

IMPRIMERIE LYON ALEMAND LOUYOT N° 40 - 1980

CLADINFO



TERIEUX ALCHIMISTES

AL EN GRANDE BRETAGNE



SOMMAIRE

Page :

- 2 **ÉDITORIAL**
- 3 **MYTÉRIEUX ALCHEMISTES**
- 8 **STRATÉGIE DE LA QUALITÉ**
- 11 **FONTENAY :**
contrôle de la qualité
- 14 **NOISY MÉTALLURGIE :**
la presse à filer
- 17 **PARIS :** la sonde ST HP type B
- 19 Direction applications industrielle
- 20 Métiers d'art : une rentrée animée
- 22 Direction métiers d'art
- 23 **NOISY AFFINAGE :** chronique
- 26 **BORNEL**
- 28 **INFO-SERVICE :**
la pose de la moquette
- 30 **PENNELIER**
- 34 **IMAGES DE LONDRES**
- 36 **INFO-SERVICE :**
douloureuses successions
- 39 Archéologie...
- 40 **INFO-SPORT**
- 42 **INFO-SERVICE :** avantages sociaux

RESPONSABLE : M. Masounave.
RÉALISATION : M. Guérin.
CORRESPONDANTS : MM. Dechmann, Gallier,
Giren, Lapostolle, Markey, Maucuit, De Seze.
PHOTOS : M. Velard et correspondants.
COMPOSITION et IMPRESSION : CLAL.
membre de l'UJJEF



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

« ON DIT QU'ILS FABRIQUERAIENT DE L'OR » ...

Peu d'hommes auront à ce point excité la curiosité et suscité la polémique !
Toujours un peu en marge de l'Histoire, peu nombreux, secrets, avec leur jargon, leur code, leurs signes, leurs mythes et leurs rites, comment auraient-ils pu ne pas s'attirer les passions, tel ce Nicolas Flamel dont nous vous avons déjà parlé, riche de surcroît et dont l'or enfièvre les imaginations...

Ne les disait-on pas à la recherche d'une certaine « pierre philosophale » qui permettrait de délivrer les hommes de tous maux et les métaux de toutes imperfections pour les porter à la pureté incomparable de l'or ? Magie dansante du feu dont l'art a formé, durant les millénaires nocturnes, l'essentiel du savoir et du pouvoir de l'humanité errante... Fascination trouble de l'or, symbole de toutes les puretés et aliment de toutes les turpitudes...

Charlatans ? Rêveurs ? Imposteurs ? Sorciers ?
« Précurseurs géniaux des magiciens modernes de l'atome » comme l'a soutenu le grand physicien Jean Perrin ?

Que savons-nous de ces hommes du clair-obscur, dont la démarche semble osciller sans cesse entre l'expérimentation physico-chimique et la spéculation quasi-mystique, à la recherche tout à la fois de la transmutation de la matière et de leur propre illumination ? N'ont-ils pas eux-mêmes sciemment brouillé les pistes à l'aide d'une symbolique des plus hermétiques, à la limite de l'ésotérisme ?

Que savons-nous de ces hommes, nous tous singulièrement, gens du CLAL, qui sommes à certains égards leurs héritiers ? C'est bien l'une de nos missions et notre privilège que d'extraire l'or et l'argent de leurs « viles » compromissions pour les constituer dans la pureté et pour ainsi dire, à notre tour, les engendrer.

Aussi le Journal du Comptoir se devait-il un jour de tenter de tirer un peu hors de leur ombre rougeoyante ces quêteurs équivoques et ténébreux. C'est chose faite avec ce numéro de CLAL-INFO. Voyez page ci-contre, nous y entreprenons avec vous un long voyage à travers les légendes et les réalités de la mystérieuse terre d'Alchimie.

EDITORIAL

DES TENEBRES...

... A LA LUMIERE

LE DÉBUT D'UNE GRANDE SÉRIE DANS CLAL-INFO.

D'où vient l'alchimie ? Quelles sont ses démarches fondamentales ? Qui étaient les alchimistes ? Quels étaient leur langage, leurs instruments, leurs procédés ? Que sait-on des résultats de leurs tentatives ? Où en est l'alchimie aujourd'hui ?... Autant de questions auxquelles nous essaierons de répondre... autant qu'il est possible.

Pour nous introduire dans un monde aussi complexe, nous nous sommes adressés à un journaliste spécialiste

de ces problèmes, M. Pascal PAYEN-APPENZELLER. L'article que nous vous proposons aujourd'hui est le premier d'une longue série : acceptons donc une certaine obscurité initiale (la fidélité même au sujet la commande !) pour cheminer ensuite vers une progressive élucidation de cet univers éminemment symbolique.

Toute démarche faussement simplificatrice ne nous parlerait sûrement pas de la véritable alchimie, qui fut (qui est encore ?) une réalité d'une mystérieuse et profonde richesse...



Le ciel, source de lumière, contient tous les rêves de l'alchimiste. Toutes les sciences connaissent le rôle fondamental de la lumière. La vie est nourrie et transformée par la lumière. L'alchimie cherche à orienter la dite transformation et à lui fixer un terme dans le temps.

LES SOURCES DE L'ALCHIMIE OU L'HISTOIRE D'UNE «SCIENCE»

Alchimie, algèbre, alcool, un son arabe... c'est vrai, mais le mot arabe vient du grec par le syriaque et il est arrivé dans notre langue via le latin. Si l'on s'attache au sens possible du mot, il y a le choix. Pour le grec, chumia signifie le suc et chuma la fusion.

Chez les égyptiens, kamit ou kemit désigne le noir, la terre noire, c'est-à-dire l'Égypte entière. En hébreu, chémesh représente le soleil, le feu, la chaleur, source de vie. Cette dernière source étymologique est désormais acceptée assez généralement. Tout est déjà dit, depuis la terre nourricière dont la couleur exprime la pourriture fertile jusqu'à la puissance centrale de notre système planétaire en passant par le lait végétal et la rencontre des métaux.

Le terme alchimie est apparu dans notre langue à une époque inconnue. Tout au contraire, on emploie le substantif chimie à partir d'une date précise, 1554 : la Renaissance, les Temps Modernes. Que disent les dictionnaires de ces deux mots qui, à priori, devraient signifier la même chose, le second étant la simplification du premier ? L'alchimie croit au principe unique, animateur de la matière et de la pensée. La chimie s'intéresse à la constitution intime du corps. En dehors des références étymologiques qui peuvent être différentes pour les deux mots (voir ci-dessus), il dépendra de chacun que alchimie et chimie soient en opposition ou complémentaires. L'histoire de la recherche démontre que, d'un point de vue spiritueliste autant que rationnel, la chimie est contenue dans l'alchimie. (1)

EN CHINE

C'est peut-être là qu'est née l'alchimie. Aux alentours du VIII^e siècle avant Jésus-Christ, les forgerons sont les maîtres de l'épée et du seigneur. Ils détiennent les secrets de la transformation des métaux et pratiquent la voie sèche, c'est-à-dire le travail au fourneau, dans le creuset.

Avec Lao-Tseu, fondateur du taoïsme, les choses changent lentement. A partir du IV^e siècle avant notre ère, l'or potable apparaît comme but d'une quête à la fois matérialiste et spirituelle. Le travail de l'initié consiste à préparer et absorber le cinabre, ce sulfure de mercure de couleur rouge qui constitue cette mystérieuse pierre philosophale chantée par les alchimistes occidentaux du Moyen-Âge. La « pierre » a deux utilisations possibles : transformer une quantité importante de mercure en or et transformer le corps charnel en corps glorieux.

La transmutation métallique est liée au creuset et à la voie sèche déjà mentionnée. La transmutation physique correspond à la voie humide dont nous parlerons ci-dessous. Le corps devient immortel sans passer par la mort et la résurrection et l'alchimie est l'un des moyens qui, pour le philosophe chinois, est essentiellement un processus mâle. Il existe aussi des procédés alimentaires et respiratoires ou processus femelle, d'ailleurs liés au précédent. Ce double aspect est caractéristique de l'alchimie où le corps est reconnu bisexué.

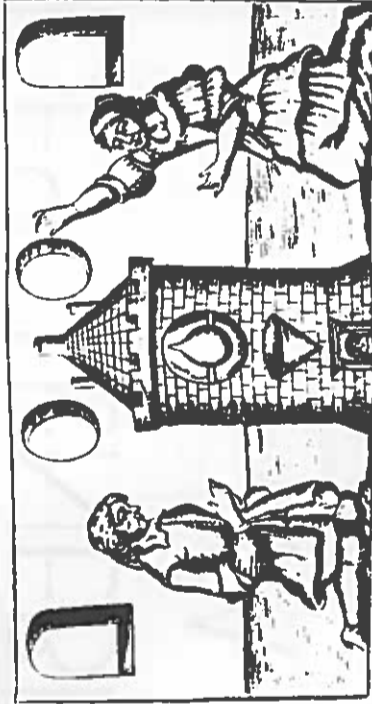
Le traité de Wei Po Yang daté de 121 unit les descriptions du travail au fourneau à la notion d'élixir de vie. Fondamentalement, le métal et le corps, le physique et le biologique sont en correspondance. Il y a analogie. En ce sens, l'alchimie est différente de la chimie qui pense en termes d'identité.

EN GRECE

Voici le pays longtemps considéré comme l'origine des sciences et de l'alchimie en particulier. Le grand chimiste Marcelin Berthelot, qui n'avait pas découvert les manuscrits chinois, a défendu cette thèse, aujourd'hui réfutée, avec sa célèbre histoire de l'alchimie. Chaque pays a son père des sciences. Il s'agit en l'occurrence pour la Grèce de Démocrite. Au quatrième siècle avant notre ère, il émet la remarquable hypothèse suivante : un métal peut être transformé par l'apport d'atomes nouveaux. Les chercheurs qui lui succèdent vont à peu près tous se réclamer d'une filiation symbolique avec Démocrite et leur savoir être rassemblé dans la fameuse bibliothèque d'Alexandrie.

Deux papyrus trouvés dans un tombeau de Thèbes en Égypte au III^e siècle sont signés d'un certain Bolos Mendès dit l'Égyptien, qui ne serait autre que Démocrite. Ce que l'on sait être faux. On est en présence de Mémoires perdus dus à Bolos et d'une compilation d'un traité contemporain le « Physica Kai Mystica ». Le

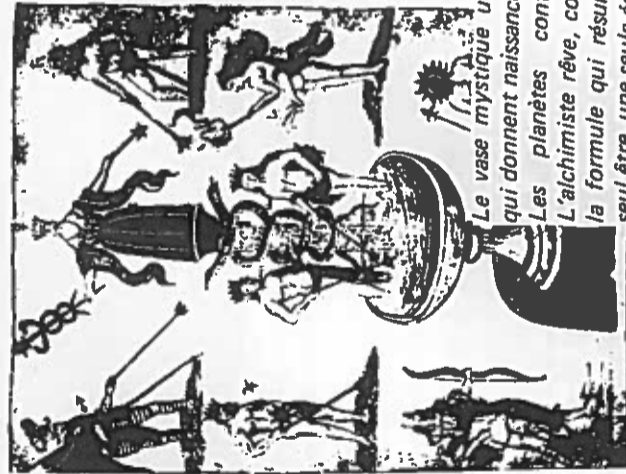
(1) Note CLAL-INFO : cette opinion n'engage naturellement que l'auteur de l'article. Le débat, en effet, reste ouvert...



Agenouillé de part et d'autre du fourneau, le couple d'alchimistes implore la bénédiction divine. Voici la «voie sèche» employée par les premiers alchimistes chinois. On est forgeron avant d'être chimiste et le fourneau ou creuset est au cœur de l'atelier-laboratoire.



Le mercure debout sur le soleil et la lune — le mâle et la femelle — et renfermé dans le vase est entouré par les oiseaux — symbole du spirituel — et réchauffé par le soleil — symbole de la matière. Cette synthèse du double est à mettre en parallèle avec l'enfant dans le ventre maternel : l'alchimiste, à la recherche du mercure idéal, c'est-à-dire de la « pierre philosophale », recrée la nature et recherche l'homme nouveau.



Le vase mystique unit les deux natures qui donnent naissance à l'hermaphrodite. Les planètes contrôlent l'opération. L'alchimiste rêve, comme le physicien, à la formule qui résume le monde en un seul être, une seule équation.

mystère et la confusion environnement, on le voit, la culture alchimique : c'est un procédé habituel, destiné à décourager le faux chercheur. Mais éclairons un peu notre lanterne. Le premier papyrus, les Mémoires, est un ouvrage de teinture, de trucs à connaître pour fabriquer un or au rabais et l'escroquerie n'est pas loin. Le deuxième manuscrit, le Physica Kai Mystica, expose la loi de sympathie et d'antipathie des métaux ; il n'est plus question de dorure plus ou moins parfaite, mais d'alliage. Tout cela est très matériel et part de l'idée que l'homme a la capacité de percer les mystères de la nature et de la recréer artificiellement. L'alchimie grecque qui se sert des mêmes métaux que la chinoise n'a alors rien de spirituel.

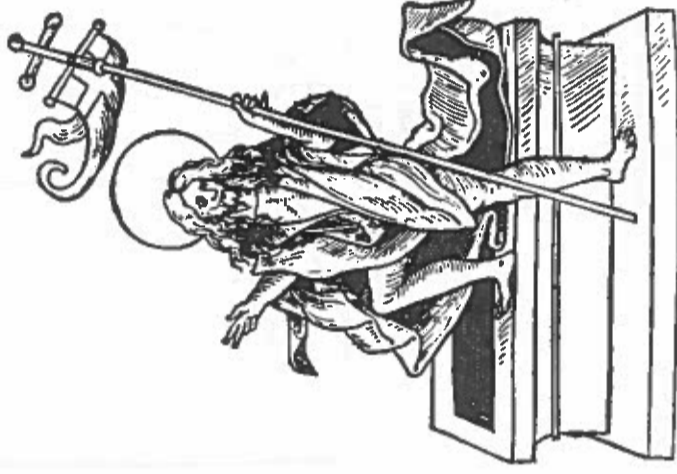
Au IV^e siècle, Zozyme de Panopolis emploie pour la première fois un langage symbolique et allégorique. L'alchimie devient une poésie. Il décrit également, premier des grecs, le principe de distillation ou voie humide que les chinois connaissent seulement à travers l'expérience du corps. Aussi dit-on que la voie sèche est surtout chinoise et indienne, alors que la voie humide est grecque ou hermétique (d'Hermès). Consciemment ou non, en fait, les deux voies ont été utilisées depuis le quatrième siècle avant Jésus-Christ par l'ensemble des pays alchimiques. Le latin Sextus Niger aurait en fait inventé la distillation sous le règne d'Auguste au début de notre ère et le médecin romain Discorde parle sous Tibère, soit 50 ans après Jésus-Christ, de distillation à propos du cinabre.

Grecs et chinois se retrouvent en Synésius, évêque et alchimiste, qui affirme que le mercure est « Le » principe. De là, toujours par analogie, à l'assimiler au Christ : l'alchimie occidentale est née.

EN INDE

Si la conception atomique de Démocrite est également développée en Inde par son contemporain Kanada, fondateur du système Vaiseckika, l'alchimie indienne n'a de traités connus que vers le cinquième siècle après Jésus-Christ. La proto-alchimie des forgerons a existé là aussi, quoique moins marquée ; mais elle était archaïque et sans autre préoccupation que des manipulations malhabiles. L'alchimie indienne véritable lie le Hata-yoga tantrique et la démarche métallique. D'un côté, on torture le métal pour le purifier, de l'autre on torture le corps pour le parfaire. L'alchimiste projette son ascèse, sa quasi-perfection physique pourrait-on dire, sur le métal qui est alors transmuté en même temps que le corps.

Le dialogue corps-métal est lié à deux idées-forces. Il faut en passer par la mort si l'on veut être ensuite immortel, le métal

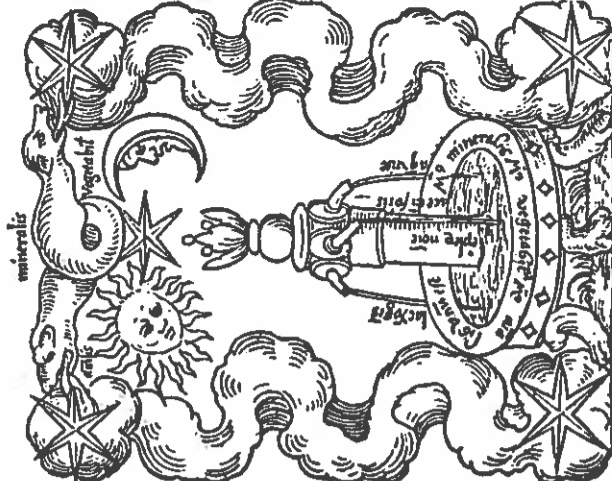


La résurrection est le symbole même d'une alchimie occidentale héritière de l'alchimie indienne : la matière comme l'homme doivent mourir d'abord, purifiés, puis concentrés, ils connaîtront ensuite l'immortalité au service de la nature et des hommes.

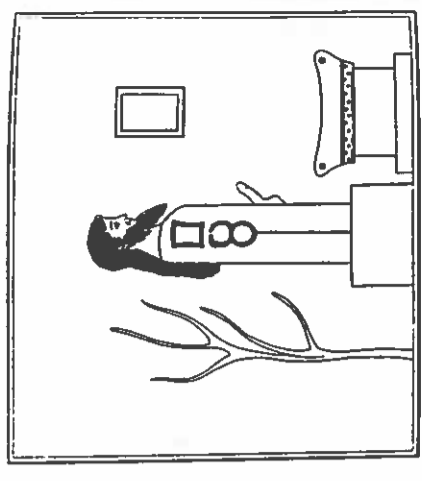
Cet Hermès peint sur un vase grec de la collection Hamilton porte le rond et le carré qui, au niveau de la géométrie, évoque la quadrature du cercle, c'est-à-dire l'union du 4 et de l'infini, de la croix et du ciel. Il est le maître secret dont la puissance sexuelle nous rapproche de l'Inde où le travail sur le corps est aussi important que le travail sur le métal.



On représente classiquement la première phase du processus alchimique, l'œuvre au noir décrite par la grande romancière Marguerite Yourcenar, de la façon suivante : le mercure à l'état brut exhale au moment de la décomposition, son esprit et son âme sous forme de jets ailés pendant que le corbeau symbolise la décomposition. L'image est alors un commentaire poétique, symbolique et allégorique.



La fontaine de vie est une fontaine mercurielle qui représente la terre assouvie par un maître, la mère au service du fils, la voie humide des alambics.

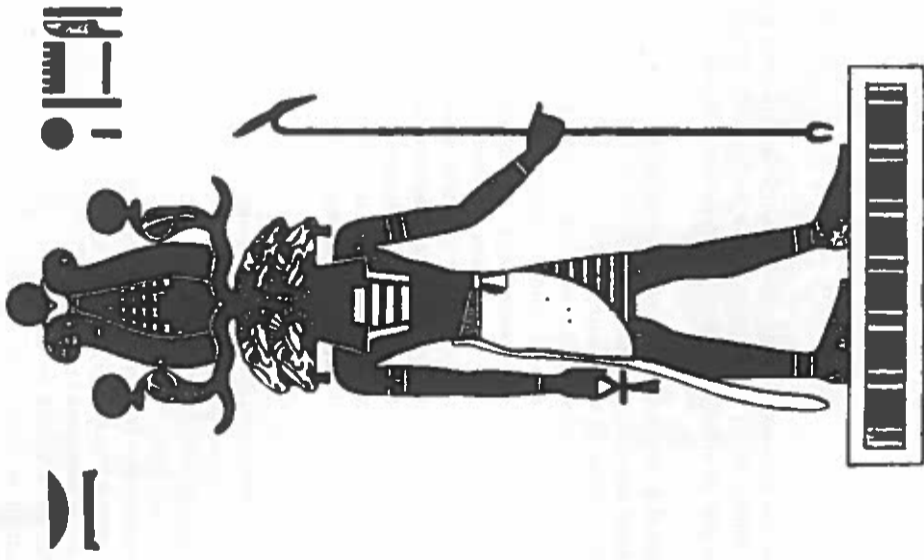
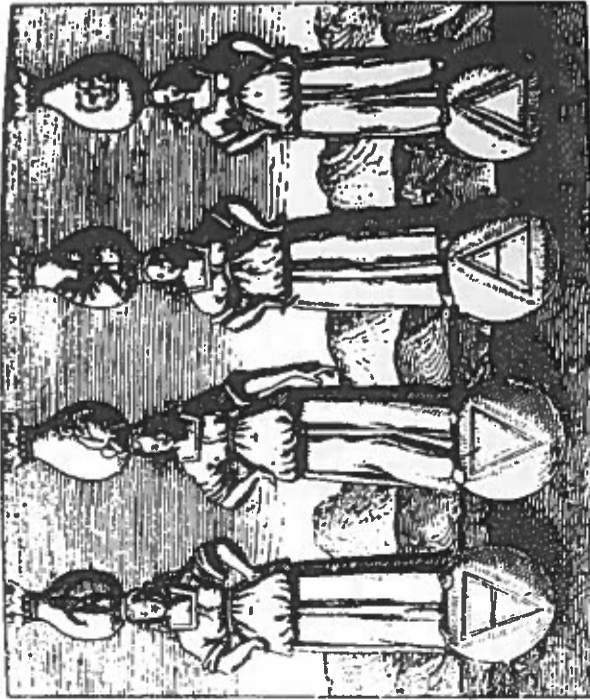


meurt, le corps meurt ; les indiens s'éloignent ainsi des chinois chez qui le passage de la vie à l'immortalité se fait sans rupture, et se rapprochent des chrétiens. La notion de délivrance joue pour l'or qui est métal libéré de la matière impure et pour le corps qui échappe à sa condition provisoire. Nous sommes en présence d'une expérience mystique très différente de l'alchimie magico-expérimentale précédemment décrite.

CHEZ LES ARABES

Jabir ibn Hayyan dit Geber est l'homme le plus célèbre du Moyen-Age européen. En fait, il est persan et né en 730. Il vivra soixante-quatorze ans et composera le célèbre « corpus jabirien » : ensemble d'œuvres scientifiques et philosophiques. Sa philosophie est connue sous le nom de Science de la Balance ; il y établit qu'à toute genèse, la création, correspond une exégèse, qui analyse et reconstitue la création. On lui doit les notions d'ouvert et de caché, la fondation de l'ésotérisme (le secret à trouver derrière les apparences) et de l'ésotérisme (l'enseignement se trouve dans le livre ouvert de la nature). L'ésotérisme est une démarche personnelle, l'exotérisme décrit les rapports du maître et du disciple, le maître étant la terre. La transmission de l'alchimie — les arabes passent le flambeau grec à l'Europe — est assurée de cette façon. La grande idée de Geber reste, sur le plan pratique, la combinaison entre les quatre éléments (l'eau, la terre, le feu et l'air) et les quatre qualités élémentaires : le chaud, le froid, l'humide et le sec ; Aristote avait 4 siècles avant J. C. formulé moins complètement cette idée qui sera reprise par Albert le Grand au XIIIe siècle. La démarche se complique et s'universalise mais le fond originel demeure.

L'initiation a son chemin tracé par Geber et tous les alchimistes vont le suivre. Razi, dit Rhazès, quant à lui, n'est pas spiritualiste et publie au IXe siècle, le Traité du Secret, l'un des premiers manuels d'enseignement où il décrit les éléments à utiliser, les fourneaux et leur mode de construction et les opérations fondamentales. Il mentionne surtout les rapports cosmologiques entre l'alchimie dénommée « astronomie inférieure » et l'astronomie céleste appelée « astronomie supérieure » : la terre des métaux est en correspondance avec le ciel des étoiles. L'expérience alchimique se déroule selon le cycle astrologique et se trouve définitivement codifiée, ritualisée. Pour Geber, l'âme est l'énergie contenue dans la nature et dans l'homme ; à l'alchimiste de la libérer —voici un concept—, la libération de l'énergie et sa concentration, qui fonde la science contemporaine. Pour Razi, médecin et rationaliste, on ne confond pas l'alchimie qui utilise la connaissance au profit de la physique et de la chimie des métaux et la philosophie qui, seule, a pour tâche de libérer l'âme.



Ammon-Râ est l'esprit égyptien des quatre éléments et symbolise comme on sait, le Soleil. Les arabes magnifient l'idée du quatre et du feu.

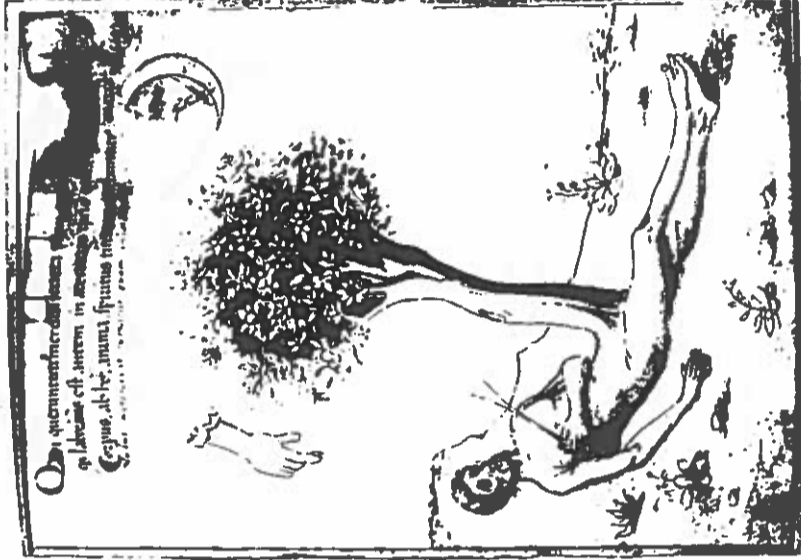


Le Christ debout sur le globe terrestre est entouré des quatre éléments.

Les quatre phases du processus alchimique destinées à obtenir le sulfure de mercure ont été décrites —on décompose et l'on a la couleur noire— on lave et l'on a le blanc. Le feu conduit ensuite au jaune puis au rouge. Ces quatre phases utilisent les quatre éléments et les quatre qualités élémentaires.

CONCLUSION PROVISOIRE

La chimie de Lavoisier a cru aux corps simples. La mobilité atomique, découverte de notre temps a conforté la pensée alchimique qui rapproche le mercure de l'or ; la preuve en est que les deux corps sont immédiatement voisins du point de vue atomique. On vient de voir avec Geber que l'alchimiste spiritualiste comprend le principe d'énergie et saisit la source de la création dans son invisible, le soleil étant le visible (Cf. chémesh au début de l'article). L'alchimie s'est ainsi enrichie pendant près de deux mille ans jusqu'à devenir la Science par excellence. Les alchimistes européens que nous rencontrerons dans la suite de ces articles n'écriront plus que thèmes et variations, mais ils continueront pour les meilleurs, de vivre la grande aventure de la métamorphose.



La prière de l'alchimiste chrétien précède et accompagne l'œuvre alchimique. Sur un plan profane, on doit retenir l'idée majeure de l'alchimie : lier le processus physique —travail sur la matière— au processus biologique —vie du corps—. N'est-ce pas le problème même du travailleur ?



Ce tableau emblématique met en vedette «l'échelle de pierre» qui représente les neuf stades du processus alchimique réglé sur les astres. Ces neuf stades correspondent aux différentes opérations nécessaires pour obtenir les quatre phases colorées de la transformation du mercure en cinabre.

L'homme Adam est percé par la flèche de mercure, l'arbre de la philosophie qui naît de la rencontre indique bien que la quête alchimique à pour sujet essentiel la naissance du sage, c'est-à-dire de l'homme libre.





UNE GRANDE PREMIERE

Ils étaient quinze ce mardi 23 septembre, quinze à se retrouver au local de formation de l'usine de Fontenay-Trésigny. Quinze venus — le fait est probablement sans précédent — de tous les horizons du Comptoir, du Comptoir au grand sens du mot, de tous les établissements d'où sortent des produits élaborés par des gens du Groupe, en France, mais aussi au-delà des frontières, dans des filiales à l'étranger du Comptoir.

C'est ainsi qu'à Mme BOUDIN, MM. MAZADIER, BRESSIN et HAVART (de Noisy-Métallurgie), MM. CARON et MIGNON (de Borne), M. DELORME (de Fontenay), M. MAINTIGNEUX (de Villeurbanne), Mme PIANELLI et M. DEVAUX (du Siège) s'étaient joints MM. GONIN et JAUD de notre filiale française Précitube, mais aussi M. GROOT (de HDZ, en Hollande - Cf. CLAL-INFO n° 38) et M. BERTHE (de la SEMPSPA, filiale du Comptoir en Espagne, que nous vous présenterons dans un prochain numéro). M. d'EUDEVILLE, responsable du service formation du CLAL participait également à la réunion.

Qu'est-ce qui pouvait bien rassembler là ces femmes et ces hommes, pour une journée d'information, d'échange et de réflexion — qui nous dit-on fut longue et intense — ? Une préoccupation, qui, à des titres divers leur est commune ; une préoccupation primordiale pour la vie des entreprises de notre Groupe : LA QUALITE.

UN ENTRETEN AVEC M. TUSSY

La qualité. La qualité soit, direz-vous, mais c'est très vague, cette notion de qualité ! C'est bien notre avis. Et c'est pourquoi nous sommes allés demander à M. TUSSY, — qui au titre de sa mission de coordination fonctionnelle de la qualité au niveau du Groupe avait voulu cette journée et qui en dirigea les travaux — d'éclairer un peu pour nous, ce qui reste encore souvent une notion assez abstraite.

Q : M. TUSSY, tout d'abord, pourquoi cette journée de Fontenay ? Pourquoi cette « journée de Groupe », à bien des égards sans précédent ?

PROMOUVOIR LA VIE DE GROUPE.

solutions que tel a pu y apporter ? On peut gagner du temps en profitant des erreurs commises par tel collègue — pour ne pas les refaire ! — ou de ses réussites — pour les lui emprunter...—

Q : Un marché aux idées en quelque sorte ?

- Si vous voulez. Je pense également à un autre domaine : celui des documents de communication que chacun utilise quotidiennement. Sans chercher à les uniformiser (les situations ne sont jamais identiques), chacun, là aussi, ne peut-il pas, en s'inspirant des méthodes de ses collègues, améliorer ses propres outils de travail ?

Je pense aussi aux moyens en matériels d'analyses et de mesures ! Là le bénéfice me paraît évident ! Plutôt que de sous-traiter à un organisme extérieur telle mesure que l'on ne peut effectuer avec ses propres moyens, ne vaut-il pas mieux connaître le potentiel du Groupe et les possibilités de chacun de ses collègues, au sein du Groupe ?

Q : Vous parlez beaucoup de Groupe ! Une notion assez peu familière encore au Comptoir... ?

- Allons ! Le groupe CLAL existe, et depuis longtemps ! Disons simplement qu'il n'a peut être pas encore toujours pris suffisamment conscience de lui-même et de ses atouts. Je pense que des journées comme celle-ci peuvent aider à cette prise de conscience... de même d'ailleurs que les informations que vous avez entrepris de donner depuis quelque temps dans CLAL-INFO !...

QU'EST-CE QUE LA QUALITE ?

Q : Avant que nous poursuivions sur les conclusions que vous tirez de cette première expérience, j'aimerais vous demander d'apporter quelques précisions en termes simples, pour nos lecteurs, qui ne sont pas tous des spécialistes, sur le fond du problème.

« Qu'est-ce que la qualité ? Je vois que la question figurait sous cette forme à l'ordre du jour de votre réunion. On peut s'étonner d'ailleurs que des « spécialistes », des professionnels, en soient encore à se poser des questions aussi élémentaires !

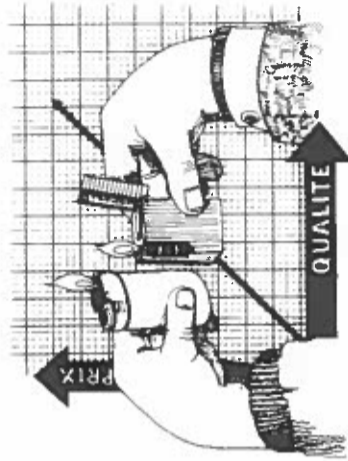
- Lisez-bien la question jusqu'au bout ! « Qu'est-ce que la qualité... dans le Groupe CLAL ? » Loin de tout débat métaphysique, il nous a paru nécessaire de commencer par vérifier notre accord sur une conception commune des objectifs pour le CLAL dans ce domaine, et de nous assurer que chacun saisisait bien clairement les enjeux précis que cache une notion qui n'est peut-être simple qu'en apparence...

Q : Pour le profane du moins, la chose paraît relativement simple, c'est vrai... Réaliser des produits de qualité, améliorer la qualité, disons que cela peut vouloir dire : « faire toujours mieux »...

- « Toujours mieux » Si vous entendez par là rechercher la perfection, la réponse est non ! Cette expression a sûrement un sens dans le domaine moral ou religieux ! Elle invite l'homme à se hisser vers un dépassement permanent. Cela donne des saints et des héros..., mais pas nécessairement de bons produits industriels !

Q : Vous voulez démobiliser nos collègues appliqués chaque jour à « rignoler » leurs produits !

- Non, car je suis sûr qu'ils vont comprendre ce que je veux vous dire. En matière industrielle, il n'y a pas d'absolu, on ne produit pas pour produire, mais pour vendre. A l'origine de toutes choses, il y a toujours le besoin exprimé par notre client qui va s'interroger — nous interroger — pour voir si nos produits répondent au mieux à son besoin. Son besoin, il résulte toujours d'un compromis entre un désir de qualité, qui laisse à sa seule logique ne connaît d'autre limite que celle imposée par l'avancement technique, et la contrainte économique : il ne peut payer le produit à un prix qui serait également sans limite !



LE RAPPORT QUALITE-PRIX

Q : C'est le fameux « rapport qualité-prix » dont on parle tant !

- Si vous voulez ! Nos Clients, vous savez, sont des consommateurs, comme vous et moi, avec les mêmes problèmes. Reprenons le raisonnement, vu cette fois-ci de notre côté : notre but n'est pas, ne peut pas être la qualité maximale, mais ce que j'appellerai la qualité optimum, ou le niveau de qualité réfléchi, ou pertinent : pour tel prix que notre Client est disposé à payer : il ne faut pas naturellement, de qualité insuffisante (nous perdrons nos marchés !), mais pas non plus une qualité qui deviendrait excessive dès lors qu'elle nous ferait perdre de l'argent (ce qui ne pourrait durer très longtemps...). Il n'y a pas de

qualité dans l'absolu mais une qualité à un prix donné. Vous pouvez très bien répondre à votre besoin d'avoir du feu à l'aide d'un briquet Bic ou d'un briquet Dupont. Lequel est de meilleure qualité ? Aucun ! Ce sont deux réponses différentes au même problème, et chacun, à sa manière, offre un bon rapport qualité-prix... A nous de ne pas fournir à nos Clients du Bic au prix du Dupont ou... du Dupont au prix du Bic, les deux situations seraient anti-économiques ! Le seul problème est celui de la corrélation juste à maintenir. Et donc, pour nous, hommes de production, de ne jamais oublier cette dimension économique à laquelle se heurtent tous les jours nos collègues commerciaux, et les gestionnaires de l'entreprise (de même que nos vendeurs doivent savoir parfaitement à chaque instant ce qu'ils sont en mesure de proposer au Client en fonction du coût de chaque qualité). Ni « tricherie » donc ni perfectionnisme : le degré de qualité nécessaire mais suffisant pour arriver à la vente où tout prend son origine.

Q : Cette philosophie de la qualité — ou plutôt si je vous ai bien compris — cette stratégie de la qualité paraît raisonnable, en effet. Je vous avoue qu'elle me paraît même un peu trop raisonnable, au sens où elle manquerait un peu de souffle, de dynamisme. Il y a dans cette manière de « donner-donnant » quelque chose d'un peu court, un peu statique...

L'ACTION-QUALITE

- Attendez ! Je viens de vous dire simplement ceci : il est d'abord essentiel, c'est notre premier travail, de bien maîtriser, commerciaux aussi bien qu'hommes de production, la corrélation technico-économique ou si vous préférez, le coût de la qualité. « Pour tel prix, je peux vous fournir telle qualité ». « Pour telle qualité, il vous faudra mettre tel prix ». Bien connaître la courbe qui chez nous, aujourd'hui, relie les deux données. Mais cela acquis, on ne va pas s'arrêter là ! Car ces données ne sont pas, ne doivent pas être immuables ! Tout notre effort au contraire va tendre à modifier la courbe, à l'améliorer, ce qui veut dire très simplement : pour un même prix fournir plus de qualité, ou bien fournir la même qualité pour un prix inférieur ! Quel programme ! Et je pense qu'ainsi présentée, la fonction qualité retrouve l'aspect dynamique qui lui manquait à vos yeux tout à l'heure. Au-delà du contrôle (qui s'assure de la conformité de la production à un modèle standard, sans autre préoccupation, notamment de coût), il y a l'action-qualité — qui s'appuie d'ailleurs sur les hommes là où cela convient —. (Elle s'appuie aussi sur les données recueillies par la gestion de la qualité, qui élabore les statistiques, chiffre les coûts, etc...)

A ce point, on voit la fonction qualité passer du constat d'un état de fait, de la «censure» pure et simple, à une véritable dynamique au sein d'un effort collectif dont le but est toujours le même, je ne crains pas de la répéter : le service de nos Clients.

Q : Vous venez de parler «d'effort collectif». L'existence de «spécialistes» d'une fonction qualité ne risque-t-elle pas de démobiler un peu les autres acteurs productifs. «La qualité, c'est l'affaire de M. Untel, il y a un homme pour cela»...

- Vous posez là le problème de tous les services dits «fonctionnels» par rapport à ceux que l'on appelle «opérationnels». Leur existence c'est juste, comporte le risque que vous dites. Dans notre cas précis, rien ne serait plus grave. La qualité en effet, c'est clair, c'est l'affaire de tous ! C'est un souci de tous les instants et à tous les niveaux mais je dirai surtout au niveau de celui qui fait le geste, de celui qui manipule la matière et la transforme. Finalement, ce n'est pas le «spécialiste-qualité» qui fait la qualité, mais bien l'ouvrier sur sa machine. Cela je tiens à le souligner avec force. Celui que vous appelez «le spécialiste» a, bien entendu, un rôle à jouer, le premier étant précisément de faire «passer» sa conviction

auprès de ses différents partenaires. Il apporte également une compétence certaine acquise par l'étude, par l'expérience et nourrie par des réflexions du genre de celle que nous avons tentée à Fontenay.

LE «CONGRES DE FONTENAY»

Q : Bien, revenons à cette réunion, à ce premier «congrès de fonction» que vous avez réuni. C'était un peu une expérience finalement. Vos conclusions ? Quelle suite envisagez-vous de lui donner ?

- Vous savez, seuls les faits peuvent démontrer, ensuite, l'utilité de ce genre de pratiques. C'était une «première» en effet, comme vous l'avez souligné. Une constatation tout de même : on pouvait craindre que ce genre de réunion tourne au débat général, abstrait, trop exclusivement intellectuel. A mon avis, il n'en a rien été, et nous avons pu revenir sans cesse à des situations très concrètes, ce qui est bon signe. Un autre élément de réponse, important également ; tous les participants ont exprimé la volonté de poursuivre, sur des problèmes précis, le travail entrepris... pour peu qu'on leur laisse le temps de souffler un peu, car vraiment, à la fin de la journée, nous étions tous complètement K. O. !



NAISSANCES

STÉPHANIE, fille de Mme BONDOT (Sce Thermosondes), le 11 5 80.

MARIAGE

M. Alain LELEUX (Sce Entretien) avec Mme Chantal SOBCZAK (Sce Thermosondes), le 2 8 80.

DÉPART EN PRÉ-RETRAITE

Mme Yvonne MOULIN (Sce Contacts Montés), le 11 7 80.

Mme Paulette TREMOLLIER (Sce Contacts montés), le 1 8 80.

DÉCES

M. André GOJJAT, père de M. Daniel GOJJAT (Sce Magasin) et beau-père de Mme Madeleine GOJJAT (Sce Thermosondes), le 16 7 80.

M. Paul BARBIER, beau-père de M. René DUCASSE (Sce Contacts Montés), le 31 8 80.

Mme Madeleine FAROY (Sce Planning), le 26 8 80.

LE CONTROLE DE LA QUALITE

Monsieur DELORME, responsable du service qualité, nous parle de ses activités :

«Le service Contrôle-Emballage se compose de 19 personnes :

- quatre effectuent des contrôles en cours de fabrication,
- trois réalisent le contrôle dimensionnel final,
- neuf personnes contrôlent l'aspect.

On profite de cette opération pour effectuer l'emballage des pièces.

Les expéditions se font sous la responsabilité de deux personnes».

Q : Quels sont les objectifs de la qualité ?

M. DELORME : Je pense que la qualité a deux objectifs principaux :

- livrer des produits qui correspondent à la définition du client,
- diminuer les rebuts en cours de fabrication.

Q : Comment tentez-vous d'atteindre ces deux objectifs à Fontenay ?

M. DELORME : Le plus simple pour

Contrôle réception
Contrôle du cuirage des cornes aciers pour CN 1 ou CN 2 mobile. Madame FELGINES au microscope grossissement 500.



FONTENAY

répondre à cette question est de suivre l'élaboration d'un produit à travers un atelier :

Tout d'abord il y a un contrôle réception de nos approvisionnements.

Celui-ci se fait suivant une gamme de contrôle par prélèvement statistique. C'est seulement après acceptation du contrôle que les pièces peuvent entrer dans l'atelier.

Ensuite il existe un contrôle de fabrication à chaque étape de l'élaboration du produit. Ce contrôle s'accompagne toujours lorsque cela est possible d'un auto-contrôle fait par le personnel de fabrication lui-même. Un départ de fabrication ne peut se faire qu'après l'accord du contrôle.

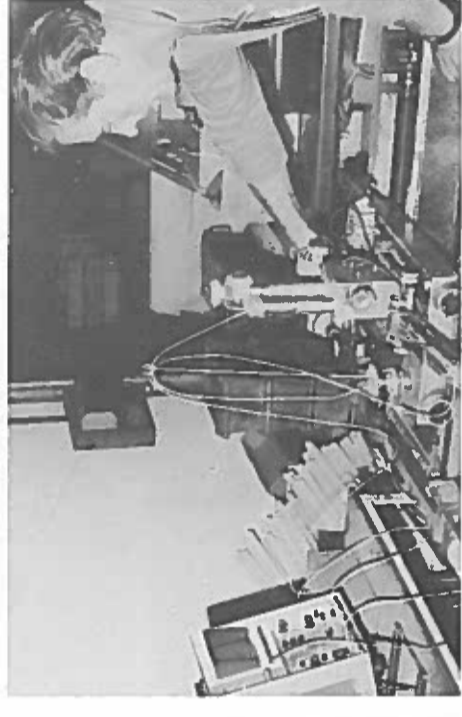
Enfin, lorsque la pièce est terminée en fabrication, il y a encore un contrôle d'aspect qui se fait en même temps que le conditionnement.

En tout dernier lieu vient un contrôle final se faisant toujours par référence à une gamme de contrôle et par prélèvement statistique. C'est suivant les résultats de ce contrôle que l'on établit le certificat de conformité envoyé au client.

Q : Qui fait la qualité ?

M. DELORME : Le service Contrôle a une influence sur la qualité, il en est le garant ; mais c'est la fabrication qui réalise la qualité, en particulier par la diminution des rebuts.

Q : Comment cela ?



Contrôle final
Mme FELGINES contrôle des CN 1 GC mobile sur le projecteur de profil.



Mme BRUNEL met des rivets en sachets.



M. DELORME : L'auto-contrôle est très important à Fontenay car le personnel de fabrication est très sensibilisé au nombre de ses rebuts.

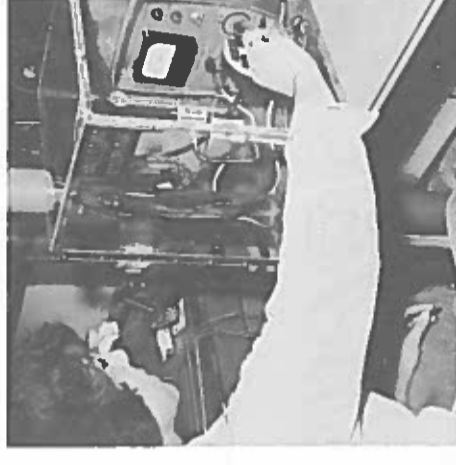
Sensibilisation :

- au niveau du fabricant :

Nous avons fait l'opération «Orange» : les rebuts à chaque stade de la fabrication sont mis dans des caisses peintes en orange ou repérées d'un disque orange. Cela a pour but de souligner, au lieu de cacher, les rebuts et rappelle donc, à chaque instant, l'importance de fabriquer des pièces de bonne qualité.

- au niveau du chef d'atelier :

Chaque mois, les rebuts sont examinés et nous essayons d'apporter les modifications nécessaires pour limiter ou éliminer les rebuts répétitifs.



Ci-dessus,
Contrôle fabrication
Mme STEINER effectue un essai di-électrique.

A gauche Contrôle fabrication.
M. GRZYBONSKI contrôle des pièces aux ultra sons.

A droite Autocontrôle au poste de travail.
M. Jean-Pierre ALLAIN contrôle lui-même les pièces qu'il vient de réaliser.

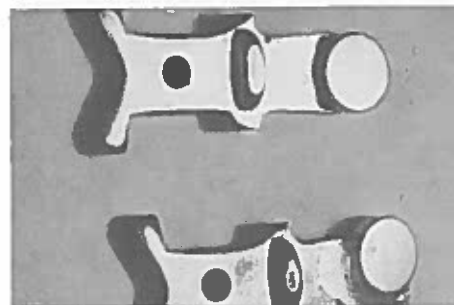
LE CONTROLE QUALITÉ...
réunion autour des résultats.



M. DELORME, M. MARCHAND, M. LEYDIER



Contact D 63 fixe TE, bonne et mauvaise pièce.



PRE-RETRAITE A FONTENAY

Départ en pré-retraite de Madame MOULIN, le 11 juillet 1980.

La veille ses collègues de travail, l'encadrement et la maîtrise s'étaient réunis, un verre à la main, pour lui souhaiter une bonne retraite.



Départ en pré-retraite de Madame TREMOLLIER, le 1er août 1980.

Quelques jours plus tard, le 30 juillet, c'est le départ en pré-retraite de Madame TREMOLLIER qui fut «arrosé» au cours d'un pot très sympathique.



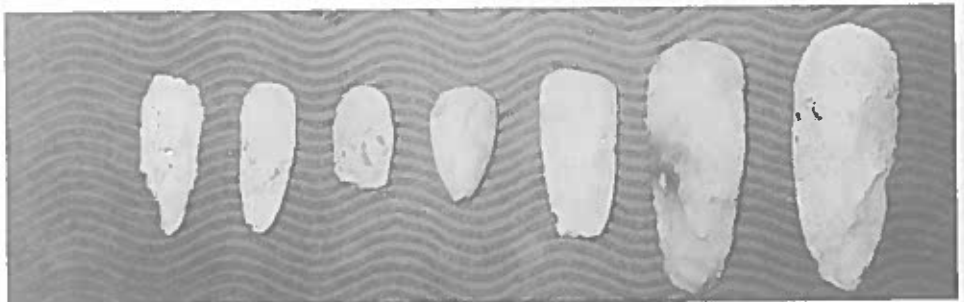
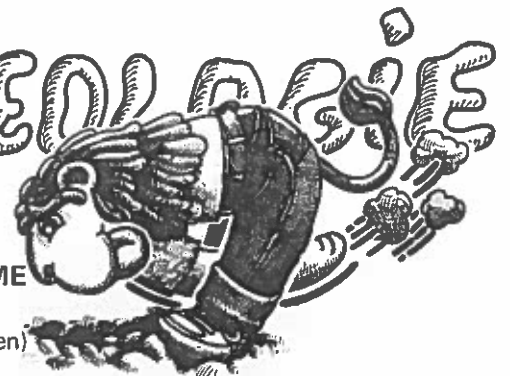
M. MARCHAND, directeur de l'usine adresse les vœux de bonne retraite à Mme TREMOLLIER, de la part du Comptoir.

L'ARCHEOLOGIE

VOIR PAGE 39, notre article.

DEUX EMPLOYÉS, UNE MEME PASSION...

Jean-François DEVIERY (Sce Entretien)
François USEL (Sce Outillage)



UNE AFFAIRE SORTANT DE L'ORDINAIRE



35 kg DE PLATINE POUR UNE COMMANDE RÉALISÉE EN 6 SEMAINES

Habituellement, l'atelier Thermométrie réalise de petites quantités de couples nus ou gainés de céramique.

En mai/juin, il a fallu honorer une commande exceptionnelle de 58 couples et 12 bouillonneurs destinés à l'industrie du verre.

Le couple est un thermomètre composé de deux fils de nature différente (en l'occurrence différents alliages de platine) soudés à une extrémité. Celle-ci est plongée dans le milieu dont on veut mesurer la température, l'autre extrémité est raccordée à un appareil qui mesure la force électro-motrice.

Ces couples vont équiper un four de fusion de verre afin d'en assurer la régulation.

Ils seront soumis à de très hautes températures ; aussi leur protection doit-elle être assurée par un tube de platine réalisé par le service platine à Noisy-Métallurgie.

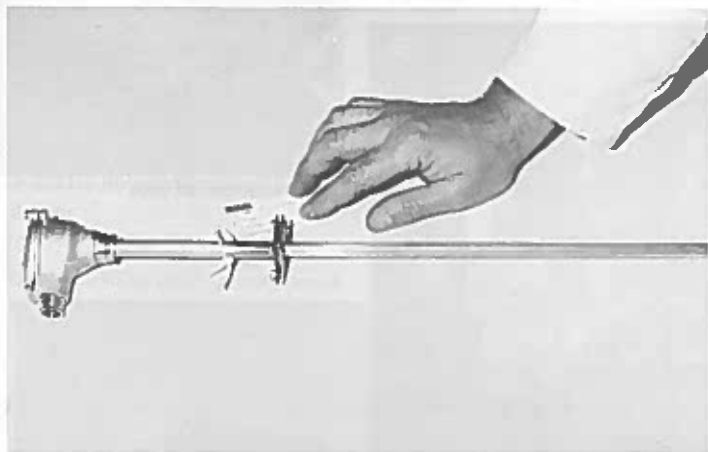
La réalisation des couples a nécessité environ 1 kg de platine, alors que 34 kg sont nécessaires pour leur protection, ce qui multiplie considérablement la valeur du produit.



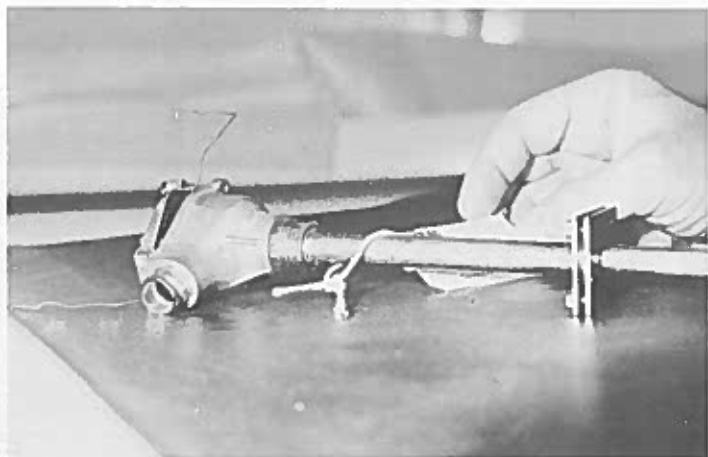
Les couples prêts à l'emballage.



M. BIOUT et M. BAUDUIN procèdent à l'emballage des couples dans une caisse spécialement construite pour l'occasion.



Thermocouple



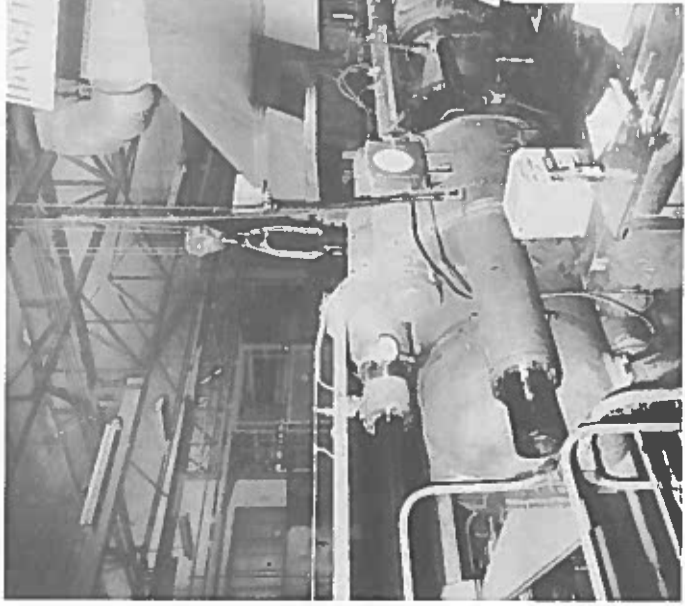
La caisse est chargée dans le camion blindé et quitte l'usine...!



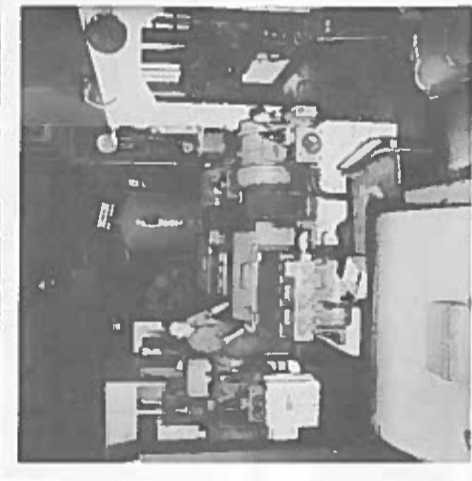
NOISY METALOURGIE

LA PRESSE A FILER

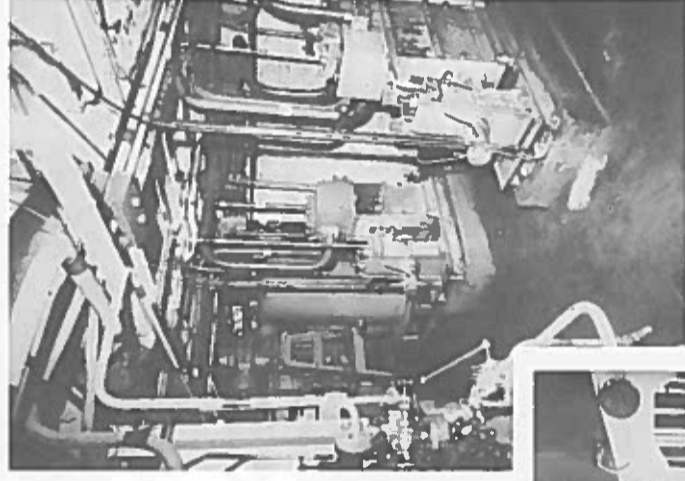
OU, COMMENT PASSER D'UN DIAMETRE DE 116 mm A UN DIAMETRE DE 1,2 mm EN UNE SEULE PASSE ?
LA PERFORMANCE EST DE TAILLE, LA MACHINE AUSSI...



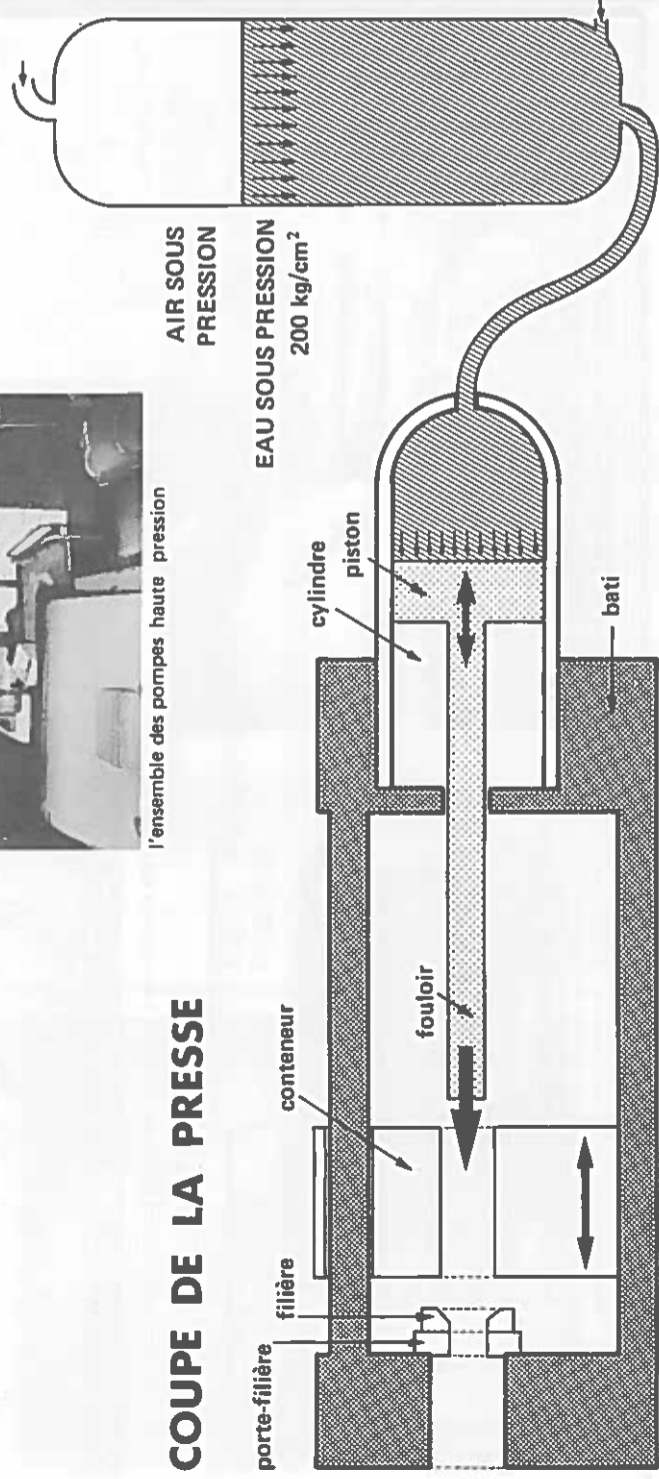
Presse à filer horizontale aéro-hydraulique, d'une force de 1 100 tonnes de poussée. Au fond M. GUISSÉ lubrifie le conteneur.



l'ensemble des pompes haute pression



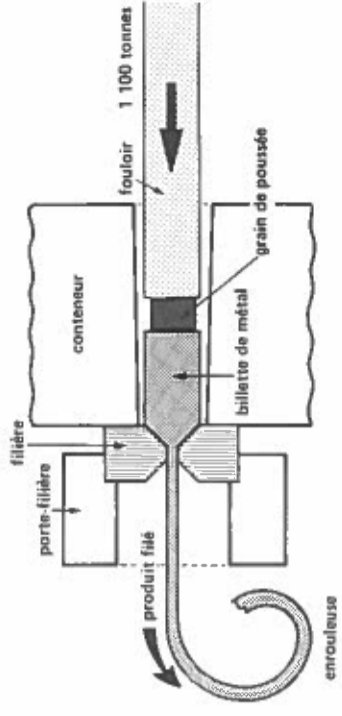
les installations en cave



COUPE DE LA PRESSE

PRINCIPE DU PROCÉDÉ

Le métal, sous forme de billette cylindrique fondue ou frittée, est préchauffé à la température de filage dans un four à induction. Il est ensuite introduit dans le conteneur obturé par la filière. Le fouloir force le métal à travers la filière. Le produit filé est ensuite enroulé.



Billette avant filage et culots restant après le travail



ou de constater sur le produit les effets d'un ou plusieurs paramètres non maîtrisés.

LES PARAMETRES DE FILAGE

Pour réaliser un produit filé, dans un alliage donné, il est nécessaire de maîtriser de nombreux paramètres, tels que :

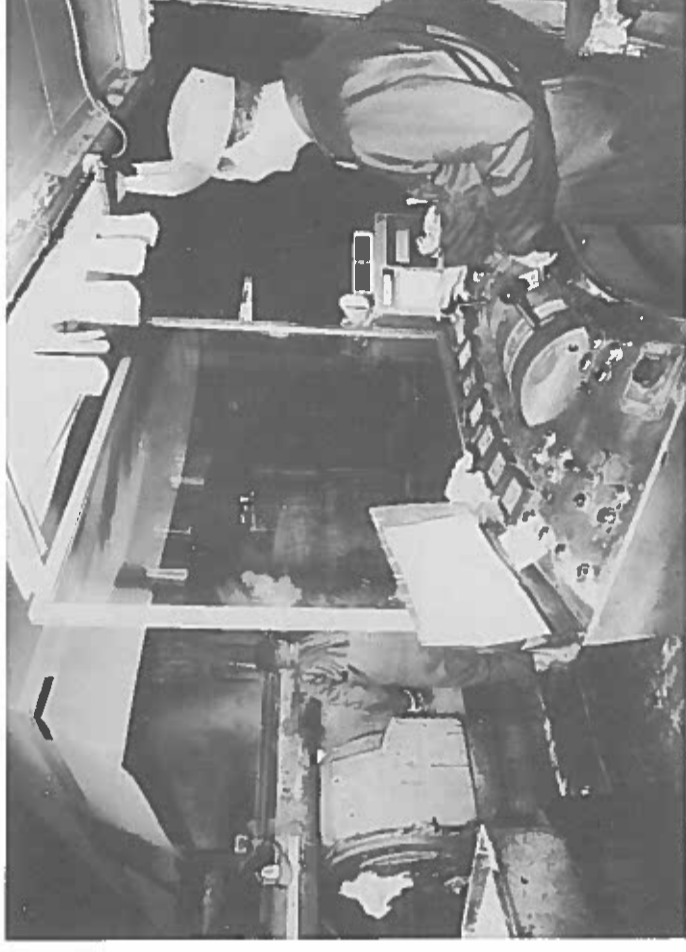
- la température de la billette
- la lubrification du conteneur et de la filière
- la vitesse de filage
- la pression de filage
- la courbe de filage
- la forme de la filière, etc...

Ce qui démontre que le filage est loin d'être une technique simple. Pour s'en convaincre, il suffit de contempler l'importance et la complexité du poste de commande de la presse à filer...



Ce qui explique par ailleurs les précautions prises quant aux accès de l'atelier (interdictions) ou la protection, par rideaux métalliques, de l'environnement immédiat de la presse.

M. NACERI au poste de commande



APPLICATIONS PRINCIPALES

La technique de filage permet essentiellement la réalisation de demi-produits, néanmoins certains produits tels que, fils, brasure au phosphore et anodes peuvent être finis.

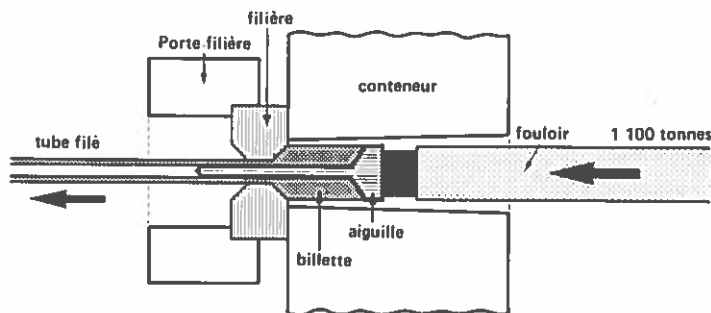
Parmi les ébauches on trouve :

ÉBAUCHES DE FIL : Tous les alliages d'argent sont ébauchés à la presse à filer dans des diamètres compris entre 4 et 12 mm en général...

RÉALISATION D'ÉBAUCHES POUR BORNEL, en différents alliages cuivreux, tels que mallechort, bronze, cupro-nickel

PROFILÉS : Au moyen de filières de formes spéciales, il est possible de réaliser des ébauches de profilés qui seront ensuite finies par étirage en une seule passe.

ÉBAUCHES DE TUBES : Les tubes d'alliage d'argent sont généralement ébauchés à la presse à filer dans des dimensions comprises entre 13 mm x 22 mm et 72 mm x 85 mm. On file alors, au moyen d'une aiguille, une billette préalablement percée, comme indiqué dans le croquis ci-contre :



AUTRES APPLICATIONS

Le procédé est particulièrement approprié à la réalisation d'ébauches, telles que fils, tubes, barres, profilés, en aluminium et en alliages légers (Au 4G, Ag 5, etc...). Le filage est alors réalisé à basse température 350 à 500°.

Depuis 1948, il est possible de filer l'acier.

AVANTAGES DU PROCÉDÉ

- C'est un procédé économique d'ébauchage des fils quand les quantités dépassent 50 kg.
- Il permet de réaliser des barres en alliages fragiles ou difficiles à travailler par les techniques classiques de laminage.
- Le procédé entraîne une modification de la structure de fonderie favorable aux transformations ultérieures du produit filé.
- Il permet également une densification après frittage des produits réalisés par métallurgie des poudres et donne à ceux-ci une densité très voisine de la densité théorique.

LES HOMMES

M. VEYSSIERE



L'atelier animé depuis une dizaine d'années par Monsieur VEYSSIERE, est composé de deux équipes de quatre personnes et d'un chef d'équipe : M. PASTOUREL.

Pour assurer le fonctionnement de la presse à filer ainsi que la fabrication des différents produits filés, les tâches des quatre personnes de l'équipe, se répartissent comme suit.

1 - LE CONDUCTEUR DE PRESSE, RESPONSABLE DE POSTE.

Il est chargé de la coordination de l'équipe et de la conduite de la presse au poste de commande d'où il peut surveiller et agir sur les différents paramètres de filage.

2 - POSTE DE MISE DE GRAIN

Cette personne est chargée de la récupération des grains de poussée ainsi que des culots en fin de filage.

En outre, il assure le graissage du conteneur et de la filière.

3 - POSTE DE L'ENROULEUSE

Accrochage, du fil ou des barres en sortie de presse, sur l'enrouleuse. Récupération de la couronne, étiquetage et gerbage des produits filés sur container.

4 - POSTE DE CHARGEMENT DE BILLETTE

Consiste à la mise en place des billettes dans le four, après identification par lot (titre et numéro de fonte) suivant le programme de filage.

En charge également de la coupe des déchets de début et fin de filage.

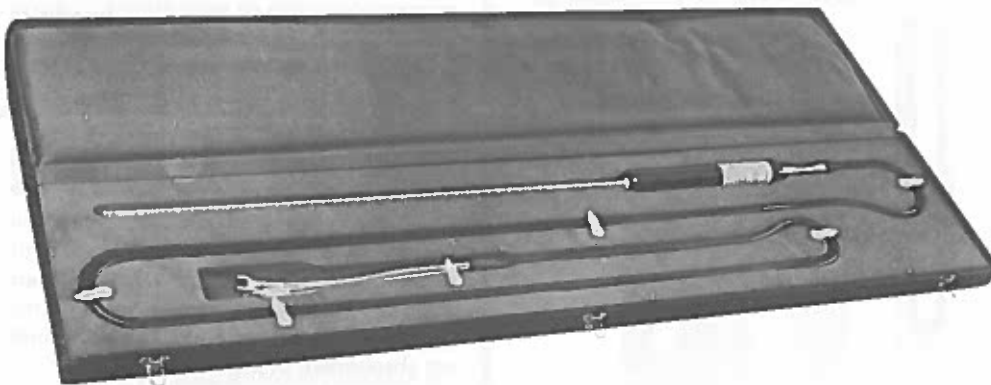
MM. BEN HOUMAD et SIBA à l'enrouleuse



LA SONDE STHP TYPE B

- une longue page de l'histoire du laboratoire de recherches
- un instrument de mesure de température de haute précision

Dans le numéro 39 de CLAL-INFO, le labo autorisait «une entrée sur la pointe des pieds». Nous faisons connaissance, très discrètement, avec les sondes à couche. Continuons la visite de la section thermométrie dont le responsable est M. AUTRAN, mais cette fois nous allons abandonner le secteur «grand public» au bénéfice de celui des laboratoires de mesure des températures hautement spécialisés, pour lesquels le labo fabrique les sondes STHP d'une sensibilité du millième de degré.



Bien que fonctionnant sur le même principe que les thermosondes industrielles fabriquées en grand nombre à Fontenay Trésigny, les sondes STHP bénéficient d'une conception et d'une technologie très sophistiquées qui leur confèrent la sensibilité du millième de degré et la précision du centième de degré. Une telle performance fait qu'il n'est pas sans intérêt de connaître un peu mieux cette fabrication du laboratoire de recherches.

Un petit retour en arrière : l'histoire du thermomètre.

Nous rappellerons tout d'abord les grandes lignes de l'histoire du thermomètre puis de celle, beaucoup plus récente, de la thermométrie au CLAL. D'ailleurs la sonde STHP n'est finalement que l'histoire des progrès de notre «maison» et de son laboratoire de recherches.

L'invention du thermomètre en verre est attribuée à Héron d'Alexandrie au 1er siècle, mais aucun document n'étaie cette hypothèse. En 1592, Galilée invente un thermomètre dans lequel l'air qui se dilate sous l'effet de la chaleur déplace une goutte d'eau dans un fin tube de verre. On voit les limites d'emploi d'un tel thermomètre. Il faut attendre le 17e siècle pour que soit inventé, par des physiciens

florentins, le thermomètre à alcool. Enfin, en 1742, le physicien suédois Celsius invente le thermomètre à mercure et lui associe l'échelle thermométrique qui porte son nom (1) : 0 °C pour la glace fondante, 100 °C pour l'ébullition de l'eau.

1742, c'est le début de l'ère industrielle et l'on conçoit que le besoin de connaissance des températures, déjà grand dans la vie courante, s'accroisse avec l'industrie. En même temps, la nécessité que les instruments de mesure donnent la même indication pour la même température, exigeait l'existence d'instruments vérificateurs de référence ou «étalons». Les progrès des sciences et techniques ont permis de remplacer la dilatation des solides, des liquides ou des gaz, dont le domaine est restreint ou la mise en œuvre lourde et longue, par la variation d'une caractéristique électrique : la résistance d'un conducteur.

C'est en 1887 que Callendar, physicien britannique, proposa le thermomètre à résistance de platine et une loi mathématique liant la résistance électrique à la température. L'association d'une résistance de platine bien déterminée et d'un appareil de mesure convenable constituait ainsi un thermomètre de référence, de mise en œuvre plus simple et plus rapide que le thermomètre à gaz.

Des normes très précises

Les thermomètres de référence sont demeurés longtemps des instruments de laboratoires spécialisés tels que le Bureau National des Poids et Mesures en France et le NBS (2) aux États-Unis.

En 1927, la 7e conférence générale des Poids et mesures crée d'une part l'Échelle Internationale Pratique de Température (EIP 1927) et fixe d'autre part la pureté minimale du platine des thermomètres à résistance de référence (3) ainsi que le domaine d'emploi qui ne variera pas jusqu'à maintenant (4) : de - 182,96 °C (ébullition de l'oxygène liquide) à 630,75 °C (point de congélation de l'antimoine).

Les débuts de la thermométrie au CLAL

Le laboratoire de recherches du Comptoir Lyon-Alemand créé en 1937 par M. Roger Lacroix, qui débutait alors, avait commencé d'expérimenter sur le platine pour améliorer son affinage et sa métallurgie. En particulier, les couples thermo-électriques étaient étudiés, et les anciens qui connurent le 3e étage, rue de Montmorency avant 1968, peuvent se souvenir du petit buffet de chêne très familial qui contenait le potentiomètre. En 1948, l'amélioration et le contrôle de nos produits exigeaient une très bonne connaissance des températures. En même

(1) Cette échelle était appelée centésimale jusqu'en 1948.

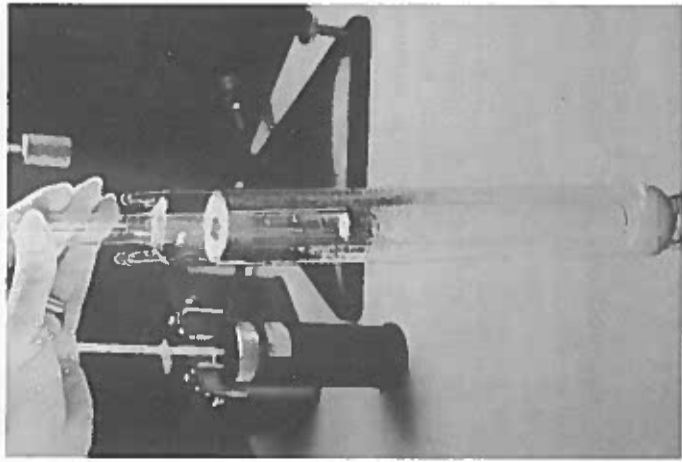
(2) National Bureau of Standards

(3) Pureté définie par le minimum du coefficient de température de la résistance de platine, qui s'exprime en ohm de variation par ohm initial et par °C, entre 0 °C et 100 °C. L'affinage du platine progressant, la 9e conférence (1948) puis la 13e conférence de 1968 l'ont porté à sa valeur actuelle : 0,003925 ohm/ohm °C au minimum.

(4) Cependant un nouveau point fixe est utilisé car plus sûr que l'ébullition de l'oxygène, c'est le point triple de l'argon, équilibre entre l'argon solide liquide et gazeux qui est - 189,352 °C.

(5) Le point triple de l'eau, équilibre entre les trois états, glace, liquide et vapeur, est le repère essentiel des températures : 0,01 °C.

temps, le démarrage des fabrications des thermosondes à résistances industrielles accroissait ce besoin de connaissance. Ce fut le début de l'équipement du labo pour lequel M. Lacroix tint à ce que le maximum soit fait au Comptoir et avec les moyens du bord. M. Wacker se souvient avec émotion de cette époque héroïque, et particulièrement de la confection de notre premier point triple de l'eau et de sa mise en service. (5)



- enceinte à air laminaire permettant le travail absolument hors poussière,
- micro-chalumeau à plasma pour effectuer les soudures dans les meilleures conditions d'oxydabilité,
- installation pour faire le vide dans la sonde, puis ensuite le remplissage en air propre et sec,
- spectromètre de masse à hélium pour tester l'étanchéité.

POINT TRIPLE DE L'EAU

M. WACKER, dans l'enceinte à air laminaire

CELLULE



Une description complète de l'instrument et de ses difficultés de fabrication serait sûrement trop aride. Aussi nous nous bornerons à citer deux points.

1 - L'enveloppe de la partie immergée active de la sonde est un tube de diamètre extérieur 7 mm en silice transparente. Cette silice ne se dilate pratiquement pas sous l'action de la température. Pour pouvoir «sortir» les 4 fils de raccordement il est nécessaire de réaliser une chaîne de verres de dilatation croissante à partir de la silice. Sept anneaux de verres sont ainsi soudés pour atteindre les sorties qui se dilatent comme un métal. Nous rappelons que l'enceinte est absolument étanche.

2 - La résistance de mesure est constituée de 2 fils de platine de 0,1 mm de diamètre boudinés, puis enroulés en hélice à 2 filets sur un croisillon de mica. Le mica a 0,3 mm d'épaisseur, il n'est tenu que par entretroises d'extrémité également en mica, ligaturées avec du fil de platine. Cela va sans dire que l'assemblage est délicat et demande beaucoup d'adresse et de concentration.

Enfin un pont de mesure des résistances, plus précis que celui en service pour les sondes industrielles, était acquis. Que de problèmes il a fallu résoudre pour qu'enfin, en 1969, la STHP type B voie le jour. D'ailleurs, aussitôt née, elle partait pour une exposition à Lyon, mais n'y arrivait qu'après un petit détour à Vintimille...

Mme DAMBRINE étalonne une sonde, à 0°, au pont de Mueller



L'agrément du BNM

En même temps que la STHP type B naissait, l'informatique de notre maison était devenue capable de calculer les tables de correspondance résistance-température, à partir des mesures d'étalonnage. Nous étions donc en mesure de fournir l'instrument étalonné accompagné de sa table.

Si la sonde STHP a gardé la même allure depuis 1969, des améliorations n'ont pas cessé d'y être apportées principalement pour sa fidélité.

Le CLAL est le seul fabricant, en France, qui fournit l'étalon de température couvrant ce domaine avec cette précision. Le Bureau National de Métrologie (BNM) a accordé au CLAL son agrément pour ce produit dont la mise au point a fortement contribué à l'essor de la thermométrie dans notre maison.

EVENEMENTS FAMILIAUX

NAISSANCES

FRÉDÉRIQUE, fille de Mme BARBIER (Sce AIL), le 31 3 80.

CYRIL, fils de Mme BENOIST (Sce LAX), le 8 4 80.

HELENE, fille de M. BUREAU (Sce LO), le 29 3 80.

AURELIC, fille de M. VINAUGE (Sce M. DEV), le 30 5 80.

EMELINE, fille de Mme LEROUX (Sce LAX), le 13 12 79.

KÉVIN, fils de Mme GAUMARD (Sce LME), le 20 6 80.

SYLVAIN, fils de Mme MICHOT (Sce LAX), le 24 6 80.

FRANCK, fils de M. FALEMPIN (Sce LAX), le 4 8 80.

LOUIS, fils de Mme GUILLOU (Sce SP), le 5 5 80.

GREGORY, fils de Mme PELLETIER (Sce S), le 21 8 80.

DAMIEN et THOMAS, fils de Mme CROQUEVIELLE (Sce F), le 11 9 80.

CÉCILE, fille de M. FLEISCH (Sce AIT), le 18 8 80.

MARIAGES

M. Marc BASSET (Sce GLX) avec Mme

création de 2 nouvelles fonctions au sein de A-I-E ; chef de marché M. BREITNER et de A-I-L ; chef de marché M. HARRUS.

Dans les groupes de marché...

Assistance technique : le responsable assure la liaison clients-usines-laboratoires sur le plan de la définition des produits aussi bien pour la France que pour l'exportation. Sont nommés à ces postes :

- pour A-I-E, M. MASCIU, depuis 7 ans au CLAL et qui a successivement occupé des fonctions à Noisy-Métallurgie (MAP) et au siège (PR et A-I-E),



- A-I-L, M. AVONS qui, depuis 5 ans, aux métaux divers, occupait un poste de vendeur-correspondancier pour la France.



Yvette LEPRINCE, le 22 3 80.

Mlle Odile DOUSSINEAU (Sce F) avec M. Jean-Michel CROQUEVIELLE, le 26 4 80.

M. Bernard LAVOISARD (Sce RG) avec Mme Dominique DELARUE (Sce LAX Apprêts), le 24 5 80.

Mlle Solange CUISINIER (Sce E) avec M. Hachem REFFAS, le 17 5 80.

M. Jean-Louis JURQUET (Sce AIP) avec Mlle Danielle LAITHIER, le 5 7 80.

Mme Céline DELOUYA (Sce K) avec M. Azar JOURNO, le 17 6 80.

M. Jean-Pierre DELPY (Sce DP) avec Mlle Maryvonne LEVEQUE, le 5 7 80.

M. Daniel VELARD (Sce E/RP) avec Mme Viviane THERON, le 21 6 80.

M. Bertrand LETENNEUR (Sce LMX) avec Mlle Marie-Hélène DERET, le 10 7 80.

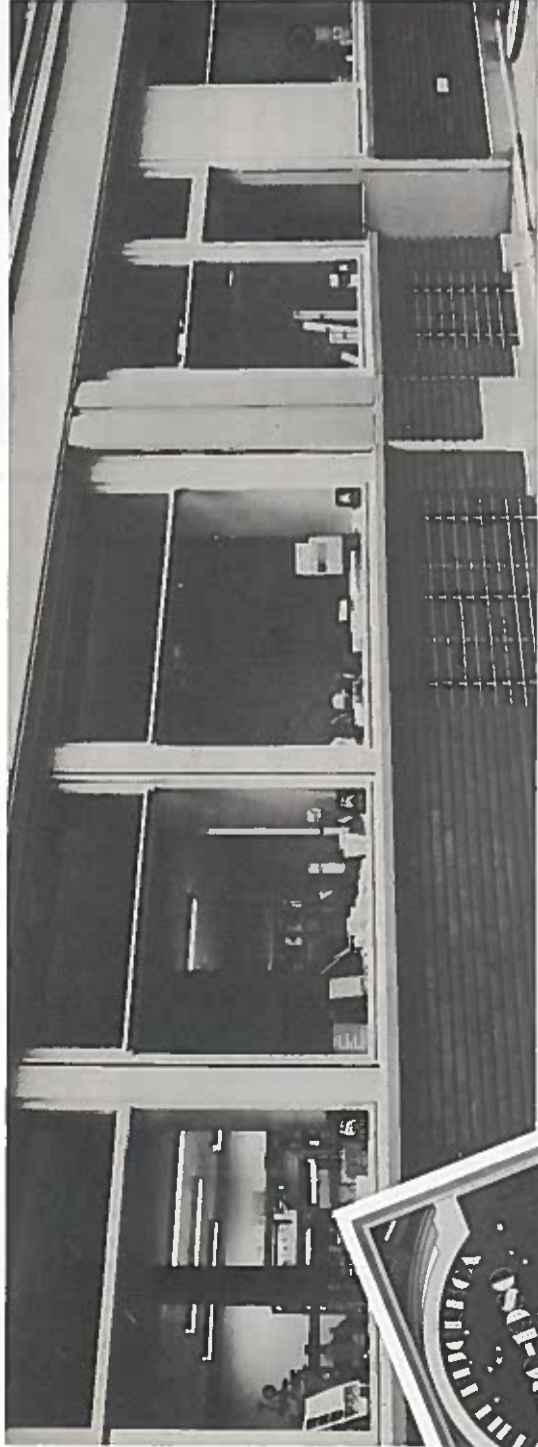
RETRAITES

Mme Jeannette TANTET (Sce RM), entrée le 3 1 72, départ le 30 6 80.

Mme Yvonne DESMOULIN (Sce DP), entrée le 6 7 59, départ le 30 6 80.

métiers d'art : une rentrée

OUVERTURE D'UN MAGASIN DE VENTE DE MATÉRIEL POUR MÉTIERS D'ART



international de notre activité commerciale puisque des ventes ont été réalisées avec l'Afrique du Sud, l'Allemagne, Andorre, la Belgique, le Canada et le Congo sans oublier les DOM-TOM : Guadeloupe, Martinique, Réunion, Tahiti.

LES TENDANCES 1981

La mode de l'argent (en bijouterie) est passée ; les gourmettes identifiées en Nical 180 remplacent celles en argent.

En ce qui concerne les bagues, la réunion des 3 pierres fines de couleur, émeraude, rubis, saphir, sur un même bijou revient assez souvent.

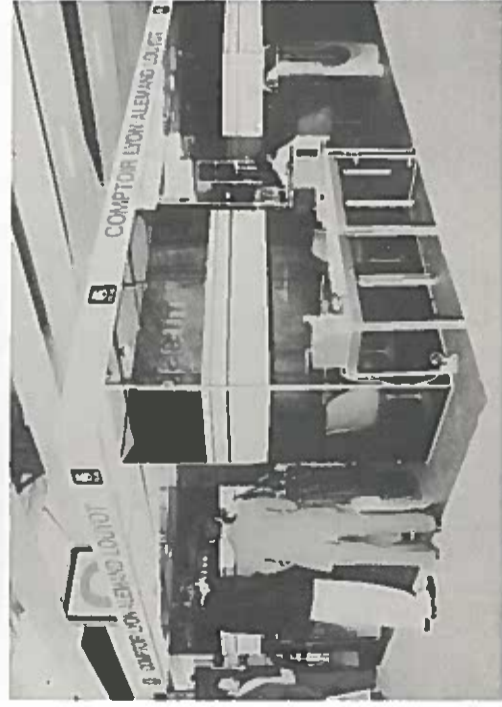
De même, la réunion des 3 alliages, or jaune, or rose, or gris sur les bijoux, chaînes, bracelets s'accroît et se généralise alors que jusqu'ici ces objets n'étaient façonnés que par les grands joailliers BIJORHCA.

(Cartier) et les créateurs (Vallés).

VERS UN STAND DE 60 m² ...

« Cette année, le matériel, vendu par le service de M. DELRANC, était exposé sur le stand des « apprêts » mais il est raisonnable de penser qu'en 1981, le matériel aura son propre stand. Pour notre part, nous allons demander à l'organisateur du salon l'autorisation d'agrandir la superficie du stand. Avec 45 m², nous disposons d'une surface de grandeur moyenne. Nous souhaitons obtenir 60 m² qui correspondraient mieux à la place que doit tenir le CLAL dans le domaine des métaux précieux destinés aux métiers d'arts ».

Ces propos encourageants viennent de M. PERSON, responsable des « apprêts » qui a fourni à CLAL-INFO ces renseignements concernant ce 70e BIJORHCA.



animées

Juillet 1980. De l'imprimerie du CLAL sort un feuillet publicitaire annonçant l'ouverture prochaine de la « Plus grande surface de vente de matériel pour métiers d'art » au n° 16 de la rue de Montmorency.

4 septembre 1980. Comme prévu, ce matin, jour d'inauguration du 70e BIJORHCA, le magasin de vente de matériel pour métiers d'art ouvre ses portes à la clientèle.

Derrière les 5 vitrines donnant sur la rue de Montmorency, c'est plus de 200 m² de surface de vente et de démonstration que le CLAL met à la disposition des bijoutiers, orfèvres, joailliers et prothésistes.

L'ABOUTISSEMENT DE 10 ANNÉES...

Le magasin, c'est l'aboutissement de plus de 10 années d'existence plus discrète au sein du département « métiers d'art ».

Lors de sa création, le service matériel vendait tout ce qui était nécessaire pour les professionnels qui réalisaient des bijoux en utilisant la technique de fonte en cire perdue. Le CLAL vendait également en exclusivité les creusets en terre réfractaire « DESMARQUEST ».

Pendant une longue période, le service n'a compté que 3 personnes : le responsable M. DELRANC, le vendeur sédentaire M. PELLETIER et le magasinier M. DZUS qui a remplacé M. HAYOTTE parti en retraite depuis 1 an. Ces années ont été mises à profit par tous pour apprendre le métier et acquérir une expérience dans une branche d'activité qui, en France, était l'apanage de deux puissants confrères : PELLERIN et JOLLIOT.

Pour croître, il fallait élargir la gamme des équipements vendus et M. DELRANC sillonnait foires et salons à la recherche du matériel moderne, fiable, d'emploi aisé et d'entretien facile qui convenait à ses clients. Malheureusement, la situation géographique du service, étouffé par ses prestigieux voisins (apprêts bijouterie, or apprêté, monnaies et médailles, sels et bains, argent apprêté) nuisait à son développement commercial.

Le départ du laboratoire de recherches dans le nouveau bâtiment de la rue Portefoin a autorisé une redistribution des locaux de la rue Montmorency et c'est très logiquement qu'un magasin s'est

substitué à des bureaux au rez-de-chaussée du n° 16.

UNE ÉQUIPE DE SPÉCIALISTES...

Aujourd'hui, c'est une gamme complète de produits et d'équipements modernes qui est proposée aux clients dans les domaines suivants : fonte en cire perdue, galvanoplastie, brasage, fonte des métaux, traitements thermiques, laminage, étrépage, fabrication de chaînes, etc...

Un représentant, M. DELALONDE, et deux techniciens, appelés à devenir vendeurs, MM. ALLARD et CHOQUET,

suite au verso

LE MATÉRIEL PREND LA ROUTE

Décidément, ça bouge au service matériel ! Voilà maintenant qu'un représentant s'écarte de la voie classique et reprend une formule de vente qui a eu son succès dans les temps anciens : la vente ambulante. Bien sûr, ce n'est pas dans un chariot tiré par une mule que M. DELALONDE va sillonner son secteur mais dans une camionnette moderne aménagée pour la circonstance. De nombreux casiers étiquetés avec soins renferment une quantité importante de produits, de matériels, d'outils pour professionnels des métiers d'art ; sur des étagères sont fixés des petits équipements : laminoirs, laminoirs à gorges... ; le tout compose une gamme assez large de fournitures couramment utilisées par les clients.

Selon M. DELRANC, l'achat de cette camionnette répond à deux objectifs : laisser du matériel sur place et faire voir aux clients les produits qu'ils ne découvrent d'ordinaire que dans les pages d'un catalogue.

UNE VENTE ORIGINALE... A SUIVRE



M. Delalonde dans son camion



Cette année, c'est du 4 au 9 septembre que tous les représentants en bijouterie ont été mobilisés pour tenir le stand du CLAL au 70e BIJORHCA à la Porte de Versailles.

Ce salon est uniquement réservé aux professionnels. Il permet aux bijoutiers détaillants de se rendre compte des tendances de la mode pour l'année suivante et leur offre l'occasion de passer des commandes de nouveautés ou d'articles renouvelant leurs stocks.

Dans le contexte très fluctuant de l'activité des métiers d'arts en 1980, l'ambiance commerciale du salon s'est avérée satisfaisante pour notre maison malgré une baisse sensible par rapport à 1979.

Néanmoins, ce salon qui, pour le CLAL, présente un intérêt supérieur à celui de janvier, a permis de vérifier le caractère

DU NOUVEAU DANS L'ORGANISATION DE LA DIRECTION COMMERCIALE «MÉTIERS D'ART»



Depuis le 1er septembre, la direction commerciale «Métiers d'Art» (DMA) a modifié son organisation.

Sous la responsabilité de M. LATIMIER, Directeur Commercial, deux départements. L'un (LAX) est essentiellement tourné vers la vente de fournitures pour métiers d'art, l'autre (LMX) consacre son activité principale au négoce des métaux précieux.

Le département LAX



M. SALIGNON ancien directeur de notre succursale de Lyon, prend la direction de ce département. Pour les problèmes de développement et d'assistance technique il est assisté de M. BASSET.

Les 8 services placés sous l'autorité de M. SALIGNON ont pour responsable :

Apprêts	M. PERSON
Argent apprêté	Mme DUPONT
Dentaire	M. VANDELVEDE
Matériel	M. DELRANC
Or apprêté et doublé	Mme JACQUEMIN
Pierres précieuses	M. TARAVELLA
Surfaces	M. LEMMOU
Atelier siège	M. ELLENI

M. CESTRIERES assure tout particulièrement l'exportation des apprêts, et tient, en collaboration avec les divers chefs de service LAX, un rôle de coordinateur vis-à-vis des clients étrangers.



Mme DUPONT



Mme JACQUEMIN

La présentation de DMA serait incomplète si l'on oubliait le secrétariat.

Mme SOLLIER est la secrétaire de DMA ; elle est également responsable du service «Archives».

Mme Moine est la secrétaire des directeurs des départements LAX et LMX ; elle est responsable du télex DMA et du groupe dactylographique en projet.

Le département LMX



M. PICHOT en est le directeur, avec 6 services sous son autorité ; dont les responsables sont :

Boutique	M. GAU
Cendres	M. POGI
Change	M. LECOEUR
Métaux bruts et affinage export	M. LETENNEUR
Métaux bruts et comptes poids	M. BOULLAY
Métaux fondus	M. TISSIER

La «Boutique» est un service qui regroupe plusieurs activités éparses : la numismatique, la vente de métaux précieux et les achats aux particuliers, la salle des coffres, les objets et les cadeaux. Dans le cadre actuel des travaux de rénovation des locaux d'accueil de la clientèle, l'aspect de ce service subit une profonde modification. CLAL-INFO lui consacra un reportage dans son prochain numéro.

sont venus grossir l'équipe initiale déjà citée.

La France est répartie en 5 zones ; 3 sont couvertes par Paris, les 2 autres le sont par les succursales de Lyon et de Marseille.

Chaque représentant vend l'ensemble du matériel dans son secteur mais peut intervenir dans sa partie technique sur l'ensemble du territoire français et éventuellement à l'étranger. M. ALLARD est un spécialiste des problèmes de brasage et connaît bien les machines à chaînes tandis que M. CHOQUET apporte ses connaissances et son expérience de la galvanoplastie.

Naturellement, le nouveau magasin permet de faire fonctionner de nombreux matériels et de réaliser des démonstrations à la demande des clients mais le service accentue son assistance aux acheteurs en leur assurant une formation à l'utilisation correcte des appareils de fonte en cire perdue ou de galvanoplastie.

LE POINT DE DÉPART...

Après bien des années d'évolution discrète et d'acquisition de l'expérience indispensable à la réussite, le service «matériel pour métiers d'art» est maintenant bien armé pour poursuivre son offensive commerciale. Mais M. DELRANC reste lucide et il sait très bien que dans ce domaine, aucune position n'est définitivement acquise. C'est en assurant, avec son équipe, un service de qualité à sa clientèle qu'il fera en sorte que l'ouverture du magasin du 16 rue de Montmorency ne soit pas seulement l'aboutissement de 10 années d'existence mais au contraire le point de départ d'une nouvelle progression.

De gauche à droite : MM. DELRANC, PELLETIER, Mme MILON, et M. DZUS ainsi que deux clients.



NOISSY AFFINAGE

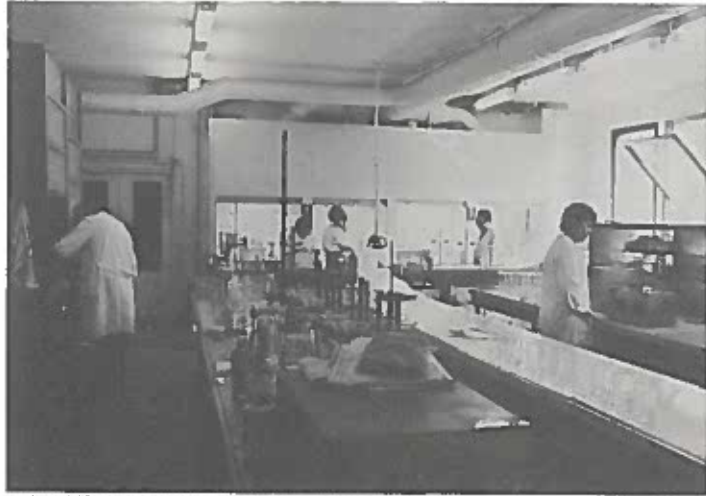
LE CONTROLE A L'AFFINAGE

Institué il y a maintenant 4 ans, le service contrôle a franchi une nouvelle étape dans son organisation interne sous l'impulsion de M. REBOUL qui regroupe désormais les domaines suivants :

- l'analyse
(responsable : Mlle PASTOUREL)
- le contrôle qualité
(responsable : M. KERYELL)
- l'échantillonnage et la réception
(responsable : M. DALMASO)
- la préparation des mises en œuvre
(responsable : M. JOURDRIN)



Cette activité emploie au total 23 personnes, soit 10 % environ de l'effectif.



ANALYSE : le laboratoire en pleine activité avec, de gauche à droite : M. BENASSI (de dos) qui cache M. WYTS, Mme CONDE-RIBEAU, Mlle PASTOUREL, M. FALLY, Mme OTTERMAT.



CONTROLE QUALITE : le bureau du contrôle avec M. VERNILLET



ÉCHANTILLONNAGE ET RÉCEPTION : la salle du coffre avec, de gauche à droite : MM. DALMASSO, ABDOUS, CHAUX



PRÉPARATION DES MISES EN OEUVRE : la salle des matières avec, de gauche à droite : MM. CHICHE, JOURDRIN, VERNILLET

LE NOUVEL ATELIER DE CONCENTRATION DES BAS-TITRES

L'installation présentée lors du dernier numéro rentre dans sa phase opérationnelle de montée progressive en capacité.

Cette installation a pu être terminée dans des délais très restreints grâce au travail considérable fourni par le Bureau d'Études ainsi que par l'entretien.

Le démarrage et la mise au point ont été assurés par M. PLATEAUX, ses chefs d'équipe MM. BENBEKTI, EPERT et MOREL et tout le personnel de l'atelier. Cette équipe ainsi que l'installation dont elle a la charge, nous vous les présenterons plus en détail dans le prochain numéro de CLAL-INFO.

DU NOUVEAU A L'ATELIER NITRATE D'ARGENT

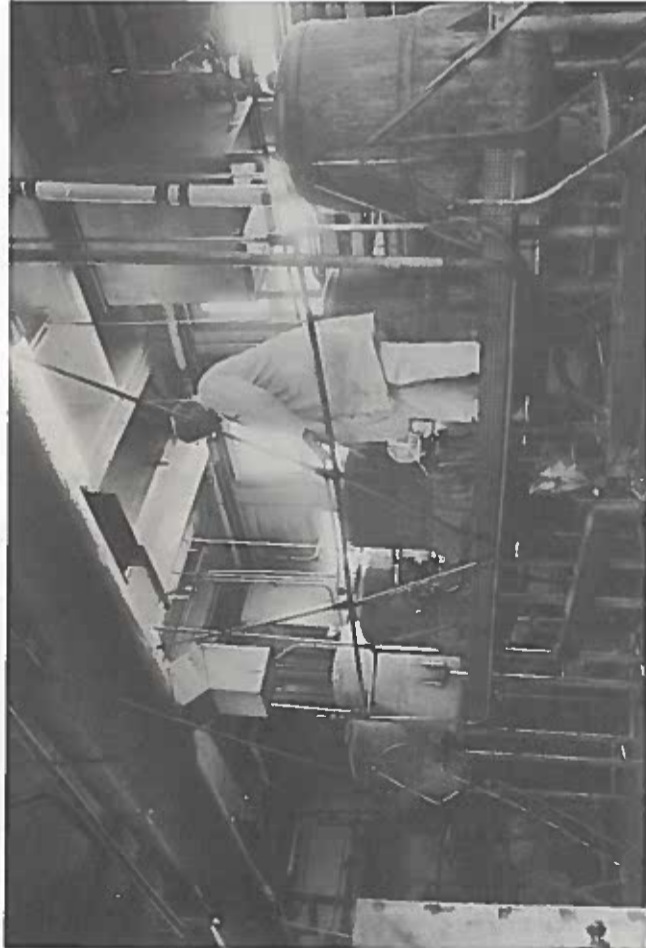
Au retour des congés, le personnel de l'atelier a dû se familiariser avec une nouvelle installation. Le service entretien a profité de l'arrêt du mois d'août pour mettre en place un nouveau concentrateur.

Cette réalisation permettra d'augmenter notre capacité de production et de faire face à des pointes de 80 t/mois en 2 postes. De plus, la technologie utilisée, améliorant les performances de la concentration nous fera économiser de l'énergie.

AVANT : les anciennes marmites de concentration
APRES : le nouveau concentrateur

DES NOUVELLES DE L'INGÉNIERIE

M. HJORT, responsable de l'affinage argent de la société «Real del Marte y Pachuca» visitée par M. CRUBELLIER et M. BARROSO lors de leur déplacement au Mexique (Cf. dernier numéro), est venu étudier sur place pendant une dizaine de jours nos possibilités technologiques en vue d'une coopération avec le CLAL.

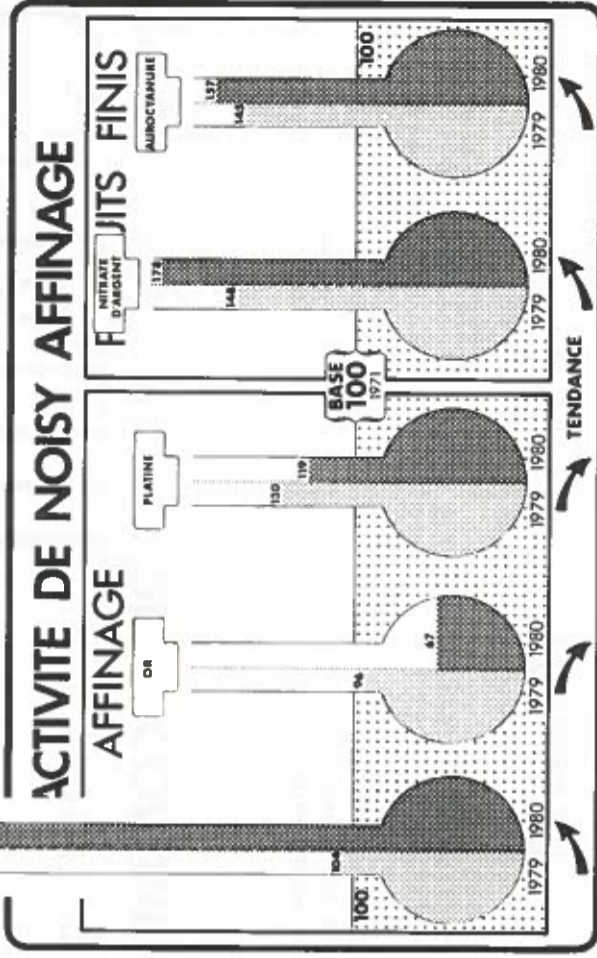


LE PLATINE INNOVE

Après des travaux de recherches approfondis, une nouvelle méthode de traitement a été mise au point : l'affinage non séparatif du platine et du rhodium. Ce procédé va permettre de réduire les coûts de fabrication tout en accélérant la rotation de ces métaux, en particulier pour le rhodium.



Affinage non séparatif platine rhodium avec de gauche à droite : MM. FOURRIE, NOURY, SAADA.



EVENEMENTS FAMILIAUX

VILLEURBANNE

NAISSANCE

MEHDI, fils de M. MIHI (Sce Tréfilerie), le 15 9 80.

RETRAITES

M. Jean MARTIN (Sce Recuit), entré le 28 4 47, départ le 30 6 80.

M. Benedetto RICCI (Sce Tréfilerie), entré le 11 3 68, départ le 30 6 80.

M. Emilio ZANA (Sce Tréfilerie), entré le 12 5 47, départ le 30 6 80.

DECES

M. Serge VOLOSSUK, père de M. VOLOSSUK (Sce Achats), le 25 8 80.

Mme Marié MAUPU, mère de M. MAUPU (Sce Exploitation), le 10 9 80.

Mme Angela JAFRATE, mère de Mme REA (Sce Tréfilerie), le 14 9 80.

Mme Eugénie LAMBERET, belle-mère de Mme LAMBERET (Sce Recuit), le 16 6 80.

NOISY METALLURGIE

NAISSANCES

JESSY, fils de Mme PACIFICO (Sce Toiles Platine), le 3 6 80.

SABINE, fille de M. BRESLIN (Sce Contrôle), le 12 6 80.

BELKACEM, fils de M. ABRAICH (Sce Fonderie), le 15 5 80.

KARIM, fils de M. MEBARKI (Sce Laminage), le 19 9 80.

DÉCES

M. GROSBOIS Maurice père de M. GROSBOIS (Sce Comptabilité), le 13 9 80.

RETRAITES

M. EXPERT Charles (Sce Or), entré le 7 9 42, départ le 30 8 80.

M. MATHIEU Aristide (Sce Fonderie), entré le 8 8 50, départ le 29 8 80.

POURQUOI... POUR QUI... COMMENT... PAR QUI... ?

POURQUOI ?

Le service Qualité (qu'on appelle souvent, de manière trop restrictive, «service contrôle») a pour mission d'assurer la livraison par nos usines de produits conformes aux exigences de nos clients.

QU'EST-CE QUE LA QUALITÉ ?

C'est l'aptitude d'un produit à satisfaire techniquement l'usage pour lequel il est normalement prévu, même après une durée de transport ou de stockage prolongé.

QUALITÉ = RÉPUTATION

COMMENT ?

Le service Qualité de Bornel dispose de moyens adaptés aux exigences de ses clients.

Dans les ateliers s'élaborent des gammes de produits très variés en :

- quantité (15 à 20 tonnes/jour)
- composition (plus de 70 alliages)
- formats (planches, bandes...)

Le laboratoire permet de vérifier la conformité du produit à sa spécification préalable. Et c'est cela la mission fondamentale du service qualité.



POUR QUI ?

Garant de la qualité, ce service est «la charnière» des relations techniques entre les clients et les fabricants.

Nous sommes tous clients ou fabricants : **NOUS SOMMES TOUS CONCERNÉS PAR LA QUALITÉ.**

QUALITÉ = TRAVAIL ASSURÉ

Nos clients sont des industriels qui nous commandent des produits répondant à des définitions bien précises :

- caractéristiques de l'alliage
- composition
- état métallurgique, etc...

A nous de leur donner satisfaction, si nous voulons conserver nos marchés et donc assurer et même développer le niveau de nos productions.

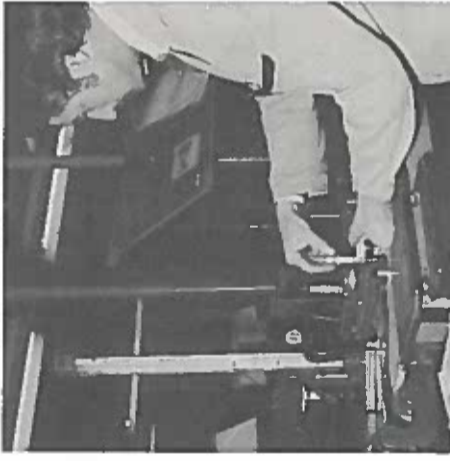
PAR QUI ?

L'équipe des contrôleuses dirigée par Mme OBRY vérifie chaque jour 6 à 10 tonnes de bandes en rouleaux de largeurs et d'épaisseurs variables.

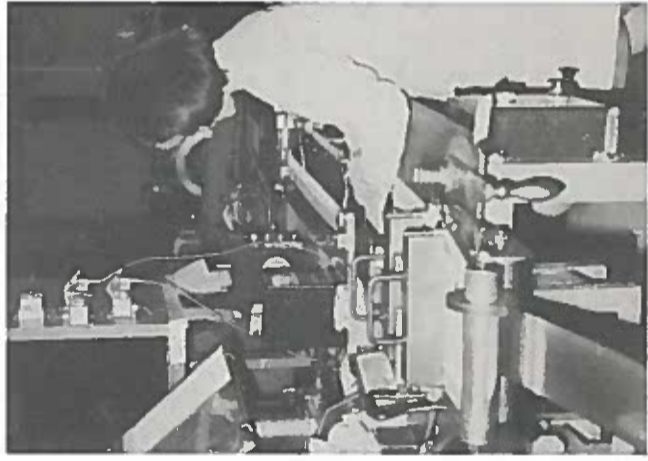
Ces vérifications sont pratiquées sur les tables de contrôle dont l'aménagement permet l'inspection des bandes au «défilé» sous le «regard» et le «toucher» attentifs des contrôleurs, avec mesures simultanées de l'épaisseur et de la flèche.

Ce verrou levé, des tests de calibration après découpe donnent le «feu vert» pour l'emballage du produit.

M. BATIFOULIER étalonne un comparateur.



Mme CHEMIN contrôle l'aspect à l'aide d'une panorpie de référence.



Chaque jour, les défauts rencontrés sont analysés au cours d'une réunion entre le service qualité et les responsables de fabrication. Les mesures correctives sont ainsi prises très rapidement.

De tels moyens nous assurent la fidélité d'un certain nombre de clients et permettent aujourd'hui de pallier par des commandes à l'exportation, l'abandon du standard électromécanique par les PTT en France.

Cependant, il faut se garder du perfectionnisme qui, à l'excès, peut rendre un produit invendable parce que trop coûteux (1).

Souvent considérés comme des censeurs, les contrôleurs-qualité ont un rôle ingrat mais fondamental pour la défense des intérêts de nos clients mais aussi de chacun de nous, car il ne faut jamais perdre de vue la convergence profonde de ces intérêts...

(1) Pour toutes ces questions, lire le texte de notre entretien avec M. TUSSY en page 8

MARIAGES

Mlle Claire CALVAR (Infirmierie) avec M. Didier CARRE, le 5 9 80.

Mlle Corinne CASSAN (Dactylo) avec M. CLEUET, le 2 8 80.

Mlle Corinne BOROIEWICZ (Sec Fonderie) avec M. Jacky SOUPLY, le 6 9 80.

M. Michel DUCOSTE (Sec Fonderie) avec Mlle Annick BOTTELDOORM, le 19 7 80.

M. Sylvestre MARTINS (Sec Tréfilierie) avec Mme Balbina DEMATOS, le 2 8 80.

RETRAITE

M. Jean BECOUARN (Sec SP), entré le 24 3 73, départ le 31 8 80.

EVENEMENTS FAMILIAUX

NAISSANCES

HAROUANA, fille de M. SY SIDIT (Sec Tréfilierie), le 12 7 80.

CHRISTELLE, fille de M. HURE P. (Sec Laminage), le 1 8 80.

CLÉMENT, fils de M. MARIEM. (Sec PLC) le 15 7 80.

PRÉCILIA, fille de M. AH KHANE (Sec Entretien), le 11 8 80.

LOMBALGIE SCIATIQUE DOULEUR

MÉNAGEONS NOTRE COLONNE

C'est sur ce thème qu'a été lancée à BORNEL une campagne de sensibilisation, pourquoi ?

L'être humain agit souvent contre nature. regardons un enfant s'ébattre dans son parc : il a la notion de l'équilibre, il fléchit les genoux pour ramasser le jouet qu'il a laissé échapper. Mais en grandissant, en vieillissant il perdra cette notion principalement à cause des adultes.

Savons-nous lacer nos chaussures ? que de douleurs en perspective...

Savons-nous porter un sac de ciment, un panier à linge ? NON Il faut donc apprendre les gestes naturels que nous n'avons pas su conserver.

Ce sont les femmes du service Contrôle qui les premières ont reçu cette formation, après les explications en salle, fournies par MM. LAPOSTOLLE et SALOME, nous avons mis en pratique le lendemain dans l'atelier, les gestes et postures exposés la veille.

Les questions et explications furent nombreuses, la bonne humeur de rigueur.

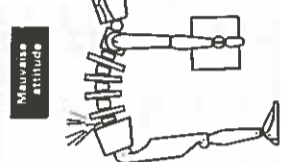
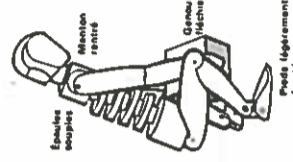
= SOUFFRANCE



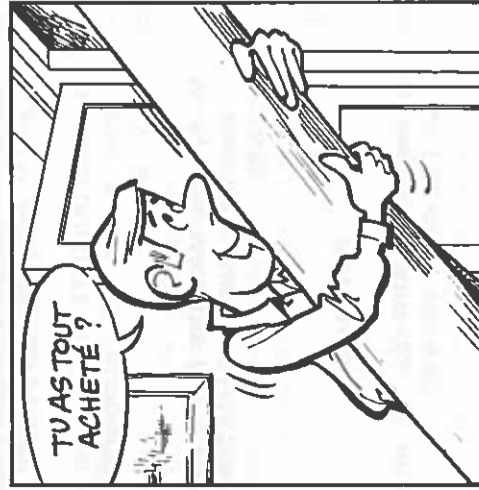
M. SALOME expliquant à Mme OBRY comment prendre un rouleau de métal.



Mmes CHEMIN et BOITREL en pleine action...



LA POSE DE LA MOQUETTE



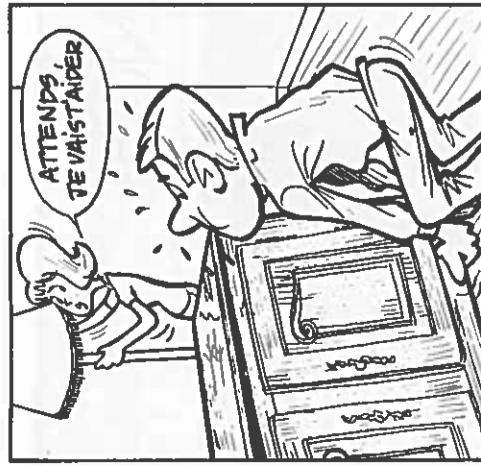
TU AS TOUT ACHÉTÉ ?



JE PENSE N'AVOIR RIEN OUBLIÉ... J'AI MÊME TROUVÉ UNE SPATULE, DONT LA DENTURE EST ADAPTÉE À TA COLLE.

CHOISIR DE PRÉFÉRENCE UNE MOQUETTE DE 2 MÈTRES DE LARGEUR... LA POSE EST PLUS FACILE.

MATÉRIEL : PAIRE DE GROS CISEAUX, CRAIE, DÉCOUPEUR-ARASEUR, COUTEAU UNIVERSEL AVEC LAMES DE RECHANGE, COUTEAU À ENDUIRE, CALE DE BOIS POUR MARQUER, LISSEUSE, RÈGLE PLATE SOUPLE, PINCEAU LARGE, SPATULE DENTÉE, COLLE.



ATTENDS, TE VAIS AIDER

DÉBARASSER ENTièrement LA PIÈCE ET VÉRIFIER L'ÉTAT DE SURFACE DES SOLS.



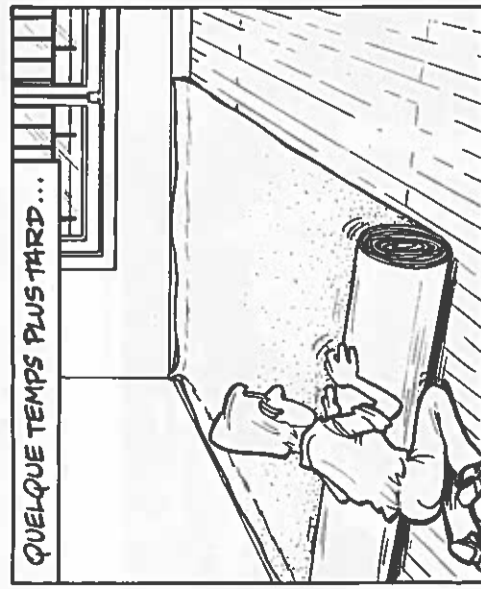
PENDANT QUE TU DÉCAPES LE PARQUET, JE VAIS POSER UNE PLAQUE D'ISOREL DUR SUR CES LAMES DISTANTES...



... ET RÉAGIR AU CIMENT CETTE PARTIE DE CARRELAGE EN MAUVAIS ÉTAT... OK ?

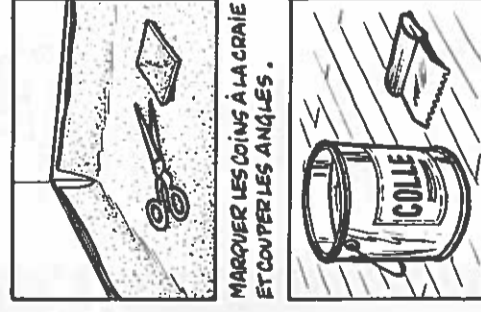
RECOURER LES LAMES DE PARQUET QUI NE SÉRAIENT PAS PARFAITEMENT IMMOBILISÉES, SUR LE BOIS MIS À NU, OU SUR UN...

... CARRELAGE NETTOYÉ AVEC UN DÉTERGENT (LESSIVE ST-MARC), ON PASSE UNE COUCHE D'IMPRÉGNATION (COLLE NÉOPRÉNÉ TRÈS DILUÉE).



QUELQUE TEMPS PLUS TARD...

DÉROULER LE LÉ DE MOQUETTE EN SUIVANT LE SENS D'ARRIVÉE DE LA LUMIÈRE ET EN LA LAISSANT REMONTER, TOUT AUTOUR LE LONG DES PLINTHES DE PLUSIEURS CENTIMÈTRES.



MARQUER LES COINS À LA CRAIE ET COUPER LES ANGES.

LE CHOIX DE LA COLLE DÉPEND DE LA NATURE DU SOL ET DU DOSSIER DE LA MOQUETTE.



APRÈS AVOIR REPLIÉ LA MOITIÉ DU LÉ, SANS MODIFIER LA POSITION DE LA MOQUETTE, ENCOLLER LE SOL, SAUF UNE BANDE DE 7 à 8 cm, MARQUÉE À LA CRAIE PARALLÈLEMENT AU BORD DU LÉ (JOINT).

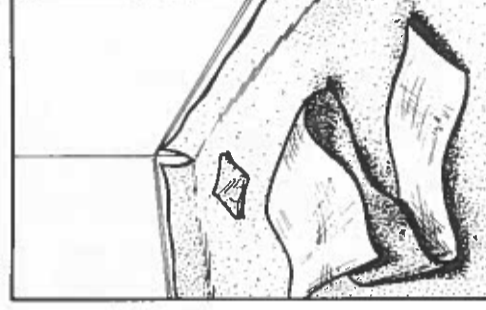


TU PEUX SOULEVER L'AUTRE MOITIÉ JUSQU'À LÀ ?

APRÈS AVOIR MARQUÉ LA PREMIÈRE MOITIÉ DU LÉ, EN PARTANT DU CENTRE VERS LES PLINTHES...



APRÈS EN AVOIR TRACÉ LA LIMITE, COUPER AUX CISEAUX OU À L'AIDÉ DU COUTEAU LA PARTIE REMONTANT LE LONG DU MUR...

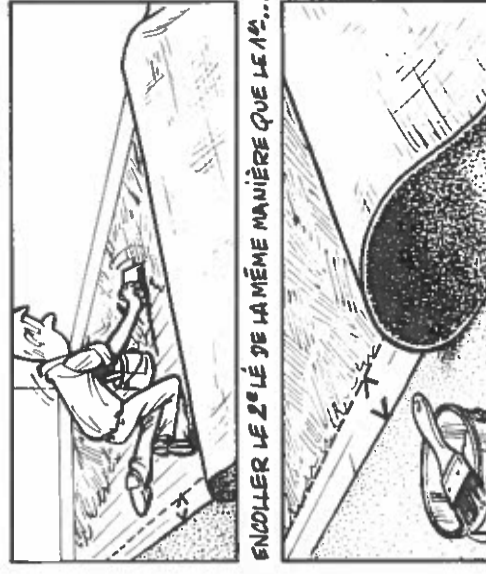


EN LAISSANT QUELQUES CMS DE MOQUETTE DÉPASSER LE LONG DE LA PLINTHE, COUPER LES ANGES.



APRÈS LA POSE MOQUETTE, TU AURAS LA PAUSE CAFÉ !

... REFAIRE LA MÊME OPÉRATION POUR L'AUTRE MOITIÉ DE LA MOQUETTE.



ENCOLLER LE 2^e LÉ DE LA MÊME MANIÈRE QUE LE 1^{er}...

... EN LAISSANT LA MÊME MARGE DE 7 à 8 CMS, NON ENCOLÉE, CÔTÉ JOINT.



BROSSER LA MOQUETTE LE LONG DU JOINT, AFIN DE RENDRE CELUI-CI PRATIQUEMENT INVISIBLE.



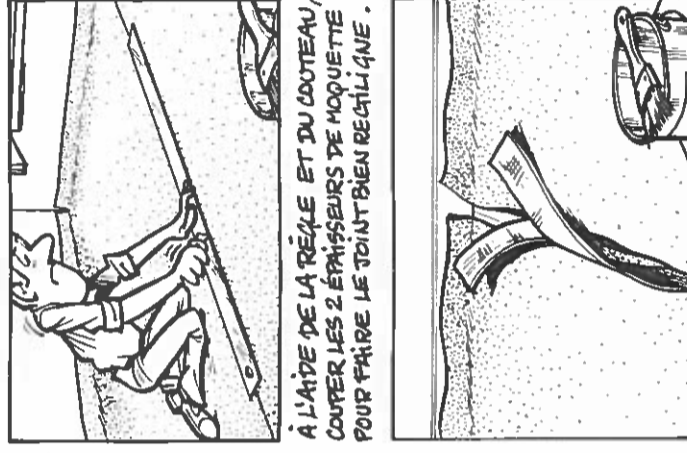
ATTENTION AU POT AU COLLE !

ENFIN, TERMINER LA PIÈCE, ENCOLANT LES BORDS DE LA MOQUETTE.



C'EST MAGNIFIQUE !! JE T'APPORTE TON CAFÉ ?

... ENCOLER SANS METTRE TROP DE COLLE ET MARQUER EN ALLANT VERS LE JOINT.



À L'AIDE DE LA RÈGLE ET DU COUTEAU, COUPER LES 2 ÉPAISSEURS DE MOQUETTE POUR FAIRE LE JOINT BIEN RECTILIGNE.

APRÈS AVOIR RETIRÉ LES CHUTES DE MOQUETTE ET VÉRIFIÉ QUE LES DEUX LÈVRES SOIENT BIEN TOINTIVES...

PENNELIER

Quand le CAL passe la Manche

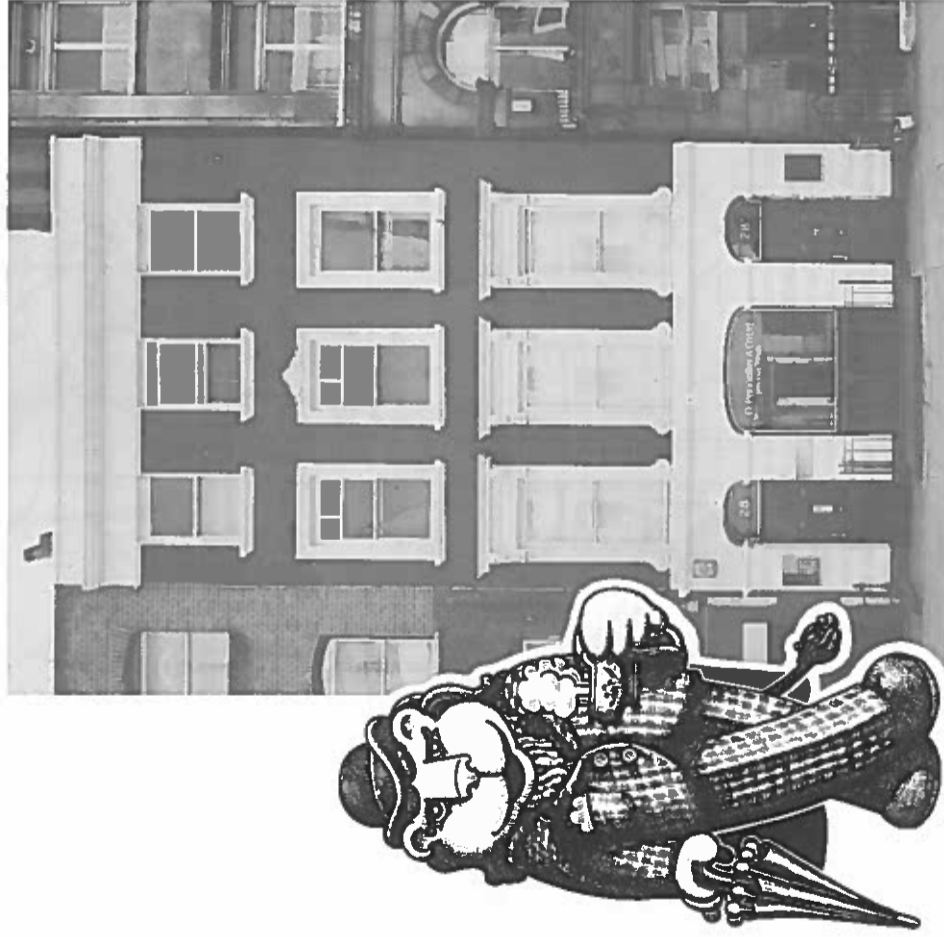
UNE FACADE A LONDRES

- Good bye, Sir !
- Good bye...

Extraordinaires ces taxis londoniens, gros insectes noirs, ventrus et luisants, un de ces paisibles archaïsmes dont nos voisins britanniques ont le secret...

«Hatton Garden» : nous sommes arrivés. Dans le centre de la ville, quelque part entre Soho (le quartier des petits plaisirs) et la City (celui des grandes affaires), un Londres plus prosaïque mais bien vivant. Architectures très disparates, comme souvent dans cette cité au passé tumultueux (que l'on pense par exemple au grand incendie qui la ravagea presque totalement en 1666, ou plus près de nous aux terribles bombardements des années 40...). Sur une rive, des immeubles modernes, (dont l'ancien siège de Johnson Matthey, notre redoutable rival britannique...), sur l'autre rive, des bâtiments plus modestes, pierre grise, brique rouge, verre et métal : un style moderne sans génie ni grâce particulière y côtoie quelques spécimens très intéressants d'une architecture traditionnelle.

Parmi ces façades anciennes, celle du numéro 28 s'impose vite au regard



comme l'une des plus remarquables ; il est d'ailleurs évident qu'elle vient d'être restaurée avec beaucoup de soin. Modeste de dimension, mais de proportions harmonieuses, briques peintes d'un très beau marron foncé largement découpé par l'encadrement blanc des fenêtres, ornées pour certaines d'élégants motifs. Au rez-de-chaussée, la devanture de pierre blanche enchâsse une sobre vitrine en verre fumé, frappée de ces mots en lettres d'or :

D. PENNELIER & Co. Ltd
precious metals

UNE MAISON DE FAMILLE

Métaux précieux, dans Hatton Garden la chose n'est guère originale ! A gauche, un marchand d'alliances, à droite un diamantaire, et tout au long de la rue, de nombreux bijoutiers. Pourquoi, alors, avoir arrêté notre folklorique taxi devant ce 28 Hatton Garden ? Eh bien parce qu'ici, en quelque sorte, nous avons de la famille ! En 1936, en effet, la modeste société fondée en 1889 par un français, un certain M. PENNELIER (dont la chronique n'a malheureusement pas retenu grand chose) est entrée dans le Groupe, à titre de filiale ; c'est le Comptoir façon britannique...

COMPTOIRS LONDONIENS

Entrons donc, puisqu'aussi bien nous sommes un peu ici chez nous !

A droite la réception, un gardien en uniforme. Devant nous un couloir, moquette et cloisons dans les beiges discrets et confortables. Une vitrine d'exposition consacrée à divers produits

M. CUNY dans son bureau en conversation avec un client.



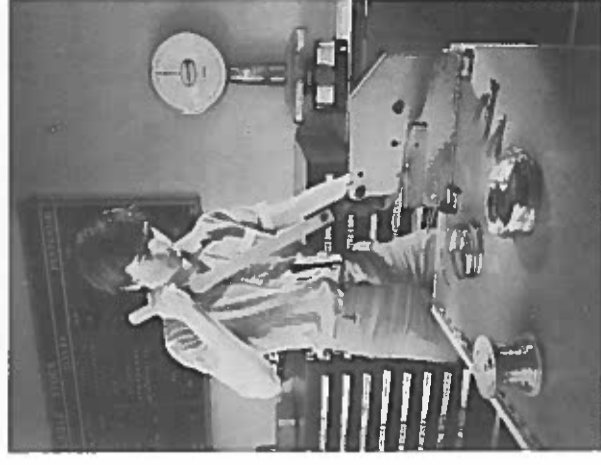
en argent, pour créer tout de suite l'ambiance... Et nous débouchons dans la salle des guichets, nos comptoirs londoniens. Contraste étonnant : si la façade est du milieu du 19e siècle, l'entreprise qu'elle abrite, elle, est résolument de la fin du 20e ! Tout ici, manifestement, est récent et d'un modernisme résolu. Modernisme visiblement très soucieux d'une certaine «atmosphère» : douceur des éclairages, noblesse des matériaux (bois, cuirs, laine), harmonie des tons, dans les beiges clairs les marrons chaleureux, tout a été étudié ici pour créer une ambiance agréable et une image de qualité.

Qu'échange-t-on à ces comptoirs ? Une première réponse est contenue dans les présentoirs en vitrine à chacun des quatre guichets : des apprêts de bijouterie (chaînes, ébauches de bagues, de colliers, etc..., ce que nous pourrions appeler des demi-produits de bijouterie). Ces apprêts viennent naturellement pour l'essentiel, du Comptoir français, avec toutefois quelques «spécialités» locales : l'argent à 925 millièmes par exemple, très peu utilisé en France, de même que l'or à 9

carats (le titre légal français reste de 18 carats), ou bien au contraire à 22 carats, destiné essentiellement à doter les jeunes filles hindoues de bonnes familles (nous sommes ici au centre du Commonwealth...).

Mais ici comme ailleurs, la conjoncture est difficile. A la suite de la hausse des cours, les ventes ont baissé l'an dernier de 50 %, avant de connaître maintenant une certaine reprise.

«Un de nos efforts, explique M. Cuny, le Directeur de PENNELIER, porte sur la promotion du bijou en or à 18 carats. C'est un produit «haut de gamme» dans un pays où le titre habituel est de 9 carats. Sur ce terrain, notre image de marque française doit nous servir, car la réputation du bijou français reste grande».



A ces guichets, on peut également acheter du métal à travailler pour la bijouterie (planche, fil...); on peut aussi y vendre ses déchets ou rebuts en tous genres («les brouillies» dont l'achat, ici comme à Paris, a été puissamment stimulé par la hausse des cours des métaux précieux).

Le département «Bijouterie» de Pennellier ne se contente naturellement pas d'attendre la visite du client à Hatton Garden : une section «prospection» occupe trois personnes en permanence.





DANS LE BAIN

La société ne limite pas son activité aux seuls métiers d'art. Malgré une vive concurrence, elle s'est aventurée depuis plusieurs années sur un autre terrain : celui de la récupération de l'argent dans les bains de développement, notamment dans l'industrie photographique (qui est, rappelons-le, le premier consommateur d'argent dans le monde - Cf. CLAL-INFO n° 38). C'est le département PURHYPO, qui piége l'argent dans les bains directement chez le client grâce à ses équipements spéciaux, ou bien rachète les bains pour les traiter ensuite. Un secteur en plein développement qui s'est déjà taillé une part importante du marché disponible. Il occupe une dizaine de personnes, soit le quart de l'effectif de la société.

A noter également la vente d'argent appâté pour les orfèvres et les galvanoplastes. Activité fortement réduite par les hausses des cours pour ce qui est des orfèvres, plus soutenue chez les galvanoplastes (auxquels nous fournissons anodes et sels).

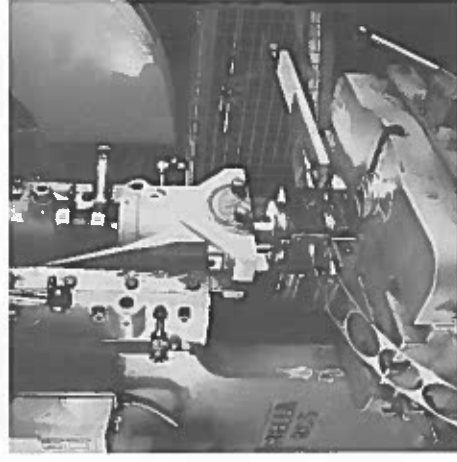
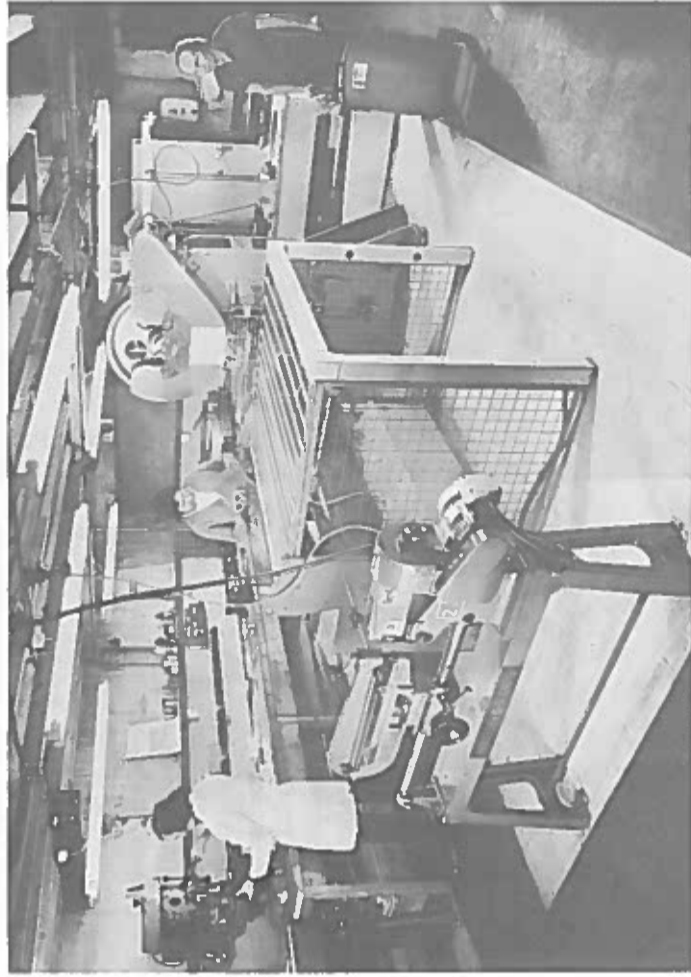
HORS DE L'ILE

L'activité de Pennellier ne se limite pas non plus aux frontières du seul Royaume-Uni (ce qui ne serait déjà pas rien !). La société s'est également dotée d'un département «Exportation». Sa première mission consiste à expédier en France les matières récupérées en Grande-Bretagne (brouilles ou argent récolté par Purhyppo) qui sont fondues sur place pour être ensuite affinées au Comptoir. La seconde mission du Département tient au rôle singulier de la Bourse de Londres en matière de détermination des cours de l'or (deux fixings quotidiens traditionnels

recoïn qui force l'admiration ! Des bureaux naturellement, pour la Direction, pour les services commerciaux, la comptabilité (et chacun semble convenablement installé), quelques ateliers également : une fonderie (récemment réaménagée, avec 3 fours et bientôt un quatrième), un petit laminoir pour quelques travaux à façon, un atelier de découpe (presse, scie circulaire, cisaille) ; des magasins de stockage, pour Purhyppo notamment ; un coffre sur deux niveaux, protégé par des systèmes d'alarme très modernes ; un standard téléphonique de sept lignes, etc... Un univers déjà complexe que le passant ne soupçonne sûrement pas, derrière la façade modeste et provinciale du 28 Hatton Garden...

RÉALITÉS...

La place de Pennellier sur le marché britannique ? «Naturellement, explique M. Cuny, nous sommes situés sur le terrain de concurrents beaucoup plus puissants que nous. Mais cela peut nous donner quelques atouts spécifiques, notamment la souplesse que seule confère une dimension réduite, et qui permet de rendre au client des services que peut moins facilement lui rendre une entreprise plus «lourde» ; à nous par ailleurs de trouver les créneaux où nos chances sont les meilleures — le bijou de 18 carats par exemple — et à nous de les exploiter. A nous également d'exploiter les avantages que procure notre statut de société anglaise, en matière notamment de crédit aux clients, de facturation en livres... tout en sachant, quand il le faut, jouer de notre rattachement à un important groupe français». Et il semble bien que ces cartes soient jouées avec un certain succès ! De multiples indices, en effet, montrent que notre filiale britannique connaît une progression très



satisfaisante : progression que pourrait symboliser, son «expansion» géographique : de la maison dont elle est propriétaire elle n'occupait que le rez-de-chaussée il y a deux ans ; elle en est cette année à réoccuper le deuxième étage, avant d'investir l'an prochain le 3e et dernier... Les effectifs sont passés en peu d'années de 10 à 40 personnes (dont, outre M. Cuny, 2 français recrutés sur place) ; le capital est passé en 5 ans de 60.000 à 300.000 livres.

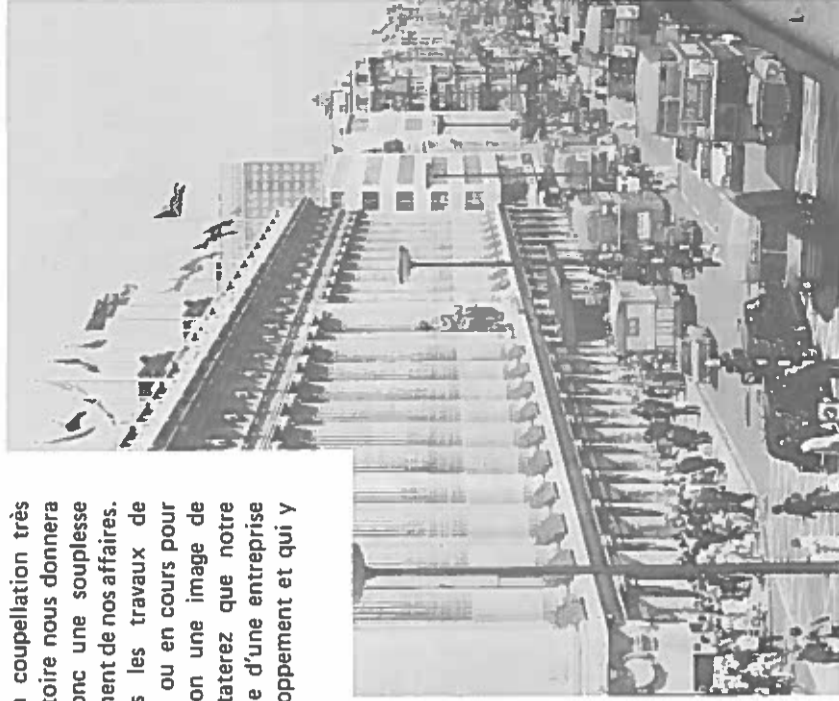
... ET PERSPECTIVES

«La société connaît depuis plusieurs années un développement régulier, déclare M. Cuny. Et nous nous donnons les moyens de nouveaux développements. Je vous en donnerai deux exemples : la création récemment d'une antenne du secteur Activités Industrielles, sous la responsabilité de M. Debauge qui est venu nous rejoindre pour œuvrer au développement de ces activités (brasures, thermométrie, électrotechnique, platine, etc...) en Grande-Bretagne (1). L'installation également d'un laboratoire d'analyses, qui sera opérationnel en 1981 ;

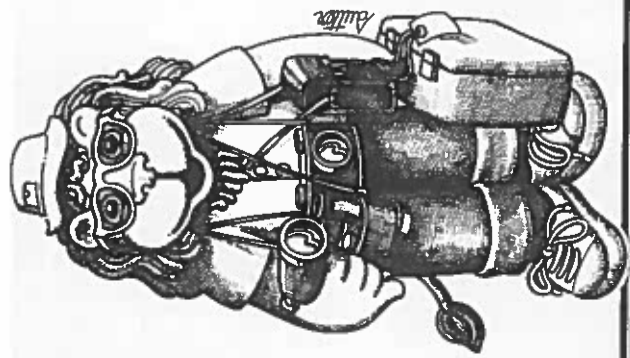
il est doté de matériel moderne notamment un four à coupellation très performant ; ce laboratoire nous donnera une autonomie et donc une souplesse nouvelle dans le traitement de nos affaires. Ajoutez à cela tous les travaux de transformation réalisés ou en cours pour donner à notre Maison une image de qualité et vous constaterez que notre démarche est bien celle d'une entreprise qui croit en son développement et qui y travaille !»

Well ! thank you, Mister CUNY and good luck. Et maintenant, si nous allions faire un tour en ville ?...

Oxford Street



(1) Cf. CLAL-INFO N° 39



IMAGES DE LONDRES

Avec presque le cinquième de la population nationale, Londres n'est pas seulement la capitale du Royaume-Uni, elle est aussi la première ville d'Europe et l'une des deux ou trois plus puissantes agglomérations du monde.

Deux faits exceptionnels caractérisent la situation de Londres : une large ouverture maritime, grâce à l'estuaire de la Tamise, remontée par la marée précisément jusqu'à l'emplacement du Pont et de la Tour dont la sombre silhouette se découpe encore au sud de la City ; une remarquable implantation, en face de la côte la plus active du continent européen, vis à vis du débouché du grand axe rhénan, à l'orée de la mer la plus fréquentée du globe.

Ici fut fondée Londres qui comme son homologue parisienne, commença à se développer dès les premiers temps de l'occupation romaine, pour atteindre le

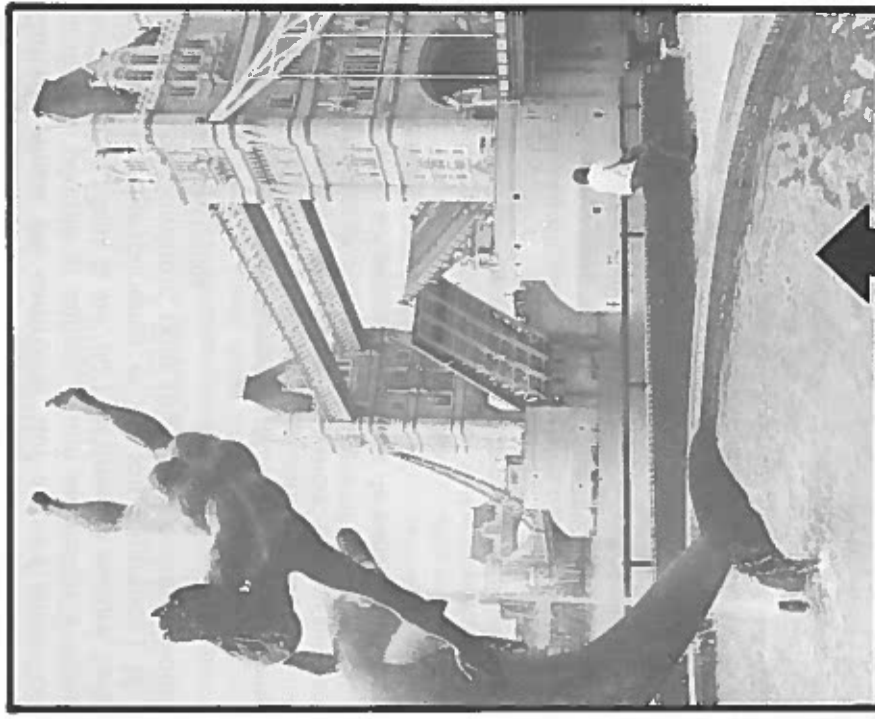
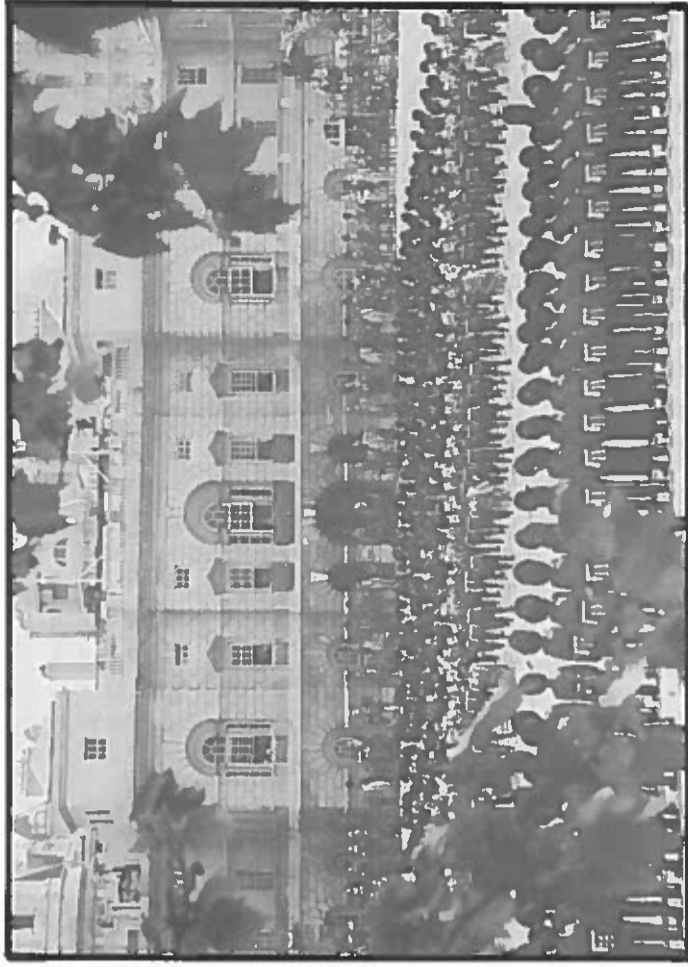
Vue aérienne de St Pauls



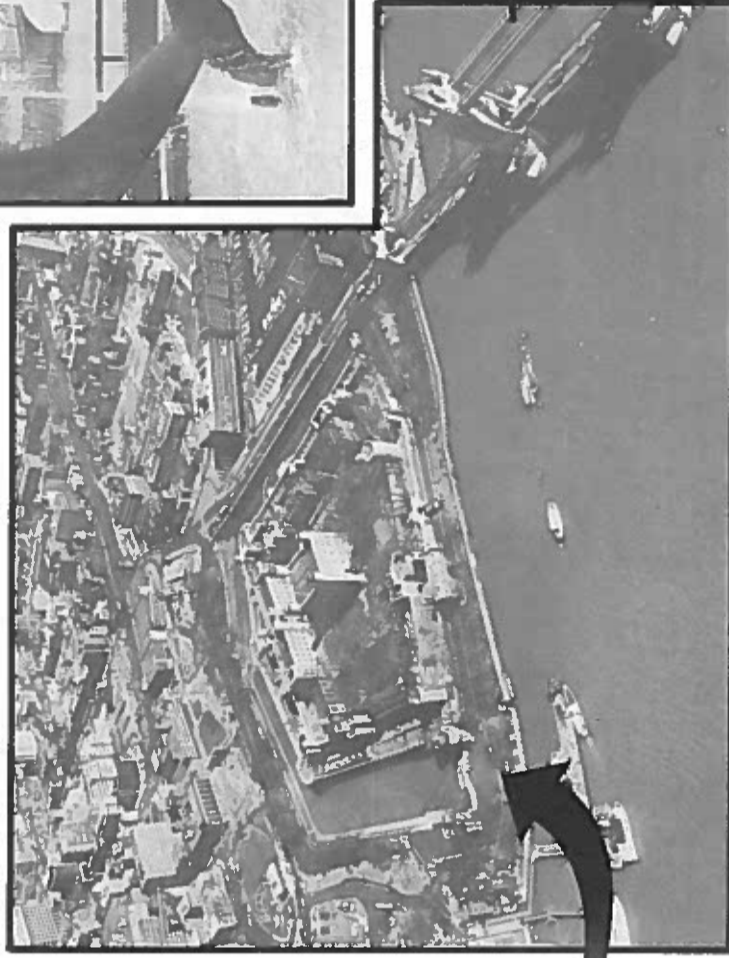
A l'arrière plan Big Ben et le Palais de Westminster siège du Parlement

demi-million d'habitants à la fin du 17e siècle, et être ainsi la plus grande ville du monde de l'époque. Le million sera atteint en 1800, les 2 millions dépassés en 1830 pour l'ensemble de l'agglomération. Avec ses 10 millions actuels, le grand Londres se classe probablement au troisième rang dans le monde après New-York et Tokyo.

Riche d'un prestigieux héritage historique, capitale politique importante, centre intellectuel et artistique réputé (pensez simplement au British Museum ou à la National Gallery), place financière majeure, les titres ne manquent pas à la vieille cité. Mais le moindre n'est certes pas, au-delà de toutes les vicissitudes, d'avoir été et de rester à bien des égards le foyer d'une certaine conception de la démocratie. Et par les temps qui courent ...



Tower bridge



CLAL-INFO remercie l'Office de Tourisme Britannique de lui avoir aimablement prêté les photographies de cette double page.

Douloureuses Successions

Qui n'a jamais été confronté, qui ne sera jamais confronté un jour au problème, pénible et délicat, d'une succession à régler ? Voilà bien un de ces moments, dans la vie, où l'on prend la mesure, face à la complexité des lois, de son inexpérience et de son ignorance ! M. PARIS, du service juridique du Comptoir, nous fournit ici quelques points de repère pour ces circonstances difficiles.

A la suite du récent décès de son père, M. Martin se trouve confronté aux problèmes liés à la succession. En effet M. Martin et son frère sont très inquiets, n'ont-ils pas eu l'occasion à différentes reprises d'entendre dire qu'en matière successorale, l'état percevait des droits de succession très importants qui de ce fait mettaient fréquemment les héritiers dans l'obligation de se séparer de biens appartenant souvent au patrimoine familial depuis plusieurs générations.

C'est en pensant à la petite maison et au bois y appartenant que M. Martin se décide sans plus attendre de se rendre chez le notaire chargé de liquider la succession de son père. Le notaire qui connaît assez peu les affaires de cette famille commence par lui poser un certain nombre de questions.

SUCCESSIONS EN CHAÎNE

LE NOTAIRE : Votre mère est décédée il y a quelques années je crois ?

M. MARTIN : Oui c'est bien cela.

LE NOTAIRE : Vos parents étaient mariés sous le régime de la communauté, mais me semble-t-il, votre père aurait déjà hérité de la maison et du bois de son propre père.

M. MARTIN : C'est tout à fait exact.

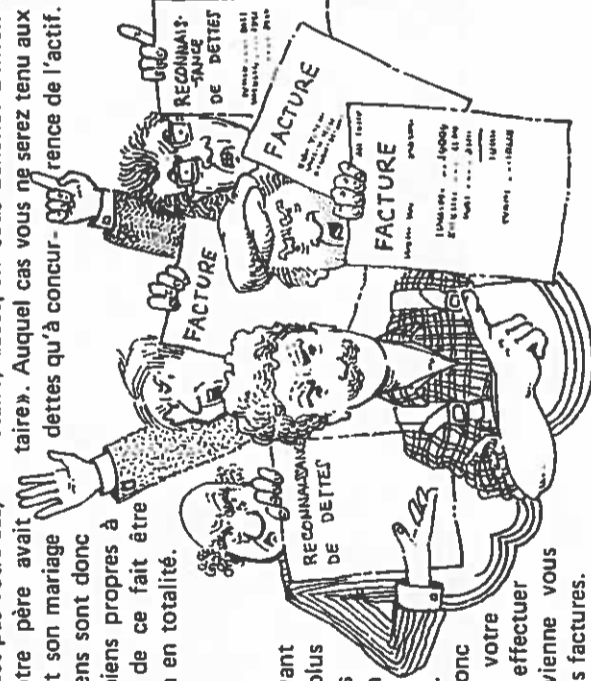
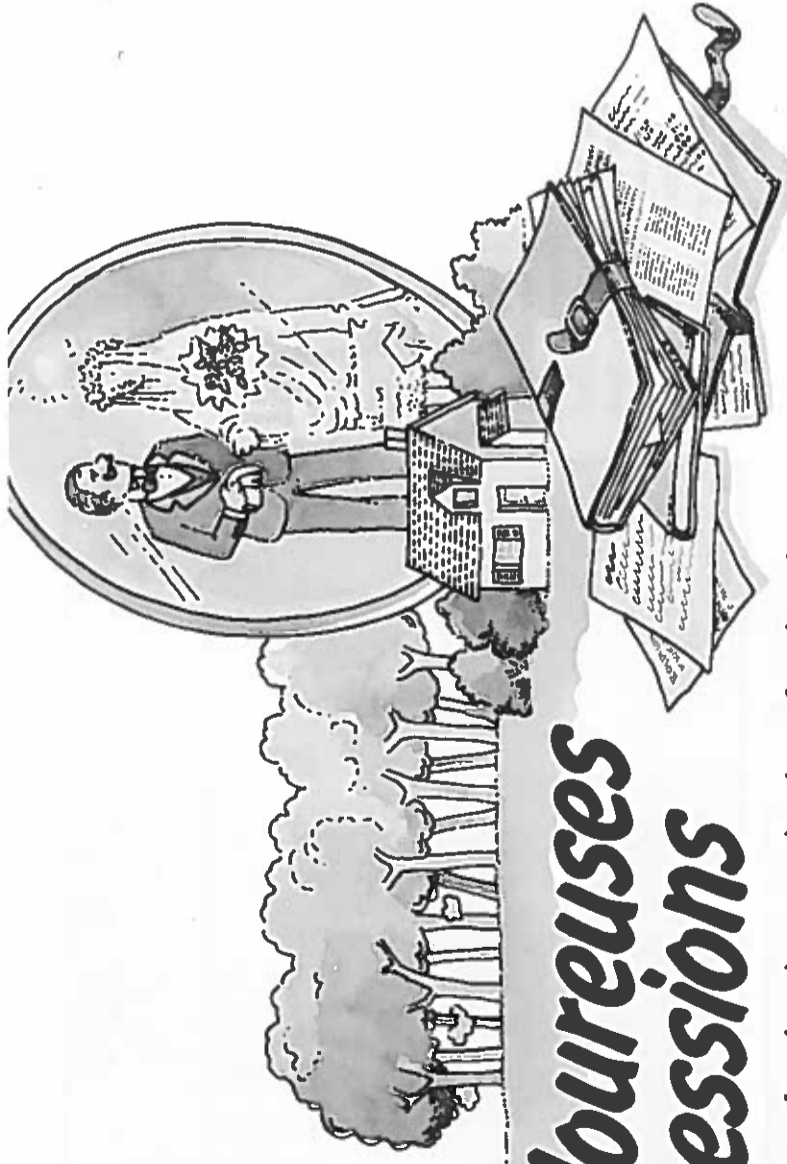
LE NOTAIRE : Si j'aborde ce point c'est qu'il aurait pu avoir une certaine incidence pour vous dans l'hypothèse où votre mère serait toujours en vie.

Je m'explique : si les biens considérés avaient été acquis par vos parents durant leur vie commune, votre mère aurait conservé, au décès de votre père, la moitié des biens, puisque ces biens auraient ainsi

Mais, à ce propos votre père avait-il, à votre connaissance des dettes dont le montant pourrait s'avérer supérieur à la valeur de la maison et du bois ? Je dois en effet vous informer de la faculté que vous avez en cas de doute sur ce point de renoncer à la succession, moyennant quoi vous ne serez plus tenu aux dettes. Vous avez une autre possibilité, celle d'accepter sous réserve de connaître l'actif et le passif. Cela s'appelle dans mon jargon de notaire, «accepter sous bénéfice d'inventaire». Auquel cas vous ne serez tenu aux dettes qu'à concurrence de l'actif.

ET LES DETTES ?

LE NOTAIRE : Avant d'aller plus avant je souhaiterais vous dire que lorsque l'on accepte une succession on l'accepte en totalité. Ne vous étonnez donc pas que le maçon que votre père avait engagé pour effectuer quelques réparations, vienne vous voir pour le règlement des factures.



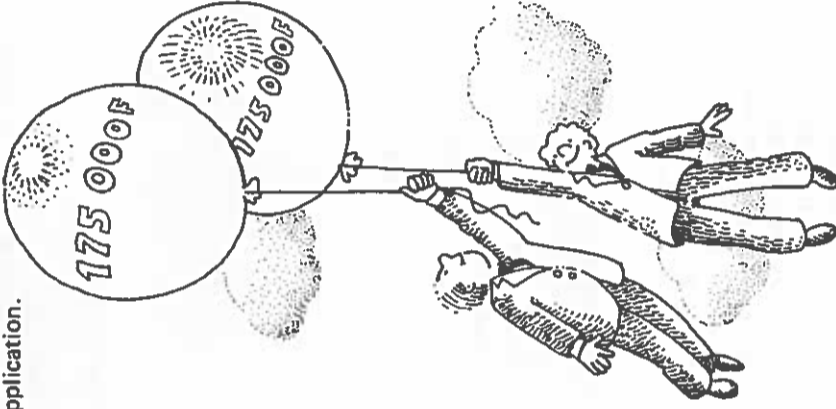
M. MARTIN : Non, je ne pense pas que tel puisse être le cas.

LE NOTAIRE : Je désirais simplement vous en parler, mais d'après ce que vous venez de me dire, je n'insisterai pas sur ce point.

LE BAREME DES DROITS

M. MARTIN : Par contre, je souhaiterais vivement que vous m'éclairiez sur un aspect qui me soucie beaucoup, c'est celui des droits de succession que j'aurai à acquitter. En effet, je crois savoir que l'état prend une part considérable de la succession.

LE NOTAIRE : Vous faites bien d'évoquer ce problème des droits de succession qui a effectivement une grande importance. Je m'empresse à cet égard de vous rassurer, car s'il est bien exact que le montant de ces droits n'est pas négligeable, il n'en demeure pas moins qu'il existe des atténuations dans leur application.



Je vais donc déjà vous faire part du barème applicable et nous verrons ensuite son incidence pour votre propre cas.

En premier lieu vous bénéficiez chacun, votre frère et vous même, d'un abattement de 175.000 F, ce qui signifie que vous serez exonérés du paiement de droits au-delà de ce montant. Comme vous êtes deux héritiers, ce n'est qu'à partir de 350.000 F que vous aurez à payer des droits de succession. Ensuite au-delà de ces fameux 175.000 F vous serez tenu d'acquitter des droits de succession selon le barème suivant pour chacun d'entre vous bien entendu.

Pour la fraction de part taxable n'excédant pas 50.000 F les droits seront de 5%. Pour la fraction comprise entre 50.000 F et 75.000 F, le tarif applicable sera de 10%. Au-delà de 75.000 F et jusqu'à 100.000 F les droits seront de 15% et au-delà de 100.000 F ils seront de 20% et ce sans limite.

M. MARTIN : Bien, je croyais que j'aurais à acquitter des droits beaucoup plus importants.

LE NOTAIRE : Voyons maintenant, M. Martin, ce que concrètement cela représente pour vous. Nous allons faire un inventaire des biens inclus dans la succession et nous pourrions ainsi ensemble établir le montant des droits que vous aurez à acquitter.

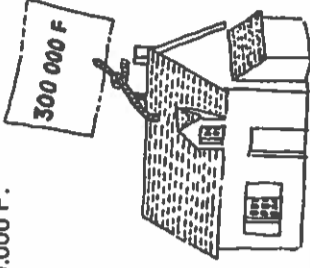
Hormis la maison et le bois, votre père avait-il par exemple des actions, un compte bancaire, une assurance décès ou autres choses. Vous savez bien, il y a toujours des choses auxquelles on ne pense pas dans l'immédiat.

M. MARTIN : Attendez que je réfléchisse...

Oui peut-être avait-il quelques actions. Ah oui, j'oubliais, il avait souscrit il y a une quinzaine d'années une assurance décès.

LE NOTAIRE : Une assurance décès ? Je la note tout de suite car cela est intéressant. J'y reviendrai. Bien voyons votre cas d'un peu plus près. A combien estimez-vous la maison et le bois ?

M. MARTIN : Pour la maison je vous dirai sans hésitation : 300.000 F, mon père l'avant fait expertiser il y a un an environ, par contre pour le bois cela m'est plus difficile, je dirai 80.000 F.

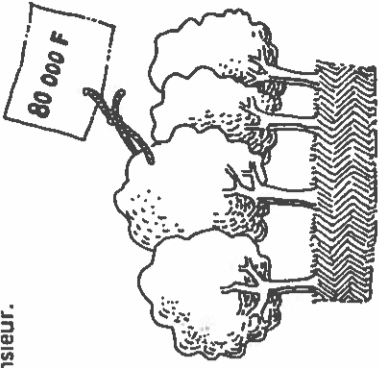


LE NOTAIRE : Ah ! Il aurait été préférable que la valeur de la maison soit sous-évaluée et que par contre celle du bois soit surévaluée. En effet, le bois est exonéré de droits à concurrence des trois quarts de sa valeur et dans ce cas les droits de succession ne seront perçus que sur 20.000 F (le quart de la valeur du bois).

D'ores et déjà, je peux dire que pour ces biens vous aurez vous et votre frère à acquitter les droits suivants :

En ce qui concerne la maison, si l'on tient compte du cumul de l'abattement auquel chacun de vous a droit, c'est à dire : 175.000 F x 2 = 350.000 F il apparaît que vous n'aurez aucun droit à verser à l'état.

Cela commence très bien pour vous Monsieur.



DE BONNES SURPRISES, PARFOIS...

LE NOTAIRE : En effet, comme je vous l'indiquais à l'instant, vous n'aurez à acquitter, vous et votre frère, que les droits concernant le bois, et cela sur le quart de sa valeur, soit 20.000 F. Mais étant donné qu'entre le cumul de vos abattements (175.000 F x 2) et la valeur estimée de la maison (300.000 F) il apparaît une différence de 50.000 F non taxable, vous n'aurez comme pour la maison, pas à régler de droits sur le bois. Il vous restera même un crédit, si j'ose dire, de 30.000 F.

Comme vous pouvez le constater cela se présente très bien.

Je vous disais tout à l'heure que je reviendrais sur l'assurance décès que votre père avait souscrite.

Le capital décès n'est pas considéré comme faisant partie de la succession et se trouve de ce fait exonéré de tous droits, si toutefois votre père, lorsqu'il a souscrit le contrat, était âgé de moins de 66 ans, ce qui était bien le cas.

M. MARTIN : Vous m'étonnez de plus en plus.

LE NOTAIRE : Ah j'oubliais, je voudrais attirer votre attention sur le fait que vous avez la possibilité de déduire certains frais de l'actif successoral, bien que cela ne porte pas sur des sommes considérables, mais enfin puisque la loi le permet pourquoi ne pas en profiter.

A ce propos, votre père était-il malade depuis un certain temps ?

M. MARTIN : Oui malheureusement.

LE NOTAIRE : Vous avez la possibilité, à condition toutefois

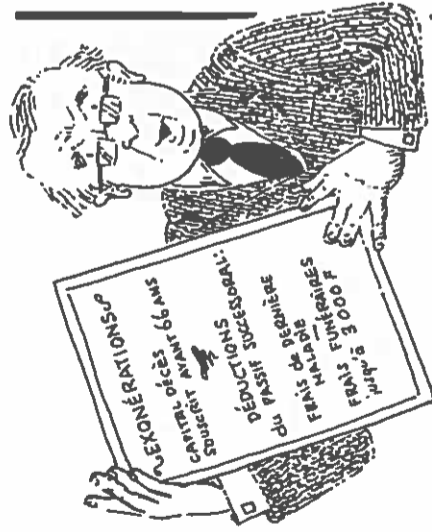
de pouvoir les justifier, de déduire du passif successoral les frais de dernière maladie.

Dans le même esprit, cette faculté vous est de même accordée pour les frais funéraires, mais dans ce cas jusqu'à concurrence de 3.000 F seulement.

Ce que je viens de vous dire peut vous paraître mesquin, il est de mon devoir de vous le préciser.

M. MARTIN : Oui vous faites bien, je m'aperçois que mes craintes n'étaient finalement pas tellement fondées, en effet je n'aurai d'après ce que vous venez de m'apprendre pratiquement aucun droit de succession à acquitter.

LE NOTAIRE : Je dois tout de même vous préciser à cet égard que votre cas est en effet des plus favorables dans la mesure où vous êtes



deux héritiers. Si vous aviez été héritier unique, vous auriez recueilli la totalité de la succession mais en revanche, compte tenu que vous n'auriez, par exemple, pu bénéficier que d'un abattement de 175.000 F au lieu des 350.000 F comme présentement, les droits de succession que vous auriez dû acquitter auraient été conséquents.

LE DÉCÈS DE M. MARECHAL

Nous apprenons avec regret la disparition de M. Maurice MARECHAL, ancien Directeur au CLAL.

Un destin remarquable : entré à l'âge de 16 ans, en 1921 aux Établissements LOUYOT en qualité d'aide comptable, il allait y gravir rapidement de nombreux échelons : chef comptable en 1927, fondé de pouvoir en 1935, puis secrétaire général en 1940. Lors de la fusion, en 1958, du COMPTOIR LYON-ALEMAND et des établissements LOUYOT, M. MARECHAL devenait directeur au CLAL du département Métaux Divers (l'ancien service LU, qui commercialisait, pour l'essentiel, les produits de l'ancienne usine LOUYOT de Bornel), il conserva ce poste jusqu'à son départ en retraite en 1977. Il avait alors 72 ans, dont 56 consacrés au service de nos entreprises !

Une carrière exceptionnelle pour un homme hors du commun !

CLAL-INFO présente ses condoléances à sa famille et à ses amis.



M. MARECHAL, entouré de M. MAREST (Directeur du Département AI) qui fut longtemps son proche collaborateur, et de M. CHAPUS, secrétaire général du CLAL.

L'ARCHE

FONTENAY DEUX EMPLOYÉS,

Jean François DEVIERY (Service Entretien).

François USEL (Service outillage).

Ils ont un passe-temps peu ordinaire : la collection de silex taillés et polis.

CLAL-INFO leur a posé quelques questions.

Q : Dans quelles circonstances vous est venue cette passion ?

M. DEVIERY : Il y a 9 ans que je m'intéresse à l'archéologie, exactement depuis l'été 1971.

Tout a commencé dans le Jura à la colonie



Percuteurs pour débitage de silex

de vacances organisée par M. le Curé de Chaumes en Brie.

Nous visitons un lieu de fouilles (le Site Syam-Cornu près de Champagnole) dirigé par M. André BERTHIER.

On nous expliqua que la localisation du site d'Alésia n'avait encore jamais été établie avec certitude.

La fameuse question que tous les archéologues se posent avec ASTÉRIX est la suivante :

« Mais où donc est passé Alésia ? »

Une visite du chantier de fouilles a permis de nous donner une réponse :

« C'est ici que Vercingétorix a dû se rendre à César ».

Si ce n'est pas encore une certitude absolue, c'est une hypothèse qui se vérifie un peu plus à chaque campagne de fouilles.

OLOGIE

UNE MEME PASSION !



A gauche M. USEL, à droite M. DEVIERY

Et, depuis ce jour, je les aide dans leur lourde tâche en allant y passer mes vacances.

Pendant 7 ans, je me suis intéressé aux Celtes, aux Gaulois et à la conquête de la Gaule par Jules César, et depuis 2 ans, je suis passionné par la préhistoire.

M. USEL : Pour moi, c'est très simple.

Il y a un an, j'ai demandé à Jean François où il passait ses week-ends. « Dans les champs à rechercher des outils préhistoriques » m'a-t-il répondu.

J'ai été très attiré et depuis je suis moi aussi un chercheur acharné, encore qu'amateur.

Q : Quand s'effectue votre prospection, et comment ?

M. DEVIERY : On peut estimer que la couche archéologique se trouve à environ 60 cm en-dessous du niveau du sol. Les labours, par une mécanisation de plus en plus poussée, sont effectués en profondeur et font remonter de la terre neuve chaque année. Le bon moment pour aller trainer dans les champs labourés est l'hiver, après que les pluies et les gelées ont effrité la terre.



Q : Que vous procurent ces recherches ?

M. DEVIERY : Quand je trouve une hache, ou une pointe de flèche, c'est plus fort que moi, je crie de joie.

Parfois il arrive qu'après avoir passé 3 heures dans les champs, je rentre bredouille, mais toujours de bonne humeur. Je garde le moral, je n'ai pas perdu mon temps, j'ai fait une bonne balade dans la campagne. Vous savez, la nature est une présence indispensable ; et le soir, contempler sa collection est un vrai délassement. François ne me contredira pas, nous avons les mêmes idées.

Q : Quels sont les outils qui composent votre collection ? Quel est leur âge ?

M. USEL : Tous les outils classiques de la préhistoire : haches en pierre taillée, et en pierre polie, grattoirs, burins, perçoirs, bifaces, hacheraux, lames, flèches, casse-têtes, etc...

La plupart sont de l'époque néolithique (1.000 à 8.000 av. Jésus Christ). On peut trouver du paléolithique moyen et du paléolithique inférieur.

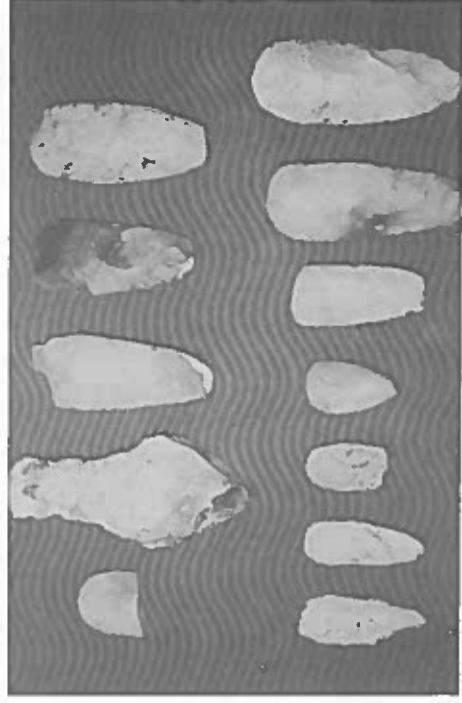
Messieurs Deviercy et Usel seraient heureux de connaître les autres membres du CLAL qui partagent leur passion. CLAL-INFO leur souhaite bonne chance dans leur recherche d'outils préhistoriques.

POUR EN SAVOIR PLUS,
voir page 43

Il suffit alors d'avoir une paire de bottes, une musette, un grattoir, et une très bonne vue.

Q : Avez-vous une technique particulière ?

M. USEL : Non. Il faut surveiller attentivement les pentes, les versants exposés au soleil levant, les abords des sources, mares, lavoirs et surtout les vallées. Les labours font parfois apparaître des « fonds de cabanes préhistoriques ». Nous utilisons beaucoup les cartes d'état-major au 1/2500 pour repérer les lieux-dits.



Haches polies, haches taillées et casse-tête

infosport — ils courent...



le cross du FIGARO

LE 20-21 DÉCEMBRE 1980

CLOTURE DES INSCRIPTIONS LE 6 DÉCEMBRE

Pensez à vous inscrire ! Voyez pour cela votre Service du Personnel.

Cette compétition, qui réunit chaque année plus de 30 000 personnes dans les allées du Bois de Boulogne, est ouverte à tous à partir de 10 ans pour les filles, de 11 ans pour les garçons, sans limitation pour les «vieilles pointes» ! Et le nombre des participants n'est pas limité.

A l'issue des épreuves, plusieurs classements :

- classement individuel
- classement par famille (à partir de 3 personnes)
- classement par entreprise
- au sein du Comptoir, classement par établissement (sur les 7 meilleurs classements individuels toutes catégories). Classement suivi de l'attribution d'une coupe actuellement détenue par les usines de Noisy. Cette coupe restera la propriété de l'établissement qui l'aura remportée trois années consécutives ou non.

HARDIS LES BRAVES !

Un jeune héros du cross 1979.



JOURNÉE SPORTIVE DE FERRIERES

CROSS : CLASSEMENT DU CHALLENGE CLAL.

1ère année - Coupe offerte par le Comité d'établissement du siège.

1e - Bornel	28 points
2e - Siège	33 points
3e - Noisy-Métallurgie	34 points
4e - Fontenay	42 points

La coupe sera attribuée à l'Établissement qui le premier l'aura gagnée 3 fois consécutives ou non.

CLAL-SPORTS, une équipe à suivre !

Et même à rejoindre ; car si elle est composée pour l'instant de joueurs du siège et de Noisy-Affinage, elle est ouverte à tous ceux qui désireront s'y retrouver, de tous nos établissements.

Elle est engagée dans le «Critérium du samedi» (qui comporte un championnat et une coupe). Elle y joue en première division, groupe J.

Un score prometteur pour son premier match de l'année, le 20 septembre :

CLAL-SPORTS bat RC-PARIS Xe : 7-0

le feu aux pointes

Les Tuileries, 3 octobre, 9 heures. Ils sont partis ! Ils ont l'habitude des départs sur les «chapeaux de roue», puisqu'il s'agit des sapeurs-pompiers des six compagnies du centre de Paris. 5,400 km de cross pour entretenir la forme ! En regardant bien, parmi ces fiers militaires vous auriez pu reconnaître quelques membres du service de Sécurité du CLAL invités une fois encore à cette épreuve, la 5e du genre. A l'arrivée on retrouve M. ROSA à la 53e place, MM. CORTIANA à la 58e, TRICOIT à la 67e et BAOUR à la 69e. Tandis que M. CORBIERE terminait à la 9e place chez les vétérans.



H.D.Z. HOLLANDE

1	D	O	M	E	S	T	I	C	I	T	E	S
2	U	R	A	N	I	E	O	U	T			
3	P	E	C	T	O	R	A	U	X	T	E	
4	L	M	U	I	N	O	L	E	R	A		
5	I	U	L	E	P	A	R	T	I	R		
6	C	S	A	R	D	A	S	U	R	B	I	
7	A	S	A	L	I	A	S	U	N			
8	T	P	S	I	L	A	N	E				
9	I	A	L	A	B	E	C	O	L	E	S	
10	O	S	T	I	E	M	A	T	E	S		
11	N	S	N	U	E	L	A	N	U			
12	S	Y	N	T	H	E	T	I	S	E	U	R

S.E.M.P. ESPAGNE

M. PERMUY EN ESPAGNE :

Après quatre années passées en France, où il a rempli plusieurs missions, —en dernier lieu celle de Directeur de Département au sein de la Direction Commerciale Applications Industrielles— M. Permuy rentre en Espagne pour assurer de nouvelles responsabilités dans le cadre de la Direction Générale de la Sociedad Espanola de Metales Preciosos, filiale du Comptoir, dont il sera le secrétaire général.

EVENEMENTS FAMILIAUX

NAISSANCES

FCA VALLECAS

JUANLUIS, fils de Diego Huertas Reyes, le 21 6 80.

LUZ MARIA, fille de Jose L. Gonzalez Cortes, le 26 6 80.

RAUL, fils de Gabriel Cobo Jimenez, le 29 6 80.

CAROLINA, fille de Antonio Abad Calvo, le 1 7 80.

SOLEDAD, fille de Claudio Moles Zarco, le 10 7 80.

RAFAEL, fils de Rafael Luque Ortiz, le 20 8 80

JONATAN, fils de Jaime Gomez Alvarez, le 7 9 80.

REBECA, fille de Francisca Ruiz Ros, le 31 5 80.

RICARDO, fils de Gregorio Lopez Campo, le 30 9 80.

SEDE SOCIAL

OSCAR, fils de Jose L. Sanchez Perez, le 23 7 80.

NAISSANCES

MICHAEL, fils de M. ASSELMAN (Export), le 2 9 80.

CHRISTIAN, fils de M. SCHERPENZEEL (Métaux Précieux), le 9 9 80.

MARIAGES

Mlle I. SCHELTES (Sce Apprêts) avec M. A. VOS, le 14 8 80.

Mlle P. DE HAAN (Sce apprêts) avec M. DAWYLAH, le 12 9 80.

JUBILÉES

M. W. CARMIGGELT, représentant fournitures et bijoux, le 1 9 80, (25 ans).

M. A. STERKENBURG, (Sce Atelier Outils), le 3 10 80, (25 ans).

RETRAITE

M. H. CREEMER, le 1 11 80.

DÉCÈS

M. J. M. WESTENDORPT, le 16 8 80, (départ retraite en 72).

SUC. CORDOBA

PEDRO JAVIER, fils de Manuel Vazquez de la Torre, le 15 3 80.

MARIAGES

FCA. VALLECAS

Miguel A. Navarro Perez avec Soledad, le 9 5 80.

Jose L. Moreno Frontela avec Margarita, le 2 8 80.

Francisco Perez Sanchez avec Eugenia I., le 30 8 80.

SEDE SOCIAL

Bernardino Lopez Diez avec M. Nieves, le 26 7 80.

Pilar Sierra Fuentes avec Jose Luis, le 26 7 80.

Candio Calvo Diaz avec M. Soledad, le 22 8 80.

Antonio Villar Martinez avec Carmen, le 6 9 80.

SUC. BARCELONA

M. Isabel Gallardo Espinosa avec Ramon, le 19 7 80.

FCA HOSPITALET

Juan Rovi Delgado avec Carmen, le 24 7 80.

SERVICE MILITAIRE

FCA VALLECAS

Miguel A. Sanz Zafra, départ le 4 7 80.

SEDE SOCIAL

Enrique Fraile Coello, départ le 23 8 80.
Antonio Arillo Valdivia, départ le 25 8 80.
Francisco Tejero Muhoz, départ le 3 10 80.

RETRAITE ANTICIPÉE

FCA HOPITALET

Jose Sanchis Ferri, le 30 6 80.

Julian Giralt Vives, le 31 7 80.

Jose Lasala Llop, le 31 8 80.

DÉPARTS EN RETRAITE

FCA VALLECAS

Carlos Yahez-Sedeho Ozon, le 30 6 80.

Isidro Perez Camacho, le 30 9 80.

SEDE SOCIAL

Beatriz Diaz Mediero, le 2 10 80.

SUC VALENCIA

Lucia Silva Barcia, le 30 6 80.

SUC CORDOBA

Manuel Alen Toca, le 12 6 80, (départ temporaire).

DÉCÈS

FCA VALLECAS

Fedrico Perez Nuhez, le 30 7 80, (retraité).

SEDE SOCIAL

Manuel Jimenez Gonzalo, le 10 7 80.

PRIX-FIDELITÉ

FCA VALLECAS

Juan Ros Gutierrez, 20 ans.

FCA HOSPITALET

Francisco Daza Zurita, 20 ans.

**POUR EN SAVOIR PLUS
QUELQUES LIVRES**

- La bataille d'Alésia en Franche-Comté (total archéologie Paris 75016).
- La préhistoire française C. N. R. S. (3 volumes).
- Dictionnaire de la préhistoire (Larousse).
- Initiation à l'archéologie et à la préhistoire (Editions archéologia - en librairie -).

ASSOCIATIONS

Bulletin du groupement archéologique de Seine et Marne.

Pour tous renseignements :

Archives départementales de S & M
Préfecture
77010 MELUN

Bulletin de l'Association Lemme et Saine d'Intérêt Archéologique.

Pour tous renseignements :

Monsieur Paul SYRE
La Fontaine Odin
Courbouzon
39000 LONS LE SAUNIER



VACANCES A LA NEIGE POUR VOS ENFANTS

Comme nous vous l'annonçons dans notre n° 38, des séjours à la neige sont proposés aux enfants du personnel pour les vacances de Noël 80.

Les centres de séjours seront vraisemblablement les mêmes que ceux des vacances de Pâques.

Les parents intéressés par cette formule doivent s'adresser sans tarder au service du personnel de leur Etablissement.

**INFO
SERVICE**

les avantages sociaux au clal

Il y a bien sûr, ce qu'impose à toutes les entreprises la loi.
Il y a aussi, sur certains points, les précisions apportées, pour chaque branche d'activité par la Convention Collective qui la régit (au CLAL, celle de la Métallurgie). Dans beaucoup de cas, le CLAL va plus loin encore et apporte des améliorations propres à la Maison.

Pour y voir plus clair consultez ce tableau : vous y trouverez, sous forme très synthétique, le point le plus récent sur la question.

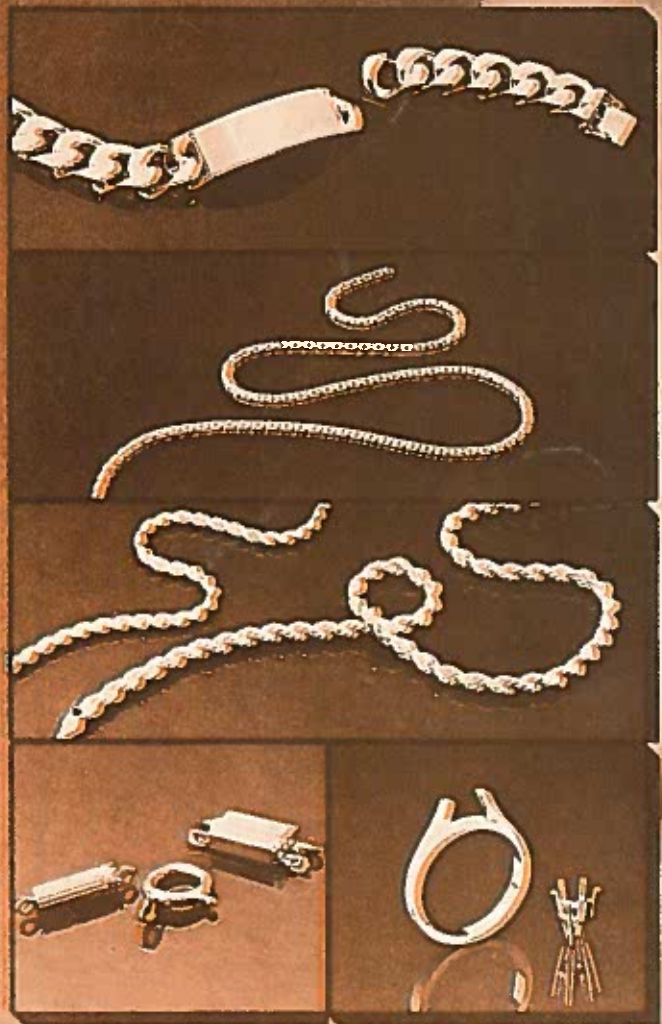
	Dispositions légales	Dispositions Convention Collective de la Métallurgie	Dispositions appliquées au CLAL
CONGÉS PAYÉS	24 jours ouvrables	idem dispositions légales	idem dispositions légales
1 - Congés normaux		10 ans 15 ans 20 ans	idem dispositions Convention idem dispositions Convention 20 ans
2 - Congés supplémentaires d'ancienneté « mensuels » sauf maîtrise forfaitée		1 jour 2 jours 3 jours	idem dispositions Convention idem dispositions Convention 20 ans
3 - Congés supplémentaires maîtrise forfaitée		10 ans 15 ans 20 ans	Congés de disponibilité - 3 ans dont 1 an dans fonction : 2 jours - 5 ans dont 2 ans dans fonction : 5 jours
4 - Congés supplémentaires Cadres		- 1 an ancienneté + âge 30 ans : 2 jours - 2 ans ancienneté + âge 35 ans : 4 jours	Congés de disponibilité - idem ou 2 ans ancienneté sans condition d'âge - 2 ans ancienneté + âge 35 ans ou 4 ans ancienneté : 5 jours si pas plus de 2 jours d'absence dans l'année écoulée : 2 jours
5 - Congés d'assiduité (sauf personnel en 3 x 8)			
6 - Congés d'assiduité du personnel en 3 x 8			
7 - Congés spéciaux mères de famille	mère de moins de 21 ans : 2 jours par enfant à charge	idem dispositions légales	1 jour par tranche de 3 mois sans absence + 2 jours si pas plus de 5 jours d'absence dans l'année écoulée mère de plus de 21 ans : 1 enfant : 2 jours 2 enfants : 3 jours 3 enfants : 4 jours 4 enfants et + : 5 jours
8 - Congés « ponts »			2 ponts par an chômés et payés
9 - Congés de réduction progressive d'activité, personnel 60 ans et +			Congés spéciaux dont durée et paiement sont fixés proportionnellement à l'âge et ancienneté
10 - Congés pour événements familiaux « mensuels » Mariage salarié enfant grossesse naissance décès conjoint enfant père et mère frère et sœur beau-père et belle-mère grands-parents et petits-enfants hospitalisation conjoint enfant, père ou mère si seul	4 jours 1 jour 16 semaines, 6 mois à partir 3e enfant congrés paternité : 3 jours 2 jours 2 jours 1 jour	idem dispositions légales idem dispositions légales 3 jours 2 jours 2 jours 1 jour	5 jours + 1 jour si déplacement > 120 km 1 jour } ou difficulté moyen transport prouvée idem dispositions légales idem dispositions légales } idem dispositions Convention + 1 j. si déplacement > 120 km ou difficulté moyen transport prouvée
11 - Congés pour événements familiaux « Cadres »	idem mensuels	idem mensuels, ou fixation de gré à gré selon cas	1/2 jour ou éventuellement 1 jour selon situation familiale idem dispositions Convention Collective
PRÉVOYANCE SOCIALE			
12 - Décès, invalidité totale « mensuels »	Capital SS (90 fois le « gain journalier » servant de base au calcul de l'indemnité journalière arrêté de travail)	idem dispositions légales	Régime collectif Groupe Drouot voir notice Selon cas, soit versement d'un capital (célib., veuf, divorcé), soit versement d'un capital + rente conjoint + maj. pour enfant à charge.
13 - Décès, invalidité totale « Cadres »	idem mensuels	Assurance décès obligatoire, cotisation 1,50 % limitée au sal. plaf. SS. En principe garantie d'un montant égal à 150 % sal. plaf. SS + 25 % par enfant à charge.	Régime collectif Groupe Drouot, option : soit versement d'un capital soit versement d'un capital moindre + rente conjoint.
14 - Invalidité partielle longue maladie	Indemnités journalières SS	idem dispositions légales	Régime collectif URRPIMMEC, versement indemnités complémentaires + rente incapacité s'il y a lieu.
15 - Garantie maladie	Remboursement SS limité par ticket modérateur	idem dispositions légales	Régime collectif Drouot, voir notice, remboursement complémentaire
16 -			Participation CLAL de l'ordre de 50 %
VACANCES ENFANTS	17 - Allocations vacances 18 - Séjour de vacances été ou hiver		En 1980, 163 F par enfant à charge jusqu'à 18 ans Participation CLAL : 50 % 1er enfant, 60 % 2e enfant et plus
PRIME PRÉSENCE CONTINUE ET MÉDAILLES DU TRAVAIL	Médaille du travail à partir de 25 ans		Attribution selon barème à partir de 20 ans et par tranche de 5 en 5 ans jusqu'à 43 ans de présence



The French Connection

A woman begins with the quality of her own natural beauty ~

Findings by Pennellier of France share this original quality, allowing the craftsman jeweller to finish his product with perfect confidence.



D. Pennellier & Co. Ltd.

*Findings, Chains and Bracelets,
Bullion Dealers, Wire and Sheet.
All current Gold and Silver.*

*M. Hutton Garden, Luton, Bedford.
Tel: 01462 4064 01462 4617/2
Telex: 27626*