



HORIZONS

VOLUME 1
NUMBER 1

MONTREAL, QUEBEC

AUGUST, 1968

J. H. DOUGHERTY OF RENFREW WINS CONTEST

"Horizons" chosen in employee contest

Over 800 entries were received in the name "Your Publication" contest. Many submissions showed a great deal of imagination and original thinking.

Each suggested name was considered and its merits weighed against the scope and objectives set by the Editorial Board. The final choice was a difficult one in some respects, but the Board felt the name "HORIZONS" best expressed the function of the publication.

Unfortunately everybody could not be a winner. However Jack Dougherty (Rethods and Processing) of Renfrew, along with his wife and five children

will be enjoying their favourite TV programs at the cottage this summer. Jack won the attractive 19" Deep Focus RCA Black and White Portable TV set.

The consolation prizes consisting of \$50.00 worth of records were awarded to the following employees:

- Margaret Lehman (Standards Engineering) Montreal
- Gilles Perras (Digital Engineering) Montreal
- Mary Brown (T.P. Order Service) Montreal



New Recording Studio

The new RCA Recording studios being built opposite the site of the Canadian Broadcasting Corporation's future production centre in the eastern section of Montreal, is rapidly nearing the final stage of construction.

Harry Bragg, Program Manager, proudly points out the facility will be the largest and most modern recording complex in Canada. He went on to emphasize the three recording studios will be able to accommodate a full size symphony orchestra to a solo performance, and added each of these studios will embody the most advanced principles of acoustical science.

The building will be ready for occupancy in August, with the official opening scheduled for September.

President's Message

I welcome the opportunity of introducing a new medium of communication for all RCA Victor employees across Canada.

This first issue of "Horizons" represents an important milestone in the growth of our Company. In past years, we have been able to maintain some familiarity with the total company's efforts through information conferences, supplemented by bulletin board notices and by press releases. This is obviously not good enough as I believe that we are all continually interested in what the Company is doing, and in learning more about the activities of our fellow employees.

We have been expanding so rapidly that we have almost lost contact with one another and it is with this in mind that we are inaugurating what I hope will be a very popular and informative publication.

There are exciting plans and activities ahead for all of us in RCA and I think it is most appropriate that wherever possible we learn about these things first in our own Company publication.

J. H. Dougherty
President

ISIS "A" RCA'S Newest Scientific Satellite

The flight model of the ISIS "A" spacecraft is undergoing final assembly and test in the company's Aerospace Laboratory in Montreal. This is the third in the ISIS (International Satellites for Ionospheric Studies) series which began with the launch of Alouette I in September 1962, and continued with ISIS X (Alouette II and Explorer 31) in November 1965. ISIS "A" will be launched by the U.S. National Aeronautics and Space Administration from the western test range at Vandenberg Air Force Base, California this year.

The satellite was designed and built by RCA for Canada's Defense Research Board. It has two sets of sounder antennas; one 240 feet long tip to tip and the other 75 feet tip to tip. A commutator or device for sampling experimental data along with a four-track tape recorder, radio transmitters and receivers are just a few of the on-board facilities. Power for the space craft is generated by solar cells arranged on 16 solar-cell panels placed around the outside of the satellite.

The space craft is part of a continuing joint Canada-U.S. Ionospheric Research Program.

ISIS "A" will carry ten experiments, four U.S., five Canada and one jointly sponsored. These will provide information about the composition of outer regions of the earth's atmosphere beginning about 60 miles up.



Jack Dougherty and his family taken in front of their summer cottage at Hurd Lake, near Renfrew, Ontario. The cabin was built as a Do-It-Yourself project. The happy smiles mean Dad won the name "Your Publications" contest. Seated beside Jack is his wife, Margaret, with their daughter Laurie, 7, in the foreground. The handsome young men and lovely young ladies standing left to right: Eric, 14; Donna, 15; Nancy, 12 and Robbie, 9.

During World War II, Jack enlisted as air crew in the R.C.A.F. and later became a prisoner of war. He joined RCA in 1956.

(Photo - Renfrew Mercury)

Bob Nakeff Wins Award

RCA's Bob Nakeff, named winner for the Ontario Region in Home Goods Retailing's 5th Annual Home Entertainment Salesman of the Year Contest.

The salesman of the year award was instituted to encourage and promote a higher level of sales service to the Canadian retailer. Congratulations Bob!

Company Enters Canadian Computer Market

It was recently announced that RCA Victor Company, Ltd., would enter the Canadian Computer Market with the opening in Montreal of the first of several Information Systems Offices that will market RCA Spectra 70 Computer Systems to customers in business, industry and government.

A total Management Information System has been installed in

Place Victoria using a Spectra 70/45 computer. The Spectra 70 facilities include tapes, disk, card reader and printer.

The computer will be used to process Company requirements and service Information Systems Marketing as required.

Richard Campbell was appointed Manager of Information Systems. His office and staff will be at the new computer center.

HORIZONS

Editorial Board

A. Usher, Director, Advertising and Public Relations
 W. C. Black, Director of Personnel
 Thos. G. M. McDade, Editor

Published bi-monthly to inform the employees of RCA Victor Company, Ltd. and their families of employee activities and Company achievements.

Authorized as second class mail by the Post Office Department, Ottawa, and for payment of postage in cash.

Editorial Office
 1001 Lenoir Street
 Montreal 30, Quebec
 (514) 933-7551, Ext. 359

(C) RCA Victor Company, Ltd., 1968

INTRODUCTION

With this this issue RCA Victor is launching a medium of communication and comment. Because of rapid developments in the Company and additional personnel, the need evident for a means of informing and explaining in readable terms the many and varied happenings throughout the Company in Canada.

The primary purpose of this publication is to serve the employees at every level, in essence it is your journal. Contributions and criticism are welcomed, for both are needed if any influence or benefits is to be derived from the effort, labour and desire to report.

This publication will avoid gossip, not because chatter isn't interesting, but because there is limited space and lack of means for verification.

From time to time, each division and district office will be highlighted. This will give an opportunity for everyone to come to know or at least have some knowledge of many areas of operation. It is also intended to describe the duties of those who without their help the Company could not function.

RCA products range from the sophisticated instruments of the space age to the necessities of the 20th century home. Each had to be manufactured and all that the word implies, a first in design, engineering and craftsmanship which brings with it a pride of belonging as an employee of a dynamic industry.

THE EDITORIAL BOARD

TOWARDS A NEW HORIZON

Every man has his own horizon, his own challenge of tomorrow.

We believe the name "Horizons" exemplifies the publication's desire to serve the individual and corporate need; to extend the bounds of one's observation, knowledge and experience.

The words of Canada's celebrated poet, Bliss Carman *, come to mind:

"Lord of the far horizons
 Give us the eyes to see
 Over the verge of the sundown
 The beauty that is to be."

For this publication to fulfill its role, the assistance of each employee is required. Both your bouquets and brickbats are welcomed in order to make this a viable and worthwhile medium.

In the final analysis, the strength and range of imparted information depends on the support of each reader. With your individual and collective help, the result will be a broader horizon for us all.

* "Far Horizons" by Bliss Carman
 McClelland & Stewart Ltd. (c) 1925.

A Change In Corporation Image



The obsolete Monogram left, has been replaced with the new RCA trade mark shown on the right as part of the Company's graphic design change. The program modernizes

RCA's appearance to reflect more accurately the Company's growth and diversification in both domestic and export markets.

Last January the Company adopted a new design employing the familiar three letters "RCA".

In its design, the new symbol carries a more distinct and impressive impact with the mindful regard of a modern, dynamic, future-minded Company.

The new graphics program will eventually change every

aspect of the Company's appearance and is designed to emphasize its growth, diversification and developing role in both domestic and export activities.

The new trademark makes use of the three letters 'RCA' standing alone in a bold modern visual pattern to form a distinctive single unit. It replaces the old design of a circle with the letters "RCA" underlined by the sym-

bolic lightning flash as well as Nipper, the "Little Dog Before The Horn" trademark. The Victor name and the "Dog and Horn" symbol will be retained for use only on selected record products.

The new style reflects the Company's desire to liberate and revitalize its efforts in conveying the dynamism and diversity of its operations.



IN SO MANY WAYS THE FINEST

With this theme the Company launched its 1968-69 national advertising campaign. In addition the theme of reliability will be promoted to reassure the public that it can in full confidence see the reliable man... the RCA Dealer.

This campaign theme gives every employee a responsibility to assure quality and reliability. Each

has an obligation to assure their particular labors validate the claim.

Many employees will be seeing a co-operative billboard in their neighborhoods, designed with a totally new, dynamic look in advertising. It is another example of RCA's modern merchandising techniques.

THE RCA GOLF ASSOCIATION

by Bob Mueller

Manager, Manufacturing Division
 Technical Products

The RCA Golf Association was first organized some 25 years ago for the employees of the Montreal Office. It has grown to over 50 members, who play five tournaments a year at various courses in the Montreal area. This year matches will be played at Berthier, Chambly and Mascouche. The remaining contests are scheduled for August in Epiphanie and September at Champlain.

Most golf members play in an elimination tournament, divided

into three classes, depending on the golfers' handicap; with a trophy being awarded to the winner of each class. These, and other prizes, are presented at the final tournament and dinner held in September.

For many years golfers from the Prescott, Smiths Falls, Owen Sounds, Cowansville and Midland plants would make the long trip to Montreal to join in the final tournament. A keen sense of rivalry gradually developed, with

each plant claiming the best golfers. Finally an official challenge was issued by the Prescott plant, and the first official inter-plant golf tournament was held - some 10 years ago.

A trophy was donated in 1962 by Bob Macrae, then Vice President, Distribution. Each year the tournament moves to a different plant location.

The championship was won by Montreal in 1965, Renfrew in 1966, Smiths Falls in 1967 and Prescott in 1968.



One of Cowansville's skillful tube testers sitting in front of a testing console. Each tube is checked for shorts in continuity, gas, light current and emission. The examination in this photo are being done by Therese Perrault.

(Photo-Studio Eclair)

COWANSVILLE PLANT electron tubes.

The Cowansville Plant is situated 50 miles south-east of Montreal, in Quebec's picturesque region known as the Eastern Townships. This plant makes hundreds of thousands of radio and television electron tubes annually. The tubes are 7 and 10 pin miniatures.

Their manufacture is an interesting process both chemically and mechanically. Raw materials for the tubes come from such exotic lands as India and Korea. Other properties are imported from England, Italy, Sweden and the United States. The precious metals used in fabricating range from gold, silver and nickel to less costly ingredients like tungsten and aluminum. Rare-earths such as barium, thorium and magnesium play an important role in tube production. Other materials, chemicals and gases such as mica, hydrochloric acid, barium carbonates, ammonium hydroxide, hydrogen, oxygen and propane also employed.

The product assembly begins when small bits and pieces such

as cathodes, grids, heaters and mica are joined to a glass base or mount. These parts are small and the tolerances of some are measured in a thousandth of an inch, indeed a number of them may be thinner than a strand of human hair!

After the mount has been assembled and inserted into a glass bulb it is put on a Sealex machine. This machine performs a number of operations: it seals the ends of the glass bulb, pumps the air out of the bulb, heats up all the metal parts by use of high frequency coils and causes a chemical change to take place in the coating applied on various elements in the tube. When the tube is working in a set the chemical change produces a flow of billions of electrons that control the instruments operation. At the end of this production cycle the tube is almost completed.

Next the tube enters a process developed by the Cowansville plant called aging. This method accelerates the stabili-

zation of the tube and extends its life by thousands of hours. Each type of tube is aged according to its own special aging formula. Some tubes are aged in thirty minutes, others may take over eight hours. No two tubes are identical. A production engineer designs and establishes the right formula for each tube type. The employees who operate the aging equipment are given the special schedules and apply, through a series of switches and voltage regulators, the right voltage to the tube for a prescribed period of time.

Each tube is then tested for emission or discharge, power handling capacity, transconductance and overall quality. The tubes are then placed into small trays from which the quality department takes samples for re-testing in the rating laboratory. After the tubes have satisfactorily met rigid RCA and customer specifications they are shipped to the warehouse where they are branded with the Company's name.

OWEN SOUND...cabinet plant

The Owen Sound plant overlooks the blue waters of the Sound and across to the hilly terrain of Grey County. Here an enterprise combines a fascinating operation with the pleasing scent of hewn lumber. Forest giants become television or stereo cabinets reflecting the skills of workmanship and pride of building. To provide the raw materials the operation is a twofold undertaking. The veneer or plywood must be fabricated and the cabinet construction lumber prepared.

The first operation is the production of veneer from hard and soft maple, elm, birch, basswood or beech. These varieties come from the Georgian Bay area. Other fancy veneers such as walnut, mahogany, pecan and cherry are purchased as a finished product.

After the logs are delivered to the plant they are steamed at 180 deg. F. temperature for 8 hours in steam tanks to ease removal of the bark and the peeling of thin layers by softening the wood fibres. The logs are then sliced into ribbons of veneer by a veneer peeler. The strips measure 1/32 to 3/16 of an inch thick. Then the veneer is cut to size on a clipper for specific

cabinet parts, and placed in a dryer at 275 deg. F. The veneer is removed from the dryer at 5% moisture content.

After drying the veneer is joined together at the edges to form larger sheets. Edges are glued and bonded in a hot plate press. It is pressed at 250 deg. F. at a pressure of 300 tons for 4 to 7 minutes into panels of various plys, such as 3-ply board which consists of a wood core and two outside veneers.

From the veneer or plywood, we turn to cabinet construction lumber. Some two million board feet of lumber is used per year at the plant. The lumber is manufactured from the log in a modern sawmill and processed through a wide variety of machines from planers used for smoothing boards, shapers used to cut rails and panels into various finished shapes, routers to cut decorative cuts and vein lines and borers that have eight multiple hole drillers.

After the prepared lumber area comes the cabinet assembly section. This consists of five cabinet conveyor lines and at the head of each line are cabinet presses, where parts are assem-

bled into a cabinet shell. After leaving the presses the remaining parts are joined together at various stations along the conveyor lines until the cabinet is completed.

An interesting feature at this point is the blue light booth. Cabinets pass through the booth so that adhesive flaws can be detected which cannot be seen under normal lighting. These defects would interfere with the high quality finishing.

Lastly comes the finishing department where two production lines carry approximately 600 cabinets per shift, depending on size. Some 400 gallons of lacquer is used per week in 13 spray booths. Three drying ovens ranging from 175 deg. to 225 degs. F. are used to assist the drying process.

Finally the hardware and trim such as door handles and grill cloths are put on and the cabinets inspected.

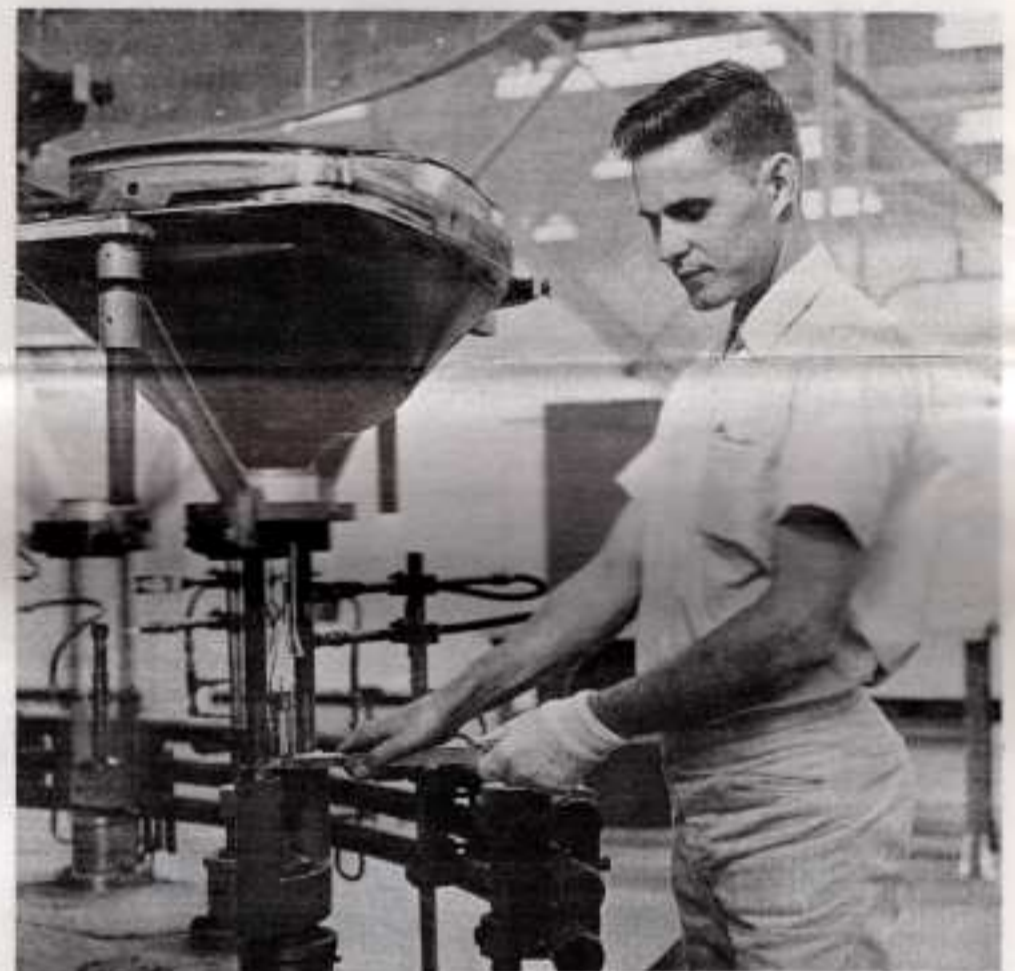
Some 100,000 to 150,000 cabinets are manufactured at the Owen Sound plant in a year. It is the only cabinet plant in Canada producing lumber and veneer from logs. It is also the largest plant of its kind in Canada devoted entirely to making stereo and television cabinets.



A cabinet assembly conveyor line at Owen Sound with various models in course of construction. Merve Redmonds works on a cabinet in the foreground with Roy Luke, General Foreman, standing

on left near the conveyor line. Others in the picture left to right: Nord Dalgarno; Doug Blumm and Merv Goodfellow.

MIDLAND PLANT... color (TV) picture tubes



A sealing machine at Midland is being loaded by Oliver Ripley. Here the electron gun is inserted into the glass neck of a 25-inch color picture tube and fused to the stem assembly.

(Photo-Watson's Studio)

The RCA Color Television Picture Tube manufacturing plant is located at Midland in the center of an historic region known as Huronia. This name was given to the land around the southern shores of Georgian Bay where, in 1610, the white man's story began in what is now the Province of Ontario.

The plant site is directly across highway No. 12 from the reconstructed Fort Ste. Marie I on the banks of the Wye River. Overlooking the area high on a hillside stands a large church. The Martyrs' Shrine built to honor the Jesuit Martyrs.

The Midland plant is an impressive structure containing all the latest equipment required for reliable color tube production. The process begins with the assembly of the electron gun, a device that emits three invisible beams of electrical energy, one for each of three primary colors red, blue and green.

The assembly of the gun coincides with the putting together of the cap or face plate. First the inside surface of the cap receives

an application of 1,000,000 aluminum phosphor dots arranged in groups of the three primary colors. Then a metal shadow mask is set in place. The mask has some 337,000 holes punctured in it to allow the beam of electrons to pass through when the tube is in operation.

Meanwhile, the cone-shaped glass or funnel is washed under pressure to clean out every last particle of dust; then the inside is coated with graphite.

Next the cap assembly and funnel are joined together and placed in a special oven called a Lehr to bond the two parts firmly together. After this process has been completed, the gun is fused into the neck of a mount seal machine and the bulb or tube proceeds to an inline exhaust machine where the air is removed producing a very high vacuum.

The tube then has a laminated safety window applied and after more than 75 separate tests it is externally coated and packed for shipment.

PRESCOTT PLANT...television and stereo

The television and stereo manufacturing division is situated at Prescott, entrance to the St. Lawrence Seaway, and claimed by many as the best Muskie fishing area in North America.

Here RCA's high quality home instruments are assembled, inspected, aligned, tested, packed and shipped to various distribution centres and dealers across Canada.

The chassis construction process begins in the sub-assembly section where wire is cut and stripped, resistors and capacitors are cut and formed, cables are made up, and other similar operations are performed in or-

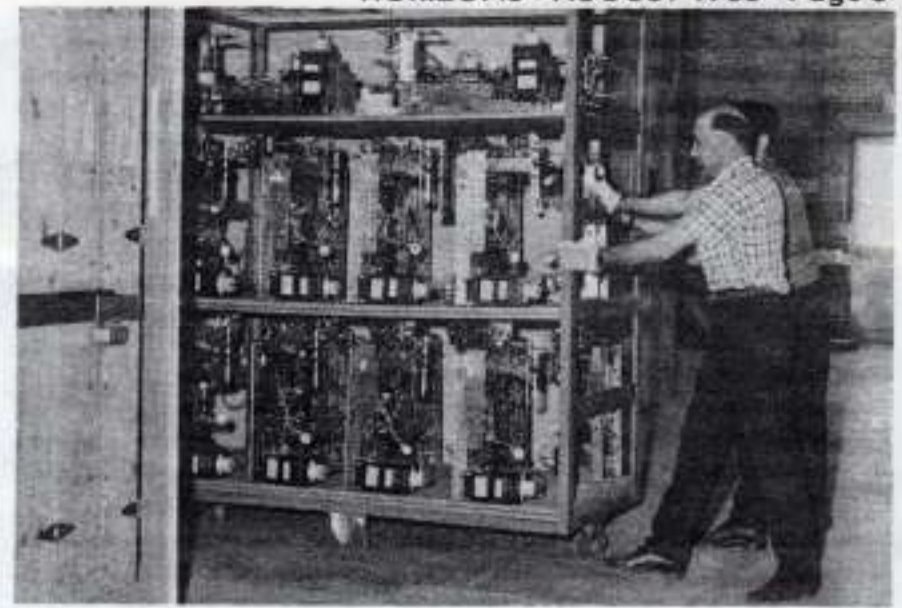
der to prepare parts for use on assembly lines.

Riveting is also done in the sub-assembly section. Brackets, sockets, small transformers and additional items are revetted to a television or stereo base. Chassis and printed circuit boards then move to the assembly lines where various parts are assembled, mounted and soldered. From there they undergo visual and mechanical check and routine electrical tests to determine conformity with RCA quality standards.

An outstanding feature at the Prescott plant is the "Reliability Test" which simulates operating conditions more extreme and de-

manding than a television chassis will ever have to stand in the home. Added to the reliability of solid copper printed circuit boards originally perfected by RCA for use in space-craft, the exclusive environmental testing guarantees the most trouble-free television sets made in Canada.

After building and testing the chassis is installed in its cabinet along with such other components as picture tubes and speakers. The completed instrument is then quality inspected, aligned, tested and quality checked again before it is packed and shipped to various distribution centres and RCA dealers across the nation.



Prescott's Roy Bukacz, Chassis Handler, and Ed Arcand, Chassis Controller, are seen in this photograph wheeling a rack of chassis into a "Reliability Test" chamber. The chambers have safety locks which turn off the power when the closure bars are raised to open the individual chamber doors. (Photo - J. A. Morris)



A visitor to the Renfrew Plant watches Beverley Utronki performing the alignment and final test on a very high frequency tuner. (Photo - Renfrew Advance)

RENFREW... components manufacturing

The components manufacturing plant is located at Renfrew, 60 miles west of Ottawa, in north-eastern Ontario. The town is some 14 miles south-east of Muskrat Lake. It was near here a century ago that a brass astrolabe bearing the date 1603 was found. It is believed the explorer Samuel de Champlain likely lost it during his 1613 journey into Algonquin territory.

As an astroable was once a required instrument for those who traveled through uncharted regions, so in a modern sense are components produced at Renfrew indispensable to the operation of a television receiver.

Here component parts destined for assembly into color and black and white television sets and stereo combinations are ma-

nufactured. They include: power transformers and other smaller laminated transformers such as vertical outputs, audios, filaments and reactors. Other parts using ferrite cores like deflection yokes, high-voltage transformers (flybacks), pole-piece exciters, pincushion correction transformers and pincushion modulators.

To this significant list must be added VHF tuners, loudspeakers and field neutralization coils plus the additional manufacturing of some components for other equipment manufacturers. Export contracts, transformers of a commercial nature and for the RCA Service Division are considered an important part of the plant's production schedule.

SMITHS FALLS PLANT...record division

The Record Plant is located at Smiths Falls, in the Rideau Lakes Region of Eastern Ontario. Here over a million high quality records are produced monthly.

Three items are required before a recording can be pressed, namely the compound, the label, and the stamper.

The compound is the main ingredient, it is a white vinyl powder. A black coloring agent and a chemical stabilizer are added to the vinyl and mixed at the plant. The final result is a black powder which is loaded into large tote boxes and conveyed to the press floor.

Information for the identifying label on the record is sent to the plant where it is typed on a special typewriter for preparing titles in a wide variety of type styles. The printed text is then pasted on to the master background, a photograph taken of it and an aluminum matte made. The aluminum matte is then sent to the printing department where it is fixed in position on an off-set printing press and the labels printed. Each printed sheet has six labels on it and after a complete order has been produced, the sheets are transferred to a "dinker" where the labels are punched out. The labels are then dried and ready for pressing.

The recording itself is received at the plant in the form

of a "lacquer". This is an aluminum disc with a soft acetate coating which has been cut in the recording studio, either in Montreal or Toronto. RCA brand-line lacquers are also imported. The lacquer is first silver-sprayed in order to make it conductive and then inserted into a nickel electro-plating bath. In this way a negative impression on the lacquer surface is obtained and when this surface is separated from the lacquer it can be used directly on the press. This is a so-called one-step process (a "stamper" is obtained directly from the lacquer). In the case of most long-playing records, a three-step process is followed where the first part off the lacquer is referred to as an "original". This part is then replated and separated to yield a "mold" which is identical to the lacquer. These molds are all audio checked using high-quality playback equipment and, if satisfactory, are again electroplated to yield the "stamper". After trimming, the stamper is ready for the pressing operation.

The record press has a top and bottom face; a stamper similar to one side of the record is installed on the top face and the other side is set on the bottom face. The press operator picks up two labels - one for each side - and positions them on the appropriate centerpin. The vinyl powder in the meantime has been drawn into an extruder adjacent to the press where it is heated

and forced out in cordlike strands to form a lump weighing approximately 185 grams (6-1/2 ozs.) at a temperature of over 300 deg. F. The press operator picks up the hot piece of material and positions it on the bottom face over the label. The operator then depresses two levers to close the press and activate the pressing cycle. During the pressing process, the plastic material is under a pressure of 2,000 psi or one ton per square inch. The vinyl is squeezed out hot with a total force of 100 tons into the final record shape. It is first heated and then cooled before the press reopens. When the press opens, the operator removes the record and positions it on an edger, so that the excess material can be trimmed from around the edge. The finished record is then removed from the edger and placed on a spindle beside the press.

Press operators at Smiths Falls operate either two 12" presses or one 7" press. There are a total of forty-five presses in the plant. Each operator makes approximately 1000 records per shift.

Random audio checks are made of the records in order to ensure that the best possible sound reception is achieved. Completed spindles of records are conveyed to the inspection department where they are 100% visually inspected, and passing this test they are inserted in cardboard jackets. The completed album is



This photo taken in the Smiths Falls plant shows Denise McLinton, removing a trimmed record from an edger machine, where excess material has been cut-away to leave a clean edge. (Photo - Hy Fund Studio)

then forwarded to the wrapping section where each jacket is sealed by machines capable of processing over 10 thousand albums per shift in a thin plastic film for protection. The tempe-

rature used for shrinking the film is between 325 and 350 deg. F. The record albums are then boxed and placed in a warehouse for despatch to the district offices.



Here and there with the woman's page

by
Celia Czaplinska

Did you read that:

... Those housekeeping chores can be very beneficial for the female figure. Next time you scrub that demon kitchen floor, smile and say to yourself this will firm up my stomach and upper arms ... sweep the floor with long free movements .. it is good for the waistline.

... Vinyl leather skirts and jackets will be real big with the young and not so young this Fall. Some of the attractive fashions offer a new fabric called "buck suede" which is washable and exceedingly smart.

... The new look in faces for the Fall is that "shining, sunbronzed gleam": and to aid nature a sheen stick like a giant lipstick which sweeps a tint and glint over your base foundation for the "live natural look".

... Nylon stockings do not deteriorate from long storage in the store. It is madam's increasing demand for sheerness that has caused the main complaint of "they do not last as long as before". Hosiery manufacturers are experimenting with a shapeless stretch tube that will cling to the feminine leg in flattering sheerness and yet return to their tube form when removed... think of it, your husband or boy friend wri not longer have to remember your stocking size. Panty hose now account for approximately half of the consumer sales today.

... Women appear to be taking a backseat to men in the world of fashion. The turtleneck, the Nehru, the frockcoat suit and now the colourful blouse shirts and apache puffs; they all make Mr. Man

something to behold. It takes a special type of man to wear them, but the ladies love it.

... But not to be outdone by the flamboyant male are the new fashions for this coming winter ski slopes. Sizzling colour combinations will flash across the snowy slopes. Jackets will be longer and closer fitting with raglan sleeves for added comfort. Collars will be in many varieties. The lily for stand up warmth and the mandarin for snugness. Slacks will continue in close fitting stretch material but gone are the blacks and greys. To make the most of your slalom run they should be as bright and gay as your jacket. This coming season the colourful fun will be on the ski slopes as well as in the apres-ski bar.

... With the Victorian decorative influence being seen everywhere, a colourful hanging arrangement of foliage and flowers for the front door will add something extra.

... For the woman who likes to do something different in the kitchen, Doubleday has published a new book on cookery ... "The Art of Danish Cooking" It comes highly recommended as the source of delicious and often tantalizing culinary treats.

... And for that "good book" to take along on your holidays try to pick up a copy of Arthur Hailey's "Airport", but if your taste runs more to the suspense and mystery novel "The Edge of Glass" by Catherine Gascon or "The Baloon Man" by Charlotte Armstrong will provide many interesting hours.

WATER SAFETY

Alarming figures have recently been published by the Red Cross Society on the incidents of death by drowning. With the vacation period before us, the hazards of drowning should warrant a serious thought by us all.

It is not unusual to hear the comment "but I can't swim... there is nothing I could do to save someone in trouble.. I'd only drown myself".

Fortunately this statement is very far from true. There is much that the non-swimmer can do.

In the greater number of instances, a person in trouble in the water is not at the time drowning. Perhaps he has taken a mouthful of water or has found himself beyond his depth. He is frightened... he struggles, exhausts himself and if not helped will surely drown.

A non-swimmer can render aid by using what is called a "reaching assist". A drowning person will grab for anything that is placed within his grasp. Extend

your arm, or a pole, a paddle, a rope, a tree branch, even a piece of clothing and pull the swimmer slowly in to safety. Be sure you yourself are firmly based and will not slip. If the troubled swimmer cannot be reached, throw him something that floats... a board, a plastic container, a chair... a spare tire. The swimmer can thus be kept from further danger until proper rescue can be effected.

REMEMBER:

- Do not swim if you are tired or have just eaten
- Do not dive into unknown waters
- Do not swim alone or in the dark
- Do not swim if the water is very cold

ABOVE ALL... WATCH YOUR CHILDREN AT ALL TIMES WHEN IN OR NEAR THE WATER.

Learn to swim and discover a wonderful new world. It is one sport that knows no age barriers. Consult your Red Cross Water Safety Instructor!



RCA at Smiths Falls has pledged \$600 to each of the town's hospitals to furnish a room in the new wings at the Public and St. Francis Hospitals. The gifts will be made in three annual payments of \$200 each. The first presentations were made in June at the plant. Jim Supple, Plant Manager, hands a cheque to Sister Eileen Mitchell, Administrator of

St. Francis while C. F. Henninger, Administrator of the Public Hospital accepts a cheque from Don Bond, Personnel Manager. Both Jim Supple and Mander Gardiner (Manager, Plant Engineering), are members of the St. Francis Hospital Advisory Board and Building Committee.



Renfrew plant employees receive safety award in recognition of 250,000 hours without a compensable work injury. The certificate was presented by the Industrial Accident Prevention Association. Personnel shown in photo left to right: Frank McRae, Maintenance Supervisor; Amy Johnston, Plant

Nurse; Fred Dagg, General Foreman. Back Row, George Scott, Personnel Manager; Ambrose Adamchick, foreman and Section Chairman of IAPA and Tony Rouble, President of Local #533 I.U.E.

(Photo - Renfrew Advance)

EDITOR'S NOTE

It was with deep regret that the Editorial Board learned as this issue was prepared for the printer that Fred J. Dagg, General Foreman at Renfrew had suddenly passed away.

Fred joined RCA at Prescott in 1953, and moved to Renfrew in 1956.

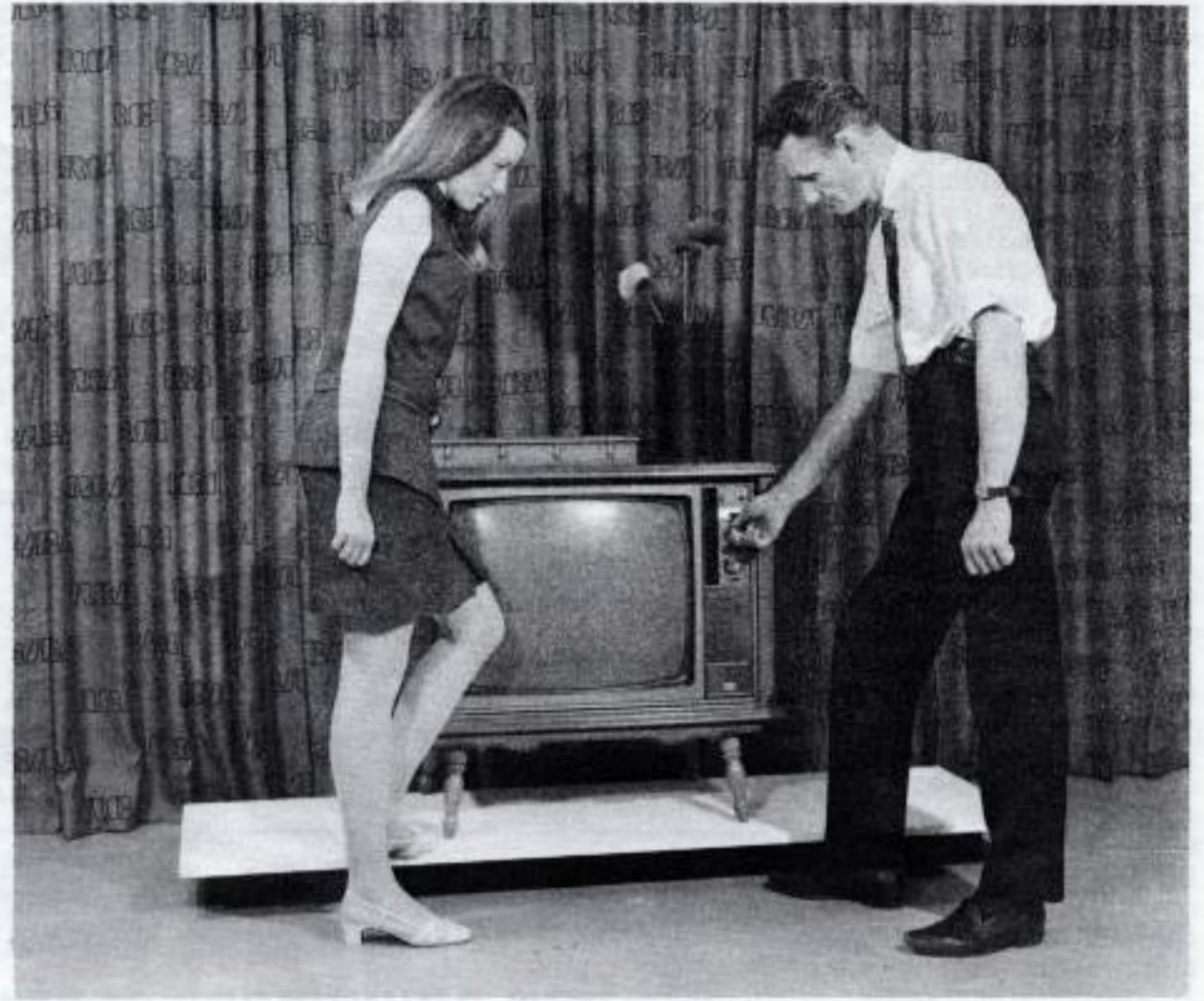
He was a well known ham operator with the call letters VE3-BLD and an executive in the Renfrew Trailer Club.

The condolences of his many friends and fellow employees are expressed to his wife Enid, and children Eric, Phyllis, Norman and David.

New Model Introduction Sets Pace For 1968-69



1.



2.



3.

by Michael Hainsworth
Advertising

Canadians own some 14 million radios at an average of about three radios per home. The television family watches an average of five hours of television a day which includes television spectaculars that are bounced from one continent to another via orbiting satellites. Pop Stars can be made overnight thanks to one song of one side of a 45 rpm record.

These are just a few examples of the sort of facts that have emerged over the past few years in the exciting world of "Home Entertainment". It's a world in which we at RCA have a very real interest - both at work and at home. For whatever your leisure interests or hobbies may be, the chances are that you will be able to follow them on television, radio or record. From baseball to ballet, football to films or gardening to go-go dancing, all these are happening in living rooms across Canada.

Naturally, there is a lot of excitement in this rapidly changing market with new ideas and styles in abundance. A quick look at the new RCA 1968-69 product line-up is enough to confirm that our company is well-up with the front-runners. There are well over 100 products models available this year so it is impossible to detail them all.

However, some general guide lines might be useful. The big news in Color TV is a price reduction of some \$40 to \$60 in many of the models. Leading the way is the 15" model which will retail at \$499 making the employee price a really attractive deal. On the feature side, Automatic Fine Tuning and the Instant Picture Control is common to all 25" models. A greater use of Solid State devices has been made in many models. While, at the top of the line, three models featured with a completely new all Solid State chassis.

Turning to the Stereo line, the Personally Planned Stereo concept has been retained with a sparkling line-up of new cabinets and components. The most unusual and highly contemporary cabinet is the "Astra 100". It is designed as a trend-setter and the cabinet is in Brazilian Rosewood with a brushed aluminum base. For those of you interested in more traditional furniture styles, there is a diverse range of cabinetry to choose from.

To supplement the Personally Planned Stereo line, the introduction of the Designers' Series brings an exciting new concept which is aimed at those with

(Continued on Page 8)

1. Holding the enrapt attention of Evelyn Freitag (far left) and Christine Worthington is André Morin, a talented designer with the Styling Department at Head Office, who is pointing out some of the design features of one of the new Designers' Series cabinets. Petite Evelyn is Secretary to William Roloff at Head Office and spends much of her leisure time swimming at which she excels. Christine is a girl on the move who enjoys reading in her quieter moments. She currently works in Earth Stations Engineering.

2. Janet Jones and Roland Léveill  examine a new color TV cabinet which the latter designed. Roland has been with the RCA Styling Department for over eight years and is a highly experienced designer. A newcomer to RCA Janet came here straight from graduation at Western University where she majored in English. She works in Management Information Services and spends much of her spare time discovering Montreal.

3. "C'est magnifique!" The happy smiles on the faces of Louise Brunelle (at right) and Carole Murphy seem to say just that as they look at some of the new small products. Louise is a typist in the Consumer Electronics and Appliances Advertising Department, who likes to travel during her vacations while Carole is an enthusiastic camper when she is not hard at work for the Appliance Division at Head Office.

4. Shirley Pierrepoint (at right) seems to have settled for one of the new line refrigerators while Shirley Bissessar aims at ridding herself of those washday backaches with a new washer and dryer! Shirley Bissessar comes from the sunny climes of Trinidad and is presently working in Technical Products Engineering. A native New Brunswicker, Shirley Pierrepoint has been with RCA for six years and works in the Research Department.



New Model Introduction...

(Continued from Page 7)

more limited space and budgets. The cabinets retain the fine furniture traditions yet are more compact and come complete with turntable and radio chassis.

Finally, there are the smaller products - radios, phonographs and tape recorders. And this year's line-up is probably one of the best ever. There are radios - table and portable - of every shape, size and description and all of them are Solid State. Stylish new all-wood cabinets are well featured in the table and clock radio line and there are more AM/FM models in both lines than ever before at very competitive prices.

The now familiar Cassette Cartridge concept is well represented in the Tape Recorder line with three superb models at bargain values. For those who take their recording more seriously, there are two big professional tape-decks with all the usual features required for such units. Mention must also be made of the swinging line of portable record players which runs from a battery operated model to a big stereo units with detachable speakers.

And, that is about it... an exciting line-up of products well worth taking a look at.

ADDITIONAL '68-'69 MODELS

by
John Ployart
Manager, App. Advert.

To round out this introduction the Company presents its line of "White Goods" ... namely refrigerators, freezers, automatic washers, dryers, dishwashers and air conditioners. In fact, the very household items that are close to the hearts of most housewives!

The 1968-69 appliance line is very complete with models featuring the kind of extras home-

makers expect from RCA. Particularly unique is the new "personally planned" method employed in the design of the refrigerator-freezers. The doors can now be made to match kitchen cabinets, counter-tops, walls, draperies or wall paper. And an added plus comes with adjustable steel shelves that allow the interior space to be arranged to suit individual requirements.

The automatic laundry units have panoramic styling, two washing speeds and a magic clean filter (the filter that cleans itself) along with many other features.

In conclusion there are the ever popular dishwashers that leave washed dishes glittering and hygienically clean. RCA Air Conditioners that remove the discomfort of sticky humidity, high temperatures, built to operate quietly.

RCA awarded two earth station equipment contracts

The company recently announced that it had been awarded two contracts for the building of satellite communications earth station equipment. The first will be built at Itaboraia, near Rio de Janeiro in Brazil, and the second one at Poona, 120 miles east of Bombay in India.

The Brazil earth station equipment is being built on a subcontract basis with Hughes Communications International El Segundo, California, a subsidiary of Hughes Aircraft Company. Hughes won the prime contract from vigorous international competition. The station, to be operated by Em-

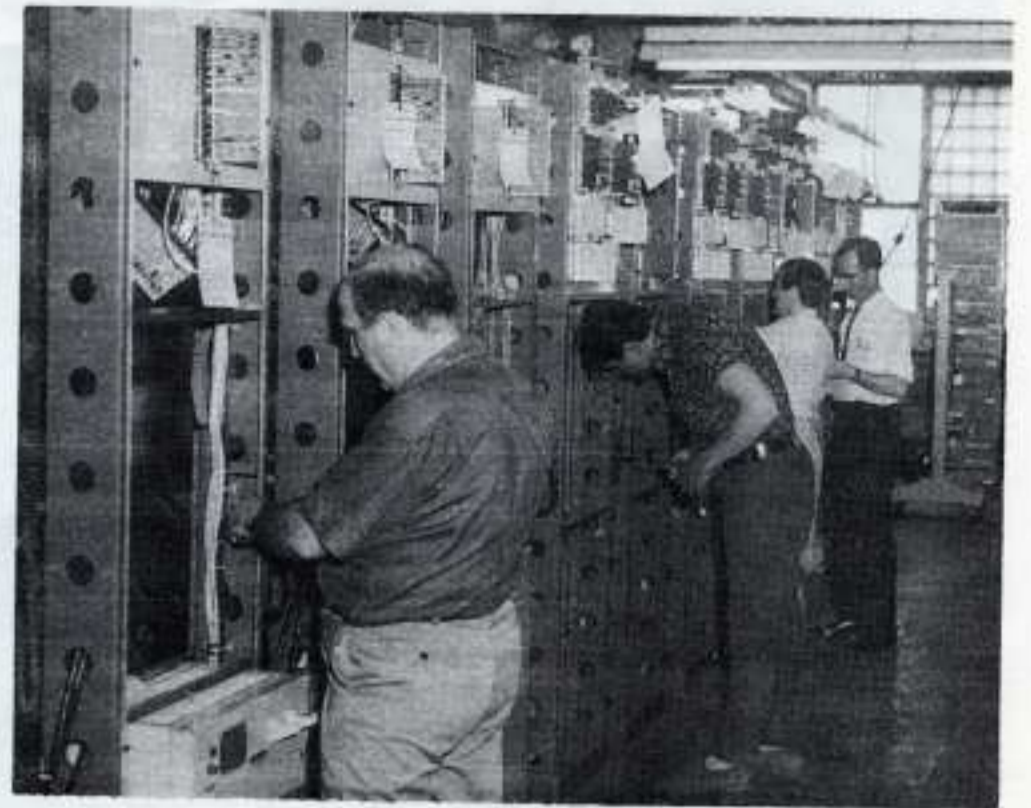
Crucial Project for '68 Olympics

RCA Victor is building the all-important microwave link in Mexico for television coverage of the 1968 Olympic Games.

The system is being constructed between Mexico City and Monterrey in the northern part of the country. From there it will join the U.S. television networks which in turn will carry the games to a world-wide audience via satellite.

The Technical Products Division in Montreal is responsible for manufacturing and installing the wideband microwave communications system.

The project will provide for the transmission of several television programs simultaneously in each direction as well as providing for local telephone traffic.



Station rack-ups for the Mexico Microwave Link System being assembled in Montreal for final testing before shipment. Some of the employees involved in production are left to right: Antonio Dimatteo; Raymond Lord, Therese Beausoleil and Andrew Sarrazin.



Skilled hands assemble a series of modules for the various sub units in the Mexico Microwave Link System. Starting in the foreground - Gertrude D'Arcy, Yvonne Dicaire, Jeanne Angiehart, Madeleine Martin (partly hidden) and Mary Luckie.

Organization Changes

E. Caron, Manager, Plant Accounting June 17
R. Rotaple, Manager, Budgets and Forecast June 17
G. S. Smith, Manager, Dist. Operations and Accounting June 17
J. Kabat, Administrator, Dist. Operations June 17
J. R. Yeatman, Administrator, Cr. Budgets and Inventory Control June 19.
F. Parisien, Sales Manager, Television, May 31
R. H. Girouard, Manager, Appliances, July 1
A. Beaulieu, Sales Manager, Records, Montreal, May 21
J. G. Bergeron, Sales Manager, Consumer Electronics, Montreal, May 21
M. Blanchette, General Branch Manager, July 1
Mr. P. W. Trudel, Manager, Montreal Region, May 21
Mr. K. L. Bennett, Manager, Toronto Region, May 21
E. F. Large, Manager, Customer Relations, May 21
R. G. Simpson, General Merchandising Manager, May 21
R. S. Prest, Manager, Operations Planning, May 21
S. R. Calhoun, Administrator, MIS Projects, April 1
A. S. Strychalski, Administrator, Special Products Development, May 9
C. Barlow, Manager, Government Repair & Overhaul, April 1

Employees Who Reached 25 Years of Service

From January 1st, 1968 to May 31st, 1968

Montréal

Mrs. Clara Greenstein T.P. Assembly
Leopold Boucher T.P. Fabrication
J. W. Langlais E.C. & D. & Service Accounting
James Hogan Printing and Duplicating
Romeo Menard H.I. Styling
Miss Y. Dupont T.P. Stores
Frank J. Dooner T.P. Methods & Processing
Mrs. E. Forget T.P. Assembly
Mrs. A. Clement Personnel
Paul Loiselle Tax Administration
Mike Katch H.I. Engineering
Frank McQuillan Administrative Services

Prescott

R. Fiset Budget Control
Peter Armstrong Purchasing

Toronto

Miss Margaret Brogan Clerk

Cowansville

F. Bourgouin Plant Accounting

Retired Employees

From January 1st, 1968 to June 1st, 1968

Montreal

Norman H. Black Montreal Service (Parts & Accessories) Maintenance
Paul Emile Mantha T.P. Plating
Victor Holly T.P. Drafting
Mrs. Wanda Kwiecinska T.P. Service
Elphege Laverdiere Q.C. Inspection and Test
Mrs. Louise McDonald Mail Room
Adrien L'Herault T.P. Model Shop
Claude Baron Consolidation Accounting
Sidney Gardner

Prescott

Herman Maier Scheduling

Smiths Falls

B. Traill Maintenance

Owen Sound

Robert Lyons Inspection
E. Sensabaugh Maintenance

Toronto:

Mr. Ernest P. Burns
Date of employment: May 1, 1927
Date of retirement: August 1, 1958
Department: Toronto D.C.
Deceased: June 12, 1968

Vancouver

Herbert Seabrook
Date of death: January 26, 1968
Employment date: May 23, 1942
Department: Technical Products - Sales Western Canada

OBITUARIES

Midland

Alan Cook
Date of death: February 18, 1968
Employment date: July 6, 1964
Department: Building Maintenance

Montreal

Albert Bedard
Date of death: January 26, 1968
Retirement date: February 1, 1959
Employment date: July 12, 1926

Gerald Herron
Date of death: January 17, 1968
Employment date: September 10, 1924
Department: Styling - Model Shop

Mr. Paul Montferrand

Date of employment: September 24, 1951
Department: Security
Deceased: June 21, 1968

Mr. Adelard Charette

Date of employment: September 1, 1942
Date of retirement: March 1, 1961
Department: Security
Deceased: June 11, 1968

Owen Sound

Charles Blankenhorn
Date of death: May 14, 1968
Retirement date: July 1, 1957
Employment date: May 19, 1924

J. H. DOUGHERTY, DE RENFREW, GAGNE LE CONCOURS



Le message du Président

J'accepte avec plaisir cette occasion qui m'est offerte de présenter ce nouveau moyen de communications pour tous les employés de RCA Victor, actifs ou retraités, aux quatre coins du Canada.

Le premier numéro de "Horizons" représente un autre important jalon dans l'histoire de notre compagnie. Au cours des dernières années, grâce aux conférences d'information, complétées par les communiqués de presse et les notes placées sur les différents babillards, nous avons réussi, en recourant à tous les moyens de la compagnie, à garder de bons contacts avec les employés. Mais il faut bien se rendre à l'évidence, ce n'était pas suffisant. Car je crois que nous sommes toujours de plus en plus intéressés par les progrès de la compagnie. Nous voulons toujours en savoir plus long sur les activités de nos compagnons de travail.

Notre compagnie s'est développée si rapidement que nous avons presque perdu contact les uns avec les autres. C'est avec le souci de les rétablir que nous lançons ce qui s'avérera, je le souhaite, un magazine très populaire et rempli d'intéressantes informations.

RCA a dressé des plans spectaculaires pour les prochains mois, et nous en serons tous les témoins. Aussi je crois qu'il serait approprié dans la mesure du possible que nous soyons d'abord renseignés dans notre propre magazine.

John Daugherty
Président

Nouveaux studios d'enregistrement

Erigés face au futur emplacement du centre de production de Radio-Canada, dans l'Est de Montréal, les nouveaux studios d'enregistrement de RCA approchent rapidement du stade final de leur construction.

Harry Bragg, gérant des programmes, souligne avec fierté que le complexe d'enregistrement sera l'un des plus imposants et des plus modernes au Canada. Il a de plus insisté sur le fait que les trois studios d'enregistrement pourront accueillir tant un orchestre symphonique qu'un solo, et il a ajouté que chacun de ces studios sera équipé des appareils les plus perfectionnés connus en acoustique.

Les studios pourront être utilisés dès le mois d'août, mais l'ouverture officielle n'aura lieu qu'en septembre.

L'ISIS "A", le plus récent satellite scientifique de RCA

Le modèle du vol du vaisseau spatial ISIS "A" en est présentement au stage final d'assemblage et d'essais, au Laboratoire de l'Aéronautique de la compagnie, à Montréal. Il s'agit du troisième satellite de la série ISIS (sigle anglais pour "Satellites internationaux pour l'étude de l'ionosphère"), commencée par le lancement de l'Alouette I, en septembre 1962, puis qui s'est continuée par le lancement de l'ISIS "X" (Alouette II et Explorer 31), en novembre 1965. L'ISIS "A" sera mis sur orbite cette année par l'Administration nationale de l'Aéronautique et de l'Espace des Etats-Unis de son centre de l'Ouest, situé à la base aérienne de Vandenberg. Le satellite a été conçu et construit par RCA, pour le compte du Conseil national des Recherches pour la Défense du Canada. Il comporte deux ensembles d'antennes de sonde, l'une ayant une longueur de 240 pieds d'une extrémité à l'autre, et l'autre ayant une longueur hors tout de 75 pieds. A bord, on trouvera, entre autres facilités, un commutateur ou dispositif pour l'échantillonnage des données expérimentales, un magnétophone à quatre pistes, des transmetteurs et des récepteurs radiophoniques. Des cellules solaires disposées sur 16 panneaux à cellules solaires, fourniront le pouvoir nécessaire pour les déplacements du vaisseau spatial. Les 16 panneaux sont incidemment disposés sur la surface extérieure du satellite. Le satellite fait partie d'un programme conjoint Canada-Etats-Unis pour les recherches ionosphériques.

L'ISIS "A" effectuera dix expériences, quatre pour les Etats-Unis, cinq pour le Canada et une commanditée par les deux pays. Ces expériences nous procureront d'importantes informations sur la composition des couches lointaines de l'atmosphère terrestre, couches qui sont éloignées de 60 milles et plus.

"Horizons" Le choix du concours des employés

Nous avons reçu plus de 800 formules d'inscription pour le concours "Nommez votre magazine". Nombre d'entre elles dénotaient beaucoup d'imagination et d'originalité.

Chaque nom reçu a été considéré selon ses mérites, par rapport au champ d'action et aux objectifs établis par le conseil de rédaction. Le choix final s'est avéré difficile. Mais le conseil de rédaction a jugé que le nom "HORIZONS" exprimait le mieux les buts du magazine.

Malheureusement, il ne pouvait y avoir qu'un gagnant. Et c'est Jack Daugherty, de Renfrew (Méthodes et Traitement) qui aura l'occasion de regarder

ses programmes favoris en compagnie de son épouse et de leurs cinq enfants, à leur chalet cet été. Jack a mérité l'attrayant téléviseur portatif blanc et noir RCA, de 19", à "foyer profond".

Des prix de consolation, d'une valeur de \$50.00 en disques, ont été accordés aux personnes suivantes:

Margaret Lehman (Génie des Standards), de Montréal
Gilles Perras (Techniques digitales), de Montréal
Mary Brown (Service des commandes aux P.T., de Montréal)



Jack Daugherty et sa famille, devant leur chalet d'été de Hurd Lake, près de Renfrew, Ontario. Le chalet a été construit par Jack et sa famille.

La figure réjouie du père laisse voir qu'il a été le gagnant du concours "Nommez votre magazine". Assise au côté de Jack nous voyons sa femme, Margaret, ainsi que leur fille Laurie 7 ans.

A l'arrière-plan les beaux jeunes hommes ainsi que les jolies demoiselles se tenant debout: de gauche à droite Eric, 14 ans; Donna, 15; Nancy, 12 et Robbie, 9.

Jack a participé au deuxième conflit mondial dans le Corps d'Aviation Royal Canadien, et il a été prisonnier de guerre. Il s'est joint à RCA en 1956.

(Photo "Renfrew Mercury")

Un honneur pour Bob Nakeff

Bob Nakeff, de RCA a été proclamé gagnant du 5e concours annuel du "Vendeur d'appareils de divertissement à domicile de l'année", pour la région de l'Ontario. Ce concours est organisé pour la Vente au détail de marchandises pour la maison (Home Goods Retailing).

Le titre de "vendeur de l'année" a été institué afin d'encourager et d'inciter le marchand au détail canadien de porter à un niveau supérieur son service de ventes. Nos félicitations, Bob!

La Compagnie se lance sur le marché canadien des ordinateurs

RCA Victor Company Ltd. a annoncé récemment son entrée officielle sur le marché canadien des ordinateurs par l'ouverture, à Montréal, de son premier bureau de traitement des données pour la vente des ordinateurs RCA Spectra 70 aux entreprises commerciales, industrielles et gouvernementales.

L'ordinateur Spectra 70/45 installé à la Place Victoria est en fait un système complet d'information administrative. Les

commodités du Spectra 70 comprennent les rubans, les disques, la liseuse de cartes et la perforuse de cartes.

L'ordinateur sera utilisé afin de déterminer les besoins de la Compagnie et d'organiser au besoin la mise en marché des systèmes d'information.

Richard Campbell a été nommé à la gérance des systèmes d'information. Son bureau et son personnel seront situés au nouveau centre de calcul.

HORIZONS

Conseil de rédaction

A. Usher, directeur de la publicité et des relations publiques
 W. C. Black, directeur du personnel
 Thos. G. M. McDade, rédacteur en chef

Magazine bi-mensuel publié dans le but d'informer les employés de RCA Victor Company, Ltd. et leur famille des activités des employés et des réalisations de la Compagnie.

Le ministère des Postes, a autorisé l'affranchissement au numéraire et l'envoi comme objet de deuxième classe de la présente publication.

Bureau de rédaction
 1001 rue Lenoir
 Montréal 30, Québec
 (514) 933-7551, local 359

(c) RCA Victor Company, Ltd. 1968

INTRODUCTION

Avec cette édition, RCA Victor vous offre un nouveau moyen de communications et de commentaires. Devant les progrès rapides de la compagnie, devant le nombre toujours grandissant des employés, il était devenu évident qu'il fallait trouver un moyen d'informations et de communications dans le but de vous renseigner sur les nombreuses activités de la Compagnie d'un bout à l'autre du Canada, et ceci dans un style simple.

Le but primordial de ce magazine est de servir les employés de tous les niveaux. En d'autres mots, c'est votre journal. Nous accepterons avec plaisir tant les suggestions que les critiques. Les deux sont d'ailleurs nécessaires si nous voulons retirer une certaine influence, certains avantages des efforts, du travail et du désir de communiquer.

Ce magazine ne pourra pas contenir des potins, non pas parce qu'ils ne sont pas intéressants, mais plutôt parce que l'espace est limité et aussi parce que nous n'avons pas les moyens de vérification nécessaires.

Dans chaque magazine, nous mettrons en vedette une division, un bureau de district afin de vous offrir l'opportunité de connaître un peu plus de choses dans plusieurs domaines de nos activités. Il permettra également de vous expliquer les responsabilités de ceux qui sont l'existence même de la compagnie.

Les produits de RCA Victor vont des appareils sophistiqués de l'Ere spatiale jusqu'aux nécessités d'un foyer du 20e siècle. Chacun d'eux a été fabriqué par plusieurs d'entre nous, si bien que nous pouvons être fiers d'appartenir à une compagnie dynamique et d'en être les employés.

Le conseil de rédaction

VERS UN NOUVEL HORIZON

Chaque homme vise un nouvel horizon. Chaque homme a sa propre conception de ce que sera fait demain.

Nous croyons que le nom "Horizons" exprime bien le désir de ce magazine de répondre tant aux besoins des individus qu'à ceux de la compagnie. Ou encore d'élargir les limites de l'observation, des connaissances et de l'expérience de chacun de nous.

Le célèbre poète canadien Bliss Carman* a déjà écrit:
 "O Dieu des horizons lointains,
 Donnez-nous les yeux pour voir
 Au-delà de l'aurore, la beauté
 Dont transpire le jour qui vient."

Pour que ce magazine atteigne les buts qu'il vise, il faudra que chaque employé y collabore. Nous accepterons les compliments avec humilité, et les critiques avec le désir de corriger les choses qui ne vous plairont pas.

En dernière instance, nous croyons que le succès et la portée des informations retransmises dépendront de chaque lecteur. Avec votre collaboration individuelle et collective, nous parviendrons tous ensemble à élargir nos horizons.

*"Far Horizons", par Bliss Carman
 McClelland & Stewart Ltd. (c) 1925

Modification de l'image de la Compagnie



Le monogramme désuet (à gauche) a été remplacé par la nouvelle marque de commerce RCA que vous voyez à droite, dans le cadre du changement du dessin graphique de la compagnie. Ce programme modernise l'i-

mage de RCA, de façon à souligner avec plus de précision l'accroissement des affaires de la Compagnie, leur diversité, et ce tant sur le marché national que sur le marché de l'exportation.

En janvier dernier, la compagnie adoptait un nouveau monogramme comprenant les trois lettres familières "RCA".

De par sa conception, le nouveau symbole offre une force d'attraction distincte et impressionnante, reflétant l'image d'une compagnie moderne, dynamique et tournée vers l'avenir.

Le programme de rénovation entraînera graduellement des changements dans l'apparence de

la compagnie sous tous ses aspects, et il a été conçu pour mettre en valeur ses progrès, sa grande variété de produits et l'important rôle qu'elle est appelée à jouer tant sur la scène nationale que sur la scène des exportations.

La nouvelle marque de commerce utilise les trois lettres "RCA" seules dans un dessin de conception audacieuse. Elle remplace tant l'ancien symbole

du cercle entourant les lettres "RCA", et l'éclair symbolique, que le "Nipper", la marque déposée du "petit chien devant le haut-parleur". Le nom Victor et le symbole du "chien devant le haut-parleur" seront conservés seulement sur certains disques de choix.

Le nouveau style reflète bien le désir de la compagnie de revitaliser ses efforts dans le but de faire apprécier le dynamisme et la diversité de ses opérations.

EN TOUT POINT SUPÉRIEUR

C'est avec ce thème que la compagnie a lancé sa campagne 1968-69 de publicité nationale. De plus, on insistera sur l'efficacité afin de rappeler au public que c'est en toute confiance qu'il peut consulter "l'Homme de Confiance"... le dépositaire RCA.

Avec le choix d'un tel thème, il est bien évident que chaque employé doit assumer sa part de responsabilités pour que nous osions assurer la qualité et l'efficacité. En faisant son travail, chaque

employé doit se faire un devoir de rendre cette affirmation valable.

Nombreux sont les employés qui verront dans leur voisinage des panneaux-réclames pour la publicité coopérative. Ils ne seront pas sans constater qu'ils sont d'une apparence dynamique, entièrement nouvelle dans le domaine de la publicité. C'est là un autre exemple des techniques modernes de RCA en ce qui a trait à la mise en marché.

L'ASSOCIATION DE GOLF DE RCA

par Bob Mueller

Gérant, Division de manufacture
 Produits techniques

Il y a quelque 25 ans, on organisait pour les employés du bureau de Montréal l'Association de Golf de RCA. Aujourd'hui, elle groupe plus de 50 membres, qui se disputent les honneurs de cinq tournois annuels, présentés sur différents terrains de la région montréalaise. Cette année, trois des tournois seront disputés à Berthier, Chambly et Mascouche. Les deux autres tournois, à l'Épiphanie et à Champlain, seront respectivement disputés en août et septembre.

La plupart des membres de l'association participent à des

tournois-élimination. Ils sont partagés en trois classes, selon leur handicap, et un trophée est présenté au champion de chaque classe. Les trophées et les prix sont présentés à l'issue du dernier tournoi en septembre, lequel est suivi du dîner annuel.

Durant nombre d'années, plusieurs golfeurs des usines de Prescott, Smiths Falls, Owen Sound, Cowansville et Midland se rendaient à Montréal pour se joindre à nous à l'occasion du dernier tournoi. Graduellement, il s'est développé une rivalité amicale; chaque usine prétendait

qu'elle possédait les meilleurs golfeurs. Finalement, il y a quelque 10 ans, les représentants de l'usine de Prescott lançaient un défi. Ainsi est né le tournoi inter-usines.

En 1962, Bob Macrae, alors vice-président de la Distribution, offrait un trophée. Et chaque année, le tournoi a lieu sur un terrain choisi par l'une ou l'autre usine.

Le tournoi a été gagné en 1965 par Montréal, en 1966 par Renfrew, en 1967 par Smiths Falls et par Prescott en 1968.



Le mot du Département du Personnel

par
Gerry Barker
(service de la paie-personnel)

Certains employés n'ont pas reçu de lettre où nous leur demandions de suggérer un nom pour ce magazine. Nous regrettons qu'ils aient raté cette opportunité.

Nous avons voulu inviter chacun de vous à participer au concours. Des formulaires pour suggestions ont été envoyés par la poste à tous les employés. Cependant, un grand nombre de lettres nous ont été retournées par le Bureau de Poste parce que les adresses étaient inexactes.

En voyant nous revenir un nombre aussi impressionnant de lettres, nous avons tout d'abord pensé que nous avions mêlé certaines adresses. Mais non! Après vérification, nous avons constaté que nous avions adressé les lettres à la dernière adresse connue de l'employé. Et il est alors devenu évident que tous les employés ne nous ont pas avertis de leur récent déménagement.

Et il ne faut pas oublier qu'en nous faisant part de votre nouvelle adresse, vous nous permettez de vous faire parvenir votre chèque plus rapidement dans le cas où vous tomberiez malade. Alors, pourquoi ne pas nous indiquer votre nouvelle adresse? Lors des prochains numéros, mes collègues du Département du Personnel vous expliqueront certaines activités du département, telles l'avancement des employés à l'intérieur de la compagnie, le programme d'entraînement, et le programme de bénéfices pour les employés. Nous essaierons de vous être aussi utiles que possible.



A l'usine de Prescott, des amis de RCA se sont récemment joints à Herman Maier afin de lui souhaiter une retraite paisible et heureuse, bien méritée après 25 années de service à Montréal et à Prescott. De gauche à droite, on retrouve Hugh Gaffney, traceur et président du local 551 de l'IUE, Doug McElroy, commis du trafic et vice-président du local 551; Ron Francis, responsable aux service des réquisitions; Larry Ward, gérant du personnel; Bill Johnston, traceur; Paul Anderson, traceur; et Gaétan D'Aoust, superviseur au traçage. Herman était commis au service des horaires. De plus, c'est la première fois depuis l'ouverture de l'usine, en 1953, qu'un employé prend sa retraite après autant d'année de service.

(photo "Prescott Journal")

GEORGE HARRISON dans le rôle de panneliste

George I. Harrison, vice-président et gérant général de la Division des disques, a récemment joué le rôle de panneliste invité à l'émission "Love and Marriage" du réseau anglais de Radio-Canada.

Le quatrième programme de la série traitait des relations mari-

femme, en centralisant l'intérêt sur les aspects changeants du mariage, comme la transition du mariage-institution au mariage-association, l'autorité dominante versus la coopération, les absences du mari, la femme ouvrière, les loisirs et la retraite prématurée.

Je m'explique

L'article qui suit est en fait une lettre que nous avons reçue d'un employé qui désire garder l'anonymat. Ce témoignage spontané démontre un point que nous prenons tous pour acquis: nous sommes favorisés.

Le rédacteur en chef

Avant que vous entrepreniez la lecture de cet article, je viens vous demander de faire preuve de sollicitude. Mon style n'est pas encore parfait, et de plus, je vis dans le monde de l'électronique, tout comme vous d'ailleurs.

Jusqu'en 1967, je vivais dans un pays des Balkans et jusque là, je connaissais très peu de choses du Canada et de RCA. J'étais un parfait étranger, et le Canada me paraissait un pays éloigné. Mais après y avoir vécu depuis huit mois, je m'y sens chez moi. Pourquoi? C'est ce que je vais essayer de vous expliquer en quelques mots.

Je dois tout d'abord faire preuve de gratitude à l'endroit de ceux qui m'environnent, et de la collaboration qu'ils m'ont offerte. Ne croyez pas que mes sentiments sont seulement motivés par le haut niveau de vie seulement - car c'est un peu la même chose dans nombre de pays du monde. (Pour être honnête, je dois dire que ça pèse également dans la balance, parce que le niveau de vie du Canada est fort intéressant). Ce que je trouve de merveilleux, ce sont ces sentiments sont motivés trent des collègues à un "nouveau venu", et aussi cette égalité entre les différents groupes ethniques. Ici, il importe peu que je sois venu du Japon, de l'Allemagne ou d'un pays balkanique. Ce qui importe, c'est ma façon de faire mon travail (et ça, ce n'est pas la même chose partout dans le monde).

Certains de mes collègues ne peuvent peut-être pas comprendre (peut-être ne le comprendront-ils jamais...) combien je suis heureux de mon entourage.

Je le suis parce que je constate combien il est merveilleux de vivre au Canada (si on compare ce régime de vie à celui de plusieurs autres pays au monde). L'égalité de tous, peu importe leur origine, leur liberté la plus entière, le haut niveau de vie, et des conditions exceptionnelles de travail. Il y a plusieurs motifs pour expliquer ma joie. Je regrette, mais, comme je l'ai dit tantôt, mon style n'est pas assez bon pour vous expliquer aussi bien que je voudrais mes sentiments sur un bout de papier. Tout ce que je veux dire, c'est que je crois que c'est un merveilleux endroit pour y vivre et y travailler. Et je suis persuadé que l'avenir nous réserve encore d'heureuses surprises.

Selection

de Reader's Digest



En un mot-communications

Un article du président dans un magazine national

Le président John D. Houlding, s'est joint à la liste impressionnante des grands noms de l'activité canadienne en présentant ses commentaires dans l'édition de juillet des Selections du Reader's Digest.

Le texte de M. Houlding est intitulé "En un mot-communications". Il a été publié dans 1,300,000 exemplaires de Selection, dans ses éditions - française et anglaise.



Des visiteurs examinent une des caractéristiques de l'équipement d'une station terrestre, dans le cadre d'un programme d'entraînement pour les ingénieurs pakistanais. De gauche à droite, M. Z. Faruqi, ingénieur-en-chef délégué et Imadul Island, ingénieur délégué, qui s'entraînent sous la surveillance de Fred Lunn, des Opérations des Systèmes spatiaux.

Fred Lunn à la présidence d'un "Y"

Lors de l'assemblée annuelle du YMCA de Châteauguay, en juin, Fred Lunn (administrateur aux Systèmes spatiaux) a été élu président du bureau de direction.

En 1967, Fred avait été élu à la vice-présidence du bureau. Les activités communautaires ont toujours intéressé Fred. Soulignons qu'il a été échevin du-

rant trois termes, qu'il est un membre actif d'un ordre fraternel, et prédicateur laïc licencié de l'Eglise anglicane. Il a déjà été membre du conseil de la Société royale astronomique du Canada. Durant ses moments de loisirs, Fred sillonne les eaux environnantes à bord de son yacht de croisière de 23 pieds.

Un premier championnat en 26 ans

On vient de demander le silence au public qui remplit la galerie à capacité... l'air est survolté au Salon de Quilles Windsor, à Montréal. L'équipe de RCA se prépare à lancer sa dernière boule sur l'allée. Soudainement, les cris de joie fusent de toutes parts. Pour la première fois en 26 ans, l'équipe de quilles de RCA vient de mériter le championnat de la Ligue de Quilles des Manufacturiers!

La ligue a commencé ses activités en 1910. En Amérique du Nord, aucune ligue de quilles ne peut se piquer de présenter un

tel bilan de jeu ininterrompu. Quant à RCA, elle y a inscrit sa première équipe en 1935.

John Brodie, Gérant, Service du Bureau de Génie, est le capitaine de l'équipe depuis quatre ans. Les autres membres de l'équipe sont: Bob Regis (atelier d'ajustage); Barry Burke (Génie); Alex Edisbury (gardien); et Gilles Perras (technicien).

Qu'il nous soit permis d'offrir nos félicitations les plus chaleureuses à tous les membres de l'équipe pour leur éclatant triomphe.



Les gagnants de la Ligue de Quilles des Manufacturiers posent fièrement avec leur prix. De gauche à droite: Bob Regis, Gilles Perras, John Brodie (capitaine), Barry Burke et Alex Edisbury.



Une des habiles vérificatrices de lampes de Cowansville exécute sa besogne devant la console d'essais. Chaque lampe est vérifiée afin de chercher à déceler les déficiences possibles dans la continuité, le gaz, le courant lumineux et l'émission. La vérificatrice qu'on aperçoit sur cette photo est Thérèse Perreault.

(photo-Studio Eclair)

COWANSVILLE... usine de lampes électroniques.

C'est à 50 milles au Sud-Est de Montréal, dans cette région pittoresque du Québec qu'est l'Estrie, qu'est située l'usine de Cowansville. A chaque année, l'usine produit des centaines de milliers de lampes électroniques pour les radios et les téléviseurs. Il s'agit de lampes miniatures à 7 et 10 fiches.

A part l'aspect chimique ou mécanique, le procédé de fabrication est fort intéressant. Les matières premières requises pour les lampes nous proviennent de pays aussi exotiques que l'Inde ou la Corée. D'autres sont importées d'Angleterre, d'Italie, de Suède et des Etats-Unis. Les métaux précieux qui entrent également dans la fabrication vont de l'or, l'argent et le nickel jusqu'aux métaux moins coûteux que sont le tungstène et l'aluminium. D'autres matières rares comme le barium, le thorium et le magnésium jouent un rôle important. Enfin, d'autres matériaux, produits chimiques et gazeux, comme le mica, l'acide hydrochlorique, les carbonates de barium, l'hydroxyde d'ammonium, l'hydrogène, l'oxygène et le propane, sont aussi utilisés.

L'assemblage du produit com-

mence par l'installation sur une base ou monture en verre de minipièces tels les filaments de chauffage, les cathodes, les grilles et le mica. Ces pièces sont petites, et la tolérance de certaines d'entre elles est d'un millième de pouce. Aussi peut-on comprendre que certaines d'entre elles soient plus minces qu'un cheveu humain!

Une fois la base assemblée, on l'insère dans une ampoule en verre et l'ensemble est déposé dans une machine scelle. Cette machine effectue plusieurs opérations: elle scelle les extrémités de l'ampoule, retire l'air de l'ampoule, réchauffe les pièces métalliques à l'aide de bobines à haute fréquence et occasionne un changement chimique dans le recouvrement des différents éléments de la lampe. Lorsque la lampe fonctionne dans un appareil, le changement chimique produit un courant de milliards d'électrons qui contrôle le fonctionnement des appareils. A la fin de ce cycle de production, la lampe est presque terminée.

Ensuite, la lampe est soumise à un procédé perfectionné à l'usine de Cowansville et qu'on appelle "Vieillessement". Cette mé-

thode accélère la stabilisation de la lampe, et porte sa longévité à plusieurs milliers d'heures. Chaque genre de lampe est "vieille" selon une formule qui lui est propre. Certaines ne demandent que 30 minutes, d'autres huit heures. Il serait difficile de trouver deux lampes identiques. Un ingénieur de la production détermine la formule appropriée pour chaque genre de lampes. Les employés responsables de l'équipement de "vieillessement" reçoivent les formules spéciales et appliquent, à l'aide d'une série de commutateurs et de régulateurs de voltage, le voltage désiré à la lampe durant la période de temps prescrite.

Chaque lampe est ensuite soumise à un examen rigoureux pour l'émission ou la décharge, sa capacité d'utilisation du pouvoir, sa transconductivité et la qualité globale de la lampe. Les lampes sont ensuite déposées dans de petits plateaux, dans lesquels on prend quelques échantillons afin de leur faire subir d'autres tests en laboratoire. Une fois que les lampes rencontrent avec satisfaction les spécifications de RCA et du client, elles sont transportées à l'entrepôt, où on leur appose la marque de commerce de la compagnie.

OWEN SOUND...usine de meubles

L'usine d'Owen Sound domine les eaux bleues du bras de mer, face au terrain accidenté de la région dite "Grey Country". Dans l'usine, on retrouve baignée dans l'usine, on retrouve des employés qui font un travail fascinant dans une atmosphère baignée de la senteur du bois coupé. Les géants de la forêt deviennent des meubles pour téléviseur ou stéréo qui reflètent l'habileté et la fierté des employés de l'usine. Les matières premières découlent d'une opération à double entreprise. Il faut fabriquer le contreplaqué et il faut préparer le bois qui sera utilisé dans la fabrication du meuble.

La première opération, c'est la production de contreplaqué à partir d'ébène dur ou mou, d'orme, de bouleau, de tilleul d'Amérique ou de hêtre. Ces variétés proviennent de la région de la Baie Georgienne. D'autres sortes plus décoratives de contreplaqués, comme le noyer, l'acajou, le picanier et le cerisier sont achetées sous forme de produit fini.

Une fois livrés, les billots sont passés à la vapeur durant huit heures, à une température de 180 degrés F. dans des bains à vapeur afin de faciliter l'enlèvement de l'écorce et le déroulage de couches minces, en amolisant les fibres du bois. Les billots sont ensuite transformés en bandes de contreplaqué par une dérouleuse à contreplaqué. Les bandes mesurent de 1/32 à 3/16 de pouce d'épaisseur. Ensuite, le contreplaqué est coupé par une machine à découper selon les

grandeurs spécifiques pour les pièces des meubles. Les pièces sont ensuite déposées dans un séchoir à 275 degrés F. Lorsque le degré d'humidité atteint 5%, le contreplaqué est retiré du séchoir. Après le séchage, le contreplaqué est réuni aux extrémités de façon à former de plus grandes feuilles. Les extrémités sont collées ensemble, puis les pièces sont déposées sous une presse à plaque chaude. Ensuite, sous une température de 250 degrés F. et sous une pression de 300 tonnes, durant une période variant de 4 à 7 minutes, elles sont transformées en panneaux de couches variées. Ainsi, un panneau de trois couches consiste d'une couche principale en bois et de deux couches extérieures.

Après le contreplaqué, passons aux pièces de la charpente. A chaque année, l'usine utilise plus de 2,000,000 de pieds de bois. Le billot est transformé en bois de charpente dans un moulin à bois très moderne, puis inséré dans une grande variété de machines, allant de la machine à raboter utilisée pour adoucir la surface du bois jusqu'à l'emboutissoir qui donnent des formes variables aux panneaux, en passant par la toupie à rainures pour les pièces décoratives, pour souligner le grain du bois, et par la perforatrice, qui comporte huit forets à trous multiples.

Une fois le bois de charpente préparé, passons à l'assemblage. La section d'assemblage comporte cinq convoyeurs d'assemblage, et à l'extrémité de chaque con-

voyeur on trouve une presse, où les pièces sont assemblées pour former une carcasse de meuble. En quittant les presses, ces carcasses reçoivent les pièces qui restent à différents endroits le long du convoyeur jusqu'à ce que le meuble soit complété.

Soulignons ici l'importance de cette caractéristique intéressante qu'est la cabine à lumière bleue. Les meubles passent à travers cette cabine où on peut déceler des défauts qui passeraient autrement inaperçus à la lumière ordinaire. Ces défauts ne permettraient pas d'offrir un fini de qualité supérieure.

Enfin, disons quelques mots du département du fini, où chaque équipe voit défiler jusqu'à 600 meubles sur deux convoyeurs, selon la grandeur du meuble. Les 13 cabines à jets utilisent jusqu'à 400 gallons de laque par semaine. Trois fours à séchage, de température variant de 175 degrés F. à 225 degrés F., facilitent le séchage.

Finalement, la ferronnerie, comme les poignées de porte, les tissus des grilles, sont ajoutés. Puis les meubles subissent une vérification finale.

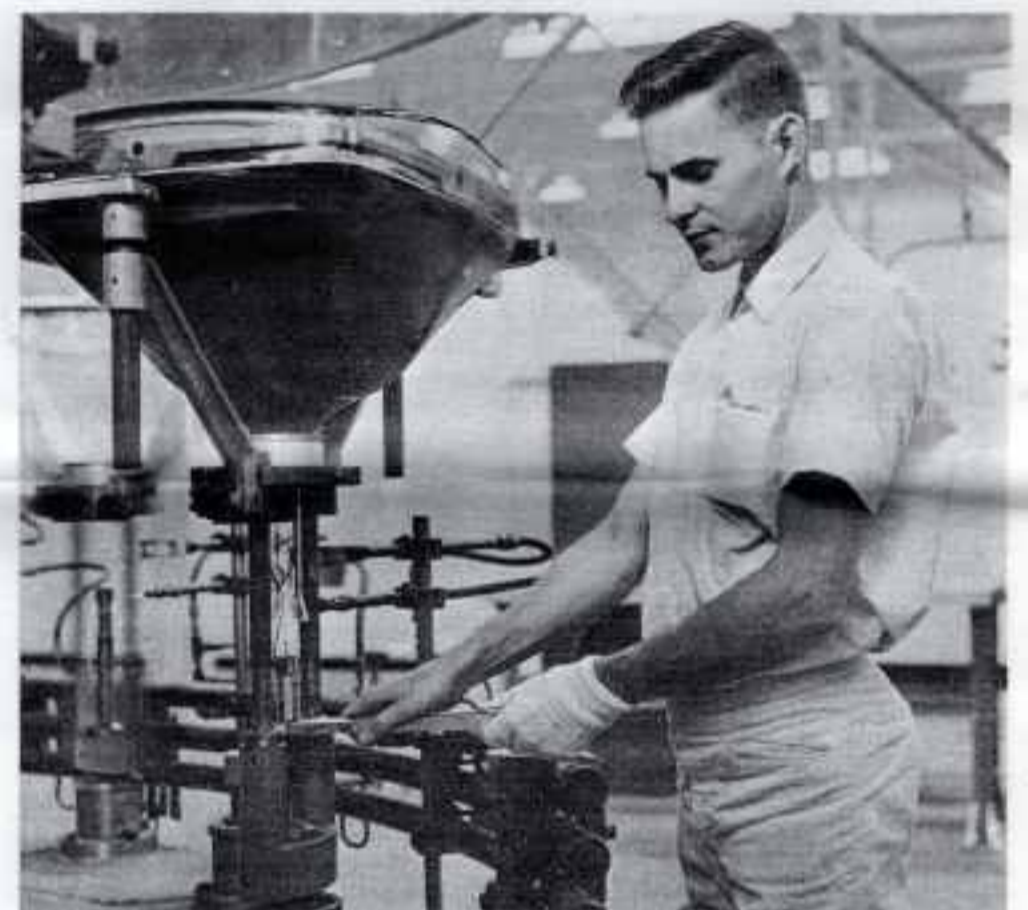
Chaque année, on fabrique entre 100,000 et 150,000 meubles à l'usine d'Owen Sound. Soulignons que c'est la seule usine au Canada où les billots sont transformés en bois de charpente et en contreplaqué. C'est aussi la plus importante usine au Canada parmi celles qui ne fabriquent que des meubles pour stéréo et téléviseurs.



Voici un convoyeur d'une des lignes d'assemblage de meubles, à Owen Sound. On peut voir plusieurs modèles en fabrication. A l'avant-plan, Merv Redmont travaille sur un meuble, tandis qu'à gauche,

près du convoyeur, on aperçoit Roy Luke, contre-maître général. Les autres sont, de gauche à droite: Norm Dalgarno, Doug Blumm et Merv Goodfellow.

USINE DE MIDLAND... lampes-écrans pour télécouleurs.



Cette photo nous montre Oliver Ripley alors qu'il prépare une machine à scellage, à l'usine de Midland. Le canon cathodique est inséré dans le col en verre d'une lampe-écran de 25" pour télécouleur, puis fusionné à l'ensemble.

(photo "Watson's Studio")

L'usine pour la fabrication des lampes-écrans pour télécouleurs RCA Victor a été érigée à Midland, en plein cœur de cette région historique qu'est la Huronie. Ce nom a été donné aux terres entourant la rive sud de la Baie Georgienne où, en 1610, commença l'histoire de l'homme blanc dans ce qui est aujourd'hui la Province d'Ontario.

L'usine elle-même est située sur la voie rapide no. 12, directement face au Fort Ste-Marie I, construit, sur les rives de la rivière Wye. Sur une montagne environnante, dominant la région, une impressionnante église, la Basilique des Saints-Martyrs, érigée en l'honneur des Pères Jésuites, morts martyrisés.

L'usine de Midland est impressionnante par sa structure. Et elle est équipée de tous les appareils les plus perfectionnés dont on a besoin pour la production d'efficaces lampes-écrans pour télécouleurs. On commence par l'assemblage du canon cathodique, dispositif qui émet trois faisceaux invisibles d'énergie électrique, un pour chacune des trois couleurs primaires, le rouge, le bleu et le vert.

L'assemblage du canon coïncide avec l'assemblage du culot ou plaque de devant. En premier

lieu, on applique sur la surface interne du culot un million de points de phosphore d'aluminium disposés en groupes de trois couleurs primaires. Puis on installe un masque à ombres en métal. Le masque comporte 337,000 trous percés de façon à permettre au faisceau d'électrons de la traverser lorsque la lampe-écran fonctionne.

Entre-temps, le verre en forme de cône, ou entonnoir, est lavé sous pression afin d'en enlever toute trace de poussière; ensuite on applique une couche de graphite à l'intérieur.

Ensuite, on réunit le culot et l'entonnoir, puis l'ensemble est déposé dans un four spécial, appelé "Lehr", de façon à souder les deux parties solidement ensemble. Une fois ce procédé terminé, le canon est fusionné au col dans une machine à montage scellé, puis la lampe est ensuite dirigée vers une machine à faire le vide, où l'air est retiré, produisant ainsi un vide très poussé à l'intérieur.

On applique enfin un verre de sécurité laminé sur la surface de la lampe, et après avoir subi plus de 74 essais séparés, elle reçoit une couche extérieure, puis elle est emballée pour le transport.

USINE DE PRESCOTT... téléviseurs et stéréos

La division de fabrication des téléviseurs et des stéréos est située à Prescott, à l'entrée de la Voie maritime du St-Laurent, une région dont on dit qu'elle est la plus fructueuse pour la pêche, en Amérique du Nord.

C'est là que sont assemblés, inspectés, testés, emballés les appareils du divertissement au foyer RCA de qualité supérieure. C'est de là aussi qu'ils sont acheminés vers les différents centres de distribution, vers les dépositaires disséminés d'un bout à l'autre du Canada.

Le procédé de fabrication des châssis commence par la section de sous-assemblage, où le fil est coupé et démonté, où les résistances et les condensateurs sont coupés et formés, les câbles électriques sont préparés, et où toutes les autres opérations similaires sont effectuées afin de pré-

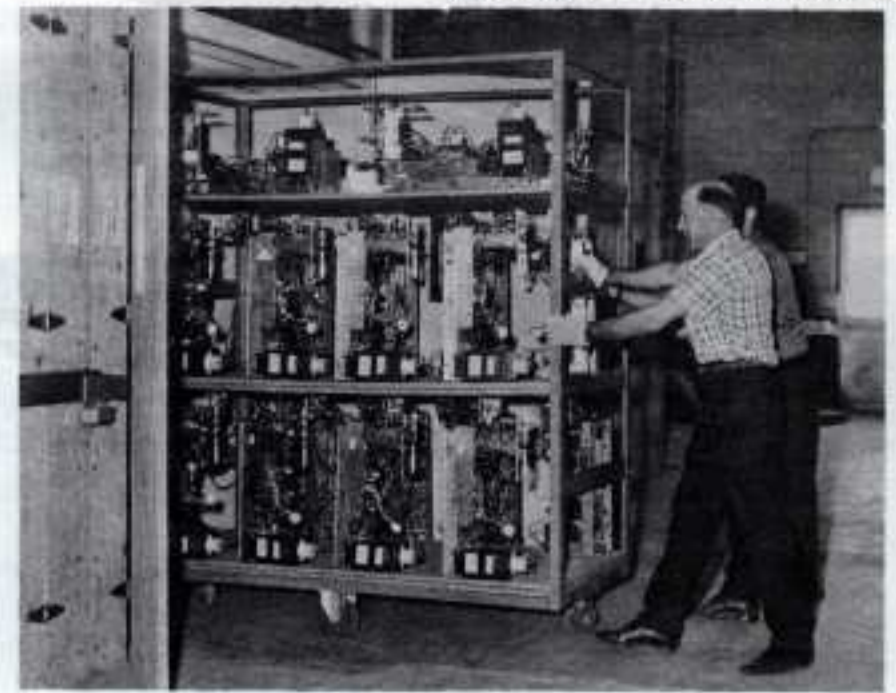
parer les pièces pour les lignes d'assemblage.

Le rivetage est également effectué dans la section de sous-assemblage. On rivette à une base de téléviseur ou de stéréo les supports, les douilles, les petits transformateurs et autres items semblables. Les châssis, les panneaux de circuits imprimés sont alors acheminés vers les lignes d'assemblage, où les différentes pièces sont assemblées, montées et soudées. Ensuite, on procède aux vérifications visuelles et mécaniques, et les tests électriques routiniers afin de vérifier si les données sont conformes aux normes de qualité établies par RCA.

Une des caractéristiques les plus sensationnelles de l'usine de Prescott est sans contredit le "test d'endurance", qui simule des conditions de fonctionnement plus rigides que celles qu'on at-

tend d'un châssis de téléviseur à la maison. Si on y ajoute l'efficacité des panneaux de circuits imprimés en cuivre solide, d'abord conçus par RCA pour les vaisseaux spatiaux, on peut conclure que ces essais vous garantissent que vous possédez un des téléviseurs les moins susceptibles de vous causer des soucis parmi ceux qui sont fabriqués au Canada.

Une fois fabriqué et testé, le châssis est installé dans le meuble en même temps que d'autres pièces composantes, comme les lampes-écrans et les haut-parleurs. Les appareils ainsi complétés sont ensuite inspectés, rectifiés, testés et vérifiés encore une fois avant d'être emballés, puis acheminés vers les différents centres de distribution et les dépositaires disséminés aux quatre coins du Canada.



Le manipulateur de châssis Roy Bukacz, de Prescott, et Ed Arcand, contrôleur de châssis, ont été surpris alors qu'ils transportaient un support à châssis vers la chambre à "test d'endurance". La chambre comporte une clenche de sécurité qui coupe le courant lorsque les barres de fermeture sont soulevées pour ouvrir l'une ou l'autre porte de la chambre.

(photo - J. A. Morris)



Un visiteur à l'usine de Renfrew surveille Beverley Utronki tandis qu'elle effectue les rectifications à

un syntonisateur de très haute fréquence et lui fait subir un test final. (photo "Renfrew Advance")

RENFREW... usine des pièces composantes

L'usine où on manufacture les pièces composantes est située à Renfrew, 60 milles à l'Ouest d'Ottawa, dans le Nord-Est de l'Ontario. Cette ville est située à 14 milles au Sud-Est du lac Rat Musqué. C'est près de là qu'on a trouvé, il y a environ un siècle, un astrolabe en laiton portant la date de 1603. On croit qu'il y a été perdu par Samuel de Champlain en 1613, alors qu'il a fait la tournée du territoire des Algonquins.

Tout comme l'astrolabe était d'une importante capitale pour quiconque s'aventurerait en territoire inexploré, on peut dire, en établissant un parallèle moderne, que les pièces composantes fabriquées à Renfrew sont indispensables au fonctionnement d'un téléviseur.

On fabrique à Renfrew toutes les pièces composantes destinées à l'assemblage des télécouleurs, des téléviseurs en blanc et noir et des combinés stéréophoniques.

Ce qui veut dire: les transformateurs de pouvoir et autres transformateurs laminés plus petits, tels les transformateurs pour débits verticaux et pour systèmes auditifs, les filaments, et les bobines d'absorption. Et d'autres pièces à noyau en ferrite comme les culasses de déflexion, les transformateurs de haut voltage (flybacks), les dynamos excitatrices de masse polaire, les transformateurs correcteurs en pelote à épingles et les modulateurs en pelote à épingles.

A cette liste impressionnante, il faudrait ajouter les syntonisateurs VHF, les haut-parleurs et les bobines de neutralisation du champ, sans compter la fabrication de certaines pièces composantes pour d'autres fabricants d'équipement. Les contrats pour l'exportation, les transformateurs de nature commerciale et pour la Division de l'Entretien de RCA, occupent une partie importante de la programmation de la fabrication à l'usine.

USINE DE SMITHS FALLS... division des disques

L'usine de disques est située à Smiths Falls, dans la région du Lac Rideau, dans l'Est de l'Ontario. C'est là que sont gravés mensuellement plus d'un million de disques de qualité supérieure.

Avant que les disques soient pressés, il faut trois items: le composé chimique, l'étiquette et l'estampeuse.

Evidemment, le composé chimique, en l'occurrence une poudre de vinyle blanc, est le principal ingrédient. On lui ajoute un agent colorant noir et un stabilisateur chimique. Le tout est mélangé à l'usine. Il en résulte finalement une poudre noire, qu'on dépose dans de grosses boîtes pour la transporter et l'acheminer vers le plancher des presses.

On fait alors parvenir à l'usine toutes les informations pour l'étiquette d'identification. Elles sont dactylographiées à l'aide d'un dactylographe spécial pour la préparation des titres sous une grande variété de caractères. Le texte imprimé est ensuite collé sur la pièce de fond principale. Cette dernière est ensuite photographiée, puis on en fait une matrice en aluminium. La matrice en aluminium est ensuite envoyée au département d'impression où elle est placée en position sur une presse à imprimerie "offset", pour l'impression des étiquettes. Chaque feuille imprimée comporte six étiquettes. Une fois toutes les étiquettes imprimées, les feuilles sont transférées vers une "poinçonneuse", qui dé-

tachent les étiquettes de chaque feuille. On assèche ensuite les étiquettes, et elles sont alors prêtes à servir.

L'enregistrement lui-même arrive à l'usine sous forme de "laque". Il s'agit d'un disque en aluminium recouvert d'une couche d'acétate mou, et qui a été gravé dans un de nos studios, à Montréal ou à Toronto. D'autres sont importés. A son arrivée, le "laque" est recouvert d'argent de façon à le rendre plus conducteur, après quoi il est inséré dans un bain à placage électrolytique de nickel. On obtient de cette façon une impression négative de la surface du laque, et lorsque cette surface est détachée du laque, on peut l'utiliser directement sur les presses. On parle alors d'un "procédé d'une étape" (on obtient directement une "estampeuse" à partir du laque). Pour la plupart des microsillons, on recourt à un "procédé de trois étapes". L'original est alors replacé, puis séparé afin de produire un moule identique au laque. A l'aide d'équipement de reproduction de qualité supérieure, on vérifie chacun de ces moules, et s'ils s'avèrent satisfaisants, ces moules sont alors plaqués électrolytiquement encore une fois de façon à produire une "estampeuse". Après avoir été rognée, l'estampeuse est prête pour l'impression.

La presse à disques comporte deux faces; une estampeuse similaire à la première face du disque

est installée sur le dessus, et une autre similaire à la deuxième face est installée sur le dessous. Le presseur prend alors deux étiquettes - une pour chaque face - et les place en position autour pivot central. Entretemps, la poudre de vinyle a été insérée dans une refouleuse adjacente à la presse, où elle est chauffée et transformée en brins similaires à du fil pour former une boule d'environ 185 grammes (6-1/2 onces), à une température de plus de 300 degrés F. Le presseur saisit alors cette boule chaude et la dépose sur la face du dessous de l'étiquette. Ensuite, le presseur enclenche deux leviers pour fermer la presse, et met le cycle de pressage en marche. Durant le procédé de pressage, le matériel en plastique doit subir une pression de 2,000 lpc ou d'une tonne par pouce carré. Sous la forme finale d'un disque, et avec une force totale de 100 tonnes, le vinyle est alors retiré. Avant que la presse ne s'ouvre, le disque sera chauffé, puis refroidi. Lorsque la presse s'ouvre, le presseur retire le disque, et le place sur un appareil à bords, de façon à rogner le disque de son surplus de matériel. Le disque fini est alors retiré, puis déposé sur un pivot à côté de la presse.

Les presseurs de Smiths Falls font fonctionner deux presses de 12" et une de 7". Au total, on trouve 45 presses dans l'usine. Durant ses heures de travail, un presseur peut faire jusqu'à 1,000 disques.



Prise à notre usine de Smiths Falls, cette photo nous fait voir Denise McLinton, alors qu'elle retire un disque rogné d'un appareil à bords, qui enlève le matériel en surplus afin de laisser une bordure nette.

(photo - Hy Fund Studio)

De façon à s'assurer qu'il en résulte les meilleurs résultats sonores possibles, on vérifie les disques de façon irrégulière. Une fois les pivots remplis de disques, ils sont transportés au département de l'inspection où ils sont vérifiés à l'oeil avant d'être insérés dans des pochettes en carton. L'album ainsi complété est acheminé vers la section d'emballage,

où chaque pochette est scellée par des machines capables de sceller jusqu'à 10,000 albums par équipe, dans un film de plastique mince. Pour rétrécir le film, on recourt à une température qui varie entre 325 et 350 degrés F. Les albums de disques sont alors déposés dans des boîtes, puis entreposés avant d'être acheminés vers les bureaux de district.



La page féminine

par
Celia Czapsinska

Avez-vous lu quelque part que...

... les corvées de la maison peuvent vous permettre de conserver votre ligne? La prochaine fois que vous astiquerez votre plancher de cuisine, souriez et dites-vous que cet exercice endurcira vos muscles de l'estomac et ceux de vos avant-bras... donnez de bons grands coups de balai... c'est idéal pour la taille.

... les vestons et les jupes en vinyle simili-cuir seront fort populaires cet automne pour les jeunes filles et celles qui veulent le demeurer? Certains couturiers présenteront de jolis ensembles en un nouveau tissu appelé "suèdes de daim", complètement lavable, et d'une élégance raffinée.

... le maquillage automnal le plus populaire sera la lueur bronzée et brillante? Pour aider la nature, on pourra utiliser un bâtonnet de rouge à lèvres, qui répandra une teinte brillante sur votre base de façon à vous donner une "apparence naturelle et vivante".

... le bas en nylon ne se dérériorient pas parce qu'ils ont été remisés longtemps dans l'entrepôt d'un magasin? Alors, direz-vous comment expliquer le fait qu'ils ont moins d'endurance qu'autrefois? C'est simple. La demande est trop forte. D'ailleurs, les manufacturiers expérimentent présentement un long tube extensible, sans formes, qui moulerait la jambe féminine, puis qui reprendrait sa forme initiale d'une "tube" une fois enlevé... pensez aux avantages... votre époux ou votre ami n'aurait plus à se souvenir de la grandeur de vos bas. Actuellement, la vogue est aux bas-culottes... ils représentent plus de la moitié des ventes aux consommateurs.

... les femmes semblent céder le pas aux hommes dans le monde de la mode? Le chandail à col rou-

lé, le veston style "Nehru", les chemises aux couleurs voyantes et autres nouveautés du genre ont contribué à rehausser le prestige de Monsieur sur le plan de la mode. Evidemment, seuls certains messieurs peuvent s'aventurer à les porter, mais la chose plaît aux femmes.

... les femmes pourront toujours se consoler des progrès du mâle en songeant aux nouveautés de la mode pour le ski? De jolis ensembles aux teintes combinées feront ouvrir bien grands les yeux de ces messieurs quand vous dévalerez les pentes. Les vestes seront plus longues, et elles mouleront mieux le corps. De plus, dans le but de vous procurer plus de confort, elles auront des manches "raglans". On trouvera une grande variété d'encolures. Les pantalons seront encore fabriqués en tissu extensible qui moulera bien la taille et les jambes. Et ils ne seront plus nécessairement noirs ou gris. D'ailleurs, pourquoi ne pas donner à vos vêtements autant de gaieté que vous en aviez à franchir les portes d'un slalom? Au cours de la prochaine saison, vous serez aussi attirantes sur les pentes de ski que près du bar, après une bonne journée au soleil.

... devant l'influence toujours plus marquée du style victorien, un arrangement de feuillage et de fleurs suspendu au-dessus de la porte d'entrée est toujours à sa place?

... pour la femme qui ne déteste pas les plats succulents, "Doubleday" a publié un nouveau livre de recettes? Il s'intitule "L'art de la cuisine danoise". On répète qu'il contient plusieurs suggestions pour celles d'entre vous qui adorent préparer de succulents petits plats.



L'usine RCA de Smiths Falls a promis de faire don d'une somme de \$600 à chacun des hôpitaux de la ville, afin de meubler une chambre des nouvelles ailes de l'Hôpital St-Francis et de l'Hôpital public. Les dons seront effectués sous forme de trois chèques annuels de \$200 chacun, et la première présentation a eu lieu en juin, à l'usine. Jim Supple, gérant de l'usine, remet un chèque à Soeur Eileen

Mitchell, responsable de l'administration de l'Hôpital St-Francis, tandis que C. F. Henninger, administrateur de l'Hôpital publique, accepte un chèque des mains de Don Bond, gérant du personnel. Jim Supple et Mander Gardiner (gérant du Génie à l'usine), sont indidemment membres du conseil consultatif et du comité des constructions de l'Hôpital St-Francis.



Après avoir franchi le cap des 250,000 heures de travail sans accident de travail compensable, les employés de l'usine de Renfrew ont reçu un prix de sécurité. Le certificat a été présenté par les Associations de Prévention des Accidents de Travail (IAPA). Les membres du personnel qu'on peut voir sur la photo sont, de gauche à droite: Frank McRae, superviseur de l'entretien; Amy Johnston,

infirmière de l'usine; Fred Dagg, contremaître général. Dans le même ordre, rangée arrière: George Scott, gérant du personnel; Ambrose Adamchick, contremaître et président de la sections de l'IAPA et Tony Roubie, président du local #533 de l'IUE.

(photo "Renfrew Advance")

SÉCURITÉ SUR L'EAU

Des statistiques inquiétantes ont été récemment publiées par la Société de la Croix-Rouge en ce qui a trait aux victimes de l'onde. En pleine période de vacances, il serait bon de porter sérieusement attention aux dangers de l'onde.

Combien de fois avons-nous entendu cette phrase: "Mais je ne sais pas nager... comment voulez-vous que je porte secours à une personne qui risque de se noyer... je risquerais de me noyer moi aussi!"

Heureusement, il n'en est pas ainsi. Il y a plusieurs choses que peut faire une personne qui ne sait pager.

Il faut d'abord souligner que toutes les personnes qui se trouvent en difficultés dans l'eau ne sont pas nécessairement sur le point de se noyer. Le fait d'avoir avalé un peu d'eau, le fait d'avoir plongé à une profondeur au-delà de ses possibilités, peuvent effrayer une personne... elle se débattrra, se fatiguera, et si on ne l'aide pas, elle se noiera probablement.

Une personne qui ne sait pas nager peut apporter son aide en procurant au nageur en danger ce qu'on appelle "un appui". Une personne sur le point de se noyer tentera de saisir tout ce qui tombera sous sa main. Offrez-lui la main, une rame, un câble, une branche d'arbre, même un vêtement s'il le faut, et tirez-la vers le rivage ou le rebord de la piscine, après vous être assuré que vos pieds sont solidement ancrés dans le sol, que vous ne glisserez pas.

Si vous ne pouvez atteindre le nageur en danger, lancez-lui un objet qui flotte... une planche, un contenant en plastique, une chaise... même un vieux pneu ou une chambre à air. Ainsi, la personne en danger pourra demeurer à la surface de l'eau et attendre l'arrivée du secours.

SOUVENEZ-VOUS:

- Ne faites pas de natation si vous sortez à peine de table ou êtes fatigué.
- Ne plongez pas dans des eaux inconnues.

● Ne faites pas de natation seul ou dans la noirceur.

● Ne faites pas de natation si l'eau est très froide.

MAIS AVANT TOUT... SURVEILLEZ CONSTAMMENT VOS ENFANTS QUAND ILS SONT DANS OU PRES DE L'EAU.

Une suggestion. Pourquoi n'apprendriez-vous pas à nager? La natation, c'est un sport où l'âge n'est pas un handicap, et vous pourriez y découvrir un monde merveilleux. Consultez votre instructeur de Sécurité sur l'eau de la Croix Rouge.

NOTE DE LA RÉDACTION

C'est avec le plus profond regret que le conseil de rédaction, au moment d'aller sous presse, apprenait le décès de Fred J. Dagg, contremaître général à l'usine de Renfrew.

Fred est entré au service de RCA à l'usine de Prescott, en 1953. En 1956, il déménageait à Renfrew. Il était un radio-amateur très bien connu, et ses lettres d'appel étaient VE3-BLD. De plus, il jouait un rôle prépondérant dans le bon fonctionnement du Trailer Club de Renfrew.

Ses nombreux amis, ses camarades de travail se joignent à nous pour offrir à son épouse, Enid, et à ses enfants, Eric, Phyllis, Norman et David leurs plus sincères condoléances.

L'introduction des nouveaux modèles donne le pas à 1968-69



1.



2.



3.

par Michael Hainsworth,
Publicité

On a récemment calculé les Canadiens possédaient 14 millions de radios, soit une moyenne de trois appareils par foyer-radio. D'autre part, la famille moyenne regarde la télévision durant cinq heures par jour, y compris les "spectaculars" qui bondissent d'un continent à l'autre à l'aide des satellites. Des vedettes de la chanson naissent du jour au lendemain, grâce à une face d'un disque.

Vous n'avez là que quelques exemples des faits qu'on a constatés au cours des récentes années dans ce monde envoûtant du "divertissement au foyer". Or, c'est un monde qui nous intéresse, nous de RCA, tant au travail qu'à la maison. Parce que celle que soit votre façon favorite d'occuper vos heures de loisirs, il est plus que probable qu'un téléviseur, un radio ou un phonographe saura répondre à vos besoins. Du baseball au ballet, du football aux films, du jardinage aux danses "dans l'vent", toutes ces choses se déroulent dans des milliers de salles de séjour d'un bout à l'autre du Canada.

Naturellement, avec les idées nouvelles, le grand nombre de nouveaux styles, ce marché change à un rythme ra-

pide. Et un rapide coup d'oeil sur les nouveaux produits de RCA pour 1968-69 suffira à vous convaincre du fait que notre compagnie, encore une fois, sera à l'avant-plan. Elle offre au-delà de 100 modèles, si bien que vous comprendrez que nous sommes dans l'impossibilité de tous les décrire.

Cependant, permettez-moi de vous parler de quelques généralités intéressantes. Dans le domaine de la télévision en couleurs, par exemple, la nouvelle la plus importante est sans contredit cette réduction de \$40 à \$60 sur la plupart de nos modèles. Le modèle de 15", pour un, devrait s'avérer fort populaire. Au détail, il se vendra \$499, ce qui signifie que le prix de l'employé sera fort intéressant. En ce qui a trait aux caractéristiques, disons que tous les modèles de 25" incorporent la Syntonisation précise automatique et le Régulateur instantané de l'image. Dans plusieurs modèles, le nombre de dispositifs à "état solide" est plus grand que jamais. Et trois de nos modèles les plus sophistiqués sont équipés d'un tout nouveau châssis, entièrement à "état solide".

Pour ce qui est des stéréos, disons que le principe du Stéréo Sur Demande

(Suite à la page 8)

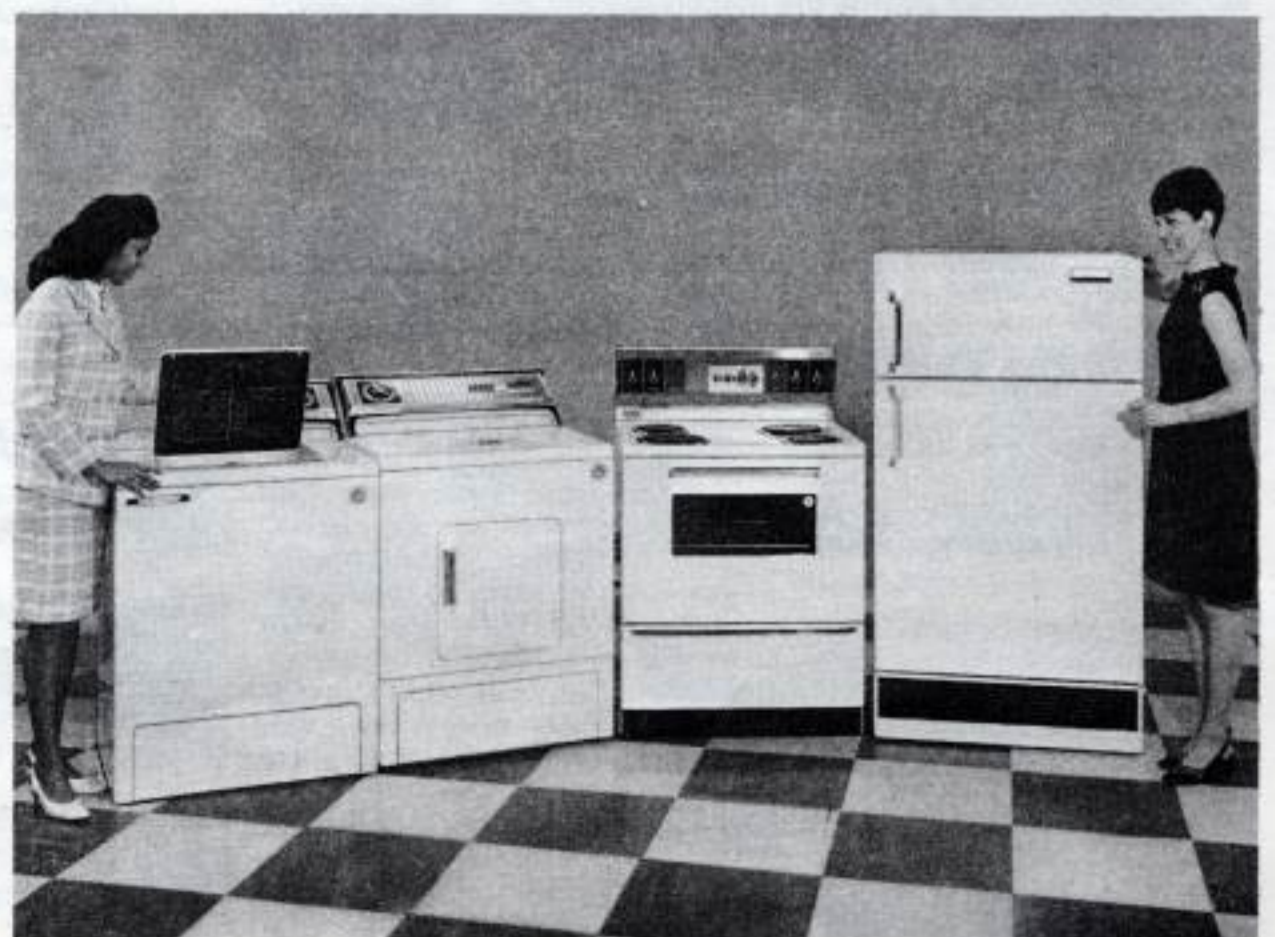
1. André Morin, habile dessinateur du Département du Style, au Bureau-Chef, capte l'attention d'Evelyn Freitag (à l'extrême gauche) et de Christine Worthington, en expliquant certaines caractéristiques de la nouvelle série de meubles, la "Série stylisée". La toute mignonne Evelyn est secrétaire de William Roloff, au Bureau-Chef. Elle excelle à la natation, son passe-temps favori. Christine, une jeune fille "dans l'vent", profite de ses moments plus tranquilles pour faire de la lecture. Elle travaille pour le Département du Génie des Stations Terrestres.

2. Janet Jones et Roland Lèveillé, examine un télécouleur conçu par ce dernier. Roland travaille pour le compte du Département du Style depuis huit ans, et possède beaucoup d'expérience. Janet travaille pour RCA depuis peu de temps, soit depuis sa graduation de l'Université Western, où elle s'est spécialisée en anglais. Elle travaille pour les Services d'information de la direction, et dans ses moments de loisirs, elle en profite pour découvrir Montréal.

3. "C'est magnifique!" Voilà ce que veut dire le large sourire de Louise Brunelle (à droite) et de Carole Murphy, alors qu'elles examinent quelques-uns des plus petits appareils. Louise est dactylo au département de la Publicité pour les appareils électroniques et ménagers pour les Consommateurs et elle aime profiter de ses vacances en hiver afin de retrouver un climat estival. Carole, de son côté, est une fervente du camping quand son travail à la Division des Appareils ménagers, au Bureau-Chef, le lui permet.

4. Alors que Shirley Pierrepoint (à droite) semble avoir arrêté son choix sur l'un des réfrigérateurs de la nouvelle série, Shirley Bissessar se prépare à dire adieux aux tracas de la lessive, avec l'acquisition d'une laveuse et d'une sècheuse! Shirley Bissessar nous vient de Trinidad, et elle travaille présentement pour "le Génie des Produits techniques". À l'emploi du Département des Recherches de RCA depuis six ans, Shirley Pierrepoint est native du Nouveau-Brunswick.

4.



L'introduction des nouveaux...

(Suite de la page 7)

est demeuré, mais nous avons présenté de nouveaux meubles et de nouvelles pièces composantes. Par exemple, le "Astra 100" est un meuble inorthodoxe, très contemporain. On l'a conçu dans le but de lancer une nouvelle vague. Il est fabriqué en Rosier brésilien, et sa base est en poussière d'aluminium. Ceux qui préfèrent les lignes plus conservatrices dans un meuble trouveront ce qu'ils cherchent dans la série de meubles susceptibles de répondre à tous les goûts.

Pour compléter le Stéréo Sur Demande, nous avons lancé la "Série stylisée". Elle représente un tout nouveau concept, destiné à ceux qui possèdent un budget limité ou jouissent de peu d'espace. Les meubles sont d'une ébénisterie irréprochable. La seule différence, c'est qu'ils sont plus compacts. Il est complet, avec tourne-disque et châssis de radio.

Enfin, disons quelques mots des produits plus petits, les radios, les phonographes et les magnétophones. Les séries de cette année sont probablement les meilleures de notre histoire. Les radios — de table ou portatifs — vous sont offerts dans toutes les formes, les grandeurs imaginables, et tous sont à "état solide". Dans les séries des radio de table et de radios-horloges, nombreux sont les appareils stylisés, avec boîtier en bois. De plus, dans ces deux séries, on compte plus de modèles AM-FM que jamais, et ils sont offerts à des prix plus compétitifs que jamais.

Vous êtes maintenant familiarisés avec le concept "cartouche en cassette". Disons que dans notre série de magnétophones, nous avons trois superbes modèles à cartouche en cassette, tous à des prix d'aubaine. Ceux qui désirent des enregistrements un peu plus professionnels pourront faire leur choix entre deux appareils vraiment professionnels. Et il ne faut pas oublier de mentionner l'envoûtante série de haut-parleurs portatifs, qui va du modèle à piles jusqu'au puissant modèle

stéréophonique avec unités de haut-parleurs amovibles.

Voilà! Vous conviendrez avec moi qu'il s'agit de séries envoûtantes de produits, et qu'il vaut vraiment la peine d'y jeter un coup d'oeil!

Modèles '68-'69 additionnels

par
John Ployart
Gérant, Pub. Des App. Mén.

Pour terminer cette introduction, la compagnie vous présente sa série "d'appareils blancs" ... soit les réfrigérateurs, les congélateurs, les laveuses automatiques, les sècheuses, les laveuses de vaisselle et les climatiseurs. En fait, ce sont les appareils qui touchent le plus la ménagère.

La série d'appareils 1968-69 est très complète avec des appareils qui contiennent ces caractéristiques souhaitées par la ménagère et que RCA est en mesure de lui offrir. Il y a tout particulièrement ce nouveau et unique concept dit "sur demande", respecté dans la conception des réfrigérateurs-congélateurs. Les portes peuvent maintenant être appariées aux armoires, aux dessus de comptoir, aux murs, aux draperies et aux papiers-tentures. Et que dire de cette commodité supplémentaire qu'offrent les tablettes amovibles? Elles vous permettent de concevoir, selon vos goûts et vos besoins, l'intérieur de votre réfrigérateur.

Les appareils automatiques pour la lessive offrent une apparence panoramique, deux vitesses de lavage et le filtre "Magic-Clean" (le filtre auto-nettoyant), pour n'énumérer que ces caractéristiques.

Et que dire des laveuses de vaisselle? Elles sont toujours aussi populaires parce qu'elles laissent votre vaisselle sans taches et hygiéniquement propre. Enfin, les climatiseurs, qui vous permettent de vous débarrasser de l'humidité collante, inhérente aux températures élevées. Et ils fonctionnent sans bruit...

Projet d'importance capitale pour les Jeux Olympiques de 68

RCA Victor érige présentement au Mexique un réseau de micro-ondes. Ce réseau est d'importance capitale puisqu'il permettra la retransmission télévisée des Jeux olympiques de 1968.

Le réseau reliera les villes de Mexico et Monterrey, dans le nord du pays. De cet endroit, le réseau sera rattaché aux réseaux américains de télévision qui, de leur côté, permettront à des millions de gens d'assister aux Jeux ... de leur fauteuil, grâce au satellite.

La responsabilité de la fabrication et de l'installation du système de communications par micro-ondes à bandes larges incombe au Division des Produits techniques, à Montréal.

Grâce à ce système, on pourra retransmettre simultanément plusieurs émissions de télévision dans chaque direction, tout en pouvant accommoder le trafic local des appels téléphoniques.



On assemble présentement à Montréal le support de la station pour le système de communications par micro-ondes du Mexique. Une fois l'assemblage terminé, on lui fera subir des tests finals avant la livraison. De gauche à droite, on peut apercevoir quelques uns des employés impliqués dans ce travail, Antonio Dimatteo, Raymond Lord, Thérèse Beausoleil et André Sarrazin.

RCA se voit accorder deux contrats

La compagnie a récemment annoncé qu'elle avait mérité deux contrats pour la fabrication d'équipement qui sera utilisé dans des stations terrestres pour les communications par satellites. La première sera érigée à Iboria, près de Rio de Janeiro, au Brésil, et la deuxième à Poona, à 120 milles à l'Est de Bombay, en Inde.

Les deux stations comporteront une antenne de 97 pieds de diamètre, et sous plusieurs aspects, elles seront similaires à celle qu'a érigée RCA Victor, à Mill Village, en Nouvelle-Ecosse.

Ces deux contrats portent à dix le nombre de payx qui ont choisi RCA Victor pour des stations terrestres complètes ou pour d'importants sous-systèmes pour stations terrestres.



Des ouvrières spécialisées travaillent à l'assemblage de séries de modules destinés aux différentes sous-unités du système de communications par micro-ondes du Mexique. De l'avant à l'arrière, Gertrude D'Arcy, Yvonne Dicaire, Jeanne Anglehart, Madeleine Martin (partiellement cachée) et Mary Luckie.

Changements dans l'organisation

E. Caron, Gérant, Comptabilité de l'usine (17 juin)
D. Rotaple, Gérant, Budgets et Prévisions (17 juin)
G. S. Smith, Gérant, Opér. et Compt. de Dist. (17 juin)
J. Kabat, Administrateur, Opér. de District (17 juin)
J. R. Yeatman, Administrateur, Budgets des Crédits et Contrôle de l'inventaire (19 juin)
f. Parisien, gérant des ventes, Téléviseurs (31 mai)
R.H. Girouard, gérant, Appareils ménagers (1er juillet)
A. Beaulieu, gérant des ventes, Disques, Montréal (21 mai)
J.G. Bergeron, gérant des ventes, Produits électroniques pour les Consommateurs, Montréal (21 mai)
M. Blanchette, gérant général des Succursales (1er juillet)
K.L. Bennett, gérant, Région de Toronto (21 mai)
E.F. Large, gérant, Représentation auprès des Clients (21 mai)
R.G. Simpson, gérant, Mise en Vente générale (21 mai)
R.S. Prest, gérant, Plannification des Opérations (21 mai)
S.R. Calhoun, administrateur, Projets des Systèmes d'Informatique (1er avril)

Employés qui ont complété leur 25e année de service

entre le 1er janvier 1968 et le 31 mai 1968

Montréal
Mme Clara Greestein Assemblage aux P.T.
Léopold Boucher Fabrication aux P.T.
J. W. Langlais Comptabilité
James Hogan Imprimerie et Polycopie
Roméo Ménard Conception des A. S.
Mlle Y. Dupont Magasin des P.T.
Frank Dooner Méthodes et Reproduction aux P.T.
Mme E. Forget Assemblage aux P.T.
Mme A. Clément Personnel
Paul Loiselle Fiscalité
Mike Katch Génie aux A.S.
Frank McQuillan Services administratifs

Prescott
R. Fiset Contrôle des budgets
Peter Armstrong Achats

Toronto
Mlle Margaret Brogan Clerc

Cowansville
F. Bourgoïn Comptabilité de l'usine

Employés retraités

entre le 1er janvier 1968 et le 1er juin 1968

Montréal
Norman H. Black Service (pièces et accessoires)
Paul-Emile Mantha Entretien
Victor Holly Placage aux P.T.
Mme Wanda Kwiecinska Dessins aux P.T.
Elphège Laverdière Service aux P.T.
Mme Louise McDonald Inspection et essais aux Q.C.
Adrien L'Hérault Courrier
Claude Baron Modelage aux P.T.
Sidney Gardner Comptabilité de consolidation

Prescott
Herman Maier Plannification horaire

Smiths Falls
B. Traill Entretien

Owen Sound
Robert Lyons Inspection
E. Sensabaugh

NÉCROLOGIE

Midland
Alan Cook
Décédé: le 18 février 1968
Date d'entrée: 6 juillet 1964
Département: Entretien de l'édifice

Montréal
Albert Bédard
Décédé: le 26 janvier 1968
Date de retraite: 1er février 1959
Date d'entrée: 12 juillet 1926

Gerald Herron
Décédé: le 17 janvier 1968
Date d'entrée: 10 septembre 1924
Département: Boutique de conception-modelage

M. Paul Montferrand
Date d'entrée: 24 septembre 1951
Département: Sécurité
Décédé: 21 juin 1968

M. Adelard Charette
Date d'entrée: 1er septembre 1942
Date de retraite: 1er mars 1961
Département: Sécurité
Décédé: 11 juin 1968

Owen Sound
Charles Blankenhorn
Décédé: le 14 mai 1968
Date de retraite: 1er juillet 1957
Date d'entrée: 4 mars 1947

William H. Ferguson
Décédé: le 9 janvier 1968
Date de retraite: 1er juillet 1957
Date d'entrée: 19 mai 1924

Toronto
M. Ernest P. Burns
Date d'entrée: 1er mai 1927
Date de retraite: 1er août 1958
Département: Toronto - Ventes des E.C.
Décédé: 12 juin 1968

Vancouver
Herbert Seabrook
Décédé: le 26 janvier 1968
Date d'entrée: 23 mai 1942
Département: Ventes pour l'Ouest du Canada
Produits techniques