

CLAL-INFO

N°76

JANVIER,
FEVRIER,
MARS 90

Le CLAL mobilise
ses divisions



Publication gratuite
réservée au personnel
du Comptoir Lyon-Alemand- Louyet

Sommaire



2 L'or de la terre

8 Le CLAL mobilise ses divisions

13 Repérage technique

16 La tréfilerie de bas en haut (BL)

20 Le CCE

22 Learning english with a computer

24 Des GP voyagent (FT)



26 Journée portes ouvertes (VL)

28 Les GP suivent le produit (NYM)

29 Parlons-en

31 En bref (FT)

32 Carnet - Nominations

Directeur de la publication : M. Masounave
Rédactrice en chef : P. Trigalo
Correspondants : H. d'Again, A. Lapostolle, B. Poncet, Ph. Quinquet, G. Talon, S. Vandernothe, B. Vernières
Photos : Correspondants, D. Velard
Maquette : D. Pujos
Illustrations : D. Sutter
Photocomposition CLAL : C. Santi
Impression : Rozier

REPRODUCTION INTERDITE SANS AUTORISATION

CLAL-INFO est une réalisation du service Formation-Communication-Information.

1990

L'année 1989 a été marquée par une progression sensible de l'activité dans la plupart de nos métiers.

Les efforts de tous ont permis de profiter de cette conjoncture exceptionnelle et chacun d'entre vous a pu suivre la progression de nos résultats sur les courbes qui sont désormais affichées chaque mois dans les Etablissements.

Si nous pouvons, avec raison, nous réjouir de cette évolution, nous ne devons pas pour autant oublier l'avenir.

A de nombreuses occasions, au cours de ces dernières années, M. BAGORY et moi-même avons évoqué le Grand Marché Européen de 93. Les changements profonds qui sont actuellement en cours dans l'Europe de l'Est sont, de plus, susceptibles d'élargir encore le champ d'action de ce Marché.

Devant cette mutation qui présente, certes, des risques, mais qui est aussi porteuse de chances très importantes, notre vieille Maison doit plus que jamais accélérer sa propre mutation.

Je suis certain qu'il nous faudra réagir plus vite et avec plus de hardiesse aux attaques ou aux opportunités auxquelles nous ne manquerons pas d'être confrontés.

C'est la raison des profondes modifications de structures que nous mettons en place le 1^{er} janvier 1990 et qui visent essentiellement à donner à chacun des métiers, que le CLAL exerce, ses propres instruments de production, de gestion et de décision.

Mais pour importantes qu'elles soient, ces modifications de structures ne constituent qu'un cadre à l'intérieur duquel nous devons engager une action en profondeur nécessitant le concours de tous.

Nous réussirons dans la mesure où l'action entreprise est le reflet d'une volonté commune.

Vous avez largement montré votre attachement à la Maison et votre désir de la faire progresser.

C'est donc avec beaucoup de confiance dans notre avenir que je vous adresse, ainsi qu'à vos familles, mes meilleurs vœux pour l'année 1990.

Philippe MALET

L'OR LA TERRE



Particules d'or, pres de S. un...
Préparé de métaux lourds...
Gardes J. A. S.

La production d'or connaît actuellement un renouveau très sensible dans le monde pour diverses raisons. Les notions connues jusqu'à maintenant risquent d'être bouleversées dans les prochaines années. La France elle-même participe à cette nouvelle ruée vers l'or. CLAL-INFO a interrogé M. H. Ahmadzadeh, enseignant-chercheur en géologie à l'École des Mines d'Alès, sur les gisements et les méthodes d'exploitation de l'or.

LA RENAISSANCE DES MINES D'OR
L'or en 1968, son cours, de l'ordre de 35 USD l'once*, a connu une remontée soutenue pour atteindre le sommet historique de 850 USD en janvier 1980 au

fixing de Londres, pour retomber ensuite jusqu'à un creux de 300 USD vers 1985. Il s'est redressé depuis pour frôler les 500 USD fin 1987, avant de se stabiliser à son niveau actuel de l'ordre de 400 USD en moyenne. Les principaux facteurs de ces fluctuations ont été particulièrement bien exposés dans l'article de B. Nisic, analyste financier de la Banque Louis Dreyfus en 1987 (in Chronique Recherche Minière n° 488), ou plus récemment dans un article de l'Express du 8 décembre 1989.

La hausse du prix de l'or d'une part et la récession prolongée de l'industrie des métaux de base d'autre part ont dynamisé diverses compagnies minières qui trouvaient là une source de diversification intéressante. Les investissements s'éloignaient de l'Afrique du Sud et de ses pro-

blèmes politiques et sociaux pour se polariser sur des gisements moins riches, mais plus sûrs. Les techniques minéralurgiques ont également connu des progrès continus, mais sans révolution, et ont permis l'exploitation rentable des gisements à plus basse teneur avec un coût de production moins élevé, notamment avec l'introduction de plus en plus répandue des techniques d'extraction de l'or, telles que le charbon en pulpe et la lixiviation en tas. C'est ainsi que l'industrie de l'or a connu un véritable "boom" dans les années 80, en dehors de l'Afrique du Sud et des pays tels que les Etats-Unis, le Canada, l'Australie. Beaucoup d'autres pays en Australasie, en Amérique du Sud, en Afrique et même la Chine vivent actuellement une nouvelle "ruée vers l'or" !

En raison de la mise en exploi-

tation de nouveaux gisements, la production des pays à économie de marché est passée de 945,7 tonnes en 1975 à 1.280,8 tonnes en 1986 et pourrait atteindre 1.550 tonnes vers 1990 selon les prévisions de la Consolidated Gold Fields. Alors que la part de la production sud-africaine a régressé de 713,4 tonnes à 640 tonnes, la production des Etats-Unis est passée de 32,4 tonnes à 108 tonnes, celle du Canada de 51,4 tonnes à 107,5 tonnes et celle de l'Australie de 16,3 tonnes à 75 tonnes. Parmi les principales causes de ce dynamisme et de la prospérité des mines d'or dans les pays cités ci-dessus, il faut également signaler les méthodes innovatrices de financement de nouveaux programmes d'exploration et de développement, telles que les prêts sur or, l'émission d'emprunts liés à l'or. D'autre part,

les mines australiennes sont exonerées d'impôt et la décision du Gouvernement Fédéral à la fin de 1986 de maintenir cette exonération a été un facteur très favorable à l'avenir des mines d'or dans ce pays. En effet, depuis 1986, une soixantaine de nouvelles mines sont entrées en exploitation en Australie. La production des pays de l'Est peut être estimée à 300-350 tonnes par an. La Chine a fait également un gros effort à l'investissement sur ses mines d'or. La production augmente très sensiblement d'une année sur l'autre et les réserves doublent grâce à la découverte de nouveaux gisements. La Chine pourrait se trouver parmi les premiers producteurs mondiaux d'ici quelques années.

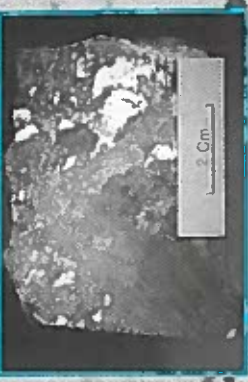
Cette renaissance des mines d'or pose le problème de la surproduction et de l'accroissement de l'offre face à la demande. Selon les analystes financiers, plusieurs facteurs interviennent en faveur du maintien, voire de la hausse du cours de l'or :

- la demande plus soutenue de la bijouterie grâce aux efforts promotionnels du Conseil Mondial de l'or, créé à Genève depuis quelques années. Les sociétés membres du Conseil versent 2 USD par once produite à cet organisme dont l'objectif est de promouvoir la vente de l'or physique. Ce Conseil s'est substitué à Intergold, organisme sud-africain ayant la même activité.
- l'accumulation des problèmes d'ordre économique, monétaire et politique susceptibles d'influer positivement le cours de l'or ; le récent mini crack boursier, la désescalade des taux des intérêts aux Etats-Unis, ainsi que les bouleversements récents dans les pays de l'Est créent un

climat d'incertitude sur les marchés financiers envers la monnaie américaine et les bourses de valeurs. Les analystes financiers sont plutôt optimistes pour l'avenir du métal jaune et certains prévoient un rebondissement rapide du cours de l'or jusqu'à 600 dollars. Cependant, comme l'a dit récemment J.-B. Guyon de la Banque Louis Dreyfus : " une consolidation s'impose " et " les investisseurs doivent éviter le comportement moutonnier " (l'Express du 8 décembre 1989).



Les mineurs de la région de la Grande-Bretagne (Cévennes) au début du siècle.



Un minerai d'or riche en sulfures, mine de Salsigne.



Chevalement du Puits Gaston de l'ancienne mine d'or de Cheni, dans le Limousin. La production a été de 7,5 tonnes d'or.

Or associé au mispickel (Fe As S). Vue au microscope métallographique. Provenance : la mine du Bourneix.



Dargaud Suisse S.A. 1986 - de Morris & Vidal

LES PRINCIPAUX TYPES DE GISEMENTS D'OR

La valeur économique d'un gisement n'est pas sans relation avec sa typologie. Les méthodes et les techniques de prospection, l'exploitation et le traitement qui conditionnent les coûts de production et la durée de vie d'une mine en dépendent essentiellement.

Des critères différents peuvent être utilisés pour la classification typologique des gisements d'or, tels que :

- la nature et l'âge de l'environnement géologique ; c'est ainsi que l'on peut distinguer, par exemple, les gisements " géants " des vieux boucliers (les portions de l'écorce terrestre d'âge précambrien, formées il y a plus de

2 milliards d'années), comme ceux de l'Afrique du Sud, l'Australie, le Canada et le Brésil, de ceux des chaînes de montagnes plus récentes (d'âge tertiaire, environ) de la côte ouest de l'Amérique du Sud et de l'Amérique du Nord ou ceux du Sud-Est asiatique tels que l'Indonésie, les Philippines, la Papouasie-Nouvelle Guinée.

Cette classification utilise donc les " époques géologiques " :

- Lieu de mise en place, mode de température de formation définissant la géométrie et la forme de la minéralisation, la nature des minéraux et les éléments chimiques associés. Cette classification " génétique " doit tenir compte également de la nature des roches constituant l'encaissant de la minéralisation et de son évolution spatio-temporelle.

Trois grands groupes de gisements comportant chacun plusieurs types peuvent être distingués comme suit :

Les gisements liés aux sédiments et roches d'origine volcanique sous-marine.

Ces gisements se caractérisent par leur forme en strates, amas ou lentilles " concordant " dans leur environnement géologique recoupé parfois par des filons. Ils sont plus ou moins riches en minéraux de sulfure tels que pyrite (Fe S), chalcopryrite (Cu Fe S₂), arsenopyrite (mispickel Fe As S), etc... Les grands gisements de Homestake aux États-Unis, Nocanda au Canada, Morro Velho au Brésil, Abuasi au Ghana, Kolac en Inde, Mount Morgan en Australie et Ku'okos au Japon sont à rattacher à ce groupe.

Les gisements discordants dans leur environnement et " recoupant " les roches encaissantes.

Plusieurs types d'événements géologiques peuvent contrôler ces minéralisations :

- le contrôle par un réseau de fracturation définissant des zones intensément broyées et déformées, imprégnées de silice, apélées " shear-zone " ou zone de cisaillement. La plupart des grands gisements canadiens (Hemlo, récemment découvert), australiens (Kalgoorlie) ou sud-africains (Barberton) sont de ce type. La majorité des gisements d'or français, notamment ceux du Limousin (Bourneix, Laurieras) appartiennent à ce type, mais sont de dimension plus modeste.
- Le contrôle par une intrusion de grande masse de roche magmatique refroidissant en profondeur (plutonique) ou près de la surface (volcanique). La minéralisation peut se répartir soit à l'intérieur de la roche magmatique

que dispersée (disséminée) en petits points (type Porphyry Copper), comme c'est le cas des très grands gisements de Bingham aux États-Unis ou Ok Tedi en Papouasie-Nouvelle Guinée. Il s'agit là de gisements à très gros tonnage, mais très basse teneur (de l'ordre de 0,2 g/t à Bingham) ; ou alors la minéralisation se répartit en amas de substitution dans les roches encaissantes (type skarn), comme c'est le cas du gisement de Carlin aux États-Unis ; ou bien encore en filons magmatiques (type filons centés sur intrusion ou dans les volcanites récentes). Parmi ce type de minéralisation, on peut citer les filons de Californie, du Mexique, de l'Indonésie, des Philippines, du Japon ou du Mont Apuseni en Roumanie. Il s'agit souvent là de gisements à ton-

nage moyen à faible, mais à fortes teneurs.

Les gisements " détritiques " et " secondaires " avec les subdivisions suivantes :

- les placers anciens (conglomérats : alluvions anciens consolidés par un ciment avec le monstreux gisement de Witwatersrand en Afrique du Sud, Tarkwe au Ghana et Jacobina au Brésil,
- les placers récents (alluvions secondaires dite " supergène " issus des zones d'oxydation des gites primaires.

Ces deux derniers types de gisements sont en général de dimension modeste et limités à la proximité immédiate des gisements primaires.

à 513.

- BACHE J.-J. (1982). Les gisements d'or dans le monde. Essai de typologie quantitative. Mémoire B. R. G. M. n° 118.
- LAPORTEA (1980). L'archéologie et l'histoire au service de la recherche minière. Un exemple d'application. Les gisements aurifères du Limousin et de la Marche. Thèse Université de Paris. Publié dans le Bull. du B. R. G. M.
- GUIOLLARD P. - Ch. (1988). Petite histoire des grandes mines d'or françaises. ISBN 2-9502503-0-0.
- LE BRIS M. (1988). La fièvre de l'or. Découvertes Gallimard/Aventures n° 34.

BIBLIOGRAPHIE

- Chronique de la recherche minière n° 488, Sept. 1987. Editions B. R. G. M. Numéro spécial consacré à l'or. " De la recherche scientifique à la recherche minière "
- Matières Premières, numéro spécial de Dossiers et Documents du " Monde " Avril 1985.
- L'usine Nouvelle n° 11, 17 Mars 1988, p. 38-39.
- L'Express, 8 Décembre 1989, p. 135-136.
- Major new projects and expansion programmes. Gold, Min. Mag, 1989, vol. 160 n° 6, p. 508

contiennent souvent de l'argent (jusqu'à 40 % ou plus, et elles sont alors dites électrolytiques). Un procédé de mercure, cuivre, Bismuth...
- or natif en particules, plus ou moins grossières, associé aux divers minéraux tels que sulfures, quartz, carbonate, etc... On procède d'abord à un concassage et au broyage du minerai pour atteindre la maille de libération de l'or. Selon les cas, une pré-concentration gravimétrique est nécessaire pour la récupération des grosses particules d'or qui perturbent souvent la suite du traitement. La méthode minéralurgique couramment employée est la flottation du minerai une fois broyé, en utilisant la différence de tension superficielle des divers minéraux présents immergés dans un liquide avec des agents moussants, collectants et activateurs. On obtient ainsi un concentré sulfuré con-

tenant l'or qui est ensuite traité par voie pyrométallurgique et chimique pour l'extraction et l'affinage de l'or.
- les sulfures aurifères tels que la pyrite ou le mispickel où l'or n'est pas exprimé minéralogiquement, mais contenu dans le réseau de ses sulfures. Le minerai est alors " réfractaire " : il existe aussi des minéraux d'or tels les tellurures d'or (calavérite Au Te₂, Patzite Ag, Au Te₂) ou encore malodonite (Au₂ Bi), Aurstibite (Au Sb₂), etc...
Dans tous les cas, les tendances actuelles sont vers les méthodes de cyanuration et surtout la lixiviation en tas. Cette technique, connue depuis longtemps, mais appliquée récemment dans le cas de l'or, consiste en une mise en tas du minerai sans broyage poussé et un arrosage de ce tas par une solution de cyanure de sodium qui dissout l'or contenu

dans le minerai. La récupération s'effectue ensuite sur la cathode d'un bain électrolytique. Un procédé biochimique par des bactéries rend la lixiviation encore plus efficace.
L'utilisation de ces techniques permet de baisser très sensiblement les coûts de production. En ce qui concerne les méthodes d'exploitation, les tendances actuelles vont vers les exploitations à ciel ouvert (en carrière), avec des teneurs de coupure plus basses (5 à 3 g/t).

L'OR EN FRANCE

De nombreux articles et ouvrages ont déjà traité de l'histoire et des anciennes mines d'or en France (voir bibliographie ci-

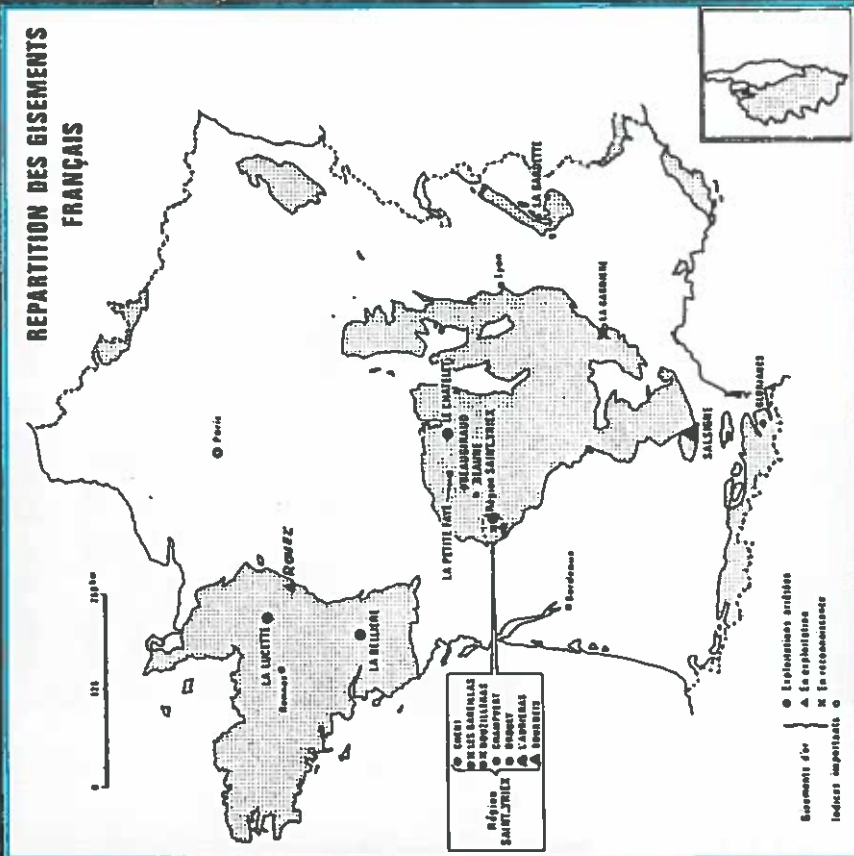
dessus). Nous parlerons ici des mines en activité actuellement. La mine de Salsigne dans l'Aude constitue la plus grande mine d'or française avec une production depuis 1992 jusqu'à nos jours de 80 tonnes d'or et de 200 tonnes d'argent et d'autres produits tels que le bismuth, l'acide sulfurique et l'anhydride arsénieux. La production actuelle est de l'ordre de 1,5 t/an d'or. Du point de vue du type de gisement, il s'agit d'une minéralisation en forme de lentille sulfurée stratiforme liée aux activités volcaniques sous-marines (avec certaines réserves sur l'origine, donc du type A), recoupée par des minéralisations filoniennes plus récentes. L'exploitation s'effectue à ciel ouvert et en souterrain. L'or, extrêmement fin ou invisible même au microscope, est initialement associé aux divers sulfures, plus particulièrement au

mispickel. La teneur moyenne du minerai, à l'entrée de l'usine, varie de 6 à 20 g/t d'or. Le procédé de traitement consiste en une flottation qui permet d'obtenir un concentré sulfuré de 30 à 120 g/t d'or qui est ensuite grillé pour donner une matte de fondue contenant 600 g/t d'or. Depuis maintenant un an, cette mine utilise la technique de cyanuration en cuve pour traiter ses anciens rejets de flottation (6 millions de tonnes), qui contiennent encore 1,5 à 2 g/t d'or. Cette technique, qui permet la production de " doré " sur la mine, va remplacer progressivement la flottation.
La mine de Bourneix, située à 40 kms au sud de Limoges, a été découverte dans les années 70 par le B. R. G. M. - Pennaroya sous les anciens travaux miniers datant de l'époque gallo-romaine et est rentrée en exploitation en

1982. En 1987, la Cogéma a racheté cette mine qui produit 0,5 à 0,6 t/an d'or. Le gisement est de type Shear-zone (type B, dit " discordant "), à or libre associé aux divers sulfures ou inclus dans le quartz. L'exploitation est souterraine avec localement des tentatives à ciel ouvert. Les teneurs moyennes sont de l'ordre de 10-15 g/t d'or, mais elles peuvent atteindre quelques centaines de g/t sur certains chantiers de la mine.
Depuis la reprise de ce gisement par la Cogéma, un très grand effort d'investissement en exploration et développement a conduit à la réouverture d'un autre site d'exploitation (Laurières), à quelques dizaines de kms du premier site (Cros-Gallet) et à la construction d'une nouvelle usine de traitement de 800 t/j de minerai, à côté de l'ancienne usine de 300 t/j.

L'introduction de la technique de cyanuration dans cette mine est en projet d'étude et de réalisation.
Signalons enfin l'ouverture d'une mine d'or (SOMINOR), dans la Sarthe près du Mans en janvier 1989 sur la zone oxydée (cha-peau de fer) d'un amas sulfuré, qui va produire une tonne d'or fin 1990.
De nombreux permis de recherche sont actuellement demandés en France, principalement dans le Massif Central (en Montagne Noire et en Cévennes), mais aussi dans les Pyrénées et dans le Massif Armoricain.
Il faut également ajouter une production artisanale par orpaillage qui peut être estimée à quelques centaines de kg/an (Métropole et Guyane). L'avenir de l'or paraît propice même en France, malgré sa très faible production actuelle.

* USD : dollar américain once : 31,1035 grammes.



LE CLAL MOBILISE SES DIVISIONS

**La nouvelle
organisation
de la société**

“ Si nous ne voulons pas perdre notre identité dans le contexte concurrentiel des années qui viennent, il ne suffit pas que nous poursuivions notre progression actuelle. Nous devons atteindre un niveau de performance global nous plaçant parmi les meilleurs.

Ceci implique que, pour certaines de nos activités, nous soyons les premiers, au moins au niveau européen, dans les métaux précieux comme dans les métaux spéciaux.

Voilà l'ambition que nous devons avoir ; voilà le défi que nous devons relever. ”

Ainsi s'exprimaient notre Président, M. Malet, et notre Directeur Général, M. Bagory, dans une lettre aux Cadres de la Société. C'était le 18 octobre dernier.

Des mots ?

Trois mois après, à peine, le CLAL est lancé à vive allure dans une audacieuse opération de reconstruction interne ! Une opération sans précédent qui doit rajeunir profondément le comportement de notre vieille Société.

Maître mot : la verticalisation.

Des unités également où l'on puisse mieux satisfaire et motiver les hommes ; et c'est là un gage important de nos succès futurs.

Dans une unité à forte identité, consciente de ses objectifs, informée de ses résultats, les hommes peuvent entrer dans la logique d'une " aventure économique " plus consciente. Ils se mobilisent plus facilement, ils se fixent des enjeux, relèvent des défis. Verticaliser, c'est donc aussi chercher à mieux répondre aux aspirations d'initiative et de responsabilité du personnel, et singulièrement des jeunes, qui doivent trouver chez nous un climat plus tonique ”.

Puisé en direct à la meilleure source, voilà l'essentiel de ce qu'il faut savoir pour comprendre le sens du vaste mouvement en cours.

Reste à se repérer dans les nouvelles structures qui sortent de terre en ce moment même...

Lisez les pages qui suivent... et vous saurez tout sur cette actualité bouillonnante !

Flashes sur les huit divisions autour desquelles s'organisent désormais les activités de la Société.

UNE AVENTURE ECONOMIQUE

“ Qu'est-ce que la verticalisation ? expliquent MM. Malet et Bagory. C'est avant tout la volonté de créer des unités à forte identité, à forte responsabilité, à forte réactivité. Des unités où l'on puisse synthétiser l'information, l'analyser, prendre rapidement les décisions qui s'imposent, fixer des objectifs et mesurer des résultats.

Affinage

PRINCIPALES ACTIVITES

- Affinage (produits de la mine, catalyseurs auto, déchets industriels, ...),
- Photochimie (nitrate d'argent),
- Récupération de l'argent dans les bains photographiques (Purhypo).

UNITES DE PRODUCTION

- Usine de Noisy-Affinage.
- Usine de Vienne.



Pierre Lacroix de Lavalette

Métiers d'Art

PRINCIPALES ACTIVITES

- Métaux bruts,
- Métaux apprêtés,
- Apprêts de bijouterie,
- Médical et Dentaire,
- Matériel Joliot, produits Parant,
- Galvano,
- Métaux à affiner et change,
- Pierres Précieuses,
- Export.

UNITE DE PRODUCTION

- Atelier Or de Noisy-Métallurgie.



Robert Van de Velde

RESEAU COMMERCIAL

Lyon.
Marseille.
Strasbourg.
Toulouse.
Bordeaux.

FILIALES

CCMP (Paris).
SMP (Nice).



Fils Spéciaux

PRINCIPALES ACTIVITES

- Fils fins pour les Métiers d'Art
et l'industrie (passementerie,
aéronautique, ...).

UNITE DE PRODUCTION

- Villeurbanne.

FILIALE

FSGD (Pont de Chéruy).



Tony Tollet

Argent Industriel

PRINCIPALES ACTIVITES

- Contactage électrique,
- Brasures,
- Nucléaire,
- Monnaie,
etc...

UNITES DE PRODUCTION

- Atelier argent de Noisy-Métal-
lurgie,
- Atelier contacts et monnaie de
Fontenay.

FILIALES

MATRIFIL (Grenoble).
DISTRIBUÉ (Colombes).



Daniel Lanoë

Joannerie

PRINCIPALES ACTIVITES

- Bijoux terminés (Caplain Saint André),
- Orfèvrerie,
- Fabrication pour bijouterie,
- Boutique cadeaux.

FILIALES

Moncany (Saint Amand Montrond et Melun).
Camus (Paris).
Albert et Camus (St Quay Portrieux).
Tétard (Paris)



Jean-Charles Salignon



Métaux Spéciaux

PRINCIPALES ACTIVITES

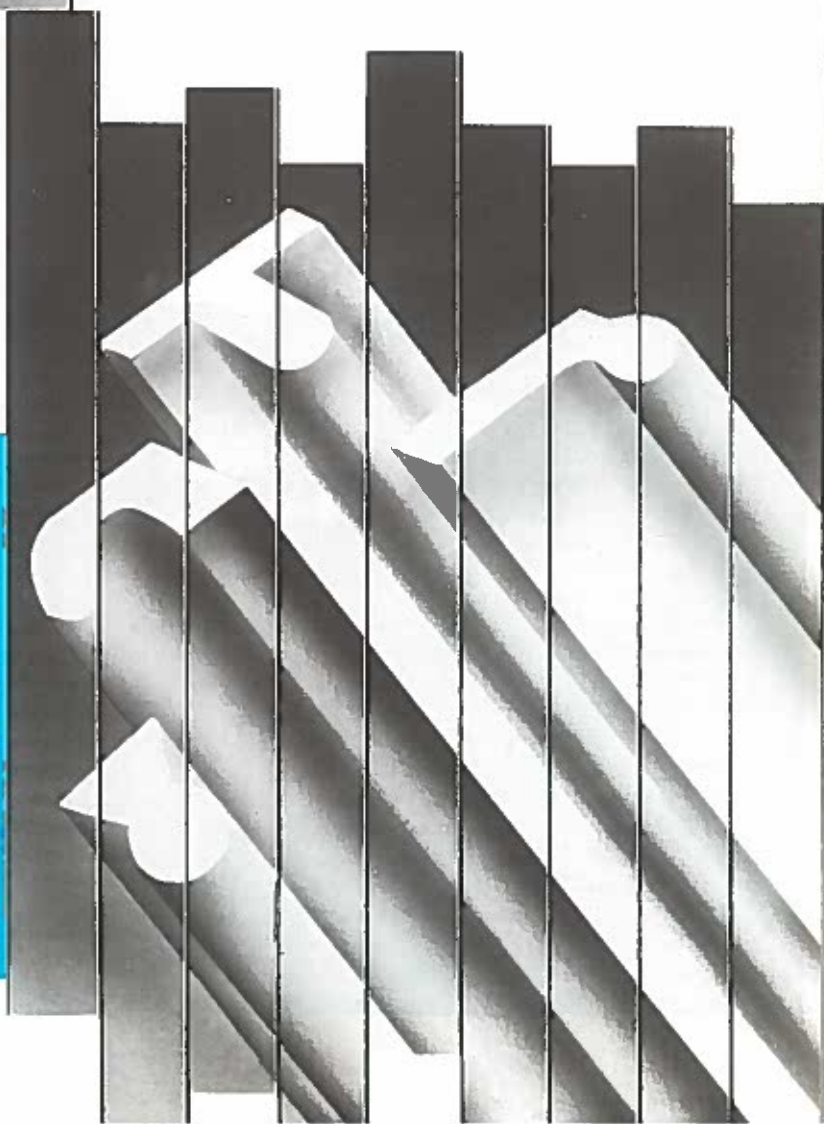
Produits laminés et tréfilés en alliage cupro-nickel.

UNITE DE PRODUCTION ET SERVICES COMMERCIAUX

Bornel (Oise).



Patrice Dufey



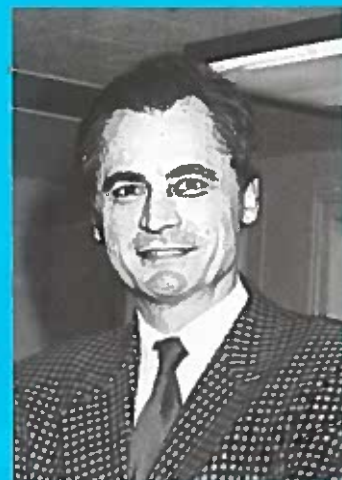
Mesures

PRINCIPALES ACTIVITES

- Thermosondes,
- Thermocouples,
- Capteurs,
- etc...

UNITE DE PRODUCTION

- Atelier de thermométrie de
Fontenay.

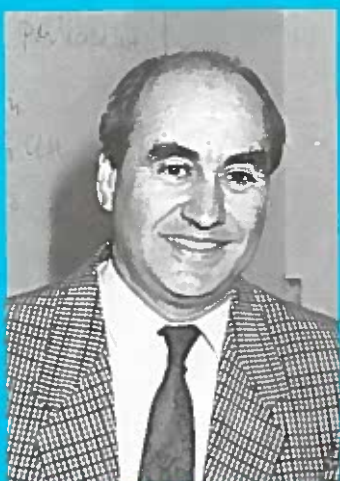


Alain Babey

Platine industriel

PRINCIPALES ACTIVITES

- Produits de platine :
- Matériel pour l'industrie verrière
et cristallerie (filières, ...),
 - Toiles de platine,
 - Vaisselle de laboratoire,
 - Sels de métaux précieux,
etc...
- Produits pour l'électronique :
- Cathodes de pulvérisation,
 - Brasures électroniques,
 - Poudres, pâtes, peintures de
métaux précieux,
etc...



Stéphane Marret

UNITE DE PRODUCTION

- Atelier platine de Noisy-Métal-
lurgie.

R

Repérage technique



L'opératrice apporte un grand soin à réaliser la brasure d'une chaîne palmier.



La charge de plaques doublées mise en place sous la presse.

RETOURS-ARRIERE

Thierry Taravella alors responsable du Service Apprêts de Bijouterie et son adjoint Ludovic Uzan proposent au Service Formation d'envoyer quelques vendeurs chez Moncany pour améliorer leurs connaissances techniques. En effet, la SNEM, filiale de CSA, fabrique de la bijouterie et plus particulièrement des bijoux creux en 18 carats. Pour plusieurs raisons, l'idée ne se réalise pas.

Ludovic Uzan, responsable du

Saint Amand Montrond (Cher), mardi 7 novembre 1989, 9 h du matin. Le froid est vif. Cinq personnes sonnent au portail de la Société Nouvelle des Etablissements Moncany (SNEM).

M. Pégeron, le directeur, les accueille chaleureusement et les invite à entrer.

Au passage, nous reconnaissons Anne-Marie Fauquembergue et Sabine Lévy, ainsi que Henri Decraene, Dominique Hamadouche et André Lapostolle.

Service des Apprêts depuis juin 89, relance l'affaire ; l'arrivée de Henri Decraene, son adjoint, et celle de Dominique Hamadouche, un vendeur, lui en donnent l'occasion. Anne-Marie Fauquembergue, qui prend en charge l'approvisionnement du Service, est invitée à se joindre au groupe. André Lapostolle participe au déplacement, l'objectif visé étant de bâtir le scénario d'un reportage vidéo montrant les différentes étapes de la fabrication des bijoux creux. Quelques jours avant le départ, Sabine Lévy, du Service Exportation, complète définitivement le groupe. Entre temps, Moncany est devenue filiale du CLAL.

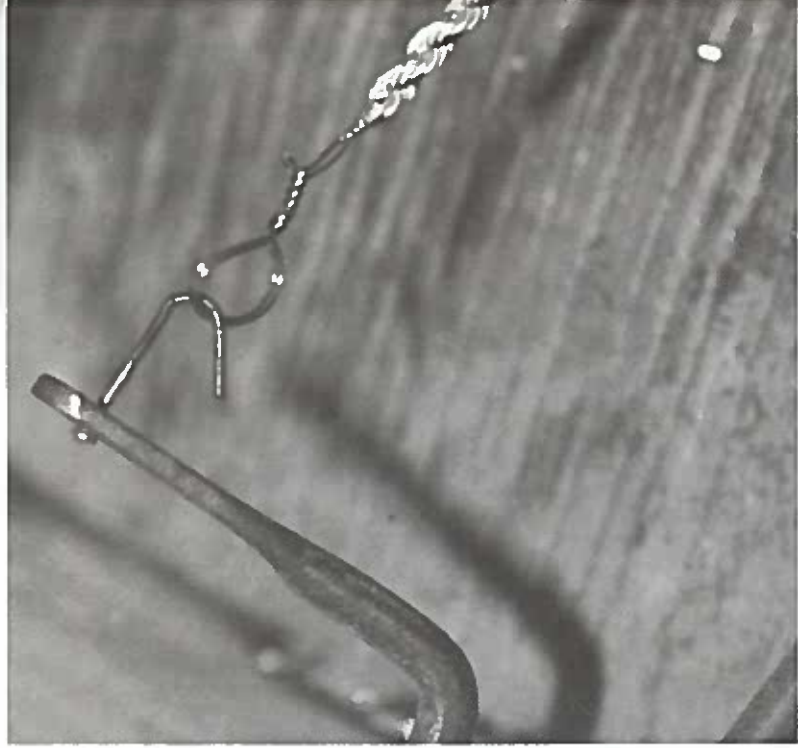


Opération toujours spectaculaire, la coulée d'un lingot.

**Nous découvrons
vraiment la fabrication
traditionnelle
du bijou de qualité**



L'assemblage des mailles de gourmette américaine.



La pose délicate des pailions de brasure sur une chaîne corde.

fabrication des doublés, mise en forme, découpe et assemblage des mailles, ciselage, dressage, estampage, montage des fermoirs, rongage, contrôle du poids, polissage, dégraissage, contrôle final et expédition.

EN DIRECT DE SAINT AMAND

M. Pégeron présente ses collaborateurs et confie à M. Decroix le soin d'organiser la visite et de fournir les explications techniques. Sur ce point, nous sommes gâtés, car M. Decroix connaît parfaitement son sujet et sait attirer notre attention sur les points importants. Il répond avec compétence aux questions que nous lui posons. Il s'efforce de nous faire suivre la fabrication dans l'ordre logique des opérations, mais les contraintes de la production l'obligent parfois à nous déplacer sur des postes de travail au moment d'une phase spectaculaire. Peu importe, nous remettrons les scènes dans l'ordre au montage du scénario. Nous assistons donc successivement à toutes les étapes qui transformeront le métal brut en parure prête à porter : préparation des alliages 18 carats, fonte,



ple, complètent la panoplie des savoir-faire usuels.

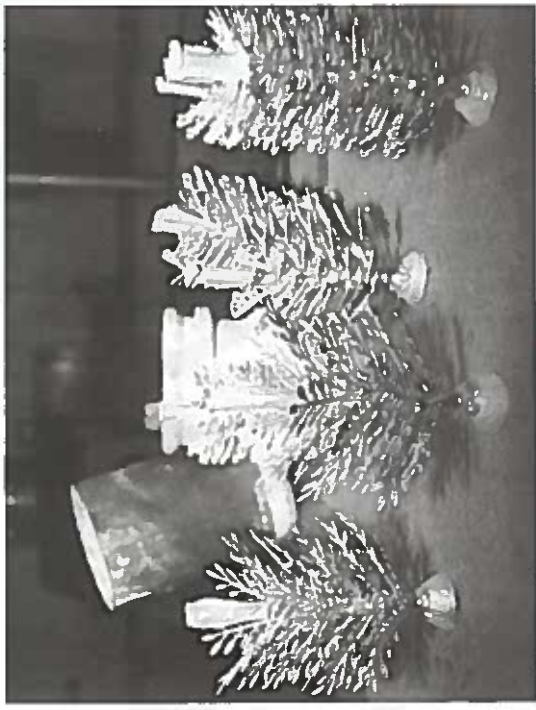
MONTAGE

Nous consacrons le début de la soirée à bâtir le scénario dans une salle de réunion mise à notre disposition par l'hôtel : ce document, nous le présenterons à M. Pégeron pour les remarques éventuelles.

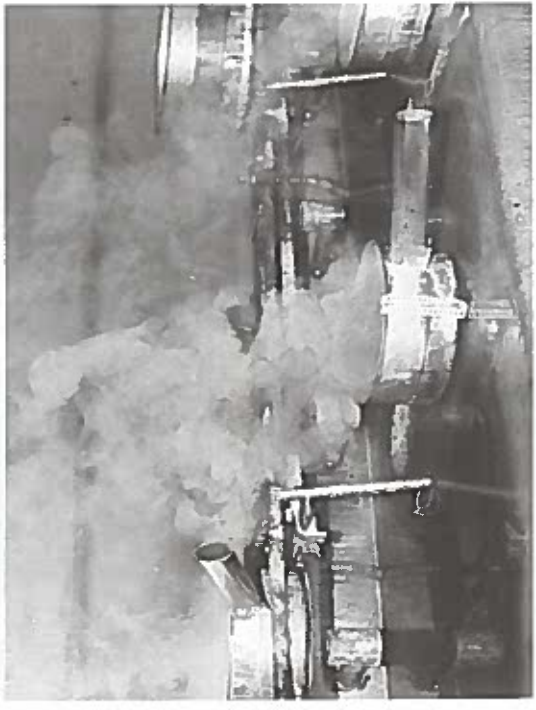
RACCORDS

Le mercredi 7 au matin, M. Pégeron nous pilote dans les ateliers et complète les éléments vus la veille par des démonstrations qu'il a fait préparer. Nous possédons la matière pour terminer le travail que nous nous étions fixé.

Avant de dérouler les séquences



Ces petits arbres issus de la fonte à cire perdue fourniront bientôt les mailles pour la chaîne filigrane.



Le rongage du support cuivreux, caractéristique de la fabrication des bijoux creux.



Le brasage des mailles de gourmette américaine.

dans l'ordre chronologique (le document vidéo devrait servir en formation technique) pour obtenir l'aval de M. Pégeron, celui-ci nous montre comment il peut suivre à tout moment une commande grâce à un logiciel de GPAO (Gestion de Production Assistée par Ordinateur) dont il est satisfait.

GENÉRIQUE DE FIN

Comme beaucoup d'événements importants, notre séjour à Saint Amand se termine autour d'une table par un repas bien sympa. Il nous reste maintenant à proposer le scénario (ce qui est fait aujourd'hui) aux décideurs. Tous les acteurs sont à remercier pour leur compétence et leur gentillesse. L'équipe technique de repérage revient avec une maille leur connaissance de la fabrication des bijoux creux et surtout avec les réponses à toutes les questions qu'elle avait préparées.

La tréfilerie de bas en haut



Ancien atelier Fil.

Lorsqu'une "bricole" n'allait pas, on appelait le chef d'équipe !

Allée centrale de l'ancienne usine.



Entrée de l'ancienne usine.



Ancien bâtiment d'habitation de la famille Louyot.

Atelier ancienne usine (emballage et Barres).



Louis Dubois est chef d'équipe à l'atelier des profilés charnières. Il a travaillé pendant 27 ans dans "l'usine du bas", autrement dit l'ancienne tréfilerie. Il nous raconte "son aventure".

Après un court passage chez Citroën, Louis Dubois a préféré se rapprocher de son domicile en se faisant embaucher à Bornel.

De son arrivée, il a gardé l'image d'une usine artisanale. L'ancienne tréfilerie n'était pas moderne, les locaux lui étaient apparus vieux et sales. A l'époque, on comptait plus d'une centaine de personnes dans cette usine.

L'accueil avait été alors plutôt chaleureux. Il se rappelle une bonne ambiance de travail, même si il n'a pas oublié que les anciens aimaient "faire des coups" aux nouveaux et surtout comment on pouvait les faire "cavaler".

ARCHAÏSME

Les méthodes de travail ? Eh bien, elles étaient tout à fait à l'image de cette usine ! On travaillait des boîtes de 20 à 30 kg, les manutentions étaient absolument considérables ! Par exemple, pour laminer des barres en carré ou en six pans, comme il n'y avait pas d'enrouleur, on les étirait sur 20 ou 30 mètres, en traversant tout l'atelier et par-

fois même en passant dehors ! Inoui, n'est-ce pas ?

D'autres opérations, comme le décapage, étaient totalement manuelles. Bien souvent, lorsqu'une "bricole" n'allait pas, on appelait le chef d'équipe qui devait résoudre le problème ! Aujourd'hui, chacun essaie de trouver des solutions et de les appliquer.

Le rôle des personnes a changé, tout comme le type de travail. De nombreux investissements ont été faits, afin de moderniser cette ancienne usine. De nos jours, on arrive à travailler des boîtes d'une tonne. Le décapage se fait automatiquement en ligne et surtout le temps et les difficultés de manutention se sont considérablement réduits.

Louis Dubois souligne que cette évolution n'a pas altéré les rapports entre les personnes, une bonne ambiance y règne toujours !

MODERNISME

Son avis sur le transfert ? Cela a entraîné des changements tout à fait positifs ! Malgré la perturbation de la production, les opé-

ration se sont bien déroulées. Il est bien plus agréable d'avoir désormais un atelier plus moderne et "mieux groupé" avec des machines révisées et repeintes, même les sols et les murs ont été refaits à neuf ! Autant d'éléments qui ont contribué évidemment à améliorer les conditions de travail et la productivité !

Quant à l'ambiance, le changement a été également important ! Le personnel de la tréfilerie vivait plutôt à part, les gens se connaissaient bien, mais ils avaient peu de contacts avec "ceux de l'usine du haut". Louis Dubois reconnaît, qu'en 27 ans, il n'est venu à la nouvelle usine guère plus qu'une dizaine de fois et ce pour des occasions comme les remises de médailles ou les visites !! Le fait d'avoir quitté cette ambiance quasi familiale ne lui a pas posé de problème. Il trouve que l'accueil du personnel des autres ateliers a été tout à fait sympathique. "Il n'y a pas eu de frein et les petits coups de mains pour le prêt de matériel par exemple n'ont pas été longs à se pratiquer".

La fermeture de l'usine du bas sonne la fin d'une époque. Mais, on reconnaît d'ores et déjà que cela est plutôt une réussite, tant d'un point de vue technique, qu'humain ! A suivre donc...

CHRONOLOGIE

1895 : La Société Louyot s'implante à Bornel après le rachat de l'usine à la Société Française des Métaux. A l'époque, les trois activités : fonderie, laminage et tréfilerie, étaient rassemblées sur le même site.

1929 : Construction de la nouvelle usine (site actuel de MSX/BU). Il ne reste dans l'ancienne usine que l'activité tréfilerie.

Alors que la nouvelle usine va connaître plusieurs agrandissements, l'ancienne usine gardera la même activité jusqu'à ces dernières années.

1986 : Etude sur le projet d'occupation des locaux de la nouvelle usine par les machines transférées de la tréfilerie. C'est le premier projet concrétisé depuis une quinzaine d'années.

1987 : Etude du transfert du dégrossi et des recuits.

AOÛT 1988 : 1^{re} tranche de déménagement du dégrossi et déménagement des fours MELI et OTT.

Février 1989 : Transfert de l'atelier Barres.

Juillet 1989 : Transfert de l'atelier Fil.

AOÛT 1989 : Transfert de l'atelier Dressage petites barres.

Septembre - Octobre 1989 : Transfert de l'atelier Profilés.

Novembre 1989 : Transfert de l'atelier Fil fin.

31 décembre 1989 : L'ancienne usine ne contient plus d'activité industrielle, les locaux sont prêts à être cédés.

La tréfilerie de bas en haut



Construction du bâtiment magasin Arcap et Wiggin.

Aménagement de l'atelier Fils et Barres.



Le nouveau hall avec au fond le Contrôle et le Service Qualité

(en dessous, l'ancien stockage Wiggin).



1895 : La Société s'implante à Bornel dans l'Oise. Elle deviendra plus tard " l'usine du bas ".

1929 : Construction d'une nouvelle usine, appelée par tous " l'usine du haut ".

31 décembre 1989 : Fermeture de " l'usine du bas ".

Tout un événement !...

LES OPERATIONS

L'opération du transfert de la tréfilerie a été menée à bien par les services techniques de MSX-Bornel. Le Bureau d'Etudes a établi les plans des nouveaux bâtiments, il a également travaillé sur les implantations des machines.

D'après M. Muselet, le responsable des services techniques, l'opération a été un succès. Malgré toutes les difficultés provoquées par un double objectif -le transfert bien sûr, mais aussi le maintien des sorties de production !-, la collaboration avec les personnes de la tréfilerie a été fructueuse. Pendant toute une partie de l'année, le métal travaillé a fait " le va-et-vient " entre les deux usines : le dégrossi était en haut, les filières en bas. Lorsqu'il fallait opérer un recuit, on était de nouveau obligés de remonter le métal ! Les trajets (nombreux !) ont rendu la fabrication fastidieuse ; cela allongeait considérablement les gammes, sans compter le temps passé au passage à niveau !

précise que ce transfert a été l'opportunité pour améliorer également les machines, les rénover et les mettre en conformité. Bien souvent, on en a profité pour faire des investissements supplémentaires dans des enrouleurs ou des cabestans.

Il souligne d'ailleurs, qu'à travers ce transfert, on a pu étudier les problèmes de logistique ou d'ergonomie.

Lorsqu'on demande aux membres du personnel quelques points forts de ce transfert, ils nous répondent que l'élément de motivation le plus fort a été le délai. Bien souvent, les services techniques étaient " pressés " par le personnel de la tréfilerie qui, s'ils avaient pu, auraient continué de produire sur les camions ! Sinon, ils se rappellent certaines prouesses, comme celle d'avoir transporté des machines d'un seul bloc. Leur record ? La machine la plus longue a été la Schumag (une dresseuse) de 22 mètres, la machine la plus lourde a été la ligne redex avec ses 14 tonnes.

Au-delà de ces problèmes mécaniques, les membres des services techniques ont assuré toute la logistique sur les problèmes électriques. Il s'agissait d'une finition dont la réalisation a posé beaucoup de problèmes, mais dont les difficultés ont été surmontées.

PROUESSE

M. Villain, le technicien qui a suivi l'ensemble des opérations,

Le transfert Tréfilerie en chiffres :

- 3 fours de recuit,
- 59 machines pour la Tréfilerie,
- 7 machines pour le contrôle et l'emballage,
- 7 ponts roulants,
- 4 potences de manutention.



Nouvel atelier Fils. Réinstallation d'une machine.



Futur hall Profilés avant le démontage du Contrôle (au fond, bâtiment du magasin Arcap).

Si cela avait été possible, ils auraient continué à produire sur les camions !



L'emballage avant réimplantation du Contrôle.

Le nouvel atelier Profilés (au fond, les bureaux des expéditions).



Le nouveau magasin : Arcap - Wiggin.

Nouvel atelier Décapage Fils fins.



Le comité central d'entreprise

Dans une entreprise à établissements multiples, comme le CLAL, le Comité Central d'Entreprise est l'organe de représentation le plus global. C'est à travers ses réunions que les élus du Personnel peuvent avoir régulièrement comme interlocuteur le chef d'entreprise lui-même. Au CLAL, c'est donc M. Bagory qui préside le CCE.

LES MEMBRES

Les membres du CCE (au CLAL 13 titulaires et 13 suppléants) sont désignés par chacun des 7 Comités d'Etablissements de la Société.

LA MISSION

Le CCE est informé sur de très nombreux aspects de la vie de l'entreprise : les comptes (il se fait assister d'un expert pour les étudier), les investissements, la marche des affaires, la formation professionnelle, l'aide au logement, le bilan social, la taxe d'apprentissage, l'égalité hommes-femmes, l'évolution de l'emploi, etc... Sur tous ces sujets, il interroge et donne son avis au nom de l'ensemble du Personnel de la Société.

Vous les avez élus, directement ou indirectement, à travers les membres de votre CE.

Vous les avez élus, mais les connaissez-vous ?

CLAL-INFO vous rappelle qui sont ces "représentants du peuple CLAL", acteurs de plus en plus actifs de notre petite démocratie.

LES MOYENS

Outre les deux séances plénières annuelles, le CCE vit aussi à travers des organes spécialisés : les Commissions.

La Commission Intéressement se réunit tous les 3 mois avec la Direction pour suivre l'application de l'accord CLAL dans ce domaine. La dernière réunion, le 10 octobre dernier, a été consa-

crée à l'étude d'un projet de plan d'épargne d'entreprise. Nous en reparlerons.

La Commission Economique étudie plus particulièrement les comptes de la Société (bilan, compte de résultats...).

La Commission Prévoyance suit les problèmes de couverture sociale ("la Mutuelle").

Particulièrement sollicitée cette année, elle a travaillé d'arrache-pied, en totale collaboration avec des représentants de la Direction, à la reconstruction du système qui avait "choqué" auparavant. Notez, dans ce sens,

avant. Un bel exemple de concertation.

VIVE LE DIALOGUE

Le CCE ainsi que les Commissions doivent voir leur rôle s'accroître. C'est le souhait de la Direction comme des élus : aller vers plus de dialogue et de concertation. Notez, dans ce sens,

la disparition du vieux GTI (Groupe de Travail Inter-établissements). A la satisfaction générale, cela permet de mieux mettre en lumière l'importance irremplaçable du CCE en tant qu'instance "suprême" de représentation du Personnel.

Le savez-vous ?
Le CCE désigne également ses membres pour siéger au Conseil d'Administration de la Société.



LES DIVERSES COMMISSIONS

Commission Economique
M. Lacheray (Secrétaire),
M. Borzic (Paris),
M. Jopek (Bornel),
M. Rossier (Villeurbanne),
M. Vernet (Noisy-Affinage),
Mme Testoni (Noisy-Métallurgie).

Commission Prévoyance
M. Lacheray (Secrétaire),
M. Corbière (Paris),
M. Ducastel (Bornel),
M. Rossier (Villeurbanne),
M. Thirrat (Vienne),
M. Petit (Noisy-Affinage),
M. Magnier (Noisy-Métallurgie).

Commission Intéressement
M. Lacheray (Secrétaire),
M. Corbière (Paris),
M. Jopek (Bornel),
M. Rossier (Villeurbanne),
M. Thirrat (Vienne),
M. Vernet (Noisy-Affinage),
Mme Testoni (Noisy-Métallurgie),
M. Goujat (Fontenay-Trésigny).

Représentants au Conseil d'Administration
M. Hostert (Noisy-Métallurgie),
M. Borzic (Paris),
M. Canesson (Bornel),
M. Goujat (Fontenay-Trésigny).

Learning english with a computer*

L'apprentissage des langues étrangères dans les entreprises en général et au CLAL en particulier coïncide, dans sa phase de réessor, avec la création de la Formation Professionnelle Continue en 1971 (Loi du 16 juillet).

Depuis maintenant plus de 18 ans, de nombreuses formules ont été adoptées avec plus ou moins de bonheur.

On peut citer, en effet, dans le désordre :

- cours de groupes, mini groupes, individuels,
- à l'extérieur du CLAL ou au sein même de la société,
- en dehors, à cheval ou pendant le temps de travail,
- une fois par semaine, plusieurs fois par semaine, des semaines entières,
- avec des professeurs diplômés, des étudiants étrangers,
- avec divers supports : livres, cassettes audio, vidéo, téléphone...

Toute médaille possède son revers ; le budget n'étant pas extensible à l'infini et la formation étant individualisée, le nombre des bénéficiaires a chuté... Bon nombre de demandeurs sont restés sur la touche un peu déçus, tandis que les heureux élus étaient retenus sur des critères stricts d'urgence et de nécessité absolue.

De leur côté, les techniciens et ingénieurs du Centre de Recherche retrouvaient, ces trois dernières années, une formule de cours de groupe assez bien adaptée à leurs objectifs. Néanmoins, au Service Formation, nous devions faire face à certains types de demandes pour lesquelles nous n'avions pas de solution. Les organismes proposaient bien les actions appropriées, mais le coût global aurait absorbé la presque totalité du budget annuel de formation.

LE TELEPHONE : UN SUPPORT PRIVILEGIE

Le bilan de ces différentes actions reste difficile à établir, mais force est de constater que les résultats sont très inégaux. Cependant, ces cinq dernières années, la collaboration avec un organisme

- formation permanente, déplaçable sur le site,
- réponse aux demandes émises dans le cadre du plan de formation,
- pratique de la langue orale courante,
- possibilité de partage du temps de formation entre le bénéficiaire et le CLAL,
- présence d'un moyen de contrôle d'assiduité et de niveau.

UN LABORATOIRE DE LANGUES

Nous avons donc décidé de former un groupe de travail et d'utiliser la méthode de traitement de problèmes pour répondre à la question : **Comment entretenir et améliorer le niveau de langue (l'anglais et éventuellement d'autres langues) pour le personnel ayant déjà un acquis de base ?**

Nous recherchions une formule possédant les caractéristiques suivantes :



Un matériel associant à un magnétophone à un micro-ordinateur.

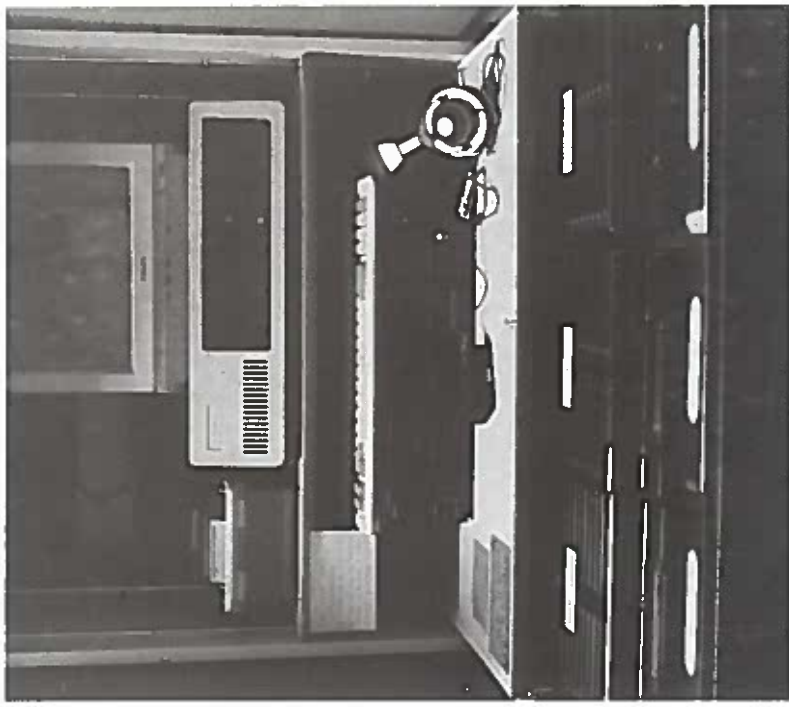
vendeurs, des techniciens, des administratifs) utilisent le laboratoire de langue appelé "TELE-TUTOR" et assistent à des séances de regroupement autour d'un professeur qui guide chacun dans son travail personnel.

De l'avis des participants, le TELE-TUTOR est l'outil tout fait adéquat pour acquérir les bases indispensables à une utilisation correcte de l'anglais courant.

Dans les semaines à venir, un audit auprès des participants permettra de faire le point sur cette formule originale et de remodeler les règles de fonctionnement. Un matériel identique sera implanté sur le site de

Noisy dans les mois prochains, ce qui devrait réjouir les nombreux demandeurs et faciliter la démarche des quelques personnes qui, actuellement, font le déplacement deux fois par semaine à Paris.

Aujourd'hui, nous pouvons proposer une réelle maintenance à du niveau de connaissance à ceux qui ont bénéficié de stages de formation ou qui possédaient un certain potentiel. De plus, nous constatons que des vrais débutants peuvent démarrer dans l'apprentissage d'une langue sur ce matériel avant de suivre une formation plus ciblée et de cela, nous doutions (voir règle n° 9).



LES REGLES DE FONCTIONNEMENT

- 1 - La formation sur TELE-TUTOR est une formation individualisée, pas une auto-formation.
- 2 - Toute formation sur TELE-TUTOR entre dans le cadre de la Formation Professionnelle Continue et est pilotée par le Service Formation :

 - inscriptions - planning,
 - encadrement pédagogique,
 - contrôle des connaissances.

- 3 - Toute formation sur le TELE-TUTOR équivaut à un engagement.
- 4 - Chaque demandeur de formation passe un test d'évaluation en début et fin de niveau avec un professeur, ainsi qu'un test piloté par le système et mémorisé sur disquette.
- 5 - Les objectifs sont définis entre le demandeur sélectionné et le Service Formation.
- 6 - Le demandeur s'engage à suivre un certain nombre d'heures de formation sur le TELE-TUTOR pour atteindre l'objectif.
- 7 - Le rythme de travail est de 2 séances de 1 h 30 par semaine avec engagement maximum sur 6 mois par niveau.
- 8 - Les stagiaires participent obligatoirement aux séances de regroupement animées par un professeur.
- 9 - Le TELE-TUTOR est réservé dans un premier temps aux non-débutants.
- 10 - Toute formation intensive externe individuelle passe par une remise à niveau sur le TELE-TUTOR.

* Apprendre l'anglais avec un ordinateur.

es GP voyage



Arrivée du groupe à Villeurbanne. M. Denave, M. Bazir, Mlle Pailler, De g. à d. : Mme Leseur, Mme Camus, Mme Falvert.



Visite de l'atelier fils fins avec Gislaïne Bievliet.

Le 3^e challenge réussi pour deux groupes de progrès !
Le premier partira donc à la découverte de l'usine de Villeurbanne, le second, lui, visitera une usine de la Télémécanique, un prestigieux "consommateur" de nos produits !

A Lyon par le TGV ...

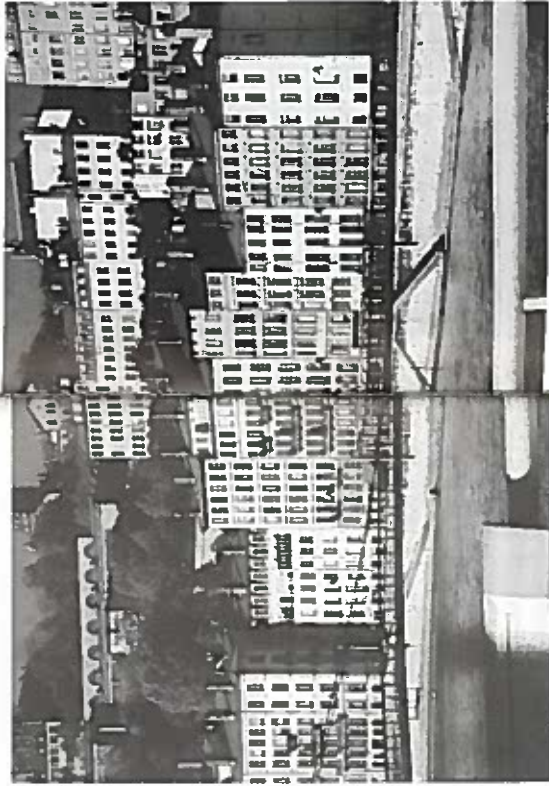
Pour un 3^e challenge, le GP des sondes traditionnelles, animé par Mme Camus, avait choisi le 27 octobre pour découvrir l'usine de Villeurbanne et les charmes du vieux Lyon, sous un vrai soleil d'été !

ACCORDER LEURS VIOLONS

L'atelier des sondes tradition-



Visite du vieux Lyon et des fa-meuses "traboules".



nelles fabrique des sondes en verre et en céral dont le fil de platine est produit par l'atelier fils ultra fins de Villeurbanne. Le but initial du voyage ? Connaître enfin son partenaire et fournisseur de fils de platine ! Chaleureusement accueilli à l'usine de Villeurbanne par M. Thal-sine de Villeurbanne par M. Thal-sine à Gislaïne Bievliet, contremaître à l'atelier F. U. F. (fils ultra fins) et principale interlocutrice de Mesdames Denave et Camus. Lors de la visite de l'usine, les membres du groupe abordèrent de nombreuses questions sur le fil de platine, leur permettant ainsi d'être rapidement sur la voie d'une résolution commune, "accorder parfaitement leurs violons" en quelque sorte !

Après le déjeuner, une fois les choses "sérieuses" résolues, Gislaïne Bievliet, transformée en guide touristique, conduisit le groupe de l'autre côté de la Saône pour se mêler aux der-niers touristes de la saison.



Le GP des contacts martelés : lard, M. Luciani, M. Chaumeny, M. Boudrot, M. Pluot, M. Ham- merschmidt. Absent sur la photo : M. Mallah.

Au Vaudreuil en car

Après avoir remporté son 3^e challenge lors de la présentation de ses deux derniers sujets traités, le GP de l'atelier des contacts martelés, animé par M. Hammerschmidt, a visité l'usine du Vaudreuil de la Société Télémécanique le 21 décembre 1989.

Les membres du groupe furent chaleureusement accueillis par M. Gousset, responsable des Achats, puis confiés à tour de rôle à M. Bezaud, responsable du Labo Essai et Qualité, M. Langlois du Service Qualité, M. François du Service Traçabilité-Qualité et enfin à M. Platel, responsable de la Fabrication Assemblage.

VISITE GUIDEÉE

Le but de cette visite ? Découvrir

Chaque membre du GP apprécia toutes les explications, simples et claires, données par les "télé-mécaniciens" sur l'utilisation de "leurs" rivets !

Lors du départ, en fin de soirée, le GP des martelés... ne put trouver assez de mots pour remercier l'équipe des télé-mécaniciens d'un tel accueil !



Accueil chaleureux des visiteurs par Mme di Rienzo.



Mme Lopez accueille les représentants de l'usine de Viegné.



Visite des ateliers par petits groupes.



Journée portes ouvertes



Mme Campon re-explique le processus de dorage au fil.

Le 6 octobre dernier, l'usine de Villeurbanne ouvrait ses portes aux familles, clients et voisins du CLAL. 6 mois de préparation et un enthousiasme collectif pour faire de cette journée une vraie fête partagée avec plus de 300 visiteurs.

En salle d'exposition, les visiteurs se penchent sur les techniques de fabrication observées en ateliers et admirent les produits finis.



M. Maripa et M. Van de Velde. Familles, clients et voisins du CLAL se retrouvent autour du buffet.



Mme Benarab et M. Joseph-Airmé. M. Van de Velde - M. Marion, M. Thaller.



Les G.P. suivent le produit

Les GP suivent le produit... Vous vous souvenez sans doute de la visite des groupes de progrès de l'usine à la Centrale Nucléaire EDF à Nogent sur Seine (CLAL-INFO n° 66). C'était en 1987. Depuis, aucun autre contact direct de ce type, c'est-à-dire entre nous - fabricants d'un produit - et nos clients - les utilisateurs de ce produit. La Direction de l'usine décide donc d'organiser de nouveau de telles visites !...

QUE DEVIENNENT NOS PRODUITS ?

Les GP pourront ainsi découvrir les installations où aboutissent les produits que le CLAL fabrique ou bien les ateliers qui transforment ces produits !

Le groupe de progrès du platine a ainsi le privilège de visiter l'usine de Bagneux sur Loing de la Société CORNING FRANCE ! En effet, Noisy-Métallurgie réalise divers équipements en alliage de platine pour cette société, fabricante de produits verriers spéciaux (écrans de télévision, optique, matériel de cuisine en verre...). Il était donc tout à fait naturel que ceux qui concourent aux divers stades de l'élaboration d'un produit, découvrent enfin leurs différentes utilisations ! Laissons la parole à M. Meichel, chef d'équipe au platine apprêté

Que deviennent les produits que l'usine fabrique ? Où aboutissent-ils ? Comment sont-ils transformés ?

Le GP du platine vient de le découvrir lors d'une visite chez un client.

et animateur du groupe, pour nous raconter cette fameuse journée : " Tout le monde était au rendez-vous à 9 h 30 ce vendredi 10 novembre pour la visite du secteur : " Lunetterie-optique " de l'usine qui regroupe 500 personnes travaillant 24 heures sur 24, en 4 équipes ".

Après un accueil chaleureux, le groupe est dirigé vers la salle de cinéma pour assister à la projection d'un audiovisuel sur les usines Corning à travers le monde.

M. Merser, le directeur de la production, eut le plaisir ensuite de répondre aux nombreuses questions d'un auditoire tout à fait intéressé !

PROPICE AUX ECHANGES

Après la projection, le groupe a

poursuivi par une visite (confidentielle !!) des fours de fusion où sont installés nos produits en platine. La coulée du verre optique et les traitements thermiques dans les arches de recuit ont retenu toute l'attention des membres du groupe ! Dans ces installations, le contrôle des températures (dans une fourchette de quelques degrés) est piloté par un ordinateur.

Après la visite des ateliers, le dialogue s'est poursuivi au cours de l'excellent déjeuner préparé à notre intention par nos hôtes. En bref, une journée instructive et propice aux échanges avec nos interlocuteurs ! "

Il serait prématuré d'annoncer d'ores et déjà les prochaines visites. Le principe est en tous cas désormais acquis, chaque groupe aura donc l'occasion de découvrir de visu l'utilisation des produits fabriqués par leur usine, donc par eux-mêmes !

A noter, qu'à notre tour, nous recevrons les Cercles de Qualité des usines de nos clients. En janvier, la Société Franco-Belge de Fabrication de Combustibles (FBFC), à qui nous livrons des barres AIC (alliage argent, indium, cadmium) et qui a délivré au CLAL l'oscar du meilleur fournisseur en 1987, enverra des membres de ses Cercles de Qualité visiter les ateliers de notre usine ! De fructueux échanges pour tous en perspective !



De g. à d. : MM. Meichel, Jungers, Benoist, Mme Brun, MM. Massari, Decoudun, Kirnisky et MM. Janin et Merser de Corning France.



PARIS

Du 20 au 22 octobre, au Palais des Congrès à Paris et toujours organisé par l'Agence WIN ! On peut parler pour cette manifestation non pas d'un succès, mais plutôt d'un triomphe ! 60 000 visiteurs en 3 jours, il faut le faire ! " Des cadences infernales " souligne en plaisantant Pascal Fonteneau, " la preuve " ? 100 à 150 visiteurs en permanence sur un stand de 25 m², vous pourrez sans peine imaginer ce que cela peut donner ! "

Des visiteurs par milliers et plus intéressés que jamais, peut-être en raison du mini-krach boursier du début octobre !



Pascal Fonteneau répond aux questions du public.

Carmen Itri, Jean Tissier, Maurice Viaud et le maire de Nantes.



Michel Maire et Patrick Lirzin.



Salons de l'Epargne et de l'Investissement

Hormis Pascal Fonteneau, François Palacio, Claude Pelletier et Marie-Antoinette Pi Perello ont également essayé de canaliser la foule qui se pressait sur le stand, mais toujours avec amabilité et compétence !

Des conférences-débats étaient par ailleurs organisés, sur différents thèmes, un exemple ? le débat sur : " l'or est-il un bon placement " ? animé par Claude Latimier, Directeur de la division Métiers d'Art !

Pour la première fois, des achats et ventes de pièces monétaires se faisaient sur le stand-même, ce qui semble-t-il a beaucoup satisfait les visiteurs !

D'autre part, les retombées directes de clients qui sont venus ensuite aux guichets du CLAL, fort nombreux, sont un atout supplémentaire qui montre décidément l'impact important de ces salons !

NANTES

Le nom de la Beaujoire à Nantes évoque sans doute quelque chose

aux fans de football ! Mais peut-être ne savent-ils pas que le Parc de la Beaujoire (à côté du stade !) est le lieu de rencontres privilégié pour les expos, salons et manifestations en tous genres, dont " le Forum de l'Investissement " qui s'est déroulé du 9 au 11 décembre.

Carmen Itri (l'hôtesse), Gérard Fourcade (l'expert des pièces monétaires), Claude Pelletier (notre " couleur d'or " !), ainsi que Maurice Viaud, Nicolas Préau et Jean Tissier ont reçu un public nombreux sur le stand du CLAL ! Un forum tout à fait " classique " avec l'incontournable coulée d'or, les expertises de pièces, les mille et une questions du public et la tombola avec les supers lots : lingots factices et napoléons !

Une foule de visiteurs donc avec parmi eux une célébrité : Patrice Martin, le champion du Monde de ski nautique ! La raison de sa présence dans un tel salon ? Tout simplement, il travaille à la Banque de France (l'un des exposants !). Patrice Martin a rendu visite au stand CLAL où il a montré son intérêt pour la numismatique en discutant avec Jean Tissier. Ce dernier n'a pas voulu le laisser repartir sans un petit souvenir du Comptoir, en l'occurrence un lingot... factice !

Une seule ombre au tableau cependant : les clients ont vivement déploré de n'avoir pas, par la suite, d'interlocuteur du CLAL à Nantes (la succursale " ne fait " en effet que les applications industrielles !). Peut-être donc une nouvelle voie à explorer pour le CLAL, qui sait !

NICE

Nice, cela évoque irrésistiblement le soleil, la mer, la Promenade des Anglais ou la Baie des Anges, n'est-ce pas ? Eh bien,

c'est dans ce cadre idyllique que le CLAL - par l'intermédiaire de notre filiale, la SMP - a exposé au Forum de l'Epargne, du 24 au 26 novembre, au Palais d'Acropolis !

Superbe lieu d'expositions situé en plein cœur de la ville où figuraient en bonne place les " classiques ", tels le Crédit de la Bourse, les banques, les assurances, en bref, tous " les gestionnaires de patrimoine " !

Une position stratégique du stand (près de l'entrée !), une super animation avec la coulée d'or toujours magique assurée par Michel Maire de la SMP/Charbonnier de Lyon et une équipe d'experts (Gilles Renard, Jean-Pierre Manite, Patrice Lirzin de Lyon et Guy Joseph-Aimé le responsable de la SMP) pour répondre aux innombrables questions d'un public captivé ! En somme, tous les ingrédients pour une totale réussite !...

" *Ce qu'il faut absolument souligner, ce sont les nombreux contacts que nous avons eus avec les exposants eux-mêmes ! Ceux-ci nous ont envoyé beaucoup de clients, cette année 30 % des opérations de change ont ainsi été réalisées grâce à eux !* " précise Guy Joseph-Aimé. " *Vous savez, la publicité de bouche à oreille est encore celle qui fonctionne le mieux et à longue échéance ! D'ailleurs, ce genre de manifestation a un double intérêt : se faire connaître à la fois par les professionnels bien sûr, mais aussi par les particuliers ! Cela n'exclut pas, bien au contraire, les pubs dans les magazines et les journaux ou la radio !*

" *Le CLAL était jusqu'ici universellement connu... dans le milieu de la Bijouterie, on peut dire maintenant, grâce à ces forums de l'Epargne et de l'Investissement, que notre Société commence à être vraiment " célèbre " partout en France !* "

PARLONS EN



INTERKAMA

Cette exposition, qui concerne "la mesure et les techniques d'automatisation", a eu lieu du 9 au 14 octobre à Düsseldorf en Allemagne. C'est la plus grande manifestation mondiale dans ce domaine, elle se déroule tous les 3 ans et a regroupé cette année 1 506 exposants de 33 pays.

Le Service AIR était représenté par CLAL GmbH, notre filiale d'Allemagne. Le stand a eu la visite de près de 150 personnes venues de tous les pays. Les fabricants de capteurs, d'instrumentation et de process control figuraient en premier lieu parmi les exposants et les visiteurs. Autres secteurs intéressés : l'industrie chimique et plastique, la construction de machines, la recherche,...

Un succès appréciable pour ce salon avec plus de 100 000 visiteurs.

Rendez-vous est donc d'ores et déjà pris pour 1992 !

Produktionica

Cette exposition s'est déroulée du 7 au 11 novembre à Munich, en Allemagne. Il s'agit d'un salon absolument gigantesque : imaginez 20 bâtiments répartis sur une surface de 62 000 m², 1 600 exposants et cette année 81 000 visiteurs et 61 pays ! Qui étaient les exposants ? On peut dire en deux mots qu'ils gravitent autour de l'électricité et l'électronique (par exemple, les fabricants de pâtes et peintures, de monocristaux semi-

conducteurs, etc...).

Et les visiteurs ? Eh bien, il s'agit surtout de sociétés qui fabriquent ou utilisent des composants électroniques. Des exemples parmi les plus célèbres : Matra, AEG, Philips !...

M. May, responsable de notre filiale allemande et M. Dézafit du Service AIEL nous expliquent : " ce salon, à l'échelle mondiale, a lieu tous les 2 ans, en alternance avec Pronic en France. C'est le must dans ce domaine !

Cette année, cela a particulièrement bien marché malgré l'entrée payante assez onéreuse (136 F) ! De nombreux visiteurs sont venus sur le stand CLAL (stand où étaient représentés les marchés MSX/BL, AIR, AIP, AIEL et AIE), parmi lesquels des allemands (en majorité bien sûr, surtout de l'Allemagne du Sud), des autrichiens, des yougoslaves, des indiens, des italiens, des anglais, des iraniens. Presque le monde entier, quoi ! "

ADF

Le salon de l'Association Dentaire Française s'est déroulé du 21 au 24 novembre à la Porte Maillot, à Paris. Ce salon annuel regroupe plus de 300 exposants et touche quasi exclusivement les chirurgiens-dentistes. Les exposants proposent toute l'instrumentation, l'installation des cabinets dentaires, les médicaments, etc...

La Division Dentaire du CLAL figurait en bonne place parmi les exposants pour présenter ses implants dentaires, ainsi que le matériel adéquat (y compris les moteurs permettant de percer !). Mais, à propos, savez-vous ce qu'est exactement un implant dentaire ? En termes simples, on peut dire qu'il s'agit d'un petit tube en métal (titane) que l'on place dans l'os de la mâchoire (sous anesthésie locale ou générale). Cette opération se déroule soit au cabinet dentaire, soit au bloc opératoire. Cet implant dentaire sert en fait de support à une prothèse dentaire (couronne, bridge) qui sera placée lors d'une deuxième opération ! Cela permet évidemment de traiter ce que l'on appelle des gens "édentés", donc n'ayant plus de racine (d'où la pose d'un implant).

Plus de 500 visiteurs sont venus

sur le stand CLAL où on leur a remis un dossier très bien documenté et argumenté.

" Les retombées de ce salon ont été tout à fait intéressantes et immédiates ! " souligne M. Niney, responsable de la Division Dentaire/Médicale. " En effet, de nombreuses personnes se sont inscrites à nos stages de forma-

tion, ainsi, par exemple, les mois de janvier et février affichent déjà complets ! Devraient suivre ensuite logiquement (!!) bien sûr des commandes ! D'ailleurs, ce genre de manifestations draine la majorité des inscriptions de formation du Service dentaire ! D'où l'intérêt évident d'y exposer !... "



Le salon de l'Association Dentaire Française à la Porte Maillot.

A l'heure japonaise

Des nippons à l'usine de Bornel ?
Curieux, n'est-ce pas ? Et pourtant !...
Le but de cette visite ? Une coopération
franco-japonaise tout à fait intéressante !...

La direction de MSX/Bornel a récemment signé un accord de coopération technique avec le leader japonais sur le marché des produits laminés à base de cuivre. Cette coopération importante devrait apporter une aide efficace du point de vue technique, mais également sur les méthodes de travail.

Les japonais ont la réputation d'être en général en avance sur les européens et il est donc important de s'inspirer de leur modèle afin d'être mieux préparés à la fameuse échéance de 1993 ! Ainsi, cette action s'inscrit dans le cadre de la charte pour 1993 de MSX/Bornel !

deux ingénieurs japonais sont venus à Bornel du 6 au 10 novembre : MM. Ishida et Miyataké. Ils ont travaillé avec des techniciens et des cadres de la Division MSX/Bornel. Le résultat de cette visite ? Quelques propositions concrètes sur certains problèmes et l'envoi, très prochainement, par les japonais, d'un rapport. Depuis cette visite, 3 groupes de travail ont été formés par les personnes qui avaient collaboré avec les deux ingénieurs japonais. A partir de leurs remarques, ces groupes ont une mission d'étude et de recherche de solutions.

Bientôt, des membres du personnel de MSX/Bornel se rendront au Japon pour observer la manière de travailler et les techniques utilisées là-bas. Rendez-vous pour un reportage dans un prochain numéro de CLAL-INFO !

ECHANGES

Cette coopération se traduira par plusieurs échanges. En effet,



MM. Ishida et Miyataké devant la statue du centenaire de MSX/BL



De g. à d. : MM. Miyataké, Ishida, Rozalski et Dupré.



De g. à d. : MM. Laâge, Lanoë, Ishida, Miyataké, Muselet, Dufey, Joly, Puech, Woloszyn et Rozalski.



De g. à d. : MM. Rozalski, Dupré, Pédussel, Laâge, Puech, Lanoë, Ishida, Muselet, Miyataké, Billard, Dufey, Petit, Jacquesson, Eyraud, Woloszyn et Auger.



M. René Breitner a été nommé directeur à la Division argent industriel le 1 1 90.



M. Patrick Bresdin est responsable du site de Fontenay depuis le 1 1 90.



M. Jean-Claude Mevel, ingénieur, est responsable du Service Qualité à Fontenay depuis le 4 9 89.



M. Didier Bernard est Technicien Principal au Service DEV de la Division Thermométrie depuis le 3 7 89.



M. W. A. Van Leeuwen (Dépt. Produits Industriels) avec Mlle M. Vegers, le 24 5 89.
Mlle C. Nijland (Dépt. du Personnel) avec M. P. J. Botman, le 1 9 89.
M. B. Turk (Dépt. Produits Industriels) avec Mlle I. Klop, le 8 9 89.
M. P. Pikaar (Dépt. R & D.) avec Mlle H. Smit, le 17 11 89.
Mlle J. Kok (Dépt. Outillage) avec M. R. Lelieveld, le 5 2 88.
Mlle C. Van Raan (Dépt. Apprêts) avec M. E. Nusselein, le 12 6 88.
M. W. vd Hoorn (Dépt. Métaux) avec Mlle M. Klaus, le 8 8 88.
M. C. Timmermans, Usine Weesp, avec Mlle M. Blom, le 29 4 88.

BORNEL

NAISSANCES

Clémence, fille de M. Laurent Fréchin (Sce Commercial), le 6 10 89.
Matthieu, fils de M. Lionel Dautreleau (Sce Elaboration), le 9 10 89.
Ahmed, fils de M. Ahmed Kaddouri (Sce Finition), le 3 11 89.
Adrien, fils de Mlle Florence Roussel (Sce Commercial), le 10 11 89.
Nora, fille de M. Ahmed Essid (Sce Elaboration), le 27 11 89.
Walid, fils de M. Rachid Nezzar (Sce Finition), le 1 12 89.
Alison, fille de M. Jean-François Pillon (Sces techniques), le 5 12 89.

NAISSANCES

Paula Margrita, fille de Mme J. Bos-Hoogendoorn (Dépt. Produits Industriels), le 27 4 89.
Roy, fils de Mme J. Van Wijk-vd Heijden (Dépt. Comptabilité), le 10 9 89.
Marjolein, fille de M. A. Klerk (Dépt. Qualité), le 7 1 88.
Maddeline, fille de M. Schuuring (Dépt. Laboratoire), le 20 1 88.
Jeffrey, fils de Mme Kesselaar-Van Ijsendijk (Dépt. Métaux), le 24 1 88.
Jordy, fils de M. E. Baas, Usine Weesp, le 21 2 88.
Nikita Cassandra, fille de M. P. Lansen (Dépt. Automatisation), le 4 3 88.
Ernst-Jan, fils de M. E. Beverwijk (Dépt. Comptabilité), le 30 4 88.
Denise, fille de Mme A. de Groot-Reus (Dépt. Dentaire), le 30 4 88.
Natasja, fille de Mme W. Hennevelt (Dépt. Apprêts), le 8 6 88.
Natascha Priscilla, fille de M. E. Koorengavel (Dépt. Stock Métaux Précieux), le 16 6 88.
Frank René, fils de M. A. Blom, Usine Amsterdam, le 27 10 88.
Artur, fils de Mme A. Arntz-Birebent (Secrétaire), le 19 12 88.

FONTENAY

NAISSANCES

Gaëlle, fille de M. Olivier Mazaltarim (Sce Développement), le 15 11 89.
Elodie, fille de M. Alain Marot (Sce Contacts martelés), le 27 10 89.

MARIAGES

M. R. Van Leeuwen (Dépt. Automatisation) avec Mlle B. Lesson, le 12 5 89.



SEMPSA

NAISSANCES

Borja, fille de M. Manuel Cortes Castilla, le 14 10 89.
Diana, fille de M. Cipriano Rodriguez Galan, le 7 10 89.
Alvaro, fils de Mme Antonia Sanchez Santaliestra, le 14 11 89.



LYON PARIS

RETRAITE

M. Jacques Tocanier (Sce Expéditions), le 6 12 89.

DÉCÈS

M. José Valverde, retraité, le 25 10 89.

NAISSANCES

Leslie, fille de Mme Céline Martinez (Bordeaux), le 19 10 89.
Pauline, fille de M. Bertrand Joliot (DMA), le 26 10 89.
Marlène, fille de M. Jean-Jacques Fonvielle (DMA), le 25 6 88.
Carine, fille de M. Jean Jacques (DP), le 14 12 89.

MARIAGE

Mlle Salima Tabouri (Sce LO) avec M. Bruno Hassani, le 16 12 89.

RETRAITES

M. Bruno Belluco (DG), le 30 9 89.
Mme Lapeyronie (Sce LCA), le 31 12 89.
Mme Christiane Kyriacou (DMA), le 31 12 89.



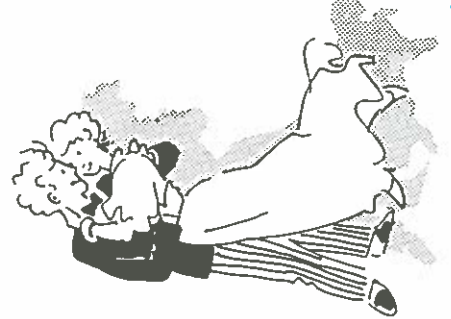
VIENNE

NAISSANCES

Pierrick, fils de M. Joël Hugues (Laboratoire), le 16 11 89.
Chloé, fille de M. Dominique Genton (Platine), le 17 10 89.
Assia, fille de M. Belkacem Houzar (Flux), le 22 11 89.

DÉCÈS

M. Roger Langevin, retraité, le 5 12 89.



NOISY-AFFINAGE

NAISSANCES

Bineta, fille de M. Mamadou Sall (Sce Produits fins Argenti), le 4 8 89.
Kévin, fils de M. Stéphane Laborde (Sce Sels de Platine), le 11 12 89.
Angélie, fille de M. Mouloud Aïnseur (Sce Entretien), le 14 12 89.
Elodie, fille de M. Serge Thoret (Sce Electro Ori), le 18 12 89.

MARIAGE

M. Franck Bernard (responsable Gros-se Tréfilerie) avec Mme Anne-Marie Brunie, le 28 10 89.

CLAZ²
INFO
vous présente
ses meilleurs
Vœux.

JOLIOT La Technique au Service de l'Art

