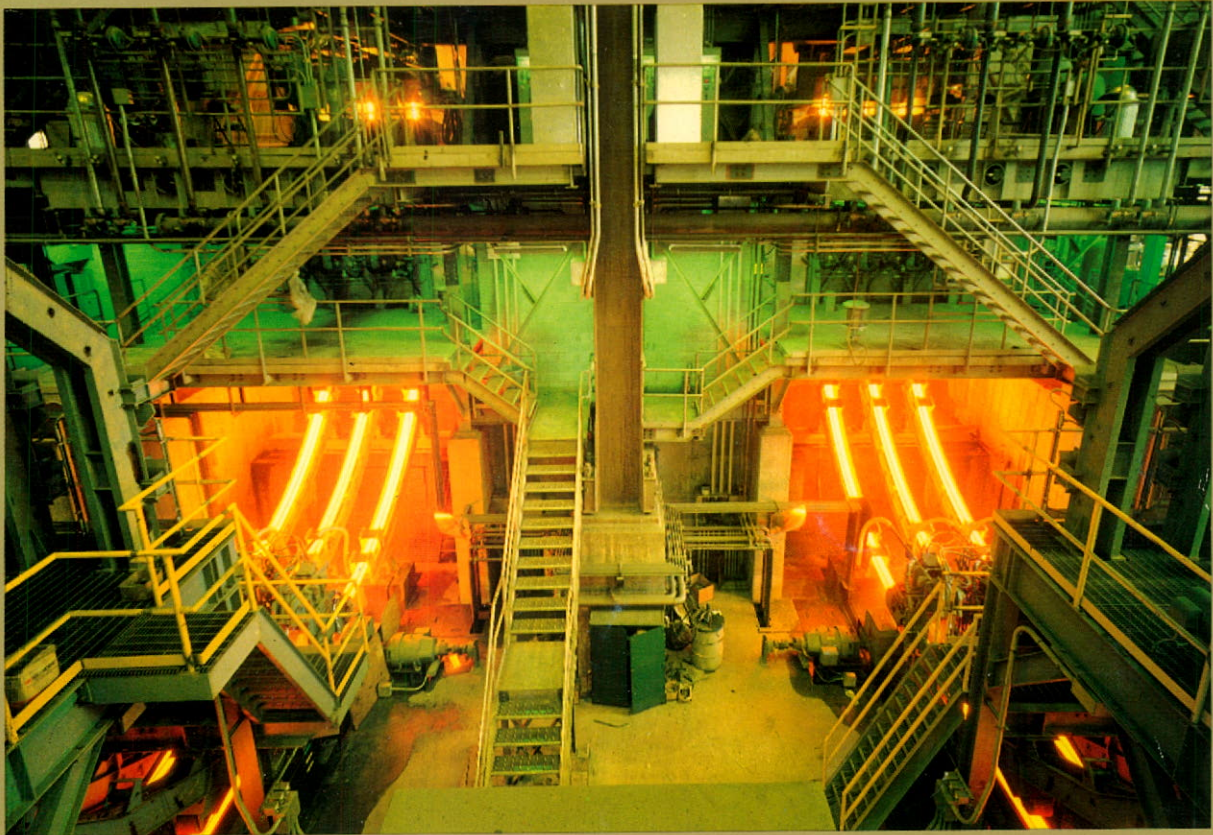


IVACO INC. ANNUAL REPORT 1980



“...The 70’s were a decade
of exceptional achievement,
the 80’s will be a decade
of even greater growth...”

HEAD OFFICE

800 Ouellette Street, Marieville,
Quebec, Canada J0L 1J0

TRANSFER AGENT AND REGISTRAR

The Royal Trust Company in Montreal,
Toronto, Calgary, Vancouver and Halifax

SHARES LISTED

Montreal Stock Exchange
Toronto Stock Exchange

*The Annual Meeting of the Company will
be held on May 28th at 11:00 a.m. in Le
Salon Viger, Château Champlain Hotel,
Place du Canada, Montreal, Quebec.*

Cover Photo:

Six billets are cast simultaneously on Atlantic Steel's newly installed split six-strand continuous caster at Atlanta, Georgia. This and other expansions made during 1980 make Atlantic Steel one of the most efficient steel producers in the United States.

Pour recevoir un exemplaire de la version française de ce rapport, veuillez écrire à Ivaco Inc. 800, rue Ouellette, Marieville (Québec) Canada J0L 1J0

Financial Highlights

Thousands of dollars except per share amounts

	<u>1980</u>	<u>1979</u>
Sales	\$621,855	495,363
Net Earnings	\$ 28,308	42,742
Net Earnings per Common Share	\$ 2.73	4.40
Working Capital	\$129,855	110,334
Net Additions to Fixed Assets	\$ 64,160	34,288

Contents

This Page	Financial Highlights
This Page	Officers
Page 2	Letter to Shareholders
Page 5	Board of Directors
Page 6	Introduction to the Ivaco Group
Page 8	Steelmaking and Rolling Mills
Page 16	Wire Products
Page 20	Nails
Page 22	Fasteners
Page 26	Precision Machined Components and Axles
Page 28	Pre-engineered Metal Buildings
Page 30	Wire Ropes and Cables
Page 32	Paper Machine Clothing
Page 36	Financial Statements
Page 45	Auditors' Report
Page 46	Financial Summary
Page 47	Organization Chart
Page 48	Directory of Operations

Officers

Isin Ivanier
Chairman

Paul Ivanier
President

Sydney Ivanier
Senior Vice-President

Michael Herling
Senior Vice-President
and Secretary

Jack Klein
Senior Vice-President

John Loveridge
Vice-President

M. R. Cairns
Vice-President

Albert A. Kassab
Vice-President

George Goldstein
Vice-President

To Our Shareholders:

April 8, 1981



Isin Ivanier



Paul Ivanier

1980 was a positive and eventful year for your Company, despite the recession in North America and the adverse impact it had on the steel and related industries. While steelmakers in the United States were closing down some of their older and less efficient plants and operated at substantially reduced capacity, your Company expanded its production facilities and maintained output and sales at a high level.

The slowdown in the North American economy resulted in severe hardships for most steel producers in the United States during the year. The effect of this is quite clearly expressed by the severely depressed earnings reported by these producers.

Although Ivaco's earnings for 1980 are down from the record levels achieved in 1979 we can take comfort when they are compared to the results of American steel producers. These earnings were achieved during poor economic conditions that persisted during

1980 and during a period of high interest costs, high operating costs and high inflation. Your management is confident that when the North American economy returns to more normal conditions that margins will recover to normal levels and as a result substantial growth in profit levels will be achieved.

The 1980 results in brief were:

- Sales were a record \$621.9 million
- Net earnings were \$28.3 million
- Net earnings per share were \$2.73
- Working capital increased to \$129.9 million

Investment in New Plant and Equipment

Investment in new plant and equipment reached a new high for your Company in 1980 when net additions to fixed assets totalled \$64.1 million. This volume of capital spending reflects three extremely important principles. These are: (a) our confidence in the long term

growth potential for steel and steel products in North America; (b) continuous upgrading of our productive capacity; (c) continuous attention to opportunities for internal expansion.

Some of the major modernization and expansion programs which were underway or completed during the year were:

- Addition of a new "no-twist" high speed finishing mill and controlled cooling line to the rod mill at Atlanta, Georgia which has doubled wire rod production capacity there to 290 thousand tons per year.
- Installation and start-up of a split six-strand continuous caster for steel billet production at Atlanta. This new facility is having an immediate and powerful effect toward reducing costs by reducing scrap to billet yield loss from about 22% to about 11% and thus provides an additional 50,000 tons of billets per year from the same amount of gross scrap previously used under the ingot system. This expansion also helped make Atlantic Steel

one of the most efficient steel producers in the United States and means that all three Ivaco steelmaking facilities now use 100% continuous casting technology.

—Upgrading of the two electric furnaces at Atlanta by installation of water cooled panels which reduces refractory erosion and reflects itself in lower costs of steelmaking. A similar project is also underway at L'Orignal, Ontario.

—Installation of a modern high speed wire galvanizing facility at Baltimore, Maryland which went into production in the first quarter of this year. Annual production from this line will be in excess of 25 thousand tons, half of which will be used internally and the other half will be sold to outside customers.

—Addition of pouring reels at the rolling mill complex at Cartersville, Georgia which will allow for the production of bar stock in coils. Start-up is expected during the second quarter of 1981.

—Increased capacity for strand galvanizing of wire at Dunnville, Ontario.

—Additional wire drawing capacity at Ingersoll, Ontario and Warrenton, Virginia.

—Additions to nail manufacturing at Buffalo, New York; Warrenton, Virginia; Quincy, Florida; and Atlanta, Georgia.

—Completion of a new building that is to house the enlarged facilities of the precision machined components group at Ingersoll, Ontario.

—Completion and start-up of an environmentally advanced rod cleaning facility for the fastener operations at Marieville, Quebec and increasing capacity of heat-treating furnaces there.

—New cold heading nut formers were put into operation at Toronto, Ontario and a large size (3/4") cold header for bolts was installed at Ingersoll, Ontario.

—Welded wire fabric manufac-

turing capacity was increased at Savannah, Georgia.

—New vinyl extrusion facilities were installed at Hyattsville, Maryland and Dunnville, Ontario for production of plastic coated fencing.

—Major expansions in the paper machine clothing group took place at Starkville, Mississippi with completion of another new building, installation of two large new looms and running-in of a sophisticated highly automated product finishing facility, which allows washing, water extraction, stretching, heat setting and trade line marking in one operation.

—An additional needle loom and a new heavy duty weave loom were installed at Warwick, Quebec.

Investment in Laclede Steel Company

During October our investment in Laclede Steel Company of St. Louis, Missouri was increased from 19.7% to 40% through the purchase of 560 thousand newly issued shares of Laclede for U.S.\$11.2 million. Accordingly, the basis of carrying the investment was changed from the cost method to the equity method of accounting.

The purchase agreement, among other things, provides that for a period of three years Ivaco will not increase its percentage ownership interest in Laclede, become a participant in a proxy contest relating to the election of directors of Laclede or seek to acquire control of Laclede. These limitations will terminate if, among other things, another party makes an offer for or otherwise acquires more than 15% of Laclede's common stock or Laclede suffers a net loss after taxes in any year after 1980 of more than \$1 million.

Laclede has also agreed in certain circumstances to give Ivaco the right to maintain its percentage of ownership interest if Laclede issues additional securities and

Ivaco has agreed in some circumstances to give Laclede a right of first refusal if Ivaco seeks to dispose of its holdings other than in a public offering. In addition, Laclede has agreed to appoint three persons designated by Ivaco, and acceptable to Laclede, to Laclede's nine person Board of Directors. Two such directors have been appointed and a third has met with Laclede's nominating committee and it is expected that he will be appointed to Laclede's board at their next directors' meeting to be held later this month.

Acquisition of 50% Interest in Bakermet Inc.

In October your Company acquired a 50% interest in Bakermet Inc. of Ottawa, Ontario. Bakermet is a scrap metal processor which recycles obsolete auto hulks into scrap metal which in turn is sold to Ivaco's steelmaking facilities in Ontario.

Acquisition of Wrights Canadian Ropes Ltd.

In December, your Company completed the acquisition for \$6.2 million of all the outstanding shares of Wrights Canadian Ropes Ltd. of Vancouver, B.C., a profitable and efficient producer of wire ropes and cables. Wrights is a major, high quality supplier to Western Canada's forestry, mining, oil drilling, marine and construction industries. This acquisition provides a significant addition to the Company's range of steel products and, for the first time, extends manufacturing operations to the West Coast.

Acquisition of Florida Wire and Cable Company

In March 1981, Ivaco announced the signing of an agreement for the acquisition of Florida Wire and Cable Company of Jacksonville, Florida. Upon closing, which is expected to be in May, Ivaco will acquire 80% of the outstanding shares of Florida Wire and Cable for cash. The agreement allows Ivaco to acquire the remaining

shares, according to a predetermined formula, over a five year period.

Florida Wire and Cable has plants at Jacksonville and Sanderson, Florida and is a large producer of stress relieved and low relaxation wire and strand, which it supplies to the prestressed concrete industry. It also produces other wire products including: wire for the manufacture of wire rope, high carbon galvanized wire including utility strand, and twisted wire tendons which are used in the construction of nuclear reactors and other large post-tensioned structures. The acquisition will bring a new range of high carbon wire products to your Company's present product line.

Major Supply Contract

Early in 1981, Ivaco and its wholly-owned subsidiary, Ingersoll Machine and Tool Company, signed an agreement with the Government of Canada whereby Ingersoll was named by the Government as the Preferred source of supply for all large calibre artillery projectiles. We estimate that the contract will result in orders in excess of \$150 million during the agreed upon minimum 10 year term.

In order to provide the forging capability, which is necessary to fulfill the requirements of the contract, Ingersoll Machine and Tool acquired P.C. Drop Forgings Limited of Port Colborne, Ontario. P.C. Drop Forgings is a well known and profitable company in the forging industry.

About \$8 million will be spent over the next 2 years to augment present forging and machining capabilities at both the Port Colborne and Ingersoll plants. Some of the equipment to be installed will be the largest of its type in Canada.

Issue of Preferred Shares

In July your Company issued its Series D preferred shares for \$18

million which increased our capital base and improved working capital by an equivalent amount. The new preferred shares were issued at \$25 and carry cumulative dividends of \$2.50 per share. Half of the shares originally issued, less the shares purchased on the open market, will be redeemed, at the holders' option, at \$25 per share on October 1, 1986 and the balance of the shares, if tendered by the holders, will be redeemed on October 1, 1992.

Outlook

The outlook for Ivaco's future is exceptionally good.

In the short term, the continuance of recessionary forces in North America has kept margins substantially below normal levels during the first quarter, although signs of firming are present. It is expected that earnings will increase as the year progresses and that sales levels will show significant increases throughout the balance of the year.

For the longer term, the outlook is excellent. We entered the decade after eleven years of phenomenal growth in both sales and earnings and it is your Company's intention to maintain this momentum for continued growth throughout the Eighties. The record spending for net additions to fixed assets in 1980 is one concrete and compelling way of communicating our resolve to maintain Ivaco's commitment to growth. Your Company's three integrated steelmaking and rolling mill facilities in Canada and the United States are among the most modern in North America. Our steelmaking facilities use 100% continuous casting and our electric furnaces have in excess of one million tons of annual steelmaking capacity. Rolling capacity is extremely modern and efficient and is in excess of 1.3 million tons. Your Company's other manufacturing plants are also modern, highly pro-

ductive, cost efficient, and strategically located in North America. They reflect the latest in technological advances and they will be continually updated as the Eighties progress. It is from this exceptionally strong base that Ivaco will grow in the Eighties and will be a much larger company by the close of the decade. We feel that once the recessionary forces in North America have receded and the economy returns to normal levels that Ivaco will be able to demonstrate its true potential for growth in terms of both sales and earnings.

Finally, we would like to express our appreciation to the Company's employees, now seven thousand strong, and to its many customers and suppliers. Their continued loyalty is an important factor to your Company's continued success.

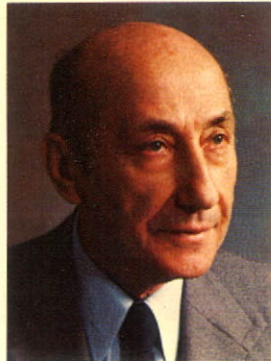
On behalf of the Board of Directors.

Isin Ivanier
Chairman

Paul Ivanier
President



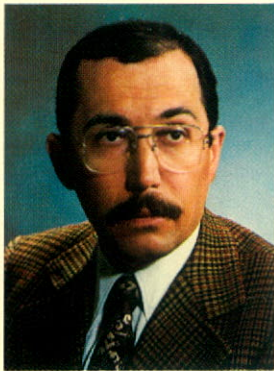
Board of Directors



ISIN IVANIER
Chairman
of the Company



PAUL IVANIER
President
of the Company



SYDNEY IVANIER
Senior Vice-President
of the Company



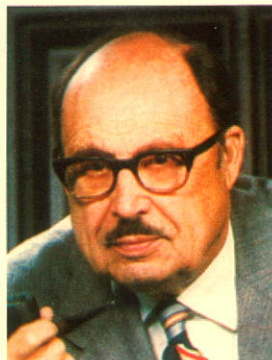
MICHAEL HERLING
Senior Vice-President
and Secretary
of the Company



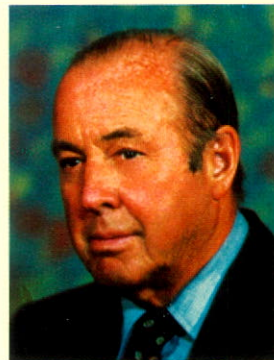
JACK KLEIN
Senior Vice-President
of the Company



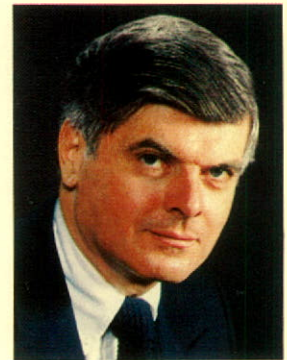
JOHN LOVERIDGE
President,
Ingersoll Machine
and Tool Company, Limited



EDWARD J. BUELL
Chairman,
Niagara Lockport
Industries Inc.

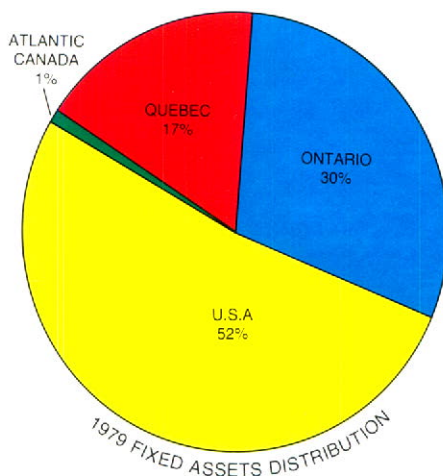
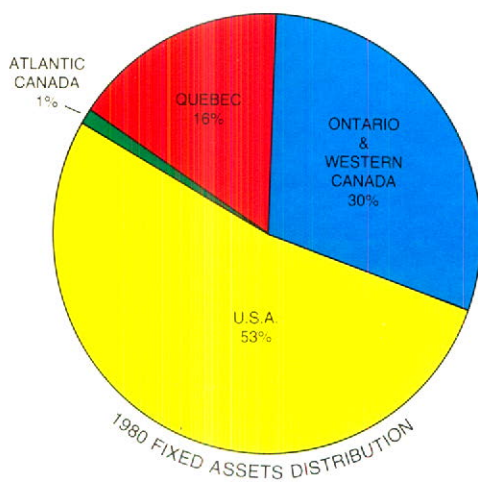
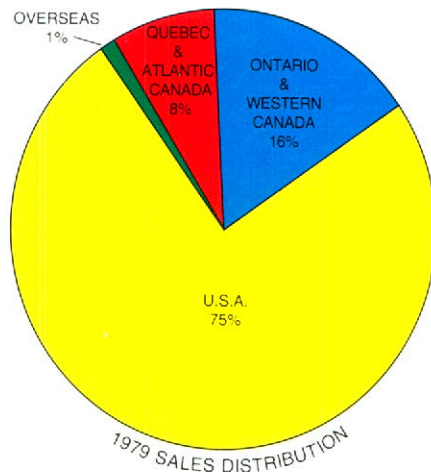
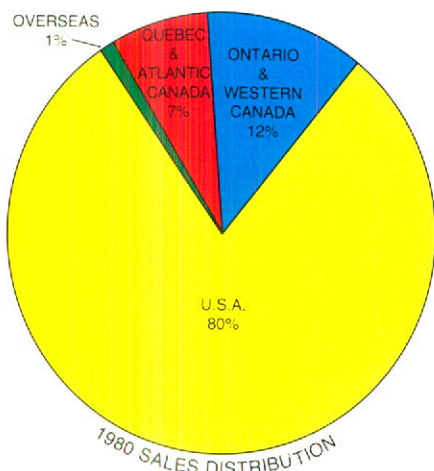


ALAN S. GORDON
Consultant,
Merrill Lynch,
Royal Securities Limited



H. B. McNALLY, Q.C.
Partner,
Byers, Casgrain

Introduction to the Ivaco Group



Ivaco is a major steel producer which has systematically developed a broad range of manufacturing and marketing capabilities for finished products. Vertical integration provides security of raw material supply for finished products which, in turn, are a means of ensuring continuous high levels of

demand for the Company's basic steel.

The product ranges of its steelmaking and rolling mill operations are designed to optimize unit costs by extending production runs and decreasing change-over costs. Your Company has three separate

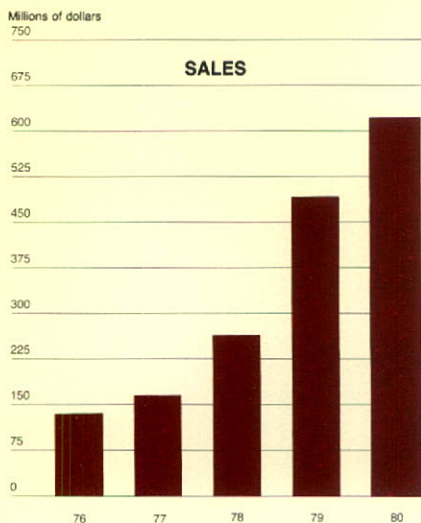
environmentally sound and highly efficient steelmaking complexes. All of them utilize modern electric furnaces and 100% of production is achieved through continuous casting.

The Company's rolling mills are located in association with its steelmaking facilities. Rod mills, for the production of wire rods, are located at L'Original, Ontario and Atlanta, Georgia. Bar mills are located at Atlanta and Cartersville, Georgia.

Wire rods are the basic raw material for the production of wire, welded wire fabric, nails, fencing and fasteners. The Company's bar mills provide a range of products that include merchant and special quality bars, flats, rounds, angles, channels and concrete reinforcing bars.

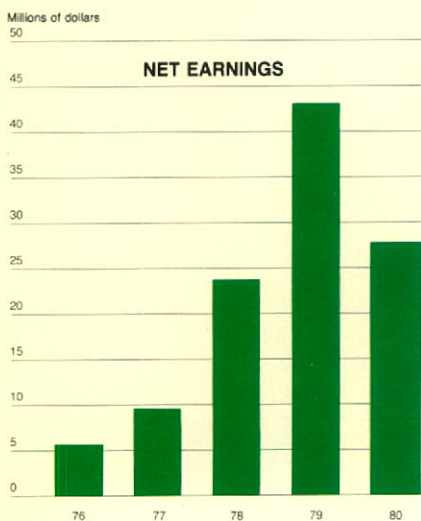
In addition to its steelmaking and rolling mill operations and its very extensive secondary manufacturing of finished product, based on rod and bar supply, Ivaco is also (a) a substantial manufacturer of precision machined components and axles; (b) a producer of high quality high carbon wire ropes and cables; (c) a major supplier of clothing for use on paper machines; (d) a leading manufacturer of pre-engineered metal buildings.

The Company is strongly oriented to growth both through selective acquisition and through aggressive internal expansion. The \$64.1 million spent in 1980 for net additions to fixed assets strongly demonstrates this commitment to growth. It also demonstrates the Company's policy of continual



upgrading of production facilities. Plant layouts, equipment, and manufacturing processes are reviewed constantly to ensure that the Company's productive capacity remains at the top end of the economy scale within each of the industries in which it competes.

Growth during the decade just passed has been extremely high. The Company believes that the decade ahead promises new and extraordinary opportunities for growth — even better than that achieved in the Seventies.

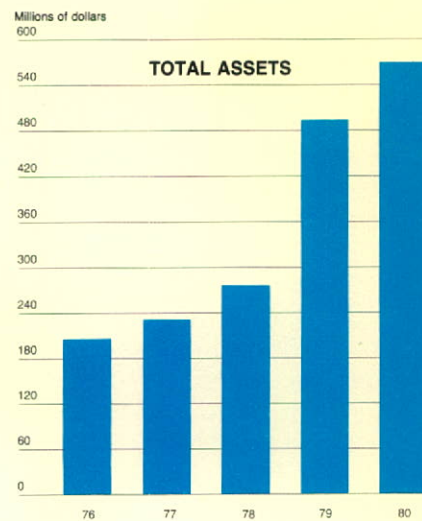
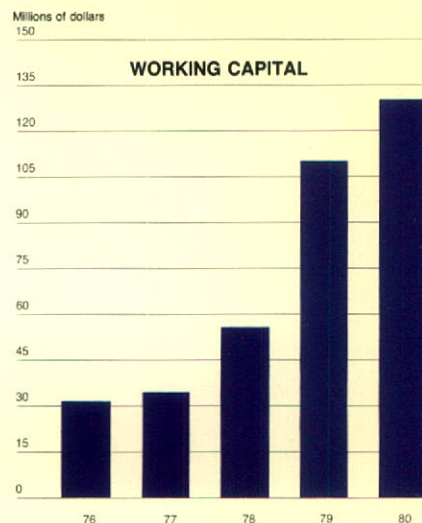


Ivaco's market is primarily North America although export sales reach the markets of more than 30 countries. As the charts on page 6 illustrate, Ivaco has major productive assets in both Canada and the United States and strong sales positions in both countries.

There is, assuredly, enormous potential for continued growth within these markets — the surface has hardly been scratched.

Ivaco's 34 plants cover more than five million square feet and are strategically located relative to their major markets. Each is dedicated to a relatively narrow range of products so as to ensure optimum production economies, and all are managed with the view to head their respective industries in terms of continual technological upgrading

The following pages review each of the major product groups.



Steelmaking and Rolling Mills

Tapping the furnace — molten steel is poured from furnace to ladle which will transfer the product to the continuous caster. ▶

Ivaco has three strategically located steelmaking and rolling mill complexes, one in Canada and two in the United States. All of them are cost efficient producers and each plant is modern, environmentally sound and highly regarded within the industry for consistency of high quality products.

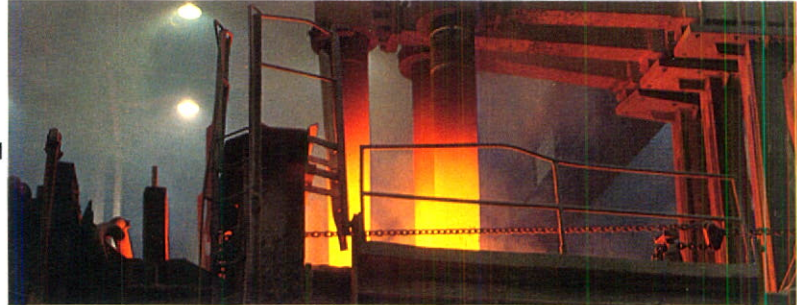
Steelmaking capacity is now 1 million tons per year and rolling capacity is in excess of 1.3 million tons. Purchased billets make up the difference between melting and rolling requirements.

All three mills utilize ultra modern electric furnaces and 100% of billet production is obtained via the continuous casting process. High plant utilization was obtained throughout 1980 with production levels being maintained at or near capacity.

The Company's three steelmaking and rolling mill complexes are at L'Orignal, Ontario and Atlanta and Cartersville, Georgia.

At L'Orignal, steelmaking and rolling operations are dedicated to a single product, wire rods, which is

1. *Electrodes in electric furnace are raised prior to scrap charge.*
2. *Tundish stream at beginning of the continuous casting process.*
3. *Newly formed steel billets are straightened and torch-cut to length as the last major step in continuous casting.*
4. *Hot billets are carried on conveyors from continuous caster to cooling bays.*
5. *Billet conditioning -- minor surface blemishes are removed prior to moving billets to the billet bay.*







Ivaco's newest continuous casting facility -- this split six-strand continuous caster went on-stream at Atlanta late in the year.



Steelmaking and Rolling Mills (continued)

the raw material used in the Company's wire, welded wire fabric, fencing, nail and fastener plants. This single purpose concept results in virtually continuous production of high quality product, utilizing long production runs, thus enhancing economies. It also allows maximum flexibility for the production of custom sizes and grades based on very fast response time.

Within the process of continuous upgrading of manufacturing facilities, which is necessary for your Company to maintain its position as one of the most modern and efficient steelmakers in North America, the L'Original steelmaking and rolling mill facilities are being improved by:

—A new tundish exchange system which eliminates delays in transferring molten steel from ladle to continuous caster.

—Expansion of the scrap bay area including the addition of a new scrap crane.

—The addition of water cooled panels and roofs to both electric furnaces. These installations will extend refractory life and ultimately increase overall steelmaking capacity.

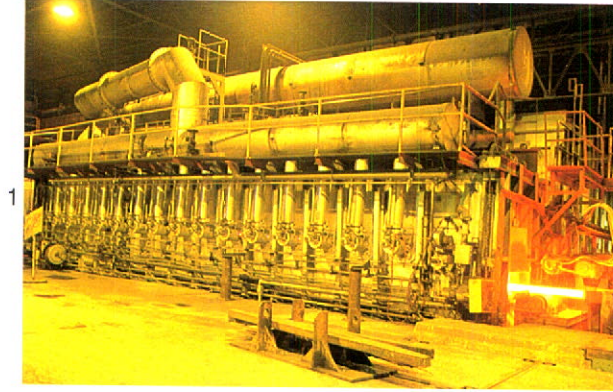
—The addition of four horizontal-vertical pre-finishing stands which will increase wire rod production.

1. *This billet reheat furnace is equipped with a recuperator which recycles hot gases resulting in major energy savings.*

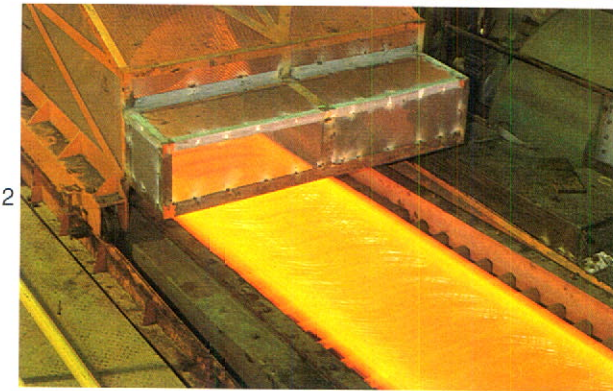
2. *Laying head for wire rods at Atlanta.*

3. *Laying heads and twin "no-twist" finishing mill feeds retarded cooling lines which impart beneficial metallurgical characteristics at L'Original, Ontario.*

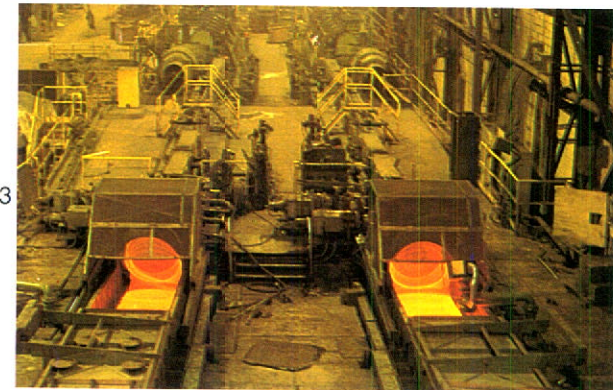
4. *Wire rod is coiled at the end of the production process.*



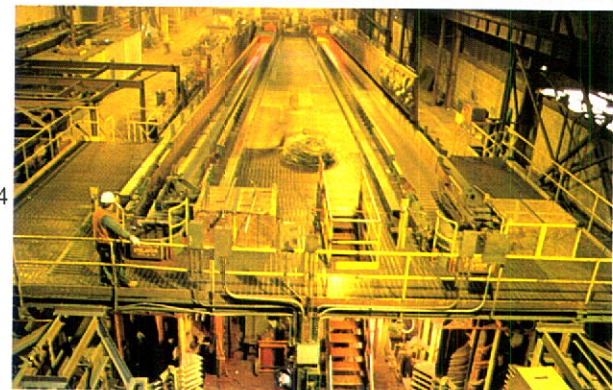
1



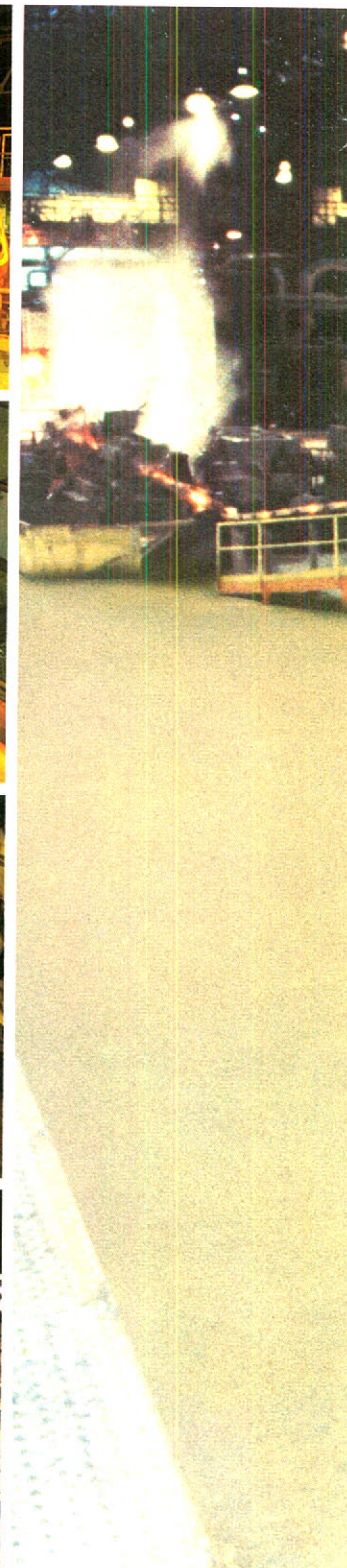
2

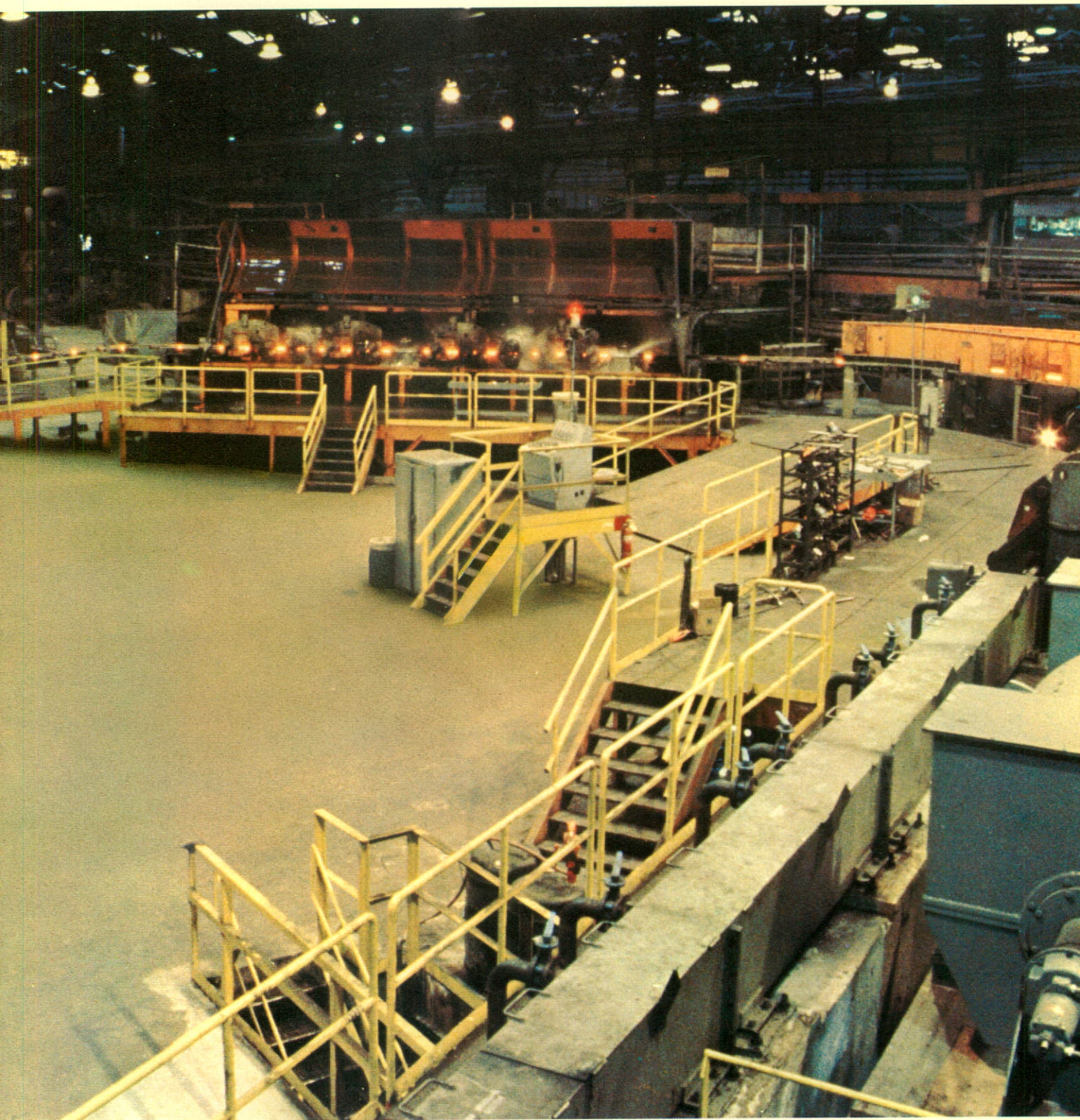


3



4





▲ Newly installed intermediate and "no-twist" finishing mill has helped double wire rod production capacity and greatly enhance quality at Atlanta.

The Company's major steelmaking capital project for 1980 was at Atlanta where a split six-strand continuous caster was installed to replace the ingot/blooming mill system. Engineering began in September 1979, construction started in January 1980, and the first billets were cast in December 1980, remarkable speed for such a complex project. It uses the latest techniques for stirring and shrouding, and allows for billet and slab casting in lengths up to 50 feet.

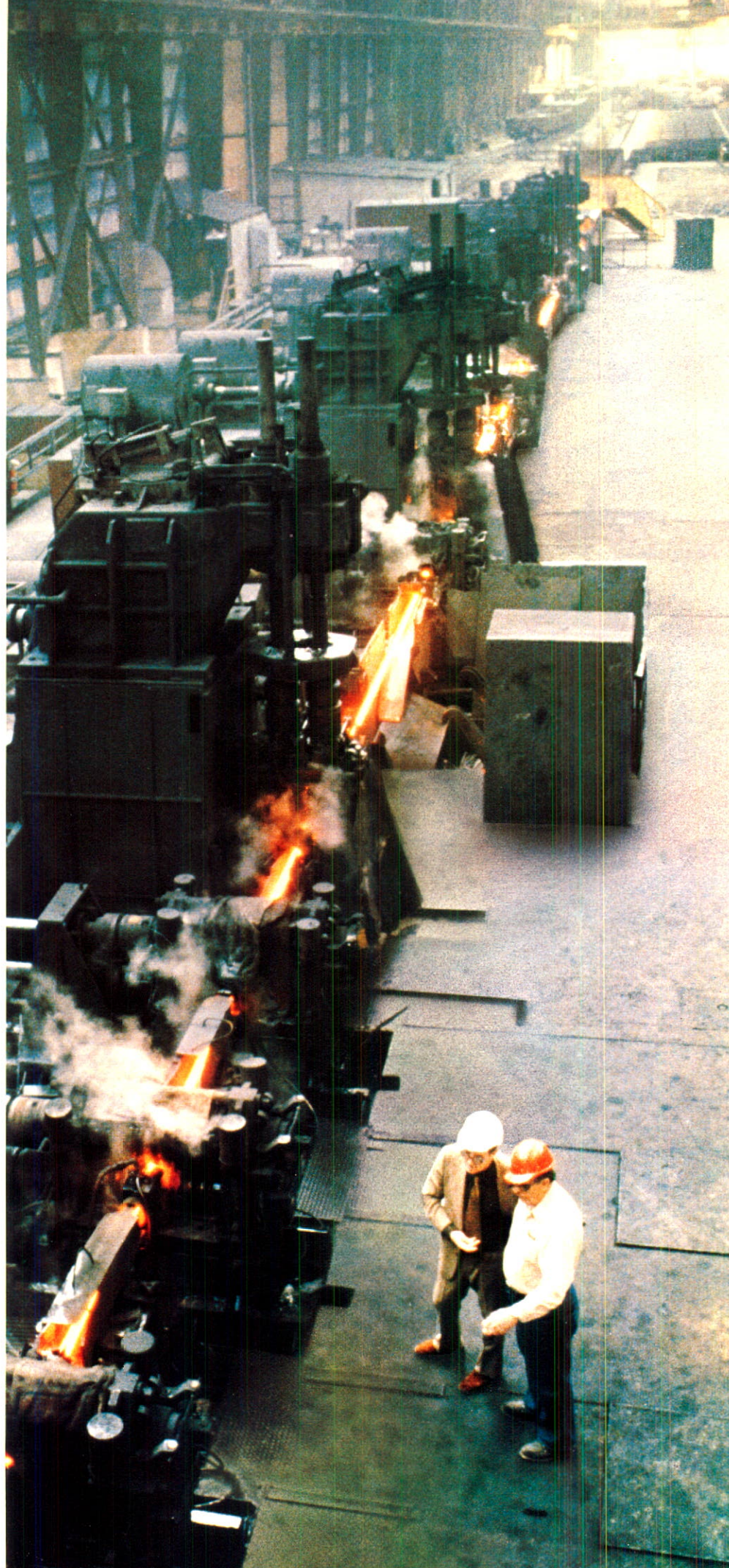
Heat size at Atlanta has been increased from 85 to 90 tons as a result of furnace modifications and through the addition of new ladles and cranes.

New water cooled panels for the electric furnaces at Atlanta have contributed significantly to refractory savings and the installation of energy efficient ladle preheaters has resulted in better steel temperature control for improved casting quality.

Also at Atlanta, completion of the rod mill expansion was realized by September. The equipment is designed for finishing speeds up to 20,000 feet per minute and includes controlled cooling, a "no-twist" finishing block, and horizontal-vertical pre-finishing stands, all designed to meet high standards for rod roundness, surface quality and special metallurgical properties. As wire drawers know, rod produced by the "no-twist" finishing block method provides smoother, rounder, better quality product.

Other improvements at Atlanta included modifications to the rod mill and to the billet reheat furnace to accept the larger 5½" square billets which has resulted in 3,000 pound coil weights.

12" bar mill at Cartersville, Georgia rolling concrete reinforcing bars. ▶



Steelmaking and Rolling Mills (continued)

The nerve center of a rolling mill. It's called the pulpit. This one is located at Cartersville, Georgia. ▼



At Cartersville, the Company has an ultra modern steelmaking and rolling mill operation which received "fine tuning" improvements during the year. Among other things, new ladle preheaters in the steelmaking section and specialized pouring reels in the rolling mill were added. The pouring reels allow production of 2,000 pound bars in coils which supplement the straight bar capability. Products such as reinforcing bars and special bar quality rounds are now available in coils as well as straight lengths.



Finished rebar are cooled prior to ▲ inspection, trimming and shipment.

Wire Products

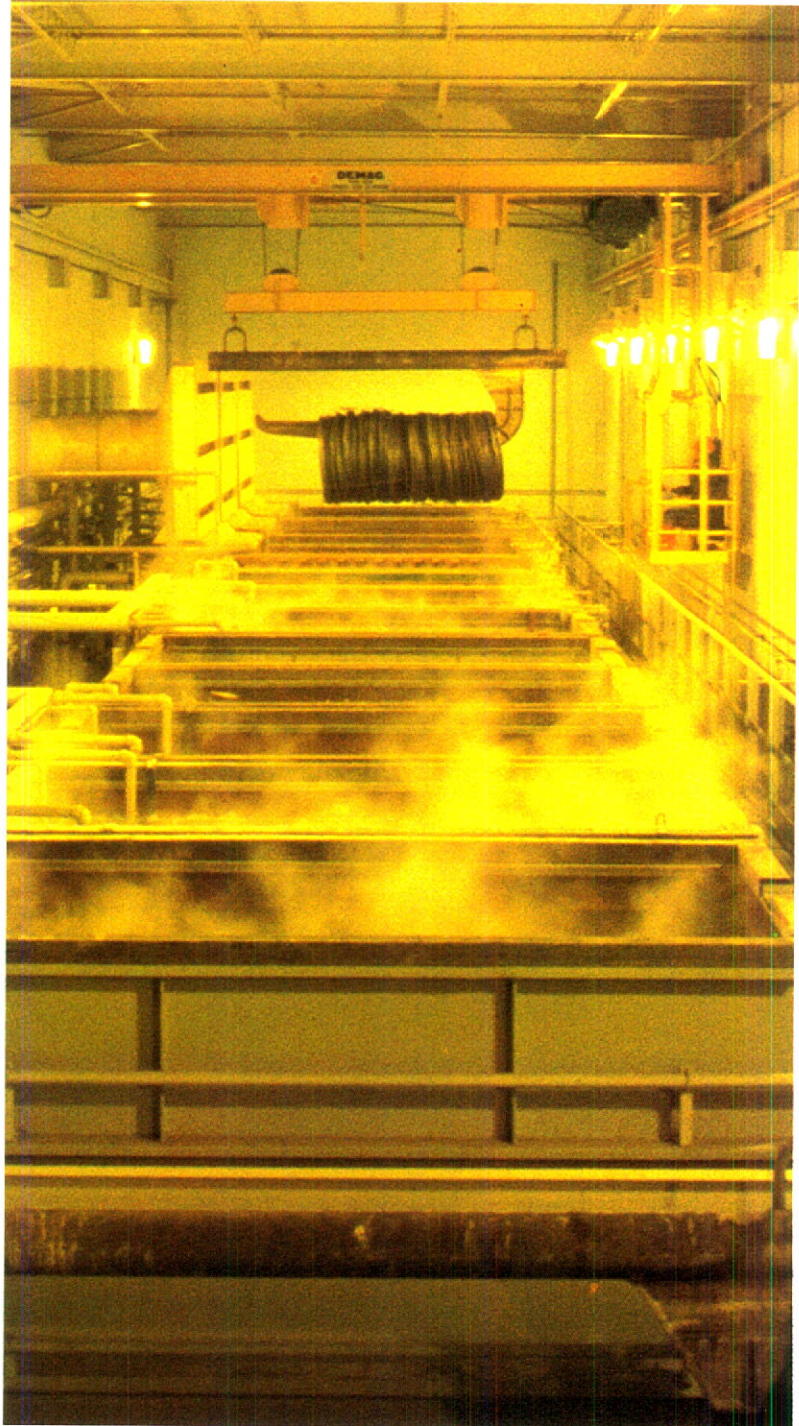
Wire, welded wire fabric and fencing represent an important part of your Company's production and sales.

During the year, production was maintained at high levels and the continuous process of expanding and upgrading of productive capacity was maintained.

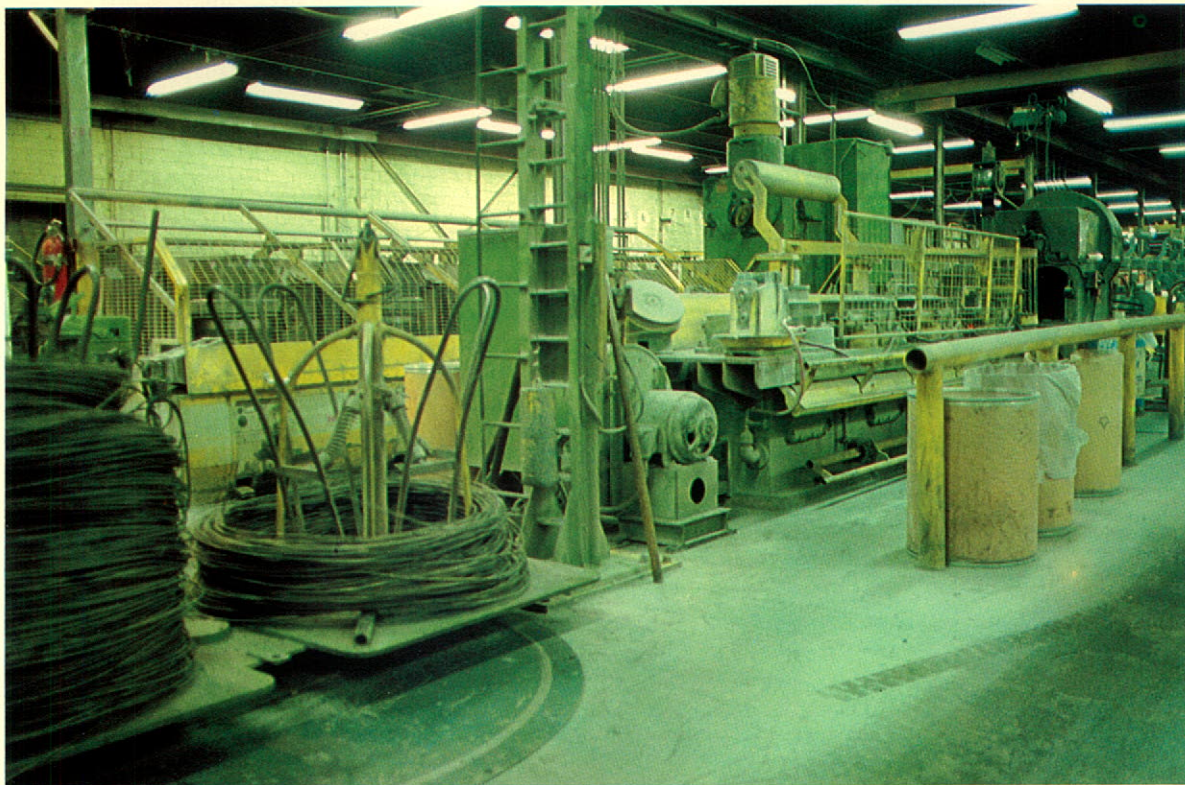
Projects completed or underway during the year included: the addition of wire drawing machines and augmented acid regeneration for the rod cleaning facility at Ingersoll, Ontario; installation of a large scale wire patenting line for heat treating of wire at Marieville, Quebec; further modernization of rod cleaning at Buffalo, N.Y.; the addition of a building and installation of a strand galvanizing line at Baltimore, Maryland; additional welded wire fabric capacity at Savannah, Georgia; new vinyl extrusion lines for plastic coated wire at Hyattsville, Maryland and Dunnville, Ontario; new high speed wire drawing machines at Warrenton, Virginia; new "galvanize-after-weaving" chain link fence lines at both Atlanta, Georgia and Hyattsville, Maryland.

In addition to large scale production of wire in a wide variety of sizes and grades for thousands of industrial customers, your Company is a major manufacturer of welded wire fabric for concrete reinforcement,

Wire rods are chemically descaled and coated in preparation for wire drawing. ►



High speed wire drawing at Marieville, Quebec. ▼



Part of a large bank of annealing furnaces where finished wire is heated and cooled under ▲ controlled conditions.

Wire Products (continued)

oil-tempered and other high carbon spring wire, fencing in galvanized and vinyl finishes and barbed wire.

Production facilities are oriented toward high speed, automated, and sophisticated wire drawing and finishing. The maintenance of exacting standards for quality, reliability, and customer service have continued to make your Company one of North America's most important suppliers of wire and wire products.

Welded wire fabric manufactured by your Company is put into position to reinforce the concrete base of one of the world's best known landmarks on Capitol Hill, Washington. Top is the Washington Monument, bottom is the Lincoln Memorial.



Bed spring manufacturers are large consumers of wire supplied by your Company. ▼



Reinforced concrete pipe is a large market for welded wire fabric. Picture shows ▲ Ivaco-produced mesh being positioned in a large diameter pipe form.

Nails

Nails are a fundamentally important building product. They are basic to new construction and to the repair and renovation of existing structures. They are used in immense quantities by the construction industry and in the woodworking and packing industries.

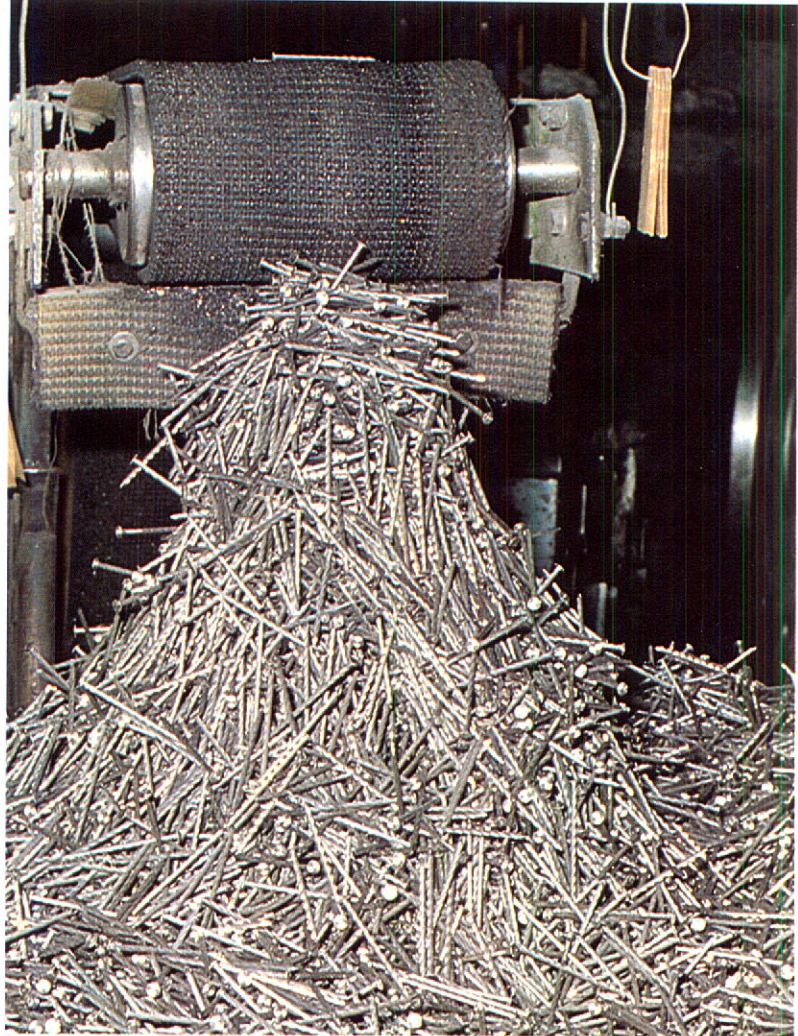
The manufacture of nails results in significant consumption of wire rods and thus the Company's extensive and widespread productive capacity creates important finished product markets for substantial tonnage of Ivaco produced steel.

The Company's six nail plants are modern, highly efficient and able to respond quickly and effectively to market opportunities. This means the Company is favourably positioned to achieve improved margins which can be expected to occur when the pace of new construction increases throughout North America.

As one of the major manufacturers of nails in North America, Ivaco has developed formidable competitive resources that include ready availability of wire rods, with the appropriate metallurgical properties, and wire drawing capacity in six strategically located plants. It has sufficient manufacturing flexibility to produce and ship at very short notice an extremely wide variety of products.

A section of the Florida Wire & Nail plant at Quincy, Florida. ▶

Nails leaving the first basic manufacturing step -- after heading and pointing they are ready for coating, inspection and packaging. ▼



This is a section of the Marieville, Quebec
nail plant. ▼



Fasteners

Your Company is a major supplier of fasteners to industrial consumers across North America and elsewhere in the world.

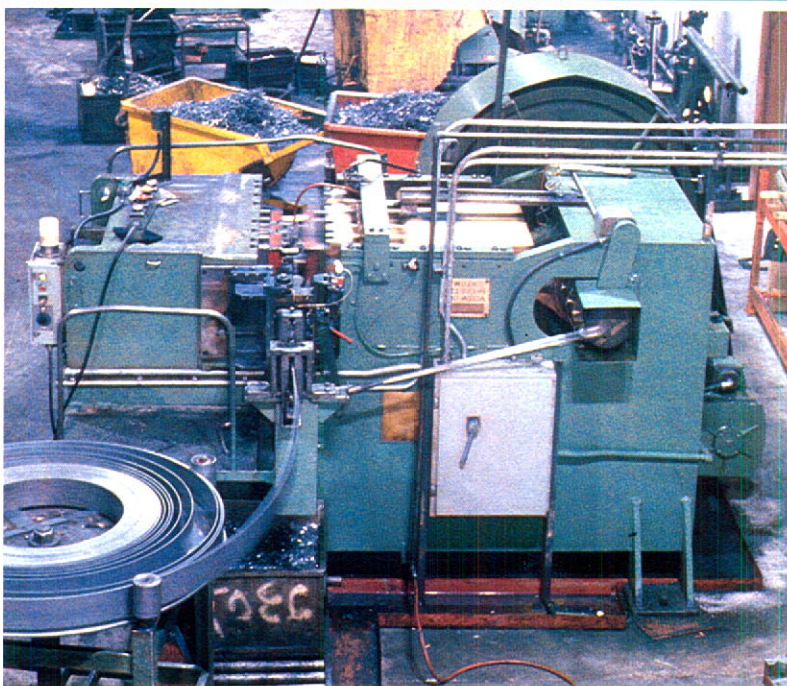
Fastener production ranges from the very large diameter bolts and nuts used in the building of bridges and other large steel structures to fasteners for automobiles, farm and industrial machinery, and a host of other products.

New productive capacity was installed and put into operation at each of the three fastener manufacturing plants during the year. At Marieville, Quebec, an environmentally oriented rod cleaning facility was brought on-stream. This new "pickle house" recaptures both spent sulphuric acid and acid fumes resulting from the cleaning process and converts them into reusable sulphuric acid and ferrous sulphate salts. The latter is a profitable by-product sold to the fertilizer and water treatment industries. Also at Marieville, and in line with industry trends toward increased demand for heat treated fasteners, furnaces and related equipment received major upgrading.

New machinery additions included cold nut formers at Toronto and a large-size (3/4") cold header for bolts at Ingersoll.

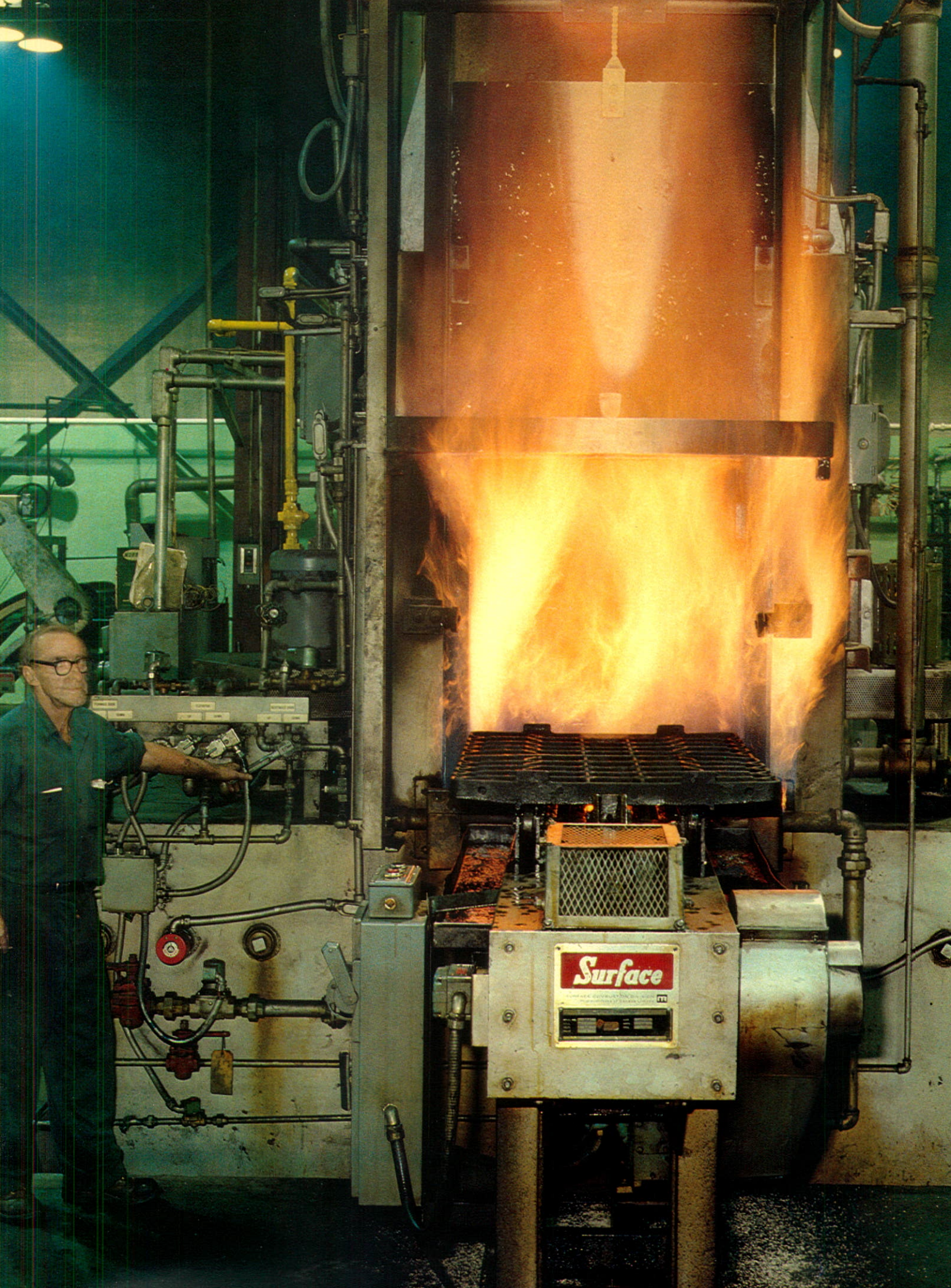
At Galvano, the custom coating and galvanizing division, located at Beloeil, Quebec, two of four computer controlled lines were modified during 1980 and capacity was increased by some 40%.

A bank of high speed boltmakers at Marieville, Quebec. ▼



This high speed machine produces ▲
washers at Ingersoll, Ontario.

Bolts are fed into a heat treating furnace at Ingersoll, Ontario. ►



Surface

Fasteners (continued)





One of the many large tonnage uses for fasteners is the construction of electric power transmission towers. Each tower may require thousands of fasteners.

Precision Machined Components and Axles

A new 70 thousand square foot manufacturing plant was commissioned during the year by Ingersoll Machine and Tool at Ingersoll, Ontario. This new plant will house the much enlarged facilities of the precision machined components group.

Ingersoll manufactures axles and precision machined components for the automotive, farm, industrial and construction machinery industries as well as defence products.

Demand remained high for the Company's heavy duty trailer axles and in particular for its self-steering axles. This axle is so designed that when a trailer turns a corner the wheels align themselves to the curb, thus reducing drag and tire wear to a minimum. These axles are particularly valuable in mountainous country where straight roads are the exception rather than the rule.

A recent significant event was the signing of a contract with the Government of Canada naming Ingersoll Machine and Tool as the Preferred source of supply to the Government for all large calibre ammunition projectiles. Each projectile requires considerable precision machining. The contract term is for at least 10 years. Associated with the project, Ingersoll has acquired P.C. Drop Forgings Limited of Port Colborne, Ontario, a well known company in the forging industry. About \$8 million will be spent over the next 2 years to augment present forging and machining capabilities at both the Port Colborne and Ingersoll plants. Some of the equipment to be installed will be the largest of its type in Canada.

Automated machining is checked by a skilled operator. ▼



A truck axle in the assembly process. ▲

Welding a heavy duty truck axle. ►



Pre-engineered Metal Buildings

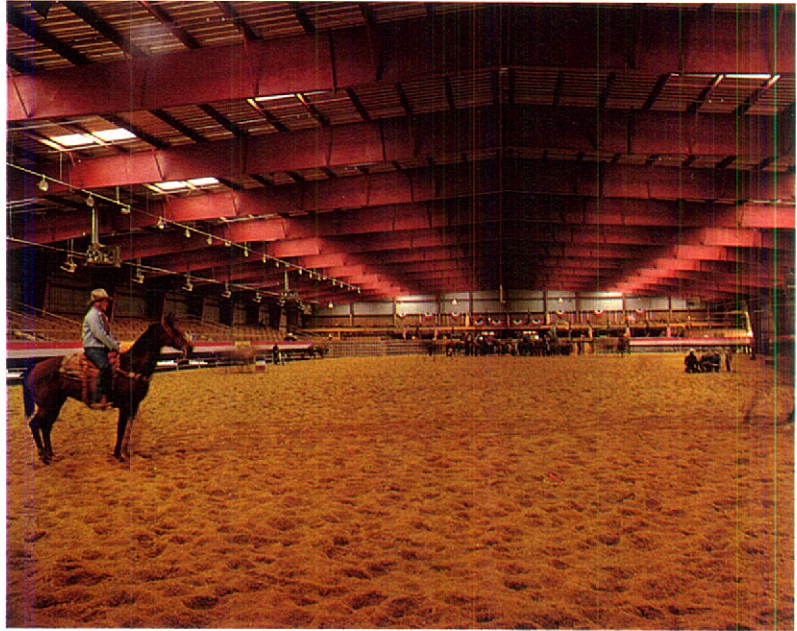
Pre-engineered metal building systems have a multitude of uses. They are cost effective for almost all low rise, non-residential applications including factories, warehouses, recreational complexes, stores, offices, aircraft hangars and agricultural structures.

Atlantic Building Systems manufactures metal buildings at two locations: Tallapoosa, Georgia, and Hannibal, Missouri. These locations make it possible to compete effectively throughout most of North America.

One major achievement during the past year was the installation of a sophisticated new computerized engineering and drafting system. This new interactive graphic system makes it possible for Atlantic Building Systems' engineers to respond quickly to client requirements for custom designs. The system's ability to design and produce drawings rapidly and accurately enable it to deal with the complexities being introduced into the construction industry by new energy and building code requirements. It is also proving to be a major cost reduction factor.

The Company has more than 15 thousand standard combinations of building widths, heights and loads. It has produced structures in sizes ranging from one thousand square feet to more than one million square feet and can design a wide variety of custom facings or other aesthetic individual characteristics for the building owner.

The large open spaces of this recreational building are typical of Atlantic Building Systems' capability to engineer low cost space. ▼

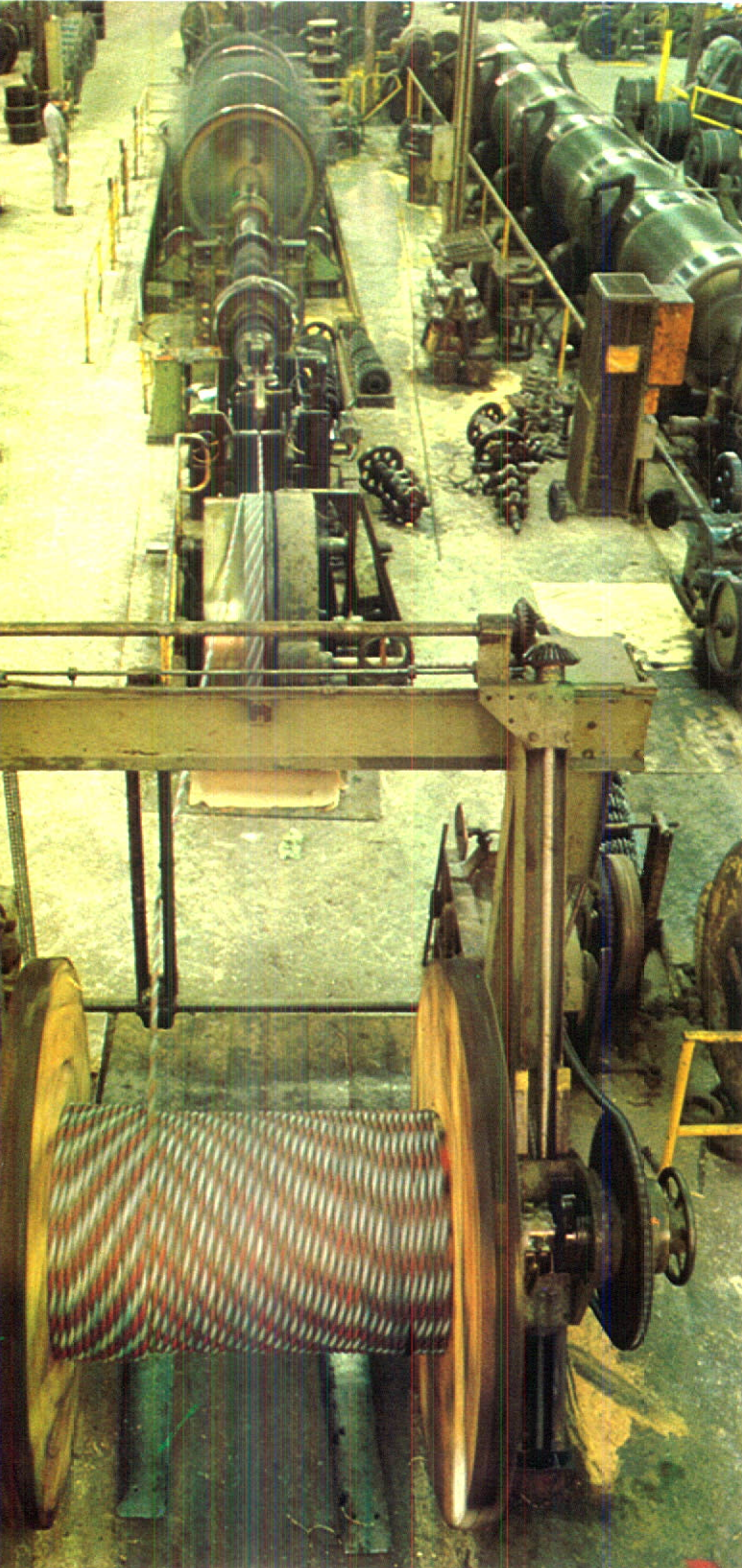


A factory building with an attractive, custom facade manufactured by Atlantic Building Systems. ▲

This newly completed glass plant for PPG Industries, Inc. is located at Mount Zion, Ill., and has some 17½ acres under one roof. ►



Wire Ropes and Cables



This relatively large diameter wire rope is ▲ being wound automatically on a reel prior to shipping.

Newly acquired Wrights Canadian Ropes Ltd., of Vancouver, B.C. is a successful, profitable, and well established manufacturer of wire ropes and cables. It is a major supplier to the Western Canada forestry, marine, mining, oil drilling and construction industries as well as to specialty markets such as ski chairlift operators.

Wire rope is manufactured from high carbon wire which is formed into strand of various geometrical arrangements. The strands are laid around cores composed of fibre, plastic, or small diameter wire rope.

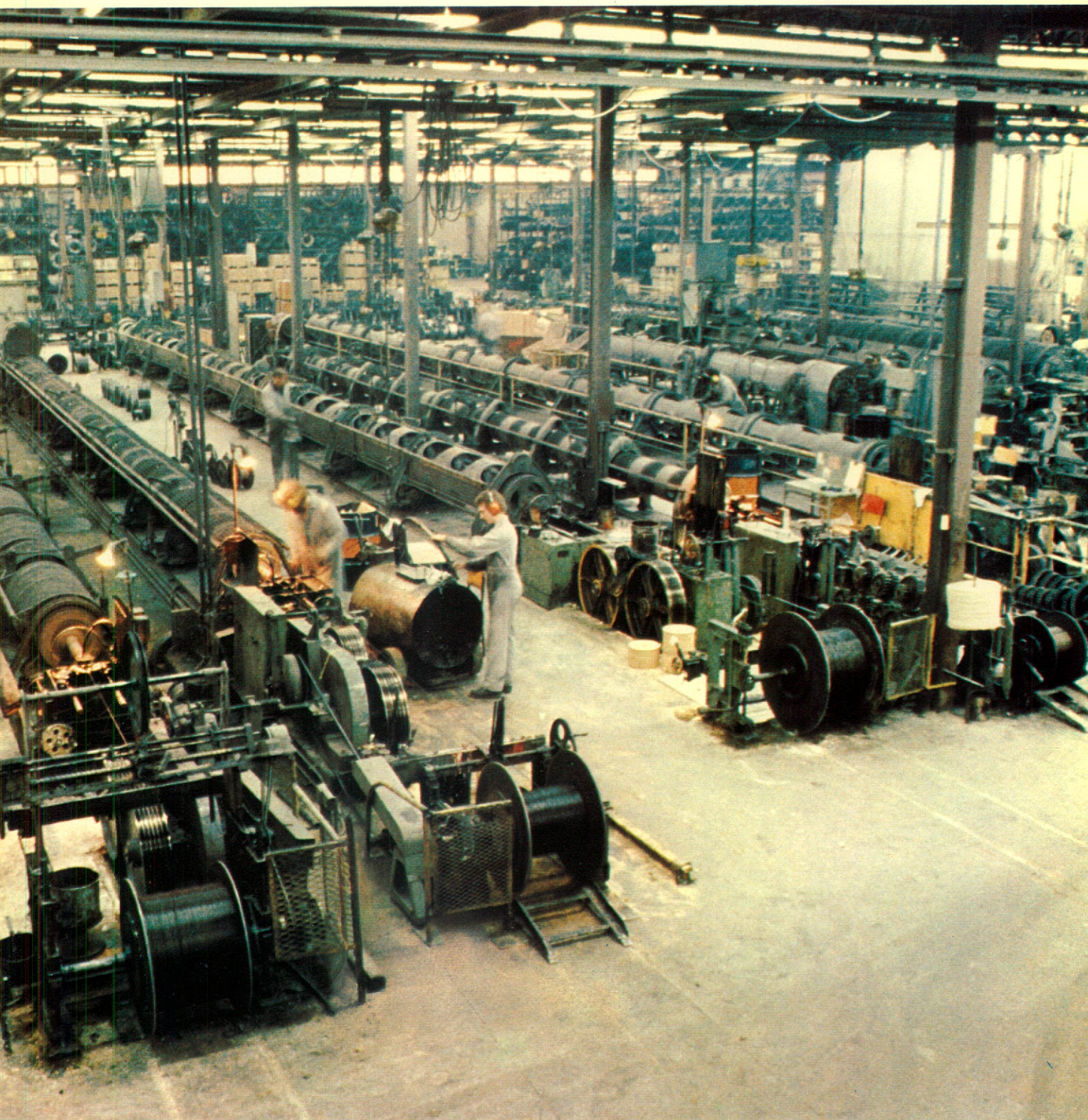
Wrights has an enviable reputation within its customer constituency for product quality and reliability. It has two different production methods: the tubular system, for high speed manufacture of small ropes; and the planetary system, wherein bobbins revolve around the central core. The latter is generally used for larger ropes and those meeting specific high quality or performance criteria.

The final product must meet the most exacting standards of strength, toughness, flexibility, and resistance to fatigue and abrasion. The steel wire used is drawn to the strictest specifications and every coil is tested thoroughly to ensure compliance with these standards.

Supply of wire ropes and cables is a highly technical field and most products are designed for a specific application. One major area for expanded demand is the rapidly growing surface mining industry of Western Canada.

Another major consumer of wire ropes is the oil and gas exploration industry. Wrights has been notably successful in supplying this particularly service-sensitive industry and it anticipates further growth in the future.





This is a partial view of Wrights Canadian ▲
Ropes' manufacturing facility at Vancouver.

Paper Machine Clothing

1980 was a good year for paper manufacturers throughout North America and your Company performed well as a leading supplier of high technology fabrics and felts to the industry.

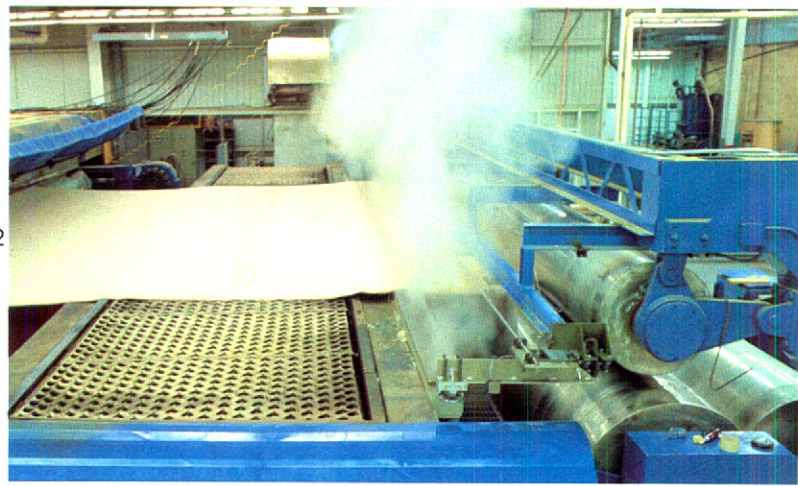
Niagara Lockport is capable of supplying fabrics and felts for any paper machine in the world, including the widest ever built.

There are three basic types of paper machine clothing: (i) the forming fabric, which accepts the pulp-water mixture as the first step in forming the sheet; (ii) the pick-up or wet felt, which carries the sheet through its secondary moisture reduction phase; and (iii) dryer felts, which carry the sheet through the dryer sections preparatory to packaging and shipping. All fabrics and felts are flawless, endless belts having lengths up to 460 feet, operating at tremendous speeds, and are engineered individually for each specific paper machine.

Major expansions during the year occurred at Starkville, Mississippi and Warwick, Quebec.

At Starkville, a large new manufacturing building, built by our own Atlantic Building Systems, was erected to house new weaving, needling and finishing equipment. The new finishing system allows washing, water extraction, stretching, heat setting, and the application of treatments and trade line marking in one operation, eliminating the need of separate washing and extraction systems. It is the most modern in the industry and results in reduced handling and significantly improved physical appearance and quality. The new weave looms are 550 and 900

A routine quality assurance check is performed during the weaving of a fabric. ▶



1. *Technicians set up a high speed loom to weave a wet felt for a paper machine.*
2. *Fabric is cleaned, stretched and finished prior to shipment.*
3. *A needle loom at Starkville, Mississippi.*



inches wide and capable of weaving any monofilament yarn using the batt-on-mesh concept, which is the industry's highest quality product and for which a definite customer preference has been established. Also, a new 540 inch needle loom, along with a 360 inch needle loom, were started up early in 1981 and provide additional needling capacity.

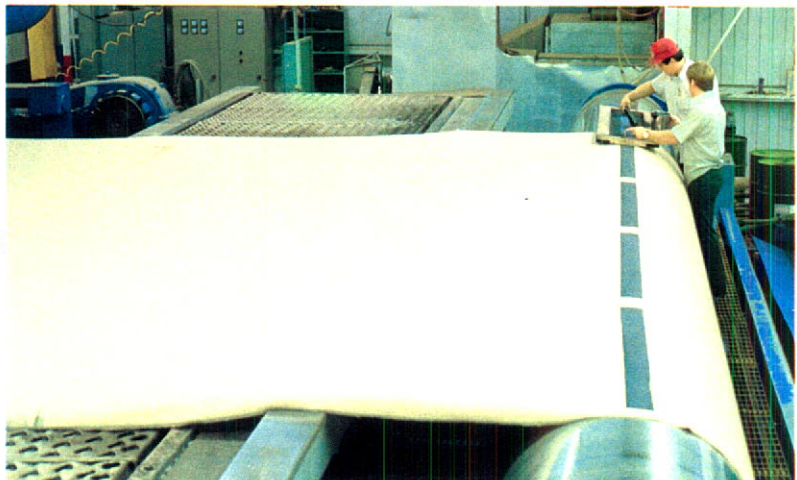
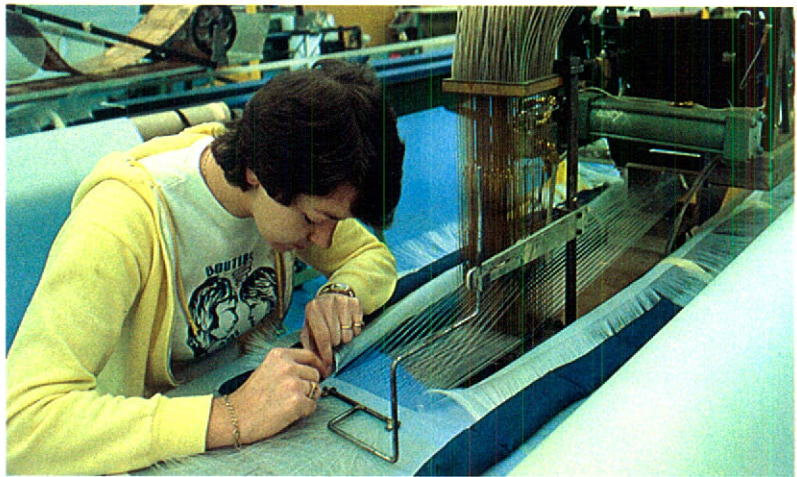
At Warwick, a new heavy duty weave loom and an additional needle loom were installed and brought into production during the year.

A major advantage enjoyed by Niagara Lockport over some competitors is the availability of high density needling of large felts on a needle loom which is one of the largest in the world. This loom, which was installed at Starkville in late 1979, allows for double needle penetration of the felt surface and provides a smoother finish, a very important factor to paper makers. It is highly automated and reduces the time normally required to needle a fabric by a considerable amount.

With the improvements and additions made to manufacturing capacity in recent years, and combined with intensive, successful marketing and the R&D group efforts, Niagara Lockport is well positioned to take advantage of future market opportunities as they present themselves.

The market for these specialized and individually engineered fabrics and felts is extremely large. There are well over one thousand paper machines in North America and the industry's continuous upgrading of speed and quality requirements for fabrics provide a marvelous opportunity to increase market share for suppliers having the technical resources and engineering skills to maintain product reliability combined with continual innovation.

These are areas in which the paper machine clothing group excels.



1. Inspectors check every inch of a newly woven fabric.
2. Great precision is required to weave a paper machine forming fabric into an endless belt without any bumps or blemishes.
3. These lines are stenciled onto the wet felts to provide a visual guide to paper-makers during high speed operation.

Paper Machine Clothing (continued)



▲ Loom set-up for paper machine fabrics is a meticulous process as each fabric is custom designed for the machine on which it is used.

Consolidated Balance Sheet

As at December 31, 1980

		Thousands of dollars	
		1980	1979
Assets			
Current	Accounts receivable	\$ 75,901	\$ 76,925
	Inventories		
	Finished and semi-finished	83,589	67,355
	Raw materials and supplies	111,880	111,497
		195,469	178,852
	Prepaid expenses	2,352	1,561
	Total current assets	273,722	257,338
Investment in non-consolidated companies at equity (Note 2)		23,391	7,116
Fixed	Land	4,522	4,134
	Buildings	70,401	57,854
	Machinery and equipment	309,905	259,365
		384,828	321,353
	Less accumulated depreciation	114,727	105,214
	Total fixed assets	270,101	216,139
Other assets (Note 3)		5,466	3,087
Total assets		\$572,680	\$483,680

On behalf of the Board of Directors

Isin Ivanier, Director

Paul Ivanier, Director

		Thousands of dollars	
Liabilities		1980	1979
Current	Bank indebtedness, partly secured	\$ 33,463	\$ 35,508
	Accounts payable and accrued liabilities		
	Trade and other	85,926	72,761
	Directors	3,414	1,973
	Income taxes	—	14,145
	Current maturities of long-term liabilities	12,791	14,880
	Current portion of deferred income taxes	8,273	7,737
	Total current liabilities	143,867	147,004
	Long-term liabilities (Note 4)	187,473	143,192
	Deferred income taxes	52,071	40,750
	Minority interest	1,444	1,041
Shareholders' Equity			
	Capital stock (Note 5)	61,162	44,231
	Retained earnings (Note 6)	126,663	107,462
	Total shareholders' equity	187,825	151,693
	Total liabilities and shareholders' equity	\$572,680	\$483,680

Consolidated Statement of Earnings

For the year ended December 31, 1980

	Thousands of dollars	
	1980	1979
Net sales	\$621,855	\$495,363
Cost of sales and operating expenses	540,629	398,619
Depreciation	14,050	10,280
Amortization	898	1,141
Interest on long-term liabilities	18,285	10,414
Other interest	7,684	5,911
	581,546	426,365
Earnings of consolidated group before income taxes and other items	40,309	68,998
Provision for income taxes		
Current	2,018	18,205
Deferred	10,384	7,194
	12,402	25,399
Earnings before other items	27,907	43,599
Equity in net earnings of non-consolidated companies	804	—
Minority interest	(403)	(857)
Net earnings	\$ 28,308	\$ 42,742
Net earnings per common share	\$2.73	\$4.40

Consolidated Statement of Retained Earnings

For the year ended December 31, 1980

	Thousands of dollars	
	1980	1979
Balance at beginning of year	\$107,462	\$ 72,646
Net earnings	28,308	42,742
	135,770	115,388
Deduct		
Preferred dividends	2,113	1,551
Common dividends including stock dividends payable in subordinated preferred shares of which \$1,315 thousand were issued in 1980 and redeemed in 1981 (\$2,106 thousand issued in 1979 and redeemed in 1980)	6,243	6,375
Costs relating to issue of Series D preferred shares	751	—
	9,107	7,926
Balance at end of year	\$126,663	\$107,462

Consolidated Statement of Changes in Financial Position

For the year ended December 31, 1980

		Thousands of dollars	
		1980	1979
Sources of working capital	Operations		
	Net earnings	\$ 28,308	\$ 42,742
	Depreciation and amortization	14,948	11,421
	Deferred income taxes	10,981	5,104
	Other items	(637)	308
	Total from operations	53,600	59,575
	Issue of capital stock	18,166	440
	Net increase in long-term liabilities	43,965	52,067
	Working capital of subsidiaries at dates of acquisition	3,193	43,472
	Total sources of working capital	118,924	155,554
Uses of working capital	Acquisition of shares of subsidiaries	6,191	60,355
	Increase in investments	15,531	—
	Net additions to fixed assets	64,160	34,288
	Dividends		
	Preferred	2,113	1,551
	Common	4,928	4,269
	Redemption of subordinated preferred shares issued as stock dividend in 1979	2,106	—
	Costs relating to issue of Series D preferred shares	751	—
	Other items	3,623	1,842
	Total uses of working capital	99,403	102,305
Increase in working capital	19,521	53,249	
Working capital at beginning of year	110,334	57,085	
Working capital at end of year	\$129,855	\$110,334	

Notes to Consolidated Financial Statements

December 31, 1980

1. Significant accounting policies

The Company follows generally accepted accounting principles in the preparation of its consolidated financial statements which were applied, except for the change in the method of accounting for unrealized gains on translation of working capital of U.S. subsidiaries described in Note 1 b, on a basis consistent with the preceding year.

a. *Basis of consolidation*

The consolidated financial statements include the accounts of Ivaco Inc. and its operating subsidiaries. The excess of cost over net assets at the dates of acquisition is allocated to fixed assets and is being depreciated over the estimated useful lives of the respective fixed assets. Investments in companies in which Ivaco has a 20% to 50% ownership interest and investments in non-operating subsidiaries are carried on the equity method of accounting. The difference between the underlying book value of net assets at the dates of acquisition and the purchase price is being amortized over the estimated useful lives of the investees' fixed assets.

b. *Foreign exchange*

Assets and liabilities in foreign currencies are translated into Canadian dollars at exchange rates prevailing at the balance sheet date for working capital items and at approximate exchange rates prevailing at the transaction dates for non-current assets and liabilities. Income and expenses other than depreciation and amortization are translated at average exchange rates prevailing during the year; depreciation and amortization are translated at historic exchange rates. Gains and losses on translation are included in the determination of earnings except those resulting from translation of working capital of U.S. subsidiaries. Unrealized gains and losses on translation of working capital of U.S. subsidiaries are deferred, which is a change from the previous year when unrealized gains of \$217 thousand were included in earnings. The unrealized gain deferred in 1980 is \$1,048 thousand.

c. *Inventory valuation*

Inventories are stated at the lower of cost (determined substantially on the first-in, first-out method) and net realizable value.

d. *Fixed assets and depreciation*

Fixed assets are stated at cost after deducting related government grants and are depreciated on the straight-line basis over their useful lives. The estimated useful lives of the principal classes of fixed assets are:

Buildings	40 years
Steelmaking and rolling mill equipment	25 years
Manufacturing equipment	15 years

e. *Deferred preproduction costs*

Certain costs relating to the start-up of new facilities or major plant additions, incurred prior to the commencement of commercial production, are deferred and amortized over periods of up to five years.

2. Investment in non-consolidated companies at equity

	Thousands of dollars		
	Laclede Steel Company	Others	Total
Carrying value of investments, December 31, 1979	\$ 5,761	\$1,355	\$ 7,116
Increase in investments	13,121	2,410	15,531
Equity in net earnings	615	189	804
Dividends received	—	(60)	(60)
Carrying value of investments, December 31, 1980	\$19,497	\$3,894	\$23,391
Share of equity, December 31, 1980	\$28,056	\$2,694	\$30,750

In October 1980, the Company purchased 560 thousand newly issued shares of Laclede Steel Company for \$13.1 million (\$11.2 million U.S.) and thereby increased its investment in Laclede from 19.7% to 40%. Accordingly, the basis of carrying the investment was changed from the cost method to the equity method of accounting. Also, in October 1980, a 50% interest in Bakermat Inc. was acquired.

3. Other assets

	Thousands of dollars	
	1980	1979
Deferred preproduction costs and other deferred charges, less amortization	\$4,231	\$2,492
Other items	1,235	595
Total other assets	\$5,466	\$3,087

4. Long-term liabilities

	Thousands of dollars	
	1980	1979
Secured		
Debentures payable in varying installments to 1993		
Series A at 9¼% (\$24.4 million U.S.)	\$ 28,861	\$ 29,208
Series B at 10%	19,600	19,800
Note (10.875%) payable in increasing annual installments to 1995 (\$6.5 million U.S.)	7,608	—
Industrial Revenue Bonds (8.125%) payable in increasing annual installments from 1986 to 2000 (\$3.5 million U.S.)	4,092	—
Mortgages (7% to 10.625%) payable in varying monthly installments to 2000	6,646	2,080
Unsecured		
Bank loans (107.5% of U.S. prime) payable in varying installments to 1987 (\$70.2 million U.S.)	82,091	58,343
Bank loan (prime plus ½%) payable in varying annual installments from 1984 to 1986	6,200	—
Notes (principally at 8.125%) payable in increasing annual installments to 1995 (\$26.5 million U.S.)	30,990	31,165
Deferred accounts payable (principally at 16.4%), of which \$8.8 million are in U.S. funds, payable in varying installments to 1986	11,138	13,093
Other	3,038	4,383
	200,264	158,072
Less current maturities	12,791	14,880
Total long-term liabilities	\$187,473	\$143,192

Required payments over the next five years are:

\$12.7 million in 1981; \$16.1 million in 1982; \$18.8 million in 1983; \$21.2 million in 1984; and \$21.0 million in 1985.

5. Capital stock

Authorized

An unlimited number of common shares, preferred shares issuable in series and subordinated non-voting preferred shares, all without par value.

Issued and outstanding

	Number of shares		Thousands of dollars	
	1980	1979	1980	1979
Common shares	9,649,562	9,390,380	\$27,272	\$23,516
Cumulative redeemable preferred shares				
\$3.00 Series B	—	73,092	—	3,654
\$4.425 Series C	291,500	299,100	14,575	14,955
\$2.50 Series D	720,000	—	18,000	—
Subordinated preferred shares	131,550	210,596	1,315	2,106
Total capital stock			\$61,162	\$44,231

In June 1980, the Company was continued under the Canada Business Corporations Act. The Articles of Continuance provide, among other things, for the restatement of the capital structure to include the removal of any limits on the number of shares which may be issued from time to time, the redesignation of the 8.85% cumulative redeemable preferred shares, Series C as \$4.425 cumulative redeemable preferred shares, Series C and the redesignation of the 5% redeemable non-cumulative, non-voting preferred shares as subordinated non-voting preferred shares.

Common shares

During the year 20,100 common shares were issued for \$166 thousand under the employees' stock option plan and 239,082 common shares were issued for \$3,589 thousand on conversion of Series B preferred shares.

Preferred shares

Series B

In May 1980, the then outstanding Series B preferred shares were redeemed for cash at 106% of their par value.

Series C

The Series C preferred shares are non-voting and rank equally with the Series D preferred shares and may be purchased by the Company on the open market at prices not exceeding \$53 per share prior to July 1, 1982 and thereafter at prices not exceeding the applicable redemption price. Also, the Company will make all reasonable efforts to purchase 3,000 shares for cancellation on the open market in each calendar quarter at prices not exceeding \$50 per share. During the year, the Company purchased and cancelled 7,600 shares. The Series C preferred shares may be redeemed on or after July 1, 1982 at a premium of \$3 per share in the first year decreasing by \$0.375 for each year commencing thereafter up to and including July 1, 1990, and thereafter without premium.

Series D

In July 1980, the Company issued 720,000 \$2.50 cumulative redeemable preferred shares, Series D for cash. The Series D preferred shares are non-voting and rank equally with the Series C preferred shares and may be purchased by the Company on the open market at prices not exceeding \$26.50 per share prior to October 1, 1987 and thereafter at prices not exceeding the applicable redemption price. Also, the Company will make all reasonable efforts to purchase 3,600 shares for cancella-

5. Capital stock (continued)

tion on the open market in each calendar quarter during the period from October 1, 1981 to September 30, 1986 at prices not exceeding \$25 per share and 7,200 shares for each quarter thereafter. The Series D preferred shares may be redeemed on or after October 1, 1986 at a premium of \$1.50 per share in the first year, decreasing by \$0.25 for each year commencing thereafter up to and including October 1, 1992 and thereafter without premium. On October 1, 1986 the Company will purchase for redemption, at the option of each holder, at \$25 per share, 360,000 shares less the number of shares previously redeemed or purchased and on October 1, 1992 the Company will purchase all other shares tendered at \$25 per share.

Subordinated preferred shares

The subordinated preferred shares are non-voting, redeemable at issue price and rank after the Series C and Series D preferred shares, and ahead of the common shares in respect of non-cumulative dividends of \$0.50 per share.

Employees' stock option plan

Under the employees' stock option plan, options at December 31, 1980 for 129,450 common shares were outstanding (1979 — 120,750 shares) at prices varying from \$8.50 to \$22.75 per share and an additional 55,300 common shares were reserved for issue (1979 — 34,100 shares).

6. Retained earnings

Under the terms of the Company's Secured Debentures certain payments, principally cash dividends on common shares, are limited to a certain amount of retained earnings. At December 31, 1980 the Company had approximately \$34 million of retained earnings available for such payments.

7. Acquisitions

- a. In December 1980, the Company purchased all of the outstanding common stock of Wrights Canadian Ropes Ltd. of Vancouver, British Columbia for cash. The acquisition is accounted for by the purchase method and their results of operations are included in the consolidated financial statements from the date of acquisition. Summarized below are the assets and liabilities at the date of acquisition.

	Thousands of dollars
Current assets	\$4,688
Current liabilities	1,495
Working capital	3,193
Net fixed assets	3,615
Investments and other assets	39
Deferred income taxes	(340)
Long-term liabilities	(316)
Total acquisition cost	\$6,191

- b. The consolidated statement of earnings includes the results of Atlantic Steel Company, which was acquired in August 1979, for five months in 1979 and a full year in 1980.
- c. Under the terms of a purchase agreement Ivaco can increase its ownership percentage in National Wire Products Corporation of Md. from 60% to 95% for a predetermined amount of cash based on National's future profits.

8. Pensions

The Company and its subsidiaries have pension plans covering a majority of employees. Pension expense in 1980 of \$7.1 million (1979 — \$2.9 million) includes amortization of past service costs over periods of 15 to 40 years. Pension expense

8. Pensions (continued)

in 1980 increased primarily because Atlantic Steel, which was acquired in August 1979, was included for the full year in 1980.

The actuarially computed value of vested benefits as of the dates of the most recent actuarial studies exceeded the market value of pension fund assets and balance sheet accruals at those dates by approximately \$34 million.

9. Directors' and officers' remuneration

The Company has nine directors and nine officers. The remuneration paid to the directors and officers was \$9 thousand and \$1,243 thousand, respectively. Six of the officers are also directors.

10. Transactions with related parties

From time to time the Company borrows short-term funds from certain directors who are senior officers of the Company and makes drawings available to them, all at prime interest rates. At no time have drawings by these persons exceeded the short-term funds loaned by them to the Company.

11. Segmented information

The Company operates as an integrated steel producer and manufacturer of a wide variety of steel products which is its principal line of business and dominant segment. Manufacturing operations are located in Canada and in the United States and produce similar products from raw materials of which a substantial portion is supplied by the Company's steel mills in both countries. Transfers between geographic segments are made at fair market value. Canadian sales to outside customers include export sales in 1980 of \$124 million (1979 — \$122 million) primarily to customers in the United States. Highlighted below is a breakdown of net sales, operating profit and identifiable assets by geographic segment for 1980 and 1979.

	Thousands of dollars							
	1980				1979			
	Canada	U.S.A.	Eliminations	Consolidated	Canada	U.S.A.	Eliminations	Consolidated
Sales								
Outside customers	\$239,244	\$382,611	\$ —	\$621,855	\$242,694	\$252,669	\$ —	\$495,363
Intersegment exports	68,445	1,912	(70,357)	—	54,824	1,636	(56,460)	—
Total sales	\$307,689	\$384,523	\$(70,357)	\$621,855	\$297,518	\$254,305	\$(56,460)	\$495,363
Operating profit								
Outside customers	\$ 44,780	\$ 10,412		\$ 55,192	\$ 55,144	\$ 18,995		\$ 74,139
Intersegment exports	10,920	166		11,086	11,100	84		11,184
Total operating profit	\$ 55,700	\$ 10,578		66,278	\$ 66,244	\$ 19,079		85,323
Interest expense				(25,969)				(16,325)
Earnings of consolidated group before income taxes and other items				40,309				68,998
Income taxes				(12,402)				(25,399)
Other items				401				(857)
Net earnings				\$ 28,308				\$ 42,742
Assets identifiable by segment	\$323,169	\$249,837	\$(23,717)	\$549,289	\$297,523	\$212,931	\$(33,890)	\$476,564
Investment in non-consolidated companies				23,391				7,116
Total assets				\$572,680				\$483,680

Auditors' Report

The Shareholders,
Ivaco Inc.

We have examined the consolidated balance sheet of Ivaco Inc. as at December 31, 1980 and the consolidated statements of earnings, retained earnings and changes in financial position for the year then ended. Our examination was made in accordance with generally accepted auditing standards, and accordingly included such tests and other procedures as we considered necessary in the circumstances.

In our opinion, these consolidated financial statements present fairly the financial position of the Company as at December 31, 1980 and the results of its operations and the changes in its financial position for the year then ended in accordance with generally accepted accounting principles which, except for the change, with which we concur, in the method of accounting for unrealized gains and losses on translation of the working capital of U.S. subsidiaries as disclosed in Note 1 b, have been applied on a basis consistent with that of the preceding year.

Touche Ross & Co.
Chartered Accountants

Montreal, Quebec,
February 27, 1981.

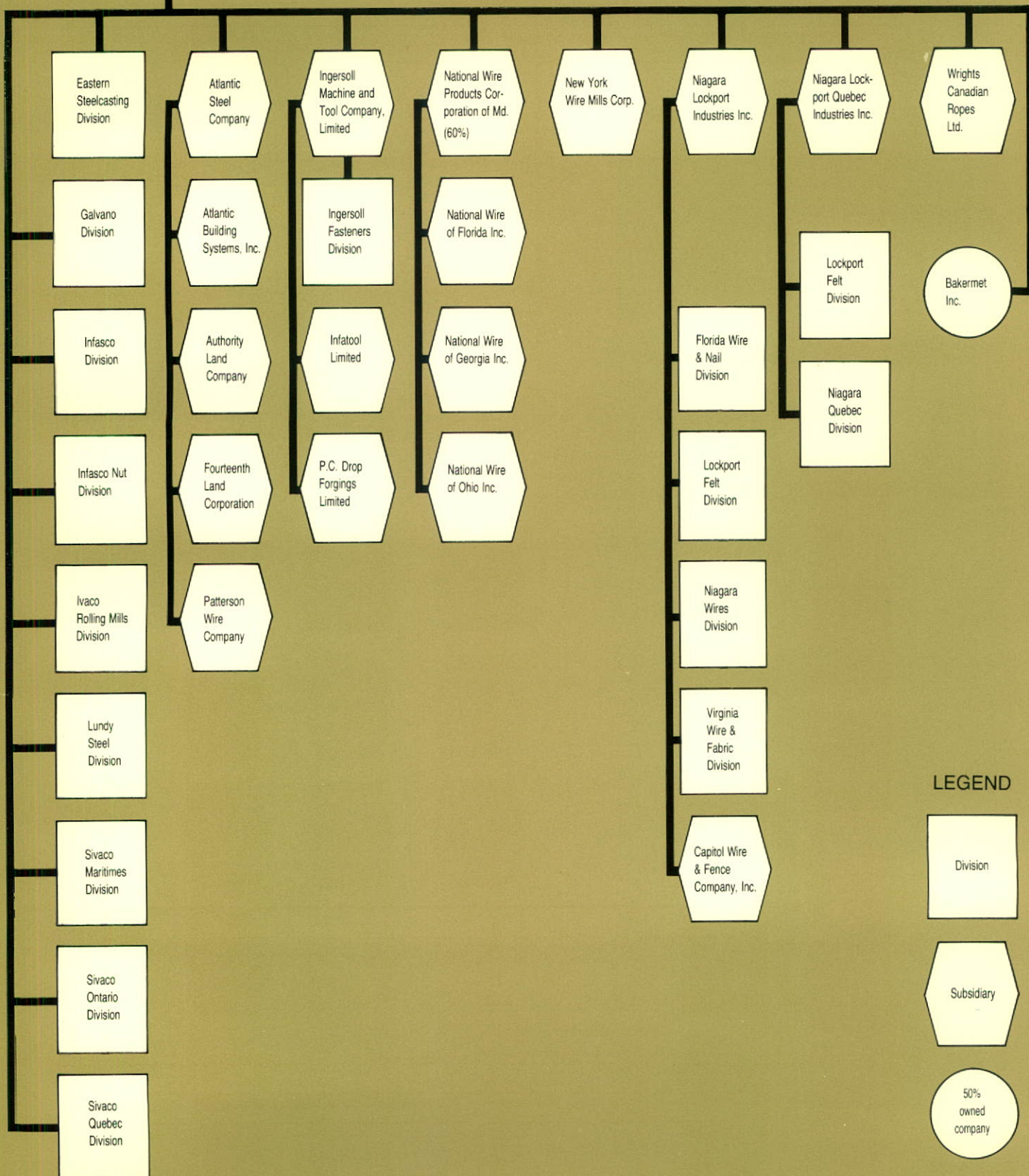
Financial Summary

Millions of dollars except per share amounts

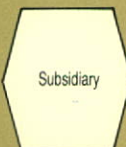
Operating Results	<u>1980</u>	<u>1979</u>	<u>1978</u>	<u>1977</u>	<u>1976</u>	<u>1975</u>	<u>1974</u>	<u>1973</u>	<u>1972</u>	<u>1971</u>	<u>1970</u>	<u>1969</u>
Net sales	\$621.9	495.4	265.9	166.8	136.0	103.0	150.7	90.2	53.9	43.2	27.6	11.0
Depreciation and amortization	\$ 14.9	11.4	8.0	6.8	6.1	3.6	3.3	2.4	1.5	1.2	0.7	0.3
Earnings before income taxes	\$ 40.3	69.0	41.1	14.6	7.2	6.4	37.6	14.2	8.9	7.5	4.6	2.2
Provision for income taxes	\$ 12.4	25.4	16.7	4.6	1.6	1.7	16.5	5.8	4.1	3.7	2.3	1.1
Net earnings	\$ 28.3	42.7	24.0	9.8	5.4	4.5	20.4	8.1	4.6	3.7	2.1	1.0
Per common share	\$ 2.73	4.40	2.44	0.99	0.58	0.48	2.37	0.98	0.61	0.52	0.39	0.25
Return on sales	% 4.6	8.6	9.0	5.9	4.0	4.4	13.6	9.0	8.6	8.5	7.5	9.2
Financial Position	<u>1980</u>	<u>1979</u>	<u>1978</u>	<u>1977</u>	<u>1976</u>	<u>1975</u>	<u>1974</u>	<u>1973</u>	<u>1972</u>	<u>1971</u>	<u>1970</u>	<u>1969</u>
Current assets	\$273.7	257.3	131.2	105.9	100.6	88.6	76.8	44.0	35.3	28.1	12.1	4.3
Current liabilities	\$143.8	147.0	74.1	69.5	69.5	59.5	45.9	25.6	22.2	18.4	7.4	3.0
Working capital	\$129.9	110.3	57.1	36.4	31.1	29.1	30.9	18.4	13.1	9.7	4.7	1.3
Net additions to fixed assets	\$ 64.1	34.3	27.6	19.7	7.4	16.0	32.4	14.6	6.9	8.3	2.5	0.9
Total assets	\$572.7	483.7	278.5	224.9	203.5	188.0	160.4	102.9	70.2	52.9	24.5	9.3
Long-term liabilities	\$187.5	143.2	58.4	30.8	32.2	33.5	29.8	18.6	14.7	7.2	2.2	2.1
Shareholders' equity	\$187.8	151.7	116.8	95.6	74.2	70.8	67.3	48.1	26.5	21.8	8.9	2.6
Dividends	\$ 8.4	7.9	5.3	2.6	1.9	1.9	1.7	0.4	0.2	0.2	—	—
Book value per common share	\$15.95	13.95	10.50	8.53	7.82	7.43	7.05	4.89	3.14	2.57	1.66	0.65

Organization Chart

(Subsidiaries 100% owned unless noted otherwise)



LEGEND



Directory of Operations

Atlantic Building Systems Inc.

P.O. Box 1108
Hannibal, Missouri 63401
314/221-2715

Pre-engineered metal buildings

Atlantic Building Systems Inc.

P.O. Box 247
Tallapoosa, Georgia 30170
404/574-2331

Pre-engineered metal buildings
and welded structural tubing

Atlantic Steel Company

1300 Mecaslin N.W.
P.O. Box 1714
Atlanta, Georgia 30301
404/875-3441

Steel billets, reinforcing bars, hot
rolled bars and shapes, hot rolled
wire rods, bright and galvanized
manufacturers' wire, farm fencing,
barbed wire, bale ties, nails and
chain link fencing and accessories

Atlantic Steel Company

P.O. Box 1069
Cartersville, Georgia 30120
404/382-8420

Steel billets, reinforcing bars, hot
rolled bars and shapes

Bakermet Inc

2555 Sheffield Road
Ottawa, Ontario K1B 3V6
613/745-7006

Processing of scrap metal

**Capitol Wire & Fence Company,
Inc.**

3334 Kenilworth Avenue
Hyattsville, Maryland 20781
301/779-7000

Wire and chain link fencing

Eastern Steelcasting Division

P.O. Box 510
L'Orignal, Ontario K0B 1K0
613/675-4671

Steel billets

Florida Wire & Nail Division

P.O. Box 816
Quincy, Florida 32351
904/875-1150

Wire and nails

Galvano Division

2620 Bernard Pilon
Beloeil, Quebec J3G 4S5
514/464-0547

Electro-galvanizing of fasteners
and nails

Infasco Division

700 Ouellette Street
P.O. Box 970
Marieville, Quebec J0L 1J0
514/658-8741

Bolts, nuts and fastener products

Infasco Nut Division

7283 Torbram Road
Mississauga, Ontario L4T 1G8
416/677-8920

Bolts, nuts and fastener products

Infatool Limited

Ingersoll Street
P.O. Box 6
Ingersoll, Ontario N5C 3K1
519/485-4531

Dies and specialty tooling

Ingersoll Fasteners Division

Thomas Street
P.O. Box 68
Ingersoll, Ontario N5C 3K1
519/485-4610

Bolts, nuts and fastener products

**Ingersoll Machine and Tool
Company, Limited**

347 King Street West
P.O. Box 250
Ingersoll, Ontario N5C 3K6
519/485-2210

Precision machined components
and axles

Ivaco Rolling Mills Division

P.O. Box 322
L'Orignal, Ontario K0B 1K0
613/675-4671

Hot rolled wire rods

Lundy Steel Division

Forest Street East
Dunnville, Ontario N1A 2X5
416/774-7581

Wire, welded wire fabric,
galvanized wire, barbed wire, cold
drawn bars, farm and chain
link fencing

National Wire of Florida Inc.

1314 - 31st Street
Tampa, Florida 33605
813/248-4134

Wire and welded wire fabric

National Wire of Georgia Inc.

520 Selig Drive
Atlanta, Georgia 30336
404/691-0770

Wire and welded wire fabric

National Wire of Georgia Inc.

U.S. Highway 17 & Birkenhead
Road
Savannah, Georgia 31407
912/964-1666

Wire and welded wire fabric

National Wire of Ohio Inc.

832 North Lallendors Road
Toledo, Ohio 43616
419/698-8037

Wire and welded wire fabric

National Wire Products Corporation of Md.

Fischer Rd. & Penn Central R.R.
Baltimore, Maryland 21222
301/477-1700

Wire, galvanized wire and welded wire fabric

New York Wire Mills Corp.

3937 River Road
P.O. Box 215
Tonawanda, New York 14150
716/874-5681

Wire, oil-tempered spring wire and nails

Niagara Lockport Industries Inc. (Lockport Felt Division)

Godfrey Road & Transit Road
Burt, New York 14029
716/778-8511

Paper machine clothing (wet felts)

Niagara Lockport Industries Inc. (Lockport Felt Division)

West Avenue
Newfane, New York 14108
716/778-8511

Paper machine clothing (wet felts)

Niagara Lockport Industries Inc. (Lockport Felt Division)

Highway 12 West
Starkville, Mississippi 39759
601/323-4064

Paper machine clothing (wet and dryer felts)

Niagara Lockport Industries Inc. (Niagara Wires Division)

High Bridge Road
P.O. Box 979
Quincy, Florida 32351
904/627-7141

Paper machine clothing (wet end forming fabrics)

Niagara Lockport Quebec Industries Inc. (Lockport Felt Division)

1 Lee Boulevard
P.O. Box 420
Warwick, Quebec J0A 1M0
819/358-2071

Paper machine clothing (wet and dryer felts)

Niagara Lockport Quebec Industries Inc. (Niagara Quebec Division)

2106 Bellefeuille Street
P.O. Box 939
Trois-Rivières, Quebec G9A 5K2
819/379-5555

Paper machine clothing (wet end forming fabrics)

Patterson Wire Company

Route 5, Box 251
Covington, Georgia 30209
404/786-9093

Farm fencing, barbed wire and electric fence wire

P.C. Drop Forgings Limited

Reuter Road
P.O. Box 100
Port Colborne, Ontario L3K 5V7
416/834-7211

Steel forgings

Sivaco Maritimes Division

35 Akerly Street
Dartmouth, Nova Scotia B3B 1J7
902/469-7412

Wire and nails

Sivaco Ontario Division

390 Thomas Street
P.O. Box 220
Ingersoll, Ontario N5C 3K5
519/485-4150

Wire

Sivaco Quebec Division

800 Ouellette Street
P.O. Box 940
Marierville, Quebec J0L 1J0
514/658-8741

Wire, welded wire fabric, galvanized wire and nails

Virginia Wire & Fabric Division

615 Falmouth Street
Warrenton, Virginia 22186
703/347-2741

Wire, welded wire fabric and nails

Wrights Canadian Ropes Ltd.

2551 #6 Road
Richmond, British Columbia V6V 1P3
604/273-4941

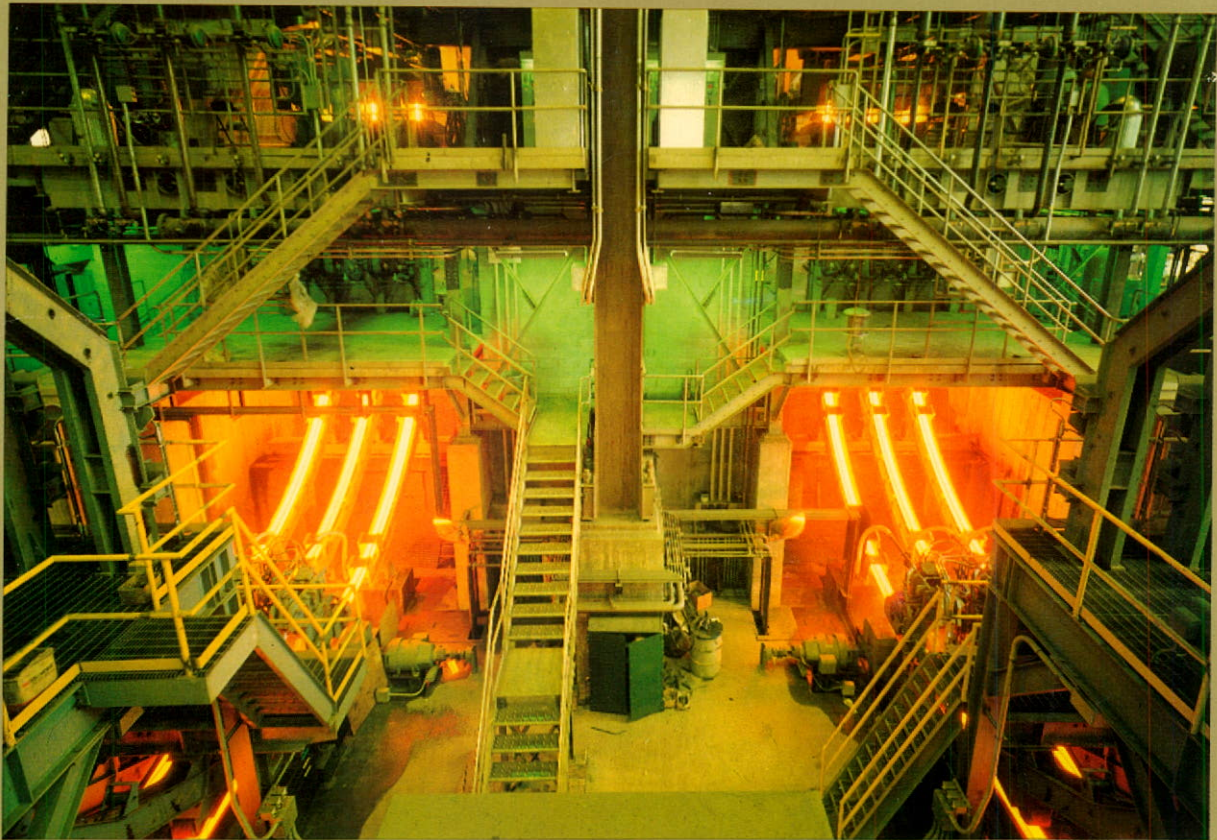
Wire ropes and cables

Ivaco Inc.

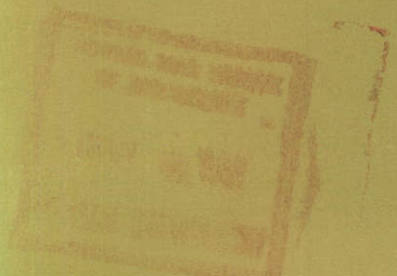
800 Ouellette Street, Marieville, Quebec, Canada J0L 1J0

Printed in Canada

IVACO INC. RAPPORT ANNUEL 1980



**Les réalisations exceptionnelles
des années 70 feront
place à la croissance accentuée
des années 80.**



SIÈGE SOCIAL:

800, rue Ouellette, Marieville (Québec),
Canada J0L 1J0

AGENT DE TRANSFERT ET D'ENREGISTREMENT:

La Compagnie Trust Royal à Montréal,
Toronto, Calgary, Vancouver et Halifax

VALEURS INSCRITES:

Bourse de Montréal
Bourse de Toronto

La Société tiendra son assemblée annuelle le 28 mai 1981, à 11h, au Salon Viger de l'Hôtel Château Champlain, Place du Canada, Montréal (Québec).

En couverture:

Coulée simultanée de six billettes sur la machine à deux unités de trois lignes de coulée continue nouvellement installée à Atlantic Steel à Atlanta (Géorgie). Cette installation et d'autres effectuées durant l'année 80 font d'Atlantic Steel l'un des producteurs d'acier les plus efficaces aux États-Unis.

If you would prefer to receive an English copy of this Annual Report, please write to Ivaco Inc., 800 Ouellette Street, Marieville, Québec, Canada J0L 1J0

Principaux résultats

En milliers, sauf les montants par action

	<u>1980</u>	<u>1979</u>
Ventes	\$621 855	495 363
Bénéfice net	\$ 28 308	42 742
Bénéfice net par action ordinaire	\$ 2,73	4,40
Fonds de roulement	\$129 855	110 334
Nouvelles immobilisations, montant net	\$ 64 160	34 288

Table des matières

Cette page	Principaux résultats
Cette page	Direction
Page 2	Avis à nos actionnaires
Page 5	Conseil d'administration
Page 6	Présentation du groupe Ivaco
Page 8	Aciéries et laminoirs
Page 16	Produits du fil
Page 20	Clous
Page 22	Éléments de fixation
Page 26	Pièces de précision usinées et essieux
Page 28	Bâtiments métalliques préfabriqués
Page 30	Câbles métalliques
Page 32	Habillage pour machines à papier
Page 36	États financiers
Page 45	Rapport des vérificateurs
Page 46	Résumé financier
Page 47	Organigramme
Page 48	Répertoire

Direction

Isin Ivanier Président du conseil
Paul Ivanier Président
Sydney Ivanier Vice-président principal
Michael Herling Vice-président principal et secrétaire
Jack Klein Vice-président principal
John Loveridge Vice-président
M. R. Cairns Vice-président
Albert A. Kassab Vice-président
George Goldstein Vice-président

Avis à nos actionnaires:

le 8 avril 1981



Isin Ivanier



Paul Ivanier

L'année 1980 a été positive et fertile en événements pour votre Société malgré la récession qui sévit en Amérique du Nord et l'effet négatif qu'elle a eu sur l'industrie sidérurgique et les industries connexes. Alors que des aciéries américaines fermaient quelques-unes de leurs vieilles et moins productives usines et produisaient à des niveaux considérablement réduits, votre Société a agrandi ses usines de fabrication et a maintenu de hauts niveaux de production et de ventes.

À la suite du ralentissement de l'économie nord-américaine, la plupart des producteurs d'acier américains ont connu, cette année, de sérieuses difficultés. D'ailleurs les bénéfices médiocres qu'ont enregistrés ces producteurs reflètent clairement cette conjoncture.

Malgré un fléchissement du bénéfice d'Ivaco en 1980 par rapport aux niveaux records atteints en 1979, nous éprouvons une certaine consolation lorsque nous le comparons aux résultats des sidérurgies américaines. En effet, ce bénéfice a été réalisé au cours de la piètre conjoncture économique qui a persisté en 1980 et qui a connu des

taux d'intérêt records, des coûts d'exploitation élevés et une inflation galopante. Votre administration est confiante qu'avec le retour à la normale de l'économie nord-américaine, nous pourrions nous attendre à des augmentations considérables des niveaux de profit.

Les résultats de l'exercice financier de 1980 se répartissent de la façon suivante:

- les ventes marquent un record de \$621,9 millions
- le bénéfice net s'élève à \$28,3 millions
- le bénéfice net par action se situe à \$2,73
- le fonds de roulement passe à \$129,9 millions

Investissements dans les nouvelles immobilisations

Les investissements ont atteint un nouveau sommet pour votre Société en 1980 grâce à des additions nettes aux immobilisations de \$64,1 millions. Ce montant reflète trois principes très importants:

—notre confiance dans un futur essor de l'acier et ses produits en Amérique du Nord

—la continuelle amélioration de notre capacité de production

—notre attention constante aux opportunités d'expansion interne

Voici quelques programmes de modernisation et d'expansion qui étaient en cours ou qui ont été parachevés durant l'année:

—l'ajout d'un nouveau train finisseur sans rotation muni d'une ligne de refroidissement contrôlé au laminoir à Atlanta (Géorgie). Cet ajout a permis de porter la capacité de production de fil machine à 290 000 tonnes par année, soit le double de sa capacité antérieure.

—l'installation et la mise en service d'une machine de coulée continue à 2 unités de 3 lignes pour la production de billettes à Atlanta. Cette nouvelle installation a un effet direct et bénéfique sur les coûts puisqu'elle réduit la perte de rendement de la ferraille lors de la fabrication des billettes de 22 p. cent à environ 11 p. cent. On fournit ainsi 50 000 tonnes de billettes de plus par année à partir de la même quantité de ferraille que celle utilisée auparavant dans le système de coulée en lingots. Cette installation a aussi contribué à faire d'Atlantic Steel

l'un des producteurs d'acier les plus compétents aux États-Unis et signifie que les trois aciéries d'Ivaco utilisent maintenant à 100 p. cent les techniques de la coulée continue.

—l'amélioration des deux fours électriques à arcs à Atlanta par l'installation de parois refroidies par eau pour contrer l'érosion réfractaire et réduire ainsi les coûts de fabrication de l'acier. Un projet semblable est en cours à L'Orignal (Ontario).

—l'installation à Baltimore (Maryland) d'une ligne de galvanisation moderne et à haute vitesse. Cette ligne a démarré au cours du premier trimestre de cette année. La production annuelle escomptée de cette ligne dépassera 25 000 tonnes dont la moitié servira à l'usage interne tandis que le reste sera vendu sur le marché libre.

—l'addition de bobinoirs au laminoir à Cartersville (Géorgie) pour permettre la production de barres en couronnes. La mise en service est prévue pour le deuxième trimestre de 1981.

—l'augmentation de la capacité de galvanisation du fil en continu à Dunnville (Ontario).

—l'accroissement de la capacité de tréfilage à Ingersoll (Ontario) et à Warrenton (Virginie).

—l'addition d'équipement aux clouteries à Buffalo (New York), à Warrenton (Virginie), à Quincy (Floride) et à Atlanta (Géorgie).

—le parachèvement d'un nouveau bâtiment destiné à agrandir les installations du groupe de pièces de précision usinées à Ingersoll (Ontario).

—le parachèvement et la mise en service d'une salle de décapage du fil machine répondant aux normes de la qualité de l'environnement et l'augmentation de la capacité des fours à traitement thermique de la boulonnerie à Marieville (Québec).

—les nouvelles machines à former les écrous à froid mises en service à Toronto (Ontario) et une machine

à boulons de grand diamètre ($\frac{3}{4}$ po) installée à Ingersoll (Ontario).

—l'augmentation de la capacité de fabrication de treillis soudé à Savannah (Géorgie).

—l'installation de nouveaux ateliers utilisant le procédé de refoulement du vinyle à Hyattsville (Maryland) et à Dunnville (Ontario) pour la production de clôtures à base de fil d'acier galvanisé revêtu de vinyle.

—les expansions d'importance dans le groupe d'habillage pour machines à papier réalisées à Starkville (Mississippi). Elles comprennent le parachèvement d'un autre bâtiment, l'installation de deux nouveaux grands métiers et l'entrée en service d'un atelier de finition perfectionné et hautement automatisé qui permet d'effectuer en une seule opération le lavage, l'essorage, l'étirage, le durcissement à chaud et le marquage.

—l'installation d'un métier à aiguilles et d'un nouveau métier à tisser à Warwick (Québec).

Participation dans Laclede Steel Company

Au cours du mois d'octobre, notre participation dans Laclede Steel Company de St. Louis (Missouri) est passée de 19,7 p. cent à 40 p. cent à la suite de l'achat de 560 000 nouvelles actions de Laclede pour \$11,2 millions US. Par conséquent, la méthode de comptabilisation à la valeur d'acquisition pour la participation a été remplacée par la méthode de comptabilisation à la valeur de consolidation.

La convention d'achat prévoit, entre autres, que pour une période de trois ans Ivaco n'augmentera pas sa participation dans Laclede, ne s'engagera pas dans une course aux procurations relativement à l'élection des administrateurs de Laclede, ni ne cherchera à acquérir le contrôle de Laclede. Ces restrictions prendront fin, notamment, si un tiers offre d'acquérir ou acquiert autrement plus de 15 p. cent des actions ordinaires de La-

clede, ou si Laclede subit, après l'année 1980, une perte nette après impôts de plus de \$1 million.

Laclede a aussi convenu dans certaines circonstances de donner à Ivaco le droit de maintenir le pourcentage de sa participation si Laclede émet des valeurs mobilières additionnelles et à son tour, Ivaco a convenu dans certaines circonstances, d'accorder à Laclede un droit de premier refus si Ivaco décide de vendre ses actions autrement que par une offre publique. De plus, Laclede a convenu de nommer trois personnes désignées par Ivaco et acceptables par Laclede à son conseil d'administration composé de neuf personnes. Deux de ces administrateurs ont déjà été nommés et un troisième a rencontré le comité de nomination de Laclede et il est probable qu'il sera nommé au conseil de celle-ci lors de la prochaine réunion des administrateurs.

Participation de 50 p. cent dans Bakermet Inc.

En octobre 80, votre Société a acquis une participation de 50 p. cent dans Bakermet Inc. d'Ottawa (Ontario). Bakermet recycle des déchets métalliques provenant des carcasses d'automobiles pour en faire de la ferraille qu'elle vend ensuite aux aciéries d'Ivaco en Ontario.

Acquisition de Wrights Canadian Ropes Ltd.

En décembre 80, votre Société a acquis, pour \$6,2 millions, toutes les actions en circulation de Wrights Canadian Ropes Ltd. de Vancouver (C.-B.), un fabricant rentable et efficace de câbles métalliques. La Wrights est l'un des principaux fournisseurs de câbles métalliques de haute qualité pour les industries maritime, minière et forestière, et les industries de la construction et du forage de puits pétrolifères de l'ouest canadien. Cette acquisition représente un important élargissement de la gamme de produits d'acier de la Société et

constitue, pour Ivaco, la première implantation d'une usine de fabrication sur la Côte Ouest.

Acquisition de Florida Wire and Cable Company

En mars 81, Ivaco a annoncé la conclusion d'une entente pour l'acquisition de la Florida Wire and Cable Company de Jacksonville (Floride). À la clôture, prévue pour le mois de mai, Ivaco se portera acquéreur contre espèces de 80 p. cent des actions en circulation de cette société. D'après les termes de cette entente, selon une formule prédéterminée, Ivaco pourra acquérir le reste des actions au cours des 5 prochaines années.

Florida Wire and Cable possède des usines à Jacksonville et Sanderson (Floride) et est un grand fabricant de fils et de torons métalliques détendus qu'elle fournit à l'industrie du béton précontraint. Elle fabrique aussi d'autres types de fils, à savoir: le fil destiné à la fabrication de câbles, le fil d'acier dur galvanisé, y compris le câble tout usage et les fils torsadés de soutien utilisés dans la construction des réacteurs nucléaires et d'autres structures précontraintes d'envergure. Cette acquisition vient élargir considérablement la gamme de produits du fil fabriqués par Ivaco.

Important contrat d'approvisionnement

Au début de l'année 81, Ivaco et sa filiale en propriété exclusive, Ingersoll Machine and Tool Company Limited, ont signé une entente avec le Gouvernement du Canada qui confère à Ingersoll le titre de source d'approvisionnement privilégiée du gouvernement en ce qui a trait aux munitions de gros calibre. Nous estimons que ce contrat procurera des commandes de plus de \$150 millions au cours de la durée contractuelle minimale de dix ans.

Afin de répondre aux exigences de forgeage de ce contrat, Ingersoll Machine and Tool a fait l'acquisi-

tion de la P.C. Drop Forgings Limited de Port Colborne (Ontario). P.C. Drop Forgings est une société rentable qui jouit d'une bonne réputation dans l'industrie du forgeage.

Au cours des deux prochaines années, environ \$8 millions seront consacrés à l'augmentation des capacités actuelles de forgeage et d'usinage aux usines de Port Colborne et d'Ingersoll. Certaines des machines que l'on y installera seront les plus imposantes du genre au Canada.

Émission d'actions privilégiées

Au mois de juillet, votre Société a émis des actions privilégiées série D, d'une valeur globale de \$18 millions, destinées à augmenter sa structure financière et à accroître le fonds de roulement d'un montant équivalent. Les nouvelles actions privilégiées ont été émises à \$25 l'action et rapportent un dividende cumulé de \$2,50 l'action. La moitié des actions émises à l'origine, moins les actions achetées sur le marché libre, sera rachetée, au gré des détenteurs, à \$25 l'action le 1^{er} octobre 1986 et le reste sera racheté le 1^{er} octobre 1992 sur offre des détenteurs.

Perspectives

L'avenir d'Ivaco s'annonce exceptionnellement prometteur. Dans l'immédiat, la persistance de la récession nord-américaine a entraîné le maintien des marges de profit considérablement en deçà de la normale au cours du premier trimestre, malgré des signes de léger redressement. Il est fort probable que les profits augmenteront au cours de l'année et que le chiffre d'affaires connaîtra aussi un important accroissement.

Pour ce qui est de l'avenir, les prévisions sont excellentes. Après onze années phénoménales de ventes et de bénéfices, votre Société entend maintenir cet élan de croissance tout au long de la décennie 80. Dans cette optique, nous avons effectué des investis-

sements immobiliers nets records en 1980 qui démontrent concrètement notre détermination à maintenir l'engagement de croissance d'Ivaco. Les trois aciéries intégrées et laminoirs de votre Société situés au Canada et aux États-Unis s'inscrivent parmi les plus modernes en Amérique du Nord. Nos aciéries utilisent à 100 p. cent les techniques de la coulée continue et nos fours électriques à arcs ont des capacités de production annuelle dépassant le million de tonnes. Nos laminoirs sont des plus modernes et des plus efficaces et leur capacité de production excède 1,3 million de tonnes. Les autres usines de fabrication de votre Société sont également modernes, très productives et rentables; de plus, elles jouissent d'une répartition géographique en Amérique du Nord des plus avantageuses. Elles sont à la fine pointe des progrès techniques et le demeureront tout au cours des années 80. À notre avis, dès le retour de l'économie nord-américaine à un rythme normal, Ivaco se trouvera en mesure de démontrer pleinement son potentiel de croissance au chapitre des ventes et des bénéfices. Le début des années 80 verra une croissance accentuée pour Ivaco dont les rejaillissements, tout au long de la décennie, contribueront à faire de votre Société l'une des plus prestigieuses.

Nous profitons de la circonstance pour rendre hommage à nos sept mille employés, ainsi qu'à nos clients et fournisseurs dont la loyauté représente un facteur important de la croissance de votre Société.

Au nom du conseil d'administration,

Le président
du conseil,

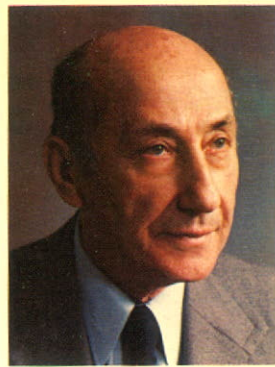
Le président,



Isin Ivanier

Paul Ivanier

Conseil d'administration



ISIN IVANIER
Président du conseil
de la Société



PAUL IVANIER
Président
de la Société



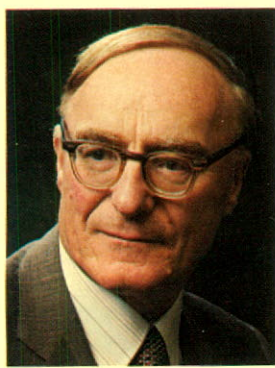
SYDNEY IVANIER
Vice-président principal
de la Société



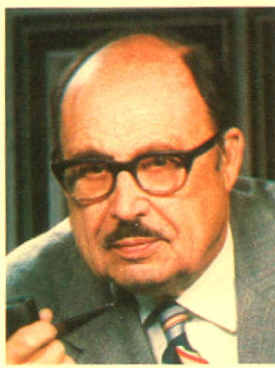
MICHAEL HERLING
Vice-président principal
et secrétaire
de la Société



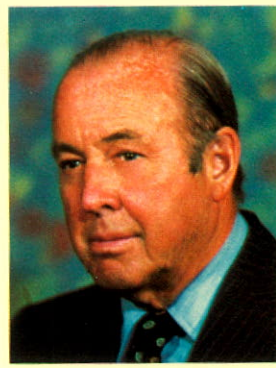
JACK KLEIN
Vice-président principal
de la Société



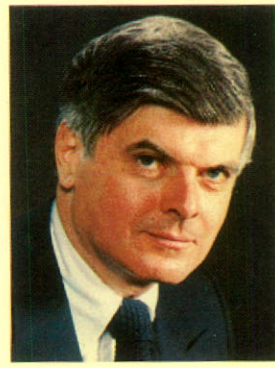
JOHN LOVERIDGE
Président,
Ingersoll Machine
and Tool Company, Limited



EDWARD J. BUELL
Président du conseil,
Niagara Lockport
Industries Inc.

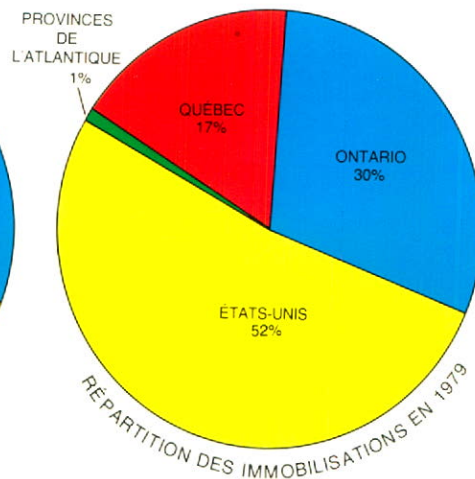
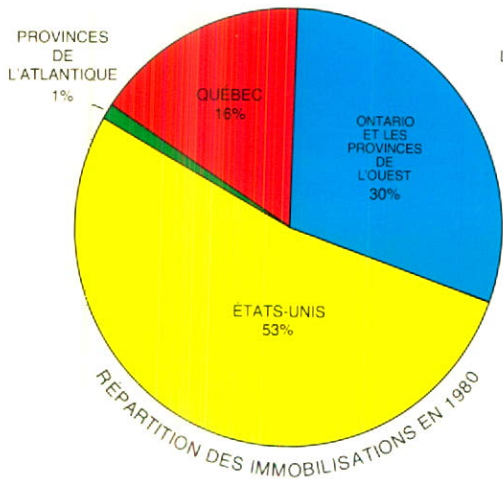
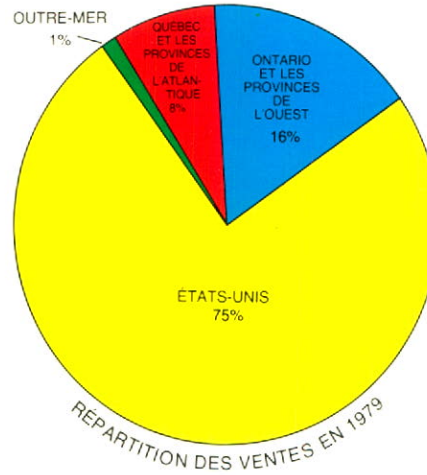
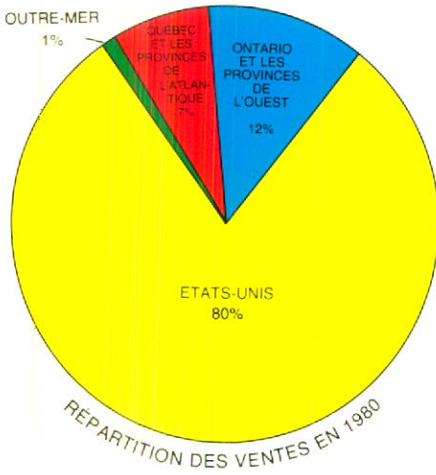


ALAN S. GORDON
Conseiller,
Merrill Lynch,
Royal Securities Limitée



H.B. McNALLY, C.R.
Associé,
Byers, Casgrain

Présentation du groupe Ivaco



Ivaco est un important producteur d'acier qui a mis systématiquement sur pied un bon nombre d'usines de fabrication et un réseau imposant de mise en marché de ses produits finis. L'intégration verticale lui assure un approvisionnement en matières premières pour les produits finis qui, à leur tour, garantissent une forte demande soutenue pour l'acier de base de la Société.

La gamme de produits de ses aciéries et laminoirs est conçue de façon à optimiser le prix de revient

par la prolongation des périodes de production et la diminution des coûts inhérents aux continuel changements de production.

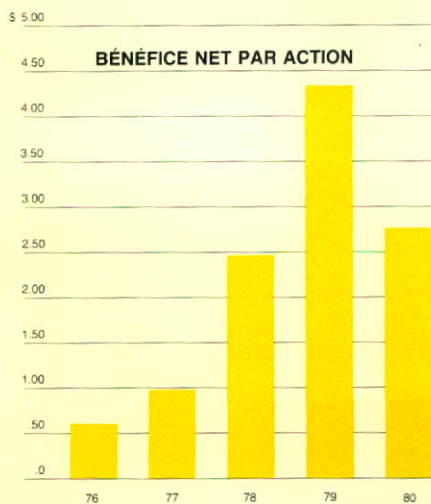
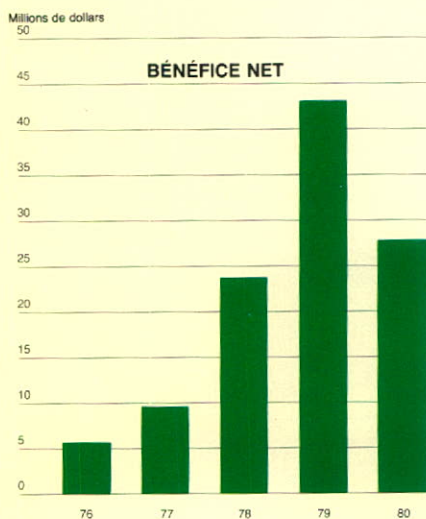
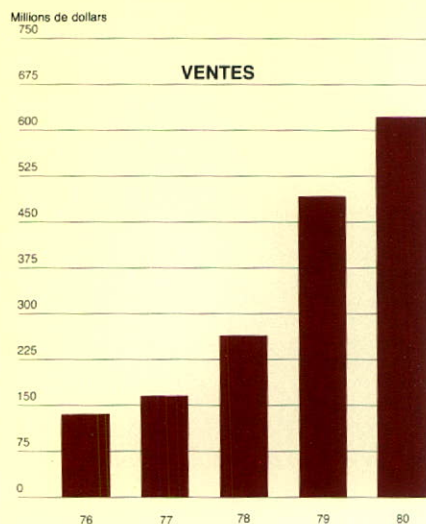
Votre Société possède trois complexes sidérurgiques distincts très productifs qui répondent aux normes de la qualité de l'environnement. Ce sont des complexes intégrés qui utilisent des fours électriques modernes et le procédé de coulée continue de billettes. Les billettes sont à leur tour transformées en fil machine dans des laminoirs situés à proximité de

ces aciéries. Les laminoirs qui produisent du fil machine sont situés à L'Original (Ontario) et à Atlanta (Géorgie). Les laminoirs à barres se trouvent à Atlanta et Cartersville (Géorgie).

Le fil machine sert de matière première pour la production de fil, treillis soudé, clous, clôtures et éléments de fixation. Les laminoirs à barres de la Société fournissent une gamme de produits y compris les fers marchands et les barres de qualité spéciale, les fers plats, les ronds, les cornières, les fers en U et les barres d'armature pour béton.

En plus de ses activités d'aciérage et de laminage et sa fabrication secondaire très extensive de produits finis basée sur l'approvisionnement en fil machine et en barres, Ivaco est aussi un fabricant important de pièces de précision usinées et d'essieux, un producteur de câbles métalliques d'acier dur, un grand fournisseur d'habillage pour machines à papier et un chef de file dans la fabrication de bâtiments métalliques préfabriqués.

Grâce à des acquisitions judicieuses et à une expansion interne énergique, la Société est décidément orientée vers la croissance. Les investissements immobiliers nets de \$64,1 millions en 1980 témoignent de cet engagement et expriment clairement la politique de la Société d'améliorer constamment ses usines de fabrication. Les aménagements des usines, le matériel d'exploitation et les procédés de fabrication sont constamment passés en revue afin de veiller à ce que la capacité de production de la Société demeure au sommet de l'échelle économique dans chaque secteur industriel où elle exerce ses activités.

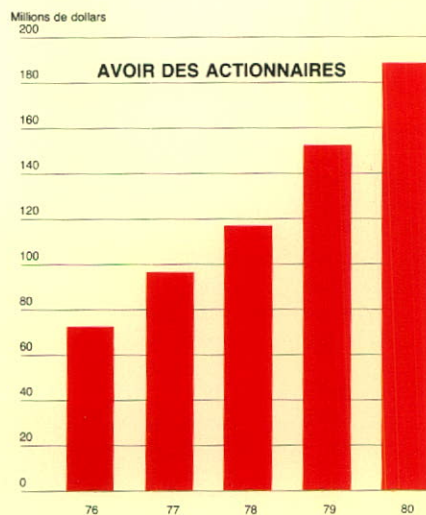
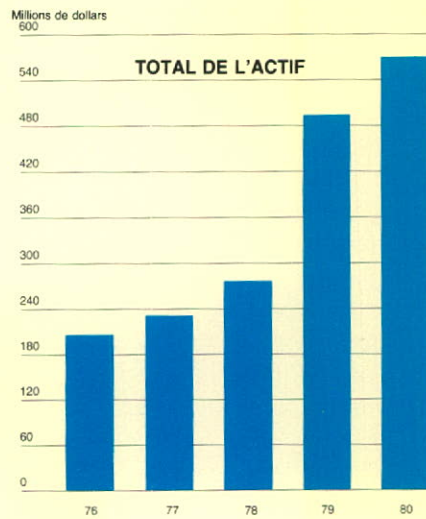
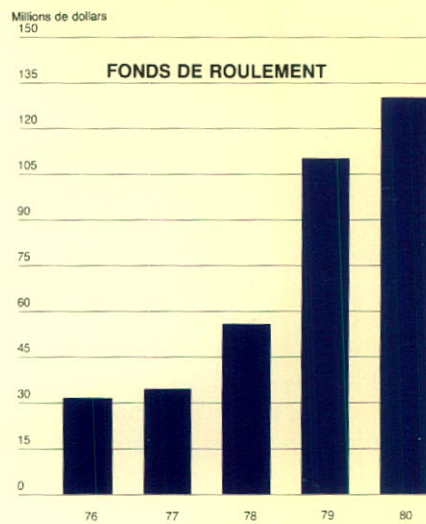


La croissance au cours de la dernière décennie s'est avérée très élevée. La Société croit qu'au cours de la prochaine décennie, de nouvelles occasions exceptionnelles propices à une continuation de cette croissance se présenteront, croissance qui sera probablement supérieure à celle réalisée au cours des années 70.

Le marché d'Ivaco se concentre principalement en Amérique du Nord quoique ses exportations pénètrent les marchés de plus de 30 pays. Ivaco, comme en témoignent les graphiques de la page 6, possède des immobilisations d'importance à la fois au Canada et aux États-Unis et elle s'est taillé une place solide sur le marché de ces deux pays. Néanmoins, nous sommes convaincus que ces marchés constituent un potentiel à peine entamé.

Les 34 usines d'Ivaco s'étendent sur une superficie de plus de cinq millions de pieds carrés. Elles jouissent d'une répartition géographique avantageuse en fonction de leurs principaux marchés. La diversité et la gamme des produits fabriqués dans chaque usine sont déterminées de manière à réaliser des économies de production optimales. Ces usines sont toutes dirigées de telle sorte qu'elles deviennent en tête de leur domaine respectif en ce qui a trait à l'amélioration continue des techniques.

Les pages suivantes contiennent une description de chacun des principaux groupes de produits.



Aciéries et laminoirs

Ivaco possède, en des points stratégiques, trois complexes d'aciérage et de laminage dont un au Canada et deux aux États-Unis. Ces complexes sont rentables, modernes et conformes aux normes de la qualité de l'environnement. De plus, ils jouissent d'une excellente réputation quant à l'uniformité et la qualité de leurs produits.

La capacité actuelle d'aciérage se situe à un million de tonnes et la capacité de laminage dépasse 1,3 million de tonnes. Un approvisionnement de billettes comble la différence entre les exigences de coulée et de laminage.

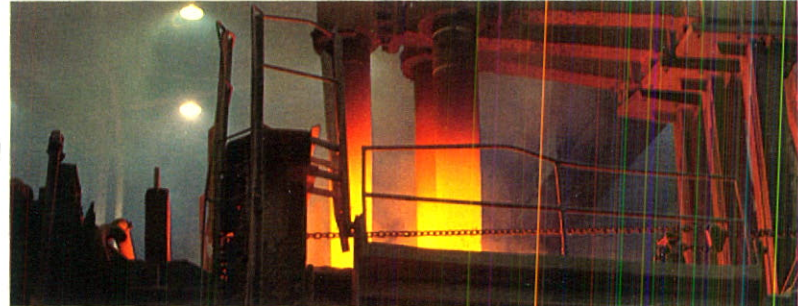
Les trois usines utilisent des fours électriques ultramodernes et la production entière de billettes se fait en coulée continue. Le taux d'utilisation des usines a été élevé en 1980 et la production s'est maintenue tout près du plein régime.

Les trois complexes d'aciérage et de laminage de la Société sont situés à L'Orignal (Ontario), à Atlanta et Cartersville (Géorgie).

À L'Orignal, les activités d'aciérage et de laminage sont consacrées uniquement à la production du fil machine qui constitue d'ailleurs la

1. Les électrodes du four électrique sont levées avant le chargement de la ferraille.
2. Jet d'acier du panier répartiteur au début de la coulée continue.
3. Billettes d'acier fraîchement coulées redressées et découpées en longueurs au chalumeau, dernière étape importante de la coulée continue.
4. Les billettes chaudes sont acheminées par convoyeurs de la machine de coulée continue aux halles de refroidissement.
5. Conditionnement des billettes. Les imperfections mineures sont enlevées avant que les billettes soient acheminées à leur halle d'entreposage.

Coulée en poche. Au sortir du four l'acier liquide est versé dans la poche de coulée qui le transporte jusqu'à la machine de coulée continue.







La plus récente installation de coulée continue d'Ivaco. Cette machine de deux unités de trois lignes de coulée continue a été mise en service à Atlanta vers la fin de l'année.



Aciéries et laminoirs (suite)

matière première pour la fabrication du fil, treillis soudé, clôtures, clous et éléments de fixation dans les usines de la Société. Ce concept de production unique entraîne une fabrication quasi continue d'un produit de haute qualité et les périodes de production ainsi prolongées permettent de réaliser plus d'économies. Ce concept donne aussi une marge de manoeuvre maximale quant aux délais de fabrication sur commande de calibres et de nuances de fil machine.

Conformément à la politique de votre Société qui vise l'amélioration des usines de fabrication nécessaire pour maintenir son rang parmi les producteurs d'acier les plus modernes et les plus productifs en Amérique du Nord, les modifications suivantes ont été apportées au complexe d'aciérage et de laminage de L'Original:

— l'installation d'un nouveau système de panier répartiteur qui réduit les délais lors du transfert de l'acier en fusion de la poche de coulée à la machine de coulée continue.

— l'agrandissement de la halle des ferrailles comprenant la mise en service d'une nouvelle grue à ferraille.

— l'installation de voûtes et de parois refroidies par eau aux deux fours électriques à arcs. Celles-ci prolongeront la vie des réfractaires et augmenteront au plus haut niveau la capacité d'aciérage.

1. Ce four à réchauffer les billettes est muni d'un récupérateur qui recycle les gaz chauds d'où une économie d'énergie appréciable.

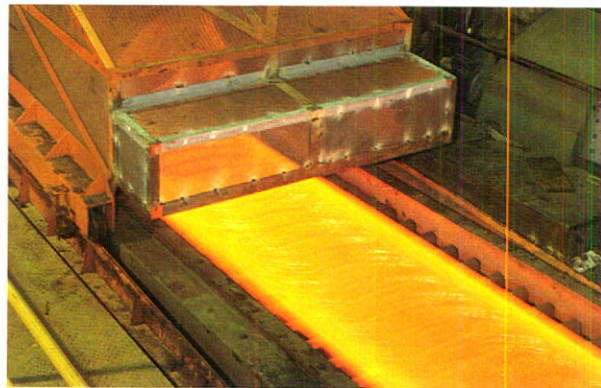
2. La formeuse de spires de fil machine à Atlanta.

3. Formeuses de spires et train finisseur sans rotation à deux brins à L'Original (Ontario).

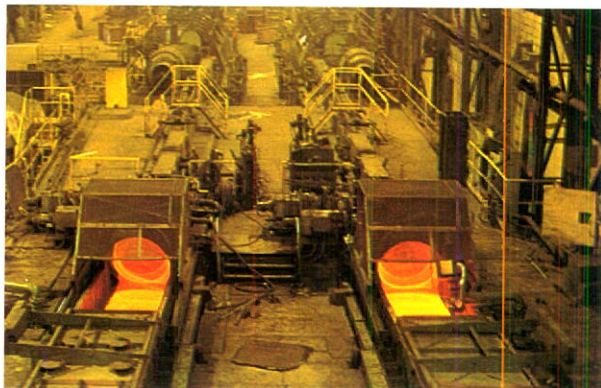
4. Fil machine enroulé après avoir subi un refroidissement ralenti qui lui confère les propriétés métallurgiques adéquates.



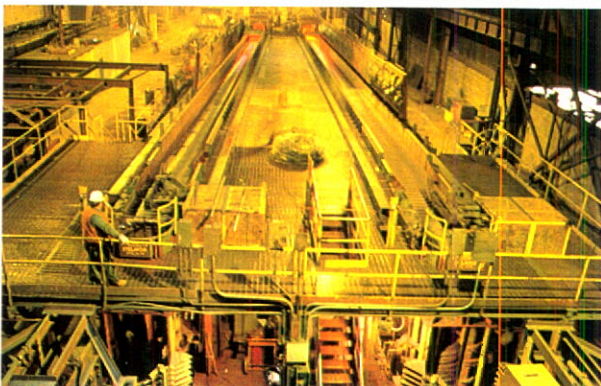
1



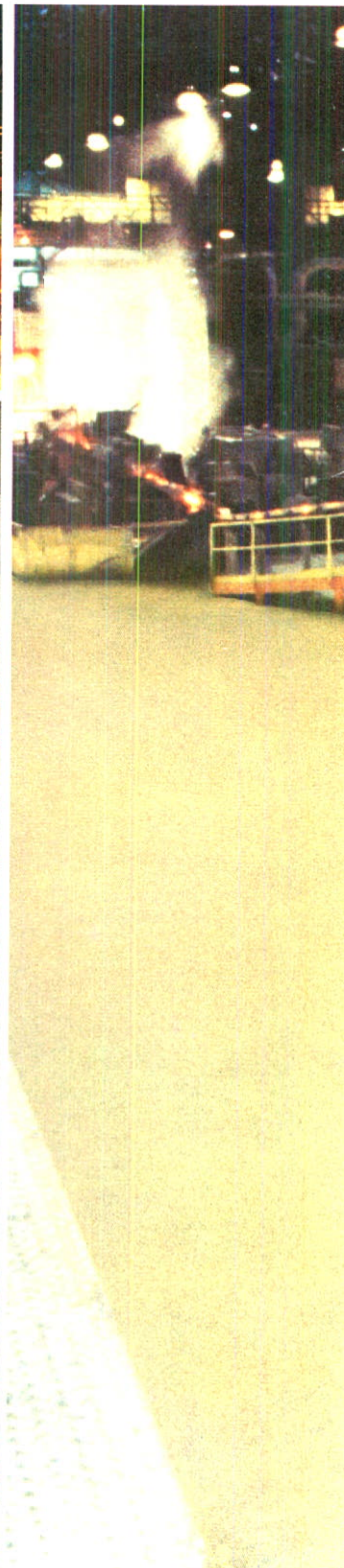
2



3



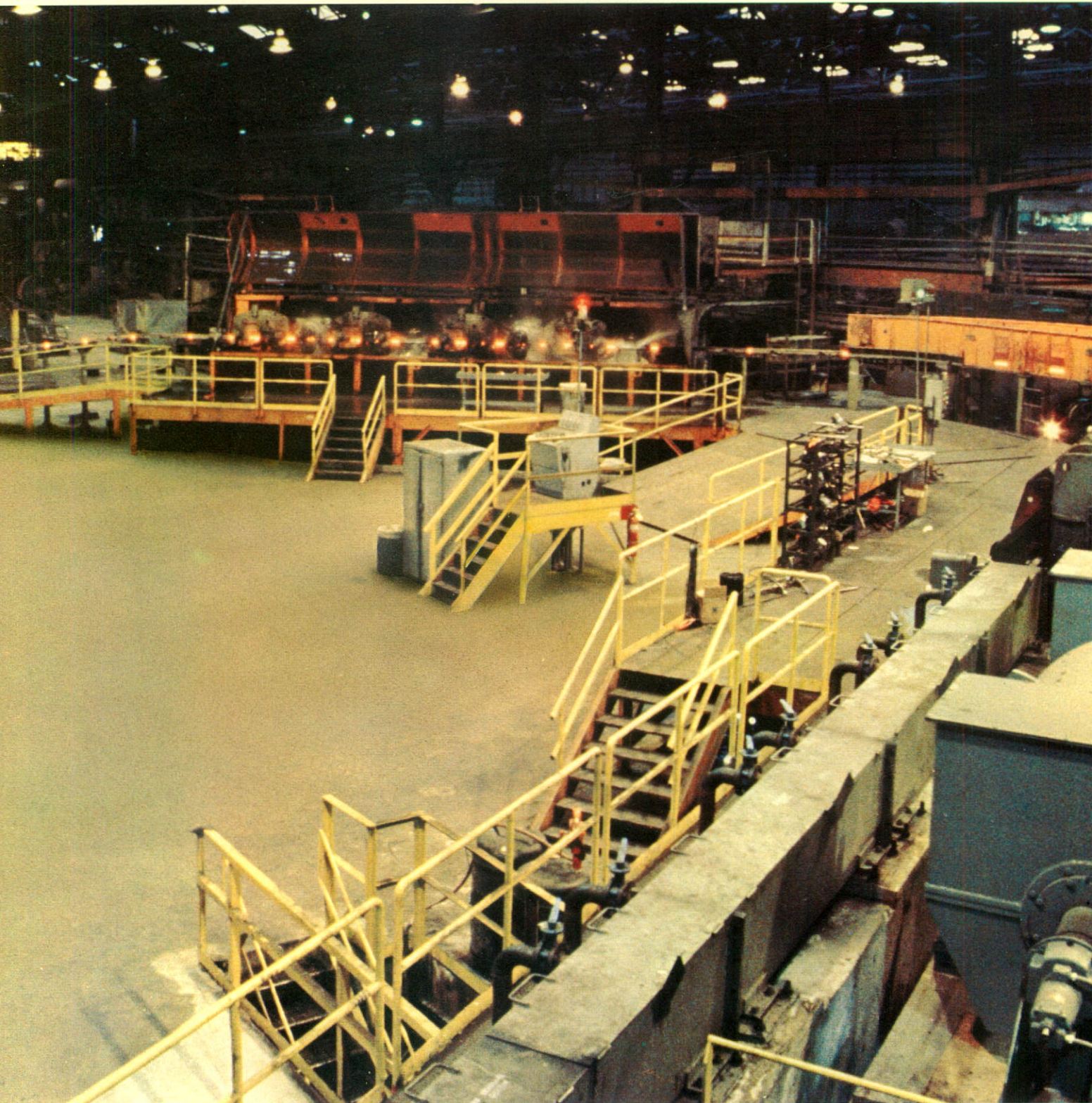
4



— l'addition de cages quarto de préfinition à configurations horizontale et verticale qui augmenteront la production de fil machine.

Le principal projet d'aciérage de la Société pour 1980 en termes d'investissement a été réalisé à Atlanta où on a remplacé le système de coulée en lingots et en blooms

par une machine de coulée continue de 2 unités de 3 lignes. Les plans ont été élaborés en septembre 1979, la construction a débuté en janvier 1980 et la



▲ Un train finisseur intermédiaire sans rotation récemment installé à Atlanta a contribué à la production jumelée de fil machine et une amélioration appréciable de la qualité.

première coulée de billettes a été produite en décembre 1980. Ce délai d'exécution est remarquable compte tenu de l'envergure du projet. On y utilise les plus récentes techniques de barbotage et de protection du jet et les billettes et les brames sont produites en longueurs allant jusqu'à 50 pieds.

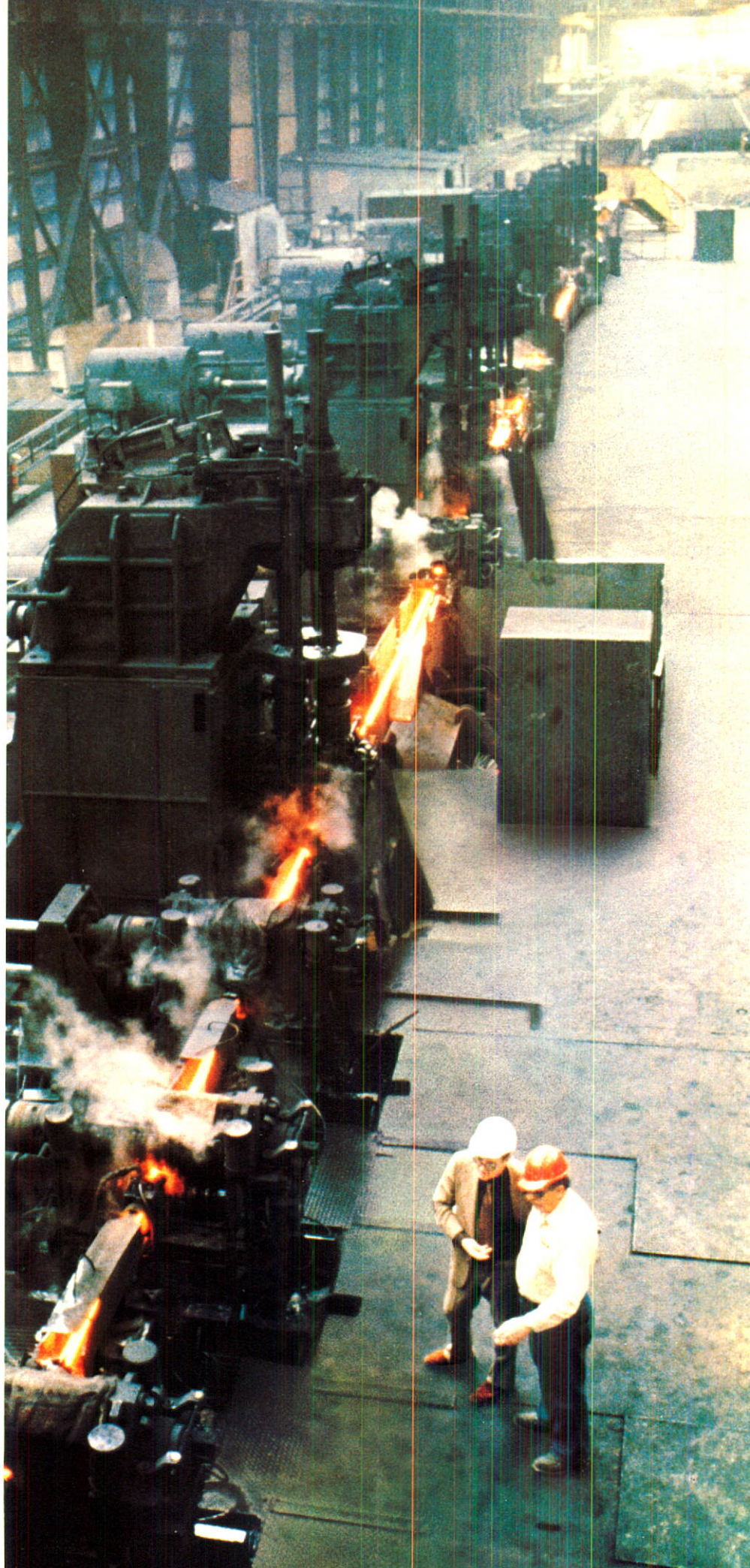
À la suite des modifications apportées au four et de l'addition de grues et de nouvelles poches de coulée, la charge de coulée à Atlanta est passée de 85 à 90 tonnes.

L'installation de nouvelles parois refroidies par eau aux fours électriques à Atlanta a contribué de façon appréciable à la réalisation d'économies au chapitre des réfractaires. Aussi la mise en place de préchauffeurs de poche de coulée efficaces a permis d'obtenir un meilleur contrôle de la température de l'acier, améliorant ainsi l'efficacité de coulée.

De plus, les travaux d'expansion du laminoir à fil machine à Atlanta ont été parachevés au cours du mois de septembre. L'équipement, conçu pour fonctionner à des vitesses de finition de 20 000 pieds par minute, comprend un train finisseur "sans rotation" à refroidissement contrôlé et des cages de pré finition à configurations horizontale et verticale pouvant ainsi répondre aux tolérances dimensionnelles serrées, à la qualité de surface et aux propriétés métallurgiques particulières du fil machine. Les tréfileurs savent bien que le fil machine produit par la méthode de finition "sans rotation" est plus lisse, plus rond et de meilleure qualité.

D'autres améliorations à Atlanta ont consisté en des modifications au laminoir à fil machine et au four à réchauffer les billettes pour que ce dernier puisse recevoir des billettes de $5\frac{1}{2}$ po², ce qui a eu pour effet de produire des couronnes de fil machine pesant 3 000 livres.

Le laminoir à barres de 12 po à Cartersville (Géorgie) lamine des barres d'armature pour béton. ►

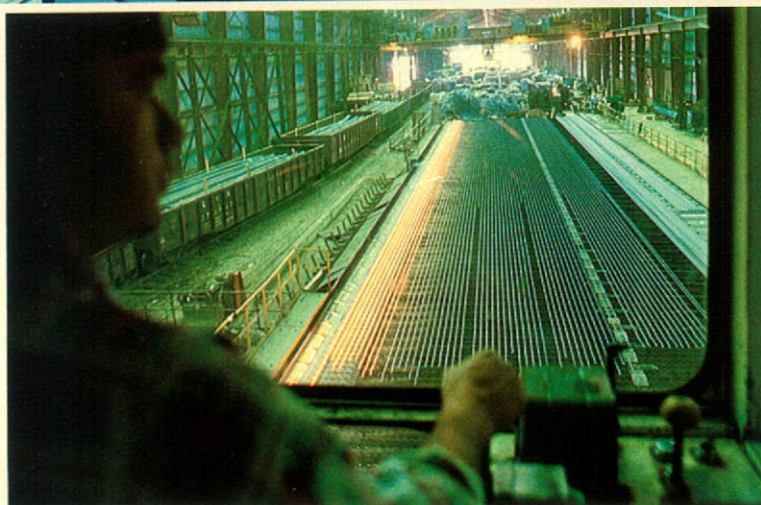


Aciéries et laminoirs (suite)

Le centre nerveux d'un laminoir: le pupitre.
Vous apercevez ici celui de Cartersville
(Géorgie).



À Cartersville, la Société possède un complexe d'aciérage et de laminage ultramoderne qui a été mis au point au cours de l'année. On a ajouté, entre autres, des préchauffeurs de poche de coulée dans l'aciérie et des bobinoirs spéciaux dans le laminoir. Les bobinoirs permettent de produire des barres en couronnes de 2 000 livres qui s'ajoutent à la capacité de production existante de barres droites. Des produits tels les barres d'armature et les ronds de qualité spéciale sont maintenant disponibles en couronnes aussi bien qu'en barres droites.



Des ronds à béton refroidis avant l'inspection, ▲
l'ébarbage et l'expédition.

Produits du fil

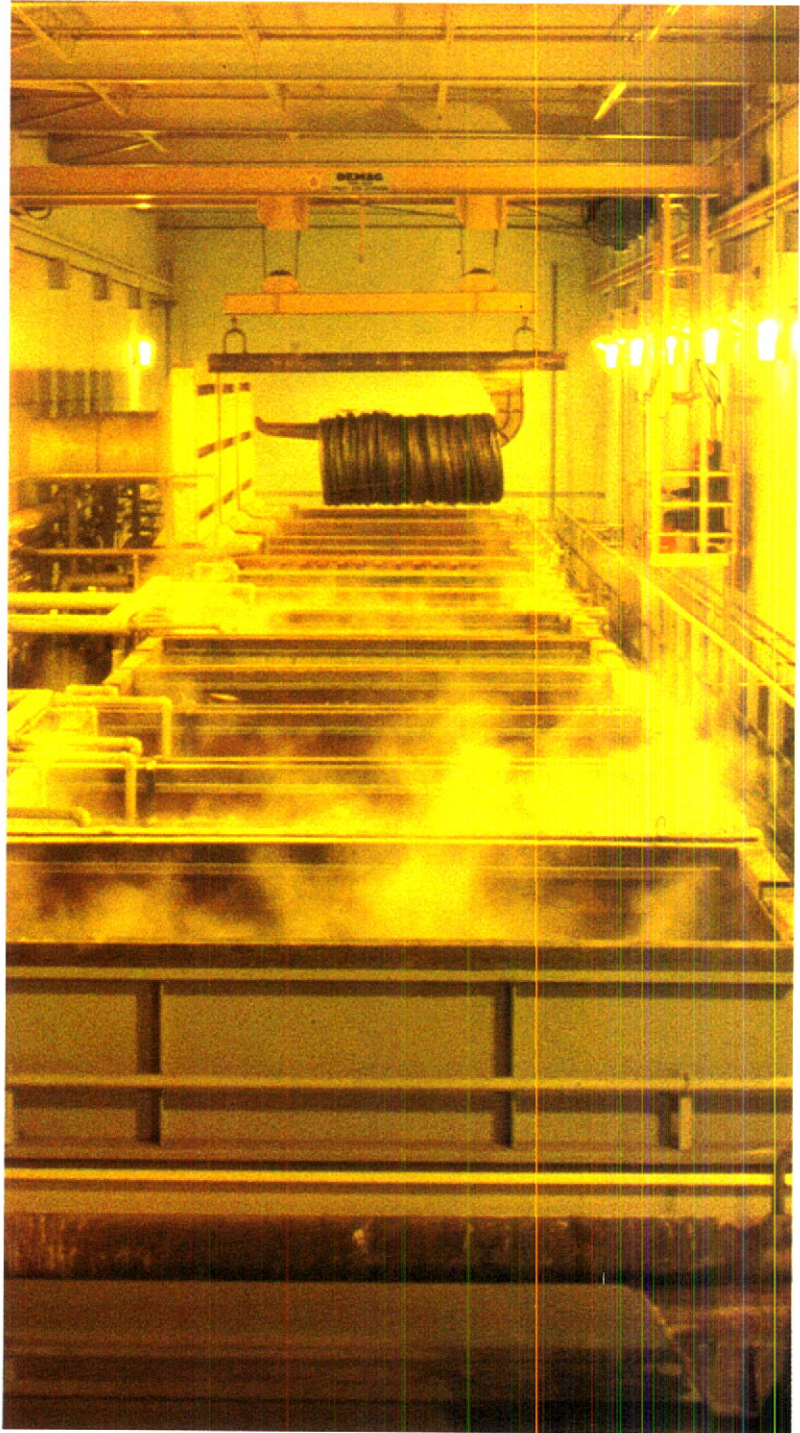
Le fil, le treillis soudé et les clôtures constituent une part importante de la production et des ventes de votre Société.

Au cours de l'année, nous avons poursuivi notre politique d'augmentation et d'amélioration de nos capacités de production dans ce domaine.

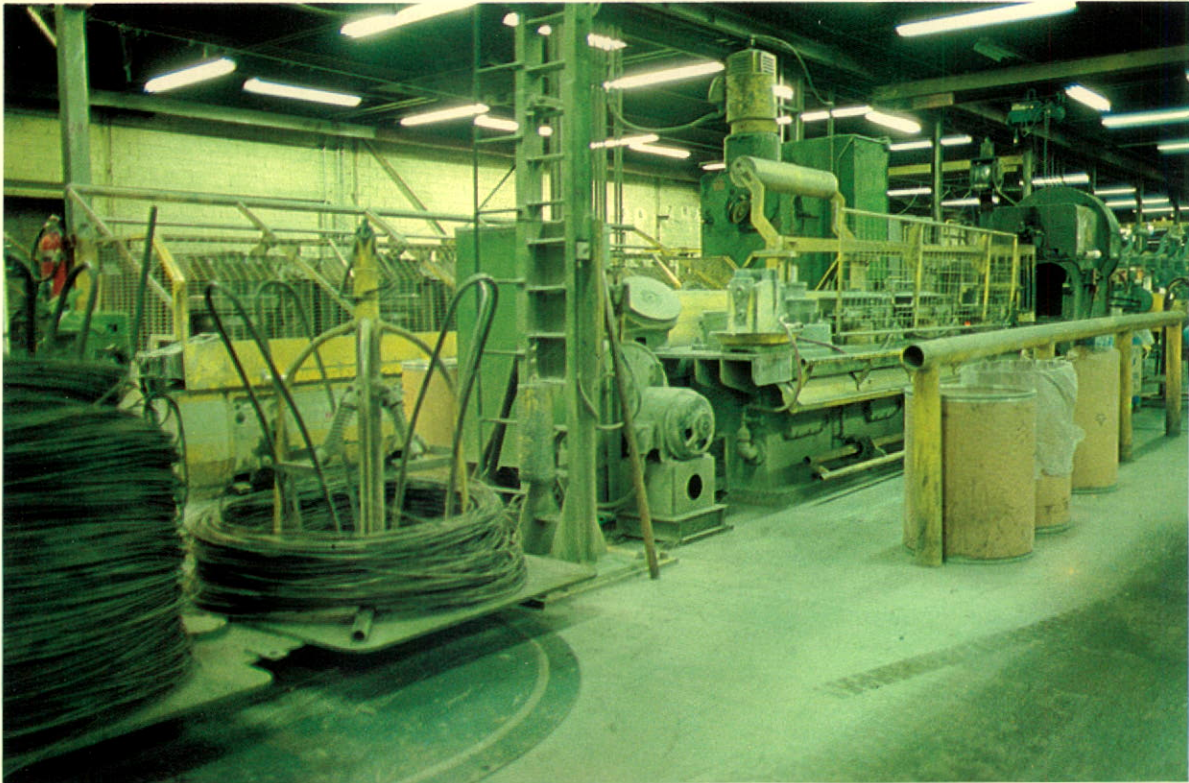
Les projets parachevés ou en cours durant l'année comprennent: l'addition de tréfileuses et l'augmentation de la capacité de régénération de l'acide pour la salle de décapage du fil machine à Ingersoll (Ontario); l'installation d'une imposante ligne de patantage pour le traitement thermique du fil à Marieville (Québec); la modernisation de l'équipement de décapage du fil machine à Buffalo (New York); l'ajout d'un bâtiment et d'une ligne de galvanisation à Baltimore (Maryland); l'addition de nouvelles machines à treillis soudé à Savannah (Géorgie); de nouvelles lignes de revêtement de vinyle pour fil enduit de plastique à Hyattsville (Maryland) et à Dunnville (Ontario); de nouvelles tréfileuses à haute vitesse à Warrenton (Virginie); une nouvelle ligne de "galvanisation après tissage" de clôtures à mailles de chaîne à Atlanta (Géorgie) et à Hyattsville (Maryland).

En plus de la production sur une grande échelle de fil dans toute une gamme de calibres et de nuances

Fils machine décapés, puis revêtus pour le tréfilage. ►



Tréfilage à haute vitesse du fil à Marieville
(Québec). ▼



Une section de fours à recuit où le fil fini est chauffé puis soumis à un refroidissement ▲
contrôlé.

Produits du fil (suite)

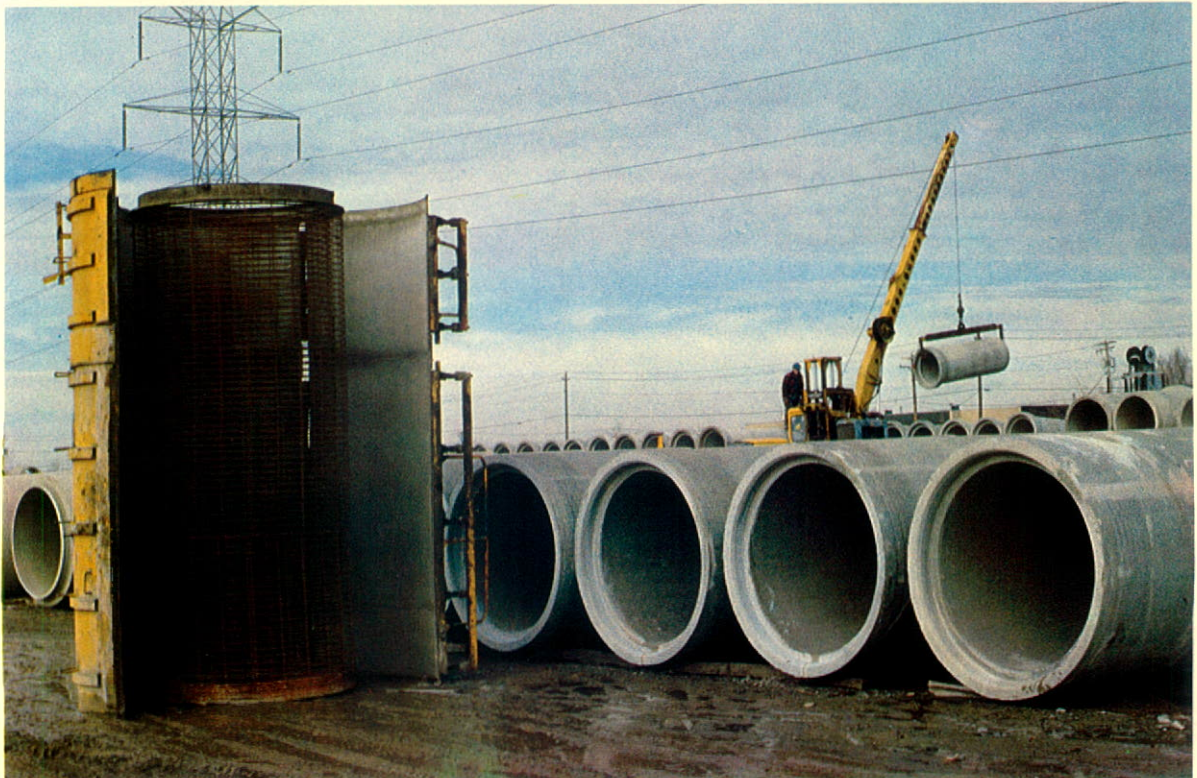
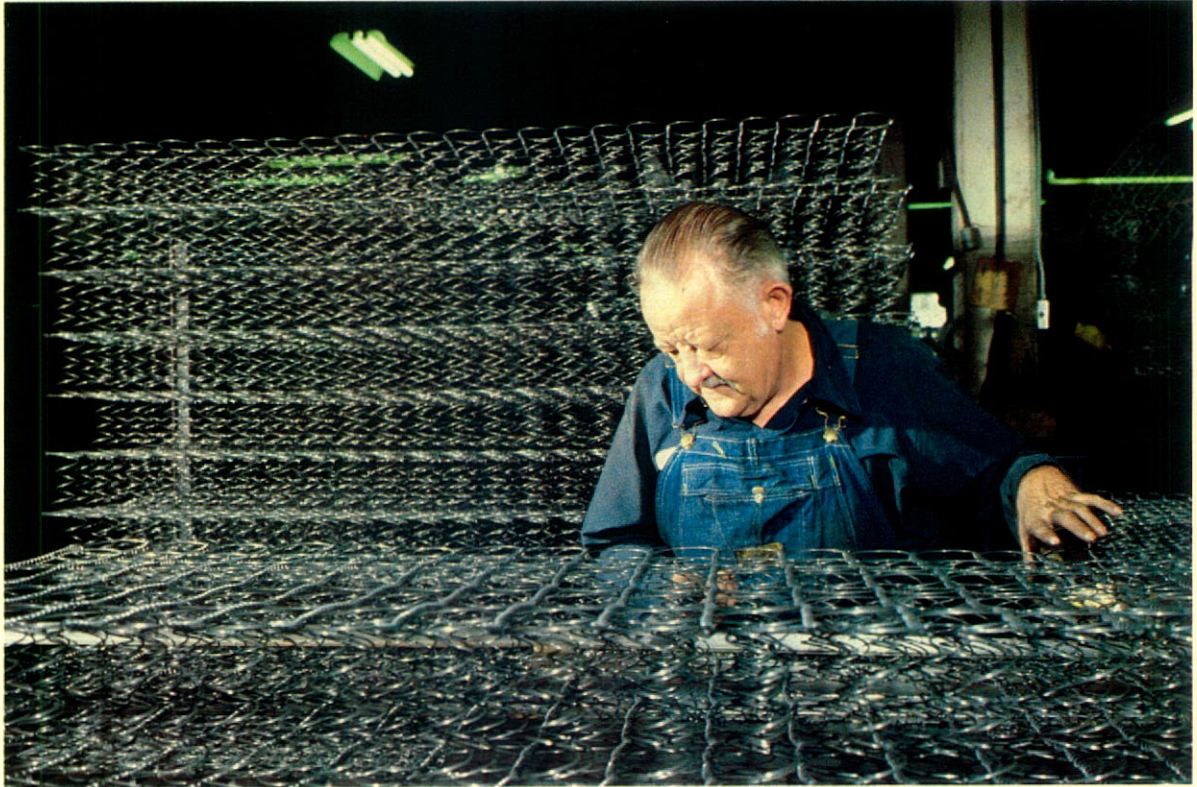
pour des milliers de clients de l'industrie, votre Société est un important fabricant de treillis soudé pour l'armature de béton, de fil trempé à l'huile et revenu et d'autres fils d'acier dur pour ressorts, de clôtures galvanisées ou recouvertes de vinyle et de fil barbelé.

Les usines de fabrication sont conçues pour le tréfilage et la finition à grande vitesse et perfectionnées afin de répondre aux exigences précises de qualité et fiabilité requises par notre clientèle. Nous sommes ainsi capables de maintenir votre Société au rang des fournisseurs les plus importants de fil et produits connexes en Amérique du Nord.

Treillis soudé fabriqué par votre Société mis en place pour renforcer la base de béton à l'un des sites les plus connus de la colline du Capitole à Washington. La partie supérieure représente le monument de Washington, et la partie inférieure, le Lincoln Memorial.



Les fabricants de ressorts pour matelas sont de grands consommateurs du fil fabriqué par votre Société. ▼



Les tuyaux de béton armé représentent un vaste marché pour le treillis soudé. Cette photo montre la mise en position d'un treillis produit par Ivaco dans le moule d'un tuyau à grand diamètre. ▲

Clous

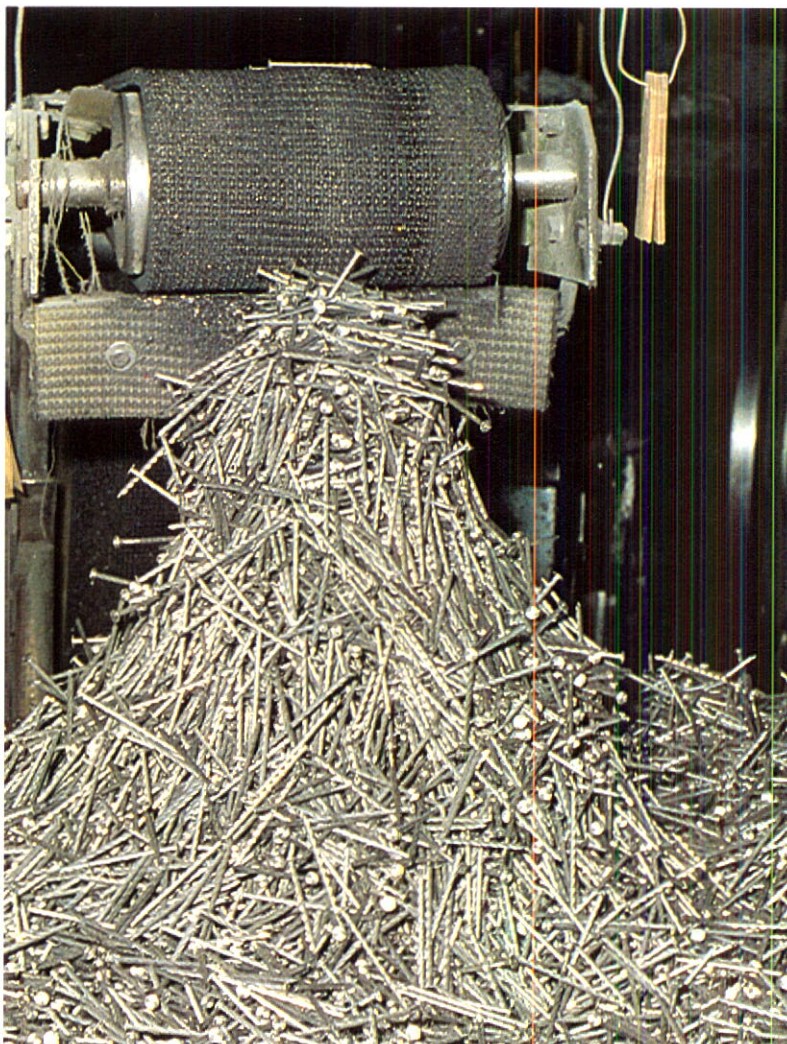
Les clous constituent un produit d'importance fondamentale pour la construction. Ils représentent l'un des éléments de base pour de nouvelles mises en chantier ou pour la réparation et la rénovation de bâtiments existants. Les industries de la construction, de la menuiserie et d'emballage utilisent des quantités énormes de clous.

La fabrication des clous entraîne une grande consommation de fil machine, et contribue ainsi davantage à l'écoulement d'une bonne partie des produits d'acier fabriqués par votre Société.

Les six clouteries de la Société sont à la fois modernes et très productives et sont en mesure de répondre de façon rapide et efficace aux occasions du marché dès qu'elles se présentent. De ce fait, la Société détient une position avantageuse sur le marché et pourra atteindre des marges améliorées lorsque le rythme de la construction s'accélénera de nouveau partout en Amérique du Nord.

Étant l'un des plus importants fabricants de clous en Amérique du Nord, Ivaco a développé des ressources concurrentielles impressionnantes qui comprennent une disponibilité de fil machine aux propriétés métallurgiques appropriées, une capacité de tréfilage bien répartie dans les six usines, nous donnant ainsi une marge de manoeuvre de fabrication adéquate afin de produire et expédier dans de brefs délais, une très grande variété de clous.

Des clous après la première étape de fabrication. Après la frappe et l'affinage, ils sont prêts à être revêtus, inspectés puis emballés.



Une section de la clouterie de Florida Wire & Nail à Quincy (Floride).

Une section de la clouterie à Mariville
(Québec). ▼



Éléments de fixation

Votre Société est un grand fournisseur d'éléments de fixation pour les industries partout en Amérique du Nord et ailleurs dans le monde.

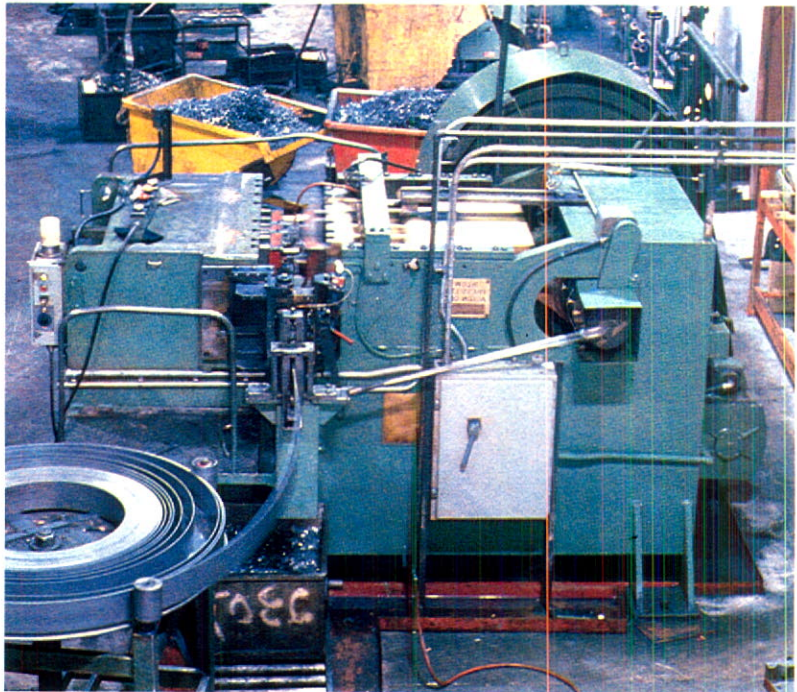
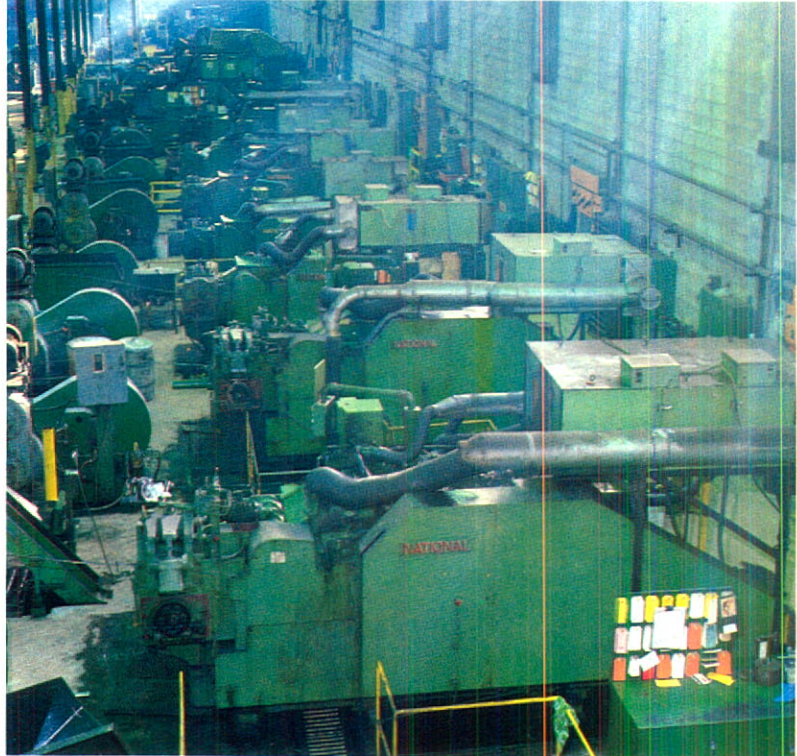
La gamme de production d'éléments de fixation de votre Société sert les industries de l'automobile, du matériel agricole et industriel, aussi bien que des grandes charpentes d'acier tels les ponts et les grands bâtiments industriels.

Au cours de l'année, Ivaco a installé et mis en service de nouveaux équipements à ses trois boulonneries. La réalisation la plus importante consiste en l'installation d'une salle de décapage du fil machine répondant aux normes de la qualité de l'environnement à Marieville (Québec). Dans cette salle, l'acide sulfurique usé et les vapeurs d'acide provenant du procédé de décapage sont récupérés et régénérés en acide sulfurique pur réutilisable et en sels de sulfate ferreux. Ces sels sont un sous-produit rentable vendu aux industries d'engrais chimiques et de traitement de l'eau. Aussi à Marieville, les fours et le matériel connexe ont été grandement perfectionnés pour tenir compte de la demande accrue pour les éléments de fixation nécessitant un traitement thermique.

Par ailleurs, d'autres installations consistent en l'augmentation de capacité de fabrication d'écrous à Infasco Nut à Toronto et une machine à former les boulons à grand diamètre ($\frac{3}{4}$ po) à Ingersoll.

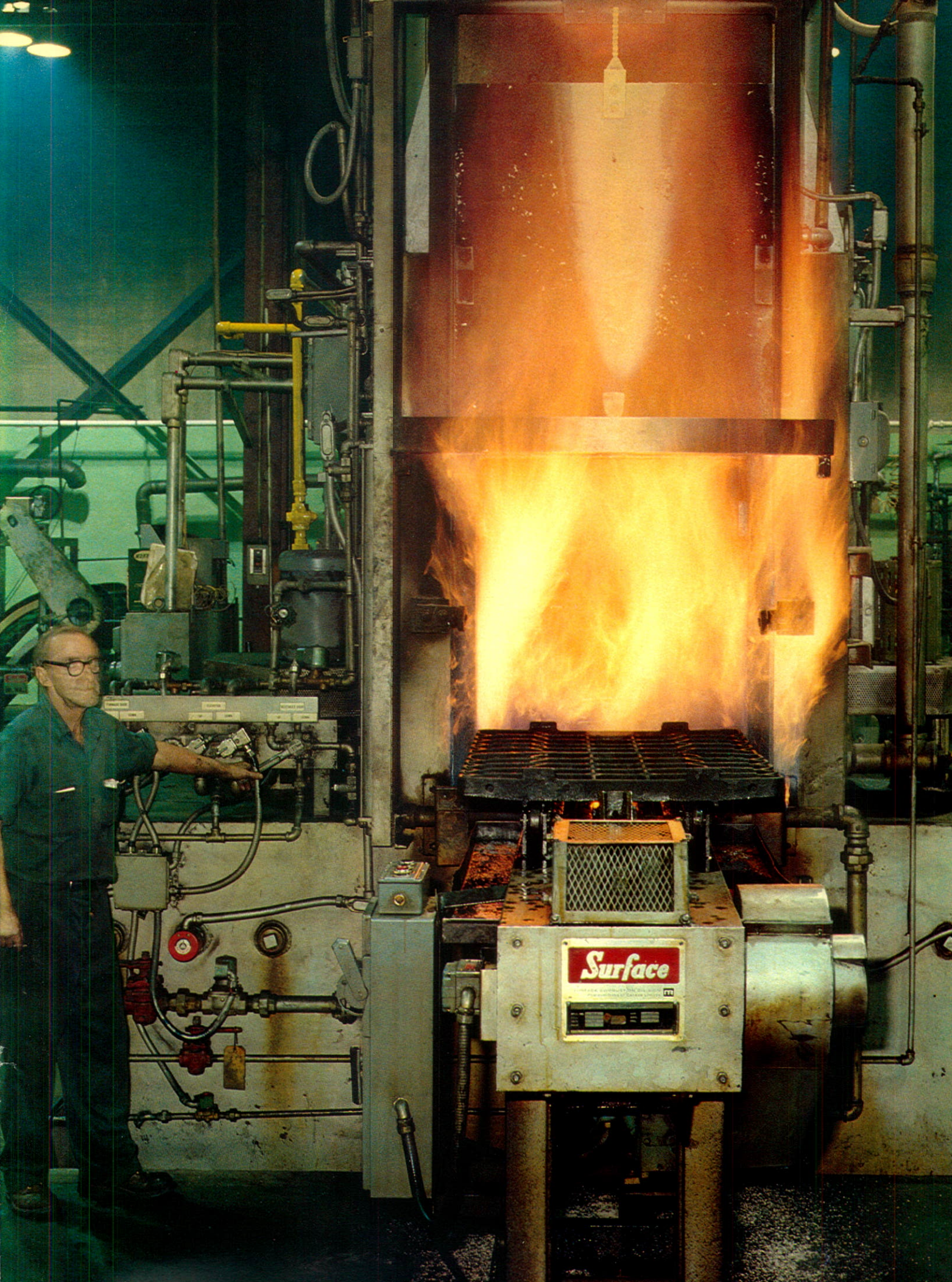
À Galvano, la division de revêtement et de galvanoplastie située à Beloeil (Québec), deux des quatre lignes de galvanisation à contrôle numérique ont été modifiées en 1980 afin d'augmenter la production de quelque 40 p. cent.

Une batterie de machines à former les boulons à haute vitesse à Marieville (Québec). ▼



Cette machine à haute vitesse produit ▲ des rondelles à Ingersoll (Ontario).

On alimente de boulons les fours à traitement thermique à Ingersoll (Ontario). ►

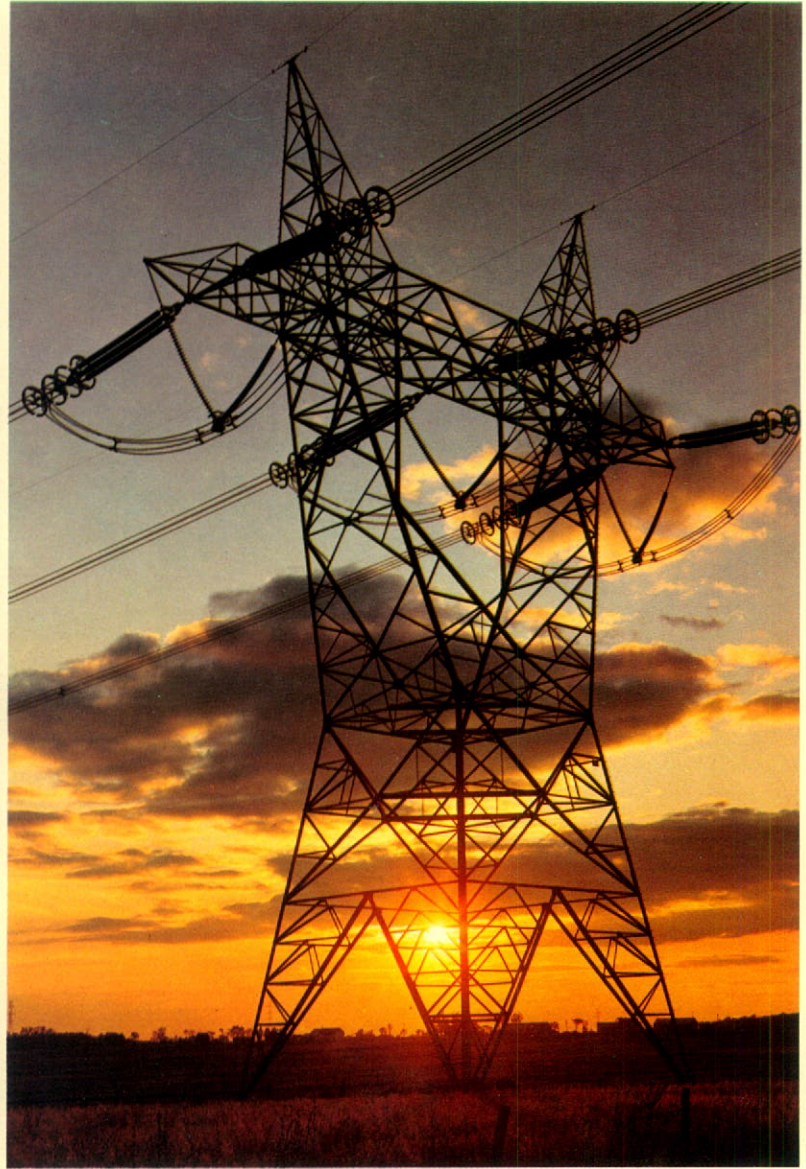


Surface

Surface Equipment, Inc. 10000
The Woodlands, TX 77380

Éléments de fixation (suite)





La construction de tours de transmission d'électricité consomme d'importantes quantités d'éléments de fixation. Chaque tour peut renfermer des milliers de ceux-ci.

Pièces de précision usinées et essieux

Durant l'année, Ingersoll Machine and Tool a fait construire une nouvelle usine de 70 mille pieds carrés à Ingersoll (Ontario). Cette usine abritera les installations agrandies du groupe des pièces de précision usinées.

Ingersoll fabrique des pièces de précision usinées et des essieux pour les industries de l'automobile, du matériel agricole et industriel en plus du matériel de défense.

La demande d'essieux renforcés pour camions de transport, tout particulièrement celle d'essieux de servodirection, est demeurée très forte durant cette période.

Ces derniers sont conçus de telle sorte que lorsqu'une remorque prend un virage, le train avant se règle de lui-même à l'angle de la courbe, réduisant ainsi au minimum l'usure des freins et des pneus. Ces essieux sont particulièrement appréciés en terrains montagneux où les routes rectilignes font l'exception plutôt que la règle.

La signature d'un contrat avec le gouvernement du Canada faisant d'Ingersoll Machine and Tool la source d'approvisionnement privilégiée de ce gouvernement en munitions de gros calibre a constitué un événement de taille. La fabrication de chaque projectile exige un usinage de grande précision. Le contrat est d'une durée d'au moins dix ans. Pour faire suite à ce projet, Ingersoll a fait l'acquisition de P.C. Drop Forgings Limited de Port Colborne (Ontario), une société qui jouit d'une bonne réputation dans l'industrie du forgeage.

Environ \$8 millions seront investis au cours des deux prochaines années afin d'augmenter les

capacités actuelles de forgeage et d'usinage des usines de Port Colborne et d'Ingersoll. On y

installera un équipement des plus imposants dans ce domaine au Canada.

Un technicien vérifie l'usinage automatisé. ▼



Un essieu de camion sur la chaîne d'assemblage. ▲

Soudage d'un essieu de direction renforcé pour camions. ►



Bâtiments métalliques préfabriqués

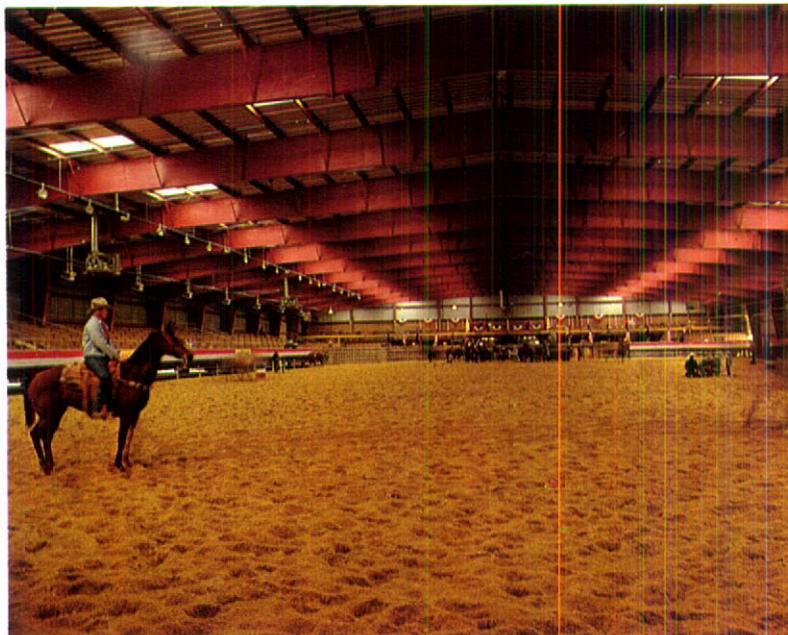
Les grands espaces de ce centre récréatif représentent la capacité d'Atlantic Building Systems à concevoir un espace peu coûteux. ▼

Les stratégies de structures métalliques préfabriquées servent à des usages multiples. Elles sont rentables pour toutes les utilisations non résidentielles de faible élévation telles des usines, entrepôts, centres récréatifs, magasins, immeubles à bureaux, hangars pour avions et structures agricoles.

Atlantic Building Systems fabrique des bâtiments métalliques dans des usines situées à Tallapoosa (Géorgie) et à Hannibal (Missouri). Ces situations géographiques lui permettent ainsi de concurrencer efficacement presque partout en Amérique du Nord.

L'installation d'un système informatique de conception et de préparation des devis a constitué une réalisation importante au cours de l'année 1980. Ce nouveau système de graphiques interactif rend les ingénieurs d'Atlantic Building Systems capables de répondre promptement aux exigences des clients. La capacité du système à concevoir et à produire des devis rapidement et avec exactitude lui permet de faire face aux complexités des nouvelles normes de conservation de l'énergie et du code de la construction introduites dans l'industrie. Ce système s'avère aussi un important facteur de réduction des coûts.

La Société offre plus de 15 000 combinaisons de largeurs, hauteurs et d'efforts. Elle a déjà produit des structures dont les dimensions varient de mille pieds carrés à plus de 1 million de pieds carrés. De plus, Atlantic Building Systems peut concevoir une grande variété de façades sur mesure et d'autres particularités esthétiques au choix de chaque propriétaire.

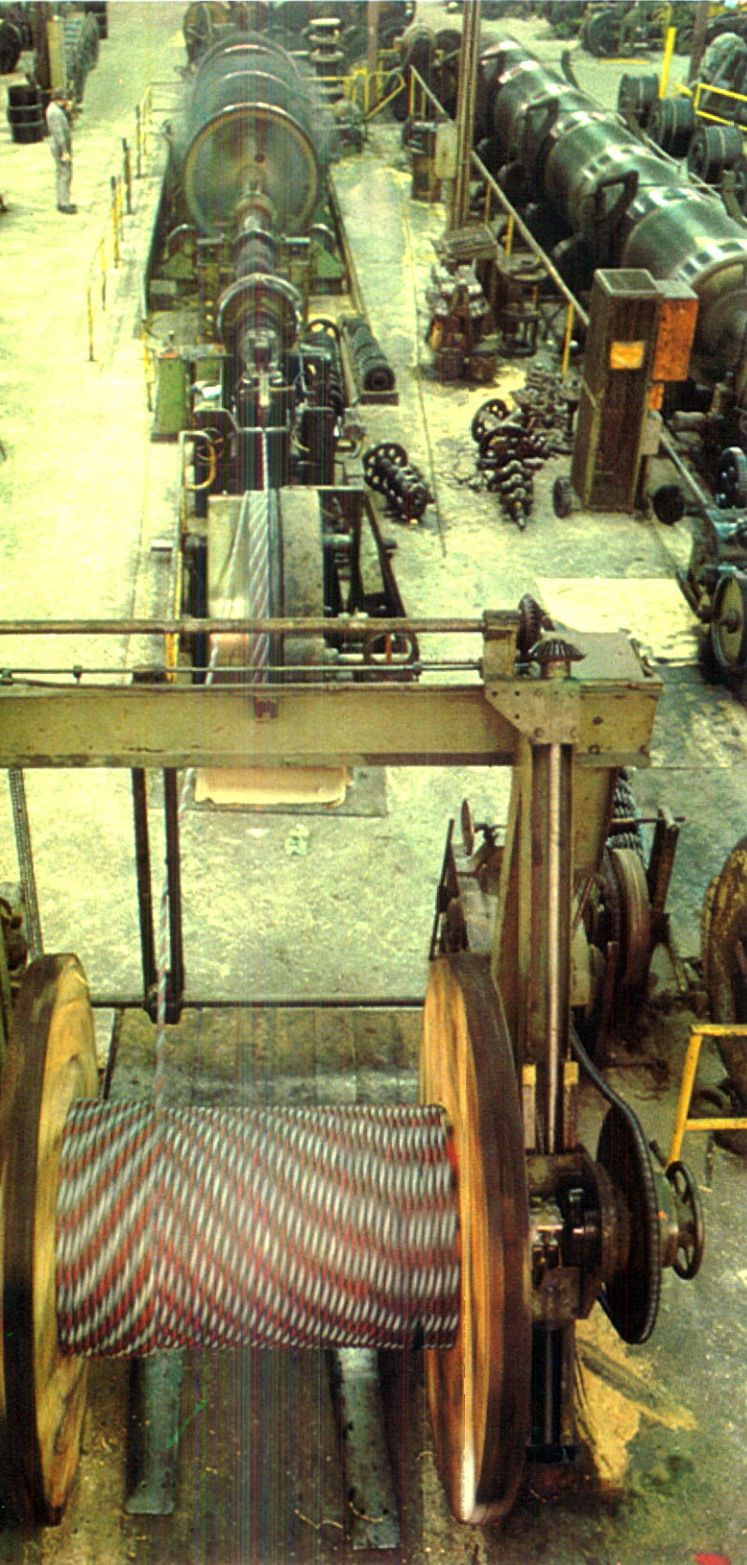


Une usine à façade attrayante fabriquée par Atlantic Building Systems. ▲

Cette usine vitrée d'une superficie de quelque 17½ acres a été parachevée récemment pour PPG Industries, Inc. de Mount Zion (Illinois). ►



Câbles métalliques



Ivaco a acquis récemment Wrights Canadian Ropes Ltd. de Vancouver (Colombie-Britannique), un important fabricant de câbles métalliques rentable et bien établi. C'est aussi un des principaux fournisseurs des industries maritime, forestière, minière, de la construction et du forage de puits pétrolières, de même que des marchés de spécialité tel le téléhérage.

La fabrication de câbles métalliques est un domaine hautement technique et la plupart des produits sont conçus pour des utilisations spécifiques. Le câble métallique est fait de fil d'acier dur formé en torons à dispositions géométriques variées. Ces torons sont ensuite enroulés autour de fils d'âme composés de fibre, de plastique ou de câble métallique de petit diamètre.

La Wrights jouit d'une réputation enviable auprès de sa clientèle en ce qui a trait à la qualité et la fiabilité de ses produits. Elle utilise deux méthodes de production: le système tubulaire pour la fabrication à haute vitesse de câbles de petites dimensions et le système planétaire où des bobines tournent autour d'un mandrin et que Wrights utilise habituellement pour les câbles de grands diamètres.

Le fil d'acier utilisé est produit selon des normes strictes et chaque couronne est soumise à des essais très difficiles afin de s'assurer qu'elle soit conforme à ces spécifications. Le produit fini doit aussi être conforme aux exigences les plus rigoureuses de résistance à la fatigue et à l'abrasion.

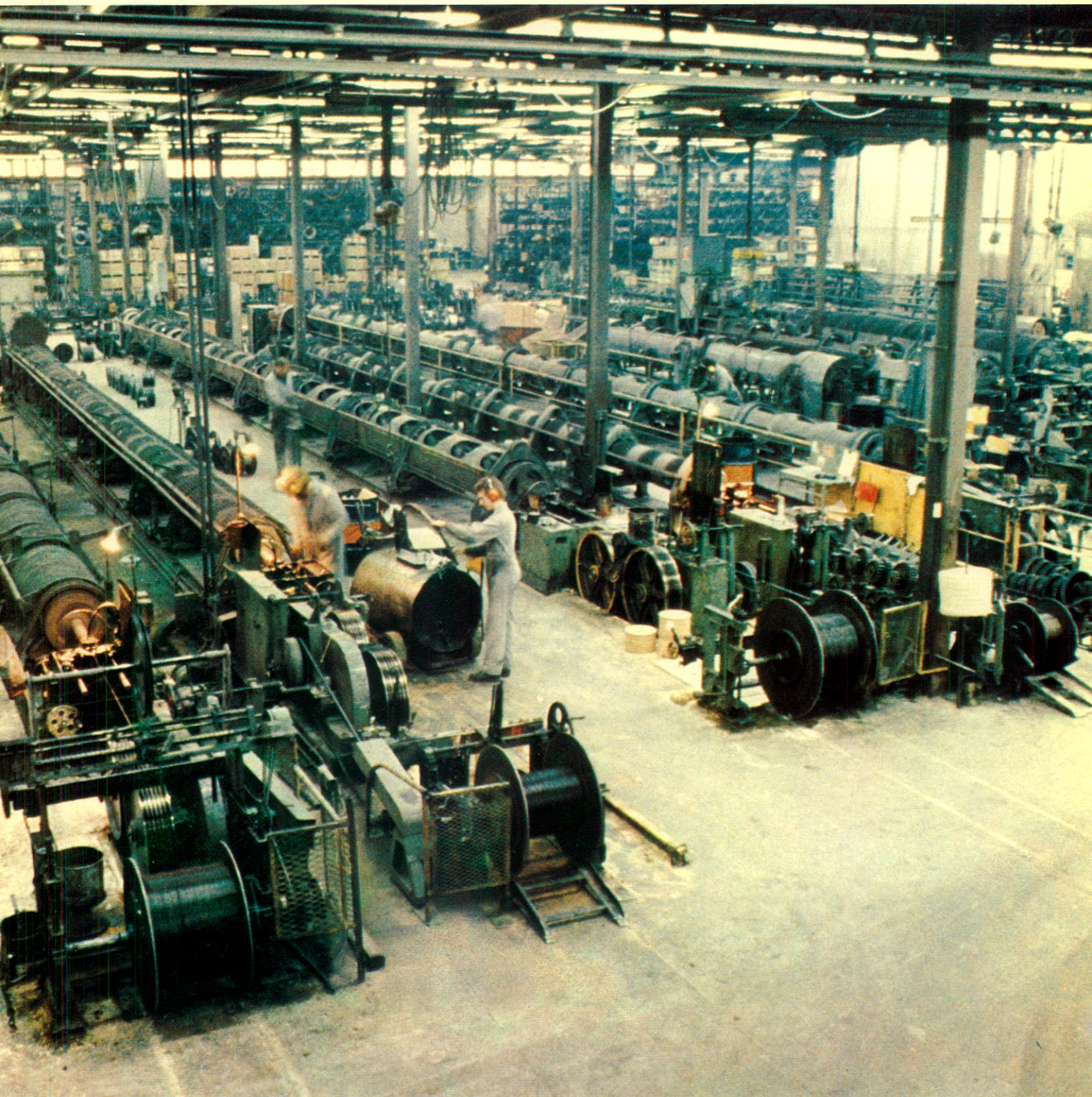


Ce câble à grand diamètre est enroulé automatiquement sur une bobine pour l'expédition. ▲

Dans l'ouest canadien, la croissance rapide de l'industrie minière à ciel ouvert constitue un secteur important où la demande de câbles métalliques s'accroît. Pour sa

part, l'industrie de l'exploration pétrolière en consomme une grande quantité. Wrights a su desservir avec un succès notable ces industries particulièrement exi-

geantes en ce qui a trait au service et elle entrevoit pour le futur une croissance encore plus importante.



Vue partielle de l'usine de Wrights Canadian ▲
Ropes à Vancouver.

Habillage pour machines à papier

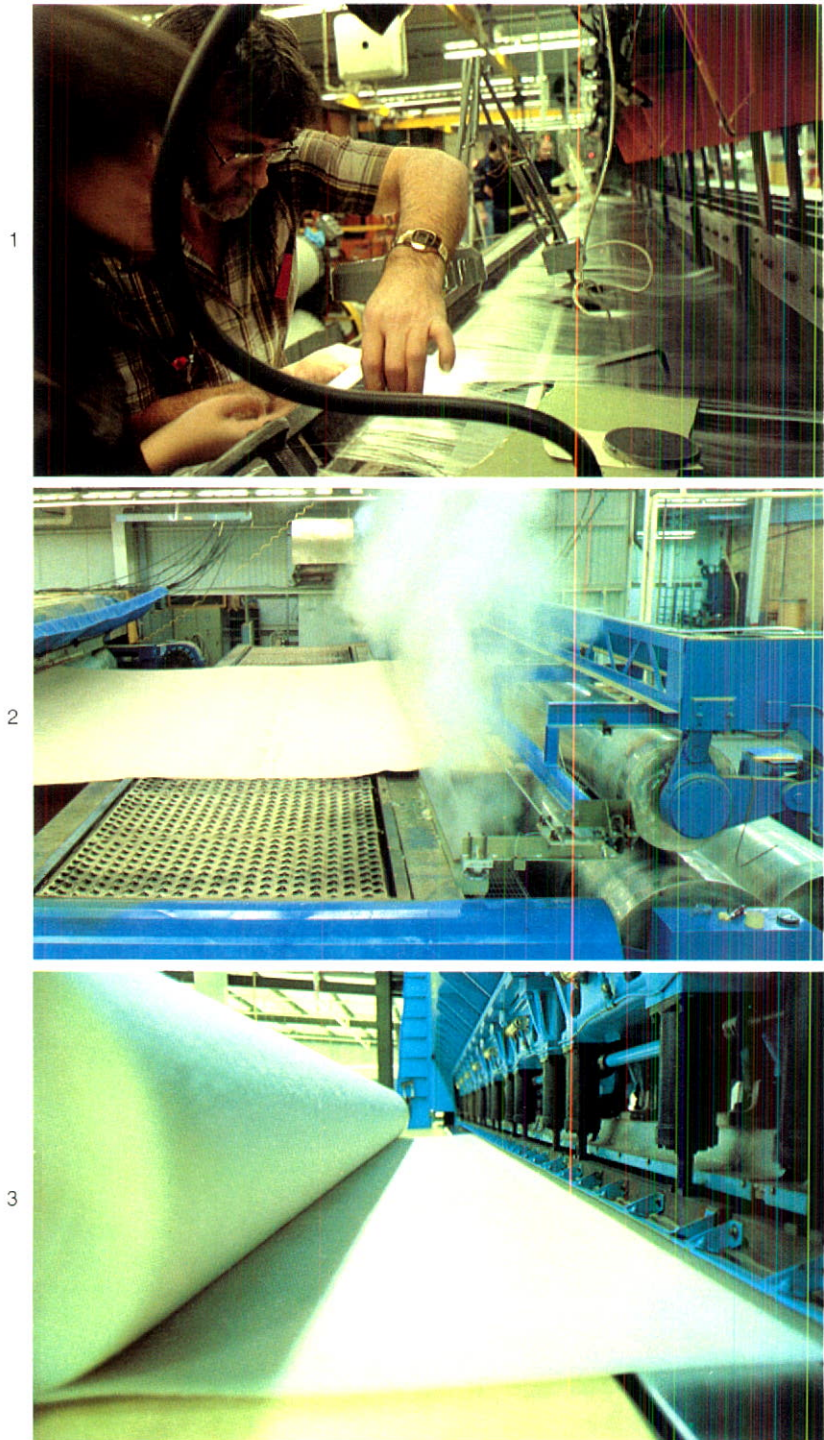
Une vérification de routine du contrôle de la qualité lors du tissage d'une toile. ►

1980 a été une bonne année pour les fabricants de papier nord-américains et votre Société a fait sa marque comme l'un des chefs de file dans la fourniture de toiles et feutres de haute technique pour l'industrie papetière.

Niagara Lockport peut fournir des toiles et feutres pour n'importe quelle machine à papier au monde y compris la plus grande jamais construite.

On distingue trois principaux types d'habillage pour machines à papier: la toile de formation qui reçoit la pâte à papier, première étape de la formation de la feuille de papier; le feutre preneur ou feutre humide, qui conduit la feuille à sa deuxième phase, la dessiccation; et le feutre sécheur qui amène la feuille à la sécherie avant d'être emballée pour l'expédition. Conçus séparément pour chaque machine à papier, les toiles et les feutres doivent être sans défaut et se présentent sous forme de courroies sans fin qui mesurent jusqu'à 460 pieds et fonctionnent à de grandes vitesses.

Durant l'année, on a procédé à d'importantes expansions à Starkville (Mississippi) et à Warwick (Québec). En effet, notre filiale Atlantic Building Systems a construit à Starkville un grand bâtiment destiné à loger de nouveaux métiers à tisser, des métiers à aiguilles et du matériel de finition. Ce nouvel atelier permet d'effectuer en une seule opération le lavage, l'essorage, l'étirage, le durcissement à chaud et le marquage, éliminant ainsi les étapes séparées de lavage et d'essorage. Il s'agit du concept de fabrication le plus moderne de l'industrie qui a pour effet de réduire la manutention et d'améliorer considérablement l'aspect extérieur et la qualité des toiles et feutres. Les nouveaux



1. Des techniciens montent un métier à haute vitesse pour tisser un feutre humide pour une machine à papier.
2. La toile est nettoyée, étirée et finie avant son expédition.
3. Métier à aiguilles à Starkville (Mississippi).



métiers d'une largeur de 900 et 550 pouces peuvent tisser n'importe quel fil à un brin en utilisant le concept de toison sur treillis synthétique qui constitue le produit de la plus haute qualité de l'industrie et que les clients préfèrent à tout autre. Aussi, un nouveau métier à aiguilles de 540 pouces ainsi qu'un autre de 360 pouces mis en service au début de 1981 apporteront une capacité de tissage supplémentaire.

À Warwick, on a procédé à l'installation et à la mise en service d'un nouveau métier à tisser et d'un métier à aiguilles.

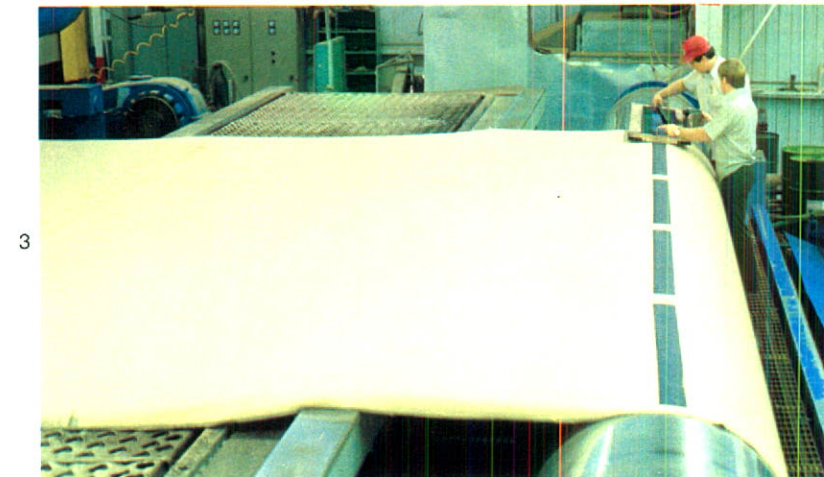
Niagara Lockport jouit d'une avance sur ses concurrents grâce à la disponibilité des feutres à haute densité tissés sur un des plus grands métiers à aiguilles au monde. Ce métier, installé à Starkville fin 1979, permet une double pénétration de l'aiguille à la surface du feutre produisant ainsi un fini plus lisse, facteur d'importance capitale pour les papetiers. De plus, ce métier hautement automatisé réduit considérablement le temps du tissage.

Niagara Lockport se trouve en position privilégiée, grâce aux améliorations et aux additions d'équipements de production des dernières années et à une commercialisation dynamique et bien orchestrée allié aux efforts du groupe de recherche et de développement pour saisir toute occasion qui se présentera.

Le marché des toiles et feutres spécialisés de conception individuelle est très étendu. L'Amérique du Nord compte au-delà de mille machines à papier. L'industrie papetière, utilisant des machines qui fonctionnent à des vitesses de plus en plus grandes, ne cesse d'exiger une qualité et une résistance de toiles supérieures. Cette conjoncture offre aux fournisseurs qui possèdent la compétence et les ressources techniques nécessaires à maintenir une fiabilité du produit

et à innover dans ce domaine une excellente occasion d'accroître leur part du marché.

Voilà un champ d'activité dans lequel notre groupe d'habillement à papier est passé maître.



1. Des inspecteurs vérifient une nouvelle toile pouce par pouce.
2. Le tissage d'une toile de formation pour machine à papier exige une grande précision afin d'obtenir une courroie sans fin libre de toute bosse et de tout défaut.
3. Des lignes tracées au pochoir sur les feutres humides guident les papetiers durant les opérations à haute vitesse.

Habillage pour machines à papier (suite)



▲ Le montage sur métier d'une toile pour machine à papier exige beaucoup de minutie puisque toutes les toiles sont faites sur mesure.

Bilan consolidé

Au 31 décembre 1980

		En milliers de dollars	
Actif		1980	1979
À court terme	Débiteurs	\$ 75 901	\$ 76 925
	Stocks		
	Produits finis et semi-finis	83 589	67 355
	Matières premières et approvisionnements	111 880	111 497
		195 469	178 852
	Frais payés d'avance	2 352	1 561
	Total de l'actif à court terme	273 722	257 338
Participation dans des compagnies non consolidées, à la valeur de consolidation (note 2)		23 391	7 116
Immobilisations	Terrains	4 522	4 134
	Bâtiments	70 401	57 854
	Matériel et outillage	309 905	259 365
		384 828	321 353
	Moins amortissement accumulé	114 727	105 214
	Total des immobilisations	270 101	216 139
Autres éléments d'actif (note 3)		5 466	3 087
	Total de l'actif	\$572 680	\$483 680

Au nom du conseil,
 Isin Ivanier, administrateur
 Paul Ivanier, administrateur

		En milliers de dollars	
Passif		1980	1979
À court terme	Dette bancaire, partiellement garantie	\$ 33 463	\$ 35 508
	Créditeurs et frais courus		
	Fournisseurs et autres	85 926	72 761
	Administrateurs	3 414	1 973
	Impôts sur le revenu	—	14 145
	Partie exigible de la dette à long terme	12 791	14 880
	Partie à court terme des impôts sur le revenu reportés	8 273	7 737
	Total du passif à court terme	143 867	147 004
Dette à long terme (note 4)		187 473	143 192
Impôts sur le revenu reportés		52 071	40 750
Part des actionnaires minoritaires		1 444	1 041
Avoir des actionnaires			
	Capital-actions (note 5)	61 162	44 231
	Bénéfices non répartis (note 6)	126 663	107 462
	Total de l'avoir des actionnaires	187 825	151 693
	Total du passif et de l'avoir des actionnaires	\$572 680	\$483 680

État consolidé des résultats

De l'exercice terminé le 31 décembre 1980

	En milliers de dollars	
	1980	1979
Ventes nettes	\$621 855	\$495 363
Coût des produits vendus et frais d'exploitation	540 629	398 619
Amortissement des immobilisations	14 050	10 280
Amortissement des autres éléments d'actif	898	1 141
Intérêt sur la dette à long terme	18 285	10 414
Autres intérêts	7 684	5 911
	581 546	426 365
Bénéfice du groupe consolidé avant impôts sur le revenu et autres postes	40 309	68 998
Provision pour impôts sur le revenu		
Exigibles	2 018	18 205
Reportés	10 384	7 194
	12 402	25 399
Bénéfice avant autres postes	27 907	43 599
Quote-part du bénéfice net des compagnies non consolidées	804	—
Part des actionnaires minoritaires	(403)	(857)
Bénéfice net	\$ 28 308	\$ 42 742
Bénéfice net par action ordinaire	\$2,73	\$4,40

État consolidé des bénéfices non répartis

De l'exercice terminé le 31 décembre 1980

	En milliers de dollars	
	1980	1979
Solde au début de l'exercice	\$107 462	\$ 72 646
Bénéfice net	28 308	42 742
	135 770	115 388
Déduire		
Dividendes sur les actions privilégiées	2 113	1 551
Dividendes sur les actions ordinaires, y compris des dividendes en actions payables en actions privilégiées subalternes dont \$1 315 mille ont été émises en 1980 et rachetées en 1981 (\$2 106 mille émises en 1979 et rachetées en 1980)	6 243	6 375
Frais relatifs à l'émission d'actions privilégiées série D	751	—
	9 107	7 926
Solde à la fin de l'exercice	\$126 663	\$107 462

État consolidé de l'évolution de la situation financière

De l'exercice terminé le 31 décembre 1980

		En milliers de dollars	
		1980	1979
Provenance du fonds de roulement	Exploitation		
	Bénéfice net	\$ 28 308	\$ 42 742
	Amortissements	14 948	11 421
	Impôts sur le revenu reportés	10 981	5 104
	Autres éléments	(637)	308
	Total des fonds provenant de l'exploitation	53 600	59 575
	Émission de capital-actions	18 166	440
	Augmentation nette de la dette à long terme	43 965	52 067
	Fonds de roulement de filiales à leur date d'acquisition	3 193	43 472
	Total de la provenance du fonds de roulement	118 924	155 554
Utilisation du fonds de roulement	Acquisition d'actions de filiales	6 191	60 355
	Augmentation des participations	15 531	—
	Nouvelles immobilisations, montant net	64 160	34 288
	Dividendes		
	Actions privilégiées	2 113	1 551
	Actions ordinaires	4 928	4 269
	Rachat d'actions privilégiées subalternes émises à titre de dividendes en actions en 1979	2 106	—
	Frais relatifs à l'émission d'actions privilégiées série D	751	—
	Autres éléments	3 623	1 842
	Total de l'utilisation du fonds de roulement	99 403	102 305
	Augmentation du fonds de roulement	19 521	53 249
	Fonds de roulement au début de l'exercice	110 334	57 085
	Fonds de roulement à la fin de l'exercice	\$129 855	\$110 334

Notes complémentaires

31 décembre 1980

1. Principales conventions comptables

La Société suit, dans la préparation de ses états financiers consolidés, les principes comptables généralement reconnus qui, à l'exception du changement de la méthode de comptabilisation des gains non réalisés lors de la conversion du fonds de roulement des filiales américaines dont il est question à la note 1 b, ont été appliqués de la même manière qu'au cours de l'exercice précédent.

a. *Consolidation*

Les états financiers consolidés comprennent les comptes d'Ivaco Inc. et de ses filiales d'exploitation. L'excédent du prix coûtant des participations dans les filiales sur leur actif net aux dates d'acquisition est attribué aux immobilisations et amorti sur leur durée prévue d'utilisation. Les participations dans des compagnies dont Ivaco possède de 20% à 50% du capital-actions et les participations dans des filiales non exploitantes sont comptabilisées à la valeur de consolidation. L'écart entre la valeur comptable sous-jacente de l'actif net aux dates d'acquisition et le prix d'achat est amorti sur la durée prévue d'utilisation des immobilisations de la société émettrice.

b. *Conversion des devises étrangères*

Les éléments d'actif et de passif en devises étrangères sont convertis en dollars canadiens selon les cours du change en vigueur à la date du bilan pour les éléments du fonds de roulement et selon les cours approximatifs en vigueur aux dates des opérations pour les éléments de l'actif et du passif non à court terme. Les éléments de revenus et de dépenses autres que les amortissements sont convertis selon les cours moyens du change en vigueur durant l'exercice; les amortissements sont convertis selon les cours du change en vigueur à l'origine. Les gains réalisés et les pertes subies à la conversion sont imputés aux résultats, à l'exception de ceux découlant de la conversion du fonds de roulement des filiales américaines. Les gains et les pertes non réalisés lors de la conversion du fonds de roulement des filiales américaines sont reportés, ce qui constitue un changement par rapport à l'exercice précédent, alors que les gains non réalisés de \$217 mille avaient été imputés aux résultats. Le gain non réalisé reporté en 1980 s'élève à \$1 048 mille.

c. *Évaluation des stocks*

Les stocks sont comptabilisés au prix coûtant (établi principalement selon la méthode de l'épuisement successif) ou à la valeur de réalisation nette, selon le moins élevé des deux montants.

d. *Immobilisations et amortissement*

Les immobilisations sont comptabilisées au prix coûtant après déduction des subventions gouvernementales pertinentes et sont amorties selon la méthode de l'amortissement linéaire sur la durée d'utilisation des biens. La durée prévue d'utilisation des biens des principales catégories d'immobilisations est la suivante:

Bâtiments	40 ans
Matériel d'aciérage et de laminage	25 ans
Matériel de fabrication	15 ans

e. *Frais de mise en marche reportés*

Certains frais relatifs à la mise en exploitation de nouvelles installations ou d'ajouts importants aux usines, engagés avant le commencement de la production commerciale, sont reportés et amortis sur des périodes allant jusqu'à cinq ans.

2. Participation dans des compagnies non consolidées à la valeur de consolidation

	En milliers de dollars		
	Laclede Steel Company	Autres	Total
Valeur comptable des participations au 31 décembre 1979	\$ 5 761	\$1 355	\$ 7 116
Augmentation des participations	13 121	2 410	15 531
Quote-part du bénéfice net	615	189	804
Dividendes reçus	—	(60)	(60)
Valeur comptable des participations au 31 décembre 1980	\$19 497	\$3 894	\$23 391
Quote-part de l'avoir au 31 décembre 1980	\$28 056	\$2 694	\$30 750

En octobre 1980, la Société a acheté 560 mille actions nouvellement émises de Laclede Steel Company moyennant \$13,1 millions (\$11,2 millions US), ce qui a ainsi porté sa participation dans Laclede de 19,7% à 40%. Par conséquent, la Société a adopté, à l'égard de sa participation, la méthode de comptabilisation à la valeur de consolidation plutôt que la méthode de comptabilisation à la valeur d'acquisition qu'elle avait suivie dans le passé. De plus, en octobre 1980, une participation de 50% a été acquise dans Bakermet Inc.

3. Autres éléments d'actif

	En milliers de dollars	
	1980	1979
Frais de mise en marche reportés et autres frais reportés, moins amortissement	\$4 231	\$2 492
Autres éléments	1 235	595
Total des autres éléments d'actif	\$5 466	\$3 087

4. Dette à long terme

	En milliers de dollars	
	1980	1979
Garantis		
Débiteures remboursables en versements variables jusqu'en 1993		
Série A à 9¼% (\$24,4 millions US)	\$ 28 861	\$ 29 208
Série B à 10%	19 600	19 800
Billet (10,875%) remboursable en versements annuels croissants jusqu'en 1995 (\$6,5 millions US)	7 608	—
Obligations à intérêt conditionnel de sociétés (8,125%) remboursables en versements annuels croissants de 1986 à 2000 (\$3,5 millions US)	4 092	—
Hypothèques (7% à 10,625%) remboursables en versements mensuels variables jusqu'en l'an 2000	6 646	2 080
Non garantis		
Emprunts bancaires (107,5% du taux préférentiel US) remboursables en versements variables jusqu'en 1987 (\$70,2 millions US)	82 091	58 343
Emprunt bancaire (taux préférentiel plus ½%) remboursable en versements annuels variables de 1984 à 1986	6 200	—
Billets (la plupart à 8,125%) remboursables en versements annuels croissants jusqu'en 1995 (\$26,5 millions US)	30 990	31 165
Comptes créditeurs reportés (la plupart à 16,4%) dont \$8,8 millions sont en dollars US, remboursables en versements variables jusqu'en 1986	11 138	13 093
Autres éléments	3 038	4 383
	200 264	158 072
Moins partie exigible à court terme	12 791	14 880
Total de la dette à long terme	\$187 473	\$143 192

Les paiements à effectuer au cours des cinq prochains exercices sont les suivants:
 \$12,7 millions en 1981, \$16,1 millions en 1982, \$18,8 millions en 1983,
 \$21,2 millions en 1984 et \$21,0 millions en 1985.

5. Capital-actions

Autorisé

Un nombre illimité d'actions ordinaires, d'actions privilégiées pouvant être émises en séries, et d'actions privilégiées subalternes sans droit de vote, toutes sans valeur au pair.

Émis et en circulation

	Nombre d'actions		En milliers de dollars	
	1980	1979	1980	1979
Actions ordinaires	9 649 562	9 390 380	\$27 272	\$23 516
Actions privilégiées rachetables, à dividende cumulatif de				
\$3,00, série B	—	73 092	—	3 654
\$4,425, série C	291 500	299 100	14 575	14 955
\$2,50, série D	720 000	—	18 000	—
Actions privilégiées subalternes	131 550	210 596	1 315	2 106
Total du capital-actions			\$61 162	\$44 231

En juin 1980, la Société a été prorogée en vertu de la Loi sur les sociétés commerciales canadiennes. Les clauses de prorogation prévoient, entre autres, la refonte de la composition du capital pour inclure la suppression de toute limite imposée au nombre d'actions qui peuvent être émises de temps à autre, la nouvelle désignation des actions privilégiées, 8,85% cumulatif, rachetables, série C, par actions privilégiées rachetables, à dividende cumulatif de \$4,425, série C, et la nouvelle désignation des actions privilégiées rachetables 5%, à dividende non cumulatif sans droit de vote, par actions privilégiées subalternes sans droit de vote.

Actions ordinaires

Au cours de l'exercice, 20 100 actions ordinaires ont été émises en contrepartie de \$166 mille en vertu du régime d'option d'achat d'actions des employés, et 239 082 actions ordinaires ont été émises en contrepartie de \$3 589 mille à la conversion d'actions privilégiées série B.

*Actions privilégiées**Série B*

En mai 1980, les actions privilégiées série B alors en circulation ont été rachetées contre espèces, à un prix équivalant à 106% de leur valeur au pair.

Série C

Les actions privilégiées série C ne donnent pas droit de vote et ont égalité de rang avec les actions privilégiées série D, et peuvent être achetées par la Société sur le marché libre avant le 1^{er} juillet 1982, à des prix n'excédant pas \$53 l'action et, après cette date, à des prix n'excédant pas le prix de rachat qui s'applique. En outre, la Société fera tous les efforts raisonnables pour acheter sur le marché libre, aux fins d'annulation, 3 000 actions au cours de chaque trimestre civil, à des prix n'excédant pas \$50 l'action. Au cours de l'exercice, la Société a acheté et annulé 7 600 actions. Les actions privilégiées série C peuvent être rachetées à compter du 1^{er} juillet 1982, à une prime de \$3 l'action au cours de la première année, diminuant de \$0,375 chaque année par la suite jusqu'au 1^{er} juillet 1990 inclusivement, et par la suite sans prime.

Série D

En juillet 1980, la Société a émis, contre espèces, 720 000 actions privilégiées rachetables, à dividende cumulatif de \$2,50, série D. Les actions privilégiées série D ne donnent pas droit de vote et ont égalité de rang avec les actions privilégiées série C, et peuvent être achetées par la Société sur le marché libre avant le 1^{er} octobre 1987, à des prix n'excédant pas \$26,50 l'action et, après cette date, à des prix n'excédant pas le prix de rachat qui s'applique. En outre, la Société fera tous les efforts raisonnables pour acheter sur le marché libre, aux fins d'annulation, 3 600 actions au cours de chaque trimestre civil de la période s'échelonnant du 1^{er} octobre 1981 au 30 septembre 1986, à des prix n'excédant pas \$25 l'action, et 7 200 actions au cours de chaque trimestre par la suite. Les actions privilégiées série D peuvent être rachetées à compter du 1^{er} octobre 1986, à une prime de \$1,50 l'action au cours de la première année, diminuant de \$0,25 chaque année par la suite jusqu'au 1^{er} octobre 1992 inclusivement, et par la

5. Capital-actions (suite)

suite sans prime. Le 1^{er} octobre 1986, la Société achètera, aux fins de rachat et au gré de chaque détenteur, 360 000 actions à \$25 l'action, moins le nombre d'actions rachetées ou achetées antérieurement et, le 1^{er} octobre 1992, la Société achètera toutes les autres actions offertes, à \$25 l'action.

Actions privilégiées subalternes

Les actions privilégiées subalternes ne donnent pas droit de vote, sont rachetables à leur prix d'émission et ont infériorité de rang sur les actions privilégiées série C et série D, mais ont priorité de rang sur les actions ordinaires à l'égard des dividendes non cumulatifs de \$0,50 l'action.

Régime d'option d'achat d'actions des employés

En vertu du régime d'option d'achat d'actions des employés, des options portant sur 129 450 actions ordinaires étaient en cours au 31 décembre 1980 (120 750 en 1979), à des prix allant de \$8,50 à \$22,75 par action, et 55 300 autres actions ordinaires (34 100 actions en 1979) étaient réservées pour émission.

6. Bénéfices non répartis

Selon les modalités d'émission des débentures garanties de la Société, certains paiements, dont notamment les dividendes en espèces sur les actions ordinaires, ne peuvent pas dépasser un certain montant des bénéfices non répartis. Au 31 décembre 1980, la Société disposait de bénéfices non répartis d'environ \$34 millions qu'elle pouvait utiliser à cette fin.

7. Acquisitions

- a. En décembre 1980, la Société a acheté contre espèces toutes les actions ordinaires en circulation de Wrights Canadian Ropes Ltd. de Vancouver (Colombie-Britannique). L'acquisition est comptabilisée selon la méthode de l'achat pur et simple et les résultats d'exploitation de Wrights Canadian Ropes Ltd. sont inclus dans les états financiers consolidés depuis sa date d'acquisition. Un résumé de l'actif et du passif à la date d'acquisition est donné ci-dessous.

	En milliers de dollars
Actif à court terme	\$4 688
Passif à court terme	1 495
Fonds de roulement	3 193
Immobilisations, montant net	3 615
Participations et autres éléments d'actif	39
Impôts sur le revenu reportés	(340)
Dette à long terme	(316)
Coût total de l'acquisition	\$6 191

- b. En août 1979, la Société a fait l'acquisition d'Atlantic Steel Company, dont les résultats des cinq mois de 1979 et de tout l'exercice 1980 sont compris dans l'état consolidé des résultats.
- c. Selon les modalités d'une convention d'achat, Ivaco peut porter sa participation dans National Wire Products Corporation of Md. de 60% à 95%, moyennant une somme en espèces fixée d'avance et fondée sur les bénéfices futurs de National.

8. Régimes de retraite

La Société et ses filiales ont des régimes de retraite qui englobent la plupart des employés. Le coût des régimes en 1980, soit \$7,1 millions (\$2,9 millions en 1979), comprend l'amortissement du coût des services passés sur des périodes allant de 15 à 40 ans. L'augmentation du coût des régimes en 1980 découle surtout du fait qu'Atlantic Steel, qui a été acquise en 1979, a été comptabilisée pour l'ensemble de l'exercice 1980. La valeur actuarielle des avantages acquis aux dates des dernières révisions actuarielles dépassait d'environ \$34 millions la valeur marchande des éléments d'actif des régimes de retraite et des sommes courues inscrites au bilan à ces dates.

9. Rémunération des administrateurs et des dirigeants

La Société compte neuf administrateurs et neuf dirigeants. La rémunération versée aux administrateurs et aux dirigeants s'est élevée à \$9 mille et à \$1 243 mille, respectivement. Six des dirigeants sont également des administrateurs.

10. Opérations entre apparentés

De temps à autre, la Société contracte des emprunts à court terme auprès de certains administrateurs, qui sont de hauts dirigeants de la Société, et leur permet de faire des retraits, qui bénéficient tous de taux préférentiel. Les retraits faits par ces personnes n'ont en aucun moment dépassé les prêts à court terme qu'elles ont consentis à la Société.

11. Information sectorielle

Ivaco est une entreprise intégrée d'acier et fabrique une grande gamme de produits en acier qui constituent son principal secteur d'activité. Les entreprises de fabrication, situées au Canada et aux États-Unis, fabriquent des produits semblables à partir de matières premières dont une grande part provient des aciéries que la Société possède dans les deux pays. Les transferts entre secteurs géographiques se font à la juste valeur marchande. Les ventes canadiennes à des clients hors groupe comprennent les ventes à l'exportation de \$124 millions en 1980 (\$122 millions en 1979) destinées surtout à des clients des États-Unis. La ventilation des ventes nettes, du bénéfice d'exploitation et des éléments d'actif par secteur géographique pour 1980 et 1979 est indiquée ci-dessous.

	En milliers de dollars							
	1980				1979			
	Canada	É.-U.	Éliminations	Chiffres consolidés	Canada	É.-U.	Éliminations	Chiffres consolidés
Ventes								
Clients hors groupe	\$239 244	\$382 611	\$ —	\$621 855	\$242 694	\$252 669	\$ —	\$495 363
Exportations intersectorielles	68 445	1 912	(70 357)	—	54 824	1 636	(56 460)	—
Total des ventes	\$307 689	\$384 523	\$(70 357)	\$621 855	\$297 518	\$254 305	\$(56 460)	\$495 363
Bénéfice d'exploitation								
Clients hors groupe	\$ 44 780	\$ 10 412		\$ 55 192	\$ 55 144	\$ 18 995		\$ 74 139
Exportations intersectorielles	10 920	166		11 086	11 100	84		11 184
Total du bénéfice d'exploitation	\$ 55 700	\$ 10 578		66 278	\$ 66 244	\$ 19 079		85 323
Frais d'intérêt				(25 969)				(16 325)
Bénéfice du groupe consolidé avant impôts sur le revenu et autres postes				40 309				68 998
Impôts sur le revenu				(12 402)				(25 399)
Autres postes				401				(857)
Bénéfice net				\$ 28 308				\$ 42 742
Éléments d'actif sectoriels	\$323 169	\$249 837	\$(23 717)	\$549 289	\$297 523	\$212 931	\$(33 890)	\$476 564
Participation dans des compagnies non consolidées				23 391				7 116
Total de l'actif				\$572 680				\$483 680

Rapport des vérificateurs

Aux actionnaires
Ivaco Inc.

Nous avons vérifié le bilan consolidé d'Ivaco Inc. au 31 décembre 1980 ainsi que les états consolidés des résultats, des bénéfices non répartis et de l'évolution de la situation financière de l'exercice terminé à cette date. Notre vérification a été effectuée conformément aux normes de vérification généralement reconnues, et a comporté par conséquent les sondages et autres procédés que nous avons jugés nécessaires dans les circonstances.

À notre avis, ces états financiers consolidés présentent fidèlement la situation financière de la Société au 31 décembre 1980 ainsi que les résultats de son exploitation et l'évolution de sa situation financière pour l'exercice terminé à cette date selon les principes comptables généralement reconnus et, à l'exception du changement de la méthode de comptabilisation des gains et des pertes non réalisés lors de la conversion du fonds de roulement des filiales américaines, dont il est question à la note 1 b des états financiers et sur lequel nous sommes d'accord, ces principes comptables ont été appliqués de la même manière qu'au cours de l'exercice précédent.

Touche Ross & Cie
Comptables agréés

Montréal (Québec)
le 27 février 1981.

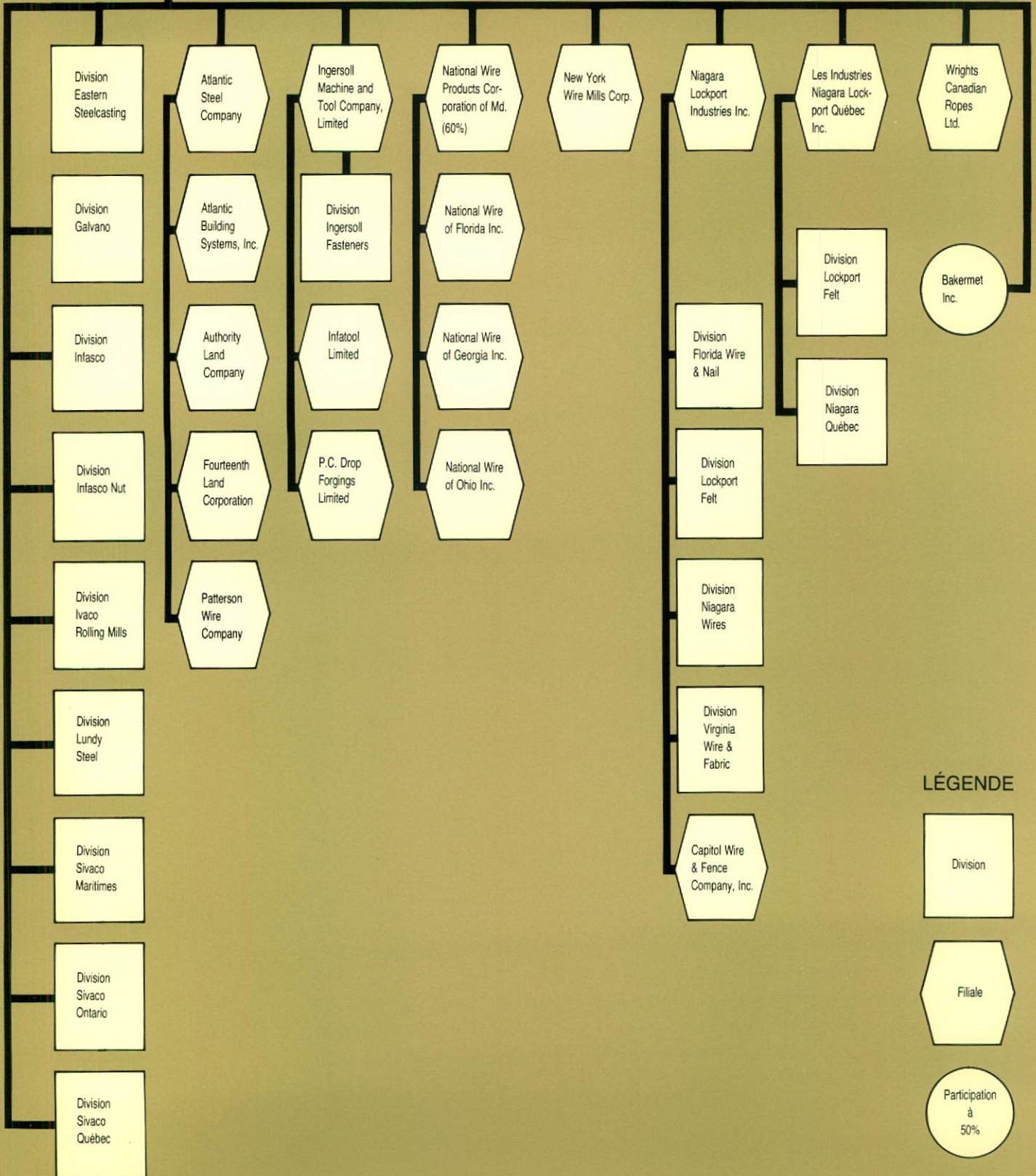
Résumé financier

En millions de dollars, sauf les montants par action

Résultats d'exploitation	1980	1979	1978	1977	1976	1975	1974	1973	1972	1971	1970	1969
Ventes nettes	\$621,9	495,4	265,9	166,8	136,0	103,0	150,7	90,2	53,9	43,2	27,6	11,0
Amortissements des immobilisations et autres amortissements	\$ 14,9	11,4	8,0	6,8	6,1	3,6	3,3	2,4	1,5	1,2	0,7	0,3
Bénéfices avant impôts sur le revenu	\$ 40,3	69,0	41,1	14,6	7,2	6,4	37,6	14,2	8,9	7,5	4,6	2,2
Provision pour impôts sur le revenu	\$ 12,4	25,4	16,7	4,6	1,6	1,7	16,5	5,8	4,1	3,7	2,3	1,1
Bénéfice net	\$ 28,3	42,7	24,0	9,8	5,4	4,5	20,4	8,1	4,6	3,7	2,1	1,0
Par action ordinaire	\$ 2,73	4,40	2,44	0,99	0,58	0,48	2,37	0,98	0,61	0,52	0,39	0,25
Pourcentage des ventes	% 4,6	8,6	9,0	5,9	4,0	4,4	13,6	9,0	8,6	8,5	7,5	9,2
Situation financière	1980	1979	1978	1977	1976	1975	1974	1973	1972	1971	1970	1969
Actif à court terme	\$273,7	257,3	131,2	105,9	100,6	88,6	76,8	44,0	35,3	28,1	12,1	4,3
Passif à court terme	\$143,8	147,0	74,1	69,5	69,5	59,5	45,9	25,6	22,2	18,4	7,4	3,0
Fonds de roulement	\$129,9	110,3	57,1	36,4	31,1	29,1	30,9	18,4	13,1	9,7	4,7	1,3
Nouvelles immobilisations, montant net	\$ 64,1	34,3	27,6	19,7	7,4	16,0	32,4	14,6	6,9	8,3	2,5	0,9
Total de l'actif	\$572,7	483,7	278,5	224,9	203,5	188,0	160,4	102,9	70,2	52,9	24,5	9,3
Passif à long terme	\$187,5	143,2	58,4	30,8	32,2	33,5	29,8	18,6	14,7	7,2	2,2	2,1
Avoir des actionnaires	\$187,8	151,7	116,8	95,6	74,2	70,8	67,3	48,1	26,5	21,8	8,9	2,6
Dividendes	\$ 8,4	7,9	5,3	2,6	1,9	1,9	1,7	0,4	0,2	0,2	—	—
Valeur comptable par action ordinaire	\$15,95	13,95	10,50	8,53	7,82	7,43	7,05	4,89	3,14	2,57	1,66	0,65

Organigramme

Filiale en propriété exclusive, sauf indication contraire



LÉGENDE



Répertoire

Atlantic Building Systems Inc.

P.O. Box 1108
Hannibal (Missouri) 63401
(314) 221-2715

Bâtiments métalliques préfabriqués

Atlantic Building Systems Inc.

P.O. Box 247
Tallapoosa (Georgia) 30170
(404) 574-2331

Bâtiments métalliques préfabriqués
et tuyaux soudés en acier structural

Atlantic Steel Company

1300 Mecaslin N.W.
P.O. Box 1714
Atlanta (Georgia) 30301
(404) 875-3441

Billetteres d'acier, barres d'armature
pour béton, barres et profilés
laminés à chaud, fil machine
laminé à chaud, fil galvanisé,
clôtures à mailles de chaîne et
clôtures de ferme, fil barbelé,
ligatures de balles et clous

Atlantic Steel Company

P.O. Box 1069
Cartersville (Georgia) 30120
(404) 382-8420

Billetteres d'acier, barres d'armature
pour béton, barres et profilés
laminés à chaud

Bakermet Inc.

2555 Sheffield Road
Ottawa (Ontario) K1B 3V6
(613) 745-7006

Recyclage de déchets métalliques

Capitol Wire & Fence Company, Inc.

3334 Kenilworth Ave.
Hyattsville (Maryland) 20781
(301) 779-7000

Fil métallique et clôtures à mailles
de chaîne

Eastern Steelcasting

P.O. Box 510
L'Orignal (Ontario) K0B 1K0
(613) 675-4671

Billetteres d'acier

Florida Wire & Nail

P.O. Box 816
Quincy (Florida) 32351
(904) 875-1150

Fil métallique et clous

Galvano

2620, Bernard Pilon
Beloeil (Québec) J3G 4S5
(514) 464-0547

Electro-galvanisation d'éléments
de fixation et de clous

Infasco

700, rue Ouellette
C.P. 970
Marieville (Québec) J0L 1J0
(514) 658-8741

Boulons, écrous et autres
éléments de fixation

Infasco Nut

7283 Torbram Road
Mississauga (Ontario) L4T 1G8
(416) 677-8920

Boulons, écrous et autres
éléments de fixation

Infatool Limited

Ingersoll St.
P.O. Box 6
Ingersoll (Ontario) N5C 3K1
(519) 485-4531

Matrices et outillage spécial

Ingersoll Fasteners

Thomas St.
P.O. Box 68
Ingersoll (Ontario) N5C 3K1
(519) 485-4610

Boulons, écrous et autres
éléments de fixation

Ingersoll Machine and Tool Company, Limited

347 King St. W.
P.O. Box 250
Ingersoll (Ontario) N5C 3K6
(519) 485-2210

Pièces de précision usinées et
essieux

Ivaco Rolling Mills

P.O. Box 322
L'Orignal (Ontario) K0B 1K0
(613) 675-4671

Fil machine laminé à chaud

Les Industries Niagara Lockport Québec, Inc.

(Division Niagara Québec)
2106, rue Bellefeuille
C.P. 939
Trois-Rivières (Québec) G9A 5K2
(819) 379-5555

Habillage pour machines à papier
(toile Fourdrinier)

Les Industries Niagara Lockport Québec, Inc.

(Division Lockport Felt)
1 boul. Lee
C.P. 420
Warwick (Québec) J0A 1M0
(819) 358-2071

Habillage pour machines à papier
(feutres humides et feutres
sécheurs)

Lundy Steel

Forest St. E.
Dunnville (Ontario) N1A 2X5
(416) 774-7581

Fil métallique, treillis soudé, fil galvanisé, fil barbelé, barres étirées à froid, clôtures et produits connexes

National Wire of Florida Inc.

1314 - 31st St.
Tampa (Florida) 33605
(813) 248-4134

Fil métallique et treillis soudé

National Wire of Georgia Inc.

520 Selig Drive
Atlanta (Georgia) 30336
(404) 691-0770

Fil métallique et treillis soudé

National Wire of Georgia Inc.

U.S. Highway 17 & Birkenhead Rd.
Savannah (Georgia) 31407
(912) 964-1666

Fil métallique et treillis soudé

National Wire of Ohio Inc.

832 North Lallendors Rd.
Toledo (Ohio) 43616
(419) 698-8037

Fil métallique et treillis soudé

National Wire Products Corporation of Md.

Fischer Rd. & Penn Central R.R.
Baltimore (Maryland) 21222
(301) 477-1700

Fil métallique et treillis soudé

New York Wire Mills Corp.

3937 River Road
P.O. Box 215
Tonawanda (New York) 14150
(716) 874-5681

Fil métallique, fil trempé à l'huile et revenu pour ressorts et clous

Niagara Lockport Industries Inc.

(Division Lockport Felt)
Godfrey Rd. & Transit Rd.
Burt (New York) 14029
(716) 778-8511

Habillage pour machines à papier (feutres humides)

Niagara Lockport Industries Inc.

(Division Lockport Felt)
West Avenue
Newfane (New York) 14108
(716) 778-8511

Habillage pour machines à papier (feutres humides)

Niagara Lockport Industries Inc.

(Division Lockport Felt)
Highway 12 West
Starkville (Mississippi) 39759
(601) 323-4064

Habillage pour machines à papier (feutres humides et feutres sècheurs)

Niagara Lockport Industries Inc.

(Division Niagara Wires)
High Bridge Rd.
P.O. Box 979
Quincy (Florida) 32351
(904) 627-7141

Habillage pour machines à papier (toile Fourdrinier)

Patterson Wire Company

Route 5, Box 251
Covington (Georgia) 30209
(404) 786-9093

Clôtures de ferme, fil barbelé et fil de clôtures électrique

P.C. Drop Forgings Limited

Reuter Road
P.O. Box 100
Port Colborne (Ontario) L3K 5V7
(416) 834-7211

Forgeage d'acier

Sivaco Maritimes

35 Akerly St.
Dartmouth (Nova Scotia) B3B 1J7
(902) 469-7412

Fil métallique et clous

Sivaco Ontario

390 Thomas St.
P.O. Box 220
Ingersoll (Ontario) N5C 3K5
(519) 485-4150

Fil métallique

Sivaco Québec

800, rue Ouellette
C.P. 940
Marieville (Québec) J0L 1J0
(514) 658-8741

Fil métallique, treillis soudé, fil galvanisé et clous

Virginia Wire & Fabric

615 Falmouth St.
Warrenton (Virginia) 22186
(703) 347-2741

Fil métallique, treillis soudé et clous

Wrights Canadian Ropes Ltd.

2551 # 6 Road
Richmond (British Columbia) V6V 1P3
(604) 273-4941

Câbles métalliques

Ivaco Inc.

800 rue Ouellette, Marieville (Québec), Canada J0L 1J0

Imprimé au Canada