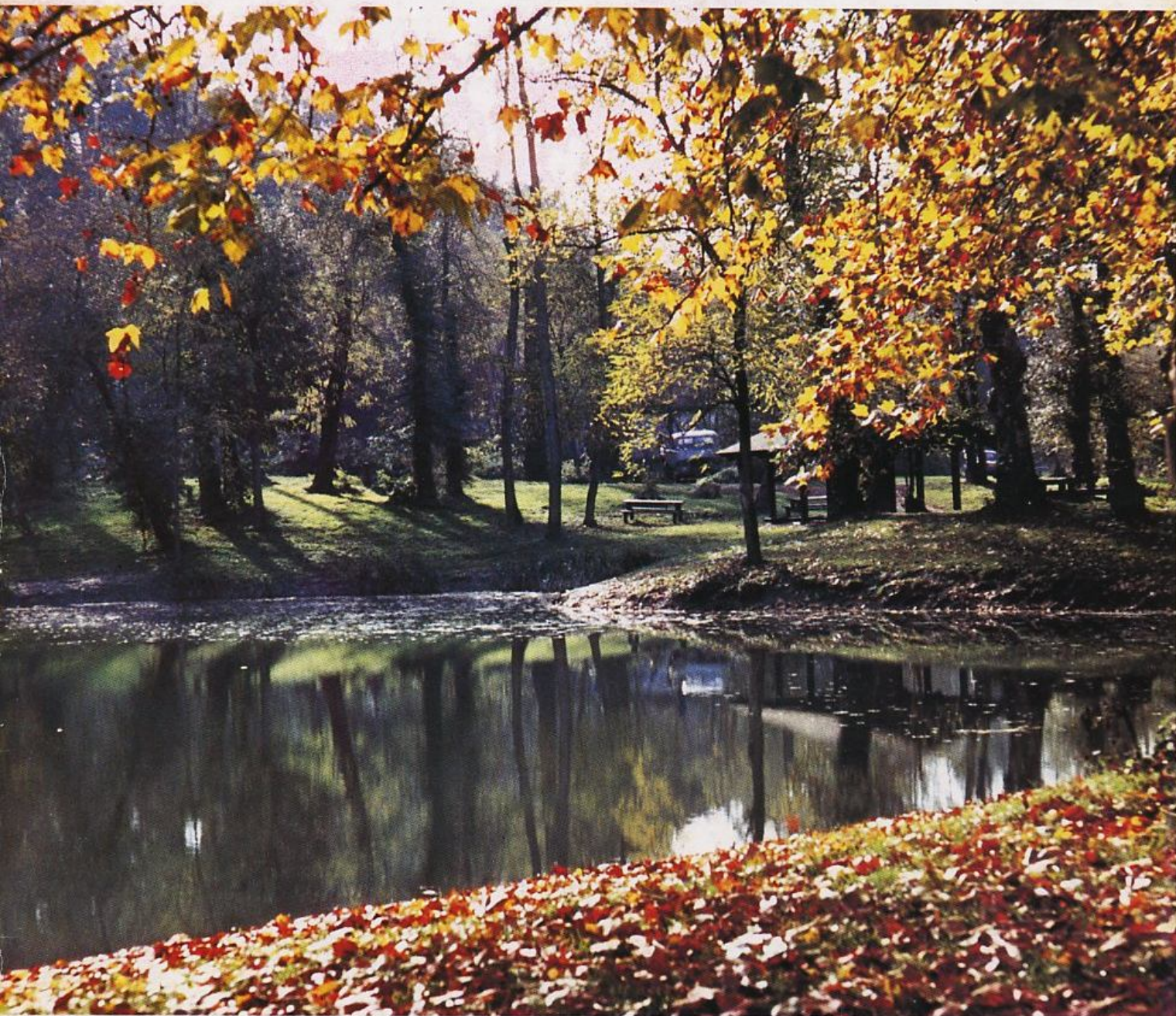


LE POLYGONE

3^e TRIMESTRE 81

BULLETIN D'INFORMATION ET DE LIAISON DE
L'ATELIER DE FABRICATION DE TOULOUSE





La photographie de la page de couverture est l'œuvre de M. Lortet, du Service TMF, qui nous avait déjà fourni celle du n° 5 représentant un oiseau donnant la becquée à ses petits.

Cette fois-ci, il s'agit d'une partie du jardin du Barry délicatement coloré par l'automne.

Le bâtiment 349

« LE POLYGONE »

Journal de l'ATE

155, av. de Grande-Bretagne
31052 TOULOUSE CÉDEX

Trimestriel gratuit

Responsables de la Rédaction :

Raymond DESLANDES
Directeur de la Publication
René BERBON
Rédacteur en Chef

Assistés de :

Jean BROISE
Bernard DEMAI
Jean-Claude GARDE
Paulette HOUPLON
Andrée JASSERAU
Claudine LEFEBVRE
Emile PEYCHOU
René PUJOL
Josy RASPAUD
Maurice VERGE

Dessins et Maquette :

Gérard DUPIN
Jean-Claude GARDE

Photographies :

ATE - USAT - LOUMAGNE -
LEFEBVRE - LORTET.

Réalisation :

IMPRIMERIE DOULADOURE
15, rue du Chant-du-Merle
31400 TOULOUSE

Tirage 2.800 exemplaires
N° 7

Dépôt légal septembre 1981

Les articles signés n'engagent que la responsabilité des auteurs.

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 SERVICES

Le bâtiment 349	2
Fête de l'école	5
Evolution dans l'usinage	6

• LOISIRS

Un papy bricoleur	8
La philatélie	9
L'hydromel	10

• VIE DE L'USAT

L'USAT en voyage	11
Judo	12
Cyclotourisme	13

• INFORMATIONS

Sécurité	14
11 novembre	14
Secourisme	15

• DÉTENTE

Jeux	16
Chasse	18
Page féminine	19

• SOCIAL

Réception des retraités	20
-------------------------------	----

• LE CARNET DU PERSONNEL

23

Le bâtiment 349

J.-C. AMIEL - J.-L. ASSEMAT

Ce nouveau bâtiment du service CHARGEMENT mis en service récemment a permis d'améliorer les conditions d'exploitation et notamment de :

- Dégager le couloir central bâtiment - 006 des bacs de stockage qui l'encombraient.
- Permettre une gestion plus efficace des lots terminés.
- Eliminer les manutentions pénibles grâce à l'emploi d'un palettiseur automatique.
- Faciliter le gardiennage pendant et en dehors des heures de travail.

Ce bâtiment est divisé en 2 halls.

Le Hall Ouest : où sont stockés des lots en attente de recette ou de conditionnement, sous la responsabilité du département « gestion ».

Le Hall Est : dans lequel on conditionne les cartouches de petit et moyen calibres, sous la responsabilité du département « Moyen calibre ».

Les clichés donnent un aperçu des installations et en particulier du palettiseur.

- Le hall Ouest est équipé de 2 chariots élévateurs spéciaux à prise

latérale qui permettent le gerbage des fardeaux à grande hauteur sur les rayonnages.

Ces chariots sont munis d'un dispositif de télécommande d'ouverture des portes.

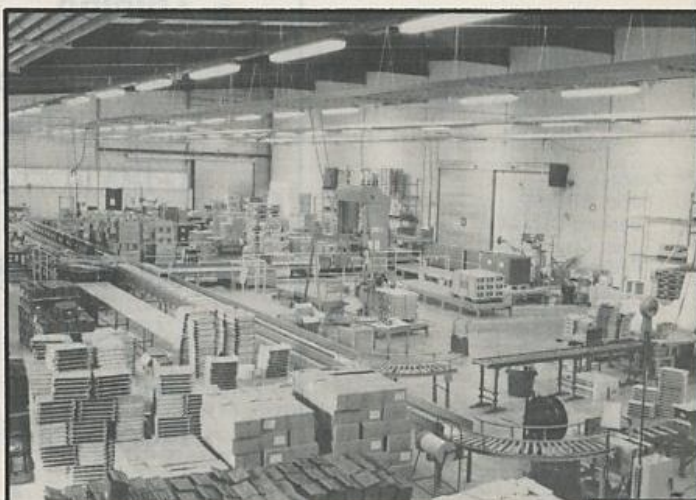
- Dans le hall Est une vingtaine de personnes, sous la Direction de 2 agents de maîtrise, conditionnent et emballent les munitions.

Le bâtiment est muni de dispositifs modernes de détection rapide du feu et d'un matériel important de lutte contre l'incendie.



1

Vue du hall « Ouest ». Les munitions, en vrac ou conditionnées, sont stockées en attente de recette et de livraison à la CM.



2

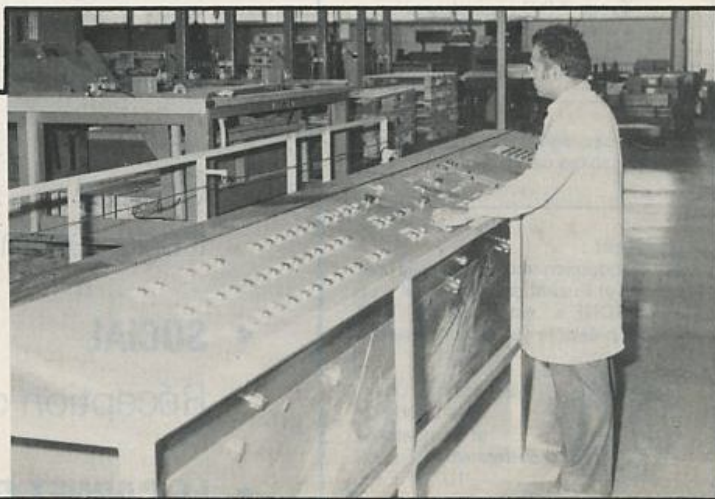
Dans le hall « Est » les munitions de petit et de moyen calibres arrivent de part et d'autre du palettiseur automatique.

3

Le pupitre de commande du palettiseur, avec tableau synoptique et boutons pour intervention manuelle.

En marche normale, la palettisation est automatique. Les caisses sont comptées, prises par le palettiseur et déposées sur la palette sélectionnée qui est évacuée vers l'un des trois postes de cerclage.

Le palettiseur supprime toute manipulation des caisses, certaines pèsent jusqu'à 40 kg.



Le bâtiment 349



4 **Emmaillonnage des cartouches de 12,7 mm.**

Les cartouches contenues dans les bacs inclinés, à gauche, sont introduites dans la machine à emmailloner.

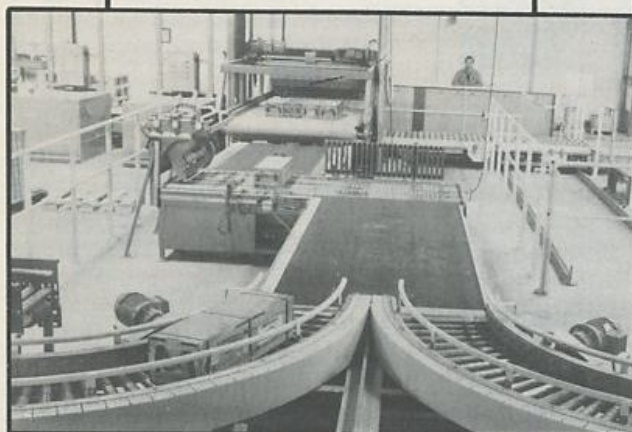
Les bandes déposées dans les bacs métalliques (au centre) sont reprises et mises en caissettes « 11 D » (à droite).

Puis les caissettes sont posées sur le tapis qui les transporte vers le palettiseur.



5 **Conditionnement des cartouches de 30 550, dans les caisses bois « O2D ».**

Le chemin de roulement les achemine vers le palettiseur.



6

La partie active du palettiseur est reliée aux extrémités des lignes de stockage à l'aide de 2 « vireurs » qui se déplacent devant elles.

L'ensemble est isolé par des barrières de protection, munies de câbles d'arrêt d'urgence.

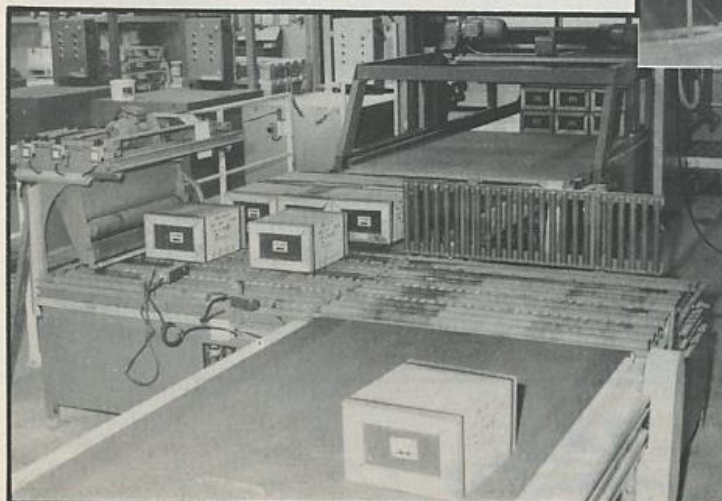


7

Le fardeau est terminé.

Sur la droite, on aperçoit le stock de palettes vides en attente d'utilisation.

Le palettiseur permet de gerber 5 types de caisses sur 3 modèles de palettes.



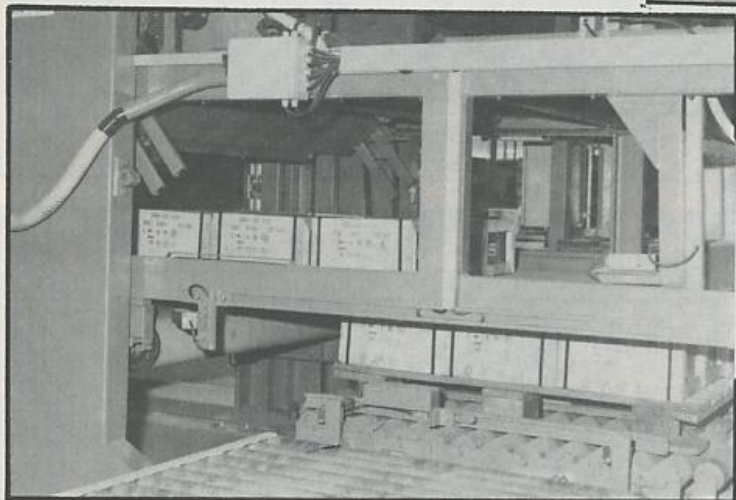
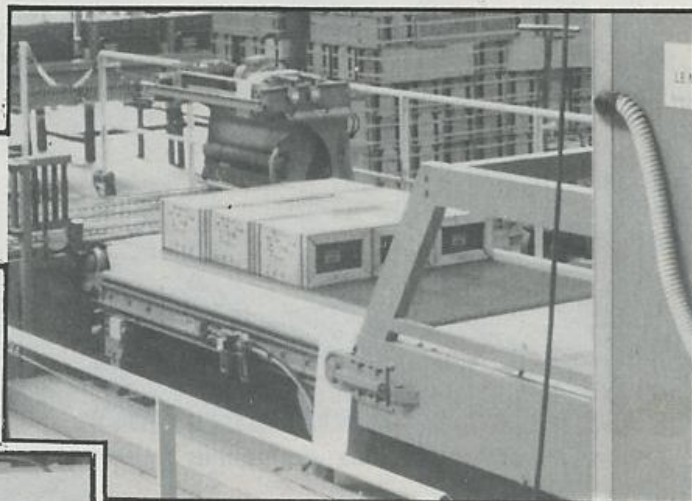
8

Un tapis amène les caisses contre une butée pour la formation d'une couche de caisses de munitions. Ici, il s'agit de 12,7 PORRED.

Le bâtiment 349

9

Un tapis transporte une couche complète de caisses et la dépose sur la palette.



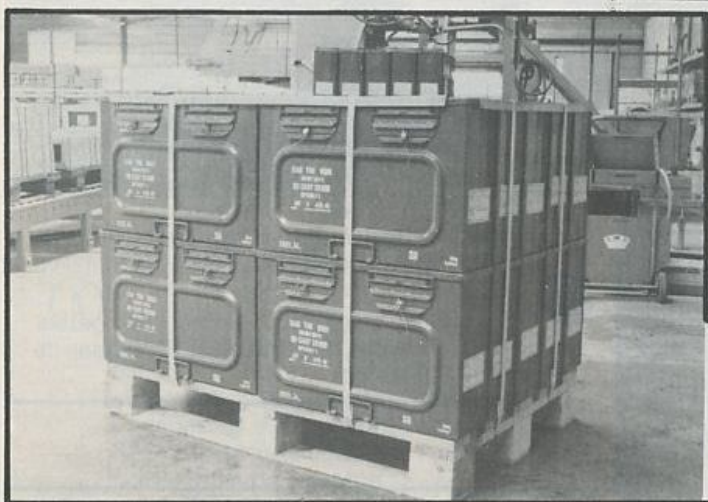
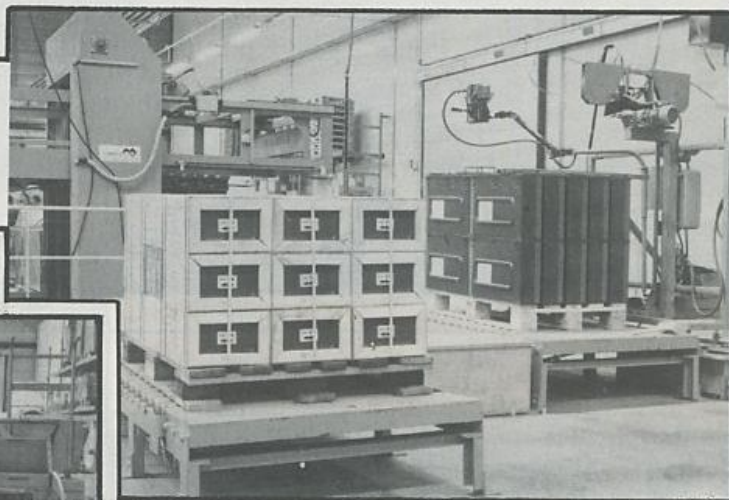
La 2^e couche arrive sur la 1^{re} pour constituer le fardeau reposant sur la palette.

Un volet assure le positionnement pendant que le tapis porteur se dérobe sous les caisses. Celles-ci se posent alors, par gravité, sur la couche précédente.

10

11

Une fois cerclé, le fardeau de 12,7 est terminé. Il va rejoindre le magasin de stockage (hall « Ouest ») en attente de recette après conditionnement.



12

Un fardeau de cartouches après cerclage, en attente de recette (cartouches de 20 mm OPT-SOC).



FETE DE L'ECOLE



Le 1^{er} juillet dernier, l'Ecole de l'ATE organisait sa fête de fin d'année, la deuxième du genre puisque cette coutume si agréable avait disparu pendant fort longtemps et ne fut réintroduite qu'en 1980.

Sous un chaud soleil qu'on n'osait espérer la veille encore, ont été organisées de nombreuses manifestations qui ont donné à cette journée son caractère exceptionnel fait à la fois de joie, de dynamisme et d'insolite puisque les contacts élèves-enseignants ne devaient plus rien, l'espace de quelques heures, aux contraintes scolaires.

Ainsi, dès le matin, différentes rencontres sportives ont donné le ton à cette journée ; ce fut le cas en particulier pour le tournoi de football et celui de volley dont les vainqueurs se virent remettre coupes et médailles amplement méritées.

A midi, tout le monde s'est retrouvé, sur les pelouses de l'Ecole pour un agréable repas champêtre ; Monsieur l'I. G. A. LAPLANE honoraire de sa présence le repas qui s'est déroulé dans une atmosphère particulièrement amicale et détendue.

L'après-midi eut lieu une démonstration d'aéromodélisme qui permit à tous les spectateurs d'assister aux remarquables évolutions d'un avion conçu, réalisé et piloté avec maestria par M. AUBRUN, véritable spécialiste en la matière.

A 15 heures, la journée prit un tour plus solennel puisque Monsieur le Directeur de l'ATE et Monsieur DESROZIER, assistés de Messieurs LAMAZERE et DUBOURG, procédèrent à une remise de prix aux meilleurs élèves de l'Ecole.

Suivit un spectacle de variétés qui permit d'applaudir plusieurs talents issus du club des Artistes du Languedoc. Ce fut d'abord un équilibriste, Michel Del La Rosa, qui par ses audaces et la perfection de son numéro déclencha l'enthousiasme. Après le tour de chant d'Eric et de Pascal, vint le tour de la poésie, exercice toujours difficile devant un public éclectique, exercice dont se tira merveilleusement Mlle Annie MARIO. Grâce à elle, le texte prit vie, s'anima, vibra intensément. Tendresse, humour, émotion se succédèrent pour emporter l'adhésion du public, comme Annie MARIO sait si bien le faire. Enfin le



1

2



3

4

spectacle se termina par la prestation remarquable de JONICOËL, jeune prestidigitateur, auquel, sans être un grand spécialiste et compte tenu de ses qualités, on peut prévoir un grand avenir dans le monde du spectacle.

Clôturent cette journée, un grand lunch fut offert aux invités et aux participants de cette journée, qui laissera, sans nul doute, un agréable souvenir à tous.

M. BENA

- 1 Une vue du repas sur les pelouses de l'école
- 2 J.-C. PETIT présentant les artistes du Languedoc.
- 3 Les enseignants de l'école tentent d'être « à la hauteur »
- 4 M. l'IGA Laplane remettant les récompenses lors de la distribution des prix

Evolution dans l'usinage



Pour usiner une pièce, on enlève de la matière à une ébauche en la taillant avec un outil coupant jusqu'à obtenir des formes voulues. Dans le cas du tournage, par exemple, la pièce est entraînée en rotation et l'outil se déplace dans deux directions. Si les méthodes de fixation des pièces ont peu évolué, par contre la commande du déplacement des outils a été considérablement perfectionnée. A l'origine, celui-ci était tenu à la main, puis il a été monté sur un chariot déplacé manuellement à l'aide d'une manivelle, enfin ce déplacement a été motorisé, soulageant ainsi la peine de l'ouvrier tout en permettant des gains de temps considérables.

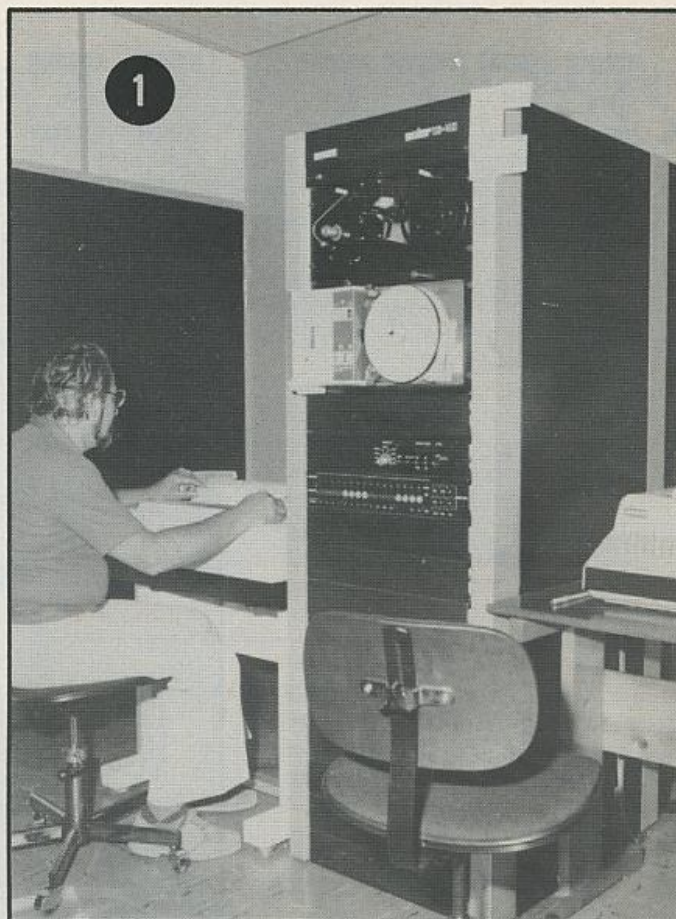
Cependant il restait encore à s'affranchir d'un certain nombre de tâches manuelles d'autant qu'elles devenaient fastidieuses et coûteuses dans le cas de travaux de série. C'est pour les supprimer qu'ont été créées les machines à cycle automatique, telles que les tours de FEM pour l'usinage des douilles et des obus. La forme la plus évoluée des machines automatiques est la machine à commande numérique.

L'exécution du cycle de travail de ces machines est commandée par un ordinateur à partir d'instructions codées sous la forme d'un langage composé de lettres et de chiffres. Les lettres indiquent la fonction de la machine qui est sollicitée, le nombre donne la grandeur numérique de l'instruction.

Etudions un exemple d'instruction fournie en vue d'un usinage sur machine à commande numérique :

N 10 G1 Z + 100

L'instruction est introduite dans la mémoire de l'ordinateur soit directement en frappant chaque caractère sur un clavier, soit par la lecture d'un ruban de papier perforé ou d'une bande magnétique.



1

Ensemble de réalisation d'un programme pour machine à commande numérique

A droite

Le téletype sur lequel sont donnés les ordres de fonctionnement au calculateur.

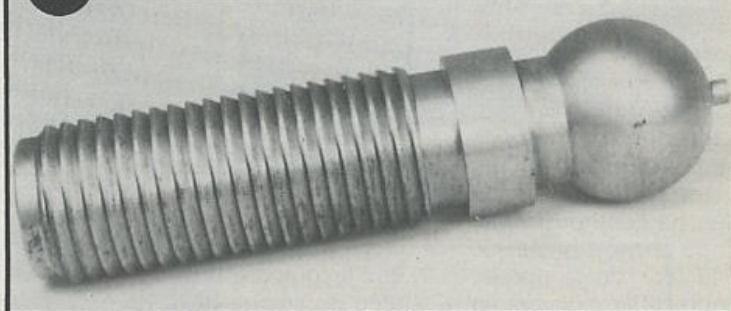
Au centre

Calculateur SOLAR 16-40 qui réalise à partir d'une bande source les trajectoires des outils et les fonctions de la machine

A gauche

Imprimante qui édite le listing permettant à l'ouvrier de suivre le cycle de travail de sa machine et de contrôler les résultats obtenus par le calculateur

2



2

Pièce type effectuée pour la réception à l'ATE du 1^{er} tour à Cde numérique

Temps de réalisation 1h 15 sur tour à Cde numérique 1 journée 1/2 sur tour classique

Le temps de programmation pour cette pièce est de 6 heures. Cette programmation une fois établie est valable pour toute nouvelle pièce



N: la valeur qui va suivre sera le numéro d'ordre de l'instruction.

10: instruction N° 10.

G: la valeur qui va suivre déterminera la nature du déplacement d'outil à effectuer.

1: déplacement suivant une droite avec une avance d'outil choisie d'après le travail.

Z: la valeur qui va suivre déterminera la longueur du déplacement du chariot « traînard », appelé Z sur un tour à CN.

+

100: valeur du déplacement : 100 mm, le signe + signifie de la gauche vers la droite.

L'ordinateur décode ce langage et envoie des ordres aux moteurs et à toutes les fonctions de la machine sous forme de tensions électriques.

L'apport de ces machines est très important dans de nombreux domaines, nous citerons par exemple :

- précision d'exécution ($\pm 0,01$ mm),
- diminution des interventions manuelles,
- possibilité d'effectuer des usinages nécessitant la coordination de plusieurs mouvements : droites obliques, sphères,
- compensation de l'usure des outils,
- gain de productivité par réduction des temps morts et accélération des mouvements d'approche,
- possibilité de refaire des pièces identiques d'une série à l'autre, même après une longue interruption.

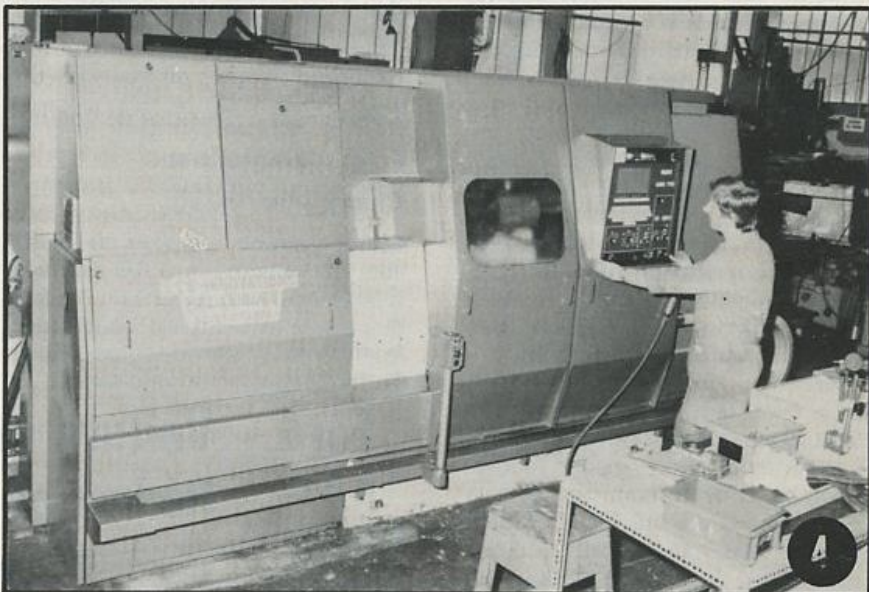
L'Atelier Central est actuellement équipé de 2 tours à commande numérique « Innovations Mécaniques T9 » de construction française auxquels doit s'ajouter un 3^e tour, un « H. Ernault » Somua HES 300. Ces trois machines sont pilotées par des commandes numériques « NUM 460 T et TM » de conception française.

La programmation de ces machines est assurée par le personnel de

l'Atelier Central avec l'aide d'un mini-ordinateur « SEMS SOLAR 16-40 » qui réalise les calculs de trajectoire des outils et édite les instructions de programmation des machines sur un ruban perforé. AC va continuer à s'équiper de machi-

nes à commande numérique (ou à assistance numérique) dans les divers domaines de l'usinage comme tout Etablissement soucieux de suivre les progrès technologiques.

Daniel GUILHEM



3

Compensation de l'usure de l'outil par introduction au clavier de nouveaux paramètres de longueur

4

Mise en route du cycle de travail

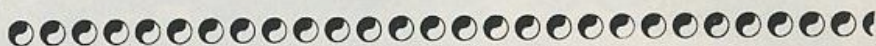




UN POPY BRICOLEUR

OU

2 places pour enfants 8 à 10 ans



Sur l'insistance des sympathiques responsables du « Polygone », je me décide aujourd'hui à vous présenter, sans aucune prétention, une de mes petites réalisations de bricolage.

La retraite me laissant des journées de loisirs, il ne s'agit pas de gaspiller ce temps précieux. Mes petits-enfants, conscients de cette réalité, n'ont pas tardé à me dire « Popy, puisque maintenant tu disposes de temps libre, et que tu es bricoleur, tu devrais nous fabriquer un jouet original ».

Un popy qui, toute sa vie durant, a rêvé pendant ses loisirs de pignons d'angle, de moteurs, de transmissions, etc, ne pouvait que sauter sur cette occasion unique pour vider le magasin de ses rêves. Il en utilisera donc toutes ces pièces pour la construction d'un petit véhicule.

Pour un enfant, posséder une vraie voiture à sa dimension, quel rêve ! Les conditions étaient donc réunies pour sa construction. Je vous la présente aujourd'hui. Tout n'a pas, comme elle maintenant, toujours marché sur des roulettes : des obstacles techniques intervenaient souvent en cours de réalisation. Elle est constituée, il faut le dire, à partir de pièces insolites de récupération.

Autopsions un peu ses organes :

Le moteur : 400 W environ sous tension de 12 V. Il fut à l'origine conçu pour actionner un monte-charges de camion. De ce fait, son utilisation permet un double sens de rotation (d'où possibilité de marche avant, marche arrière).

La transmission : un renvoi d'angle de tondeuse à gazon muni d'un embrayage.

Frein : frein hydraulique à disque de kart monté sur l'arbre de transmission arrière.

Entraînement : par courroie trapézoïdale.

Energie : 2 batteries de 12 V 90 AH. Une, disposée à l'avant sous le capot, une autre à l'arrière sous le porte-bagage.

Roues : roues classiques, pneus ballon de mini cyclo-moteur.

Direction : crémaillère de montage de voiture.

Avec une certaine habitude, la conduite est correcte malgré une démultiplication importante.

Eclairage : phares de mobylette.

Avertisseur : classique de voiture.

Poids : 90 kg environ.

Charge utile : 60 kg.

Marche avant : position de l'inverseur de marche à : AV pression d'une pédale actionnant un contact qui alimente un relais télé-mécanique. Celui-ci par de gros câbles fournit la tension au moteur qui, au

démarrage absorbe près de 30 A. Le fonctionnement parfait et le démarrage puissant, bien que souple, présentait cependant un inconvénient : les bobines du relais alimentées en permanence, chauffaient. Des résistances bien calculées, montées en série ont permis d'absorber l'excès de tension. (J'avoue que ce fut là un des problèmes essentiels).

Marche arrière : là aussi, complexité. Il fallait inverser la polarité du bobinage moteur, sans modifier celle de l'installation électrique du véhicule. Un inverseur monté sur le tableau joue le rôle. Il suffit de tourner un bouton à 2 positions AV - AR et d'appuyer sur la même pédale, la voiture recule.

J'avais donc réalisé un châssis sûr, qui se déplaçait allègrement à 20 km/h avec une autonomie approximative de 5 ou 6 heures suivant le régime demandé. Il fallait maintenant le vêtir d'une jolie robe. Mes moyens de tôlerie étant très limités, je choisis le bois comme matériau ; d'un emploi plus simple il remplissait les conditions. .../

Ford Voiture modèle/T année 1900

●●● Réduction environ au 1/3



Le modèle : une carrosserie en bois ne pouvait orienter mon choix que sur un tacot. Ceci n'était pas pour me déplaire, peut-être par nostalgie du passé... Mes souvenirs évoquent encore ce temps où les TEUFS-TEUFS étaient toujours de mode. Ils se déplaçaient en brassant la poussière de nos routes empierrées. Leur carrosserie en beau bois vernis ne manquait pas de frapper d'admiration des enfants que nous étions.

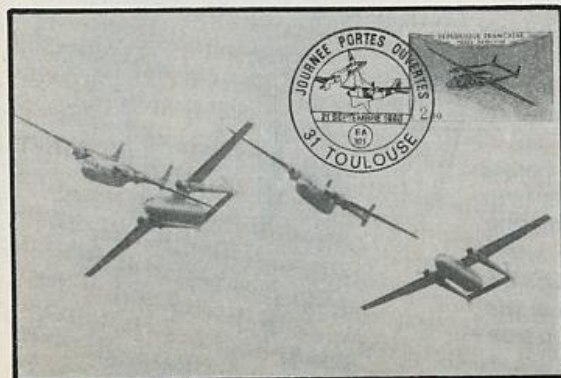
Je ne situe pas bien sûr mon enfance à l'époque de leur création. Il n'est pas question de vouloir déjà me « fossiliser », mais ces voitures faisaient encore partie du parc et le dimanche sillonnaient allégrement nos belles petites routes ombragées de l'époque.

L'option fut prise pour la FORD, modèle T 1900.

Son élégance et sa robustesse n'avaient-elles pas séduit l'A.T.E. lui-même, qui longtemps et jusqu'à ces dernières années, a utilisé ce modèle comme voiture incendie ! Ce brave Monsieur DEJEAN en avait la garde et en assurait l'entretien délicat, il était surtout le seul apte à la conduire.

Les jours d'hiver, une chaufferie était placée en permanence sous le moteur afin de le maintenir à une température suffisante pour qu'il puisse démarrer à la moindre alerte. Ma description s'achève, la voiture roule, elle m'a permis de bavarder avec les lecteurs du « Polygone » qui sont tous mes amis.

Marcel LAURET



La philatélie



Les souvenirs philatéliques :

Lors de l'émission d'un nouveau timbre et un ou deux jours avant la mise en vente générale dans tous les bureaux de postes français, il est de règle d'organiser, une manifestation philatélique se tenant dans un lieu ayant un lien avec le sujet de la vignette postale.

Cette habitude a conduit les philatélistes à la confection de souvenirs de cette émission anticipée et les américains furent les premiers à créer les fameux F.D.C. (First Day Cover) ou enveloppes (ou cartes) « premier jour ». En France, par l'intermédiaire de quelques négociants astucieux, ces émissions débutèrent officiellement le 10 juillet 1950 avec la série des hommes célèbres de la Convention (cote actuelle des timbres de la série 260,00 F ; cote des F.D.C. correspondants 2 800,00 F). Cela n'avait pas empêché certains collectionneurs de produire de leur propre chef des pièces de même style bien avant la dernière guerre mondiale en assemblant cartes postales et timbres ayant un sujet commun, et en faisant oblitérer le tout lors de la parution des timbres. Ces ensembles ont aujourd'hui le nom de « précurseurs » et sont tous hors de prix.

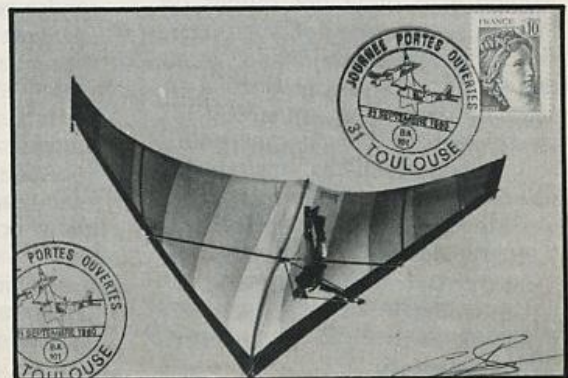
A compter de juillet 1950, les oblitérations portèrent l'indication « Premier jour » puis quelques années plus tard furent illustrées du sujet de l'émission. Aujourd'hui chaque négociant important propose à sa clientèle sa production et la multiplication des modèles existants porte tort à ce genre de souvenirs.

Le vrai philatéliste collectionne pour son plaisir plus que par esprit spéculatif. Vous pouvez ainsi vous constituer des « cartes maximum » personnelles. Prenez votre catalogue et cherchez-y les sites ou les personnages ayant une attache avec votre lieu de vacances. Dans vos promenades, vous trouverez la carte postale que vous pourrez associer avec la vignette choisie ; il ne vous restera plus qu'à faire oblitérer l'ensemble dans le bureau de poste du lieu (si celui-ci possède une flamme mécanique illustrée, c'est encore meilleur).

L'appellation, « carte maximum » vient de ce que la maximum a été fait pour que le même sujet figure sur les divers constituants.

Vous aurez des pièces uniques qui auront pour vous deux attraits, le souvenir de vos vacances et celui du philatéliste.

J. BROISE



L'HYDROMEL

ou boisson des dieux



Dans un précédent article « L'apiculteur dans l'hexagone » (voir le Polygone n° 5) j'énumérais les produits de la ruche et parmi ceux-ci l'hydromel qui résulte de la transformation du miel par fermentation.

A présent je vais vous décrire ce qu'est l'hydromel depuis des siècles et aussi comment en fabriquer vous-même.

1 - HISTORIQUE — L'hydromel est la plus vieille des boissons fermentées. En effet dans le vocabulaire des anciennes civilisations, le nom d'hydromel désigne quelque chose de doux et alcoolisé, c'est-à-dire une boisson fermentée faite de miel et d'eau.



Techniquement l'obtention de l'hydromel fut maintes fois le résultat d'un mélange accidentel d'eau et de miel, à la suite d'un stockage défectueux qui fermentait sous l'influence de ferments saccharomyces présents dans ce miel.

Les méthodes de préparation n'ont changé qu'à partir des études de Pasteur sur la fermentation en 1866, sur les procédés de multiplication des levures réalisés par Gastine en 1892 et Jacquemin en 1893. On trouve encore en Afrique noire, sous le nom de bières, des breuvages préparés empiriquement.

En France, la fabrication industrielle d'hydromel a connu un renouveau mais n'a pas bien progressé, car l'étonnante gamme des vins offre au consommateur des produits plus bouquetés.

En effet l'hydromel est « fade » et les apiculteurs consomment leur production, sauf en Bretagne où le « chouchen » est produit dans quelques hydromeleries industrielles.

Actuellement on trouve 4 sortes d'hydromels.

a) - Ceux qui sont fabriqués selon les méthodes anciennes.

b) - Ceux pour lesquels on emploie des levures provenant de cépages nobles. (sauternes, champagne, chasselas...).

c) - Ceux qui tiennent leur bouquet et leur parfum de l'addition de jus de fruits. A mon avis, ce sont les meilleurs et les plus faciles à réussir.

d) - Enfin ceux qui sont fabriqués industriellement à partir de levures cultivées.

2 - FABRIQUONS NOUS-MEME NOTRE HYDROMEL

Plusieurs phases sont nécessaires avant de déguster un verre d'hydromel.



A/ - Préparation du moût :

a) Le miel doit être préparé pour le rendre propice à la vie des levures. Cela est obtenu par l'addition de sucre qui favorise la fermentation. (1 degré d'alcool est produit par 20 grammes de sucre par litre de moût).

b) Addition de matière minérale (acide tartrique) 50 à 100 g par hectolitre pour améliorer la fermentation.

c) Addition de matière azotée (2 à 4 g de phosphate d'ammoniaque par hectolitre de moût) pour apporter des protides.

B/ - Stérilisation du moût par un antiseptique volatil, avec 10 à 20 g par hectolitre de métabisulfite de potassium. Puis le moût sera agité et ventilé 12 h après pour chasser les gaz.

C/ - Apport de levures, pour déclencher la fermentation, avec 2 à 5 % de moût de raisin en pleine fermentation.

D/ - Fermentation :

1/ - Durant la fermentation le moût augmente de volume. (Il faut donc prévoir un récipient plus grand d'environ 1/4 du volume de moût). La fermentation se poursuit en principe jusqu'à la disparition complète des sucres, mais plusieurs facteurs peuvent ralentir ou stopper le travail des levures.

— Trop d'alcool, au-dessus de 15 à 16°.

— Températures en dehors d'une zone de 20 à 30°C.

— Manque d'oxygène, il faut alors aérer le liquide.

— Pénurie de protides. On ajoute quelques grammes de phosphate d'ammoniaque par hectolitre pour faire redémarrer la fermentation.

2/ - Surveillance de la fermentation (température 20 à 30° C, densité 1020 - 1010 ; oreille et œil pour surveiller l'évolution du moût).

3/ - Durée de la fermentation, une dizaine de jours si toutes les conditions sont réunies : hydromel de 12 à 13°.

E/ - Soins après la fermentation

L'hydromel jeune exige quelques précautions pour sa conservation et son affinage.

Par soutirage on séparera le liquide clair du dépôt.

Si l'hydromel n'est pas clarifié après la fermentation un « collage » pourra précipiter les particules en suspension.

F/ - Evolution

L'hydromel n'est pas stabilisé et comme toute substance naturelle il se modifie en bien ou en mal.

Il peut s'oxyder et devenir du vinaigre ou aussi brunir et dégager une odeur de madère qui donne à cette boisson des qualités recherchées.

Guillaume LAFFONT

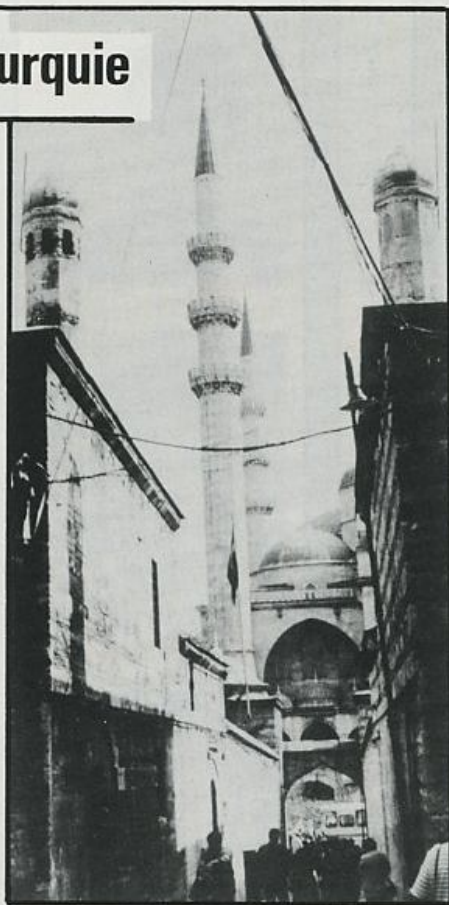


L'USAT en voyage - Turquie

Le samedi 25 avril, à l'aéroport de Blagnac en début de matinée, il y avait une concentration de membres de l'USAT qui aurait pu paraître anormale à un non averti.

Le jour du voyage était arrivé et le programme mentionnait « huit jours en Turquie ». Les participants au périple Marocain et ceux de la croisière Grecque étaient presque tous là. De nombreux « nouveaux » étaient venus renforcer cette joyeuse équipe qui donnait manifestement l'impression de ne pas vouloir s'ennuyer.

Embarquement pour Paris, seule escale avant Istanbul. Là de petits problèmes ont surgi à l'arrivée lors de l'affectation des chambres, ce qui a permis à un petit nombre d'entre nous, oh combien privilégiés, de loger dans une suite royale. Le lendemain commence la visite de cette très belle ville, bâtie à cheval sur deux continents. L'Europe et l'Asie. Les innombrables mosquées, les musées remplis de bijoux, jusqu'aux eaux bleues du Bosphore, tout sera sujet à émerveillement.



OUFOUK notre sympathique guide sut nous faire découvrir et admirer toutes ces merveilles et en particulier, la mosquée du Sultan Ahmet plus communément appelée la mosquée bleue (couleur dominante des faïences intérieures qui tapissent ses murs) et ses six minarets, construction unique en Islam, le palais de TOPKAPI, un musée où l'on découvre tous ces bijoux qui ont fait le faste des sultans de l'ancienne Byzance :

Le diamant de 86 carats entouré de 49 brillants, l'émeraude de 3 260 grs, le candélabre d'or massif de 48 kg avec ses 6 666 diamants et aussi les parures, les armes d'apparat, les faïences anciennes, etc., etc...

Cette mini-croisière sur le Bosphore qui nous permet de découvrir la délicate silhouette du Palais blanc, résidence d'été des princes de jadis et aussi l'impressionnante forteresse, haut lieu stratégique d'antan.

Après Istanbul, ce fut Ankara et la visite du musée Hittite entièrement consacré à la préhistoire.

Nous ne pouvions quitter la capitale de ce beau pays sans faire la visite promenade au mausolée d'ATA-TURK.

Vaste bâtiment de style sombre, impressionnant témoignage que le peuple Turc a édifié à son libérateur.

Et puis ce fut l'étrange et fabuleuse Cappadoce. Paysage insolite où jaillissent par milliers des tours, des colonnes, des cônes, des pyramides et des aiguilles aux formes déliantes. Ces « anomalies » de la nature sont baignées d'une lumière jaune ocre et parfois rose ou violacée ; elles sont criblées d'ouvertures qui donnent accès à des grottes qui furent des habitations. Des chrétiens ont vécu là, ils ont construit ou plutôt creusé dans cette roche friable des églises rupestres aux décorations encore éclatantes. Certains ont réalisé au cours d'une période dramatique de leur existence les célèbres villes souterraines. C'est dans cette région féérique que nous avons également admiré le travail de l'onyx, la virtuosité d'un potier et aussi les magnifiques tapis turcs.

Les jours sont passés et un matin nous avons quitté la Cappadoce pour regagner Istanbul. Deux grandes journées encore pour des mille et une beautés de cette ville inoubliable, le pont de Jalata, la Corne D'or, et aussi le grand Bazar aux 3000 boutiques emplies de marchandises diverses et variées, mais où dominant à nos yeux les nombreuses bijouteries, orfèvreries, les marchands de broderies, d'articles en cuirs et de tapis.

Et, nous voici dimanche 3 mai dans l'après-midi à l'Aéroport d'Istanbul pour embarquer sur un boeing de la Turkish Air Line qui ayant décollé avec retard ne nous permit pas, malgré une course épique dans les couloirs d'Orly de prendre l'avion d'Air Inter qui devait nous ramener le soir même à Toulouse.

Une nuit non prévue à Paris et ce n'est qu'en fin de matinée du Lundi que cet inoubliable voyage prit fin. Fin d'un voyage, oui mais provision de souvenirs et pensée émue et reconnaissante pour l'infatigable président organisateur qui s'active déjà pour le voyage 82 qui, je crois savoir, nous emmènera en Russie.

Pierre VEZIAT



Judo

La section judo de l'USAT a enregistré, pour la saison 80/81, l'adhésion d'environ 180 licenciés dont une soixantaine d'enfants de 6 à 14 ans. Elle a arrêté son activité le 29 juin après avoir remis aux plus jeunes les récompenses pour l'année écoulée.

Ont obtenu :

Ceinture blanche 2 barrettes jaunes :

Abimaël et Malika SEFSAF - Georges SACAREAU

Ceinture jaune :

Stéphanie BOISNARD - Frédéric SICARD - Nicolas CABANEAU - David BRULE - Eric PUGNET - Stéphanie SIAU - Franck ROSSIGNOL - Gérald AMOUROUX

Ceinture jaune - barrettes oranges :

Marie MARTINIE - Franck SEMANAZ - Didier LASSALLE - Pierre LOZE

Ceinture orange :

Damien PYTE - Géraud ZANGHERI - Eric BENARD - Muriel CERON - Stéphanie GUIRAUD - Olivier CALMETTES - Thierry CAUBET - Jean-Michel STAZZU - Jean-Christophe LOZE - Sonia BOULLEAUX

Ceinture orange - barrettes vertes :

Catherine CHESIMAR - Frédéric PALACIOS - Jérôme CALMETTES - Alain LASSALLE

Ceinture verte :

Jean-Christophe DAGUT - Jean-Jacques POYTE - Dominique RAYNAUD - Thierry BUSCAIL

Ceinture verte - barrettes bleues :

Xavier GUIRAUD - Dominique BALAGUERIE - Patricia CERON - Nathalie FOURCADE - Nicolas FOURCADE - Fabienne MEGETTO

Ceinture bleue - barrettes violettes :

Laurent DOMINGUEZ

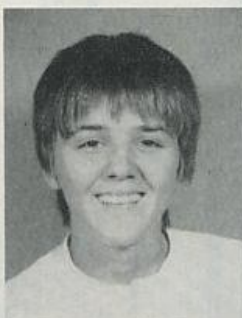
Ceinture violette :

Jacques FILCZINGER - Ludovic DUBOIS - Christophe COUDER

Jean-Marc d'INCA



Valérie BOULAIN



Mlle DUBOIS



Maryvonne ERNEST



Véronique BROULET



Ceinture violette - barrette marron :

Sandrine DUBOIS

Chez les plus grands, la ceinture noire premier dan :

Véronique BROULET - Gilles THURIES - Freddy NICOLAS - Thierry LIJOUR

Ceinture noire deuxième dan :

Michel CAMBOULIVES - Claude EXPOSITO - Bernard BASTIN - Didier BASTIN - Muriel NOGARO. La rencontre sportive que nous devons avoir avec Gramat a été reportée.

Rappel des meilleurs résultats sportifs obtenus par le judo-club de l'USAT pour la saison 1980-1981.

Valérie BOULAIN
Championne de France UNSS
Catégorie Juniors.

Jean-Marc D'INCA
Champion de France UFCSAA
Catégorie Minimes (équipe région Midi-Pyrénées).

Didier BASTIN
Troisième sélection d'hiver
Classé International Juniors.

Véronique BROULET
7^e aux championnats de France
(« Séniors Féminines »).

Sandrine DUBOIS
1/4 de Finalistes des critères nationaux
UFOLEP - (équipe Midi-Pyrénées minimes)

Maryvonne ERNEST
Championne départementale
(Juniors Féminines).

On ne peut passer sous silence le vandalisme de ceux qui ont subtilisé les coupes et les trophées de l'équipe de France, ultime épisode d'une série de méfaits commis contre le local de la section.

Nos judokas espèrent qu'il ne s'agit que d'un emprunt et souhaitent que leurs souvenirs retrouvent leur vraie place sur les étagères, vides pour l'instant.

Durant la saison 81/82, les cours ont lieu le jeudi de 17 h 30 à 18 h 45 pour les débutants et les moins de 9 ans, le lundi de 17 h 45 à 19 h et le mercredi de 13 h 45 à 15 h pour les autres (Renseignements au local aux heures de cours).

SECURITE

SUFFIT-IL DE SE PROTEGER POUR ETRE SATISFAIT DE SOI ?

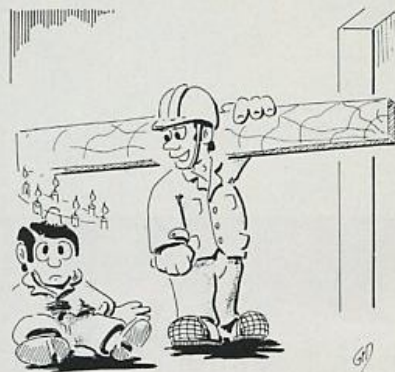
Porter le casque ou des lunettes de protection ou des gants lorsque cela est nécessaire, vérifier le bon état de ses outillages, bien assurer une échelle... sont autant de précautions indispensables que chacun doit prendre afin de courir le minimum de risques.

Encore faut-il penser à ceux qui peuvent être victimes de notre activité, qu'ils y participent plus ou moins directement ou qu'ils y soient totalement étrangers.

On peut rappeler quelques règles élémentaires prises pour exemple, parmi quantité d'autres :

- Ne pas laisser de produits dangereux à la portée de tous.
- Ne manipuler des charges qu'avec un aide dont les chaussures sont appropriées.
- Prévenir lorsque l'activité présente des risques pour l'entourage.
- Signaler une échelle présentant un défaut.
- Fermer les boîtiers électriques.
- Eliminer dès l'étude les angles aigus et les parties saillantes, surtout à hauteur de la tête. Les peindre en jaune et noir n'est qu'un pis aller.

La sécurité exige une attention constante, au travail comme dans la vie courante.



SI TU PRENAIS DES PRECAUTIONS
ÇA NE T'ARRIVERAIT PAS .
ON TE L'A DIT :
PORTE UN CASQUE .



REGARDE !
MOI JE FAIS ATTENTION.
J'AI MIS LA **CEINTURE .**

11 novembre

La cérémonie du 11 novembre, à la date anniversaire de l'armistice de la guerre de 1914-1918, est destinée à honorer la mémoire des disparus de la 1^{re} guerre mondiale en y associant toutes les victimes des autres conflits où la France a été engagée : 39/45 - Théâtres d'Opérations Extérieures (Indochine - Afrique du Nord...).

Cette cérémonie est l'occasion pour ceux qui ont vécu la période des conflits, de se rappeler les proches et les amis qui sont tombés pour la France et pour les plus jeunes, d'imaginer leur sacrifice. Pour tous c'est une manifestation de leur attachement à la paix et à la sauvegarde des libertés.

Les Anciens Combattants de l'At-

elier de Fabrication de Toulouse vous invitent à assister très nombreux à la cérémonie qui aura lieu mardi 10 novembre.

**Le bureau
des Anciens Combattants
de l'ATELIER DE FABRICATION
DE TOULOUSE**

Secourisme du travail

Le lundi 27 juillet a eu lieu la cérémonie de remise des diplômes et des insignes de sauvetage et secourisme du travail à 26 agents de l'A.T.E.

A cette occasion, Monsieur le Directeur a signalé l'importance de cette formation dans le cadre de la prévention des accidents et a précisé le rôle d'éducateurs que devaient avoir ces personnels particulièrement bien formés vis-à-vis de leurs collègues de travail.

Cette réunion rassemblait les principaux Chefs de Service, les membres du Comité d'Hygiène et Sécurité, les personnels de la médecine du travail et du service de formation.

Les diplômes et insignes étaient accompagnés d'une malette de 1^o secours offerte à chaque diplômé par la CRAM (Caisse régionale d'Assurance-Maladie).

Voici la liste des récipiendaires.



1/ - Session de juin 1980

BOMPAS Claude
FOURES Xavier
GEOFFROY J.-Paul
JUNIOR Maurice
LA MAGADUR Jean
MANRESA J.-Luc
MAURE Alain
MEDRANO José-Paul
PREBOSC Chantal
REDON Nicole
VIDOTTO Christiane
SIVIAL Annie

2/ - Session de Mars 1981

AUBRUN Yvon
BELMONTE Joseph
CHAUBET Noël
BRUNET Thierry
COUSSIE Renée
DUGUET Guy
DUNAC Albert
GASCO Georges
ITIER Philippe
LARRIEU J.-Jacques
STRUMIA Dominique
VERGE J.-Paul
SERENA Georges



Depuis la mise sous presse du précédent numéro du Polygone, deux accidents et une brève maladie ont endeuillé l'A.T.E. Ce furent d'abord les accidents de MM. Lac et Crayssac, puis la maladie de M. Dumas. M. Lac entra en apprentissage à l'A.T.E. en 1940 et fut nommé chaudronnier en 1942. Reçu projecteur en 1949 il avait atteint le grade 3B lorsqu'il fut nommé Technicien en 1966 et Technicien Chef de Travaux en 1974. Sa carrière se déroula à TMF où il fut successivement Chef d'Equipe, puis responsable de la réalisation des prototypes et enfin Chef du Département Qua-

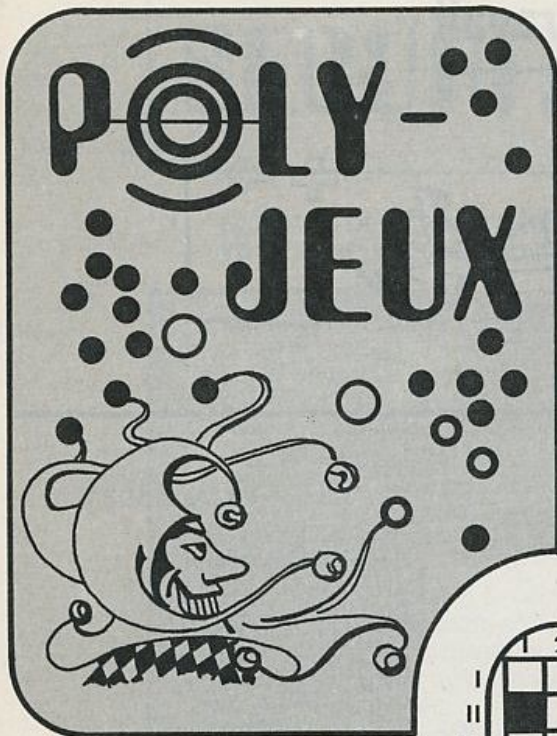
lité et Gestion. Ses capacités professionnelles et son caractère avenant étaient appréciés de tous.

M. Crayssac a été embauché en 1943. Affecté à l'Atelier de Traitements Thermiques de l'Atelier d'outillage, il fut nommé Trempeur groupe V en 1961. Sa gentillesse et son amabilité lui ont valu l'estime et la sympathie de tous ceux qui l'ont connu.

M. Dumas entra en apprentissage en 1942. Reçu au concours des Ecoles de l'Armement, il fut nommé Ingénieur de Travaux d'Armement en octobre 1953 et Ingénieur en Chef de 1^o classe en 1979. Après

deux années passées à la Manufacture d'Armes de Chatellerault, il fut affecté à l'ATE. Dans l'Etablissement il a été successivement Chef de Service du BF, puis de FEM et ensuite nommé Chef du Groupe Munitions qui englobe les services Méthodes, FEM et CHT. Ses compétences dans le domaine de la déformation à froid, son sens de l'organisation et son activité inlassable étaient universellement reconnus.

Aux familles de ces agents qui ont longtemps servi l'ATE, Le Polygone présente ses condoléances.

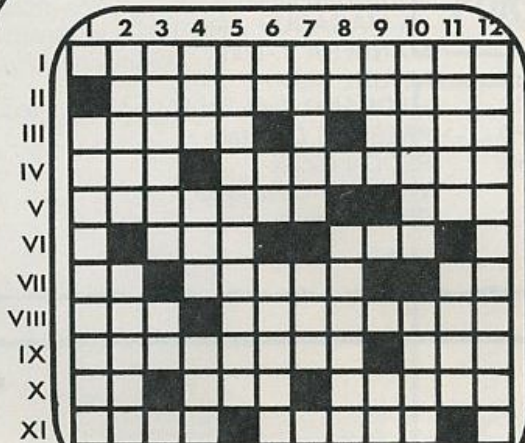


C
R
M O T S
I
S
E
S

Horizontalement :

- I - Définit certaine communication.
- II - Récepteurs grand public.
- III - Canapé. N'avouas pas.
- IV - Triste sigle outre manche. Moment d'ouvreuse.
- V - Ouverture. Lettres d'Hendaye.
- VI - Sport. Transpire.
- VII - En Bourgogne. Accompagne le pot au feu. Voyelles.
- VIII - Compagnie. Esclavagiste.
- IX - Analphabète. Adverbe.
- X - Saint. Monnaie roumaine. Instruments à cordes tout retourné.
- XI - Vendit son droit d'aïnesse pour un plat de lentilles. Parfaite ressemblance.

Grille de R. VERA.



DIVERTISSEMENTS MATHÉMATIQUES

La fortune de Paul :
Qu'il la divise par 2, par 3, par 5 ou par 6 il lui reste toujours un franc.
Quelle est la plus petite somme qu'il peut avoir ?

?!

Un maquignon consent à vendre son cheval
Et propose un marché qui semble original
Il ne veut qu'un centime, en suivant son système
De son premier clou, le double du deuxième
Enfin toujours doublant, jusqu'au vingt quatrième.
Pour être possesseur de ce coursier mignon
Quel prix doit-on donner à l'adroït maquignon ?



(Chavignaud).

Verticalement :

- 1 - Qui donne de la peine.
- 2 - Allongé. Réserves.
- 3 - Est. Article étranger.
- 4 - Roi d'Israël. De bas en haut, dément.
- 5 - Voie d'accès pour autoroute.
- 6 - Phonétiquement terminé. Font le tour de Nestor habillés.
- 7 - Huilée. Cœur de la pègre.
- 8 - Initiales pieuses. Agression physiologique.
- 9 - Ville historique. Presque une demoiselle.
- 10 - Spécialité de Lorraine. Terminaison.
- 11 - Sel de l'acide urique. Dans ténébreux.
- 12 - Indispensable.

Le saviez-vous

Il existe des séries de chiffres remarquables.

Par exemple :

★ $1 \times 9 + 2 = 11$
 $12 \times 9 + 3 = 111$
 $123 \times 9 + 4 = 1111$
 $1234 \times 9 + 5 = 11111$
 $12345 \times 9 + 6 = 111111$
 $123456 \times 9 + 7 = 1111111$
 $1234567 \times 9 + 8 = 11111111$
 $12345678 \times 9 + 9 = 111111111$
 $123456789 \times 9 + 10 = 1111111111$

ou bien :

$0 \times 9 + 8 = 8$
 $9 \times 9 + 7 = 88$
 $98 \times 9 + 6 = 888$
 $987 \times 9 + 5 = 8888$
 $9876 \times 9 + 4 = 88888$
 $98765 \times 9 + 3 = 888888$
 $987654 \times 9 + 2 = 8888888$
 $9876543 \times 9 + 1 = 88888888$
 $98765432 \times 9 + 0 = 888888888$
 $987654321 \times 9 - 1 = 8888888888$

à méditer...

CULTURE

On appelle cultivé un esprit dans lequel on a semé l'esprit des autres.

Comtesse DIANE.

Le Coin Du Poète



*Cheveux longs, yeux fous
 Il marchait droit devant lui,
 Son visage ne reflétait ni haine ni colère*

*Il avait cru changer le monde
 Tout simplement parce qu'il était jeune*

*Au bord de la falaise
 Il tenta d'accrocher un nuage
 Qui passait
 De peur de tomber
 Mais ses doigts se refermèrent
 Sous le vide
 Alors
 Sans un cri
 Sans une larme*

*Tout simplement parce qu'il était jeune
 Et qu'il avait cru changer le monde
 Il a jeté sa vie au loin
 Il a juste changé de chemin.*

Brigitte.

Polygonus Saga

par GED



80.7



OCTOBRE ; ELLES SONT LÀ.

Quand octobre se manifeste et que l'aube vire au bleu turquoise laissant présager une belle journée d'automne ; aux approches de la Saint Luc, il n'est pas rare d'apercevoir dans le ciel de nos campagnes, venant du Nord et se dirigeant vers l'Espagne et l'Afrique de grands vols de pigeons migrateurs, mangeurs de glands.

A cette période, comme tout chasseur de palombes je suis envahi par un trouble étrange, comme si j'étais en quelque sorte tiraillé par une douce et inoffensive maladie que d'aucunes nomment « Palombite ». Depuis deux semaines, j'ai apporté les dernières retouches à ma nouvelle palombière située dans un grand bois de plus de six hectares aux confins du Gers et de notre département. Bien camouflée dans le feuillage, la plate-forme se dresse à plus de quinze mètres du sol au milieu de cinq beaux « chènes de pose » (c'est sur ces arbres numérotés pour la circonstance de un à cinq que se poseront les palombes attirées par les appeaux).

Ces appeaux particulièrement bien dressés pour attirer leurs congénères sauvages, sont placés à la cime de cinq chènes.

Il existe deux qualités d'appelants. Les pigeons « volants » qui sont posés sur leur perchoir à portée d'une baguette qu'il faut actionner de la palombière pour les faire voler. Les pigeons « glaneurs » qui eux ne volent pas et sont posés sur des raquettes elles aussi actionnées de la palombière. Ceux-là font mine de manger des glands dont, chacun le sait, les palombes sont très friandes.

Les essais ont démontré que les appeaux se comportent à merveille. Il n'y a donc plus qu'à attendre la semaine de la Saint Luc.

Ce jour-là, j'ai quitté Toulouse alors que la nuit était encore épaisse. Il faut arriver de très bonne heure à la palombière car le travail ne man-



quera pas avant que la première volée ne soit décelée dans le ciel. Il faut gaver les quatorze appeaux et les placer sur leurs raquettes, vérifier depuis le mirador le bon fonctionnement des commandes des raquettes, et des baguettes... Tout ce travail doit être terminé au lever du jour...

Huit heures déjà ! Un coup de sifflet fort et clair arrive du sol. C'est mon ami « RIRI » qui m'avertit de son arrivée. Il est accompagné de deux invités particulièrement novices. Tout ce petit monde entreprend la montée au mirador.

Je les reçois à l'entrée de mon « domaine » leur souhaite la bienvenue et en profite pour glisser au passage quelques indispensables règles de sécurité.

Nous sommes tous les quatre blottis sur la plate-forme essayant de nous rendre le moins visibles possible. Je scrute l'horizon... « Attention, que plus personne ne bouge ! ».

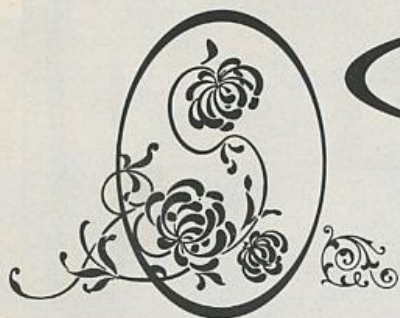
J'aperçois une petite volée qui vient droit sur nous. Je m'évertue à manipuler les commandes des baguettes de façon à stimuler les « volants » posés sur leur perchoir et à actionner les pigeons « glaneurs » sur leurs raquettes. « Continue me dit « RIRI » elles sont pour nous. » Les palombes commencent à planer au-dessus de nos têtes et vont s'abattre sur les chènes un, deux et quatre. Les novices paraissent nerveux... Nous observons la cime des chènes « Tu les vois » « OK ». Il ne me reste plus qu'à donner l'ordre de tirer. Attention ! Prêts ?

Un... Deux... Boum ! Deux palombes tombent, la mienne et celle de « RIRI ». Quant aux deux novices ils ont certainement tout raté. Mais qu'à cela ne tienne ce sont deux pièces qui seront ajoutées à notre tableau de chasse et à mettre à l'actif de la nouvelle palombière. Nous espérons tous qu'elle nous permettra de nombreuses prises.

Claude DEMAÏ

Tout le monde connaît les histoires de pêche et de chasse et même DEMAÏ n'échappe pas au petit côté (content de soi) — Remarque faite par l'auteur lui-même.

La page féminine



COMMENT PERSONNALISER UN MIROIR ?

Sous l'influence de la mode, les miroirs décorés prennent la place des tableaux. Il est facile de réaliser ce décor, avec un petit peu de patience, du savoir faire et en suivant les indications ci-dessous :

- 1) Décalker ou mieux, dessiner un motif sur l'envers du miroir.
- 2) Gratter avec une pointe de compas ou un cutter le dessin représenté.
- 3) Passer de l'acide nitrique avec un coton sur le dessin afin de nettoyer la surface considérée.
- 4) Peindre la surface grattée avec de la peinture à l'huile.
- 5) Coller sur un contre-plaqué.
- 6) Encadrer.

Et, ainsi, à toute heure de la journée, vous pourrez contempler votre œuvre !...

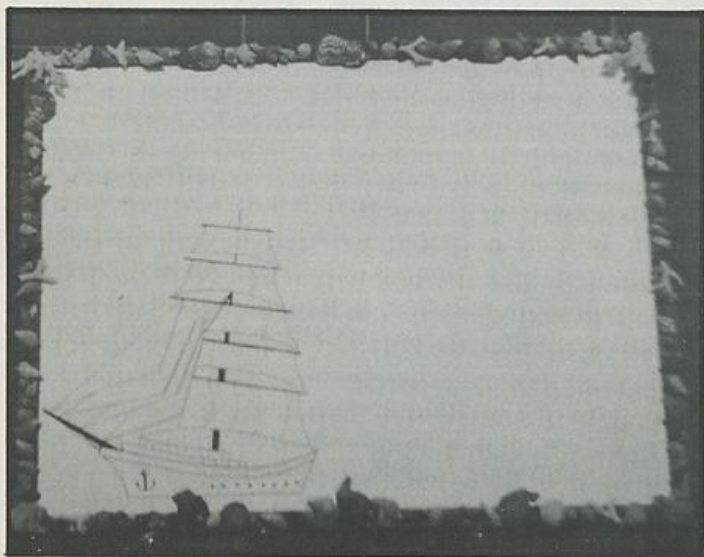
Légende : sur la transparence de l'onde vogue le bateau...



Vu pour vous

A l'occasion de l'inauguration des nouvelles salles polyvalentes municipales, Monsieur PATIENT Francis, technicien du Service BM et maire de la SALVETAT ST-GILLES proposait le 5 juin 1981 le vernissage de peintures, dessins et sculptures d'artistes régionaux, suivi par une rencontre amicale de judo. Un vin d'honneur clôturait cette soirée, ce qui donnait encore plus de chaleur aux dessins et toiles des artistes...

Le public était nombreux et se pressait devant les toiles de Messieurs DUPIN, DELECRAY, GARDE, AUGÉ de l'A.T.E., et de Monsieur FAJEAU du C.A.P., comme en témoignent les photos ci-dessus.



Réception des retraités



Une réception en l'honneur des retraités de l'Etablissement a eu lieu le 10 juillet dernier.

Après avoir visité les différents services, les retraités se sont retrouvés autour d'un vin d'honneur dans les salles de la cantine.

Le Directeur a d'abord souhaité la bienvenue aux participants, parmi lesquels on comptait l'Ingénieur Général de l'Armement MIEGE, ancien Directeur de l'ATE et retraité depuis peu de temps, les représentants des organisations syndicales, les présidents des associations et les membres du Comité Social.

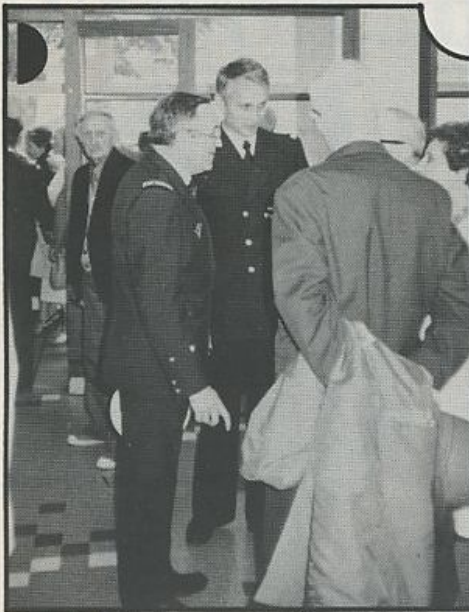
Il a terminé son allocution en formulant des vœux pour que chacun continue de profiter au mieux de sa retraite et qu'il soit possible d'organiser des réunions semblables à l'avenir.

Pour nos anciens la joie de se retrouver était grande, d'autant qu'il s'agissait de la première manifestation de ce genre et que certains ne s'étaient pas revus depuis longtemps.

Ce fut pour eux l'occasion de revoir leurs ateliers, ou bureaux et de renouer des contacts avec leurs cadets encore en activité.

Beaucoup d'entre eux ont fait part du plaisir qu'ils avaient eu à participer à cette réunion et de leur espoir qu'elle soit reconduite.



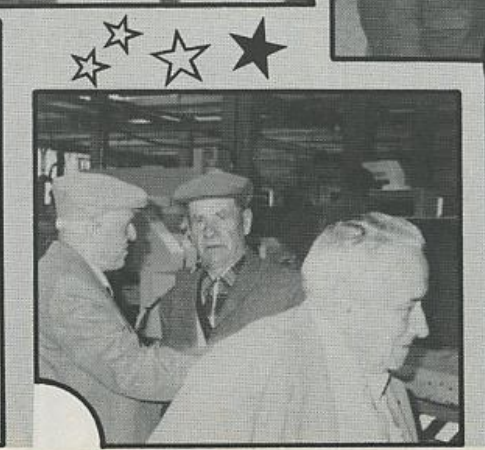


NOS RETRAITES





NOS RETRAITES

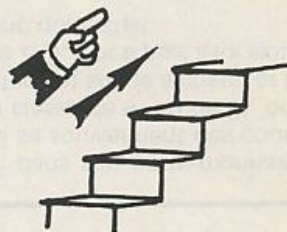


LE CARNET... LE CARNET... LE CARNET..



DECES :

René Lac
(TMF) le 17 juin 1981
Pierre Crayssac
(AC) le 30 juin 1981
René Dumas
le 4 septembre 1981



MARIAGES :

Chantal Bianco-Dolino
(cht) avec Jean-Luc Huguot
le 20 juin 1981
Armand Millan
(AC) avec Brigitte Saulière
le 13 juin 1981
Thierry Brunet
(cht) avec Marie-Pascale Marignac
le 8 juillet 1981
Patrick Gary
(GA) avec Nicole Courbier
le 11 juillet 1981
Patrick Despis
(BM) avec Bernadette Camitrot
le 18 juillet 1981
Michel Mouton
(ACO) et Lydie Sentenac (CM)
le 11 juillet 1981
Richard Bals
(FEM) avec Michelle Mondier-Casini
le 4 juin 1981
Jacques Fabardines
(cm) avec Sylvie Moreno
le 20 juin 1981
Jean-Louis Gottardi
(fem) avec Yvette Bourges
le 11 juillet 1981
Patrick Constans
(QC) et Bernadette Maurice (fem)
le 4 juillet 1981
Roger Zaton
(QC) avec Arlette Murat
le 13 août 1981
Francis Estrade
(MEL) avec Dominique Nicolas
le 18 juillet 1981
Thierry Giacomini
(QC) avec Maryse Furlin
le 18 juillet 1981
Georges Cavalli
(MEL) avec Monique Manresa
le 25 juillet 1981
Bernard Soula
(ACO) avec Maryse Boyer
le 5 septembre 1981
Gilbert Nicaise
(FEM) avec Odile Amiel
le 4 juillet 1981
Serge Estingoy
(ACO) avec Danièle Claverie
le 5 septembre 1981
Serge Rodes
(CHT)
avec Chantal Fernandes
le 19 septembre 1981.



NAISSANCES :

Bertrand, fils de Serge Bouscatel
(FEM) le 18 juin 1981
Sébastien, fils de Nadine et Chris-
tian Mompou
(FEM-CHT) le 12 juin 1981
Valérie, fille de Serge Bauer
le 1^{er} juillet 1981
Olivier, fils de Gérard Garric
(BM) le 30 juin 1981
Marie, fille de Daniel Bosi
(SI) le 11 juillet 1981
Olivia, fille de André Armengaud
(CHT) le 5 juillet 1981
Lionel, fils de Michel Barifouse
(FEM) le 13 juillet 1981
Cédric, fils de Christian Gamblin
(EDE) le 27 juillet 1981
Gaëlle, fille de Bruno Pressuto
(TMF) le 30 juillet 1981
Sylvain, fils de Michel Corbières
(AC) le 15 août 1981
Nicolas, fils de Charles Sistach
(FEM) le 6 août 1981
Pierre, fils de Didier Rey
(MEL) le 23 août 1981
Sébastien, fils de Jean-Louis
Laporte
(FEM) le 8 septembre 1981
Cyril, fils de Alain Menor
(FEM) le 7 septembre 1981
Olivia, fille de Jean-François Cham-
pigneulle
(APPTS) le 21 septembre 1981
Julien, fils de Marie-Carmen
Laporte
(APPTS) le 23 septembre 1981.



PROMOTION OUVRIERES

Accès en groupe VI après stage complémentaire :

M. Serge Grosso, Service BM ; Bernard Bourjade, Service MEL ; Thierry Giacomini, Service QC ;

Nomination d'un instructeur stagiaire :

Jean-François Labatut

PROMOTION DANS LE CORPS DES INGENIEURS D'ETUDES ET TECHNIQUES D'ARMEMENT

M. Ceron Jacques Chef de Service de AC et MI est nommé Ingénieur Principal des Etudes et Techniques d'Armement à compter du 1^{er} juillet 1981.

PROMOTION dans le CORPS DES I.T.E.F.

Nomination à la 2^e classe au titre de 1980

MM. Lafitan, Service FEM ; Mathe, AC ; Molinier, BM ; Margot, EDE ; Dussouchaud, EDE.

PROMOTION DANS LE CORPS DES T.E.F.

Nomination au Grade de T.C.T. au titre de 1980

MM. Batlle, Service M2 ; Delcaux, MI ; Armaing, CHT.

NOMINATION Agents sur Contrat Accession à la catégorie 2 « B » Année 1980 :

M. Richer, Service BM.

Accession à la catégorie I « B » Année 1980 :

M. Chrétien, Service ET.

PROMOTION dans le Corps des Commis Administratifs

Nomination au Grade d'Agent d'Administration Principal au titre de 1980 :

Mmes Cador, Service R ; Noix, REM ; Fonteneau, BM.

ACCESSION au Groupe VI de Commis au titre de 1980 :

Mmes Marrast, Service REM ; Vallinot, GA.

Accession au grade d'auxiliaire temporaire de Bureau Année 1981 :

Mmes Di Maïo, Service CM ; Haensler, O ; Rey, P.





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