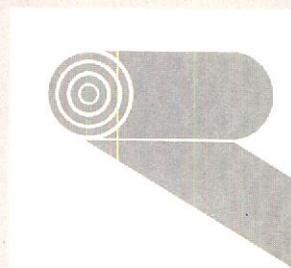
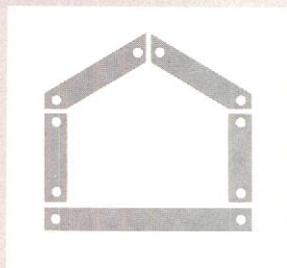
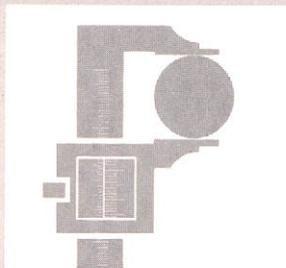
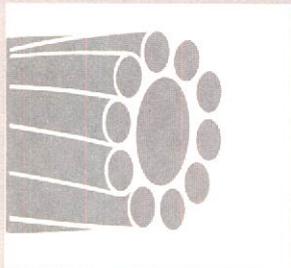
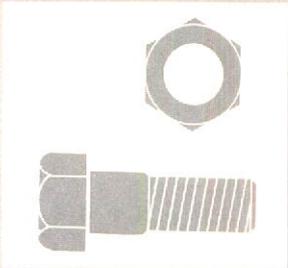
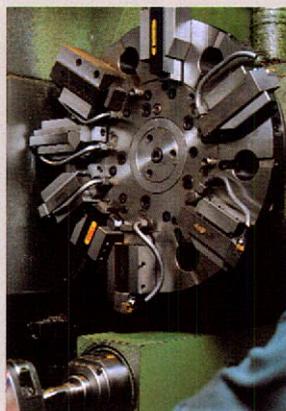
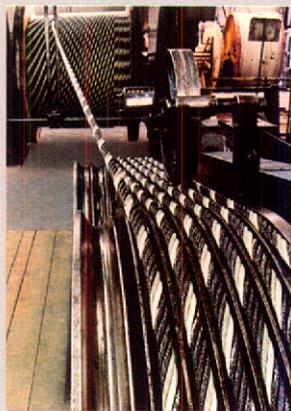


C

IVACO81

IVACO INC.
Rapport annuel 1981





LES ÉLÉMENTS DE FIXATION

LES CÂBLES MÉTALLIQUES, LES CÂBLES ET LES TORONS

LES PIÈCES DE PRÉCISION USINÉES, LES ESSIEUX ET LES PIÈCES DE FORGE

LES BÂTIMENTS MÉTALLIQUES PRÉFABRIQUÉS

L'HABILLAGE POUR MACHINES À PAPIER

La Société fabrique des boulons à la tonne dans trois centres au Canada: à Marieville (Québec) ainsi qu'à Mississauga et Ingersoll (Ontario). Ivaco est un grand fournisseur des industries automobile, de machines lourdes, de la construction et d'autres industries. C'est aussi un grand exportateur d'éléments de fixation.

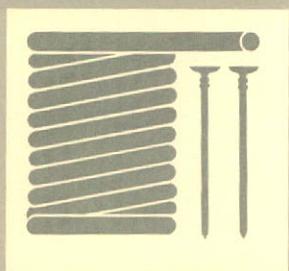
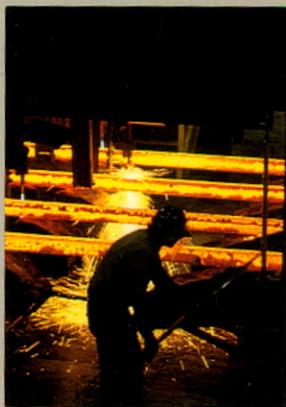
Les produits du fil d'acier dur qui comprennent les câbles métalliques, les câbles et les torons sont des produits relativement nouveaux du groupe Ivaco. Les sociétés Wrights Canadian Ropes de Vancouver (C.-B.) et Florida Wire and Cable de Jacksonville (Floride) sont les principaux fournisseurs des industries maritime, forestière et minière, du forage pétrolier et du béton précontraint.

On fabrique à Ingersoll (Ontario) des pièces de précision usinées destinées aux industries du matériel agricole et industriel, des moteurs Diesel et des camions ainsi qu'à des industries semblables. La gamme de produits comprend les essieux pour camions et les essieux de direction. On procède présentement à l'augmentation considérable de la capacité de forgeage afin de répondre aux exigences du contrat à long terme de munitions conclu avec le gouvernement du Canada en plus de fournir des pièces pour les véhicules hors route et pour d'autres fins industrielles.

Les bâtiments préfabriqués constituent l'un des segments connaissant un essor considérable dans l'industrie de la construction nord-américaine. La Société fabrique ces produits à Hannibal (Missouri) ainsi qu'à Tallapoosa (Géorgie). Les bâtiments métalliques préfabriqués font réaliser d'importantes économies aux propriétaires de bâtiments industriels, commerciaux, agricoles et à fins institutionnelles. L'usine de fabrication de tuyaux en acier de la Société est aussi située à Tallapoosa.

Chaque habillage pour machines à papier est conçu et fabriqué sur mesure et doit répondre à des critères de qualité et de fiabilité extrêmement rigoureux. La Société produit de l'habillage pour chacune des sections des machines à papier à haute vitesse dans cinq usines dont deux sont situées au Canada et les trois autres aux États-Unis. C'est l'un des principaux fournisseurs d'habillage des marchés nord-américain et d'outre-mer.

IVACO



LES ACIÉRIES ET LES LAMINOIRS

La Société possède trois installations modernes d'aciérage et de laminage: l'une en Ontario et les deux autres en Géorgie. La capacité annuelle d'élaboration de l'acier dépasse le million de tonnes et celle du laminage excède 1 300 000 tonnes. Les trois sidérurgies utilisent les techniques modernes du four électrique à arcs et la coulée continue à 100%.

LE FIL, LES PRODUITS DU FIL ET LES CLOUS

Des tonnes de fil, de produits du fil et de clous sont fabriquées afin d'approvisionner des milliers de clients industriels dans l'ensemble du marché nord-américain: les industries agricole, automobile, de la construction ainsi que les entrepreneurs de clôtures et les fabricants de ressorts. Ivaco possède 15 usines qui fabriquent ces produits.

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

Principaux résultats

En milliers de dollars, sauf les montants par action

	<u>1981</u>	<u>1980</u>
Ventes	718 266 \$	621 855
Bénéfice net avant gain extraordinaire	25 242 \$	28 308
Bénéfice net	28 353 \$	28 308
Bénéfice net par action ordinaire		
avant gain extraordinaire	2,29 \$	2,73
après gain extraordinaire	2,62 \$	2,73
Fonds de roulement	111 795 \$	129 855
Nouvelles immobilisations, montant net	60 809 \$	64 160

ASSEMBLÉE ANNUELLE

La Société tiendra son assemblée annuelle le 28 mai 1982, à 10 h, au Salon le Printemps de l'Hôtel le Quatre Saisons, à Montréal (Québec).

An English version of this report may be obtained by writing to the Secretary, Ivaco Inc. 800, rue Ouellette, Marieville, Québec, Canada J0L 1J0.

Table des matières

Principaux résultats	Page ci-contre
Le groupe Ivaco	Page ci-contre
Direction	Cette page
Message aux actionnaires	2
Conseil d'administration	5
Le groupe Ivaco	6
Les aciéries et les laminoirs	8
Le fil, les produits du fil et les clous	10
Les éléments de fixation	12
Les câbles métalliques, les câbles et les torons	14
Les pièces de précision usinées, les essieux et les pièces de forge	16
Les bâtiments métalliques préfabriqués	18
L'habillage pour machines à papier	20
Florida Wire and Cable	22
P.C. Drop Forgings	24
États financiers	26
Rapport des vérificateurs	35
Résumé statistique	36
Organigramme	38
Répertoire	39

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

Message aux actionnaires

Le 6 avril 1982

L'année 1981 a été bonne au chapitre des ventes et des bénéfices. La Société s'est appliquée au cours de cette année à améliorer et à consolider sa capacité de gain pour l'avenir.

Les résultats de l'exercice financier de 1981 se présentent ainsi:

- les ventes marquent un record de 718 300 000 \$
- le bénéfice net s'élève à 28 400 000 \$
- le bénéfice net par action se situe à 2,62 \$
- le fonds de roulement est de 111 800 000 \$ à la fin de l'exercice
- les nouvelles immobilisations atteignent 60 800 000 \$.

Le bénéfice net et le bénéfice net par action comprennent un gain extraordinaire de 3 100 000 \$ ou 0,33 \$ l'action. Ce gain provient de l'expropriation d'un petit terrain à Atlanta (Géorgie). Ce terrain qui servira à l'aménagement d'un échangeur routier en bordure de l'usine d'Atlantic Steel n'affectera en rien son exploitation.

La réduction du fonds de roulement de 129 900 000 \$ en 1980 à 111 800 000 \$ en 1981 reflète le désir de l'administration de la Société de ne pas contracter des dettes à long terme au cours d'une période où les taux d'intérêt sont exceptionnellement élevés. Par conséquent, 40 800 000 \$ des 60 800 000 \$ investis en 1981 en nouvelles immobilisations ont été financés à même le fonds de roulement.

Ilvaco a poursuivi en 1981 son programme de dépenses en immobilisations à grande échelle qui vise à augmenter la productivité et à accroître sa capacité de production. Voici quelques expansions réalisées cette année:

- Un nouveau système de refroidissement par eau a été installé à Atlanta et mis en service avec succès sur la nouvelle machine à coulée continue à six lignes et sur le laminoir sans torsion à haute vitesse.
- L'agrandissement du collecteur de poussières a été parachevé à Cartersville (Géorgie) afin de s'adapter au cycle plus court d'élaboration de l'acier. On a également installé des bobinoirs afin de produire des barres en bobines, ouvrant ainsi de nouveaux marchés à la Société.
- L'agrandissement du système d'épuration d'air, le perfectionnement des installations de manutention de la chaux et des matières premières ainsi que le parachèvement de l'installation des voûtes et des parois refroidies par eau des fours électriques à L'Original (Ontario). Ces améliorations contribueront à réduire le cycle d'élaboration de l'acier. De plus, un nouveau laminoir intermédiaire est en voie d'installation et on travaille présen-



Isin Ivanier
Président du conseil



Paul Ivanier
Président

tement à augmenter considérablement la vitesse du laminoir finisseur sans torsion. Les travaux seront parachevés avant la fin de l'année.

- Des tréfileuses à haute vitesse ont été installées à Atlanta (Géorgie) et à Warrenton (Virginie) ainsi qu'une nouvelle chaîne d'emballage de clous à Marieville (Québec). De plus, les installations de production de clous sur baguette étaient en cours de réalisation à Warrenton.
- L'installation d'une chaîne de galvanisation à haut rendement de torons a été parachevée à Baltimore (Maryland).
- Les travaux à grande échelle visant les installations de fabrication d'écrous à chaud à Marieville (Québec) commencés durant l'année seront parachevés cette année et les travaux d'expansion des boulonneries de Marieville et d'Ingersoll étaient en cours de réalisation. De plus, l'expansion de la capacité de traitement thermique et d'emballage de boulons est commencée à Ingersoll.
- Une nouvelle chaîne de galvanisation à chaud ainsi qu'un ajout destiné à loger cette nouvelle chaîne sont commencés à Beloeil (Québec). Le parachèvement est prévu pour le second semestre de cette année.
- Un programme d'expansion s'étalant sur 1981 et 1982 à Florida Wire and Cable comprendra des capacités supplémentaires de tréfilage et de toronnage.
- Les travaux de construction d'un nouveau bâtiment qui permettra d'augmenter la capacité de production des câbles métalliques à Vancouver (C.-B.) sont commencés. Cet équipement produira des câbles de diamètres plus grands que ceux produits auparavant par la Société.
- De nouveaux métiers sont en voie d'installation dans le groupe d'habillage pour machines à papier à Starkville (Mississippi), à Quincy (Floride) et à Warwick (Québec).

La capacité d'aciérage de la Société est basée sur la technologie moderne du four électrique à arcs et sur la coulée continue à 100% qui ont un effet bénéfique sur le coût par tonne. Les aciéries d'Ivaco sont conçues afin d'utiliser les cycles d'élaboration de l'acier les plus courts dans l'industrie, ce qui entraîne des taux de production très élevés par rapport à la capacité nominale.

Un aspect très important de la fabrication des produits sidérurgiques d'Ivaco réside dans l'ampleur de son intégration à partir des billettes jusqu'aux produits finis. Cette intégration verticale offre deux avantages extrêmement importants: le plus évident est la consommation interne d'une grande partie de la production des complexes d'aciérage et de laminage, ce qui lui permet de maintenir des niveaux de production élevés dans des installations de capital pendant les périodes où la

demande fléchit. Le second avantage et non le moindre, c'est la possibilité d'effectuer rapidement au sein de la Société la livraison de matières premières, particulièrement celles qui possèdent des qualités métallurgiques spéciales.

L'élaboration d'une stratégie à long terme visant à élargir sa gamme de produits de la façon la plus logique représentée, pour la Société, un autre élément important; d'excellents progrès ont été réalisés à ce chapitre l'an dernier en faisant trois acquisitions.

La société Wrights Canadian Ropes de Vancouver (C.-B.) a été acquise en décembre 1980, la société P.C. Drop Forgings, au premier trimestre de 1981 et on achetait 80 % des actions de la société Florida Wire and Cable de Jacksonville (Floride) au cours du second semestre. Chacune de ces acquisitions s'est intégrée avec succès au groupe Ivaco. La production de produits du fil d'acier dur sous forme de câbles métalliques et de câbles et torons de précontrainte s'est avérée bénéfique et a aidé à diversifier la gamme de produits du fil. De plus, l'expansion dans le domaine des produits de forge a contribué à réaliser une intégration considérable du groupe des pièces de précision usinées, des essieux et des pièces de forge. Des expansions sont en voie de réalisation dans chacune de ces sociétés et elles connaissent un rendement supérieur aux prévisions.

La Société a conclu une entente avec le gouvernement du Canada en février 1981 par laquelle elle devenait la source privilégiée d'approvisionnement en munitions de gros calibre. Cette entente, qui porte sur une durée minimale de dix ans, assurera des commandes dépassant les 150 000 000 \$. En conséquence de ce contrat, nous avons récemment agrandi et mis en service une nouvelle installation d'usinage pour les munitions de gros calibre à Ingersoll Machine and Tool. L'expansion de P.C. Drop Forgings en vue de produire des pièces de forge pour les munitions de gros calibre est également en cours et son parachèvement est prévu pour le dernier trimestre de cette année. La production des munitions fonctionne à plein régime et une expansion visant à tripler la capacité d'usinage des munitions de 155 millimètres vient d'être autorisée afin de répondre à l'augmentation de la demande. Cela signifie également que tous les travaux reliés à l'engagement du Canada envers l'OTAN relativement à ces munitions seront effectués par de la main-d'oeuvre du Canada.

Le monde des affaires s'entend pour dire que les perspectives économiques pour 1982 ne sont guère réjouissantes et que la conjoncture restera difficile au moins jusqu'au second semestre de l'année. La récession qui touche l'Amérique du Nord s'est accentuée considérablement au cours des derniers mois et a encore davantage abaissé les marges de profit à des niveaux extrêmement bas.

La réduction de la demande entraînée par la récession n'est pas le seul problème d'Ivaco et des autres aciéries nord-américaines en 1981 et jusqu'à présent en 1982. L'industrie sidérurgique doit aussi faire face à des coûts de production plus élevés et à des importations à des prix moindres en provenance de pays qui, jusqu'à maintenant, importaient ces mêmes produits. Cette combinaison d'augmentation de coûts et de détérioration des marges a eu pour effet de maintenir de graves pressions sur les producteurs d'acier, de fil et de fil machine particulièrement aux États-Unis.

La situation a persisté au cours du premier trimestre et en février 1982, Atlantic Steel, une filiale, de concert avec d'autres grands producteurs américains de fil machine a déposé des plaintes relatives au dumping et aux droits compensateurs contre six pays étrangers. En mars de cette année, la United States International Trade Commission établissait par une majorité écrasante qu'il y avait tout lieu de croire que les importations de fil machine du Brésil, de la Belgique, de la France et du Venezuela causaient des torts ou menaçaient l'industrie américaine. Chacun de ces cas sera porté à l'attention du Department of Commerce qui effectuera une étude de base afin de déterminer l'importance des subventions que les producteurs et exportateurs brésiliens, belges et français reçoivent et l'ampleur du dumping de fil machine par les Vénézuéliens. Le Department of Commerce étudie présentement si le fil machine provenant de l'Argentine et de l'Afrique du Sud fait l'objet de subventions tel qu'on le prétend dans les plaintes. Le cas échéant, des droits compensateurs seront fixés sans que l'on ait à déterminer les torts causés par ces importations. Nous avons bon espoir qu'un règlement rapide et équitable de ces cas nous permettra de revenir à des conditions de marchés acceptables pour le fil machine et les produits connexes.

Malgré la faiblesse générale de l'économie, la Société met tout en oeuvre afin de faire fonctionner ses usines à plein régime ou presque, de manière à maintenir l'emploi à son niveau le plus élevé et de retirer le plus d'avantages possible des économies d'échelle et d'augmenter sa part du marché.

Au moment de la reprise économique, la Société occupera une position favorable qui lui permettra d'accroître substantiellement ses bénéfices. Ses usines sont parmi les plus modernes dans leurs domaines respectifs et leur part du marché a été augmentée dans la plupart des marchés desservis.

La Société détient une participation de 40 % dans Laclede Steel Company de St. Louis (Missouri), société dont l'exploitation s'est améliorée de façon importante au cours de l'année. Bien que l'année 1982 s'annonce difficile pour les producteurs d'acier américains, nous prévoyons que Laclede fera de très bonnes affaires lorsque les conditions de marché reviendront à la normale.

À l'assemblée annuelle de cette année, les actionnaires devront approuver le déplacement du siège social de Marieville (Québec) à Montréal. Les nouveaux bureaux situés à la Place Mercantile accueilleront environ quarante membres de la haute direction et du personnel d'encadrement leur permettant ainsi de se rapprocher des milieux d'affaires.

La Société désire souligner le dévouement de ses 7 000 employés et remercier ses nombreux clients et fournisseurs de la confiance qu'ils lui ont témoignée.

Au nom du conseil d'administration,

Le président du conseil,



Isin Ivanier

Le président,



Paul Ivanier

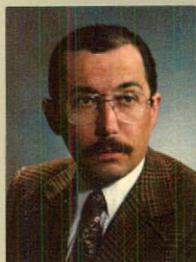
Conseil d'administration



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
Limited



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

Le GROUPE IVACO

Ivaco est une aciérie intégrée qui fabrique une vaste gamme de produits d'acier doux et dur ainsi que des pièces de précision usinées, des essieux, des pièces de forge et des bâtiments métalliques préfabriqués. C'est l'un des plus grands fabricants nord-américains d'habillage pour machines à papier destiné à l'industrie papetière.

Les graphiques ci-contre illustrent l'importance de l'actif de la Société et la place qu'elle s'est taillée dans les marchés du Canada et des États-Unis. C'est une société intégrée verticalement dans le domaine des produits sidérurgiques qui fait figure de chef de file au chapitre de la productivité dans chacun de ses principaux secteurs d'activité.

L'accent est mis sur la croissance par l'expansion interne et les acquisitions. Au cours des cinq dernières années, la Société a investi un montant net de 206 000 000 \$ en nouvelles immobilisations. Ce montant n'inclut pas les sommes que les sociétés acquises ont investies antérieurement à leur date d'acquisition.

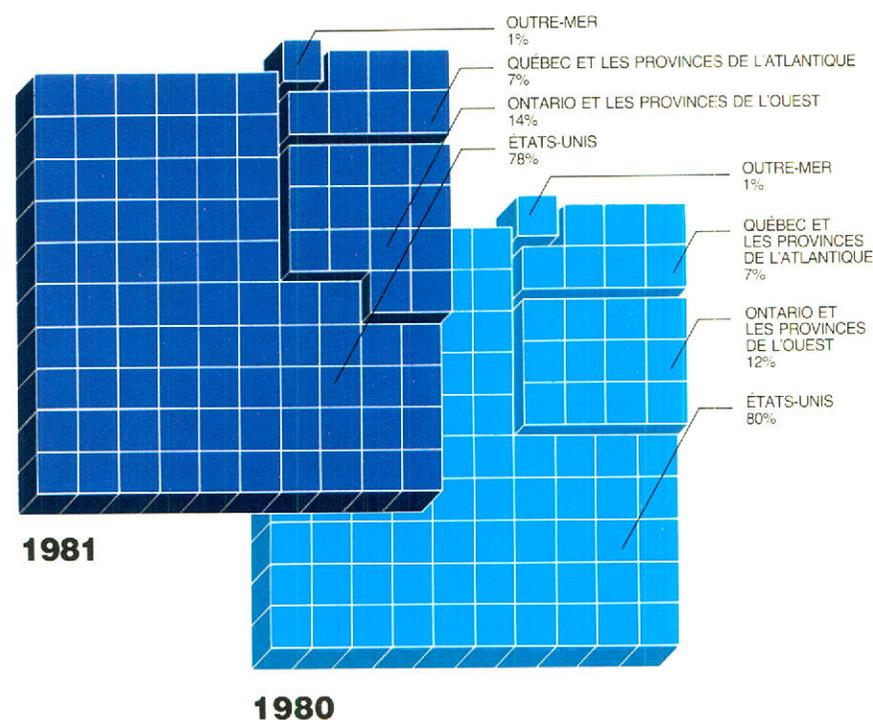
Le résumé statistique des treize années d'activité de la Société depuis qu'elle est devenue publique, pages 36 et 37, indique que le chiffre d'affaires est passé de 11 000 000 \$ en 1969 à 718 300 000 \$ en 1981.

La structure organisationnelle de la Société comprend sept groupes:

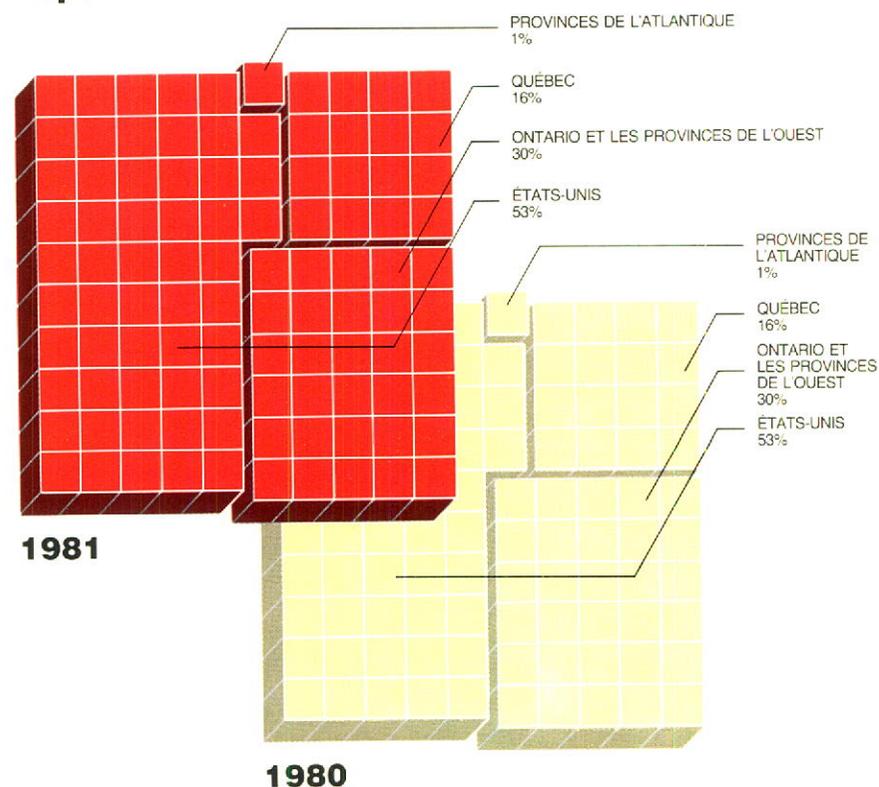
- les aciéries et les laminoirs
- le fil, les produits du fil et les clous
- les éléments de fixation
- les câbles métalliques, les câbles et les torons
- les pièces de précision usinées, les essieux et les pièces de forge
- les bâtiments métalliques préfabriqués
- l'habillage pour machines à papier.

La Société exploite 36 usines: vingt aux États-Unis et seize au Canada. L'emplacement géographique de ces usines est très avantageux du point de vue de leurs matières premières et des marchés desservis.

Répartition des ventes



Répartition des immobilisations



Au cours des dix-huit derniers mois, la Société a considérablement accru et amélioré sa capacité de production de fil machine de grande qualité afin de répondre aux besoins croissants de fabrication de produits du fil à l'intérieur du groupe Ivaco et à l'extérieur. C'est là un développement très important puisque le fil machine est l'une des matières de base les plus importantes et que l'industrie nord-américaine utilise en quantités énormes. Le fil machine est en effet la matière de base servant à la fabrication du fil industriel qui permet de produire des clôtures, du treillis soudé, des clous, des éléments de fixation et mille autres produits standard, y compris les ressorts d'ameublement et l'armature des constructions de béton.

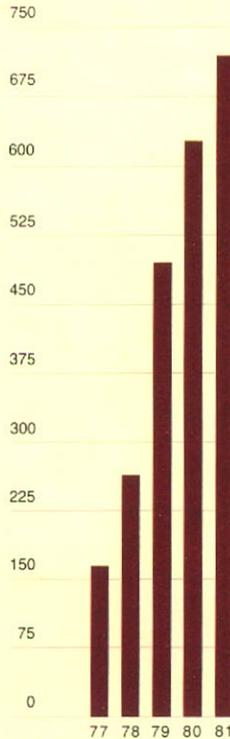
Dans le domaine hautement technique de l'habillement pour machines à papier, la Société est l'un des chefs de file pour la recherche, la fabrication et le service. Elle fournit de l'habillement pour chacune des sections des machines à papier. Ses installations de fabrication se classent parmi les plus modernes et les plus efficaces au monde et ses produits sont soumis aux essais de fiabilité les plus rigoureux. L'habillement pour machines à papier demeure un produit de grand intérêt pour la Société.

Bien qu'Ivaco ait connu une croissance rapide au cours des treize dernières années, il y a tout lieu de poursuivre et même d'accentuer cette croissance dans l'avenir. La vente des produits touche des segments de marché tellement vastes que le potentiel est à peine entamé, même au plan géographique, comme le mentionne le dernier rapport annuel.

Les chapitres suivants passent en revue chacun des principaux secteurs d'exploitation de la Société et présentent brièvement les deux nouvelles acquisitions: Florida Wire and Cable et P.C. Drop Forgings.

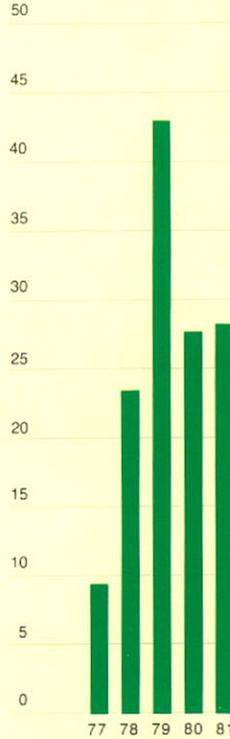
Ventes

En millions de dollars



Bénéfice net

En millions de dollars



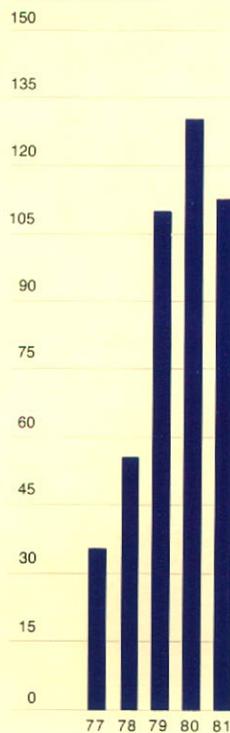
Bénéfice net par action

5,00 \$



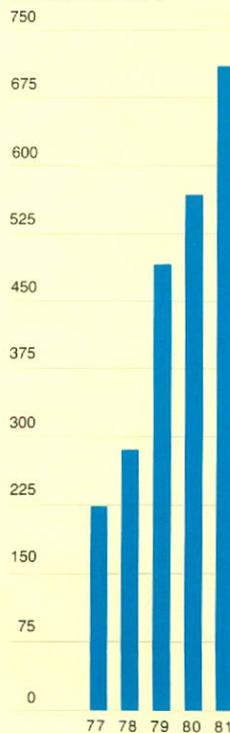
Fonds de roulement

En millions de dollars



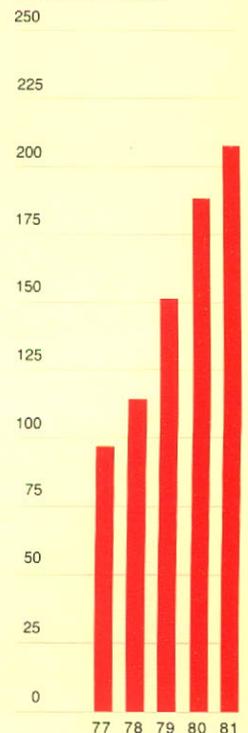
Total de l'actif

En millions de dollars



Avoir des actionnaires

En millions de dollars





Les aciéries et les laminaires

Les trois complexes d'aciérage et de laminage de la Société marquent pour 1981 des améliorations importantes au chapitre de la productivité, de la qualité des produits et de la rentabilité, de leur situation de chef de file et du maintien des niveaux élevés de production. La capacité d'élaboration de l'acier dépasse maintenant le million de tonnes par an, tandis que la capacité de laminage du fil machine et des barres excède 1 300 000 tonnes.

Ces trois complexes avantageusement situés utilisent les techniques modernes du four électrique à arcs et de la coulée continue à 100 %. L'emploi de la technique du four électrique s'est accru sensiblement au cours des dernières années et dépasse maintenant 25 % de la production d'acier nord-américaine. Deux des complexes sidérurgiques se trouvent dans la région sud-est des États-Unis tandis que le troisième est en Ontario près des principaux centres industriels du Canada.

Le complexe sidérurgique de L'Orignal (Ontario) a été beaucoup amélioré au cours de l'année par l'agrandissement du système d'épuration d'air, le perfectionnement des installations de manutention de la chaux et des matières premières ainsi que le parachèvement de l'installation des voûtes et parois refroidies à l'eau des fours électriques. Tous ces travaux contribuent à l'accroissement de la productivité en réduisant les périodes d'enfournement et en écourtant la durée des cycles d'élaboration de l'acier, ce qui permet de prolonger la vie des réfractaires, d'augmenter la capacité nominale et de réduire les coûts.

Les billettes produites à L'Orignal sont coulées spécialement pour le laminaire adjacent, usine vouée à la production de fil machine de grande qualité.

Les travaux visant à obtenir de plus grandes vitesses de laminage du train finisseur sans torsion ont atteint un stade avancé de leur parachèvement au cours de la dernière année. Ainsi l'installation de sections intermédiaire et préfinisseuse entièrement redessinées a été effectuée vers la fin de l'année. On prévoit que ces travaux visant l'amélioration de la productivité seront terminés l'an prochain. Le tout nouveau concept de laminage à haute vitesse permet d'effectuer un laminage sans tension, facteur essentiel dans la production de fil machine ayant une surface de qualité impeccable.

Les deux installations d'aciérage et de laminage de Géorgie ont aussi grandement amélioré leur productivité au cours de l'année. Parmi les nouveaux projets, notons l'agrandissement du collecteur de poussières devenu nécessaire en raison de l'augmentation des niveaux de production, elle-même attribuable à la réduction des cycles d'élaboration de l'acier, et le parachèvement de l'installation des bobinoirs au laminaire à barres. Les bobinoirs permettent d'expédier quelques grosseurs de barres d'armature et de ronds à surface lisse, en fer marchand et en barre de qualité spéciale, sous forme de couronnes compactes de poids plus élevé. Il s'agit d'une autre spécialité qui vient s'ajouter à la capacité de fournir ces produits uniquement en longueurs à la clientèle.

À Atlanta, l'opération de stockage de ferraille a été améliorée par l'ajout d'une nouvelle grue locomotive capable de peser automatiquement des bennes de ferraille. On a installé des voûtes refroidies par eau aux deux fours électriques qui contribuent, avec les parois refroidies par eau installées plus tôt, à réduire sensiblement la durée du cycle d'élaboration de l'acier et à réaliser des économies sur les réfractaires. Un tout nouveau système de refroidissement par eau a été construit et mis en service sur le laminaire à fil machine et sur le laminaire à barres de 13 po. Les billettes de ces deux laminaires sont manutentionnées plus efficacement grâce au nouveau pont roulant électrique à aimants qui élimine ainsi la manutention manuelle. Des améliorations et des modifications d'importance ont été apportées au four de réchauffage du laminaire afin d'accroître la fiabilité et la capacité de production.

L'adjonction de la coulée continue de billettes et le doublement de la capacité de laminage du fil machine ont eu un effet foncièrement bénéfique sur le complexe d'Atlanta. Le changement à la méthode de coulée continue a permis de réduire les pertes de production et d'augmenter la rentabilité de la production de billettes, tandis que l'augmentation de la capacité de production de fil machine à quelque 250 000 tonnes par an a fourni l'occasion de développer des marchés à long terme.



EN HAUT:
Coulée en poche.

À DROITE:
Les billettes coulées en continu sont tronçonnées en longueurs par oxycoupage.



Le fil, les produits du fil et les clous

La production du fil, du treillis soudé, des clôtures et des clous consomme une portion importante de la production annuelle du fil machine de la Société.

La gamme de produits fabriqués comprend une multitude de nuances et de grosseurs de fil, de torens galvanisés, de fil trempé à l'huile et revenu pour ressorts, de treillis soudé, de fil barbelé, des clôtures à mailles de chaîne et des clôtures de ferme galvanisées ou revêtues de plastique ainsi qu'une grande variété de clous.

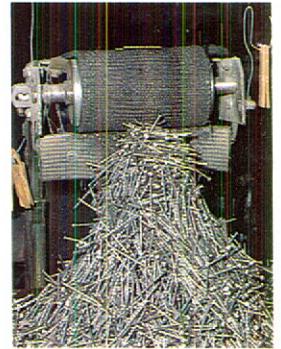
Les conditions du marché ont accusé un ralentissement dans certains secteurs en 1981, particulièrement ceux qui touchent de près la construction domiciliaire et la construction en général. Bien que ces conditions aient eu un effet néfaste sur les marges de profit, particulièrement dans le marché américain, elles ont toutefois eu quelques effets positifs. Le dynamisme de la Société au chapitre des ventes dans de telles conditions l'a aidée à augmenter sa part du marché et par le fait même, lui a fourni l'occasion de planifier des programmes d'expansion et de modernisation.

L'expansion a porté sur la création d'une nouvelle exploitation en gros de clôtures avec des bureaux de vente permanents à Buffalo (New York), à Greenville (Caroline du Sud) ainsi qu'à Pompano et à Tampa (Floride), l'addition de deux nouvelles tréfilieuses à haute vitesse et d'une nouvelle capacité de

recuit à Atlanta, le parachèvement d'une grande chaîne de galvanisation à Baltimore, l'agrandissement de la tréfilerie de Warrenton (Virginie), l'installation d'un nouveau four à recuit et le parachèvement de la planification d'un nouveau four en 1982 à Ingersoll (Ontario) et enfin le parachèvement d'une nouvelle chaîne d'emballage de clous à Marieville (Québec).

La fabrication de clous de précision pour machines constitue une partie importante de la gamme de produits au Canada et aux États-Unis. La plus récente réalisation de la Société dans ce domaine en pleine croissance a été d'obtenir les droits de distribution des cloueurs pneumatiques Air Nail et Hitachi. Cela entraîne maintenant l'installation à Warrenton (Virginie) d'un équipement destiné à réunir des clous sur une baguette continue en plastique afin d'approvisionner le marché américain qui utilise ces cloueurs pneumatiques. Diverses industries comme celles de la fabrication des palettes et des caisses à claire-voie et de la construction des maisons préfabriquées ainsi que les chantiers de construction domiciliaire sont de grands consommateurs de ces clous sur baguette.

Les marchés nord-américains du fil et des produits du fil représentent un potentiel énorme de croissance qui pourra être réalisé lorsque l'économie reviendra à la normale.



*EN HAUT:
Des clous au sortir d'une
chaîne de production.*

*À DROITE:
Production automatisée du
treillis soudé.*





Les éléments de fixation

Les boulonneries de la Société sont avantageusement situées dans trois centres canadiens de façon à approvisionner les marchés nord-américain et d'outre-mer. L'une d'entre elles se trouve à Marieville (Québec) et les deux autres sont situées à Ingersoll et à Mississauga (Ontario).

L'expansion et la modernisation de la capacité de production font partie de l'exploitation des boulonneries depuis plus d'une décennie. D'importants programmes d'expansion étaient en cours en 1981 aux usines de Marieville et d'Ingersoll et se poursuivront cette année. De fait, le groupe des boulons s'est classé parmi les trois premières entreprises bénéficiant de dépenses en immobilisations l'an dernier.

L'expansion à grande échelle et la modernisation de l'équipement de fabrication d'éléments de fixation taraudés et filetés à l'extérieur sont commencées à Marieville et se poursuivront en 1982. La Société est maintenant la seule à pouvoir produire des éléments de fixation laminés à froid atteignant 15 po de longueur et de $\frac{3}{8}$ po à $\frac{3}{4}$ po de diamètre et même 10 po de longueur pour un diamètre de $1\frac{1}{2}$ po. Les tolérances plus serrées et l'aspect supérieur de ces boulons laminés à froid en des longueurs et des diamètres plus grands offrent un net avantage sur les boulons forgés à chaud présentement disponibles sur le marché.

La boulonnerie d'Ingersoll parachève présentement un agrandissement commencé en 1981 ainsi que d'autres ajouts et améliorations, notamment de l'équipement à former les gros et les petits boulons, une chaîne de traitement thermique et une nouvelle chaîne d'emballage.

La boulonnerie de Mississauga a aussi élargi sa gamme populaire des écrous à collet cannelé d'un contre-écrou à insert de nylon.

Le groupe des boulons dirige l'exploitation de Galvano à Beloeil (Québec) engagée dans l'électro galvanisation des boulons et des clous. Durant 1981, Galvano a amorcé la construction d'un important ajout à son usine afin d'y installer une chaîne de galvanisation à chaud automatisée.

La nécessité de respecter des normes de qualité supérieure et la possibilité d'identifier les produits offrent une excellente occasion de concurrence pour le groupe des boulons de la Société qui peut se procurer de l'acier et d'autres produits métallurgiques perfectionnés venant des installations d'aciérage et de laminage d'Invac. Le contrôle rigoureux de la qualité se fait tout au long des différentes étapes du traitement du fil machine et de la production des boulons et ce, même dans les installations de traitement thermique et de placage des plus modernes.

Le marché des éléments de fixation est demeuré ferme en 1981 malgré la faiblesse des secteurs de l'automobile et des machines lourdes qui demeurent des consommateurs fidèles. L'activité de l'industrie de la construction lourde s'est maintenue à un niveau élevé dans bon nombre de domaines desservis par le groupe des boulons.

La Société a toujours eu pour politique de maintenir les stocks de boulons de manière à pouvoir répondre rapidement aux demandes des clients. Le niveau actuel des taux d'intérêt élevés rend cet aspect encore plus important que jamais dans la mise en marché. Dans l'ensemble, les stocks des clients sont bas en ce moment, ce qui signifie que la Société peut exécuter immédiatement des commandes à partir de ses stocks et ainsi jouir d'un net avantage sur ses concurrents.



EN HAUT:
L'un des milliers de produits de boulons.

À DROITE:
Machine à former les écrous à chaud à haute vitesse.





Les câbles métalliques, les câbles et les torons

Les produits du fil d'acier dur prennent une place plus importante dans la gamme de produits de la Société grâce à la fabrication de câbles métalliques, de câbles et de torons de précontrainte.

Vers la fin de 1980, la Société faisait l'acquisition de Wrights Canadian Ropes de Vancouver (C.-B.) et achetait 80 % des actions en circulation de Florida Wire and Cable de Jacksonville (Floride) au cours du deuxième trimestre de 1981. La convention d'achat de Florida Wire and Cable permet à la Société d'acquiescer le reste des actions sur une période de cinq ans et selon une formule préétablie.

La société Wrights, qui se spécialise dans la fabrication de câbles métalliques de haute qualité, est reconnue depuis fort longtemps comme chef de file dans ce domaine. Cette société dessert la côte ouest et les provinces de l'ouest du Canada tout en étant un des principaux fournisseurs des industries maritime, forestière et minière, de la construction et du forage pétrolier.

La conception et la fabrication des câbles métalliques appartiennent à un domaine hautement technique. La surface du produit doit être impeccable. Dès le début de la production du fil d'acier dur, c'est-à-dire à partir de la métallurgie de l'acier, au moment du laminage et du tréfilage du fil, chaque stade doit faire l'objet de contrôles et d'essais rigoureux.

Selon le cas, les fils d'acier dur sont disposés selon des configurations géométriques variées formant ainsi un modèle complexe de toron. Un certain nombre de torons sont ensuite enroulés en hélice autour d'une âme qui peut être composée de fibres, de plastique ou de câbles métalliques de petits diamètres.

La clientèle de Wrights englobe des industries particulièrement exigeantes en ce qui a trait au service et en ce sens, la Société est considérée comme chef de file en matière de génie et de service dans son domaine.

La société Wrights a entrepris une expansion qui comprend un ajout au bâtiment existant et l'installation d'équipement de production moderne. La fin des travaux est prévue pour 1982. Cet équipement permettra de produire des câbles de diamètres plus grands qu'auparavant.

La société Florida Wire and Cable, un autre fabricant de produits du fil d'acier dur d'Ivaco est, grâce à ses deux usines, le plus grand fournisseur américain de torons d'acier pour l'industrie du béton précontraint. Son usine principale est située à Jacksonville (Floride) et au cours des dernières années, elle a fait construire à quelque quarante milles plus loin, soit à Sanderson (Floride), une seconde usine. L'usine de Jacksonville sera dotée de nouvelles toronneuses au cours de l'année et celle de Sanderson, d'une nouvelle chaîne de tréfilage et de détente des tensions.

Environ 70 % de la production de Florida Wire and Cable entre dans la fabrication des structures de béton précontraint. Ces produits comprennent des torons métalliques détendus qui doivent répondre à des normes techniques rigoureuses, notamment la résistance de la traction qui dépasse 270 000 lb/po².

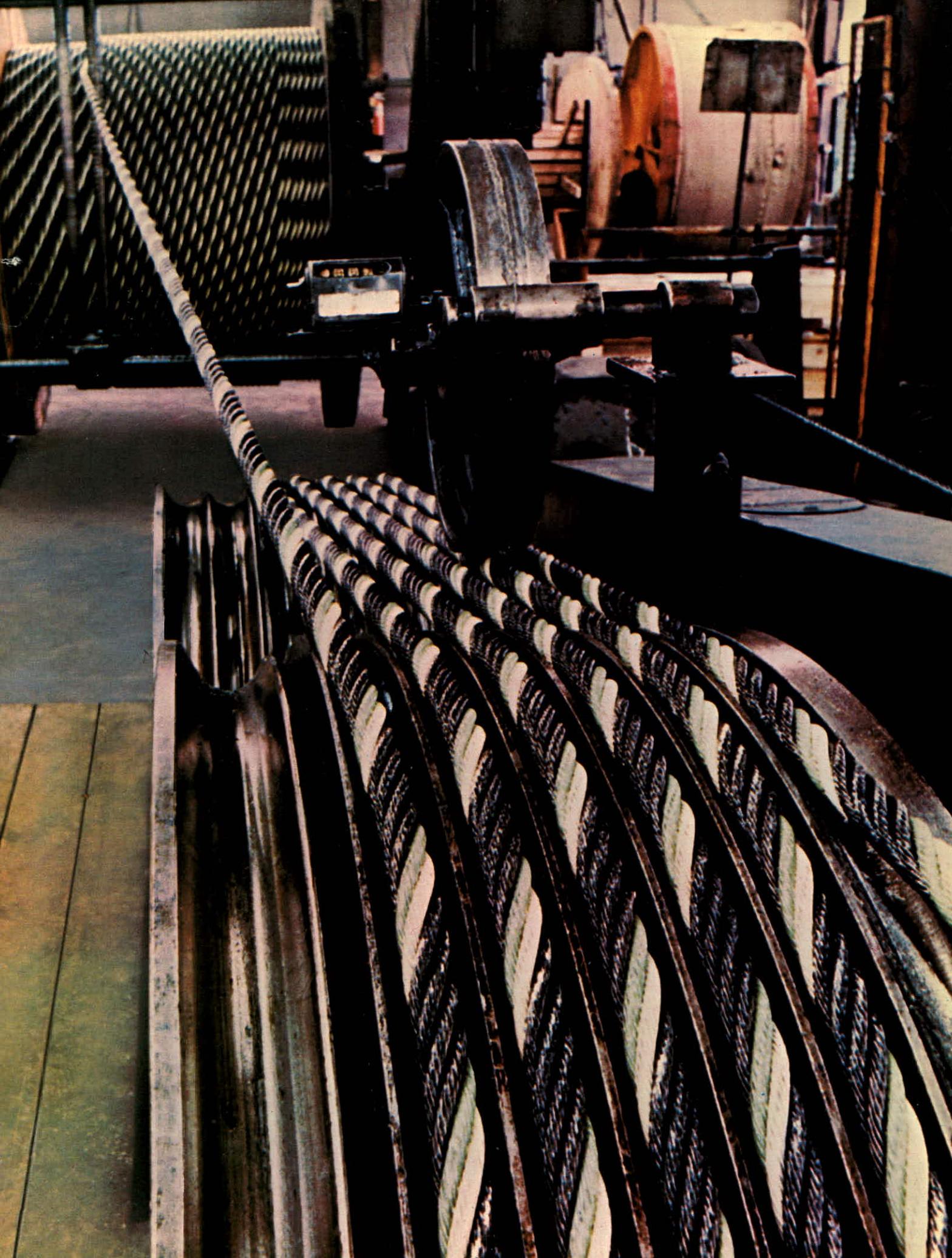
La gamme des produits de Florida Wire and Cable comprend le toron d'acier et les câbles de fil atteignant 600 pieds de longueur servant à prendre la post-tension des appareils nucléaires, et le fil ainsi que le toron galvanisés qui servent d'âme dans les conducteurs d'aluminium aériens et qui entrent également dans les composantes structurales.

Les perspectives d'avenir sont très encourageantes. La Société a augmenté ses ventes de quelque 300 % au cours des huit dernières années et l'étude des marchés à développer laisse croire que l'avenir s'annonce tout aussi prometteur.



*EN HAUT:
Chaîne de production à haute vitesse de câble métallique.*

*À DROITE:
Le câble métallique sort du cabestan de finition puis est enroulé sur une bobine.*





Les pièces de précision usinées, les essieux et les pièces de forge

L'année 1981 marque une période importante pour les pièces de précision usinées, les essieux et les pièces de forge.

Vers la fin de 1980, Ingersoll Machine and Tool (IMT) déménageait ses installations dans une nouvelle usine moderne. Toutefois, bien avant que la nouvelle usine puisse être complètement opérationnelle, IMT se préparait déjà à agrandir ses installations de production à grande échelle de matériel de défense dans le cadre d'un contrat d'approvisionnement à long terme avec le gouvernement du Canada. En vertu de ce contrat d'une durée minimale de dix ans, IMT assurera en exclusivité l'approvisionnement du Canada en munitions de gros calibre dont le diamètre dépasse trente millimètres. En conséquence, les ventes dépasseront les 150 000 000 \$ pendant la durée minimale du contrat.

L'une des conditions essentielles du contrat consiste à disposer d'installations de forge canadiennes afin d'assurer l'autosuffisance du Canada en matière de défense nationale. Le dernier rapport annuel faisait déjà état de l'acquisition par IMT de P.C. Drop Forgings de Port Colborne (Ontario). Les pièces de forge sont maintenant disponibles à l'intérieur de l'organisation d'IMT, non seulement pour les besoins de défense, mais aussi pour la production commerciale normale. Grâce à ce contrat, IMT a mis de l'avant un programme d'expansion afin d'augmenter ses capacités de forgeage et d'usinage à ses deux usines de Port Colborne et d'Ingersoll. Les travaux devraient prendre fin en décembre 1982. Les premières livraisons ont déjà commencé et elles devraient atteindre, au début de 1983, le volume prévu au contrat.

La production d'IMT est traditionnellement orientée vers l'usinage et l'assemblage des pièces de précision pour les industries du transport, de l'agriculture et des industries semblables. IMT est l'un des plus grands fournisseurs en Amérique du Nord d'essieux renforcés pour semi-remorques qui sont obligatoires pour les véhicules dépassant un poids donné dans certains états et certaines provinces.

Les essieux de servo-direction propres au marché des remorques d'autoroute viennent compléter la gamme de produits principaux des essieux. IMT produit des essieux capables de porter des charges utiles atteignant 60 000 livres. C'est aussi le plus grand fournisseur canadien pour le marché des véhicules dont la charge utile se situe entre 20 000 et 25 000 livres.

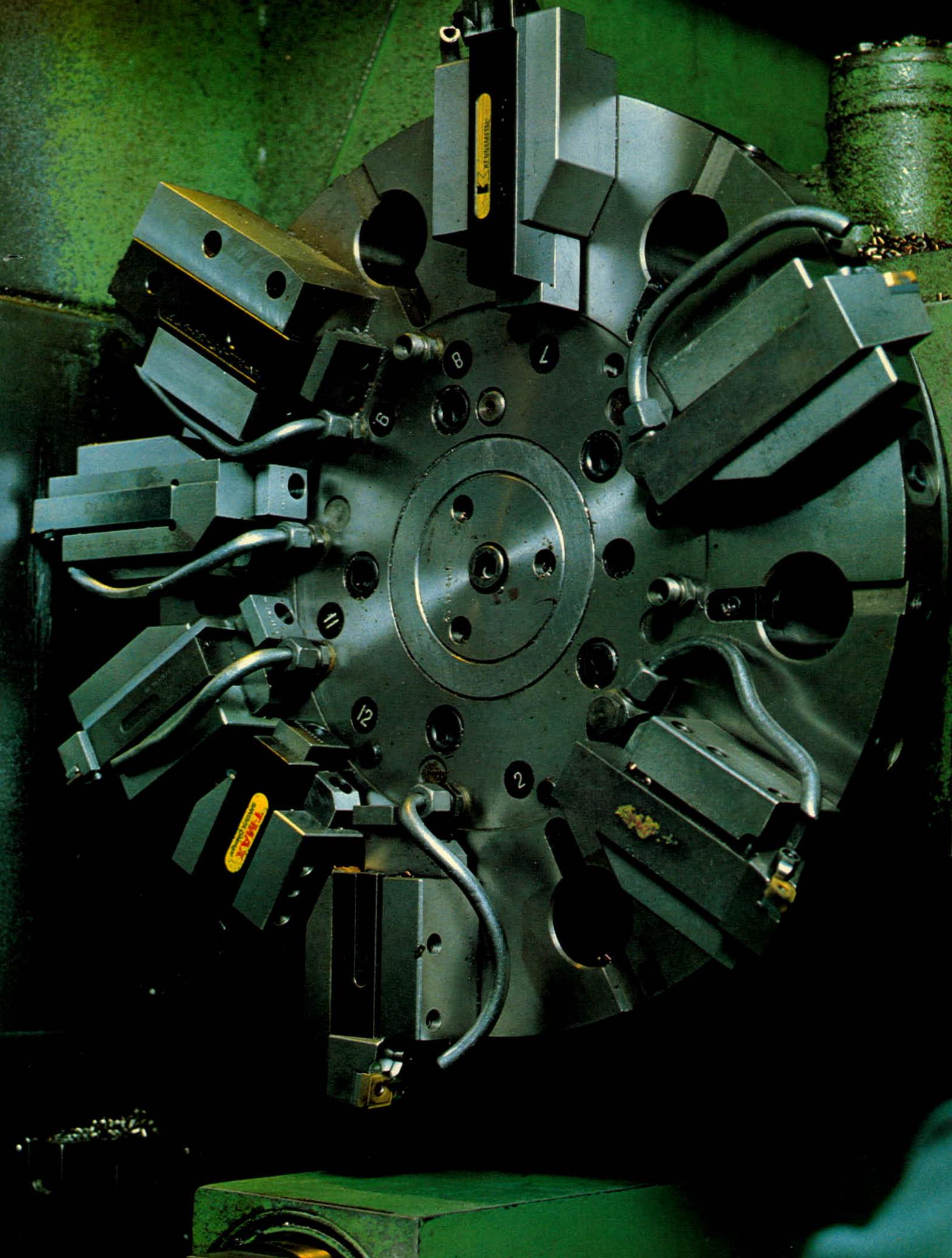
Parmi les principales pièces de précision, citons les pompes de refroidissement des moteurs Diesel, les pièces de direction des tracteurs et les pièces de suspension à ressort pour camions. IMT exporte beaucoup de ces composantes.

Certains projets d'expansion et de modernisation ont été entrepris au cours de l'année 1981. En plus d'un nouveau bâtiment, ces projets comprennent douze nouveaux appareils dont plusieurs sont dotés d'un contrôle numérique. Durant la présente année, on installera une capacité supplémentaire de chauffage par induction et de traitement thermique.



EN HAUT:
Une opération
d'usinage courante.

À DROITE:
Une tourelle-revolver d'un
tour à contrôle
numérique.





Les bâtiments métalliques préfabriqués

Atlantic Building Systems, l'un des plus grands producteurs américains de bâtiments métalliques préfabriqués, dispose d'usines modernes à Tallapoosa (Géorgie) et à Hannibal (Missouri) qui lui assurent une position stratégique et qui lui permettent de réaliser des économies sur l'expédition de produits dans la plupart des régions des États-Unis.

La Société produit principalement des bâtiments industriels élaborés par ordinateur. Cette technique permet d'obtenir des bâtiments de types et de tailles presque sans limite tout en profitant des économies rattachées à la préfabrication en usine. Ces avantages sur la construction conventionnelle ont donné à l'industrie des bâtiments préfabriqués la croissance la plus rapide dans le marché de la construction non résidentielle à faible hauteur en Amérique du Nord.

Les structures préfabriquées d'Atlantic offrent plusieurs avantages. Faciles et rapides à construire, elles se prêtent facilement à des extérieurs hors série, exigent peu d'entretien et, surtout, elles sont remarquablement rentables par rapport aux autres techniques de construction.

Les bâtiments métalliques préfabriqués servent principalement d'usines, d'entrepôts, de centres créatifs, de magasins, de centres commerciaux, de bureaux, de hangars et de charpentes agricoles.

L'industrie des bâtiments préfabriqués consomme une grande quantité de produits plats laminés à chaud, de certaines petites cornières de construction, de barres laminées à chaud, de câbles à haute résistance, de boulons à haute résistance et d'autres produits fabriqués par les usines du groupe Ivaco.

Atlantic Building Systems a mis au point avec succès un système informatisé de conception et de préparation des plans qui permet d'analyser et de dessiner des bâtiments hors série. Ces techniques informatiques facilitent la préparation de dessins qui répondent aux paramètres spécifiés par le client en matière de coût et de rendement. Non seulement le système identifie-t-il promptement les composantes standard, mais il tient compte d'une multitude de variables, tels les codes locaux de bâtiments et les normes de conservation de l'énergie. D'après ces données, le système produit rapidement et avec précision les dessins nécessaires. En outre, plus de 15 000 combinaisons de largeurs, de hauteurs et de charges sont disponibles.

La plus récente innovation adoptée par Atlantic Building Systems consiste en une couverture à joints debout mieux connue sous la désignation AR-6000. Le AR-6000 est conçu pour flotter avec l'expansion et la contraction causées par les variations normales de température. La couverture maintient ainsi son efficacité énergétique supérieure, ses caractéristiques de résistance aux intempéries et d'entretien minimal et sa performance est supérieure aux couvertures multi-couches.

La Société a déjà conçu et fabriqué de nombreux bâtiments dépassant le million de pieds carrés.



EN HAUT:

Les hangars constituent un marché tout désigné pour les bâtiments métalliques préfabriqués.

À DROITE:

Un bâtiment métallique préfabriqué typique d'Atlantic Building Systems.



L'habillage pour machines à papier

L'année 1981 a été une année record pour la division d'habillage pour machines à papier au chapitre des ventes et des bénéfices.

Les ventes de toiles de formation et de feutres humides ont été fortes au Canada et aux États-Unis et notre présence s'accroît constamment dans les marchés d'exportation. Les ventes à l'exportation se sont accrues de quelque 500 % au cours des cinq dernières années et l'implantation de nouvelles mesures permettra d'augmenter la capacité de vente dans de nouveaux marchés. Selon les objectifs prévus, les ventes à l'exportation augmenteront de l'ordre de 300 % à 400 % au cours des cinq prochaines années.

La Société est un chef de file dans le domaine de la conception et de la fabrication de toiles et de feutres. C'est un grand fournisseur de ces produits issus d'une technologie poussée et qui sont aussi des éléments clés des machines à papier modernes.

Chaque article d'habillage de machines à papier est conçu spécifiquement selon des caractéristiques propres à chaque machine. Les changements de régime d'utilisation et les modifications apportées à une machine à papier peuvent exiger une certaine adaptation du dessin de l'habillage. Comme les papetiers ajustent constamment leurs machines afin d'augmenter soit la productivité, soit la qualité, la faculté d'adaptation du concepteur et du fabricant d'habillage joue un rôle très important sur le plan de la concurrence. Niagara Lockport excelle dans ce type de service à la clientèle et ses usines sont capables de fournir des toiles et des feutres pour toute sorte de machine à papier.

Il existe trois types de base d'habillage de machines à papier. Le premier, la toile de formation, parfois appelée toile Fourdrinier, fait partie inté-

grante de la première étape de la fabrication du papier. Un mélange d'eau et de pâte est déposé sur cette toile sans fin et sans défaut tournant à haute vitesse. Elle est conçue afin de permettre aux fibres de pâte de s'entrelacer ou de s'emmêler tout en tamisant l'eau pour en drainer l'excédent. Le deuxième type consiste en un feutre humide qui porte la feuille à sa phase secondaire d'absorption de l'humidité, soit vers une presse. Le troisième type d'habillage consiste en une série de feutres sécheurs qui portent la feuille de papier vers les cylindres sécheurs à haute température.

Au cours de l'année, Niagara Lockport a parachevé l'expansion de son usine de feutres humides et de feutres sécheurs à Starkville (Mississippi). C'est l'une des usines les plus modernes du genre au monde et elle regroupe maintenant toute la fabrication de ces produits aux États-Unis.

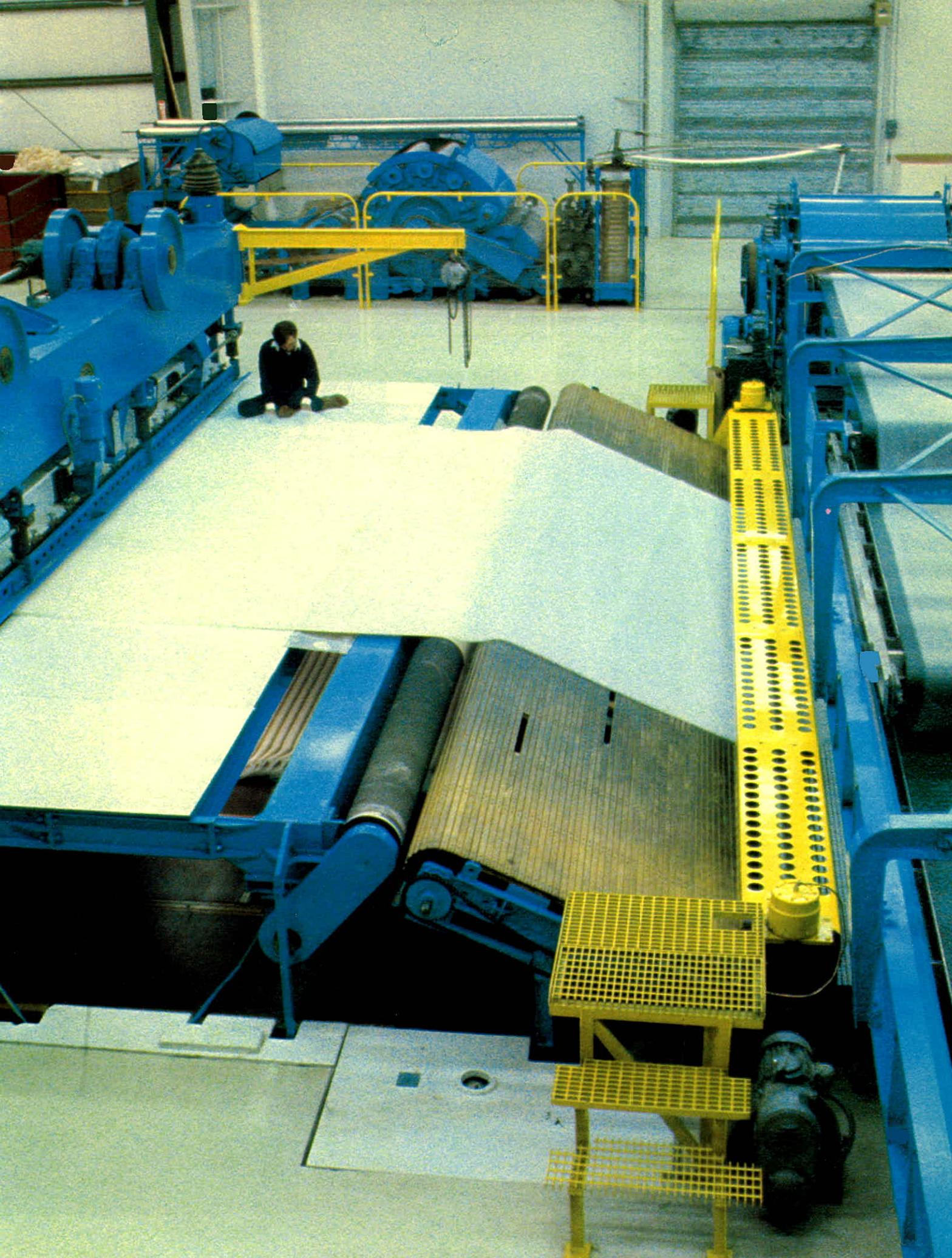
Niagara Lockport a aussi entrepris l'expansion de son usine de fabrication de toiles de formation à Quincy (Floride) en ajoutant des nouveaux métiers et en apportant des améliorations à ses installations de recherche et de développement. À Warwick (Québec), des travaux sont en cours pour augmenter considérablement la capacité de production.

Plusieurs nouveaux produits ainsi que des produits améliorés ont fait leur apparition au cours de l'année, comme les feutres humides à double et triple épaisseurs et le nouveau tamis de presse.



EN HAUT:
Montage d'un métier à haute vitesse.

À DROITE:
Un habillage pour machines à papier en cours d'exécution sur l'un des plus grands métiers au monde.



Florida Wire and Cable

La société Florida Wire and Cable (FWC) se spécialise dans la conception et la fabrication de matériaux de précontrainte de première qualité depuis 1958. Plus grand fabricant américain de torons détendus et à faible relaxation, elle produit une gamme de torons plus étendue que celle de tout autre fournisseur américain.

La matière première de base de FWC est le fil d'acier tréfilé qui a été soumis à de nombreuses vérifications d'assurance de la qualité.

La raison d'une telle attention au détail de la qualité s'explique puisque le toron de précontrainte constitue un facteur critique des éléments de béton précontraint. Tandis que les produits du fil sont habituellement soumis à des charges de moins de 20 %, les câbles de précontrainte sont toujours tendus à 70 % et souvent à 80 % de la charge de rupture.

L'usine principale est située à Jacksonville (Floride). À la suite de l'importante croissance enregistrée au cours des huit dernières années, une seconde usine vient d'être construite à Sanderson (Floride), ville située à proximité de Jacksonville. Lors de la préparation des plans on avait prévu un espace qui permettrait de doubler la capacité au besoin. Ce projet est maintenant en cours de réalisation.

Le toron à brins multiples constitue la production de base de ces deux usines. Le toron est fabriqué à partir de fils individuels enroulés sur un bobinoir qui sont introduits dans un rotor et qui passent dans une filière située au point de torsion. Les toronneuses sont conçues et fabriquées selon des normes propres à FWC et chacune peut produire une bobine de 7 000 livres de torons à sept brins en une seule passe sans aucune soudure de fils.

Le procédé de tréfilage à froid du fil ainsi que le toronnage créent des tensions internes dans le toron qui peuvent limiter l'utilisation du produit si elles ne sont pas corrigées. Par conséquent, en dernière étape de fabrication, on doit détendre les tensions internes. Ce procédé permet d'augmenter l'échelle d'utilisation du produit et de réaliser ainsi de plus grandes économies.

On effectue la détente en étirant un toron ou un fil à une vitesse rigoureusement contrôlée dans un milieu de transfert de chaleur qui est soumis à des variations de 10°F. Il existe trois méthodes: le chauffage par induction, les fours chauffés au gaz et le bain de plomb.

Une variation de ce procédé qui constitue une amélioration pour quelques utilisateurs est le toron à faible relaxation. Le "Lo-Lax", marque déposée de FWC pour ce type de toron, est fabriqué tout comme un toron normal, mais il est toutefois mis en tension en même temps qu'il est soumis à des températures élevées au cours du procédé de détente des tensions. Il en résulte un allongement permanent d'environ 1 % et une augmentation de la limite d'élasticité de 5 % comparativement au toron détendu ordinaire.

FWC a connu une croissance rapide grâce à de remarquables capacités techniques et à son service à la clientèle. La qualité du service est un facteur concurrentiel très important qui englobe la livraison rapide, la disponibilité de nuances spéciales, le conditionnement particulier et la compétence du personnel technique.

FWC a aussi du flair pour repérer les occasions dans les domaines connexes. C'est un important vendeur de fils et de câbles de précontrainte pour les structures des réacteurs nucléaires et Flo-Lube Inc., sa filiale en propriété exclusive, procède présentement au démarrage de la production de lubrifiants en poudre stéarique grandement utilisés par l'industrie du tréfilage.



*EN HAUT:
Un bobinoir
pour le toron à
faible relaxation.*

*À DROITE:
Torons de fil d'acier dur
prêts à être expédiés.*



WINDMILLER GRADE
1/2" GALVANIZED STEEL WIRE
1/2" GALVANIZED STEEL WIRE
1/2" GALVANIZED STEEL WIRE
1/2" GALVANIZED STEEL WIRE
1/2" GALVANIZED STEEL WIRE

WINDMILLER GRADE
1/2" GALVANIZED STEEL WIRE
1/2" GALVANIZED STEEL WIRE
1/2" GALVANIZED STEEL WIRE
1/2" GALVANIZED STEEL WIRE
1/2" GALVANIZED STEEL WIRE

WINDMILLER GRADE
1/2" GALVANIZED STEEL WIRE
1/2" GALVANIZED STEEL WIRE
1/2" GALVANIZED STEEL WIRE
1/2" GALVANIZED STEEL WIRE
1/2" GALVANIZED STEEL WIRE

P.C. Drop Forgings

La société P.C. Drop Forgings de Port Colborne (Ontario) est entrée dans le groupe Ivaco en février 1981. Filiale en propriété exclusive d'Ingersoll Machine and Tool (IMT), elle fournit des pièces de forge de haute qualité, non seulement pour IMT, mais aussi pour de nombreuses autres grandes industries. Elle joue un rôle clé dans le contrat d'approvisionnement à long terme de munitions dont on fait mention dans ce rapport, puisqu'une usine de forge était une condition préalable à l'entente.

P.C. Drop Forgings, fondée il y a quelque dix ans, s'est taillée une réputation enviable au chapitre des produits de qualité. Elle possède des installations de forgeage par refoulement et par estampage qui sont situées au coeur du corridor de l'industrie lourde du Canada.

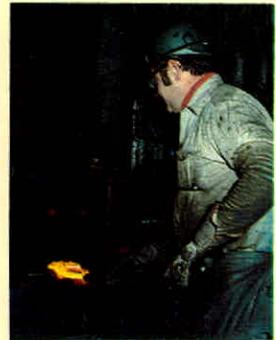
Les techniques de forgeage par refoulement et par estampage de la Société lui valent d'être un grand fournisseur de pièces de forge de qualité pour les fabricants de camions, de véhicules hors route, de moteurs Diesel et de matériel agricole et industriel. Cet équipement peut fabriquer des pièces de forge atteignant 150 livres.

Par suite de l'entente intervenue entre IMT et le gouvernement du Canada, l'important programme d'expansion commencé au début de 1981 devrait se

terminer vers la fin de 1982. Ce programme représente un investissement total de l'ordre de 5 000 000 \$. Il s'agit de mettre en place des installations de forgeage par refoulement les plus grandes et les plus modernes au Canada, notamment d'une machine à refouler de 9 po et une autre de 6 po ainsi que des unités de chauffage par induction des plus modernes pour les billettes d'acier.

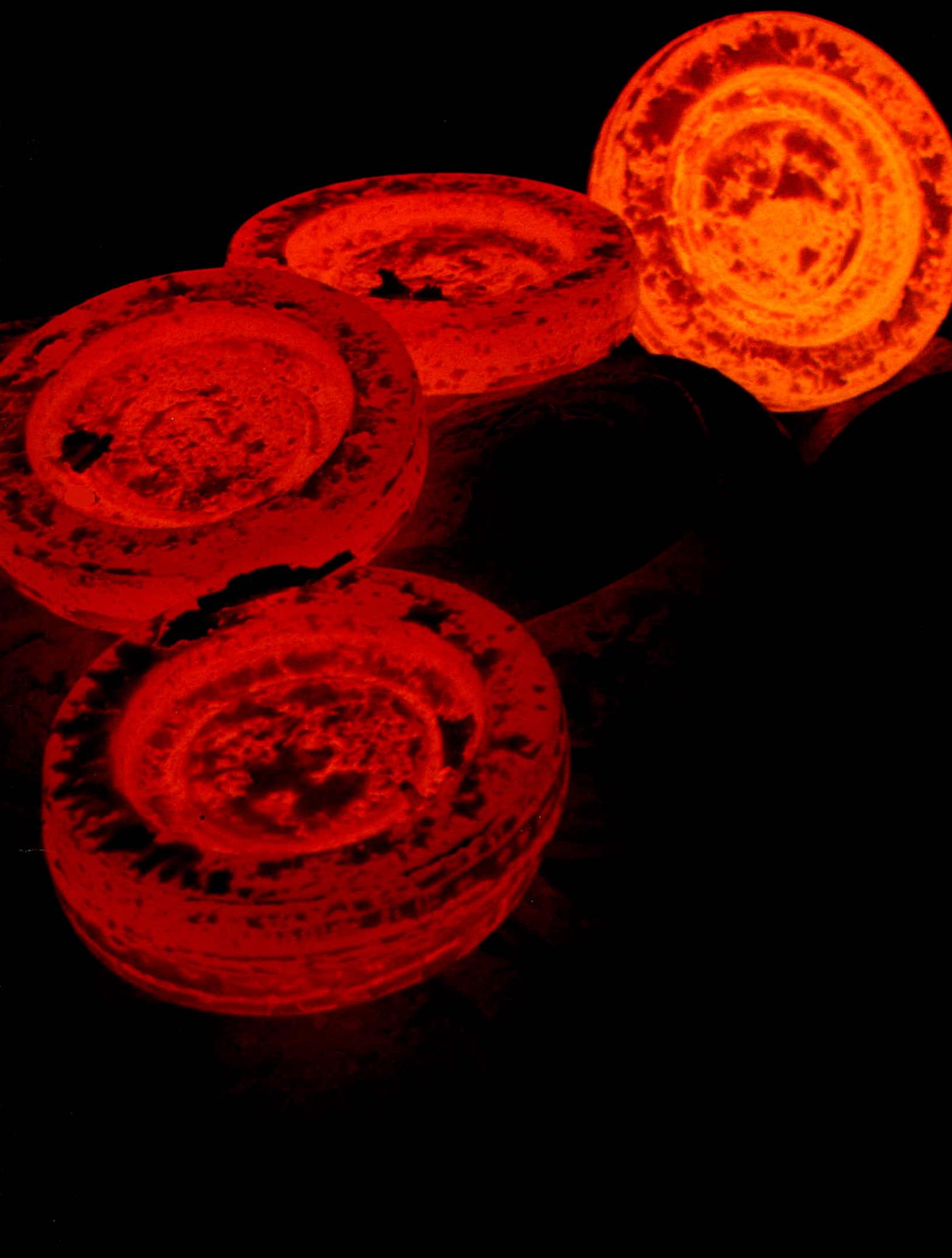
Bien que le nouvel équipement ait été choisi spécifiquement afin de générer une production à rendement maximal de pièces de forge qui seront usinées par IMT dans le cadre de l'entente sur le matériel de défense, il a aussi été choisi pour son aptitude à ouvrir de nouveaux marchés pour P.C. Drop Forgings. Plusieurs nouveaux produits font déjà l'objet d'une attention particulière en vue de la mise en marché.

P.C. Drop Forgings accroît la capacité de fabrication de la Société en élargissant la gamme de produits d'acier. Elle représente un élément important et précieux pour le groupe Ivaco.



*EN HAUT:
Acier chaud mis en place
sous le marteau.*

*À DROITE:
Ébauches nouvellement
forgées après l'ébarbage.*



Bilan consolidé

Au 31 décembre 1981

		En milliers de dollars	
Actif		1981	1980
À court terme	Débiteurs	84 136 \$	75 901 \$
	Stocks		
	Produits finis et semi-finis	115 329	83 589
	Matières premières et approvisionnements	132 235	111 880
		247 564	195 469
	Frais payés d'avance	3 801	2 352
	Total de l'actif à court terme	335 501	273 722
Participation dans des compagnies non consolidées, à la valeur de consolidation (note 2)		26 072	23 391
Immobilisations	Terrains	5 357	4 522
	Bâtiments	80 575	70 401
	Matériel et outillage	372 531	309 905
		458 463	384 828
	Moins amortissement accumulé	129 080	114 727
	Total des immobilisations	329 383	270 101
Autres éléments d'actif (note 3)		15 346	5 466
Total de l'actif		706 302 \$	572 680 \$

Au nom du conseil

Isin Ivanier, administrateur

Paul Ivanier, administrateur

		En milliers de dollars	
Passif		1981	1980
À court terme	Dette bancaire, partiellement garantie	106 942 \$	33 463 \$
	Créditeurs et frais courus		
	Fournisseurs et autres	86 470	85 926
	Administrateurs	2 086	3 414
	Partie exigible de la dette à long terme	19 326	12 791
	Partie à court terme des impôts sur le revenu reportés	8 882	8 273
	Total du passif à court terme	223 706	143 867
Dette à long terme (note 4)		207 319	187 473
Impôts sur le revenu reportés		65 024	52 071
Part des actionnaires minoritaires		3 970	1 444
Avoir des actionnaires			
	Capital-actions (note 5)	60 616	61 162
	Bénéfices non répartis (note 6)	145 667	126 663
	Total de l'avoir des actionnaires	206 283	187 825
	Total du passif et de l'avoir des actionnaires	706 302 \$	572 680 \$

État consolidé des résultats

De l'exercice terminé le 31 décembre 1981

	En milliers de dollars	
	1981	1980
Ventes nettes	718 266 \$	621 855 \$
Coût des produits vendus et frais d'exploitation	621 893	541 032
Amortissements	19 557	14 948
Intérêt sur la dette à long terme	28 547	18 285
Autres intérêts	17 113	7 684
Quote-part du bénéfice net des compagnies non consolidées	(2 658)	(804)
	684 452	581 145
Bénéfice avant impôts sur le revenu et gain extraordinaire	33 814	40 710
Provision pour impôts sur le revenu		
Exigibles	870	2 018
Reportés	7 702	10 384
	8 572	12 402
Bénéfice net avant gain extraordinaire	25 242	28 308
Gain extraordinaire à l'expropriation d'un bien, déduction faite d'impôts sur le revenu de 1 200 000 \$	3 111	—
Bénéfice net	28 353 \$	28 308 \$
Bénéfice net par action ordinaire avant gain extraordinaire	2,29 \$	2,73 \$
Bénéfice net par action ordinaire après gain extraordinaire	2,62 \$	2,73 \$

État consolidé des bénéfices non répartis

De l'exercice terminé le 31 décembre 1981

	En milliers de dollars	
	1981	1980
Solde au début de l'exercice	126 663 \$	107 462 \$
Bénéfice net	28 353	28 308
	155 016	135 770
Déduire		
Dividendes sur les actions privilégiées	3 066	2 113
Dividendes sur les actions ordinaires, y compris des dividendes en actions payables en actions privilégiées subalternes dont 1 280 000 \$ ont été émises en 1981 et rachetées en 1982 (1 315 000 \$ émises en 1980 et rachetées en 1981)	6 283	6 243
Frais relatifs à l'émission d'actions privilégiées série D	—	751
	9 349	9 107
Solde à la fin de l'exercice	145 667 \$	126 663 \$

État consolidé de l'évolution de la situation financière

De l'exercice terminé le 31 décembre 1981

		En milliers de dollars		
		1981	1980	
Provenance du fonds de roulement	Exploitation			
	Bénéfice net avant gain extraordinaire	25 242 \$	28 308 \$	
	Amortissements	19 557	14 948	
	Impôts sur le revenu reportés	12 007	10 981	
	Autres éléments	(3 352)	(637)	
	Total des fonds provenant de l'exploitation	53 454	53 600	
	Gain extraordinaire à l'expropriation d'un bien	3 111	—	
	Émission de capital-actions	176	18 166	
	Augmentation nette de la dette à long terme	13 360	43 965	
	Fonds de roulement de filiales à leur date d'acquisition	9 439	3 193	
	Total de la provenance du fonds de roulement	79 540	118 924	
Utilisation du fonds de roulement	Acquisition d'actions de filiales	15 804	6 191	
	Augmentation des participations	—	15 531	
	Nouvelles immobilisations, montant net	60 809	64 160	
	Dividendes			
	Actions privilégiées	3 066	2 113	
	Actions ordinaires	5 003	4 928	
	Rachat d'actions privilégiées subalternes émises à titre de dividendes en actions	1 315	2 106	
	Autres éléments	11 603	4 374	
		Total de l'utilisation du fonds de roulement	97 600	99 403
		(Diminution) augmentation du fonds de roulement	(18 060)	19 521
	Fonds de roulement au début de l'exercice	129 855	110 334	
	Fonds de roulement à la fin de l'exercice	111 795 \$	129 855 \$	

Notes complémentaires

31 décembre 1981

1. Principales conventions comptables

La Société suit, dans la préparation de ses états financiers consolidés, les principes comptables généralement reconnus qui ont été appliqués de la même manière qu'au cours de l'exercice précédent.

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. Les écarts entre la valeur comptable sous-jacente de l'actif net aux dates d'acquisition et le prix d'achat sont amortis sur la durée prévue d'utilisation des immobilisations de la société émettrice.

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.

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.

Immobilisations et amortissement

Les immobilisations sont comptabilisées au prix coûtant après déduction des subventions gouvernementales pertinentes. Les frais d'intérêt reliés à d'importantes dépenses en immobilisations sont capitalisés au cours de la période de construction. L'amortissement des immobilisations est calculé suivant la méthode de l'amortissement linéaire sur la durée prévue d'utilisation des biens, comme suit:

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

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 1980	19 497 \$	3 894 \$	23 391 \$
Augmentation des participations	—	23	23
Quote-part du bénéfice net	2 370	288	2 658
Valeur comptable des participations au 31 décembre 1981	21 867 \$	4 205 \$	26 072 \$
Quote-part de l'avoir au 31 décembre 1981	29 754 \$	2 965 \$	32 719 \$

3. Autres éléments d'actif

En milliers de dollars

	1981	1980
Frais de mise en marche reportés et autres frais reportés, moins amortissement	11 899 \$	4 231 \$
Autres éléments	3 447	1 235
Total des autres éléments d'actif	15 346 \$	5 466 \$

4. Dette à long terme

En milliers de dollars

	1981	1980
Garantis		
Débitures remboursables en versements variables jusqu'en 1993		
Série A à 9¼ % (24,1 M\$ US)	28 509 \$	28 861 \$
Série B à 10 %	19 400	19 600
Billets (10,875 %) remboursables en versements annuels croissants jusqu'en 1995 (6,1 M\$ US)	7 104	7 608
Obligations à intérêt conditionnel de sociétés (la plupart à 7,5 %) remboursables en versements annuels croissants jusqu'en l'an 2000 (6,5 M\$ US)	7 726	4 092
Emprunt bancaire (taux préférentiel) remboursable en versements annuels jusqu'en 1986	1 575	—
Hypothèques (7 % à 10,625 %) remboursables en versements mensuels variables jusqu'en l'an 2000	6 332	6 646
Non garantis		
Emprunts bancaires (107,5 % du taux préférentiel US) remboursables en versements variables jusqu'en 1987 (64,1 M\$ US)	74 908	82 091
Emprunt bancaire (taux préférentiel plus ½ %) remboursable en versements annuels variables de 1984 à 1986	6 200	6 200
Emprunt bancaire (taux préférentiel US plus ½ %) remboursable en versements variables de 1984 à 1986 (10 M\$ US)	12 030	—
Emprunt bancaire (taux préférentiel) remboursable en versements annuels de 1984 à 1986	3 300	—
Emprunt bancaire (10¾ %) remboursable en versements trimestriels jusqu'en 1984 (2 M\$ US)	2 344	—
Billets (la plupart à 8,125 %) remboursables en versements annuels croissants jusqu'en 1995 (28,5 M\$ US)	33 335	30 990
Comptes créditeurs reportés (la plupart à 13,2 %) dont 13,3 M\$ sont en dollars US, remboursables en versements variables jusqu'en 1986	19 446	11 138
Autres éléments	4 436	3 038
	226 645	200 264
Moins partie exigible à court terme	19 326	12 791
Total de la dette à long terme	207 319 \$	187 473 \$

Les paiements exigibles au cours des cinq prochains exercices sont les suivants:

19 300 000 \$ en 1982, 22 900 000 \$ en 1983, 29 800 000 \$ en 1984, 27 200 000 \$ en 1985 et 36 500 000 \$ en 1986.

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	
	1981	1980	1981	1980
Actions ordinaires	9 670 212	9 649 562	27 448 \$	27 272 \$
Actions privilégiées rachetables, à dividende cumulatif de 4,425 \$, série C	279 550	291 500	13 978	14 575
2,50 \$, série D	716 400	720 000	17 910	18 000
Actions privilégiées subalternes	127 977	131 550	1 280	1 315
Total du capital-actions			60 616 \$	61 162 \$

Actions privilégiées

Série C

Les actions privilégiées série C ne donnent pas droit de vote et ont le même rang que 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 pertinent. 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 11 950 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

Les actions privilégiées série D ne donnent pas droit de vote et ont le même rang que 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 pertinent. 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. Au cours de l'exercice, la Société a acheté et annulé 3 600 actions. 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 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 rang après les actions privilégiées série C et série D, mais avant les actions ordinaires à l'égard des dividendes non cumulatifs de 0,50 \$ l'action.

5. Capital-actions (suite)*Régime d'option d'achat d'actions des employés*

Au cours de l'exercice, 20 650 actions ordinaires ont été émises contre 176 000 \$ en vertu du régime d'option d'achat d'actions des employés. Des options portant sur 223 500 actions ordinaires étaient en cours au 31 décembre 1981, à des prix allant de 8,50 \$ à 23,40 \$ l'action, et 15 600 autres actions ordinaires 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 1981, la Société disposait de bénéfices non répartis d'environ 36 000 000 \$ qu'elle pouvait utiliser à cette fin.

7. Acquisitions**P. C. Drop Forgings Limited**

En février 1981, la Société a acheté pour 1 400 000 \$ en espèces toutes les actions ordinaires en circulation de P. C. Drop Forgings Limited de Port Colborne (Ontario).

Florida Wire and Cable Company

En mai 1981, la Société a acheté pour 14 400 000 \$ en espèces 80 % des actions ordinaires de Florida Wire and Cable Company de Jacksonville (Floride). Selon les modalités de la convention d'achat, la Société peut porter sa participation à 100 % sur une période de cinq ans, selon une formule préétablie.

Les deux acquisitions ont été comptabilisées selon la méthode de l'achat pur et simple et leurs résultats d'exploitation depuis leur date d'acquisition sont inclus dans les états financiers consolidés.

Un résumé de l'actif et du passif des sociétés susmentionnées à leur date d'acquisition est donné ci-dessous.

	En milliers de dollars
Actif à court terme	17 625 \$
Passif à court terme	8 186
Fonds de roulement	9 439
Immobilisations, montant net	16 030
Participations et autres éléments d'actif	365
Impôts sur le revenu reportés	(946)
Dette à long terme	(9 084)
Coût total des acquisitions	15 804 \$

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 1981, soit 8 300 000 \$ (7 100 000 \$ en 1980), comprend l'amortissement du coût des services passés sur des périodes allant de 15 à 40 ans.

La valeur actuarielle des avantages acquis aux dates des dernières révisions actuarielles dépassait d'environ 25 000 000 \$ (34 000 000 \$ en 1980) 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 10 000 \$ et à 1 408 000 \$ 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 des cadres supérieurs de la Société, et leur permet de faire des retraits, le tout à des taux préférentiels. 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 usines, 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 148 000 000 \$ en 1981 (124 000 000 \$ en 1980) 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 est indiquée ci-dessous.

	En milliers de dollars							
	1981				1980			
	Canada	É.-U.	Éliminations	Chiffres consolidés	Canada	É.-U.	Éliminations	Chiffres consolidés
Ventes nettes								
Clients hors groupe	294 686 \$	423 580 \$	— \$	718 266 \$	239 244 \$	382 611 \$	— \$	621 855 \$
Exportations intersectorielles	64 305	2 777	(67 082)	—	68 445	1 912	(70 357)	—
Total des ventes	358 991 \$	426 357 \$	(67 082)\$	718 266 \$	307 689 \$	384 523 \$	(70 357)\$	621 855 \$
Bénéfice d'exploitation								
Clients hors groupe	55 821 \$	13 438 \$		69 259 \$	44 377 \$	10 412 \$		54 789 \$
Exportations intersectorielles	7 220	337		7 557	10 920	166		11 086
Total du bénéfice d'exploitation	63 041 \$	13 775 \$		76 816	55 297 \$	10 578 \$		65 875
Frais d'intérêt				(45 660)				(25 969)
Quote-part du bénéfice net des compagnies non consolidées				2 658				804
Bénéfice avant impôts sur le revenu et gain extraordinaire				33 814				40 710
Impôts sur le revenu				(8 572)				(12 402)
Bénéfice net avant gain extraordinaire				25 242				28 308
Gain extraordinaire				3 111				—
Bénéfice net				28 353 \$				28 308 \$
Éléments d'actif sectoriels	402 859 \$	311 797 \$	(34 426)\$	680 230 \$	323 169 \$	249 837 \$	(23 717)\$	549 289 \$
Participation dans des compagnies non consolidées				26 072				23 391
Total de l'actif				706 302 \$				572 680 \$

Rapport des vérificateurs

Aux actionnaires
Ivaco Inc.

Nous avons vérifié le bilan consolidé d'Ivaco Inc. au 31 décembre 1981 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 1981 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, appliqués de la même manière qu'au cours de l'exercice précédent.

Touche Ross & Cie
Comptables agréés

Montréal (Québec)
le 26 février 1982

Résumé statistique

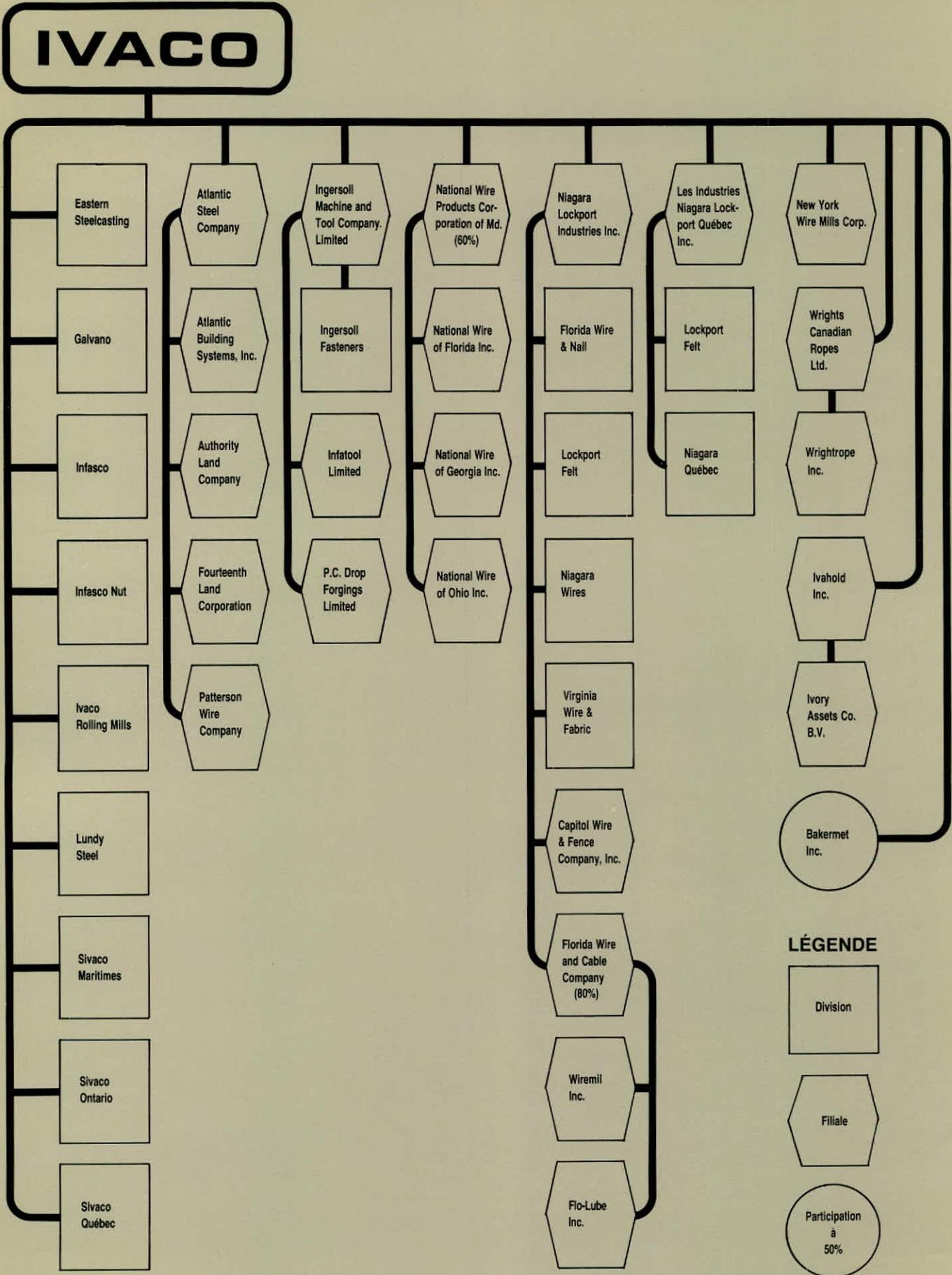
En millions de dollars, sauf les montants par action

Résultats d'exploitation	1981	1980	1979
Ventes nettes	718,3 \$	621,9	495,4
Amortissements des immobilisations et autres amortissements	19,6 \$	14,9	11,4
Bénéfice avant impôts sur le revenu	33,8 \$	40,7	68,1
Provision pour impôts sur le revenu	8,6 \$	12,4	25,4
Bénéfice net avant poste extraordinaire	25,2 \$	28,3	42,7
Bénéfice net	28,4 \$	28,3	42,7
Par action ordinaire avant poste extraordinaire	2,29 \$	2,73	4,40
après poste extraordinaire	2,62 \$	2,73	4,40
Pourcentage des ventes	4,0 %	4,6	8,6
Situation financière	1981	1980	1979
Actif à court terme	335,5 \$	273,7	257,3
Passif à court terme	223,7 \$	143,8	147,0
Fonds de roulement	111,8 \$	129,9	110,3
Nouvelles immobilisations, montant net	60,8 \$	64,1	34,3
Total de l'actif	706,3 \$	572,7	483,7
Passif à long terme	207,3 \$	187,5	143,2
Avoir des actionnaires	206,3 \$	187,8	151,7
Dividendes	9,3 \$	8,4	7,9
Valeur comptable par action ordinaire	17,90 \$	15,95	13,95

1978	1977	1976	1975	1974	1973	1972	1971	1970	1969
265,9	166,8	136,0	103,0	150,7	90,2	53,9	43,2	27,6	11,0
8,0	6,8	6,1	3,6	3,3	2,4	1,5	1,2	0,7	0,3
40,7	14,4	7,0	6,2	36,9	13,9	8,7	7,4	4,5	2,1
16,7	4,6	1,6	1,7	16,5	5,8	4,1	3,7	2,3	1,1
24,0	9,8	5,4	4,5	20,4	8,1	4,6	3,7	2,2	1,0
24,0	9,8	5,4	5,4	20,4	8,1	4,6	3,7	2,1	1,0
2,44	0,99	0,58	0,48	2,37	0,98	0,61	0,52	0,40	0,25
2,44	0,99	0,58	0,58	2,37	0,98	0,61	0,52	0,39	0,25
9,0	5,9	4,0	4,4	13,6	9,0	8,6	8,5	7,5	9,2
1978	1977	1976	1975	1974	1973	1972	1971	1970	1969
131,2	105,9	100,6	88,6	76,8	44,0	35,3	28,1	12,1	4,3
74,1	69,5	69,5	59,5	45,9	25,6	22,2	18,4	7,4	3,0
57,1	36,4	31,1	29,1	30,9	18,4	13,1	9,7	4,7	1,3
27,6	19,7	7,4	16,0	32,4	14,6	6,9	8,3	2,5	0,9
278,5	224,9	203,5	188,0	160,4	102,9	70,2	52,9	24,5	9,3
58,4	30,8	32,2	33,5	29,8	18,6	14,7	7,2	2,2	2,1
116,8	95,6	74,2	70,8	67,3	48,1	26,5	21,8	8,9	2,6
5,3	2,6	1,9	1,9	1,7	0,4	0,2	0,2	—	—
10,50	8,53	7,82	7,43	7,05	4,89	3,14	2,57	1,66	0,65

Organigramme

(Filiales en propriété exclusive, sauf indication contraire)



Répertoire

Atlantic Building Systems Inc.

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

Bâtiments métalliques préfabriqués

Atlantic Building Systems Inc.

Pequanoc Drive
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

Billetes 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

Billetes 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

C.P. 510
L'ORIGINAL (Ontario) K0B 1K0
(613) 675-4671
Billetes d'acier

Flo-Lube Inc.

2 Wiremil Road
SANDERSON (Florida) 32087
(904) 781-9224

Lubrifiants de tréfilage

Florida Wire and Cable Company

P.O. Box 6835
825 North Lane Ave.
JACKSONVILLE (Florida) 32205
(904) 781-9224

Câble et fil d'acier dur

Florida Wire & Nail

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

Fil métallique et clous

Galvano

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

Électro-galvanisation d'éléments
de fixation et de clous

Infasco

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

Boulons et autres
éléments de fixation

Infasco Nut

7283 Route Torbram
MISSISSAUGA (Ontario) L4T 1G8
(416) 677-8920

Boulons et autres
éléments de fixation

Infatool Limited

Rue Ingersoll
C.P. 6
INGERSOLL (Ontario) N5C 3K1
(519) 485-4531

Matrices et outillage spécial

Ingersoll Fasteners

Rue Thomas

C.P. 68

INGERSOLL (Ontario) N5C 3K1

(519) 485-4610

Boulons et autres
éléments de fixation**Ingersoll Machine and Tool
Company, Limited**

347, rue King ouest

C.P. 250

INGERSOLL (Ontario) N5C 3K6

(519) 485-2210

Pièces de précision usinées et
essieux**Ivaco Rolling Mills**

C.P. 322

L'ORIGINAL (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
(toiles de formation)**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**

Rue Forest est

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
Road

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.**

8203 Fischer Rd.

BALTIMORE (Maryland) 21222

(301) 477-1700

Fil métallique, fil galvanisé 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
 (toiles de formation)

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
 sécheurs)

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)

P.C. Drop Forgings Limited

Route Reuter
 C.P. 100
 PORT COLBORNE (Ontario)
 L3K 5V7
 (416) 834-7211
 Forgeage d'acier

Patterson Wire Company

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

Clôtures de ferme, fil barbelé
 et fil de clôtures électriques

Sivaco Maritimes

35, boul. Akerley
 DARTMOUTH (Nouvelle-Écosse)
 B3B 1J7
 (902) 469-7412

Fil métallique et clous

Sivaco Ontario

390, rue Thomas
 C.P. 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

Wiremil Inc.

1 Wiremil Road
 SANDERSON (Florida) 32087
 (904) 781-9224

Câble et fil d'acier dur

Wrights Canadian Ropes Ltd.

2551, route n° 6
 RICHMOND (Colombie-Britannique)
 V6V 1P3
 (604) 273-4941

Câble métallique et câble



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