'est pas un trait dominant chez nos amis néerlandais...). C'est à cette époque que se nouèrent avec le Comptoir Lyon Alemand les liens qui devaient aboutir en 1927 au rachat d'HDZ par ce dernier.

Mais ce changement, pour fondamental qu'il fût ne devait pas altérer l'identité profondément hollandaise d'HDZ qui reste une société de droit néerlandais (l'actuel Président de son conseil d'administration, M. NELISSEN, est un ancien Ministre des Finances des Pays-Bas), profondément insérée dans son marché national (qu'elle partage à peu près à égalité avec une autre Société), connue du grand public, peut-être plus que le Comptoir en France, comme on peut le



Si nous voulons découvrir la production, après la vente à la clientèle aux guichets, nous n'aurons pas loin à aller ! Poussons juste une porte vitrée, au fond de la nef et nous voici dans les ateliers qui occupent ici trente cinq personnes. Fonderie sous vide, chaudronnerie de platine, laminage, tréfilerie, laboratoire d'essai, etc... là



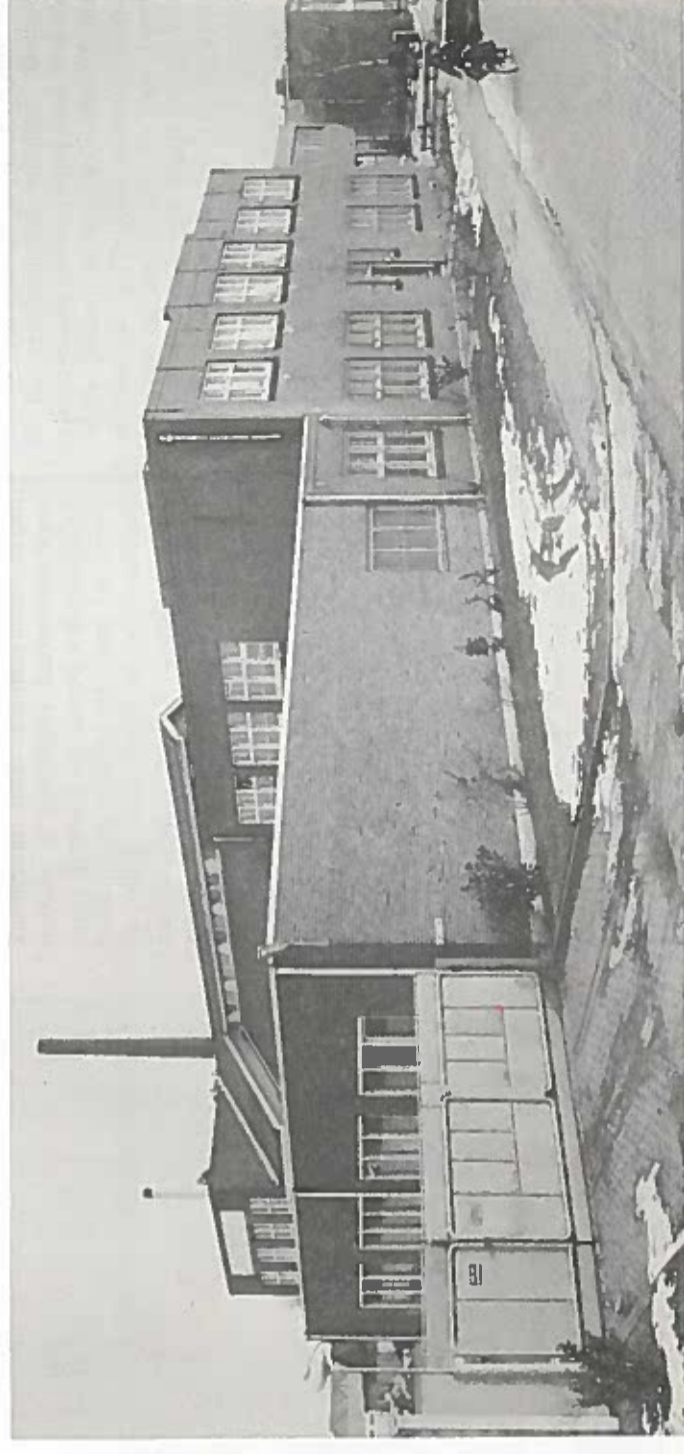
Chez HDZ en effet, on sait faire à peu près tout ce que nous produisons nous-mêmes au Comptoir : plaques, fils, tubes etc..., en métaux et alliages précieux, apprêts de bijouterie, sets de métaux précieux, appareils de platine, capteurs de température, contacts électriques, etc... Viennent de France des ébauches issues de très grosses machines (presse à filer et four à coulée continue de Noisy-Métallurgie) qui ne seraient pas produits de platine très sophistiqués, et des fournitures en métaux non-précieux. De Hollande viennent en France les déchets, de la filiale et de sa clientèle, pour être traités à Vienne ou à Noisy-Affinage. Quant au reste « l'autonomie dans la coopération » est la règle.

encore, du familial. Mais plus de lumière ici également, et aussi quelle impression de calme, d'ordre et surtout de propreté ! Rien qui traîne à terre, des peintures nettes, ou même des carrelages blancs. Certes, M. BRIOLA y tient beaucoup. Mais peut-être, nos voisins hollandais ont-ils aussi une approche différente de leur vie de travail. M. VAN WELSEN, responsable du Service du Personnel, nous confirmera d'ailleurs que le « climat social » dans son pays se caractérise par des relations très différentes entre employeurs et salariés, peut-être moins polémiques et plus tournées vers le souci du progrès immédiat.

Sur la photo ci-dessus M. VAN WELSEN (à droite) responsable du Service du Personnel s'entretient avec M. VITZINGER alors sous-directeur de HDZ.

Quelques jours après, à la fin du mois de mars, ce dernier prenait sa retraite après 47 années au service de HDZ ! C'est donc pour CLAL-INFO l'occasion de lui adresser ses chaleureuses félicitations !

MM. STOK (à gauche) et VAN DER HEYDEN (à droite) dans la tréfilerie.



Même impression à l'usine de Weesp, dans la proche banlieue, à 20 km au Sud-Est d'Amsterdam, où une partie de la production s'est décentralisée en 1977. Ateliers chimiques pour la production des seais et la préparation des cendres, fondrie au gaz, ateliers de contacts, pyrométrie, alliances et apprêts de bijouterie, 2 000 m² d'usine sur un terrain de 4 000 m², une trentaine d'ouvriers, une unité à taille plus qu'humaine !

Ajoutons à ces deux implantations de Weesp et d'Amsterdam un petit dépôt qui occupe 2 personnes à Schoonhoven, une petite ville de l'intérieur spécialisée dans la bijouterie et l'orfèvrerie principalement d'argent, et nous avons fait le tour de H. Drijfhout & Zoon's, qui occupe au total deux cent cinq personnes aux Pays-Bas. (Il faudrait également parler de la filiale danoise d'HDZ, la Dansk, mais nous y reviendrons dans un prochain numéro).

Réalités et perspectives

40 % de son activité dans le secteur industriel, 60 % dans les métiers traditionnels ; des clients très divers en nature et en volume (les plus gros ayant noms ici : Royal Dutch Shell, Akzo et naturellement Philips, gros consommateur notamment d'appareils en platine, mais aussi de cyanure d'or, de fils d'or et d'argent ou de brasures spéciales) ; à la suite des hausses des cours des métaux précieux, de très grosses difficultés dans le secteur des métiers d'art, un certain tassement dans le secteur industriel : HDZ connaît des problèmes très comparables à ceux du Comptoir, problèmes auxquels les deux sociétés s'efforcent d'ailleurs de faire face le plus possible ensemble, au sein du groupe qui gravite autour du CLAL.

Ces difficultés n'entament pas l'optimisme raisonné de nos « cousins de Hollande ». Ils sont les héritiers d'une longue et prestigieuse tradition commerciale, qui fit de leur petit pays l'un des plus prospères de l'Europe des siècles passés, et lui confère encore aujourd'hui un rayonnement hors de mesure avec ses modestes dimensions (voir l'article ci-contre). De quoi garder une suffisante confiance en l'avenir.



Les présentations étant faites, nous reparlerons sûrement de HDZ...

La Hollande d'hier à aujourd'hui

Canaux des villes, canaux des champs, digues, polders, côtes, lacs, rivières. Omniprésence de la mer, omniprésence de l'eau : voilà qui assignait à la Hollande un destin. Un destin en forme de combat.

Le Siècle d'Or

Pour mieux comprendre les Pays-Bas d'aujourd'hui, leurs monuments et leur culture aussi bien que leur héritage commercial et industriel, il faut extraire de cette longue histoire une page particulièrement riche : celle écrite par ce peuple au 17^e siècle, à jamais « le Siècle d'Or ».

Il faut imaginer cette petite nation, simple province à l'origine, de l'Empire des Habsbourg, s'acquérant sur toutes les mers du globe une puissance avec laquelle seule pouvait rivaliser celle de l'Angleterre. La grande aventure. L'élan sans limite qui pousse dès le début du siècle les marins néerlandais jusqu'à Ceylan, jusqu'en Indonésie (colonie hollandaise jusqu'en 1949), en Chine, au Japon. Dès 1602, c'est la fondation de la célèbre Compagnie des Indes Orientales ; en 1621, de la Compagnie des Indes Occidentales, l'installation en Guyane, en Guinée, au Cap (en 1652), en Amérique du Nord (New-York s'appellera d'abord Nouvelle-Amsterdam...).

Cette intense activité maritime s'accroît naturellement d'un prodigieux essor commercial (1609 voit la création de la première Bourse des Valeurs). Commerce du bois, des céréales qu'on allait chercher dans les pays baltes, épices et riz d'Extrême-Orient, or, ivoire, sel des côtes africaines, vins de France... Ajoutons à cela une très importante activité de pêche, des chantiers maritimes naturellement considérables, l'exportation des produits d'une agriculture et d'un élevage également prospères, et nous aurons une image de ce que put être à cette époque la puissance économique des Pays-Bas !

De cette ère de prospérité sans égale témoignent entre autres les nombreuses demeures richement décorées qui bordent les canaux creusés à cette époque, à Amsterdam notamment, par les riches marchands des villes. Témoignent également les nombreux musées hollandais, car cette époque féconde fut aussi exception-



de nouveaux polders par endiguement ou par assèchement de lacs. Entrepris délicate et périlleuse (en 1953, la province de Zélande fut ravagée par des inondations qui noyèrent 2 000 personnes). Entre-prise nécessaire au service de l'urbanisation et de l'industrie qui caractérisent la Hollande d'aujourd'hui. 409 habitants au kilomètre carré, la plus forte densité mondiale !

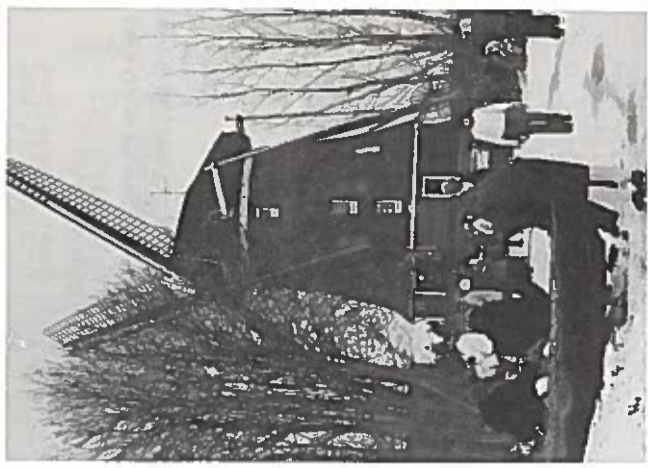
L'Ouest du Pays (La Haye, Rotterdam, Amsterdam) ne constitue plus pratiquement qu'une grande conurbation, réunissant près de la moitié de la population sur 5 % du territoire (le Randstad). Ce qui suppose entre autres d'énormes investis-

sements en matière de lutte contre la pollution.

Rotterdam, premier port maritime du monde reste le symbole de la puissance commerciale du pays. Si on y ajoute une agriculture d'un très haut niveau technique (élevage, produits laitiers, horticulture), une industrie souvent puissante (Philips, Unilever, Royal Dutch Shell, Akzo), un des plus riches gisements de gaz du monde, une stabilité politique enviable, on comprend que les Pays-Bas conservent une importance réelle sans commune mesure avec leurs 41 160 km² et leurs 14 millions d'habitants.

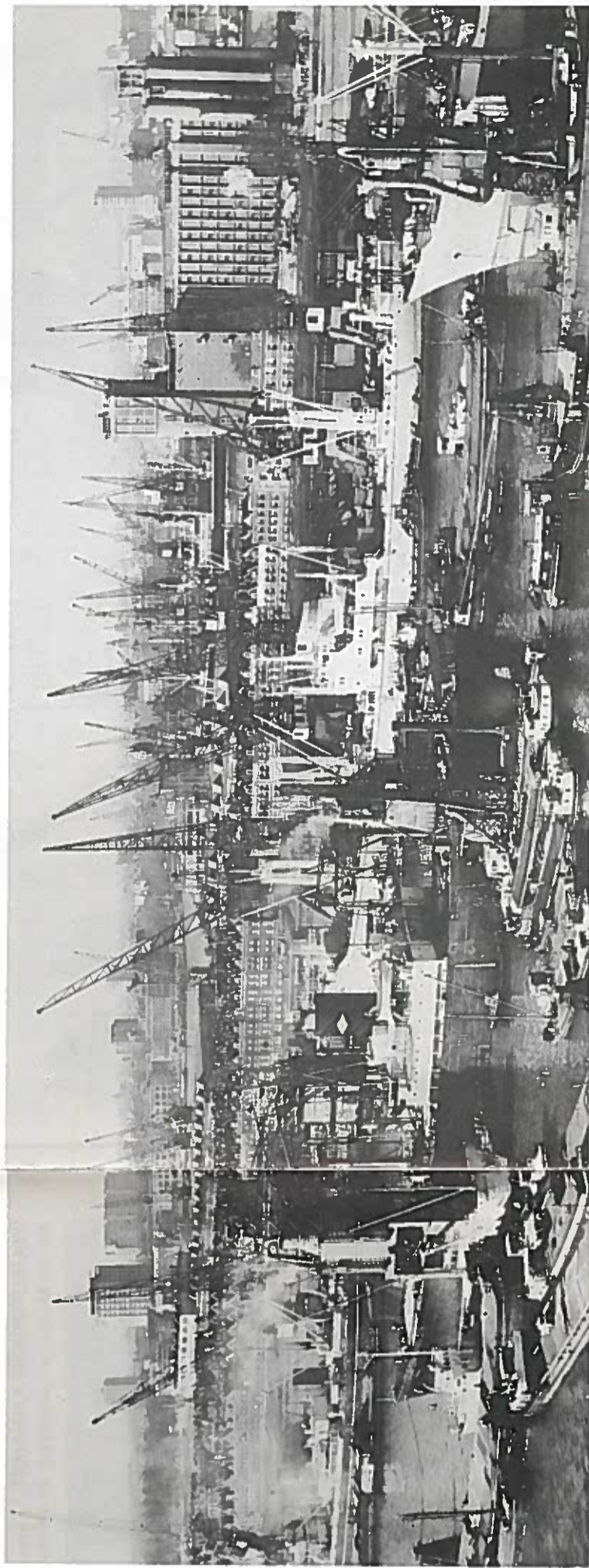
MOULINS :

la Hollande possédait autrefois 10 000 moulins. Il en reste un peu moins d'un millier. Utilisés non seulement pour moudre le blé et à des fins industrielles (sciage du bois, etc...), mais aussi et surtout au pompage des polders, ces terres basses qui sans eux seraient perdues pour l'agriculture.



HOLLANDE

CLAL-INFO remercie l'Office National Néerlandais du Tourisme de lui avoir aimablement prêté un certain nombre de photographies.



H.D.Z. AMSTERDAM

NAISSANCES

NANETTE, fille de M. GROOT (Sce PR)
le 4 12 79.

DANIEL LÉONARDUS, fils de M. WALS
(Prod. Ind.) le 28 12 79.

SAMANTHE, fille de Mme GRANINI
(Sce Apprêts) le 14 2 80.

MARIAGE

Mlle V. de WIT (Sce Métaux) avec
M. LUHRS le 14 3 80.

MEDAILLES

M. HUYSMAN (At. or) le 31 1 80,
25 ans.

M. FOKKINGA (Sce Apprêts) le 1 4 80
(ID).

DEPART EN RETRAITE

M. UITZINGER (sous directeur) le 1 4 80.

DECES

M. L. FEENSTRA (retraité depuis 71) le
25 1 80.

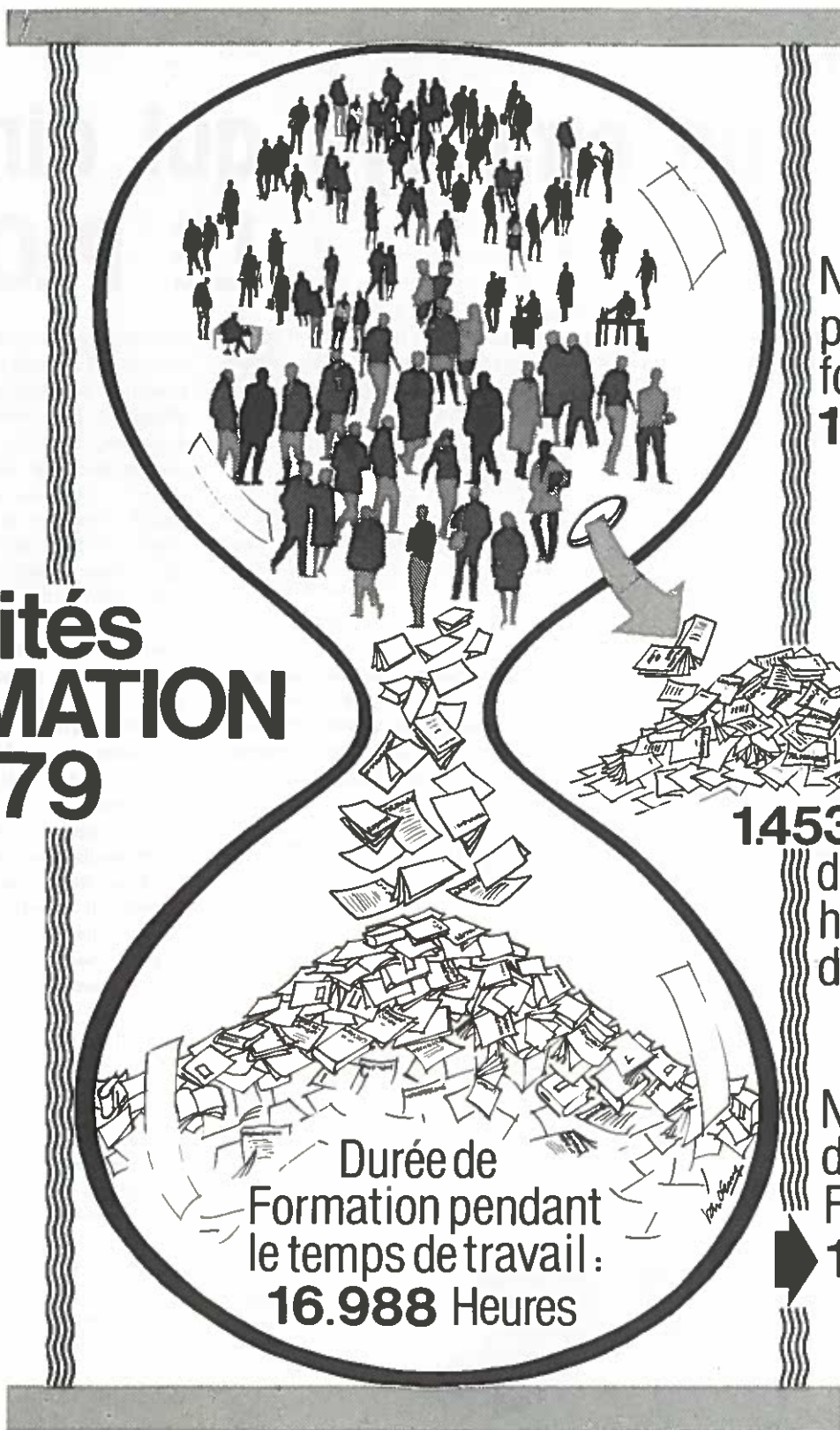


Village fortifié de Brielle, remontant au Moyen-Age. A noter la forme particulière des fortifications, complètement entourées d'eau.

Chateau de Haar à Haarzuilens, province d'Utrecht, un des plus beaux monuments de Hollande.



Activités FORMATION en 1979



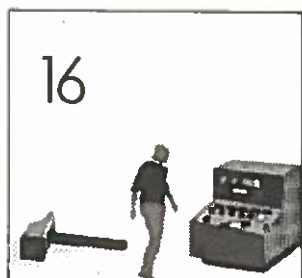
Nombre de
personnes
formées :
1.009

1.453 Heures
de Formation
hors du temps
de travail.

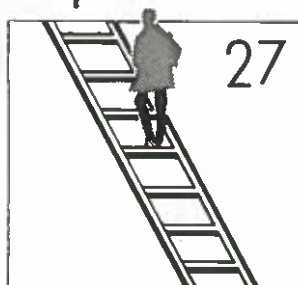
Nombre
d'heures de
Formation :
18.441

Durée de
Formation pendant
le temps de travail :
16.988 Heures

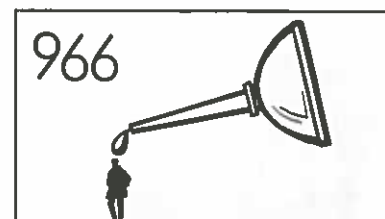
Nombre de personnes ayant participé au stage ...
d'adaptation :



de promotion :



d'entretien et de
perfectionnement :



À PARIS, un employé qui aime ... LE PLOMB !

M. LACHERAY (Service Entretien-Travaux neufs) a un passe-temps peu banal, il collectionne les soldats de plomb. CLAL-INFO lui a demandé de fournir pour ses lecteurs quelques précisions. Qui sait ? Cela donnera-t-il peut-être à d'autres l'envie de l'imiter.

DIX ANS DE PASSION

CLAL-INFO :

Quel genre de collection faites-vous et comment avez-vous eu l'idée de vous lancer dans ce domaine original ?

M. LACHERAY :

Je collectionne les soldats de plomb de l'époque du Premier Empire. J'ai toujours été attiré par la diversité et la magnificence des uniformes des soldats de ce temps-là ainsi que par le chatouillement des teintes ; aussi lorsqu'un collègue de bureau m'a montré quelques unes des pièces de sa collection, j'ai eu envie d'en faire autant. J'ai acheté un soldat en matière plastique, je l'ai monté et je l'ai peint. Satisfait du résultat, j'ai décidé de continuer. J'ai acheté des livres d'initiation, j'ai visité le Musée de l'Armée qui présente des scènes entières de batailles réalisées à l'aide de soldats de plomb et j'ai utilisé mes loisirs à constituer ma collection.

Dix ans ont passé et aujourd'hui, je dois avoir environ une centaine de sujets, peut-être plus ; certains sont finis, d'autres en cours et beaucoup restent à peindre.

CLAL-INFO :

Quels sont les différents éléments d'une collection ?

M. LACHERAY :

Vous avez les personnages, que l'on peut ranger en deux catégories : les piétons ou personnages à pied et les cavaliers, et vous avez les accessoires : l'armement (canons, fusils, etc...) et le matériel (chariots, canotines...)

SIX CENTS WEEK-ENDS POUR UNE BATAILLE !

CLAL-INFO :

Et le travail du collectionneur consiste à peindre chaque sujet ?

M. LACHERAY :

Oui bien sûr, c'est une opération importante puisqu'elle nécessite beaucoup de temps et énormément de minutie mais auparavant il faut préparer chaque élément. Il existe sur le marché des soldats en

matière plastique et des soldats en métal (plomb ou alliages divers). Les soldats en plastique peuvent être vendus en pièces détachées (par exemple, un piéton aura 4 jambes, deux qui lui donneront l'allure du pas de charge, deux autres qui lui donneront l'allure du soldat qui défile), aussi faut-il effectuer le montage du personnage que l'on veut obtenir ; un séjour dans l'eau chaude ramollira la matière pour permettre de donner l'attitude recherchée.

Pour les soldats de plomb, la préparation est différente puisqu'il faut donner des traits de scie très fins par endroit pour modifier l'attitude du personnage avant de souder à nouveau avec précaution. Ensuite, il faut procéder à l'ébarbage, c'est-à-dire qu'il faut retirer les traces de colle, de moulage, à l'aide de limes-aiguilles avant de dégraisser soigneusement la pièce pour que la peinture accroche bien sur le support. Il ne reste plus alors qu'à préparer et mélanger les couleurs et à peindre le personnage en prenant bien soin de ne pas le toucher avec les doigts (pour un piéton, on utilise une pince à linge pour le tenir par le socle).

CLAL-INFO :

Toutes ces opérations vous demandent beaucoup de temps et si vous voulez représenter une bataille, il vous faut une vie entière !

M. LACHERAY :

Il faut quelquefois 1 ou 2 jours pour préparer un piéton et 2 jours pour le peindre ; pour un cavalier, il faut compter le double de temps. Rien que pour peindre un drapeau, il faut environ 5 heures avec un pinceau à 3 ou 4 poils pour réaliser les inscriptions. Certains collectionneurs ont voulu représenter une bataille mais n'ont pas pu terminer. Ne serait-ce que pour faire 300 piétons, il vous faut environ 600 week-ends...

La Reine d'Angleterre possède la réplique de la bataille d'Austerlitz avec tous les corps de bataille et le nombre exact de personnages dans un décor qui représente fidèlement la réalité ; les soldats qui composent les compagnies sont de forme plate (seule la peinture donne l'impression de relief) alors que les personnages célèbres sont en entier (ou en ronds de bosses).



CLAL-INFO :

Vous êtes donc contraint à réaliser des scènes de moindre importance ?

LE CAS NAPOLEON

M. LACHERAY :

Oui, je compose des scènes appelées «dioramas» qui sont constituées de plusieurs personnages placés dans un décor en perspective de manière à donner une impression de grandeur. Dans certains cas, la mise en peinture des personnages est facilitée car si j'ai plusieurs soldats de la même arme avec le même uniforme, je peux préparer une teinte et faire tous les personnages à la fois.

Les collectionneurs choisissent aussi de représenter une scène caractéristique qui comprend très peu de personnages comme par exemple Napoléon dormant derrière les tambours avant la bataille d'Austerlitz.

CLAL-INFO :

Le personnage de Napoléon doit être souvent au centre des scènes.

M. LACHERAY :

C'est vrai mais il faut savoir que l'Empereur ne portait que 2 uniformes, aussi pour le collectionneur, la difficulté réside dans le fait de savoir dans quel uniforme Napoléon se trouvait le jour de l'événement en question ; bien souvent, au lieu de procéder à de longues recherches dans les livres spécialisés, il faut «tricher» en notant ce détail sur d'autres «dioramas».

CLAL-INFO :

De quelle grandeur sont les soldats de collection ?

M. LACHERAY :

Il existe deux dimensions courantes, 48 et 54 mm. Lorsque l'on compose une scène il faut que les personnages soient de même hauteur sinon vous pouvez avoir un grenadier avec son bonnet à poil plus petit qu'un autre personnage tête nue. J'ai eu l'occasion de voir des soldats en porcelaine et même en terre cuite de 55 cm de haut. Dans cet exemple, la proportion et la décoration du personnage sont différentes puisque les habits sont en tissu et les armes en métal forgé.

CLAL-INFO :

Pour conclure, quelle joie vous apporte cette collection ?

M. LACHERAY :

Je crois que c'est avant tout le plaisir de l'oeil car le côté militaire est masqué par la beauté des uniformes, leurs couleurs et lorsque vous avez réalisé une scène qui reproduit fidèlement la réalité, vous ressentez un sentiment de grande satisfaction.

Encore de nombreux week-ends de patience en perspective pour M. LACHERAY ! Mais aussi, nous en sommes sûrs, de vives satisfactions...
Avis aux amateurs.

Pour ceux de nos lecteurs que cela pourrait intéresser, voici d'ailleurs quelques adresses utiles :

- Manufacture Historique du Soldat de Plomb
54 rue de la Clef
75005 PARIS

- Historex (soldats en plastique)

B. H. V. et tous magasins de modélisme

- Spécialiste en soldats et documents :
Magasin Guilbart
10 rue du Pont aux Choux
75003 PARIS

et le Musée de l'Armée qui a sa boutique de souvenirs.

Musées :

- Musée de l'Armée
- Château de Compiègne
- Château de Fontainebleau

enfin la «Revue de l'Uniforme» dans chaque librairie.



TRIOMPHE POUR DEUX GUICHETS ! ou : "la conjoncture était dans la galerie"

Le grand aspirateur

58 000 F début décembre - 69 000 F à la fin du même mois - 84 000 F au début de janvier 1980 !

Quelques semaines plus tard, le même lingot d'or allait frôler les 100 000 F !

Une envolée sans précédent. Un prodigieux coup d'un aspirateur géant dans les tiroirs, les greniers et les coffres-forts ! Une tempête rue de Montmorency...

Certes, le lingot avait la fièvre depuis quelques mois déjà (voir notre dernier numéro). Avec de nombreuses conséquences sur la vie du Comptoir : afflux de métal à affiner pour recyclage à Noisy ; difficulté de vente de certains de nos produits devenus très chers, dans la bijouterie notamment.

Au début de l'année 1980, la fièvre atteint des sommets tels que le grand public à son tour s'émeut. Entendant chaque jour l'obsédant refrain du «nouveau cours-record», beaucoup finissent par penser que, les arbres n'atteignant quand même jamais le ciel, on est probablement là en présence de cours qui seront sans doute parmi les plus élevés que l'on puisse espérer. Et d'en déduire, ma foi..., que c'est peut-être bien le moment de se défaire de quelques-uns de ces «souvenirs», plus ou moins chers, «qui finalement dorment dans des vieux écrins alors qu'on sait bien qu'on ne les en sortira jamais... Plus un tas de ces «babioles» qui encombrant les tiroirs de beaucoup de gens de chez nous, comme la suite des événements devait le montrer...



La tempête

Dès le début janvier en effet, la tempête se déchaînait rue de Montmorency ! «Zone sinistrée» ? Les quelques guichets à gauche dans la galerie quand vous arrivez au 1er étage, où s'effectuent de tous temps les achats de métaux à fondre. C'est vers cette petite place tenue habituellement par une garnison réduite de 2 personnes que convergeaient alors une foule ardente et résolue, bien décidée à conclure son affaire aux meilleures conditions et dans les plus brefs délais.

Là où d'habitude on recevait chaque jour aux guichets 2 et 3, une quinzaine de «particuliers», on atteignit en quelques jours la centaine ! La télévision, Radio-Monte-Carlo, Europe 1, France Inter, le Figaro, le Point, une très large partie de la presse à grande diffusion donna écho à ce phénomène, ce qui ne pouvait manquer de l'amplifier ! Le Comptoir Lyon-Alemand Louvot —assez peu connu du grand public ordinairement, puisque ne fabriquant guère de produits finis vendus sous sa marque— devenait une adresse courue. Et l'on traita jusqu'à 120 clients par jour, pour s'établir ensuite à une moyenne de l'ordre de 80.

Certes, l'événement n'est pas malheureux ! Il rentre bien dans la vocation de notre Maison de faire ce commerce, et si possible

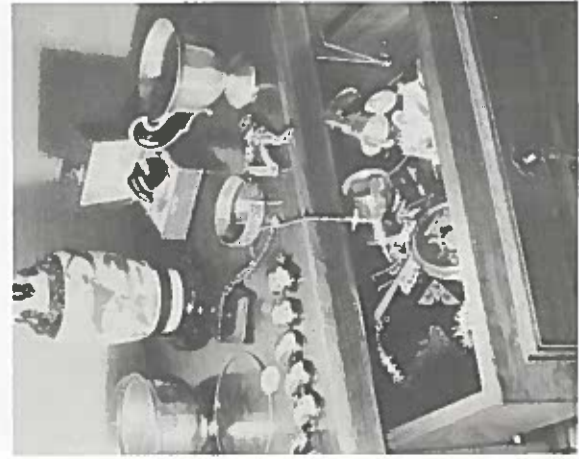


Illustration extraite du FIGARO magazine (19 1 80)

teurs ou aux professionnels qui viennent s'y fournir). Par petits groupes également, au fur et à mesure que redescendent les clients précédents, on accède enfin au 1er étage. Il faudra beaucoup de savoir-faire et de patience, à nos collègues pour gérer jour après jour une situation souvent éprouvante, toujours tendue. Notamment quand, matin et soir, il fallait aller annoncer aux clients restés dans la queue sur le trottoir, qu'on ne pourrait les recevoir maintenant, qu'il leur faudra donc revenir, l'après-midi, ou pire... le lendemain. Rudes moments, dont on se souviendra quelque temps encore !

Derrière les guichets aussi, la fatigue se fait



sentir ! Pourtant là-aussi, on a organisé la résistance : au lieu des deux acheteurs habituels, c'est six personnes qui se débattent en ces temps exceptionnels (4 acheteurs et 2 aides qui établissent les bordereaux). Vieux bijoux, couronnes dentaires, vieux bridges, pour l'or (l'essentiel des affaires argent. 50 kg d'or un mois moyen : 178 kg en janvier dernier ! Les chiffres sont éloquentes. Ajoutez à cela un travail rendu plus difficile encore par la nature des opérations : le client habituel est, pour l'essentiel, un professionnel qui vient vendre des lots à identifier. Le public de ces semaines folles, c'est une multitude d'opérations, certaines importantes (le record, probablement, une ceinture de cérémonie gitanne de 3 kg !), les autres bien moindres (3 g parfois...) et portant sur du métal à examiner attentivement à chaque fois pour en déterminer la nature et le titre. Une moyenne de vingt clients pour 1 kg de métal récupéré. Rude travail : chaque fois trier les lots, en déterminer le titre (un petit coup de lime, une goutte de réactif et beaucoup de «métier» : le verdict est immédiat : «14 carats, 18 carats...») la nature (époque, état), le poids (à l'aide de trébuchets anciens très précis), et à l'aide du tarif du jour établir le bordereau. Pour

le client, il ne reste plus que le moment suprême : le passage à la caisse...

Ajoutez à cela les vingts ou trente colis parvenant chaque jour par la poste, et les professionnels (l'essentiel de notre clientèle en temps normal) qu'il fallait continuer à servir (on a même vu des antiquaires venir vendre au Comptoir des objets dont le prix en métal excédait le prix de vente dans leurs magasins !), vous aurez une idée de l'activité de ces semaines un peu folles. Les plus anciens parmi les membres du Personnel de la Maison n'ont pas souvenir d'événements comparables, aussi loin que l'on remonte dans le temps.

Une remarquable collaboration

Problèmes de personnel, problèmes de matériel, de locaux (voir l'encadré ci-dessous),

problèmes de sécurité (tout cet or en circulation...), il fallut régler tout cela sans délai. Ce fut fait grâce à une remarquable collaboration entre les multiples services concernés. Chacun ayant la conviction de vivre une phase quelque peu «historique» de la vie du Comptoir.

Un mot pour conclure, sur la destination du métal ainsi récupéré : il va directement à la fonderie du Siège où M. GREINER le transforme en lingots qu'il expédie à Noisy-Affinage. On y restitue à l'or toute sa pureté et il peut alors repartir pour une nouvelle vie sous une nouvelle forme, probablement très différente. Destin éternel de l'or sans cesse remis au creuset... Vous est-il arrivé de vous demander pour tel bijou que vous portez peut-être en ce moment, de quel passé séculaire, voire millénaire il était issu, lourd de combien de destins successifs ?...

LA MONNAIE AUSSI...

Le 20 février, dans ce contexte déjà bien agité, nouveau coup de théâtre : l'Etat français démonétise ses pièces de 5, 10 et 50 F, dont la valeur réelle excède maintenant largement la valeur nominale ! Nouveau rush au Comptoir ! Nouveau défi à relever pour nos services. Du personnel à trouver ici et là (bel exemple de collaboration entre établissements, on vient de Noisy-Métallurgie prêter main-forte ! Des locaux à trouver : on commence de l'autre côté de la rue de Montmorency dans des salles laissées libres récemment par les services industriels (d'où une deuxième queue...) Pendant que le service entretien aménage en un temps record un nouveau local ouvrant sur le hall d'entrée (cloisons abattues, portes déplacées, faux-plafonds

réparés, peintures refaites, prises et téléphones posés, un coffre et un grand comptoir installés le tout en sept jours de travail !).

La collecte part à un rythme assez rapide (entre 200 et 300 kg par jour, 800 kg un jour-record) pour retomber assez vite avec la baisse des cours début mars. Mais cela, chacun le sait, peut rebondir d'un jour à l'autre.

De toute façon, on a pu vérifier au Siège ces dernières semaines notre capacité à faire face très rapidement, grâce à une collaboration très efficace des différents services, à toute sorte d'événement et de péripétie !...

Peut-être souhaitez-vous, vous-mêmes, vendre tel élément en or ou bien des pièces de monnaie ?

Le Comptoir étudiera pour vous des conditions avantageuses. Et si vous ne pouvez vous déplacer jusqu'aux guichets du Siège, parlez-en donc à votre Service du Personnel.



ERRATUM

Des erreurs de transcription se sont glissées dans l'article de notre dernier numéro présentant la mise au point d'un nouvel alliage pour les Métiers d'art : l'AGAP 930 ZL. Ce sont bien MM. ROYER et VINAUGE qui avaient étudié cet alliage à la MAP de Noisy-Métallurgie. Avec nos excuses.

EVENEMENTS FAMILIAUX

NAISSANCES

- YANN, fils de Mme LEHOULLIER (scc SP/BD) le 16 10 79.
SANDRINE et MYRIAM, filles de Mme RATHIER (scc K), le 21 12 79.
NICOLAS, fils de M. GODET (scc LO), le 18 12 79.
PASCALINE, fille de M. DELALONDE (scc LAX), le 29 12 79.
MELANIE, fille de M. GONDOUX (scc GAI), le 27 1 80.
MARC, fils de Mme BAUDEMONT (scc S), le 5 3 80.
HELENE, fille de M. COMMINSOLI (scc LAX), le 3 3 80.
HORTENSE, fille de M. de SEZE (scc le 28 3 80.

MARIAGES

- Mlle BARTHEL Brigitte (Scc E) avec M. STEPHAN Jean-François, fils de Mme STEPHAN (Scc LAX) le 8 3 80.
Mlle BROUSSARD Elisabeth (scc S) avec M. PELLETIER Marc, le 8 3 80.

DEPART EN RETRAITE

- Mlle BERTHAULT Marie-Thérèse (scc K) entrée le 18 10 76, départ le 31 1 80.
Mme BILLON Louise (scc F) entrée le 13 3 72, départ le 31 3 80.

SERVICE MILITAIRE

- M. TROTIER Didier, départ le 1 4 80.

la fièvre jaune !

encore ...

«Flambée sur l'or», «fièvre jaune» : tout le monde en parle, et nous-mêmes, dans notre dernier numéro, faisons le point pour vous sur ce phénomène important.

Il en est un autre, dont on parle beaucoup moins à la «une» de nos journaux écrits ou télévisés : la hausse, bien plus considérable encore en 1979, des cours de l'argent ! Quel autre produit a vu ainsi en une seule année son coût multiplié par six ?

Les conséquences d'une telle évolution sont nécessairement d'une importance extrême sur la vie du Comptoir :

- la récupération du métal en est considérablement stimulée - d'où la ruée des détenteurs aux guichets du Siège (voir page 12) ; d'où l'afflux de métal à affiner à Noisy (voir page 18),
- nos produits, de plus en plus chers, se vendent souvent avec peine - d'où de grandes difficultés pour nos commerciaux - d'où également une baisse d'activité dans nos usines métallurgiques.

CLAL-INFO a choisi de reproduire ici un article paru dans le journal «Le Monde» à la fin du mois de Janvier. La situation qu'il décrit se sera peut-être modifiée quand paraîtra le présent numéro (dans ce domaine, tout peut aller si vite !). Néanmoins, les données du problème et les mécanismes décrits demeureront. Ces données et ces mécanismes, il est indispensable de les comprendre pour mieux saisir la situation présente et l'évolution de notre Entreprise, première société française de métaux précieux...

L'argent-métal aussi...

Les cours de l'argent-métal viennent de connaître une ascension fulgurante : en un an, ils ont été multipliés par sept pour l'once Troy de 31,19 g, atteignant 45 dollars, et par six à Paris, 6 000 F le kilo contre 1 000 F. Quelles en sont les conséquences ?

L'ascension des cours est très récente puisque pendant très longtemps ce métal n'a valu que 1 à 2 dollars l'once, puis 4 à 5 dollars de 1974 à 1978. Elle a été déclenchée à la fois par une intense spéculation, en liaison avec celle qui est enregistrée sur l'or, et par une situation de pénurie chronique en raison de l'insuffisance de l'extraction minière, aggravée par la constitution de stocks à usage de placement. Conséquences de cette envolée, la frappe de monnaie (la France a encore consommé 345 tonnes en 1978 et 324 tonnes en 1979) a cessé. La valeur intrinsèque de la pièce de 50 F récemment en circulation dépassant sa valeur faciale, elle a disparu de la circulation, thésaurisée par ses détenteurs (1).

Conséquence plus grave, les industries utilisatrices (90 % de la consommation) sont très durement éprouvées, à commen-

cer par celle du film photographique (35 % du total), qui vient de relever massivement ses prix, tandis que l'industrie électrique cherche à réduire les pourcentages employés dans la fabrication des contacteurs et interrupteurs. Enfin, l'orfèvrerie voit ses prix monter vertigineusement, ce qui va bientôt mettre les petites cuillères au prix (ancien) de l'or. Jusqu'où ira cette ascension ? *Quo non ascendam* (où ne monterais-je pas ?), se vantait le surintendant Fouquet, le ministre des finances de Louis XIV avant sa chute amère. Le même phénomène se produira-t-il un jour pour l'argent ? Certains spécialistes le voient monter encore (jusqu'à 100 dollars l'once !), s'appuyant sur le fait que, à la différence de l'or, les utilisations industrielles sont extrêmement importantes et que, toujours à la différence de l'or, les stocks libérables sont inexistant. Voire : depuis des années, les lingots d'argent s'entassent dans les caves des banques suisses. A lui seul, le célèbre milliardaire texan Nelson Bunker Hunt en a acheté 1 400 tonnes dès 1974, et l'on murmure que les pétroliers arabes ont décidé de se constituer un trésor de guerre en or et en argent. Les arbres ne montent jamais jusqu'au ciel, il

arrivera bien un jour où les stocks seront revendus. Mais quand ? D'ici là, la spéculation a beau jeu de se déchaîner et les utilisateurs de souffrir. Chère photo et chères petites cuillères !

Une production traditionnellement déficitaire.

Depuis fort longtemps, la production d'argent par extraction minière ne couvre que 60 % des besoins. Cette extraction minière, de l'ordre de 10 000 tonnes par an avec l'U. R. S. S. (8 240 tonnes pour le monde occidental), s'effectue principalement dans les deux Amériques, le principal producteur étant traditionnellement le Mexique. Les minerais d'argent sont toujours pauvres (de 0,5 à 2 pour mille) et se présentent rarement isolés, mais plutôt associés à des minerais de plomb, cuivre et nickel. L'extraction, très coûteuse, n'augmente que très lentement, d'autant que, jusqu'à une date récente, les prix étaient peu rémunérateurs. En dehors de la production minière, la principale ressource est la récupération par recyclage, soit dans l'industrie photographique, soit dans l'industrie électrique. S'y ajoutent la démonétisation des pièces, les déchets de bijouterie, d'orfèvrerie et, surtout, pour 1 500 tonnes, les ventes de l'Inde, où une thésaurisation séculaire y a accumulé des stocks considérables, accumulés par les particuliers et les princes (des années de production mondiale, dit-on). Le phénomène est commun à tout l'Extrême-Orient, notamment la Chine où le tael d'argent, monnaie légale, n'a été abandonné qu'en 1935. Pendant très longtemps, une intense contrebande s'est effectuée entre le golfe Persique et l'Inde, des chebeks rapides apportant l'or pour ramener de l'argent. Depuis 1975, toutefois, le gouvernement indien a légalisé les exportations par le biais d'une société nationale installée à Londres, et la contrebande a, en principe, disparu.

Le plus important consommateur est l'industrie photographique mondiale avec 35 % du total soit environ 4 000 tonnes : ainsi le groupe américain Eastman-Kodak en utilise 1 500 tonnes et le groupe germano-belge Agfa-Gevaert 700 tonnes. C'est que, depuis 1840 et les travaux de Niepce et Daguerre, le principe de photographie reste le même : les grains de lumière (photons), frappant une surface

NOISY AFFINAGE



UNE PRODUCTION EN FORTE HAUSSE

La progression de l'indice de l'affinage d'argent qui est passé de 110 en 1979 à 261 en 1980, uniquement sur les deux premiers mois de l'année (base 100 en 1971), atteste actuellement de la très forte activité dans ce domaine.

Il s'agit de la poursuite des campagnes de démonétisation de pièces étrangères qui ont démarré dès la mi-octobre 1979.

Depuis lors, l'usine n'a cessé d'accroître ses capacités de production pour pouvoir répondre aux exigences du marché inter-

UNE ACTIVITE INTENSE

Ces travaux ont mis une nouvelle fois à contribution le personnel d'entretien pour le montage des installations ainsi que pour la mise en place de nouveaux redresseurs de courant. (1)

Chaque atelier concerné par la campagne d'affinage d'argent doit assurer une rotation rapide du métal :

- la salle des matières réceptionne les pièces, en reconnaît le poids et prélève des échantillons dont le laboratoire contrôle le titre,
- la fonderie coule les pièces fondues sous forme d'anodes afin de permettre l'affinage de cet alliage, (2)

- l'électro-argent obtenu de la chaux d'argent à 999 % par électrolyse, (3)

- la fonderie transforme cette chaux sous forme de barres internationales,

- la salle des matières prépare ces barres internationales et les échantillonne afin de s'assurer de la qualité du métal restitué. (4)

Ce surcroît très important d'activité a été rendu possible grâce au passage en travail posté de notre personnel en place et par la création de 25 emplois supplémentaires.

Cette charge de travail devrait se maintenir à ce rythme au moins jusqu'à la fin de l'année 1980.



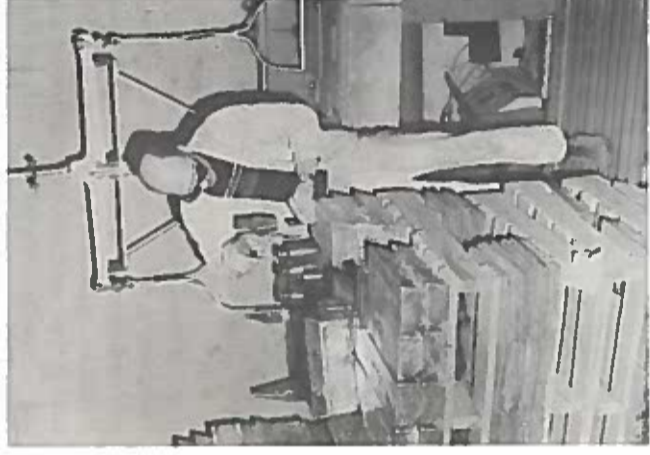
1



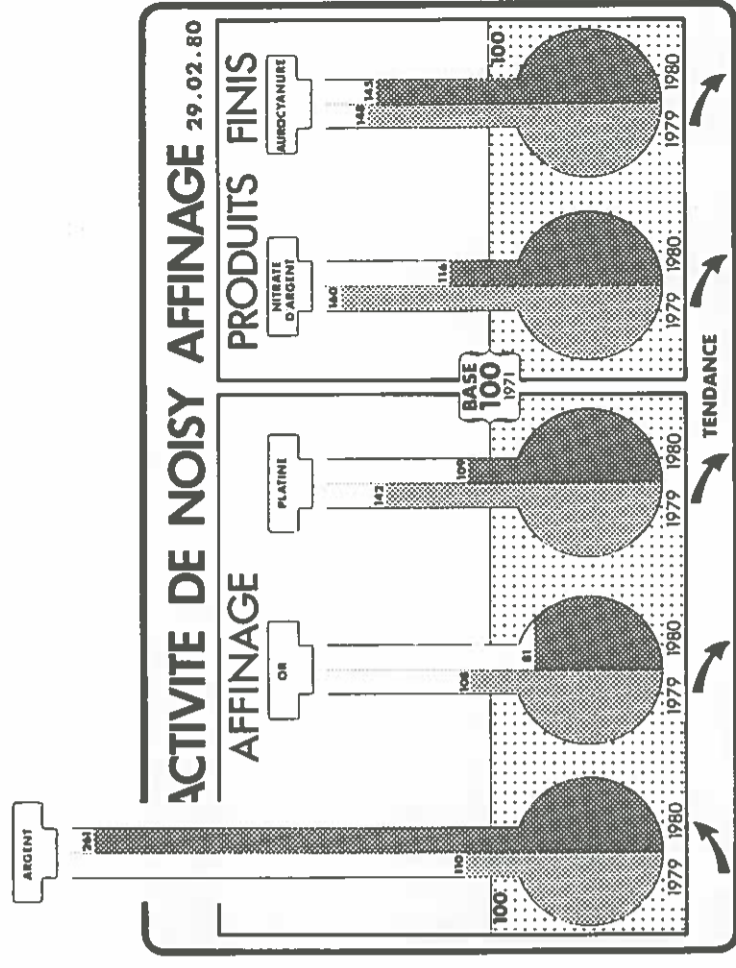
2

NOUVEL ATELIER AUROCYANURE

Pour augmenter la capacité de fabrication d'aurocyanure et permettre un regroupement de toutes les activités cyanures, nos équipes d'entretien ont réalisé un nouvel atelier dans lequel les conditions de travail ont été notablement améliorées.



4



DECES

Nous avons appris avec regret le décès subit de M. Albert HOUZEAU, le 4 mars 1980, celui-ci travaillait à l'atelier platine depuis 8 ans.

Nous tenons par ce faire-part à lui rendre un dernier hommage au nom de tout le personnel de l'usine d'affinage.

EVENEMENTS FAMILIAUX

NAISSANCES

MOURAD, fils de M. BOURGUIBA (Sce aurocyanure) le 14 12 79.

OLIVIER, fils de M. SAADA (Sce platine) le 18 12 79.

ILHEM, fille de M. MELAHI (Sce électro-argent) le 7 1 80.

BRITTA, fille de M. DANIELSKY (Sce nitrate) le 11 3 80.

MARIAGE

M. VERRAZ Maxime (Sce magasin) avec Mlle VIGNOTTE Marguerite le 13 1 80.

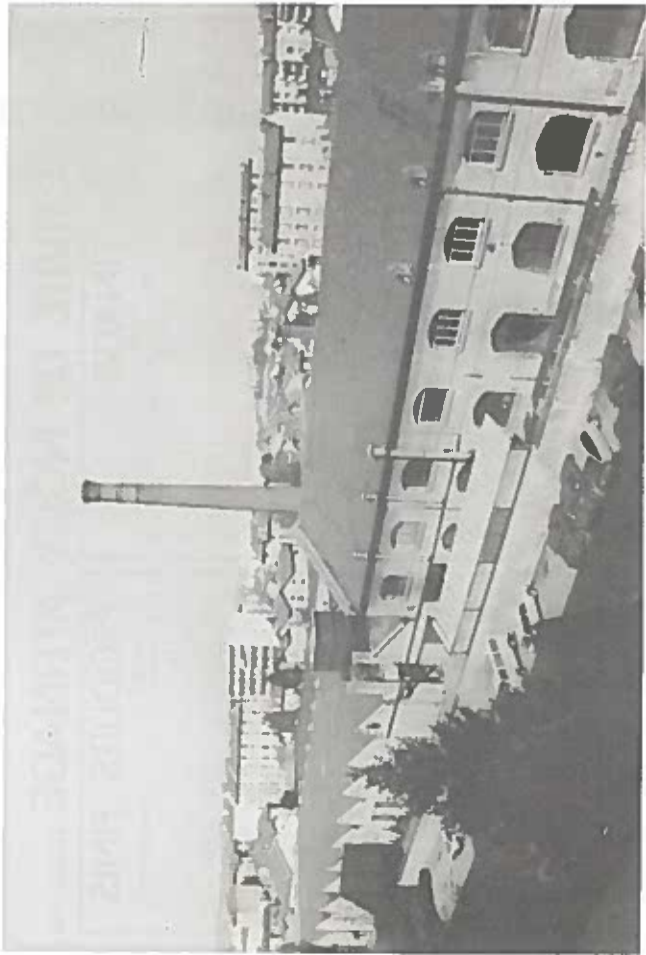
DECES

M. HOUZEAU Albert (Sce platine) le 4 3 80.

SERVICE MILITAIRE

M. NUNEZ Enrique (Sce poudre d'argent) le 25 1 80.

VILLEURBANNE



La tréfilerie de Villeurbanne, c'est une centaine de personnes travaillant dans une usine de 7 000 m² de surface couverte, sur un terrain de 12 500 m² environ, en plein centre de Villeurbanne, à 10 minutes de métro du centre de Lyon.

UNE PRODUCTION IMPORTANTE

VILLEURBANNE, c'est :

-45 t par mois de fils de toutes dimensions, en or, en argent, en cuivre argenté ou nickelé.

VILLEURBANNE ?

- 2 500 000 kilomètres par an de fils en tout genre, soit environ 60 fois le tour de la terre ou si vous préférez 10 000 kilomètres par jour, le quart du tour du globe.

Des fils qui entrent à l'usine avec un diamètre moyen de 1,5 mm pour en sortir à des diamètres qui peuvent descendre jusqu'à 20 microns...

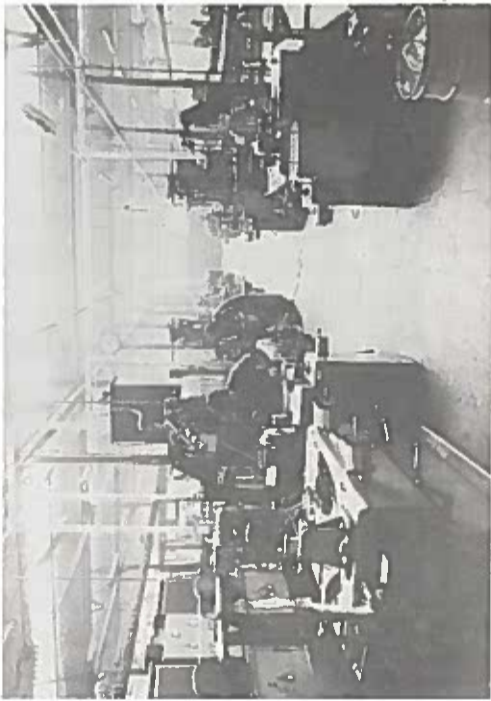
CHAQUE ANNEE :

- les installations de galvanoplastie de l'usine déposent plus de 2 000 kg de nickel, plus de 6 500 kg d'argent et près de 100 kg d'or fin, sur des fils d'un diamètre moyen de 15/10e.

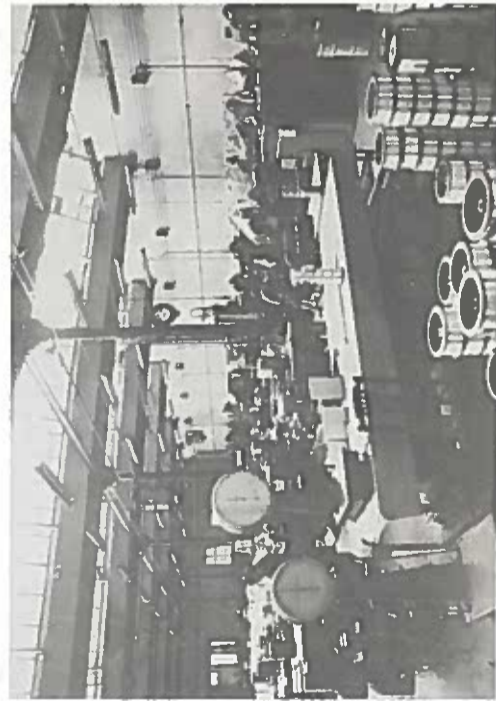
VILLEURBANNE, c'est :

- une expérience de plus de 70 ans dans le tréfilage des fils fins à base de métaux précieux.

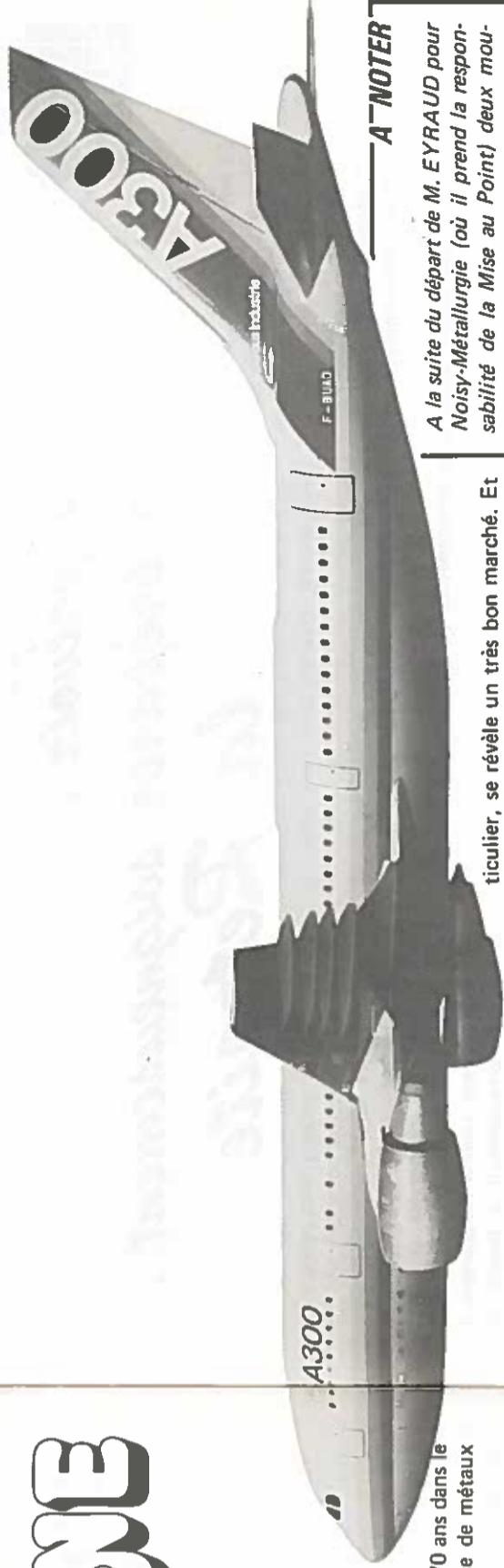
- pour des utilisations très diversifiées et souvent originales, depuis la passementerie la plus traditionnelle (galons pour uniformes, broderies pour ornements d'église) dans la grande tradition des canuts et passementiers lyonnais dont nous contribuons à maintenir vivant l'héritage, jusqu'aux câbles pour les industries aéronautiques et spatiales (Cordons, Airbus : voir ci-contre) en passant par les cordes de guitares et autres instruments de musique, les claviers de commande pour appareils électroménagers, les chaînes de chapelets, les armatures de rubans pour les oeufs de Pâques ou les fusibles sophistiqués pour l'électronique !



vue générale de la grosse tréfilerie au premier plan M. Mihl.



vue générale de la petite tréfilerie au premier plan : bobines de fil nickelé.



A NOTER

A la suite du départ de M. EYRAUD pour Noisy-Métallurgie (où il prend la responsabilité de la Mise au Point) deux nouvelles fonctions sont créées :

- la fonction Production (approvisionnement, planning, ateliers, magasins) dont la responsabilité est assurée par M. MAUPU.
- la fonction technique (entretien, études, travaux, contrôle qualité, sécurité) confiée à M. MAINTIGNEUX.

ticulier, se révèle un très bon marché. Et c'est ainsi que l'usine livre déjà à des sous-traitants d'Airbus-Industrie qui construisent les faisceaux électriques de l'avion, environ une tonne des 5 t de câble (soit 300 kilomètres) contenu dans chaque appareil.

L'AIRBUS AU BOUT DU FIL

Une fois de plus, constatons que nos produits sont présents un peu partout ! S'ils sont peu connus du grand public (et le Comptoir avec eux) c'est que ce sont rarement des produits « finis » et qu'ils vont donc s'intégrer dans des ensembles plus vastes.

Des ensembles dont certains, eux, sont bien connus. Prenez Airbus par exemple. Tout le monde maintenant connaît Airbus ! Et bien, il y a du Comptoir, près d'une tonne de fil de l'usine de Villeurbanne dans chaque Airbus !

Notre usine de Villeurbanne, en effet, a acquis une grande expérience et une réputation certaine dans la fabrication des fils nickelés. Le nickel est déposé en continu sur un fil de cuivre à l'aide du courant électrique.

Ce procédé qui donne un produit moins coûteux que le fil argenté, donne également une meilleure qualité de fil : le nickel est plus dur que l'argent et résiste mieux à des températures élevées. Des problèmes de soudage ou de connexions à d'autres conducteurs subsistaient bien jusqu'à maintenant, mais des solutions ont été trouvées qui permettent d'envisager pour ce fil un développement intéressant. L'industrie aéronautique, en par-

Les spécifications demandées sont très rigoureuses, pour économiser du poids, les fils doivent être fins (de 0,1 à 0,3 mm) ; mais ils doivent résister à des températures de l'ordre de 250°, créées par le passage de courants électriques très importants (en particulier pour la conduite des réacteurs et la manœuvre du train d'atterrissage). Ce sont ces températures, entre autres, qui expliquent la nécessité d'enrober de nickel les fils de cuivre, car nos clients vont ensuite eux-mêmes gagner les fils avec des isolants plastiques dont certains composants attaquent le cuivre, mais non le nickel. Mais cela nécessite un dépôt très fin (un micron) qui ne soit pas poreux et adhère parfaitement.

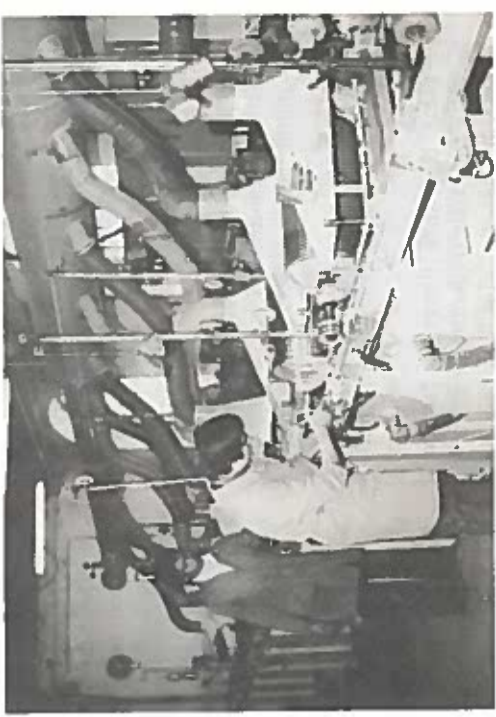
Lorsque l'on sait que les responsables du programme Airbus avancent le chiffre de 800 appareils à livrer dans la décennie qui s'ouvre, tandis qu'il se précise qu'un géant de l'aéronautique, Boeing, envisage l'adoption des câbles à base de fil nickelé, on peut dire que dans ce domaine...

Villeurbanne semble bien tenir le bon bout ! ...



Ci-dessus, bobinage de fil d'or : ne cherchez pas le fil (diamètre 17 microns...).

Ci-dessous, à gauche vue générale de l'atelier de nickelage et, à droite, MM. Boissard et Gêa interviennent sur la machine à argenter.

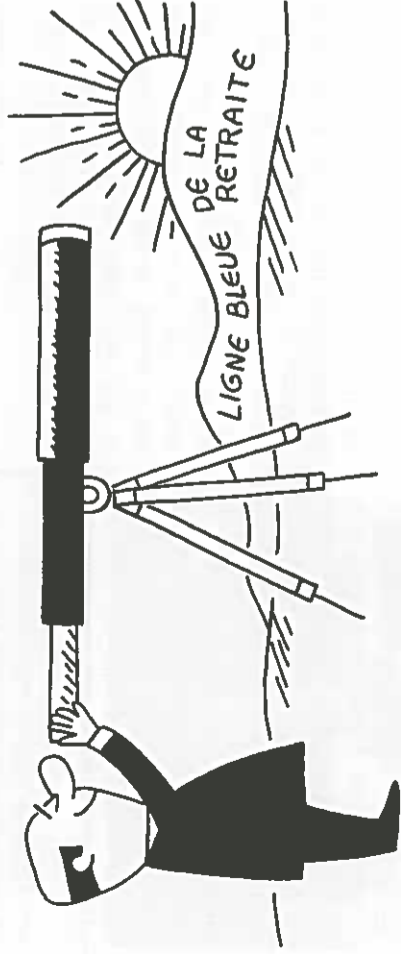


à prévoir, à préparer soigneusement : la Retraite

La retraite ! Un changement de vie qui préoccupe la plupart des personnes qui exercent une activité professionnelle depuis un certain nombre d'années.

La retraite ? Oui mais auparavant quelle suite de démarches complexes pour obtenir la liquidation (1) de sa pension de retraite !

Quelle que soit votre situation particulière, il est indispensable de ne pas attendre le dernier moment pour demander votre retraite.



COMMENT FACILITER VOS DEMARCHES ?

Reconstituez votre carrière professionnelle en notant les différentes activités que vous avez pu exercer au cours de votre vie :

- relevez
- les dates
- les entreprises
- les régimes auxquels vous avez été affilié (régime général, agricole, etc...)

Renseignez-vous auprès des caisses qui couvrent ces régimes ; la plupart d'entre-elles ont des services d'accueil et tiennent des permanences dans les mairies.

Agissez avec méthode

Vous pouvez vous rendre en personne auprès d'un organisme. N'oubliez pas de vous munir des papiers nécessaires :

- carte d'immatriculation à la Sécurité Sociale,
- pièce d'identité (livret de famille, carte nationale d'identité...) et dans certains cas un état des services

effectués dans les armées (que vous avez accomplis ou qui ont été accomplis par l'un de vos proches décédé) appelé «Etat signalétique et des Services».

Vous pouvez également écrire à l'organisme. Dans ce cas, écrivez très lisiblement et :

- indiquez votre nom en lettres capitales, votre prénom,
- indiquez votre adresse très complète et votre numéro de téléphone le cas échéant,
- indiquez le numéro d'immatriculation de vos cartes, dossiers, etc...

- vérifiez que le dossier que vous expédiez est bien complet, que les pièces sont datées et signées, - timbrez vos envois avant de les poster à l'exception des plis adressés à la Sécurité Sociale.

Vous pouvez également téléphoner :

- Indiquez clairement le motif de votre appel et n'oubliez pas de pré-

- une convention avec la France),
 - résider en France,
 - une pension de retraite.
- L'allocation supplémentaire du Fonds national de solidarité.

Elle peut être accordée aux personnes qui remplissent les conditions exigées pour toucher une pension ou une allocation et aussi aux personnes qui n'ont pas 65 ans mais qui sont titulaires d'une retraite anticipée en qualité de déporté ou interné, ancien combattant ou prisonnier de guerre, travailleur manuel ou mère de famille ouvrière ou encore titulaire d'une pension d'invalidité.

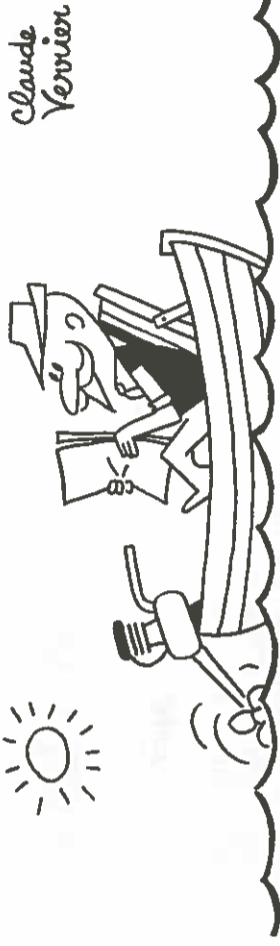
La demande doit être établie sur un imprimé réglementaire fourni à la Sécurité Sociale, à la mairie ou dans les permanences vieillesse et adressée à la caisse chargée de l'assurance vieillesse de votre domicile.

Attention ! Au décès du retraité, les sommes versées au titre de l'allocation supplémentaire seront récupérées, mais seulement sur la partie de succession qui dépasse 150 000 F.

LA RETRAITE DES TRAVAILLEURS SALARIES DU REGIME GENERAL

Votre pension de retraite se compose de 2 éléments :

- votre retraite de base,
- votre retraite complémentaire.



Claude Verrier

VOTRE RETRAITE DE BASE

C'est la caisse de Sécurité Sociale de votre dernier lieu de travail qui est habilitée (1) à liquider vos droits à la retraite.

- Comment prévoir votre retraite
- N'attendez pas ; vous allez avoir 59 ans ! alors préoccupez-vous de votre compte qui retrace votre carrière d'assuré social ; il est indispensable de vérifier qu'il est en ordre.

Votre caisse vous envoie automatiquement un relevé de compte si vous avez été salarié au cours des 3 dernières années ou si vous avez une pension d'invalidité.

Si vous n'avez pas été salarié au cours des 3 dernières années ou si vous n'avez rien reçu de votre caisse, demandez ce relevé à la caisse de votre dernier lieu de travail.

Si vous constatez que certaines périodes ont été oubliées ou qu'il manque des salaires, c'est à vous de prouver leur existence. Si une entreprise a disparu, adressez-vous à la Chambre de Commerce dont elle dépendait.

Sachez que le «rachat» de cotisations qui permet de compléter la durée d'assurance n'est possible que dans certains cas.

Rassemblez les pièces nécessaires à la constitution de votre dossier. Classez les documents, les «pièces justificatives» qui peuvent vous être utiles.

ATTENTION, c'est vous qui demandez votre retraite.

- A quel âge demander votre retraite

Quand vous le désirez, à partir de 60 ans et sans limite d'âge. Votre choix est très important car si vous demandez la liquidation de votre retraite entre 60 et 65 ans à un taux inférieur à 50 %, elle ne pourra

- 61 ans : 30 % du salaire de base
- 65 ans : 50 % du salaire de base
- le taux augmente de 5 % par année ou de 1,25 % par trimestre.
- La retraite anticipée

Vous pouvez obtenir avant 65 ans (mais à partir de 60 ans) le taux de 50 % si vous entrez dans l'une des catégories suivantes :

- assuré reconnu inapte au travail à la date de sa demande de retraite,
- assuré titulaire de la carte de déporté ou d'interné,
- titulaire de la carte du combattant et ancien prisonnier de guerre, à un âge variable selon la durée des services militaires ou de la captivité,
- personne demandant sa pension au titre de travailleur manuel ou en qualité d'ouvrière mère de 3 enfants,
- femme justifiant d'au moins 37 ans et demi d'assurance.

Si vous êtes pensionné d'invalidité, votre pension sera automatiquement transférée, à 60 ans, en pension de vieillesse d'un montant au moins égal.

- Comment faire votre demande

Vous devez utiliser un formulaire spécial qui vous sera remis dans les organismes de Sécurité Sociale, les permanences d'assurance vieillesse ou les mairies.

- Vous pouvez déposer votre demande directement à votre caisse de retraite ou à une permanence vieillesse en présentant une pièce prouvant votre état-civil (livret de famille ou autre) et vos cartes d'immatriculation à la Sécurité Sociale et aux assurances sociales.

- Vous pouvez expédier votre demande par la poste mais auparavant vous devez la faire viser par la mairie en présentant une pièce prouvant votre état-civil.

Vous devez recevoir un avis de réception de votre demande de retraite. Si vous ne l'avez pas reçu dans le délai d'un mois, réclamez-le.

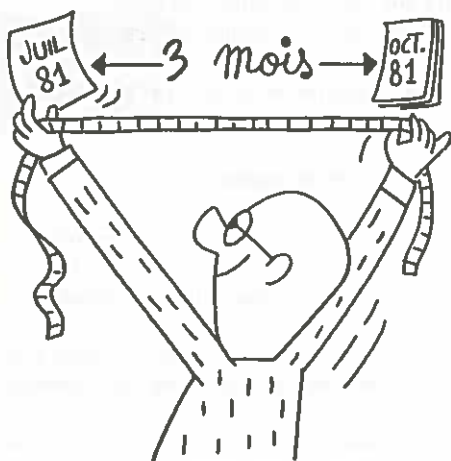
Vous avez choisi la date de votre départ à la retraite ? Oui, alors prenez la précaution d'envoyer votre demande au moins 3 mois avant ce jour.

- Comment calculer le montant de votre retraite

Le montant de votre retraite est calculé en tenant compte :

- pas être révisée à 65 ans, même si vous avez continué à travailler et à cotiser.

- Le taux de pension
- 60 ans : 25 % du salaire de base



2 années par enfant élevé pendant au moins 9 ans avant son 16e anniversaire.

- Les limites de la pension

La pension ne peut pas dépasser un certain chiffre fixé par rapport au salaire plafond soumis à cotisation.

La pension d'un retraité de 65 ans ne peut pas être inférieure à un minimum forfaitaire quel que soit l'âge auquel la retraite a été demandée:

- Les avantages complémentaires

Dans certains cas, la pension peut être majorée ; vous pouvez obtenir :

- une bonification pour enfant (de 10 %) si vous avez eu ou élevé au moins 3 enfants,

- une majoration pour conjoint à charge lorsque :

- votre conjoint est âgé de 65 ans ou reconnu inapte au travail entre 60 et 65 ans et ne perçoit pas d'avantages personnels de vieillesse,

- les ressources de votre conjoint ne dépassent pas un plafond fixé par décret

- une majoration pour tierce personne lorsque :

- vous êtes âgé de 60 ans et inapte au travail,

- votre état de santé nécessite l'assistance d'une tierce personne pour effectuer les actes ordinaires de la vie (vous lever, vous vêtir, vous déplacer, etc...), cette nécessité ayant été reconnue avant votre 65e anniversaire.

- la rente des retraites ouvrières et paysannes :

- si entre 1910 et 1930, vous avez cotisé aux «Retraites Ouvrières et Paysannes» un complément d'un montant forfaitaire vous sera attribué au moment de la liquidation de vos droits.

Dans notre prochain numéro : ce qu'il faut savoir sur la retraite complémentaire et sur la pré-retraite.

(1) LIQUIDATION : détermination exacte du montant d'une dette, d'une rente ou d'une pension.

(2) HABILITE : autorisé de façon légale à faire quelque chose.

FONTENAY

MEDAILLES DU TRAVAIL

C'est dans une atmosphère chaleureuse que M. MAILLARD a remis 2 médailles du travail, le mercredi 16 janvier 1980 :

- une médaille d'argent à Mme EON Lucia qui est, en outre, depuis bientôt 22 ans dans notre société, d'abord rue de Charenton puis à Noisy Métallurgie et enfin à Fontenay,

- une médaille de vermeil à M. COUSIN Guy qui, sur ses 38 ans d'activité salariée, en a passé plus de 35 dans l'actuelle usine de Fontenay, acquise par le CLAL depuis 10 ans.

CLAL-INFO présente ses félicitations aux heureux retraités.



EVENEMENTS FAMILIAUX

NAISSANCES

EMILIE, fille de M. THIEBAULT Jean (Sce du Personnel) le 11 12 79.

EMILIE ET INGRID, filles de M. BELHAGUE Dominique (Sce Cts montés) le 29 12 79.

CHRISTOPHE, fils de M. MAILLET Patrice (Sce Outillage) le 3 12 79.

CELINE, fille de Mme Da Silva Colette (Sce Thermosondes) le 7 2 80.

NADIA, fille de Mme CAPEL Nicole (Sce Thermosondes) le 7 2 80.

SERVICE MILITAIRE

M. MILLENAAR Pascal (Sce Baguettes) le 1 2 80.

- de votre âge,

- du salaire moyen annuel (calculé d'après les salaires revalorisés de vos 10 meilleures années d'assurance)

- du nombre d'années pendant lesquelles vous avez cotisé (1 trimestre au minimum et 150 trimestres ou 37 ans et demi au maximum).

Pour 150 trimestres, vous avez droit à la pension entière ; son montant est obtenu en multipliant le salaire de base par le taux correspondant à l'âge auquel vous choisissez de demander votre retraite.

Si vous avez cotisé pendant moins de 150 trimestres, votre pension est proportionnelle à cette durée.

Les périodes d'assurance dont vous devez tenir compte sont celles pour lesquelles vous avez cotisé mais aussi :

- les périodes d'arrêt de travail pendant lesquelles des indemnités journalières vous ont été versées pour maladie,

- les périodes d'arrêt de travail pendant lesquelles vous a été versée soit une pension d'invalidité de la Sécurité Sociale, soit une rente pour accident du travail ayant entraîné une incapacité permanente partielle d'au moins 66,66 %,

- les périodes de congés de maternité,

- les périodes de service militaire légal ou de mobilisation,

- les périodes de détention provisoire, lorsqu'elles ne sont pas suivies de condamnation,

- les périodes de chômage indemnisées par l'ASSEDIC.

Sachez aussi qu'une mère de famille peut bénéficier d'une majoration de

NOISY METALLURGIE

L'atelier

CONTACTS

Fondi a rencontré pour vous Monsieur SANTAROSSA, (à droite) Chef de l'atelier contacts de Noisy-Métallurgie, afin de mieux vous faire connaître cet atelier particulier.

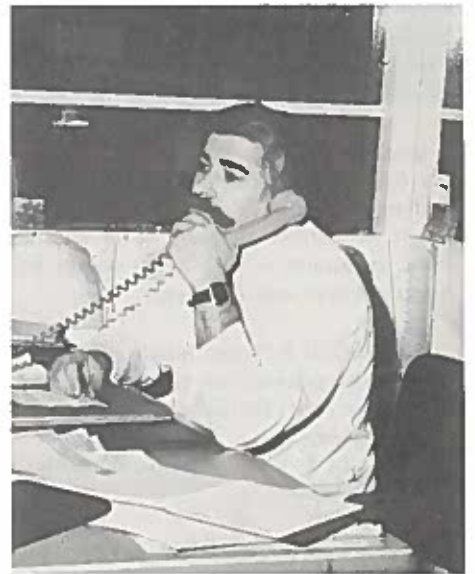
LES CONTACTS ELECTRIQUES jouent un rôle très important dans le fonctionnement efficace d'une multitude d'appareils et d'équipements grâce auxquels la technique cherche à supprimer l'intervention des gestes humains.

De la résistance des contacts aux diverses contraintes (physiques, électriques, chimiques et métallurgiques) dépendent la sûreté de fonctionnement et la précision des appareillages.

SURETE et PRECISION qui se rapportent :

- soit au confort : appareils électroménagers, radio, télévision
- soit aux rendements et coûts : appareillages industriels, téléphone, télégraphe, ordinateur, etc...
- soit encore à la sécurité : équipement et signalisation en aviation, chemin de fer, automobile

on ne saurait dresser ici la liste des innombrables applications des contacts électriques.



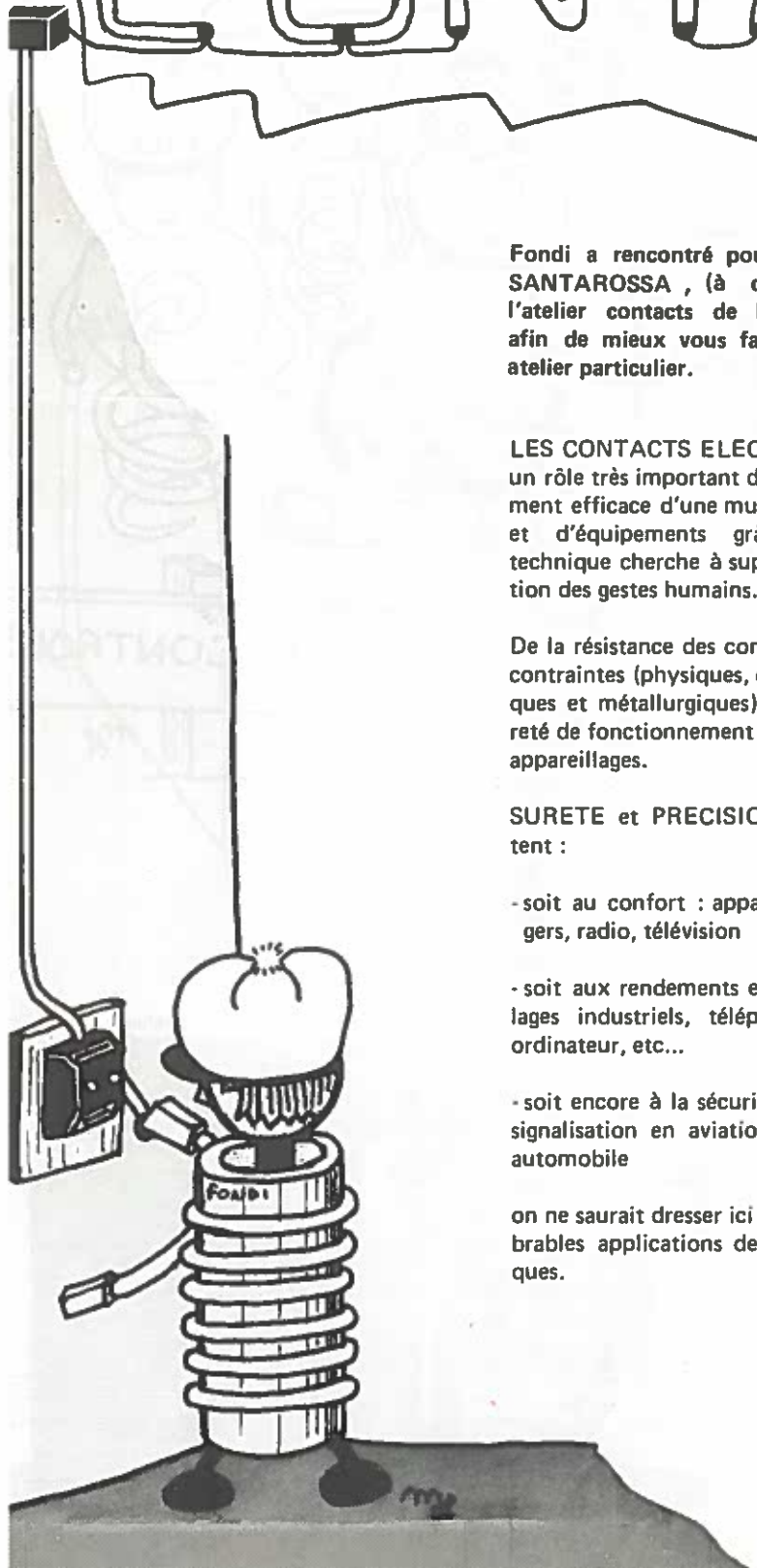
LES FONCTIONS ESSENTIELLES DES CONTACTS ÉLECTRIQUES CONSISTENT :

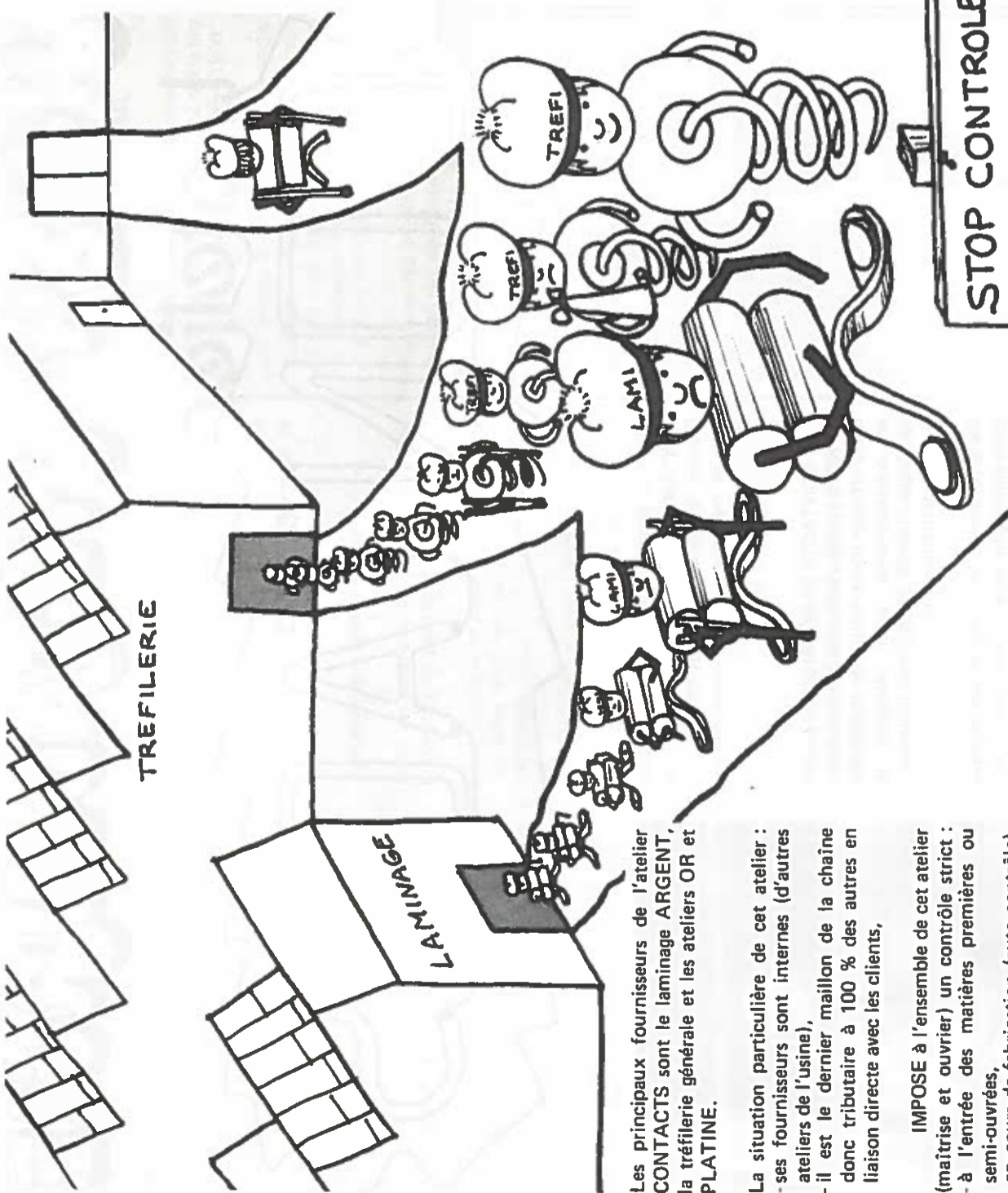
- à assurer le passage d'un courant d'intensité donné sans échauffement excessif,
- à permettre sans détérioration excessive un nombre minimum de fermetures et d'ouvertures d'un circuit électrique déterminé.

Ces fonctions ne peuvent être remplies que par des matériaux parfaitement appropriés.

QUALITÉS que possèdent les métaux précieux et communs, seuls ou alliés entre eux.

Ce qui explique l'activité CONTACTS au CLAL.





Les principaux fournisseurs de l'atelier CONTACTS sont le laminage ARGENT, la tréfilerie générale et les ateliers OR et PLATINE.

La situation particulière de cet atelier :
 - ses fournisseurs sont internes (d'autres ateliers de l'usine),
 - il est le dernier maillon de la chaîne donc tributaire à 100 % des autres en liaison directe avec les clients.

IMPOSE à l'ensemble de cet atelier (maîtrise et ouvrier) un contrôle strict :
 - à l'entrée des matières premières ou semi-ouvrées,
 - en cours de fabrication (auto contrôle),
 - avant expédition.

Les moyens de contrôle que l'on aperçoit dans les photos ci-dessous sont donc très importants.

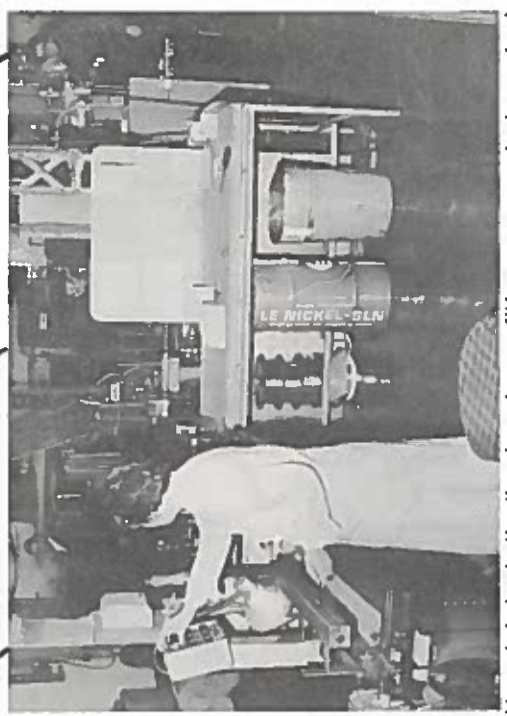
de gauche à droite :
 Mme Renard, Mme Lablée (chef d'équipe du Service Contrôle),
 Mme Chemin, Mme Alonso, Mme Mairesse.



de gauche à droite :
 M. Expert, Mme Dufour, Mme Gérard, Mme Arnaud, Mme Julien.



Atelier CONTACTS



Vue générale de l'atelier des micro-profils, on y aperçoit de gauche à droite : M. Baurain, Mme Gabrion, Mme Kramarz.

FABRICATION



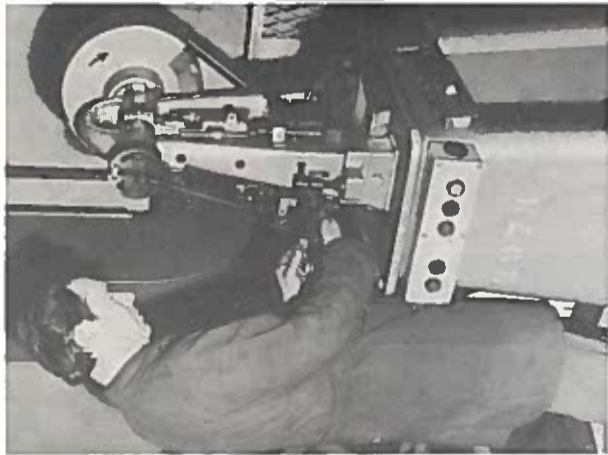
Machine à marteler «KAYSER», avec de gauche à droite :
 M. Siméon (chef d'équipe), M. Gaudé (régleur).

EXPEDITION

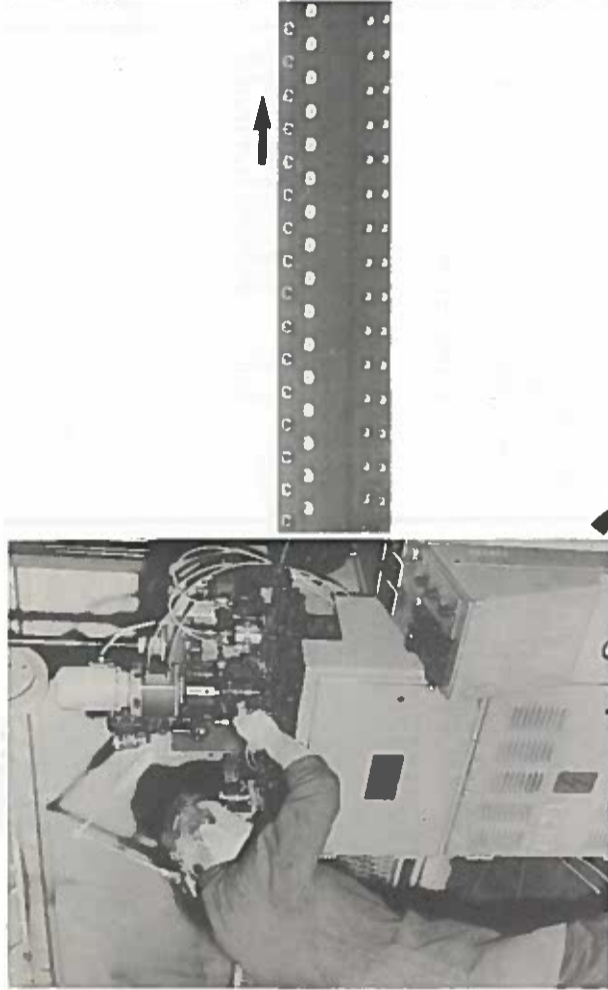


Vue générale de l'atelier contacts moules (rez-de-chaussée), on y aperçoit :
 M. Samiao (régleur), Mme Dallaine, Mme Leclair, M. Checuz (régleur),
 Mme Sambaert, Mme Stalter.

CLIENT MACHIN



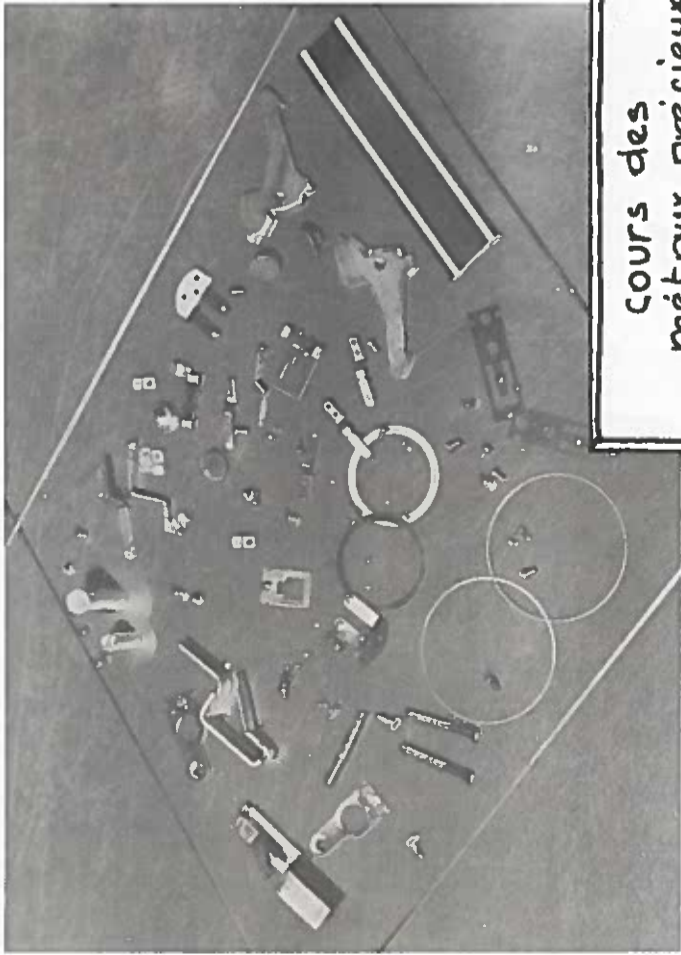
Presse de pré-découpe M. VENIN, réglé



Machine SCHLATTER soudeuse et rivetage du lopin de précieux, M. PICAT, réglé



Presse de découpe et cambrage avec de gauche à droite, M. BLANCO, Chef d'équipe du secteur contacts montés, M. LECLERC, réglé



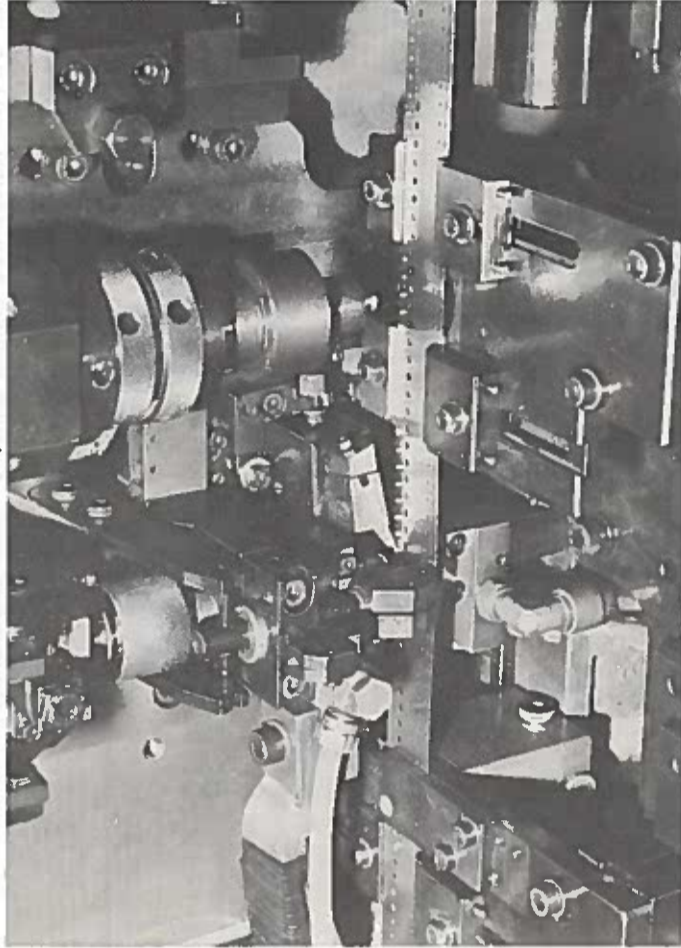
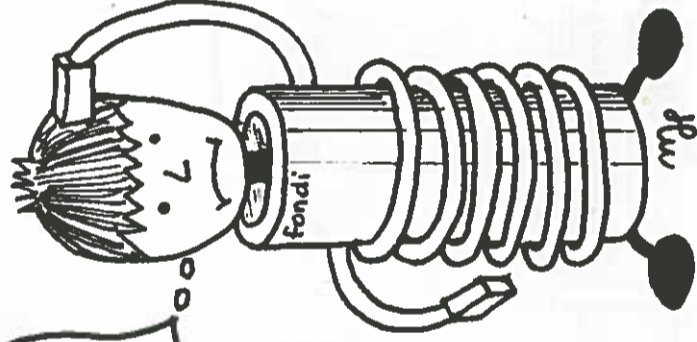
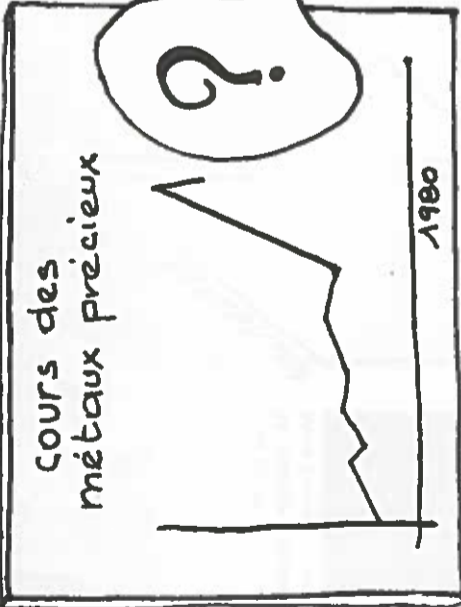
La diversité des produits ci-dessus ne peut que mieux définir les difficultés auxquelles est confronté chaque jour le personnel de cet atelier :

- automatisations,
- travaux répétitifs,
- minutie,
- régularité,
- dextérité,
- respect des délais,
- gestion des moyens et des effectifs en fonction des approvisionnements.

Et si l'on songe que les techniques évoluent actuellement en permanence, que la conjoncture du marché des métaux est elle-même mouvante, on comprend qu'il s'impose dans un avenir proche une adaptation du personnel et des moyens à de nouvelles techniques.

Pour les photos, les carters ont été volontairement enlevés (machine arrêtée).

La fonction du réglé est de monter, régler les outillages sur les différentes machines, réaliser les premières pièces et mettre en place les opérateurs.



M. Guy AUBRY a été nommé, le 1 janvier 1980, Contremaître au Service Entretien. Il prend la responsabilité des équipes de chaudronnerie, travaux neufs et services généraux.



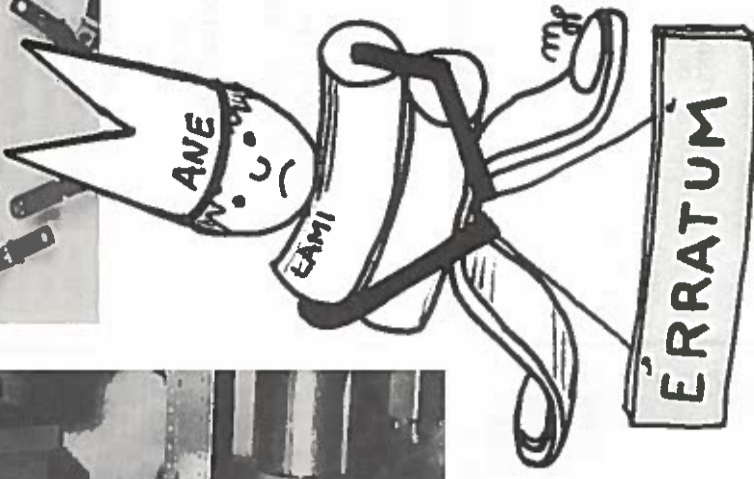
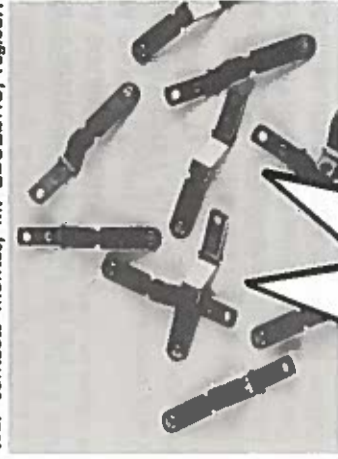
Nous prions nos lecteurs de bien vouloir nous excuser pour :

- les erreurs commises sur l'orthographe des noms des agents de maîtrise du service entretien, dans l'article paru dans le n° 37.

Il fallait lire :

- M. BOBLIQUE au lieu de BOBUQUE, page 27,
- M. AUBRY au lieu de AUBAN, page 28,
- M. POUSSIN au lieu de ROUSSIN, page 28,

ainsi que pour l'omission de la photo sur laquelle se trouvaient MM. POUSSIN et BENSLIMANE, tous deux Chefs d'équipe des services généraux (photo ci-contre).



NOISY - METALLURGIE

REMISE DE MEDAILLES, LE 6 FEVRIER 1980, EN PRESENCE DE MM. MAILLARD, d'AVIGNEAU ET TUSSY.

MEDAILLES DU CLAL

Mme BOSCHET, sigle Or et Argent
Mme MELIN, sigle Or et Argent
M. VANDERASPOILDEN, sigle Or et Argent
M. GUILLOIS, sigle Argent
M. JOUEN, sigle Argent
M. LEGRAND, sigle Argent
M. LERICHE, sigle Argent

MEDAILLES DU TRAVAIL

M. VANDERNOTH Roger, 48 ans
M. SOUMILLIARD, 43 ans
M. ZANET, 43 ans
Mme BOSCHET, 43 ans
M. ZANETTI, 35 ans
Mme CARON, 25 ans
M. BLANCHARD, 25 ans
M. BERTHEAU, 25 ans
M. BOBLIQUE, 25 ans
M. PASTOUREL, 25 ans
M. PIAULY, 25 ans
M. ROBERT, 25 ans
M. TARTINVILLE, 25 ans

Remise de médailles accompagnée naturellement du «pot» traditionnel. Un moment très sympathique.

EVENEMENTS FAMILIAUX

NOISY - METALLURGIE

NAISSANCES

DIDIER, fils de M. CHAVATTE (Sce fonderie) le 5 12 79.
ALINE, fille de M. FOUET (Sce laminage) le 22 12 79.
PRISCILIA, fille de M. VERNERET (Sce or) le 24 12 79.
DELPHINE, fille de M. ROYER (Sce or) le 26 1 80.
SAADIA, fille de M. BALI (Sce fonderie) le 14 2 80.
CHRISTOPHE, fils de M. BARBETT (Sce entretien) le 19 2 80.
KALID, fils de M. SALHI El. M. (Sce laminage A) le 2 3 80.

MARIAGE

Mlle BRUNET Annie (Direction) avec M. TRITZ André le 23 2 80.

DECES

M. RAILLOT Jean (Sce contrôle) le 8 1 80.
M. MARTIN Joaquim, père de M. Rosa MARTIN (Sce laminage) le 19 2 80.

DEPART EN RETRAITE

M. LERICHE Jacques (Sce fonderie) entré le 30 4 64, départ le 31 12 79.
M. GUILLOIS Julien (Sce tréfilerie) entré le 11 1 65, départ le 31 12 79.
M. MALHERBE Pierre (Sce gardiens) entré le 3 10 77, départ le 31 12 79.
M. GUYON Robert (Sce platine) entré le 10 3 37, départ le 31 1 80.
M. LABLEE Maurice (Sce or) entré le 23 1 64, départ le 31 1 80.
M. LARTIGAU P. Charles (Sce contacts) entre le 1 4 66, départ le 29 2 80.
M. DUMONT Raoul (Sce entretien) entré le 9 4 62, départ le 31 3 80.
M. GUILLAUME Serge (Sce achats) entré le 13 4 65, départ le 31 3 80.
Mme CHOLET Marthe (Sce or) entrée le 14 9 66, départ le 31 3 80.

VILLEURBANNE

NAISSANCES

DAVID, fils de M. SALVAN (Sce tréfilerie) et de Mme SALVAN (Sce chapelets) le 4 12 79
AURELIE, fille de Mme COLLIN (Sce contrôle) le 31 1 80.
CLAIRE, fille de M. MAINTIGNEUX (Sce contrôle) le 9 3 80.

DEPART EN RETRAITE

Mme ARNAUD Odette (Sce tréfilerie), entrée le 15 6 59, départ le 31 3 80.

Un «pot» sympathique a réuni l'ensemble du personnel de Villeurbanne lors du départ de M. EYRAUD, muté à Noisy pour prendre la responsabilité de la MAP.

Un cadeau lui fut offert à cette occasion ainsi qu'à son épouse en témoignage de sympathie de la part de tous.

LYON

NAISSANCE

FANNY, fille de Mme DUSSAUD (Sce Apprêts) le 14 3 80.

D. PENNELIER LONDRES

DECES

M. BENSUSAN, père de M. BENSUSAN Raymond (vendeur principal au Comptoir de Londres).

H.R. SUISSE

MARIAGE

Mlle MERCIER Nicole, employée de bureau, avec M. CALAM Michel.

BORNEL

NAISSANCES

ERIC, fils de Mme MOINE Nicole (bur. fonderie), le 12 12 79.
LINDA, fille de M. GHEMARSAY Tayeb (sce fonderie), le 28 1 80.
MONIA, fille de M. MOKHTARI Abderrezak (sce laminage), le 28 11 79
RADHIA, fille de M. MEDAFI Ahmed (sce laminage), le 3 1 80.
CARINE, fille de M. JOLY Bernard (sce fonderie), le 2 12 79.

DEPARTS EN RETRAITE

M. BAZIN André (sce tréfilerie), entré le 7 12 36, départ le 31 12 79.
M. FRANCOIS Léon (sce fonderie), entré le 17 5 68, départ le 31 12 79.
M. MARCHAND Valéry (sce fonderie), entré le 27 1 70, départ le 31 12 79.

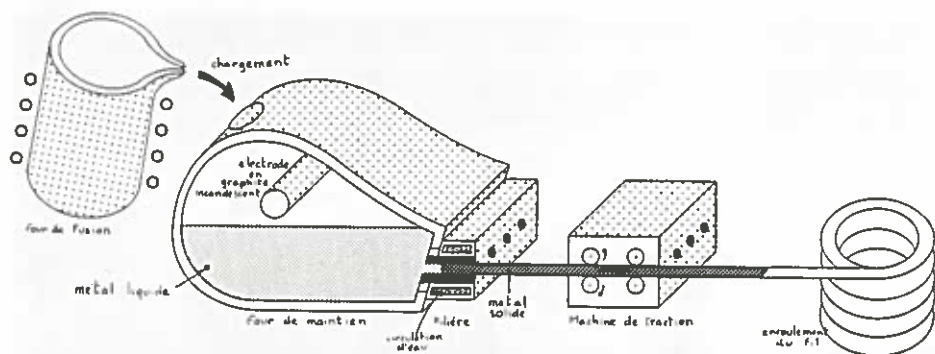


LA FONDERIE et son évolution 3^{eme} chapitre :

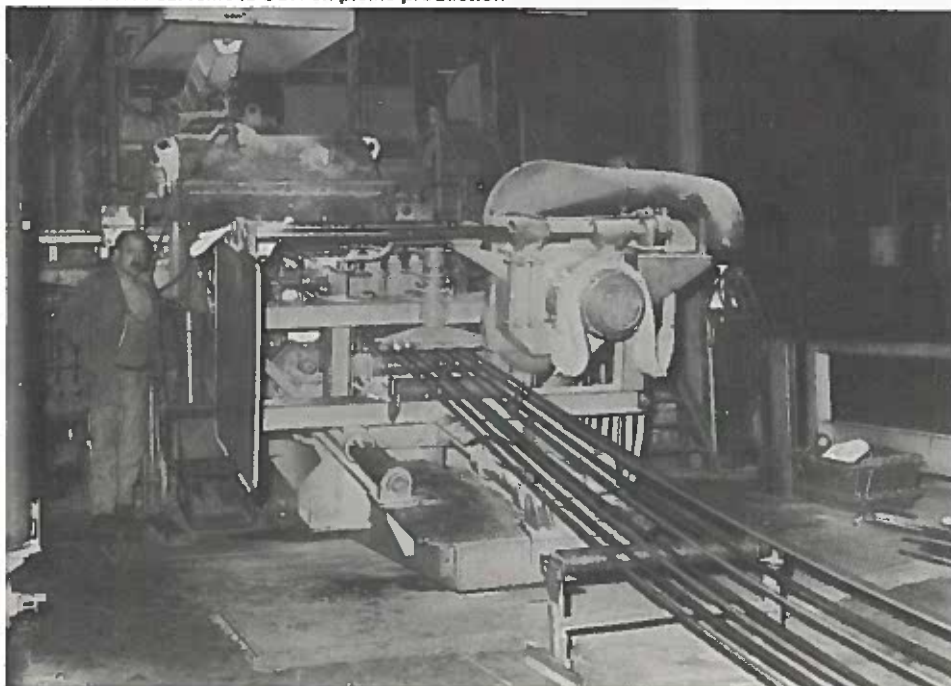
un exemple de taille : LA COULEE CONTINUE

Avec la CCH ou coulée continue de marque «Horst», c'est la fonderie de demain qui est entrée à la fonderie de Bornel.

Si la coulée classique statique ou semi-continue qui fournit les lingots, barres, billettes, reste encore le moyen de production le plus important, il faut considérer que dans un proche avenir, la coulée continue la supplantera car ses avantages sont nombreux et nous allons vous les indiquer. Mais avant, regardons son fonctionnement :



M. GREGOIRE surveille la CCH en pleine production



Le four de fusion est un four classique dans sa conception (c'est un four électrique à induction, doté toutefois d'un système d'alimentation à onduleur, à thyristors, qui apporte une plus grande souplesse d'utilisation).

L'originalité de la technique consiste à couler dans un autre four (le four de maintien) et non pas dans une simple lingotière.

Dans ce four, le métal liquide est maintenu à température constante par rayonnement d'un barreau de graphite incandescent.

A la partie inférieure, il remplit les orifices d'une filière de graphite refroidie par circulation d'eau. Le métal se solidifie au con-

tact de la paroi froide et on l'extrait au fur et à mesure de cette solidification (voir encart).

L'opération peut ainsi se reproduire à l'infini donnant un fil, une plaque, un tube ou toute forme moulée par la filière.

Le four de fusion alimente le four de maintien à intervalles réguliers pour compenser la sortie du métal.

Voilà pour la technique. Quels en sont les avantages ?

- La CCH permet d'obtenir simultanément jusqu'à 8 fils de diamètre 18 ou 20 mm. Ces ébauches alimentent les machines Bülher de l'atelier tréfilerie dégrossi (voir CLAL-INFO n° 36)

- Les fils obtenus sont d'une très grande longueur et c'est là le principal avantage de la CCH ; des bottes de 4 à 500 kg sont ainsi livrées. Ce poids pourra être porté à une tonne dans un proche avenir.

Ces grandes unités d'œuvres réduisent le nombre des opérations de réduction de section, le temps passé, les manutentions, les soudures, les en-cours de fabrication (stocks intermédiaires destinés à éviter les ruptures d'approvisionnement en atelier).

Par ailleurs, la qualité du produit est améliorée par une structure adéquate à un tel niveau que les déchets sont insignifiants et l'aptitude du produit accrue à la déformation, ce qui diminue le nombre de recuits intermédiaires de recristallisation.

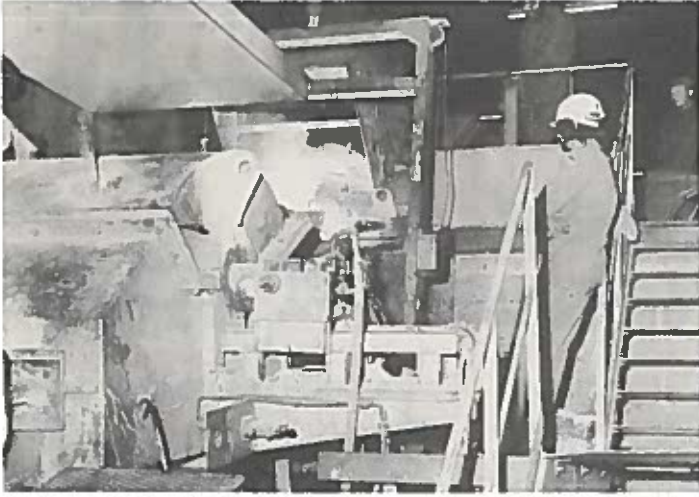
Ces nombreux avantages sont autant d'atouts pour l'usine de Bornel qui est d'ailleurs entrain de s'équiper d'une seconde machine à coulée continue destinée à produire des bandes.

Bornel entre résolument dans l'ère de la fonderie moderne.

Décidément, l'usine tient toujours la longueur.

Dans un prochain article, d'autres exemples de matériel de fonderie moderne au CLAL.

DES AVANTAGES TECHNIQUES, MAIS AUSSI UN PROGRES POUR LES HOMMES



Un fondeur (M. AUGER, sur la plate-forme) conduit le four de fusion et le second (M. VIGNOT, au premier plan) surveille l'opération de coulée (four de maintien, machine d'extraction et enrouleurs).



M. AUGER, au pupitre de commande.

Pour certaines productions, une seule personne couvre l'ensemble du poste.

Ce matériel moderne leur apporte un travail plus propre faisant plus appel à l'initiative personnelle qu'à la force physique, en particulier, par suppression des opérations sur la lingotière.

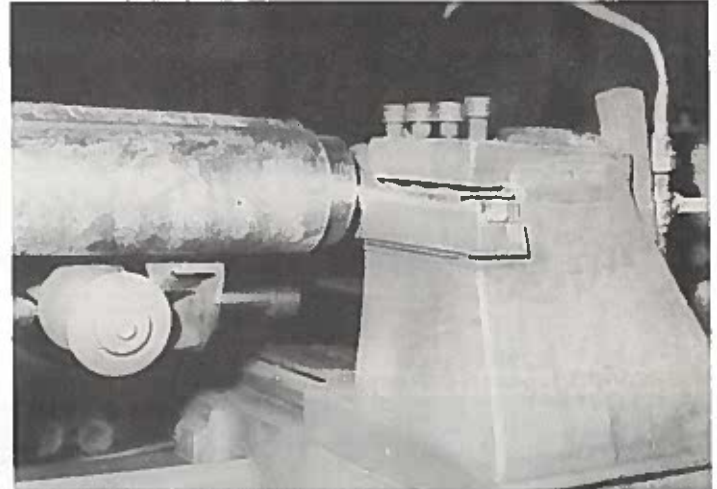
EXEMPLES D'OPERATIONS SUPPRIMEES PAR LA CCH

De la billette de 160 kg coulée en fonderie, c'est 2 bottes de 50 kg de fil qui reviendront de la presse à filer de Noisy-Métallurgie.

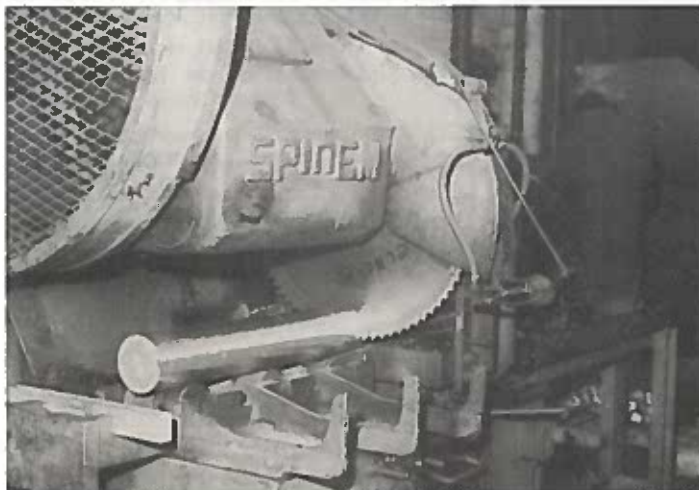
La CCH entraîne une perte de métal pratiquement nulle.



COULEE D'UNE BILLETTE M. HOUDE l'extrait de la lingotière



TOURNAGE D'UNE BILLETTE



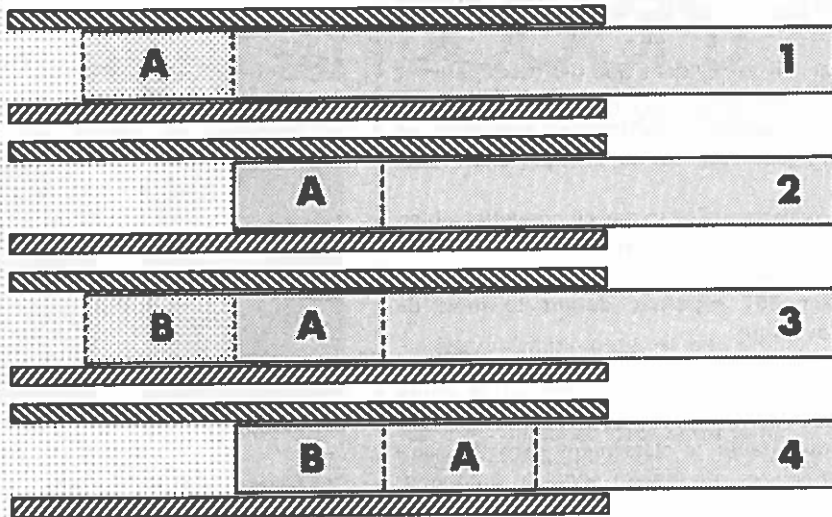
SCIAGE EN 2 PARTIES : de la billette après avoir scié la masselotte qui n'est pas métallurgiquement saine.



A l'extrémité de la billette : la masselotte

LES DIFFERENTES PHASES DE FONCTIONNEMENT D'UNE COULEE CONTINUE

métal liquide à l'intérieur du four



Phase n° 1

Une longueur (A) équivalente au pas (longueur de fil tirée à intervalles réguliers) en contact avec la filière se solidifie. La partie liquide correspond au métal dans le four.

L'extrémité du fil précédemment solidifiée reste engagée dans la filière.

Phase n° 2

Une longueur de fil (le pas) est tirée vers l'extérieur, le métal liquide occupe la place laissée libre.

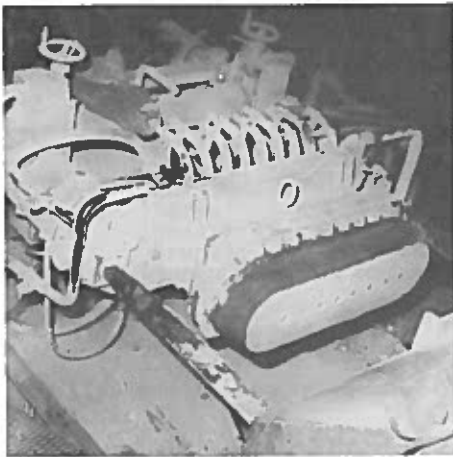
Le tronçon A fait maintenant partie du fil solidifié.

Phase n° 3

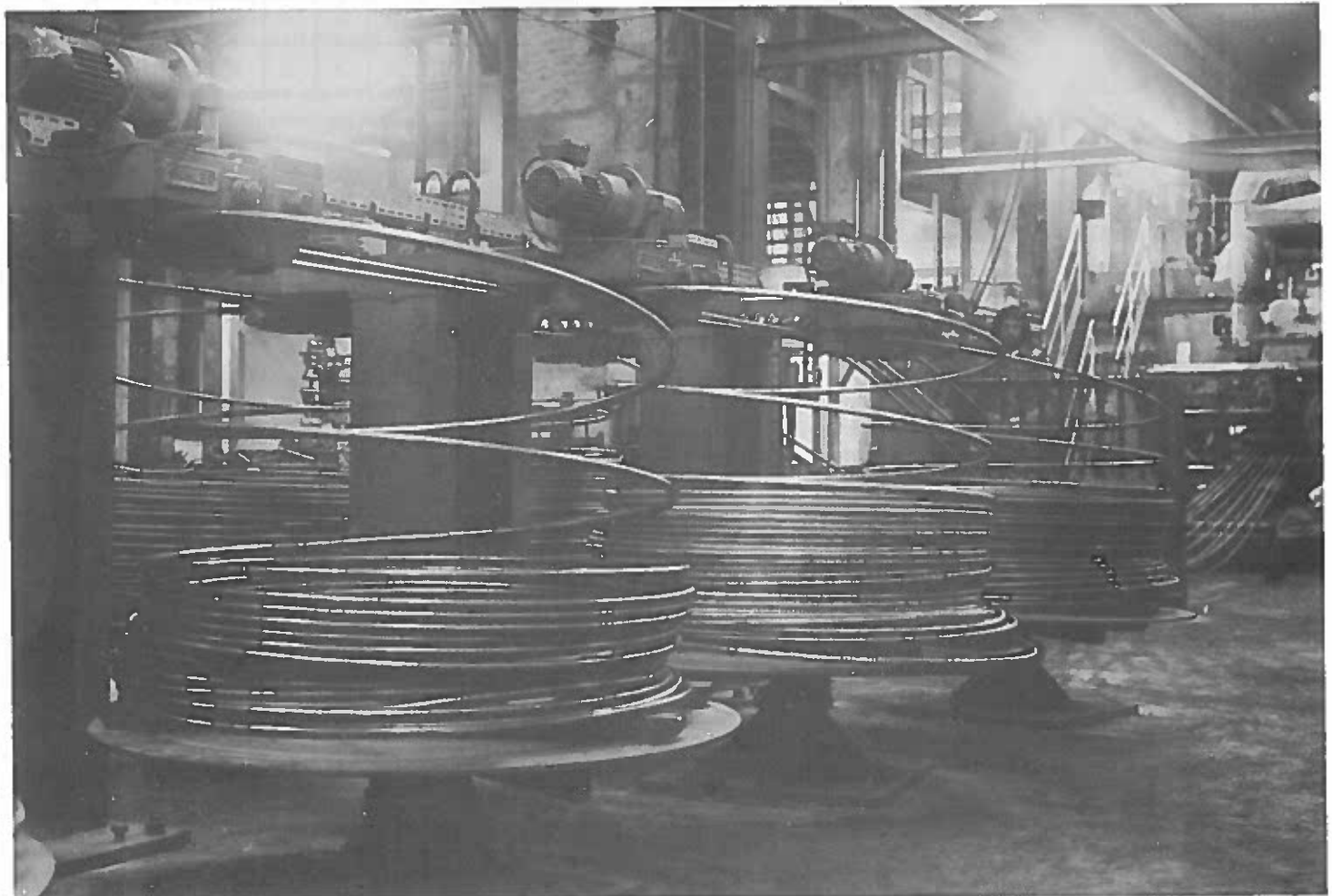
Une longueur B toujours égale au pas se solidifie.

Phase n° 4

Ce tronçon est maintenant solide. La machine va tirer une longueur égale à un pas



Les 8 trous de sortie de la filière au centre du refroidisseur.



CONCOURS DE SECURITE

BORNEL suite

Relancer les actions visant à l'amélioration de la sécurité en recherchant la participation massive du personnel, c'est l'objectif que s'était fixé la Direction de l'usine. MM. GALLIER, Chef du Service du Personnel et VANDERNOTH, animateur de Sécurité, ont organisé le concours.

L'ensemble du personnel, hormis les cadres et les membres du CHS, était convié à fournir des idées visant à :

- supprimer ou réduire un risque d'accident
- signaler le risque s'il ne peut être supprimé
- protéger l'opérateur contre ce risque

car s'il est évident que des idées peuvent être exprimées quotidiennement, un certain nombre et parfois les meilleures ne « sortent » pas ou ne sont pas exploitées.

L'occasion offerte par ce concours a bien été saisie et l'émulation a bien joué, car 103 personnes y ont participé, fournissant 207 réponses durant le mois de novembre.

Le dépouillement fut long et le choix bien délicat pour les membres du jury pour établir le classement dans les deux catégories qui étaient appelées à concourir, les agents de maîtrise et les ouvriers-employés.

les gagnants



M. MASSU



M. DEKHIL

Concours Agents de Maîtrise

- 1 - MASSU Michel - Chef d'équipe - Tréfilerie
- 2 - PETIT Claude - Chef d'équipe - Fonderie
- 3 - DUDA Nadis - Chef d'équipe - Laminage dégrossi

Concours Ouvriers-Employés

- 1 - DEKHIL Ahmed - Laminage Gr. 1
- 2 - MILLE Bernard - Laminage Gr. 2
- 3 - DOMART Michel - Entretien
- 4 - QUESMEL Romain - Laminage dégrossi
- 5 - ISAAC René - Fonderie

Un lot de consolation a été remis aux autres participants :

- une lampe baladeuse pour les hommes
- une paire de gants anti-chaleur ménagers pour les femmes.

Un certain nombre d'idées a déjà trouvé sa réalisation et de nombreuses autres la trouveront prochainement.

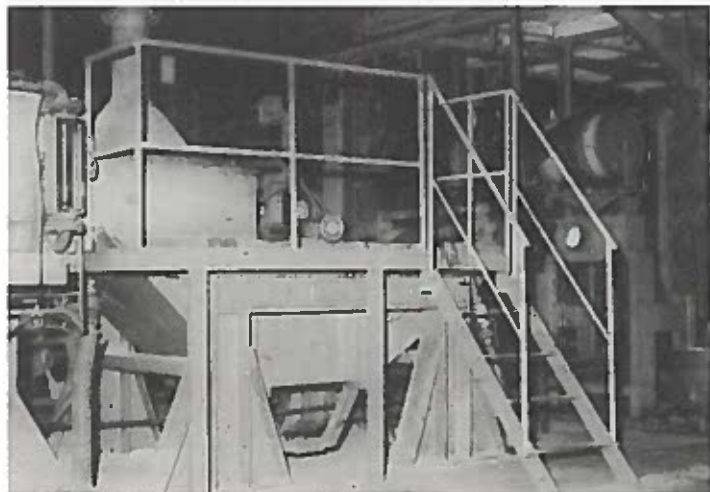
Parmi celles-ci :



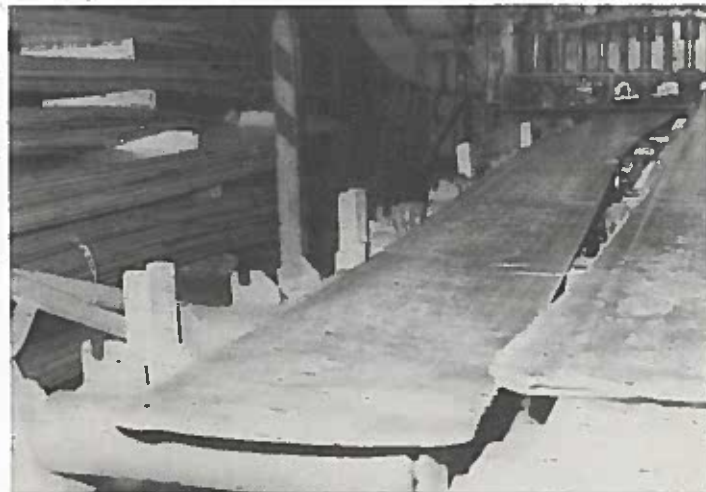
Téléviseurs, magnétophones, transistors, appareils photos ont été remis aux gagnants lors d'une réception qui s'est déroulée le 20 décembre.

L'ambiance y était sympathique et tous les participants furent récompensés.

Cette passerelle imaginée par M. DEKHIL permet d'accéder en toute sécurité au bac de sortie de la ligne de recuit Junker n° 2.



Les 4 butées proposées par M. MILLE évitent la chute des plaques sur le côté gauche, protégeant ainsi l'opérateur de la cisaille C. 16.



M. MONAT, après avoir assuré pendant 8 ans la responsabilité du contrôle et de la qualité de l'usine de Bornel, prend la direction des ateliers de laminage de l'usine.

Il sera remplacé dans ses précédentes fonctions par M. CARON du service Recherche siège, chargé de l'amélioration de la qualité des thermocouples, il a introduit de nouvelles technologies de production de thermosondes étudiées au laboratoire.

Jouons un peu..!

pays & capitales

Le jeu du «mini-mot» est très simple. Il s'agit de cocher (avec un crayon de préférence) tous les mots qui peuvent être lus dans tous les sens de la grille (de bas en haut, de haut en bas, de gauche à droite et inversement, en diagonale) etc... Lorsque vous aurez coché tous les mots indiqués dans cette grille, il vous restera 11 lettres cachées. A vous alors de reconstituer le «mini-mot» caché. Amusez-vous bien.

- | | | | | | |
|----------|--------|-------------|---------------|-------------|----------|
| A | Chine | Guinée | Koweït- | Niger | Sikkim |
| Albanie | Chypre | H | L | Nigéria | Somalie |
| Algérie | Congo | Haïti | Laos | Norvège | Suède |
| Andorre | Gorée | Haute-Volta | Liban | O | Suisse |
| Arabie | Cuba | Hongrie | Liberia | Ouganda | Syrie |
| Asie | E | I | Libye | P | T |
| Autriche | Eire | Inde | Liechtenstein | Pakistan | Tchad |
| B | Erin | Irak | M | Perse | Togo |
| Belgique | Eure | Iran | Malaisie | Philippines | Tongo |
| Berne | Eslope | Irlande | Malawi | R | Tunisie |
| Brésil | F | Israël | Mali | Rome | U |
| Brunéi | France | Italie | Maroc | Reumanie | U.R.S.S. |
| Burundi | G | Jordanie | Mauritanie | S | V |
| C | Gabon | K | Monaco | Saint-Marin | Vatican |
| Cambodge | Gambie | Katar | Népal | Salvador | Viêt-Nam |
| Canada | Ghana | Kenya | | Samer | Z |
| Chili | Grèce | | | Sénégal | Zambie |

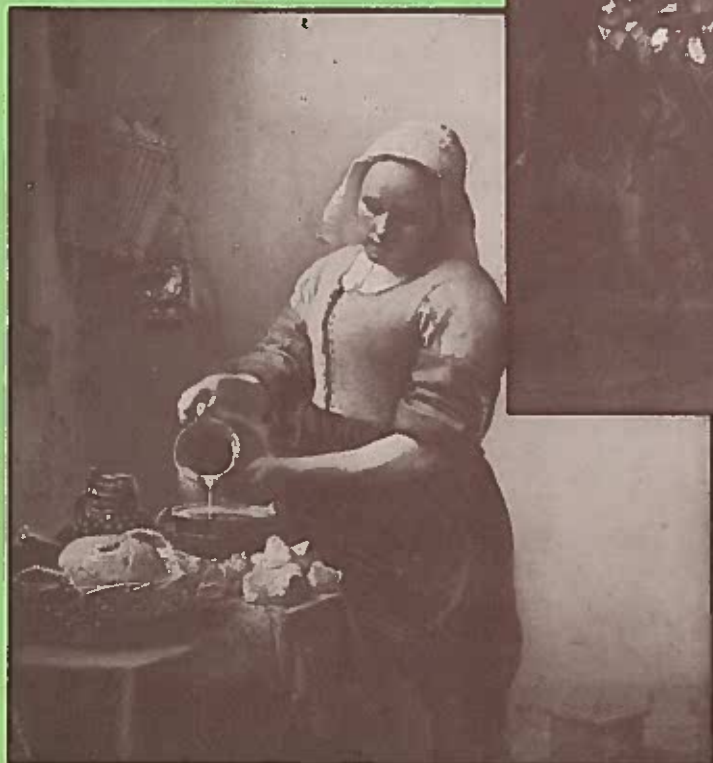
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
1	I	R	D	A	N	D	E	P	A	K	I	B	T	A	N	S	T	N	E	M
2	Y	O	G	N	O	C	A	N	O	M	T	A	O	M	A	S	U	I	E	A
3	O	U	G	A	N	D	A	Z	A	M	B	I	E	M	A	O	N	E	G	N
4	G	U	B	A	C	H	C	L	E	L	A	P	E	N	A	A	I	T	D	T
5	E	I	R	E	G	H	A	T	T	I	H	Y	D	W	M	L	S	S	O	E
6	O	E	R	A	Y	W	L	O	E	I	L	O	N	H	O	A	I	N	B	I
7	T	I	B	P	I	B	N	N	L	T	R	A	O	E	L	K	E	E	M	V
8	N	O	B	U	R	G	I	I	E	R	L	R	T	V	K	E	L	T	A	A
9	N	E	Q	E	A	G	P	L	E	B	B	A	A	I	E	G	E	H	C	T
10	M	G	S	O	E	P	I	J	A	E	T	D	M	N	I	S	O	C	B	I
11	A	I	O	R	I	B	O	N	R	L	O	A	I	O	R	N	S	E	U	O
12	L	L	I	N	E	R	I	N	O	R	U	U	U	E	G	A	Y	I	R	A
13	A	A	E	R	D	E	E	V	A	R	G	E	P	R	I	U	R	L	U	N
14	I	S	I	A	N	A	E	C	T	R	V	S	I	N	A	T	I	I	N	S
15	S	A	N	U	R	T	L	T	O	C	I	E	T	L	E	R	E	B	D	E
16	I	I	R	A	U	S	A	A	A	R	U	M	G	I	E	I	T	A	I	N
17	E	B	B	A	S	N	I	N	A	R	A	E	H	E	L	G	S	N	R	E
18	V	I	H	R	E	N	A	T	O	R	R	M	R	I	H	H	E	A	A	G
19	E	R	U	E	D	D	A	P	I	I	A	O	H	A	I	E	E	R	K	A
20	R	O	M	E	A	K	E	N	E	S	C	C	D	N	I	G	E	R	G	L

RIJKSMUSEUM

A Amsterdam, se trouve la plus belle collection de peintres hollandais du 15e au 19e siècle. Notamment, Rembrandt («La Ronde de Nuit») et Vermeer, ainsi que de nombreux objets d'art (porcelaines de Delft par exemple). Voir, également à Amsterdam, le célèbre musée Van Gogh.



JAN STEEN - La laitière



REMBRANDT - La Ronde de Nuit