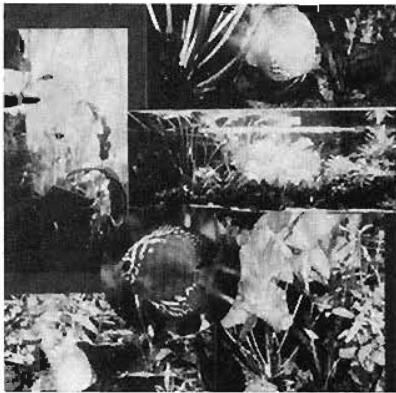


LE POLYGONE

1^{er} TRIMESTRE 83





Les photographies de la page de couverture ont été prises par Monsieur Joel XUEREB de ET. Elles présentent un bac d'ensemble avec les DISCUS, BARBUS et RASBORA.

« LE POLYGONE »

Journal de l'ATE

155, av. de Grande-Bretagne
31052 TOULOUSE CEDEX
Tél. 16 (61) 49.11.71

Trimestriel gratuit

Responsables de la Rédaction :

Raymond DESLANDES
Directeur de la Publication
Georges BROISE
Rédacteur en Chef

Assistés de :

Jean BROISE
Florent BRIDAULT
Paulette HOUPLON
Andrée JASSÉRAU
Emile PEYCHOU
René PUJOL
Josy HUGUET
Maurice VERGÉ

Dessins et maquette :

Gérard DUPIN
Jean-Claude GARDE

Liaison avec l'imprimeur :

Gilbert GRAUBY

Photographies :

ATE - USAT - LOUMAGNE -
Mme GOUZI

Secrétariat :

Jeanine DUCASSE
Poste Tél. 623

Réalisation :

IMPRIMERIE DOULADOURE
15, rue du Chant-du-Merle
31400 TOULOUSE
Tél (61) 80.09.31

Tirage 3 000 exemplaires

N° 13

Dépôt légal : mai 1983

Copyright :

La reproduction même partielle des articles et illustrations du journal « LE POLYGONE » est interdite sauf accord préalable des responsables de la rédaction.



Membre de l'Union
des Journaux
et Journalistes
d'Entreprise de France
(U.J.J.E.F.)

• **NOUVELLES DES SERICES**

| | |
|----------------------------------|---|
| Fabrication du 9 m/m | 1 |
| Informatique à la DTAT | 6 |

• **INFORMATIONS**

| | |
|---------------------------------|----|
| La boule à jouer | 8 |
| L'électronique | 10 |
| Nouvelle technicienne | 23 |

• **USAT**

| | |
|----------------------------|----|
| Judo | 11 |
| Salon des armées | 12 |
| Parachutisme | 13 |
| Football | 13 |

• **LOISIRS**

| | |
|---------------------------|----|
| L'aquariophilie | 14 |
| Présence F | 16 |
| L'art de vivre | 17 |

• **DÉTENTE**

| | |
|---|----|
| L'orthographe | 18 |
| Expressions, maximes, proverbes | 19 |
| Jeux | 20 |

• **SÉCURITÉ**

| | |
|--------------------------------|----|
| Division des poudres | 22 |
|--------------------------------|----|

• **SOCIAL**

| | |
|------------------------------|----|
| Fête des retraités | 17 |
|------------------------------|----|

• **CARNET DU PERSONNEL**

| | |
|-----------|----|
| | 24 |
|-----------|----|

FABRICATION DE LA MUNITION



DE



Nous avons suivi dans le précédent numéro du journal, la fabrication de l'étui de la munition de 9 mm. Cet article va exposer la réalisation de la balle, le montage de la cartouche et son conditionnement.

BALLE

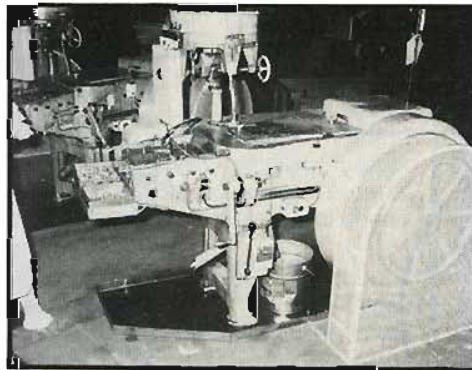
La balle de 9 mm est composée de deux éléments :

une enveloppe en laiton et un noyau en plomb antimonieux. L'ATE achète le plomb sous forme de fil d'un diamètre de 7,5 mm et le godet de laiton préformé déjà recuit.

ENVELOPPE



Le diamètre du godet est de 10,40 mm et sa hauteur de 9,2 mm. Il pèse 1,7 gramme.



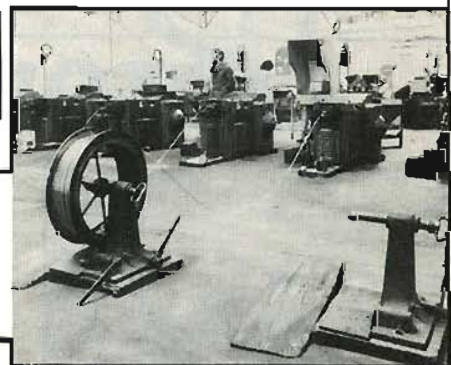
L'enveloppe (ou godet) est transformée sur une première machine MAC qui effectue deux étirages, un ogivage puis un coupage sur quatre postes différents.

Le premier étirage réduit le diamètre du produit à 9,7 mm, le second à 8,9 tout en augmentant la longueur. Au troisième poste le produit prend sa forme extérieure et ses dimensions quasi définitives, l'ogive est formée. La collerette est coupée au dernier poste.

NOYAU DE PLOMB

Le deuxième élément ou noyau composant la balle provient de rouleaux de plomb d'un poids de 48 kg et d'un diamètre de 7,5 mm. Ce rouleau de plomb est dévidé, calibré et réembobiné sur une machine ATE.

— machine MANURHIN PB 8C qui coupe le fil de plomb en petits tronçons qu'elle forme en noyaux dont la masse est ajustée à 6,7 g à plus ou moins 0,02 g.



Le sassage consiste à faire frotter les noyaux les uns sur les autres en présence de sciure imbibée de pétrole afin de supprimer les arêtes vives et de permettre ensuite un meilleur remplissage du godet.



MONTAGE DE LA BALLE



— machine MANURHIN PB M5 à 4 postes.

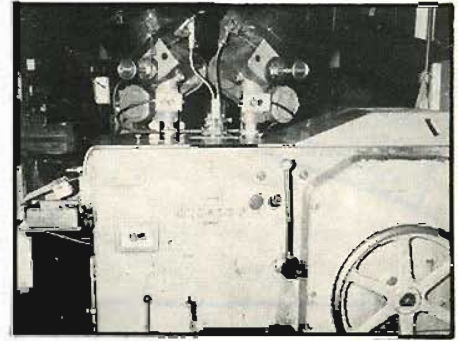
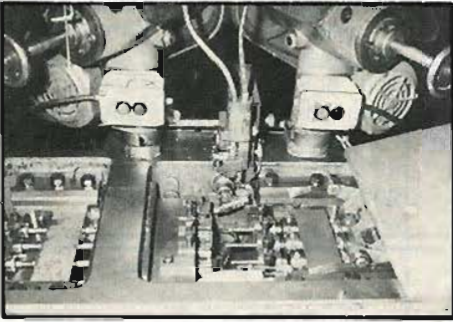
Au premier poste le noyau de plomb est enfoncé dans l'ogive, c'est l'opération de réunion.

Au second, l'enveloppe laiton subit un début de sertissage à l'arrière afin de retenir le noyau.

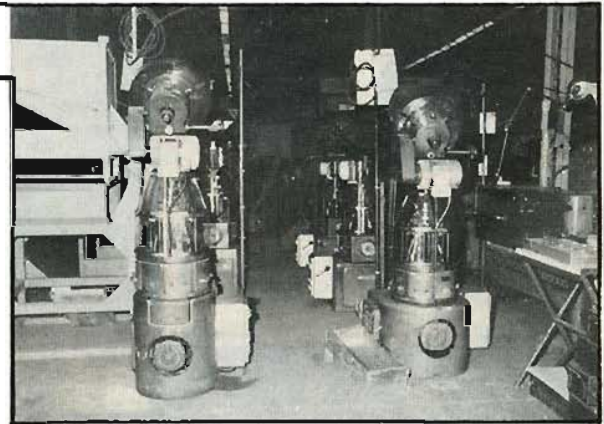
Au troisième poste, le sertissage est parachevé ainsi que la forme de la balle.

Au quatrième poste le diamètre est calibré à plus ou moins 0,04 mm.

A la sortie de la machine un système ingénieux permet d'écarter les enveloppes qui n'auraient pas reçu de noyau de plomb.



— machine PB 10 de contrôle du diamètre et de la longueur de la balle.



CARTOUCHE

Les étuis et les balles, après acceptation par le SIAR, sont envoyés au service Chargement.

Les amorces sont fournies par l'ATELIER DE FABRICATION DE TARBES.

Elles contiennent une charge d'environ 0,019 g de composition fulminante.

La poudre provient de la Société Nationale des Poudres et Explosifs, la SNPE.

Elle se présente sous forme de petites sphères légèrement aplaties d'un diamètre de 0,2 mm.



AMORÇAGE

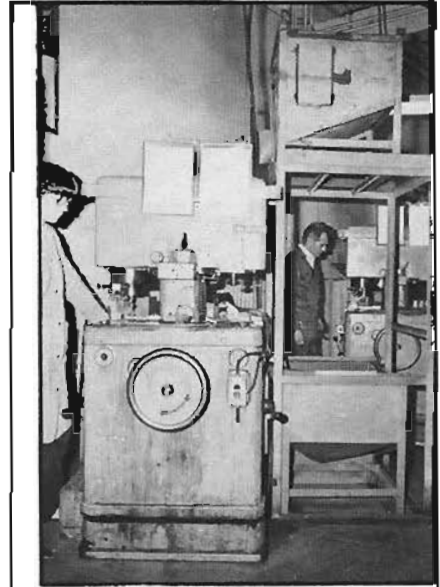
Machine PC 32.

Les amorces sont orientées dans un même sens, composition vers le haut, à l'aide d'un plateau grillagé. Un tour de main particulier permet, en agitant le plateau, de retourner les amorces mal positionnées.

Avec une spatule, on les transfère ensuite sur la machine.

Des contrôles nombreux sont effectués sur la machine même :

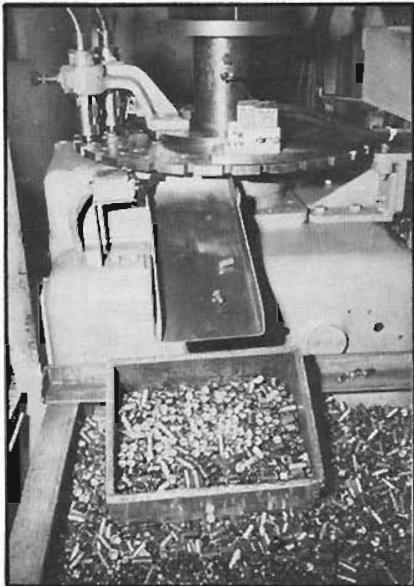
- présence des trous d'évents à la sortie de l'alimentateur,
- vérification de la bonne arrivée des amorces et en cas contraire, élimination des étuis,
- contrôle de l'enfoncement de l'amorce et évacuation des étuis dont l'amorce est trop ou pas assez enfoncée.



VERNISSAGE DU JOINT D'AMORCE

Machine PC 2.

Un plateau contenant des étuis amorcés, disposés sur deux rangées, les présente sous des poinçons. Ceux-ci tournent sur eux-même et reçoivent une goutte de vernis qu'ils répartissent dans le joint entre l'amorce et l'étui.



ENCOLLAGÉ INTÉRIEUR DU COLLET

Machine PC 35.

De façon à ce que la cartouche soit étanche, un filet de vernis pâteux est déposé à l'intérieur de l'étui et à 2 mm du bord. Tout comme la précédente, cette machine comprend un plateau rotatif comportant deux rangées d'étuis qui sont présentés chacun face à un poinçon d'encollage.

Celui-ci est équipé d'un embout monté sur ressort et laissant libre une gorge dans laquelle le vernis est déposé. Le poinçon est introduit à l'intérieur de l'étui, bute contre le fond, l'embout coulisse et éjecte le vernis situé dans la gorge, le déposant, de ce fait, à l'intérieur de l'étui.



ENCARTOUCHAGE

Machine DLW.

A partir d'étuis amorcés, de poudre et de balles, cette machine livre des cartouches terminées.

Elle comporte un plateau rotatif comprenant trois rangées d'étuis ce qui augmente sa production. Sa cadence pratique est de 5 000 cartouches à l'heure.

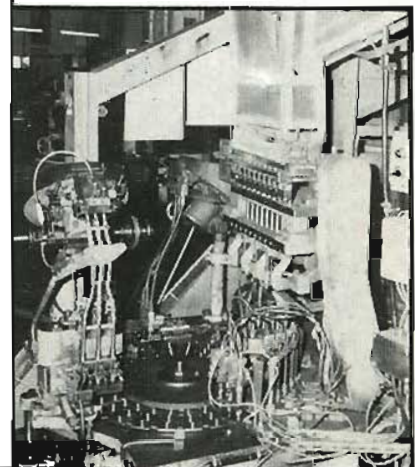
Les étuis sont déversés dans un alimenteur, orientés et introduits dans le plateau.

La poudre provient d'une réserve située, par soucis de sécurité, à l'extérieur du local. Elle glisse jusqu'à un tiroir comportant des trous dont le volume est ajusté pour obtenir une charge d'environ 0,5 g de poudre à plus ou moins 0,01 g. Ensuite, ces charges sont envoyées

dans les étuis. Cependant, si un étui n'a pas été mis en place, la charge est évacuée afin de ne pas se répandre sur la machine.

Puis l'étui avec sa charge se présente successivement devant deux postes qui contrôlent la présence de la poudre, l'un mécanique et l'autre électronique, avant d'être dirigé au poste de mise de la balle.

Celle-ci est enfoncée en laminant le filet de vernis qui se glisse entre elle et l'étui et assure ainsi l'étanchéité. En cas d'absence de la balle l'étui est évacué et vice-versa.



VÉRIFICATION

Toutes les cartouches sont vérifiées une à une afin d'éliminer celles qui pourraient présenter des défauts d'aspect.



MISE EN BOITE

Appareil semi automatique réalisé par l'ATE.

Les cartouches sont déposées sur un plateau vibrant muni de 50 alvéoles dans lesquelles elles se couchent, la pointe dans un sens ou dans l'autre.

Le fond du plateau s'éclipse et les cartouches tombent, la balle vers le bas, dans un boîtier de la dimension de la boîte en carton dans laquelle elles sont ensuite transférées.

Les cartouches en boîte carton sont stockées en attente de présentation à QC et au SIAR.

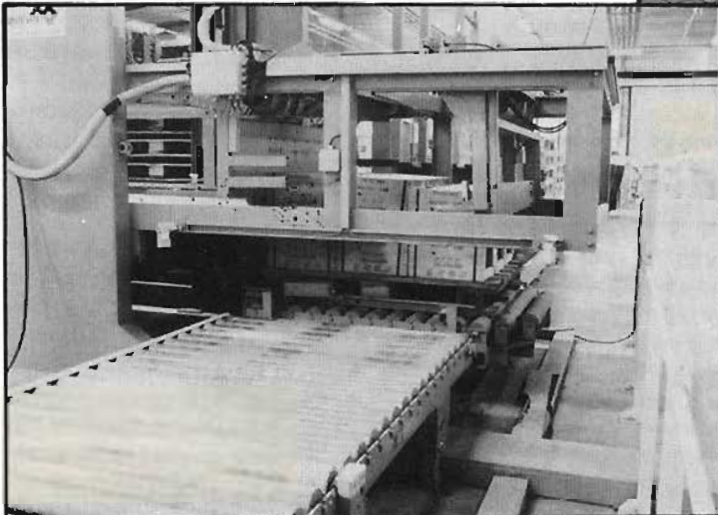
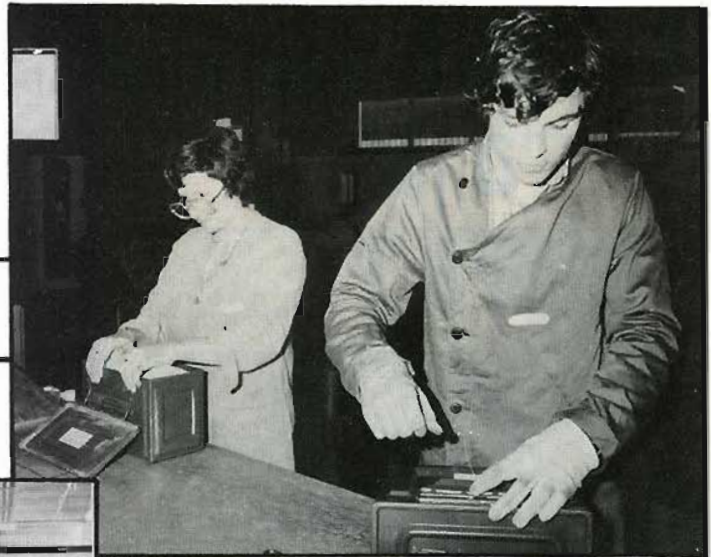


Après acceptation par le SIAR les boîtes carton sont scellées par une bande de papier d'identification des cartouches.

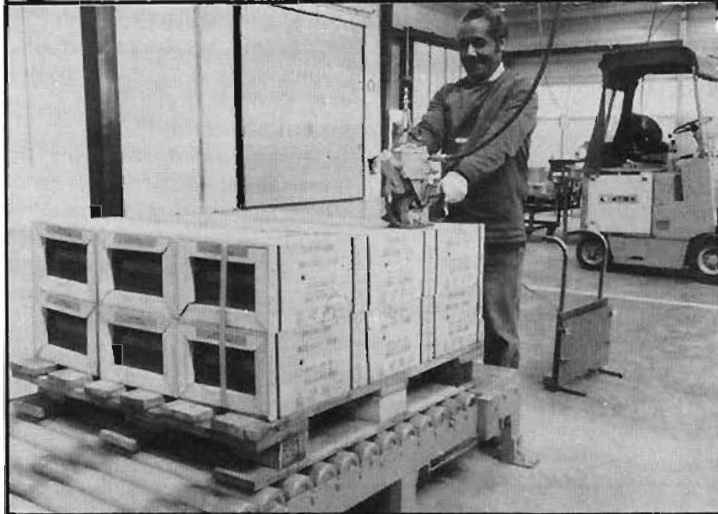




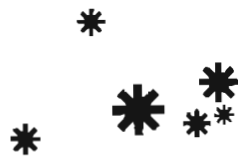
Mise en caissettes métalliques 11 D fabriquées par TMF.



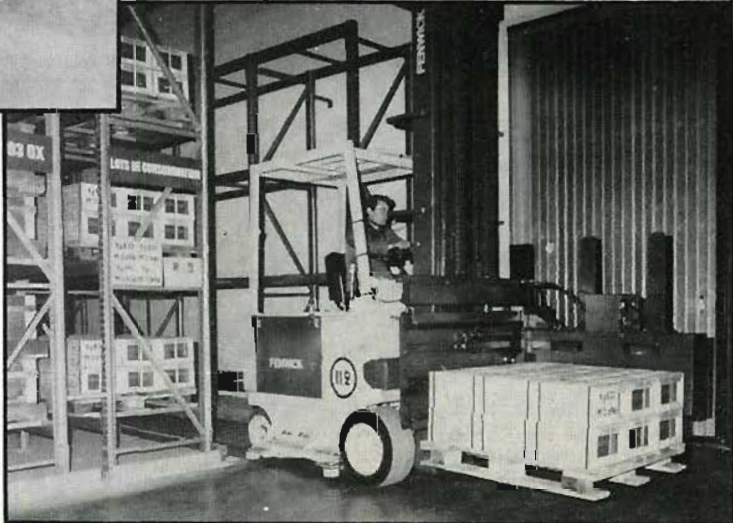
FABRICATION DE LA MUNITION DE 9 MM (SUITE & FIN)



Réalisation de fardeaux comprenant 2 caissettes de cartouches, et mise en palette groupant 18 fardeaux.

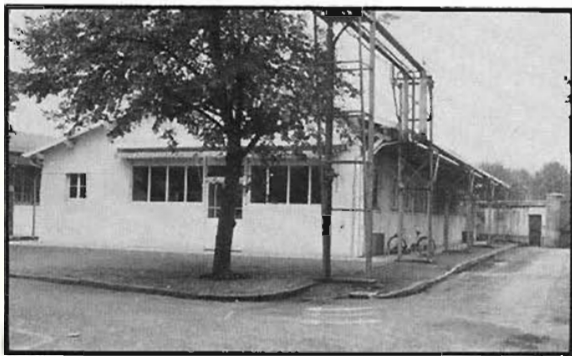


Stockage des palettes en attente d'acceptation définitive par le SIAR.



Ont participé à la rédaction de cet article : MM. Deslandes, G. Broise, Messieurs Condis et Lafitan, ITEF ; M. Marty faisant fonction de chef d'équipe.

Organisation de l'informatique à la DTAT...



← Ancien bâtiment T.I.
Le groupe en visite photographié à l'entrée du nouveau bâtiment. →

Le 1^{er} février avait lieu à l'ATE la réunion annuelle de présentation du schéma Directeur de l'Informatique à la DTAT. L'organisation de cette réunion dans un établissement de province constituait une première, motivée par la présentation du nouveau bâtiment TI à l'ensemble des responsables des services informatiques de la DTAT.

Cette réunion a suscité quelques interrogations de la part de l'équipe du journal. Nous avons donc rencontré Monsieur MARTEL afin qu'il nous expose succinctement l'organisation de l'informatique au sein de la DTAT.

LE POLYGONE : *Il semble que les Etablissements s'aident les uns les autres en ce qui concerne les traitements des informations. On entend dire par exemple que la paie de Toulouse se fait à Tarbes, à l'ATS.*

M. MARTEL : Il existe du point de vue traitements Informatiques trois types d'Etablissements à la DTAT :

- Les Etablissements non équipés d'ordinateur,
- Les Etablissements équipés et qui traitent une partie des applications qui leurs sont propres. Les centres informatiques de ces Etablissements sont appelés, Centre de Traitement Informatique (CTI), l'ATE entre dans cette catégorie,
- Les Etablissements qui traitent des applications communes à plusieurs (paie, comptabilité...) en plus de celles qui leur sont propres. Ces Etablissements sont appelés Centre de Traitement Informatiques Principaux (CTIP). L'ATS est le CTIP de l'ATE, de la MAT et du CAP.

LE POLYGONE : *La réunion du 1^{er} février prouve que chacun ne travaille pas seul dans son Etablissement et qu'il doit s'échanger des informations et, peut-être, que des réalisations sont mises en commun.*

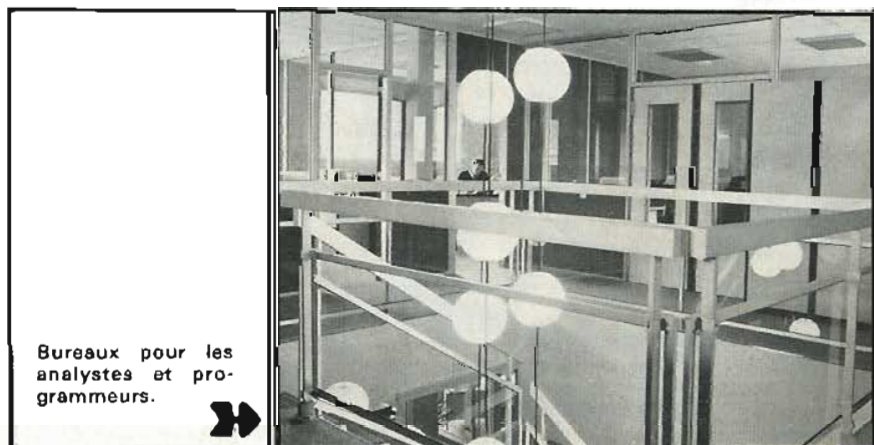
M. MARTEL : Tous les Etablissements équipés d'ordinateurs possèdent un bureau d'étude informatique chargé de l'automatisation des applications (analyse, programmation, maintenance).

Les applications communes à l'ensemble des Etablissements dites « applications centralisées » sont étudiées, programmées et maintenues par de petites équipes constituant un Bureau d'Etude et d'Automatisation (BEA). Ces équipes sont basées dans certains Etablissements de province (ATS, MAS, ARE...) mais dépendent du Bureau Informatique de la DTAT.

LE POLYGONE : *Ces travaux dirigés à l'échelon central s'inscrivent probablement dans un programme de standardisation.*

M. MARTEL : En effet, en 1983, l'ensemble des Etablissements sera équipé de matériels issus de la même famille, ce qui permettra d'obtenir une compatibilité totale entre les différents centres. Cette évolution au niveau matériel est le premier pas vers la nouvelle organisation dans laquelle tous les Etablissements, dans la mesure où leur équipement sera suffisant, pourront traiter dans leur centre informatique l'ensemble des applications les concernant. Ainsi et au fur et à mesure de la mise à disposition des nouveaux programmes l'ATE va s'achever vers l'autonomie en matière de traitements informatiques.

Cette compatibilité entre les différents centres offrira de plus la possibilité de faire dépanner par un autre, les Etablissements rencontrant des difficultés importantes.



Bureaux pour les analystes et programmeurs. →

Organisation de l'informatique à la DTAT

(Suite)



Secrétariat et diffusion des documents.

Pupitre de l'ordinateur de gestion.



Hall d'entrée et accès à l'étage.



Pupitre de l'ordinateur gérant les horaires variables.



Travail de programmation sur un écran clavier.

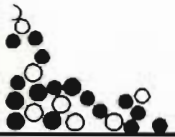


Salle des ordinateurs.



Imprimante pour les travaux de programmation.

LA BOULE A JOUER



De la boule en bois cloutée à la boule en acier, la route est longue et riche en rebondissements.



UNE ACTIVITÉ ET UNE FABRICATION BIEN FRANÇAISES

Si l'ombre du joueur marseillais « qui tire ou qui pointe » est chère au cœur des Français, c'est pour une bonne part grâce à l'œuvre de Marcel Pagnol. Evoquer la pétanque, c'est parler des vacances, du soleil et de la douce oisiveté de Marius et de César. Ces images sont malgré tout trompeuses : le jeu de boules n'est plus l'apanage de l'homme du sud ; il a depuis longtemps franchi la Loire et fait la conquête du Nord. La F.F.S.B. (Fédération Française du Sport Boule) compte près de 200.000 licenciés ; le jeu de boules intéresse aussi l'étranger grâce à quelques exilés qui, par nostalgie, ont emmené un jeu de boules dans leurs bagages. Environ 10% de la production est destinée à l'exportation.



Au XIV^e siècle, le jeu de boules était si répandu qu'on publia ordonnances et décrets interdisant « la pratique d'un jeu qui distrait le peuple d'exercices plus sains et plus efficaces pour la défense du pays ». Fort heureusement, au XVII^e siècle, Henri de Turenne leva les interdits et le jeu de boules retrouva les places publiques. La boule en bronze fut créée en 1923, et en 1927, Louis Tarchier et Jean Blanc confectionnèrent les premières boules métalliques. De la sphéristique à la pétanque, vingt-six siècles se sont écoulés.



LES PRINCIPALES PHASES DE LA FABRICATION

L'acier, livré sous forme de barres, est tronçonné en petits lopins par une cisaille automatique. Ces lopins sont chauffés puis forgés par d'imposantes presses pour obtenir des disques, lesquels seront ensuite emboutis en forme de coquilles, constituant chacune une demi-boule. Ces demi-boules vont être décalaminées par grenailage afin que, plus tard, la calamine en se détachant ne puisse se déposer à l'intérieur, ce qui ferait « cloquer » la boule. Les coquilles seront alors chanfreinées, c'est-à-dire usinées sur leur pourtour pour obtenir une gorge, chanfrein de l'une contre chanfrein de l'autre. Cette gorge servira au soudage, effectuée automatiquement. C'est de la qualité du soudage que dépendra l'équilibrage des boules. Les coquilles ainsi soudées formeront une sphère avec un bourrelet de soudure. Les boules seront ensuite tournées puis striées, pesées, gravées et enfin trempées pour être durcies. L'opération de trempage permettra d'obtenir des duretés très précises et homogènes. La dernière phase de la fabrication sera le polissage.



Tandis que des milliers de boules sont mises chaque jour sur le marché, d'autres sont encore à l'état de projets dans les bureaux d'études. Artisans ou industriels, les fabricants de boules ont tous le goût du jeu et cherchent à lui apporter chaque jour des modifications notoires au niveau du produit.



DE LA SPHÉRISTIQUE A LA PÉTANQUE...

Après la pierre de forme sphérique lancée par les Grecs au VI^e siècle avant Jésus-Christ (le jeu s'appelait alors la sphéristique), on vit le jeu se répandre chez les Romains, puis chez les Gaulois. Plus tard, la boule en pierre fit place à la boule en bois et la passion du jeu ne cessa de se développer dans toute la vallée du Rhône. Pour alourdir la boule en bois, on la clouta et les adeptes du jeu de boules devinrent de plus en plus nombreux.

CINQ MILLIONS D'UNITÉS

La production annuelle de boules en France dépasse largement les cinq millions d'unités. Ces cinq millions sont diversement répartis selon qu'il s'agit d'une fabrication artisanale ou industrielle, ou encore d'une fabrication essentiellement destinée à la compétition.

Car si le jeu de boules est dans l'esprit du public un loisir, il n'en demeure pas moins un sport national. Les championnats déplacent chaque année un grand nombre de spectateurs qui suivent avec intérêt les évolutions des « quadrettes » et des « triplettes ». La boule de compétition exige un contrôle rigoureux de fabrication; un fabricant va jusqu'à garantir ses modèles cinq ans et s'engage à changer le jeu entier en cas de casse ou de déséquilibre.

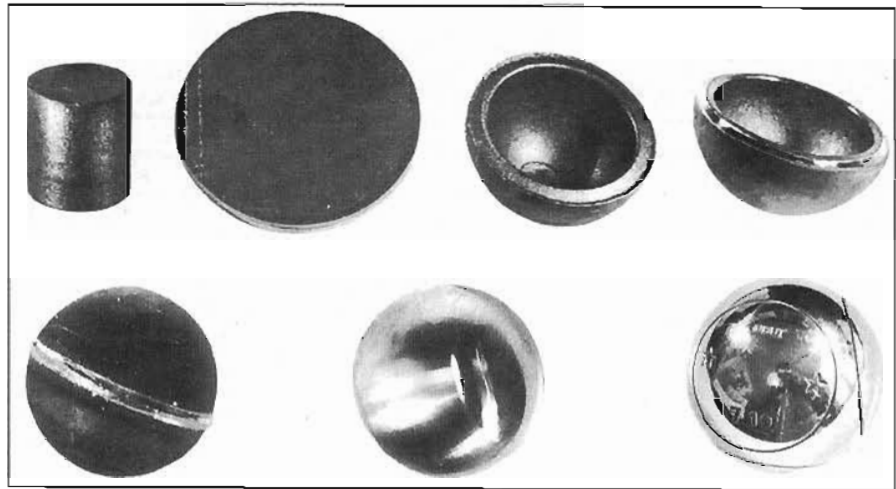
Quelques fabricants se situent volontairement à un échelon très artisanal, vendant directement aux particuliers, et leur production est fonction de la demande. D'autres se sont modernisés, abandonnant la fonderie pour une fabrication à base d'aciers spéciaux : ils conservent une bonne place sur le marché, se situant à mi-chemin entre l'industrie et l'artisanat. D'autres fabricants, enfin, se sont résolument tournés vers l'avenir : agrandis, transformés, automatisés, ils sont devenus des industriels. L'un d'eux se place aujourd'hui parmi les cinq mille premières entreprises françaises.

C'est dans la Loire que se fabrique la quasi-totalité des boules à jouer; c'est là qu'est implantée l'une des plus grandes usines, dont la production a été de deux millions de boules de pétanque en 1979. Pour ce faire, il a fallu mettre en œuvre quelque 2.600 tonnes d'acier en provenance de diverses aciéries françaises et consommer chaque mois environ 180.000 kW d'électricité.

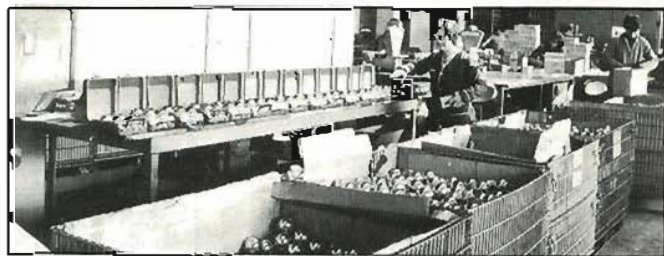
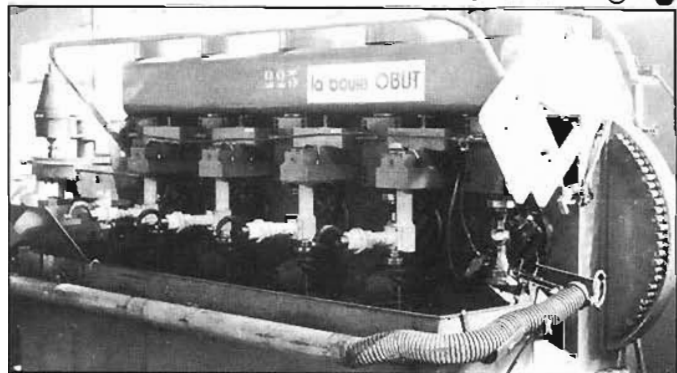
Cette usine ultra moderne représente 6.600 m² de bâtiments, pour la plupart métalliques. Les halls immenses sont équipés d'un matériel performant qui va des presses monumentales aux rayons de stockage, en passant par différentes machines outils et appareils de manutention.

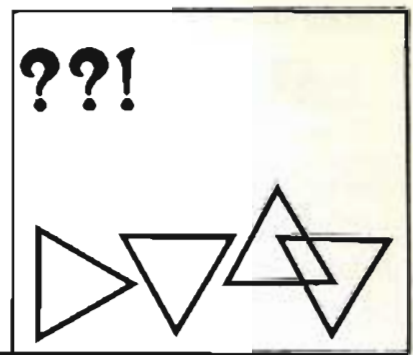
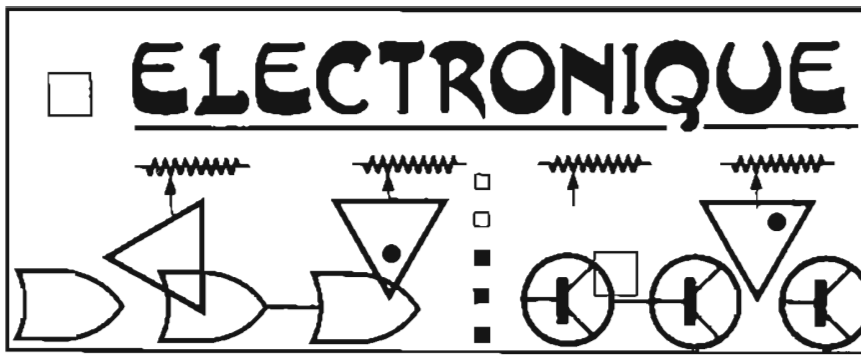


Article reproduit avec l'aimable autorisation de l'Office Technique pour l'Utilisation de l'Acier.
Documents : l'acier dans le monde-OTUA
Photos : Boules OBUT.



La boule à jouer





Électronique, Informatique, Télématique, Cybernétique sont des mots qui engendrent une certaine inquiétude en chacun de nous. Même l'esprit averti est parfois troublé en songeant aux nouveautés qu'il va découvrir, qui vont une fois de plus dépasser son horizon de pensée en la matière. Ce secteur scientifique est en plein essor. On peut même parler de révolution car le chiffre d'affaires qu'il induit se situe au 2^e rang mondial derrière celui de l'automobile alors que l'électronique est née il y a à peine plus de 50 ans. Les économistes lui prédisent déjà la place de leader vers l'an 2000.

Les possibilités d'applications immédiates sont infinies et pourtant le résultat est directement lié au développement d'un état d'esprit nouveau que nous devons tous acquérir.

On s'attachera dans cet article aux réalisations électroniques : Hardware pour les gens de métier.

Tout en s'inscrivant dans un contexte où la presse en général nous a présenté une bonne approche du sujet par des exemples convainquants, cet article sans prétention a pour but d'illustrer l'un des domaines d'activité de notre établissement. En effet l'ATE a pris une orientation décisive dans le domaine électronique en fabriquant des mines antichars puis en développant le créneau d'équipements pour matériels blindés. Le service MEL, en plein évolution, doit encore se développer dans les prochaines années.

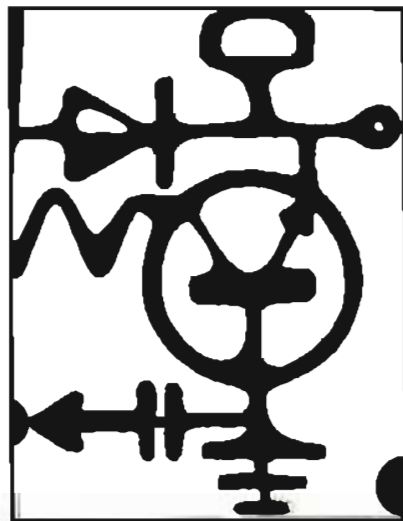
Qu'est-ce qu'un ensemble électronique

Regardons autour de nous. Nous connaissons tous les récepteurs de télévision et les calculatrices de poche. On constate d'abord que ces deux appareils sont composés de 80 % de pièces mécaniques, un peu à l'image de notre organisme dont le cerveau qui dirige nos mouvements représente en masse un pourcentage relativement faible du

corps. Les éléments à caractère électronique qui assurent une fonction précise ne dépassent pas en volume 20 % de l'ensemble, mais parfois 80 % en prix. Ces composants sont des résistances, des condensateurs, des diodes, des transistors, des circuits intégrés pour ne citer que les principaux. Le reste est mécanique. Il est composé de boîtiers, connecteurs, fils de câblage, transformateurs sans oublier l'agent de liaison indispensable la soudure à base d'un alliage étain-plomb. Par expérience, et toujours à l'image du corps humain, les problèmes les plus nombreux sont d'origine mécanique et la plupart du temps peuvent trouver une solution. En revanche, quand le « servo » est touché la réparation devient coûteuse. Si la définition n'est pas remise en question, le facteur de rentabilité conduit souvent au changement complet d'un sous-ensemble sans tentative de dépannage.

Depuis le récepteur radio de nos parents jusqu'au téléviseur télécommandé peu de changements sont apparus dans le rapport 80 %/20 %.

Les appareils actuels comprennent toujours les mêmes composants de base, mais ceux-ci ont considérablement évolué.



Les deux progrès technologiques majeurs résultent de la miniaturisation et de la réduction de la consommation électrique.

Ce qui était à l'échelle de l'appréciation visuelle doit être observé à travers des loupes puissantes. On doit désormais raisonner avec un effet de Zoom. Les fils électriques de notre poste de radio sont réunis par centaine sur une plaque dite « circuit imprimé » sur quelques dizaines de centimètres carrés. Les résistances, condensateurs, diodes... sont inclus dans des circuits si petits qu'on les appelle des « puces ».

La densité de câblage est tellement concentrée qu'une calculatrice de poche évoluée nécessiterait dans la technologie des années 60, un volume de l'ordre de celui d'une pièce d'habitation.

En poursuivant cette démonstration par l'exemple, on peut citer l'exploit réalisé par une société Américaine (TEXAS INSTRUMENTS)

Il s'agit d'une mémoire artificielle ayant la capacité de celle d'un être humain moyen. Elle occupe une surface légèrement supérieure au mètre carré mais ne fonctionne toutefois qu'à très basse température. Nous ne pouvons imaginer qu'avec prudence les étapes d'un futur où l'électronique sera de plus en plus présente. Peut-être un philosophe adepte de la littérature fantastique le pourrait-il !

Rêvons à partir de jeux électroniques ou de films de science fiction, laissons notre pensée évoluer dans des mondes sans âge, sans climat, sans notion de temps, dans des mondes où le problème du devenir ne constitue plus la préoccupation majeure.

Le souhait que nous pouvons formuler est que tout progrès dans l'électronique et toute nouvelle application concourent à l'amélioration du bien être de chacun comme cela s'est produit jusqu'à nos jours, à peu d'exceptions près.

Florent BRIDAULT.

Judo



Sélectionnés MINIMES

| | 34/38 kg | 38/42 kg | 42/46 kg | 46/51 kg | 51/56 kg | 56/61 kg |
|-----------------|-------------------|----------------------|--------------------|--------------------------------------|-----------------------------------|--------------------|
| Titulaires | LEBEGUE ASEAT | GERAUD USAT | LETZELTER USAT | MALIBERT ASEAT | DUBOIS USAT | COUDER USAT |
| Suppléants | DUSSENTY USAT | PICHON USAT | KINDELBEGE USAT | MARTIN ASEAT CALMETTES USAT | | |
| CADETS | | | | | | |
| | -45 kg | 45/50 kg | 50/56 kg | 56/62 kg | 62/68 kg | 68/75 kg |
| Titulaires | GARNIER ASEAT | PASTOUREU ASEAT | D'INCA USAT | SALVADOR ASEAT | BARBAT ASEAT | PEYROUTOU ASEAT |
| Suppléants | DUSSENTY USAT | MANNI USAT | MUNS ASEAT | PISANI USAT | LAMBEZI ASEAT RIZOT USAT | |
| SENIORS-JUNIORS | | | | | | |
| | -60 kg | 60/65 ka | 65/71 kg | 71/78 kg | 78/86 kg | + 86 kg |
| Titulaires | ORFEU ASEAT | LASCOUMETTES USAT | FERNANDEZ ASEAT | BRAVI ASEAT | COUDIE ASEAT | PIZZONERO USAT |
| Suppléants | SERFATY ASCGMP | JULIAS ASEAT | MAIRET ASEAT | NICOLAS USAT | | |

Les finales du championnat de France de l'UFCSAA auront lieu à Ste-Sigolène, près de St-Etienne les 30 avril et 1^{er} mai.

Les épreuves de sélection pour la constitution de l'équipe qui représentent la Région Midi-Pyrénées se sont déroulées à la maison du Judo de Toulouse le jeudi 31 mars 1983. Cette sélection comprend 18 judokas : 6 minimes, 6 cadets et 6 séniors-juniors désignés parmi les membres de l'ensemble des clubs militaires de la Région Midi-Pyrénées qui est l'une des plus étendue de France.

Tous les ans, notre sélection se classe parmi les premières. Vainqueurs en 79 et 80, elle monte aussi sur le podium en 81 et 82. Cette année, nos jeunes sélectionnés ont permis de faire aussi bien que leurs anciens.



Auparavant, toutes les équipes du club avaient participé au championnat départemental FFJDA.

Benjamins : 9^e en départemental
Minimes : 5^e en départemental et 5^e en régional

Cadets : 3^e en départemental

Juniors : 4^e en départemental

Séniors : 5^e en départemental

LOUMAGNE.

1 Benjamins :
REZAT, CABANEAU, SEMANAZ,
POYTE, CEREGHINO.
Equipe ayant participé au cham-
pionnat de France FFJDA.

2 Equipe USAT
Debout Minimes de G. à D. :
CALMETTES, CEREGHINO, COU-
DER, DUBOIS.
Assis : GERAUD, DUSSANTY,
MANI.

Salon Régional du Sud-Ouest



Cette année le VI^e Salon Régional qui regroupait l'Aquitaine, les Charentes-Poitou et le Midi-Pyrénées s'est tenu à AGEN, Salle des Piliers de la Caserne VALENCE, du 8 au 17 avril 1983.

Comme tous les ans des artistes civils et militaires, dépendant du Ministère des Armées, et représentatifs des quatre armes, exposaient leurs toiles et sculptures.

Des amateurs avertis participaient à cette manifestation. Le vernissage du Salon était présidé par de nombreuses personnalités, notamment M. RAMPANT Directeur des Personnels Civils.

Notre club était représenté par quatre artistes, M. Gérard BACQUIER (1^{er} GP 1982 à AUCH), Gérard DUPIN, Jean-Claude GARDE et Marius TENIAS. Signalons en outre la participation à ce Salon de M. FAJEAU du CAP.

La lecture du palmarès, une fois de plus, permet à l'USAT d'être à l'honneur. Le premier Grand Prix du Salon d'AGEN a été attribué à Claude GEAN, plus connu à l'établissement sous le nom de Jean-Claude GARDE, pour l'ensemble de son œuvre et le 1^{er} prix de peinture à l'huile était remporté par notre ami M. FAJEAU pour sa peinture N° 118 intitulée : « Bouquet N° 1 ». Les premiers à féliciter les deux lauréats furent l'Ingénieur Général de l'Armement et Madame LAPLANE.

PETANQUE

La section pétanque du club a renouvelé son bureau pour l'ouverture de la saison 1983.

Composition du bureau - Pétanque 83-84 - USAT

Président : M. REY Michel

Vices-Président : MM. DUBOR Fernand, BRESSANGES

Secrétaire : M. FABRESSE François

Secrétaire-Adjoint : M. BRIAM Michel

Trésorier : MM. CRAMPES, ARNAUD, GUILHEM

Animation : MM. BRIAM M., FOULCHE J.-Luc

Responsable du foyer : MM. ABADIE, VANDANJON, MARTINOLLES

Dès les premiers concours la participation des équipes du club a été très importante et déjà deux nouvelles coupes sont venues enrichir les étagères de trophées, très garnies par les succès obtenus les années précédentes.

Voici un rapide raccourci des principaux résultats obtenus par nos couleurs.

| | | |
|-----------------|--|---------------------------------|
| 12.03.83 | ABADIE-SALUT-CORBIERE FOULCHE-VIE-LADET | 1/4 concours 1/4 concours |
| 13.03.83 | TARTAS-DELRIO-AUDOIN | 1/4 repêchage |
| 19.03.83 | VIE-LADET-ULHMAN | Vainqueur repêchage 1 coupe |
| | CANAL-GARRIGUES-FOULCHE | 1/4 repêchage |
| 20.03.83 | TARTAS-DELRIO-AUDOIN MORENO-GARRIGUES-BRIAM | 1/4 concours 1/4 repêchage |
| 27.03.83 | ULHMAN-LADET-VIE | 1/4 concours |
| 04.04.83 | ABADIE-FOULCHE-CANAL | 1/4 concours |
| 09.04.83 | TARTAS-DELRIO-CHERUBIN | Vainqueurs repêchage 1 coupe |
| | REY-LADET-ULHMAN | 1/4 repêchage |
| 10.04.83 | REY-LADET-ROQUE SALUT-TARTAS-DELRIO | 1/2 concours 1/4 concours |

FABRESSE F.

BROISE G.

Le parachutisme sportif



Au cours des 20 dernières années, le parachutisme sportif a vécu plus de progrès qu'il n'en avait connu depuis sa naissance.

Technologie des matériels, technique sportive, l'une poussant ou tirant alternativement l'autre ont amené aujourd'hui ce qui ne fut qu'un moyen de transport ou un jeu de cirque au rang de sport à part entière.

Le parachute est devenu une merveilleuse machine capable de performances élevées.

Le parachutiste sportif, lui, reste ce qu'il a toujours été : un être équilibré, aux réflexes entretenus, épris d'une liberté qu'il sait ne pouvoir trouver que dans le dépassement de soi-même. Il n'est pourtant pas un surhomme mais un technicien quelquefois acharné à faire reculer les limites du possible, en ne prenant que le minimum de risques.

Aujourd'hui, le parachutisme a ses champions et sa présence sur la scène sportive internationale est une réalité. Mais le parachutisme est aussi un merveilleux loisir, un fantastique moyen d'évasion pratiqué par des milliers de personnes de tous âges et de toutes conditions. Voler est peut-être le plus ancien rêve de l'homme. Les parachutistes essaient de réaliser ce rêve. Souvent ils y parviennent !

Qu'est ce que le parachutisme sportif aujourd'hui ?

— Des matériels divers.

Les parachutes ont :

- de voiles hémisphériques pleines pour les débutants ;
- des voiles à tuyères pour la technique des manœuvrables ;
- des voiles du type aile volante pour les hautes performances.

Ces voiles, toujours 2 (principale et secours), sont conditionnées :

- dans des ensembles « dorsal-ventral » c'est le système classique ;
- dans des ensembles « tout dans le dos » c'est le système sophistiqué.

— Six grandes disciplines.

• La précision d'atterrissage.

Sautant à 1 000 mètres en chute libre, ouvrir son parachute au bout de 10 secondes et venir toucher du

pied un petit disque de 5 cm appelé « Le carreau ».

• La voltige.

Au cours d'un saut de 2 000 m de haut, durant la chute libre qui dure 30 secondes, effectuer 6 figures (tours, sauts périlleux) les plus rapides et les plus pures possibles.

• Le vol relatif.

Sautant à 4 ou à 8, vers 3 000 mètres, effectuer durant la chute libre qui dure 50 secondes, des séries de figures géométriques en se lâchant entre chacune d'elles.

• La voile contact.

Après ouverture des voiles, se rapprocher les uns des autres afin d'empiler les voiles les unes au-dessus des autres et continuer ainsi jusqu'au sol.

• L'ascensionnel.

Sous la traction d'un véhicule, monter en altitude, se libérer du câble et redescendre en dirigeant la voile.

• Le vol de pente.

Au sommet d'une montagne, avec l'aide de 2 camarades qui étalent la voile face à la pente, attendre qu'elle se gonfle et... partir comme en deltaplane.

Tout le monde peut, en pratiquant la discipline qu'il veut, rechercher la meilleure détente possible, sauter pour le vrai plaisir, parce que le ciel est beau, parce que certaines secondes on aura réellement l'impression de voler, parce que sous le parachute ouvert dans le silence ouaté de l'atmosphère, le monde vous appartient un peu.

Une section de parachutisme sportif vient d'être créée au sein de l'U.S.A.T. Ses animateurs sont à votre disposition pour vous donner tous les renseignements que vous désirez.

Michel BERGUIN

Lieutenant-Colonel - S.T.A.T.

Poste 640

Jean COUPE - Ingénieur - C.A.P.

Poste 687

Fleury LEPOT - Ingénieur - C.A.P.

Poste 545

Robert VIDAL

Technicien S.T.A.T.

Poste 546.

Michel BERGUIN.



Départ de l'avion, à la verticale de la magnifique baie de CALVI.



L'aile volante STRATO CLOUD à l'atterrissage.



Voile Contact à Trois bien réussi.



USAT Football

L'équipe de football accomplit une bonne saison comme en témoigne sa double qualification en 1/4 de finale :

— D'abord en coupe régionale corporative, grâce à sa victoire sur les PTT par quatre coups de pieds au but à deux.

— Ensuite, en challenge des Armées en triomphant de CARPIAGNE à NÎMES sur le score de 2 à 1.

— En championnat corporatif de 1^{re} Division, l'équipe se maintient au 3^e rang après le match nul 1 à 1 avec OLIVAN-PEUGEOT et malgré sa défaite par 2 à 1 contre le TOAC.

●●●●●● VERGE.

HISTOIRE D'EAU.

Comme la plupart d'entre vous amis lecteurs, en me penchant au-dessus d'un étang ou d'une rivière pour découvrir la vie de nos très lointains ancêtres, je n'y ai souvent vu que mon reflet avec les rides en plus. Au risque de déranger la gent aquatique et pour satisfaire notre curiosité, en se penchant un peu plus, nous pouvons aller voir de très près ce qui s'y passe. En cette saison ce n'est pas la solution que j'ai retenue et je vous propose plutôt d'ouvrir chez vous une fenêtre sur ce monde du silence, c'est-à-dire de construire un aquarium d'eau douce.

Cette mode n'est pas nouvelle puisque Grecs et Romains construisaient déjà au cœur même de leur villa des bassins avec jets d'eau dans lesquels ils élevaient généralement des carpes. Le début du XVI^e siècle marque un stade important lorsqu'en Chine puis au Japon des scientifiques étudient puis élèvent le « poisson vermeil ».

Le poisson rouge apparaît en France dans les salons de Madame de Pompadour vers 1750.

L'aquariophilie, n'ayons pas peur des mots, n'existera vraiment qu'au début de notre siècle quand tous les moyens technologiques permettront d'élever et de faire reproduire les espèces les plus courantes.

Un aquarium est un plateau de théâtre en miniature dont les poissons sont les acteurs.

En dehors des soins que vous leur devez, n'oubliez pas de leur verser leurs cachets en liquide.



Pour être plus sérieux voyons maintenant comment construire et installer le bac avant de le peupler.

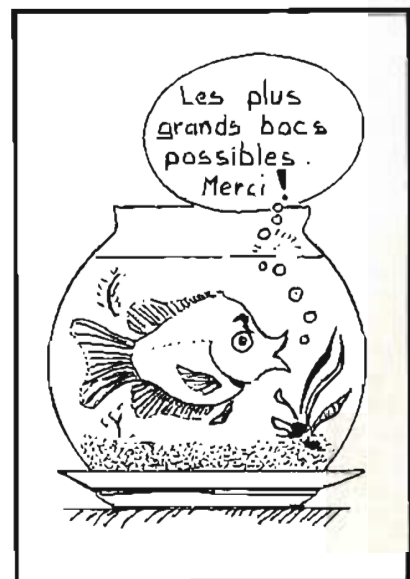
En fonction de la place que vous réservez à cet élément de décor et sachant qu'il ne faut pas trop de lumière naturelle, déterminez les dimensions les plus grandes possibles en admettant pour minimum 80 cm de longueur, 40 de hauteur et 40 de profondeur. En effet plus le volume est grand plus il est facile de créer un équilibre naturel.

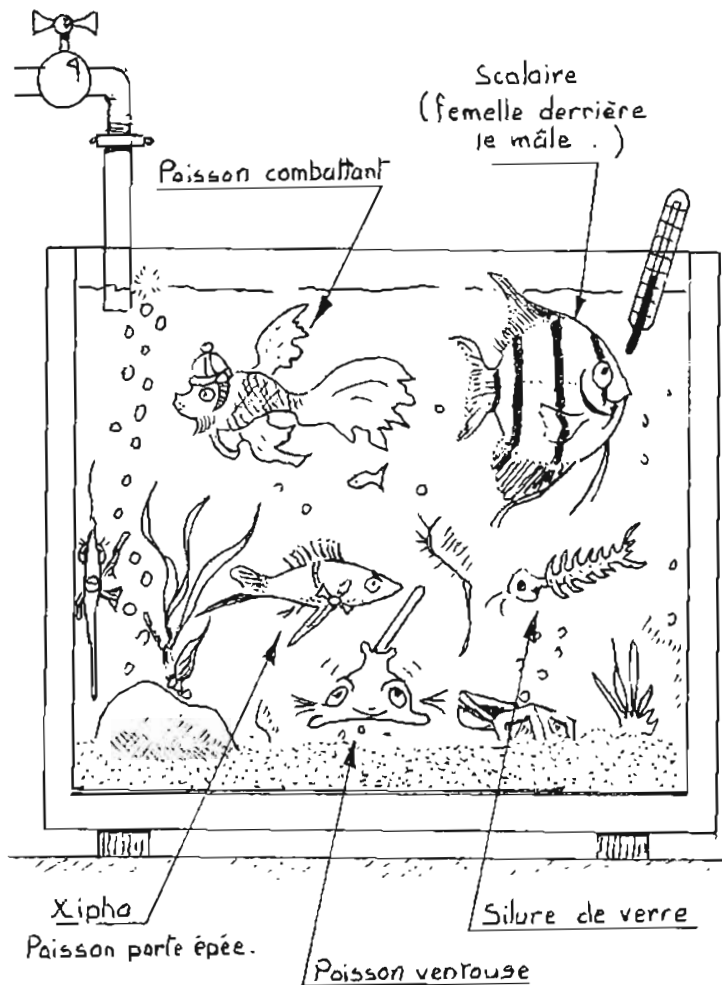
Les mastics aux silicones, d'un emploi aisé, permettent d'assembler les vitres de 8 à 10 mm d'épaisseur que vous commanderez chez un spécialiste en précisant qu'il s'agit d'un aquarium. Le montage commence en collant les côtés sur le fond puis les faces avant et arrière et enfin les entretoises, support de la galerie. La galerie est un couvercle dans lequel sont logés les tubes d'éclairage. L'ensemble est maintenu dans les angles par un ruban adhésif. Un séchage de 24 heures est indispensable avant de vérifier l'étanchéité. Chaque fois que vous remplissez votre bac n'oubliez pas de le poser sur une plaque de polystyrène d'un centimètre d'épaisseur et cela pour compenser les défauts du support.

Pensez également au facteur poids, le bac minimum cité plus haut avec eau, sable et rochers atteindra vite 150 kg (et encore sans les poissons !)

Sans fuite votre plateau de théâtre est prêt. Placez le à l'endroit choisi sur du ? (devinette).

Les plantes, à placer un peu plus tard, trouveront leur nourriture dans un compost placé sur le fond du bac et recouvert de sable.





Ces deux matériaux sont disponibles dans le commerce. Quelques rochers non calcaires, placés à l'arrière, dissimuleront certains accessoires tels que résistance chauffante, thermostat et thermomètre. En effet, malgré les économies d'énergie il sera indispensable de maintenir une température d'environ 25°C pour élever vos pensionnaires.

Le filtrage de l'eau est lui nécessaire et le filtre extérieur est sans doute le mieux adapté à ce genre d'installation. Une pompe aspirante et foulante fixe dans une cartouche interchangeable toutes les impuretés. Comme pour le matériel électrique les différents tuyaux seront dissimulés derrière les rochers.



Planter le décor prend tout son sens quand il s'agit de disposer les plantes achetées de préférence en pots. Trois ou quatre bouquets d'importance et de formes variées assureront en plus d'un bel effet, une partie de l'oxygénation du milieu.

Un film plastique placé sur cet ensemble sable, rochers, plantes vous permettra de remplir l'aquarium sans détruire votre travail de mise en place. L'eau du robinet convient généralement pour un bac d'ensemble, seule l'acidité de l'eau est à surveiller.

Une vitre placée sur les entretoises évitera l'évaporation et supportera l'éclairage artificiel. De type horticoles un tube fluorescent permet un dosage plus précis que la lumière du jour. La bonne santé de vos plantes dépend de ce facteur et une durée moyenne de 6 heures d'exposition me paraît une solution raisonnable. Les poissons quant à eux n'entreront en scène que quelques jours plus tard quand un certain équilibre

sera établi. On admet généralement un individu pour 5 litres d'eau. De nombreuses espèces sont disponibles sur le marché et toutes plus intéressantes les unes que les autres soit par leurs coloris soit par leur comportement. Sachez cependant qu'en milieu naturel elles ne se trouvent que rarement mêlées, limitez donc leur nombre à quatre ou cinq espèces. Mieux vaut un banc d'une douzaine de petits spécimens et deux ou trois couples de plus grande taille qu'un véritable musée du poisson.



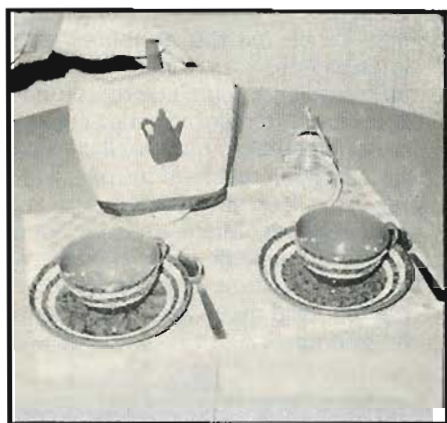
La nourriture ne pose aucun problème. Sèche ou vivante vous la trouverez en vente chez tous les spécialistes. D'autre part, sensibles à votre besoin de vacances les poissons supportent aisément un jeûne de deux ou trois semaines. Si toutefois vous leur refusez ce sacrifice sachez qu'il existe des distributeurs de nourriture et qu'ainsi automatisé votre aquarium ne demandera que très peu de soins.

Si l'expérience vous tente, si d'autres conseils vous sont nécessaires n'hésitez pas à me le faire savoir par l'intermédiaire de la revue. Nous pourrions éventuellement envisager une réunion de tous les passionnés.

Bernard BELLIERES.



GARDEZ AU CHAUD VOTRE



THEIERE



EXECUTION



Posez la ouatine sous le tissu et coudre en quadrillé suivant le dessin.

Posez ensuite les deux morceaux endroit sur endroit et faire une couture de A à C en passant par B et en prenant au point B le haut du galon replié pour former l'anse.

Retourner le « chapeau » et border le bord extérieur de A à C avec l'extra-fort en le coussant à cheval sur le bord du tissu à l'endroit (épingler à l'avance de façon à bien prendre l'extra-fort sur l'endroit et l'envers du travail en même temps).

NOTE : Vous pouvez aussi utiliser du tissu moletonné ou ouatiné, genre douillette, ce qui vous évitera de coudre en quadrillé.

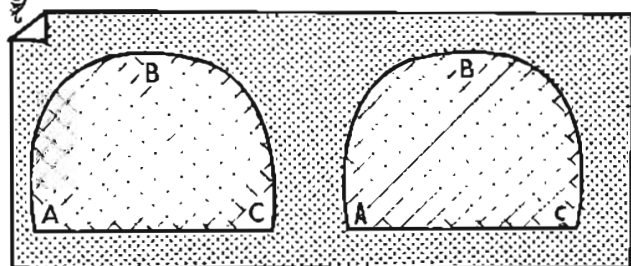
Jany COURRECH.

Une idée originale pour garder votre théière — ou votre cafetière — bien au chaud : un petit chapeau amusant, bien douillet.

Pour le réaliser, il vous faudra un peu de tissu, un peu de ouatine et 80 cm environ de galon ou d'extra fort.

Mesurez la hauteur maximale et la largeur maximale de votre récipient, qui vous indiqueront le métrage qui vous sera nécessaire en suivant le schéma de coupe.

Il vous faudra le même métrage de ouatine que vous couperez avec le même patron.



↑ hauteur max. du récipient + 5 cm. ↓

← (largeur max. + 5 cm) x 2 →

POUR MEMOIRE

ANNIVERSAIRES DE MARIAGE

| | | | |
|--------|------------------|--------|------------------|
| 1 an | coton | 28 ans | nickel |
| 2 ans | cuir | 29 ans | velours |
| 3 ans | froment | 30 ans | PERLE |
| 4 ans | cire | 31 ans | basane |
| 5 ans | BOIS | 32 ans | cuivre |
| 6 ans | thypre | 33 ans | porphyre |
| 7 ans | laine | 34 ans | ambre |
| 8 ans | soquelicot | 35 ans | RUBIS |
| 9 ans | laience | 36 ans | mousseline |
| 10 ans | ETAIN | 37 ans | papier |
| 11 ans | corail | 38 ans | mercure |
| 12 ans | soie | 39 ans | crêpe |
| 13 ans | muguet | 40 ans | EMEERAUDE |
| 14 ans | plo rob | 41 ans | fer |
| 15 ans | CRISTAL | 42 ans | nacre |
| 16 ans | saphir | 43 ans | flanelle |
| 17 ans | rose | 44 ans | topaze |
| 18 ans | turquoise | 45 ans | VERMEIL |
| 19 ans | bretonné | 46 ans | lavande |
| 20 ans | PORCELAINE | 47 ans | cachemire |
| 21 ans | opale | 48 ans | améthyste |
| 22 ans | bronze | 49 ans | cèdre |
| 23 ans | béryl | 50 ans | OR |
| 24 ans | satin | 60 ans | DIAMANT |
| 25 ans | ARGENT | 70 ans | PLATINE |
| 26 ans | jade | 75 ans | ALBÂTRE |
| 27 ans | acajou | 80 ans | CHENE |

L'ART DE VIVRE



Réflexions sur les influences de la musique dans notre vie quotidienne



Récemment, alors que je me reposais dans la campagne toulousaine, près de Fonsorbes, le hasard a voulu que le vent m'apportât des fragments de chansons de marche, chantées par un groupe d'enfants du centre aéré de notre établissement. L'une d'elles en particulier fit remonter de ma mémoire de vieux souvenirs.

Par des soirées identiques entre chien et loup, nous étions rassemblés autour de ma tante Simone qui adorait chanter. Elle nous apprenait les plus belles chansons populaires. La lumière n'était pas encore allumée, rien ne venait troubler l'harmonie de ces soirées. Les journées sereines et calmes finissaient en chansons.

Mes pensées alors me projetèrent en arrière, au temps de mes premiers feux de camp dans une colonie de vacances en Ariège. Les chants étaient souvent mélancoliques, poétiques, parfois un peu tristes, et nos jeunes voix unies faisaient monter dans la nuit une sorte d'union et d'espérance. Nous étions bien. C'est là que j'ai éprouvé pour la première fois à quel point la musique faisait naître en nous des sentiments forts.

Je me rappelais aussi l'époque où ma grand-mère me chantait, pour m'endormir, de douces mélodies. Il est vraiment regrettable que les jeunes mamans d'aujourd'hui n'aient plus le temps — peut-être non plus la sérénité et le calme intérieur — pour chanter des berceuses à leurs enfants. Ne pensez-vous pas qu'une jolie chanson enfantine remplace avantageusement les calmants ou les barbituriques que certaines administrent pour tranquiliser un enfant simplement un peu énervé ?

Chanter est inné. Les bébés prennent contact avec le monde extérieur d'abord par les sons, ils ne verront que bien plus tard.

Chanter est un trait d'union entre les hommes. Au delà des frontières, rien ne les unit aussi bien qu'un beau chant exécuté en commun, que ce soit dans une manifestation politique, sur un terrain de sport ou dans un édifice religieux.

Chanter est sain. Qui de nous n'a jamais fredonné sous sa douche ? Allez dans les vestiaires de l'USAT, vous serez étonnés par le nombre de personnes qui chantent. Notre circulation, notre respiration, toutes nos fonctions organiques se trouvent stimulées.

La musique est une harmonie complète. Une âme imprégnée de musique n'a nul besoin d'un psychiatre ! Elle ne se laissera pas détruire par un milieu discordant. Chacun possède le sens de la musique, car chacun a des oreilles pour l'enregistrer, même à son insu !

L'harmonie musicale est indispensable à notre vie, à notre bonheur. Le monde moderne crée trop souvent des dissonances dont malheureusement nous ne pouvons pas toujours nous libérer totalement. Mais en chantant, nous contribuons à notre bonheur, à notre joie de vivre.

En 1804, un poète hollandais écrivait à peu près ceci :

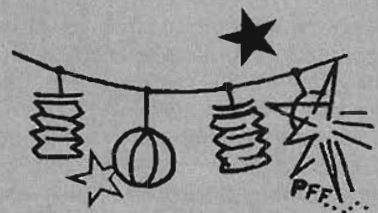
« Tu peux te joindre sans craindre à ceux qui chantent, car les méchants ne connaissent pas le chant ».

Jany COURRECH.



Note de la Rédaction

Fête des retraités



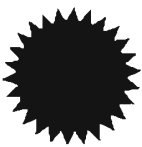
L'Etablissement projette d'organiser une fête des retraités dans le courant de la deuxième quinzaine du mois de juin.

Cette année, les retraités auront la possibilité de venir avec leur conjoint même si celui-ci n'a pas travaillé à l'ATE.

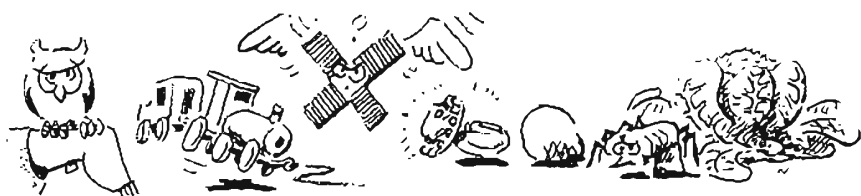
Comme les années précédentes, une circulaire sera adressée à chaque retraité afin de lui préciser la date retenue, de lui demander s'il prévoit ou non de venir et s'il sera accompagné de son conjoint.

Au cas où certains ne recevraient pas ce questionnaire, il ne s'agirait que d'une erreur matérielle dont nous leur demandons par avance de nous excuser. Il leur appartiendrait de le signaler au Service Social ou au Service Relations Publiques.





L'ORTOGRA(F)PHE.



Si vous mettez un nom sous chaque croquis, vous avez gagné au jeu des sept-s-erreurs.

Quoi de plus ingrat, de plus rébarbatif et, dans l'ensemble, de plus illogique que l'orthographe des mots !

Pas l'orthographe qui résulte des règles de grammaire; non, celle qui fait écrire cuisseaux de veau et cuisots de chevreuil, honneur et honorable, cinq cents francs et cinq cent dix francs, etc.

Cette condamnation reflète toute la rancœur et les complexes d'un adulte qui hésite encore sur le redoublement des consonnes, s'embrouille dans les évolutions du radical des verbes, s'empêtre dans les traits d'union, se perd dans les exceptions qui accompagnent inmanquablement toute règle.

Rancœur au souvenir de la classe du certificat d'études où les cinq fautes vous privaient de ce diplôme, aboutissement de 6 années d'études dites primaires. Une dictée chaque matin avec la menace du « maître » qui rôde entre les rangées de tables, la règle à la main, alors que chacun se déboîte les yeux vers la feuille du voisin !

Rancœur de celui qui n'accepte pas les pièges tendus par la famille du « char » dont les dérivés (on devrait dire les bâtards) « prennent » un ou deux r.



Rancœur envers ces noms au genre énigmatique, certains passant même du masculin au féminin (un amour - de nouvelles amours; c'est évident, n'est-ce pas mon cher Watson ?).

Mais orgueil du mâle, par contre, fier que certains noms masculins n'aient pas d'équivalents féminins tels que médecin, professeur, ange, vainqueur, modèle (eh oui ! mesdames, même avec son e final, modèle est exclusivement masculin !). Mais satisfaction brusquement contrariée : n'a-t-on pas décidé que despote, monstre, fat, imposteur, oppresseur et même voyou étaient uniquement masculins ? ..

Complexe de celui qui n'a « fait » ni grec ni latin et les utilise sans le savoir, sans savoir pourquoi on prononce « kao » alors qu'on doit écrire chaos.

Rancœur de celui dont le sort n'intéresse personne, et surtout pas les 40 membres de l'Académie Française (l'Académie est chargée de la rédaction du dictionnaire depuis 1635 !).

La bizarrerie de l'orthographe est la seule calamité contre laquelle on ne lutte pas. Le patient doit la subir, il doit se soumettre.

La victime d'une épidémie, d'une inondation ou d'un accident est aidée (ou tout au moins l'objet de compassion); celle de l'orthographe fait figure de coupable.

Car nous sommes coupables, nous « qui ne sommes pas doués ».

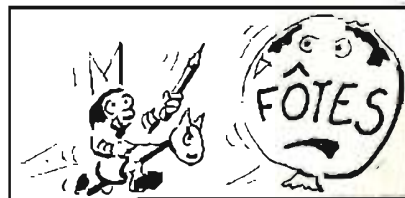
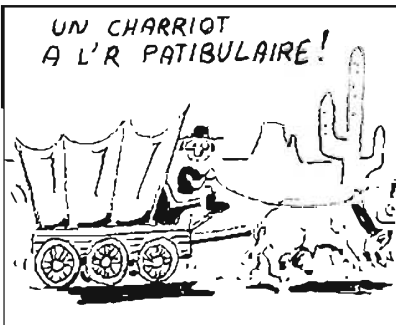
On nous jugera sur nos connaissances dans ce domaine irrationnel.



Jeune élève, si, par hasard, tu as lu ce papier, n'en déduis pas qu'il t'encourage à négliger l'orthographe.

Au contraire, prends cet adversaire au sérieux. Sache qu'il te faut, pour le vaincre, connaître tous ses pièges.

Je ne te dis pas : « va en paix », mais « vas-y, déclare-lui la guerre » !



Raymond DESLANDES.

EXPRESSIONS
MAXIMES
PROVERBES

N°5

Région castraise .

Défiez-vous des gens qui disent
qu'il faut renouveler la langue ; c'est qu'ils
cherchent à produire avec des mots, des
effets qu'ils ne savent pas produire avec des idées .

" François Andrieux .

1 Fay pla et laysso diré .

2 Sé y abio pas dé récatadous
Y aurio pas dé layrouis.

3 Bal may
un qué sap qué
cent qué sercoun!

4 La missanto herbo
touxoun creis .

5 Cambiomen dé plat
rénubelo l'apetis .

6 Un cat escaoudat
a pouu dé
l'aygo fresco.

1. Fais bien et laisse dire .
2. Si il n'y avait pas de récèleurs
il n'y aurait pas de voleurs.
3. Il vaut mieux un qui sait
que cent qui cherchent .
4. La mauvaise herbe toujours croît.
5. Changement de plat
renouvelle l'appétit.
6. Un chat échaudé
a peur de l'eau froide .

GP 83

POLY- JEUX



à méditer...

MUSIQUE

La musique, c'est du bruit
qui pense. V. HUGO

IDÉE

Les sages émettent
des idées nouvelles,
les sots les répandent.
H. HEINE

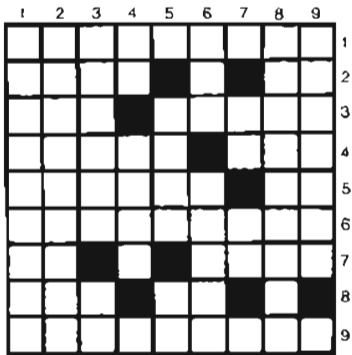
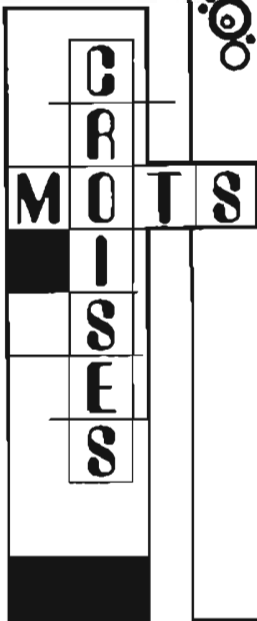


Horizontal

- 1 - Venue au monde.
- 2 - Rivière de Picardie - Crack.
- 3 - Célèbre carnaval - Artère.
- 4 - Reculer - Préposition.
- 5 - Maux d'oreille - Mesure.
- 6 - Dans une voûte.
- 7 - Génisse - Petit pays de la Lorraine.
- 8 - Sur la rose - Paresseux.
- 9 - Indispensable.

Vertical

- 1 - Alcaloïde de l'opium.
- 2 - Moyens de transport
- 3 - Raillerie - Vieux mot.
- 4 - Personnel - Personne.
- 5 - Palmier - Mesure l'âge.
- 6 - Ecrivain finlandais - Punit.
- 7 - Abréviation religieuse - Greque.
- 8 - Liste.
- 9 - Poison.

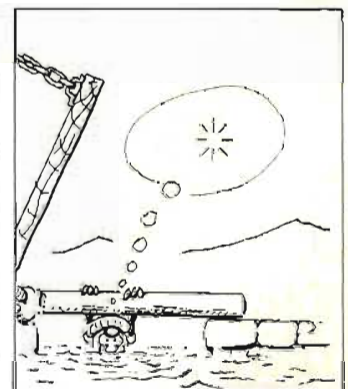


PAR G. LABORDE

Polygonus Saga par Gél



81-13



Le saviez-vous ?

Quel est le nombre le plus élevé qui se puisse exprimer avec 3 chiffres ? La réponse n'est pas 999, mais $9^{(99)}$. Cela signifie que le chiffre 9 doit être élevé à la puissance 9^9 . Le nombre 9^9 n'est pas par lui-même terriblement grand : 387 420 489. Mais il faut élever le nombre 9 à la puissance 387 420 489, c'est-à-dire le multiplier 387 420 488 fois par lui-même. Le résultat est un nombre comprenant quelque 369 millions de chiffres. Il est si important qu'il faudrait presque une vie humaine pour l'écrire. Si l'on suppose qu'un homme commence à écrire à l'âge de 10 ans, et qu'il écrive un chiffre à la seconde, il en écrira 36 000 dans une journée de travail de 10 heures ; ce comptable atteindrait les 2 millions de chiffres en un an, mais ce n'est qu'au bout de 30 ans de travail, vers 40 ans qu'il aurait fini d'écrire $9^{(99)}$.

La bande de papier nécessaire pour écrire ce nombre aurait 1 845 km de long, à raison de 2 chiffres par cm.



Le Coin Du Poète



Le chemin du pavot

*Tu as pris le chemin du pavot,
Le seul qui t'ouvrirait ses portes
Assez largement pour que tu puisses passer*

*Toi... et tes illusions.
Tu as pris le chemin dangereux,
Si doux, si facile
et si bref.*

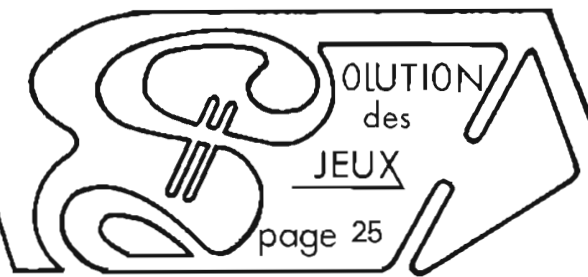
*Pieds nus, cheveux aux vents,
Tu sentais glisser le long de ton corps
les mille rayons de la lumière,
Tu marchais sur des braises,
Mais leur chaleur te procurait une douce folie,*

*La musique torturait tes oreilles, mais
Tes yeux voyaient les notes danser
Sur un rythme fou.*

*Tu as voulu leur expliquer tout cela,
Tu croyais pouvoir venir à bout de
Ton désespoir,
Mais ils n'ont pas compris.
Ils ont tourné le dos.*

*Alors, doucement,
Tu as repris le chemin du pavot.*

BRIGITTE.



...!?!...

TROYES 14

SENS 16

=

DEMONTREZ CETTE EGALITE.

AMELIORATION DE LA SECURITE

Division des poudres

La poudre propulsive pour les cartouches de petits et moyens calibres est livrée à l'ATE en caisses d'une contenance de 70 kg protégées par une chape en bois.

Chaque caisse doit, pour être utilisée au chargement, être divisée afin de diminuer les risques et de faciliter les manutentions.

Jusqu'à présent cette opération était faite manuellement.

Aujourd'hui une installation très perfectionnée a été étudiée et réalisée afin de diminuer les risques et la fatigue.

Le nouveau local est constitué de :
- deux cellules de division identiques avec une trémie chacune
- d'une salle de commande et de contrôle.

La division de la poudre ne peut s'effectuer que sur une seule trémie à la fois, elle se déroule de la façon suivante :

- Le skip (chariot qui supporte une nacelle dans laquelle est positionnée la chape) est amené automatiquement en face de la trémie choisie. Puis la nacelle s'élève et renverse la poudre dans la trémie. Cette opération s'effectue en dehors de toute présence humaine, l'opérateur restant dans la salle de commande.

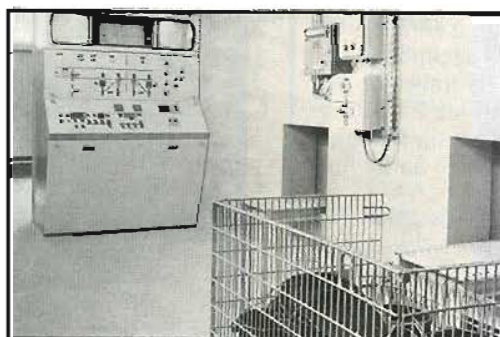
Lorsque la nacelle est revenue en position initiale, l'opérateur ouvre un guichet et place le bidon à remplir sur une balance préalablement tarée située en dessous de la trémie.

Le remplissage des bidons s'effectue automatiquement. La poudre coule dans le bidon jusqu'à ce que la masse voulue soit atteinte. L'opérateur ouvre alors le guichet, évacue le bidon plein, place un bidon vide sur la balance et ainsi de suite jusqu'à épuisement de la poudre située dans la trémie.

Le contrôle visuel des opérations est assuré pour chaque trémie par un ensemble caméra-écran de télévision.

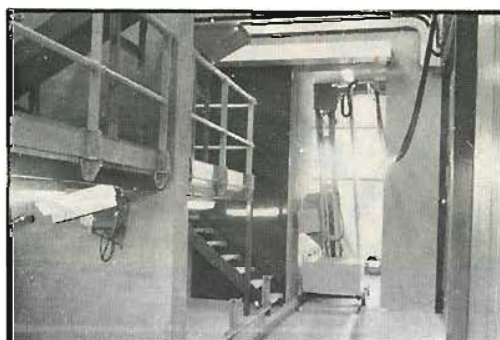
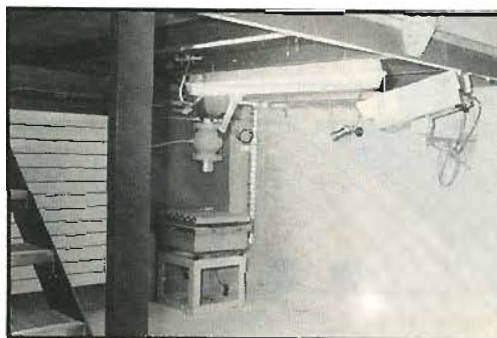
En cas de prise de feu un système de détection de rayonnements ultra-violet déclenche automatiquement l'opération de noyage rapide.

Vue extérieure du bâtiment montrant l'entrée ménagée dans le merlon de protection.



Pupitre de commande avec écran du circuit de contrôle télé.
A droite : les guichets d'alimentation et les systèmes de tarage des balances.

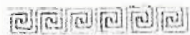
Local de travail avec le poste de pesées et la caméra de contrôle.



Vue générale du local montrant le skip d'alimentation sur ses rails.

ROUZAUD Yves.

UNE NOUVELLE TECHNICIENNE A L'ATE.



Le 1^{er} janvier un « technicien » : Josiane CIBERT, a été muté à l'ATE. Nous pouvions craindre de voir arriver un « garçon manqué ». En fait, c'est une jeune femme souriante, gentille, élégante, en résumé une vraie femme que nous avons accueillie au service E.D.E., prouvant ainsi que féminité et esprit technique ne sont pas contradictoires. Mais laissons-la raconter elle-même :

« Trois ans après avoir quitté l'école technique de l'ATE, me voici à la case départ, mais cette fois-ci en tant que technicienne. Je fais partie de la première promotion de l'E.T.N. 1 comportant des filles. Nous n'étions vraiment pas nombreuses aux écoles, et si certains s'interrogent sur les motivations qui m'ont conduite à choisir ce métier, je répondrais que le technique ne m'a jamais rebutée et l'électronique plutôt attirée ; ce qui démontre que les hommes n'ont pas le monopole des activités techniques. A la sortie de l'E.T.N., j'ai fait un bref séjour de quatre mois au C.A.E.P.E. de Saint-Médard-en-Jalles. Le personnel était très sympathique et le travail commençait à devenir intéressant lorsque j'ai appris ma mutation pour l'ATE. Mais je suis très heureuse de me retrouver à Toulouse et en particulier au Service E.D.E. J'en profite pour remercier tout le personnel de ce service pour le bon accueil qui m'a été réservé. Il me reste à souhaiter qu'à l'avenir il y ait un peu plus de personnel féminin ».

Josiane CIBERT est originaire d'un petit village des Hautes-Pyrénées situé à environ quinze kilomètres de Tarbes. La proximité et l'influence de l'ATS sur la région expliquent sans doute le choix qu'elle fit à 16 ans, en passant le concours d'entrée à l'ET. de Toulouse, qu'elle réussit aisément puisqu'elle avait déjà son BAC C. Quatre ans plus tard, elle réussit le concours d'entrée au cours préparatoire de l'ENSIETA ; mais son admission dans cette école, impliquait qu'elle fit son service militaire, ce qui ne l'enchantait pas. D'autre part, les contraintes d'un I.E.T.A. (déplacements et mutations fréquents) ne s'harmonisaient pas avec la vie familiale qu'elle souhaitait. Le mari de Mme CIBERT est aussi technicien à l'ATE, service M2. C'est ainsi que le voisinage s'étonne parfois :
— « A qui sont ces deux têtes qui s'affairent sous un capot de voiture ?

— Ce sont celles de M. et Mme CIBERT qui réparent leur moteur, voyons ? »

Voilà une bien jolie façon de tenter de prouver — sans y croire — que la femme est l'égale de l'homme

J.C.



les élus du C.H.S.



Mme SAHRY, M. ROBIN.



De gauche à droite :
MM. MONCAVOIR,
FREYCHE, BLESA.



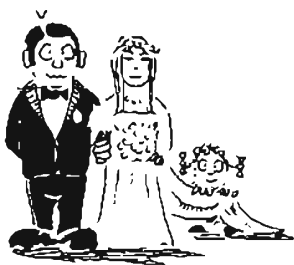
LE CARNET... LE CARNET... LE CARNET... LI

NAISSANCES :



Cindy, fille de Roland Traverso, (FEM), née le 9.1.83
 Anne, fille de Aimé Cendreau, (FEM), née le 14.1.83
 Caroline, fille de Marie-Hélène Lépinay, (FORM), née le 14.1.83
 Rémi, fils de Francis Carrière, né le 20.1.83
 Mathieu, fils de André Laffont, (MP), né le 28.1.83
 Claire, fille de Serge Grosso, (BM), née le 23.1.83
 Benjamin, fils de Michel Malacan, (SGA), né le 7.2.83
 Laurent, fils de Robert Cantegrill, (EDE), né le 12.2.83
 Sylvain, fils de Michel Munier, (M), né le 17.2.83
 Grégory, fils de Thierry Giacomini, (OC), né le 4.3.83
 Roxane, fille de Jacques et Annie Dallet, (MEL) et (FEM), née le 28.3.83
 Jessica, fille de Pierre Raymond, (CMI), née le 24.3.83
 Cynthia, fille de Edith Xilo, (MEL), née le 1.4.83
 Julien, fils de Jean-Marc Sicard, (BM), né le 12.4.83

MARIAGES :



Paule Lencou (EN) et Jean Milano (MP), le 26.2.83
 Gilbert Jourda, (Ch), avec Patricia Briolley, le 5.2.83
 Raymond Vernis, (MP), avec Nicole Verdadou, le 5.2.83

RETRAITES :

Emile Arroyo, (FEM), le 1.1.83
 Louis Catala, (MP), le 1.1.83
 Charles Laurent, (BM), le 1.1.83
 André Moulin, (ET), le 1.1.83
 Silvère Médus, (TME), le 1.12.82
 Pierre Aubach, (BM), le 1.1.83
 Paul Lozio, (FEM), le 1.1.83
 Simone Strzelazcki, (Ch), le 1.1.83



Odette Senges, (FEM), le 1.2.83
 Andrée Germa, (T: F), le 2.2.83
 Marcel Spelette, (SGA), le 1.3.83
 Roger Blaquières, (SI), le 22.2.83
 Paul Savignac, (MZ), le 8.2.83
 Simone Guiraud, (TI), le 15.2.83
 André Saubère, (BM), le 1.4.83
 François Bouzarés, (FEM), le 1.4.83
 Pierre Baussens, (OC), le 1.4.83
 Giuseppe Ferrante, (MP), le 1.4.83
 Marguerite Lousteau, (REM), le 22.2.83

EMBAUCHAGES



Faure Thierry, le 20.12.82
 Dominique Grosso, le 20.12.82
 Jean-Yves Joly, le 3.1.83

Francis Belaud, le 3.1.82
 Daniel Gagneux, le 3.1.83
 Patrick Lartigue, le 30.12.82
 Josette Stival, le 3.1.83
 Michèle Giordanino, le 3.1.83
 Marie-Christine Feresin, le 21.2.83
 Christiane Saragossa, le 1.3.83

MUTATIONS arrivées

Josiane Cibert, le 1.1.83
 Claude Cibert, le 1.1.83
 Nicole Gary, le 1.3.83

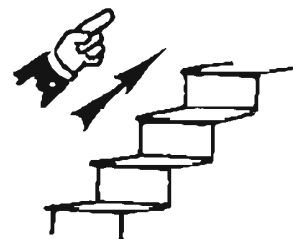
départs

Gérard Simon, le 1.1.83
 Benoît Verdier, le 1.1.83
 André Virgolin, le 1.1.83
 Philippe Margheri, le 1.1.83
 Edmond Linas, le 1.1.83
 François Champigneulle, le 1.3.83
 Marc Mengaud, le 1.4.83
 André Campbell, le 1.4.83

Démissions

Jean-Louis Coumel, le 14.1.83
 Claude Maury, le 15.2.83

Promotions ouvrières



A.E.T. Groupe VII :
 Henri Clanet : Service MP ; Alain Perrié : Service MP ; Michel Laborde : Service M.



ATELIER DE FABRICATION DE TOULOUSE
155, AVENUE DE GRANDE-BRETAGNE
31052 TOULOUSE CEDEX
TÉLÉPHONE : (61) 49.11.71
TÉLEX : 531 464