

G.H.-594 STEWARD INC. -

1943-1947

Microfilmé

C O N V E N T I O N

PAR ET ENTRE: - La Compagnie Sicard Inc., ayant sa place d'affaires au numéro 2055 ave Bennett, en la cité de Montréal, province de Québec.

(Ci-après désignée "La Compagnie"),

(D'une part)

ET: L'Association Internationale des Travailleurs de Métal en Feuilles, Local 116, et/ou l'Association Internationale des Machinistes Loge numéro 631, ayant leurs principales places d'affaires en la cité de Montréal, province de Québec.

(Ci-après désignées respectivement "Union").

(D'autre part)

En considération de cette convention, les parties ont consenti comme suit: savoir:

ARTICLE I. BUTS DE LA CONVENTION

Le but général de cette convention est de fournir une base générale pour des négociations susceptibles de promouvoir les intérêts mutuels des employés et de la compagnie par des méthodes qui aideront au plus haut degré la sécurité et le bien-être des employés, telles des salaires raisonnables que l'économie d'opération, l'élimination du gaspillage, le maintien de la qualité et du volume de la production, la propreté de l'établissement, la protection de la propriété ainsi que d'un système de marchandage collectif établissant des règlements à suivre pour éviter l'interruption des opérations productives, pendant le règlement des griefs et des différends éventuels. Il est donc reconnu par les présentes qu'il est du devoir des employés et de la compagnie de coopérer entièrement, individuellement aussi bien que collectivement afin d'établir et de maintenir en tout temps des relations harmonieuses entre les parties.

ARTICLE II. RECONNAISSANCE SYNDICALE

Pour assurer la réalisation des buts de cette convention et à la suite de l'émission d'un certificat de reconnaissance syndicale en faveur des associations énumérées dans cette convention et désignées comme "L'Union" la compagnie par la présente, reconnaît les dites associations respectivement et conjointement comme agent négociateur pour représenter ses employés (qui sont éligibles dans de telles associations) dans les négociations de conventions collectives de travail selon leur juridiction respective.

ARTICLE III HEURES DE TRAVAIL ET TEMPS SUPPLEMENTAIRE

A) Les heures régulières de travail seront déterminées par la compagnie et varieront selon les besoins de la production, étant convenu qu'elles ne devront pas dépasser quarante-huit (48) heures par semaine en aucun temps.

B) Le temps supplémentaire (celui dépassant 9 heures par jour les lundi, mardi, mercredi, jeudi et vendredi et 3 heures le samedi) sera payé au taux de temps et demi par rapport au taux régulier de salaire-heure.

C) Pour le travail en dehors de l'atelier, les employés seront payés les heures régulières de l'atelier en plus de leurs dépenses réelles de voyage.

D) Déductions pour retards: Horloge de présence à la minute:

Une déduction de quinze minutes sera imposée pour tout retard excédant trois minutes par quart d'heure.

E) La sollicitation pour l'obtention d'autres membres aux associations mentionnées dans cette convention de Sicard Inc. ne se fera pas pendant les heures de travail.

ARTICLE IV FETES STATUTAIRES

A) Temps double sera payé pour tout travail exécuté le dimanche et les jours de fête suivant:

Premier de l'AN: Vendredi Saint, Saint-Jean Baptiste, Fête du Travail, Noel.

B) Les gardiens de nuit et de jour pour les périodes de fermeture de l'Usine ne sont pas sujets à la clause "A".

C) Les dimanches et jours de fête seront considérés comme les 24 heures de minuit à minuit.

D) La compagnie paiera à tous ses employés une journée régulière de salaire les jours de fête suivants: Noel, le premier de l'an et la fête du Travail, lorsque ces fêtes tombent sur une journée régulière de travail et pourvu que les conditions suivantes aient été remplies;

que l'employé ait travaillé pour la Compagnie pour une période précédant ces fêtes d'au moins un mois;

que l'employé travaille une journée régulière de travail telle que requis par la compagnie la veille de chacune de ces fêtes ainsi que la première journée régulière de travail qui suit immédiatement ces mêmes fêtes, à moins d'une permission écrite de la compagnie.

ARTICLE V PERIODE DE REPOS

La Compagnie consent à continuer à donner à ses employés une période de repos de dix minutes deux fois par jour le matin et l'après-midi, mais se réserve le droit de réglementer cette pratique si les circonstances l'exigent.

ARTICLE VI VACANCES AVEC PAIE

Tout employé régi par la présente convention aura droit le premier mai de chaque année à :

- A) Un congé annuel continu d'une durée minimum d'autant de demi-jours qu'il y a de mois de calendrier de service continu pour la compagnie et qui sera donné dans les douze mois de la date à laquelle le droit à tel congé est acquis, i.e. au 1er mai de chaque année pour ce même congé.
- B) Une rémunération équivalente à deux pour cent (2%) de la rémunération reçue pour les heures normales de travail durant la période précédents s'étendant du premier mai au trente avril suivant et lui donnant droit à tel congé.
- C) Un congé additionnel qui sera donné ou payé, au choix de la Cie suivant l'échelle ci-après:

Après 2 années de service continu-	1	journée de travail
" 3 " " " " " " "	2	" " " "
" 4 " " " " " " "	3	" " " "
" 5 " ou plus " " " "	1	semaine " "

Ces congés additionnels seront pris aux époques fixées par la Cie.

D) Au paiement de la rémunération pour ce congé avant le départ pour les vacances.

Tout employé qui cessera d'être employé par la compagnie avant la

période des vacances et qui aura au moins trois mois de service continu avec la compagnie recevra une indemnité équivalente à celle prévue aux paragraphes "A" et "B" du présent article.

ARTICLE VII SECURITE D'UNION

En vue du fait que tous les employés couverts par cette convention ont droit et reçoivent les services de l'Union ainsi que les bénéfices des conditions contenues dans la présente convention, il est entendu que la compagnie consent à ce que tous les employés payés à l'heure, présentement à l'emploi de la compagnie ou qui le deviendront à l'avenir, soient libres de joindre les rangs de l'Union et par conséquent, en toute justice pour les associations, parties à ce contrat, la compagnie recommande que pour la durée de cette convention les employés en soient des membres "Bona fide".

ARTICLE VIII CLASSIFICATION DES EMPLOIS (Voir classification et liste des taux minima correspondants en Appendice I)

ARTICLE IX SENIORITE

- A) Après trois mois de service continu avec la compagnie, un employé sera considéré comme ayant obtenu son statut de séniorité qui comptera à partir de la date de son emploi.
- B) La séniorité s'appliquera par classification.
- C) Dans le cas de renvoi dû au manque de travail ou tout autre cause majeure, les facteurs suivants seront considérés:
1. compétence, entraînement, habileté, et efficacité.
 2. durée du service continu.

La ou les facteurs 1 sont relativement égaux la durée de service gouvernera.

ARTICLE X PROCEDURE POUR LES GRIEFS

- A) Tout employé qui tombe sous la juridiction de cette convention et qui aura un grief à présenter pourra s'il le désire se faire accompagner par le délégué de l'Union de son département pour discuter de ce grief avec son sous-contremaître. A défaut d'un règlement satisfaisant l'employé pourra soumettre sa plainte par écrit au comité d'atelier d'union qui soumettra si nécessaire le différend à la compagnie pour règlement.
- B) Sur demande de l'ouvrier, du comité, ou de la compagnie un officiel de l'Union affecté pourra être invité à prendre part au règlement du différend.
- C) Après que toutes les démarches prévues auront été faites et faute d'un règlement satisfaisant, l'Union pourra faire appel au département des Relations Ouvrières du Québec afin que la procédure habituelle de règlement des différends ouvriers suive son cours telle que prévue par la loi des relations ouvrières et/ou la loi des différends ouvriers de Québec.

ARTICLE XI COMITE D'ATELIER

L'Union fournira à la compagnie une liste des noms des membres du comité d'atelier.

La compagnie consent à ce qu'une assemblée du comité d'atelier ait lieu dans l'atelier une fois par mois mais pas sur le temps de la compagnie et ces réunions devront être faites en dehors des heures régulières de travail.

Les réunions au sujet de griefs ou différends des membres du comité d'atelier avec les officiels de la compagnie devront être tenues après les heures régulières de travail.

Il est entendu que les représentants officiels de l'Union en vertu

de leur position pourront assister aux réunions du comité ou l'intérêt de l'Union sera en jeu.

ARTICLE XII DUREE

Cette entente sera en vigueur pour une année à compter de la date de sa signature et se continuera d'année en année par après, sujette à un avis par écrit entre le soixantième et le trentième jour, antérieurement à la date anniversaire de cette entente, de l'une ou de l'autre partie désirant apporter un ou plusieurs changements.

De plus durant la période de validité de cette convention, s'il y a un consentement mutuel des parties, on pourra amender, enlever ou ajouter des clauses à cette convention.

En foi de quoi cette entente a été exécutée par les parties ci-dessous, ce septième jour de mars, 1950.

Pour le Local 116, Association
Internationale des Travailleurs
du Métal en feuilles.

Membre du Comité de Négociations Maurice Courdes

Membre du Comité de Négociations

Agent d'affaires Local 116 Léo M. Côté

Pour le Local 631, Association
Internationale des Machinistes.

Membre du Comité de Négociations Paul Emile Jean

Représentant de la Grande Loge A. Villeneuve

Pour la Compagnie Sicard Inc.

Président:

Secrétaire-trésorier

J René Wilhelmy

APPENDICE I

CLASSIFICATION DES EMPLOIS ET TAUX CORRESPONDANTS

Définitions et taux

Taux min.

Pour les fins d'application de la présente convention les mots et termes suivants ont la signification qui leur est ci-après donnée:

- A) Le terme "sous-contremaître, désigne un salarié dont les fonctions sont d'aider le contremaître des ateliers dans l'exécution de son travail régulier. Pour être éligible à la fonction de sous-contremaître un chef d'équipe devra avoir la surveillance d'au moins trente-cinq (35) hommes. 1.27
- B) Le terme "chef d'équipe" désigne un mécanicien qualifié chargé de l'exécution d'un travail et qui a un groupe de salariés travaillant sous sa juridiction. 1.22
- C) Le terme "chef de groupe" désigne tout salarié qui n'est pas un mécanicien et qui est chargé de la direction d'un groupe d'hommes en vue de l'exécution d'instructions déterminées tombant sous le coup de sa propre classification ou d'une classification inférieure. (Chef de groupe \$0.10 l'heure de plus que le minimum de leur classe).
- D) Le terme "mécanicien de métal en feuille" désigne tout salarié qualifié qui peut lire les plans et exécuter d'après les dessins, toute opération relative à la fabrication du métal en feuille et des métaux similaires. Occasionnellement il aura à travailler sur des métaux laminés de plus de 0.1875 pouce d'épaisseur. 1.15
- E) Soudeurs:
1. Le terme "soudeur classe "A" désigne tout salarié possédant une connaissance complète de la soudure acétylène et électrique en toutes positions (à plat, horizontale, verticale et au plafond) de tous métaux en feuilles ou autrement, tels que notamment: acier, aluminium, cuivre, bronze et fonte et pouvant exécuter lui-même d'après les plans et devis toutes les opérations de son métier sans aide ou surveillance. 1.22
2. Le terme "soudeur classe "B" désigne tout salarié possédant une connaissance complète de la soudure acétylène ou électrique en toutes positions de tous métaux en feuilles ou autrement, tels que notamment: acier, aluminium, cuivre, bronze et fonte, et pouvant exécuter d'après les plans et devis les opérations de son métier sans les instructions qu'il reçoit. 1.11
3. Le terme "soudeur classe "C" désigne tout salarié possédant une connaissance incomplète de la soudure acétylène ou électrique du métal en feuille ou autrement et pouvant exécuter les opérations de son métier selon les instructions qu'il reçoit. 1.00
4. Le terme "soudeur en série" désigne l'employé qui a travaillé au moins trois mois comme aide-soudeur et qui peut alors commencer l'apprentissage requis pour devenir un soudeur de classe "C". Il n'est pas nécessaire que cet apprentissage soit fait dans un même établissement.
- | | |
|------------------|-----|
| Premier semestre | .78 |
| Deuxième " | .83 |
| Troisième " | .89 |
| Quatrième " | .94 |

Subséquentement ils seront éligibles à la classe "C" s'ils possèdent les qualifications requises.

- f) Le terme "outilleur" désigne tout salarié spécialisé dans la fabrication des poinçons, guides et outils. L'outilleur doit être capable de produire ces articles d'après les dessins ou esquisses en employant l'outillage régulier de l'atelier, sans aide ou surveillance: 1.22
- g) Le terme "compagnon machiniste" désigne tout homme de métier qualifié possédant une connaissance complète de toutes les machines-outils telles que: Jig borer, internal and external grinders, thread grinder, surface grinder, universal slotter, gear cutter, vertical lathe, engine lathe, turret lathe, milling, shaper drill, metal saw et devant exécuter toutes les opérations de son métier sans aide ou surveillance. Le Compagnon-machiniste doit être capable de lire les plans et devis. 1.15
- E) Le terme "machiniste spécialisé" désigne tout salarié qualifié qui peut exécuter toutes les opérations sur une même machine outil, telles que: Jig borer, internal and external grinders, thread grinder, universal slotter gear cutter, vertical lathe, engine lathe, d'après les instructions et lire les détails apparaissant sur les plans. 1.00
- l) Le terme "opérateur de machine à plein temps" désigne tout salarié qualifié qui peut préparer et ajuster sa machine telles que turret lathe milling en vue de l'opération devant être exécutée et la faire fonctionner la majeure partie de son temps de façon à produire un rendement satisfaisant. .90
- j) Le terme "ouvrier" de la production à l'atelier d'usinage" désigne tout salarié qui exécute du travail ayant trait à la fabrication en série, lequel requiert moins d'expérience que celui d'opérateur de machine à plein temps. Par "fabrication en série" on entend une fabrication qui nécessite la répétition des mêmes opérations sur les machines telles que: shaper, drill and metal saw. .78
- k) Le terme "compagnon peintre" désigne tout salarié qui a toute l'expérience voulue pour peindre les métaux et autres matériaux de même nature, soit au pinceau, au pistolet ou par immersion et pouvant faire le nettoyage et la cuisson nécessaire. Il doit pouvoir préparer les couleurs et mélanger sa propre peinture et avoir été engagé spécifiquement comme peintre. 1.09
- l) Le terme "Peintre au pistolet" désigne tout salarié travaillant la majeure partie de son temps à peindre au pistolet, qui peut mélanger la peinture utilisée pour cette opération et prendre soin du pistolet. .95
- m) Le mot "forgeron" désigne tout salarié capable d'exécuter le travail appartenant au métier de forgeron.- 1.11
- n) Le terme "assembleur et ouvrier spécialisé" désigne tout salarié qui peut exécuter toute opération d'après les instructions, lire les détails apparaissant sur les plans, et exécuter des travaux requérant moins de compétence que ceux qu'exécutent les ouvriers qualifiés. Il y aura deux classes "A" et "B" et les employés seront classifiés comme suit:-
A. après un an d'expérience au service de la compagnie comme assembleur classe "B" 1.00
B. tous les autres. .90
- o) Le terme "ouvrier de la production" désigne tout salarié qui exécute du travail ayant trait à la fabrication en série, lequel requiert moins d'expérience que celui des assembleurs et ouvriers spécialisés. par "fabrication en série" on entend une fabrication qui nécessite la répétition des mêmes opérations. .78

	Taux <u>Min.</u>
p) <u>Aides:</u> Les aides sont des salariés qui assistent et qui aident les ouvriers qualifiés appartenant à une classification supérieure à celle des ouvriers de la production.	.72.
q) Le mot " inspecteur " désigne un homme de métier ayant une connaissance complète de l'outillage et de l'usage des accessoires d'épreuve et de vérification des articles en production et il doit avoir une expérience versatile en technique et mécanique et capable de faire une appréciation juste et exacte des pièces soumises à son examen et pouvoir expliquer et justifier en tout temps les rejets des produits de l'atelier ainsi que des moyens à prendre pour corriger les défauts des pièces.	1.10
r) Le terme " assistant inspecteur " désigne un homme qui a subi un entraînement quelconque dans le travail d'inspection et qui est généralement occupé à un travail qui y est directement lié et sous la juridiction d'un inspecteur.	.95
s) Le mot " magasinier " désigne tout employé de magasin d'outils, de matériel, d'entrepôt ou autre et qui a une connaissance complète de la marchandise y contenue et qui en a le contrôle et la responsabilité sous la juridiction du chef-magasinier.	.78
t) Le terme " aide magasinier " désigne tout homme qui fait un travail quelconque en rapport avec les magasins et entrepôts	.72
u) Le terme " chef magasinier " désigne la personne responsable et en charge des magasiniers proposés aux diverses sections des magasins.	.95
v) Le terme " chef magasinier " désigne un homme qui détient une carte de compétence qui a au moins quatre (4) années d'expérience et qui est occupé généralement à faire du travail de son métier sur du bois et ayant à se servir des divers outils de menuisier.	1.11
w) Le terme " électricien " classe 1 et 2 désigne un employé qui est généralement occupé aux travaux d'électricité de l'automobile.	
Classe 1	1.05
Classe 2	.90
Aides électriciens	.72
x) Le terme " préposé au fonctionnement des machines " désigne tout salarié qualifié qui peut préparer et ajuster sa machine en vue de l'opération devant être exécutée et la faire fonctionner de façon à produire un rendement satisfaisant. Ce terme désigne également les préposés au fonctionnement des cisailles et plieuses mécaniques. Le préposé au fonctionnement des machines doit ÊTRE capable de lire les plans et devis.	.94
y) Chauffeur de camion homme de service	.78
<u>Département des Réparations (Usine #2)</u>	
Compagnons exerçant l'un des métiers de l'industrie de l'automobile	
Première classe	1.00
Deuxième "	.85
Aides	.72

Les salariés faisant partie des équipes de nuit doivent recevoir \$0.05 de plus l'heure que les taux ci-haut mentionnés.

694
CONVENTION

PAR et ENTRE:- La Compagnie Sicard Inc., ayant sa place d'affaires au numéro 2055 ave Bennett, en la cité de Montréal, province de Québec.

(Ci-après désignée "La Compagnie")

(D'une part)

ET;- L'Association Internationale des Travailleurs de Métal en Feuilles, Local II6 et/ou L'Association Internationale des Machinistes Loge numéro 631, ayant leurs principales places d'affaires en la cité de Montréal, province de Québec.

(Ci-après désignées respectivement "Union")

(D'autre part)

En considération de cette convention, les parties ont consenti comme suit:- savoir:

ARTICLE I BUTS DE LA CONVENTION

Le but général de cette convention est de fournir une base générale pour des négociations susceptibles de promouvoir les intérêts mutuels des employés et de la compagnie par des méthodes qui aideront au plus haut degré la sécurité et le bien-être des employés, telles des salaires raisonnables que l'économie d'opération, l'élimination du gaspillage, le maintien de la qualité et du volume de la production, la propreté de l'établissement, la production de la propriété ainsi que d'un système de marchandage collectif établissant des règlements à suivre pour éviter l'interruption des opérations productives, pendant le règlement des griefs et des différends éventuels. Il est donc reconnu par les présentes qu'il est du devoir des employés et de la compagnie de coopérer entièrement, individuellement aussi bien que collectivement afin d'établir et de maintenir en tout temps des relations harmonieuses entre les parties.

ARTICLE 2 RECONNAISSANCE SYNDICALE

Pour assurer la réalisation des buts de cette convention et à la suite de L'émission d'un certificat de reconnaissance syndicale en faveur des associations énumérées dans cette convention et désignées comme "L'Union", la compagnie par la présente, reconnaît les dites associations respectivement et conjointement comme agent négociateur pour représenter ses employés (qui sont éligibles dans de telles associations) dans les négociations de convention collective de travail selon leur juridiction respective.

ARTICLE 3 HEURES DE TRAVAIL ET TEMPS SUPPLEMENTAIRE

A) Les heures régulières de travail seront déterminées par la compagnie, et varieront selon les besoins de la production, étant convenu qu'elles ne devront pas dépasser quarante-huit (48) heures par semaine en aucun temps.

B) Le temps supplémentaire (celui dépassant 9 heures par jour les lundi, mardi, mercredi, jeudi et vendredi et 3 heures le samedi) sera payé au taux de temps et demi par rapport au taux régulier de salaire-heure.

C) Pour le travail en dehors de l'atelier, les employés seront payés les heures régulières de l'atelier en plus de leurs dépenses réelles de voyage.

D) Dédutions pour retards: Horloge de présence à la minute:
Une déduction de quinze minutes sera imposée pour tout retard excédant trois minutes par quart d'heure.

19/1998

- E) La sollicitation pour l'obtention d'autres membres aux associations mentionnées dans cette convention de Sicard Inc., ne se fera pas pendant les heures de travail.

ARTICLE IV

FETES STATUTAIRES

- A) Temps double sera payé pour tout travail exécuté le dimanche et les jours de fête suivants:
- Premier de l'an; Vendredi Saint; Saint-Jean-Baptiste; Fête du Travail Noël.
- B) Les gardiens de nuit et de jour pour les périodes de fermeture de l'usine ne sont pas sujets à la clause "A".
- C) Les dimanches et jours de fête seront considérés comme les 24 heures de minuit à minuit.
- D) La compagnie paiera à tous ses employés une journée régulière de salaire les jours de fête suivants: Noël, le premier de l'an et la fête du travail, lorsque ces fêtes tombent sur une journée régulière de travail et pourvu que les conditions suivantes aient été remplies:

que l'employé ait travaillé pour la Compagnie pour une période précédant ces fêtes d'au moins un mois;

que l'employé travaille une journée régulière de travail telle que requis par la compagnie la veille de chacune de ces fêtes ainsi que la première journée régulière de travail qui suit immédiatement ces mêmes fêtes, à moins d'une permission écrite de la compagnie.

ARTICLE V

PERIODE DE REPOS

La compagnie consent à continuer à donner à ses employés une période de repos de dix minutes deux fois par jour le matin et l'après-midi, mais se réserve le droit de réglementer cette pratique si les circonstances l'exigent.

ARTICLE VI

VACANCES AVEC PAIE

Tout employé régi par la présente convention aura droit le premier mai de chaque année à:

A.- Un congé annuel continu d'une durée minima d'autant de demi-jours qu'il a de mois de calendrier de service continu pour la compagnie et qui sera donné dans les douze mois de la date à laquelle le droit à tel congé est acquis, i.e. au 1er mai de chaque année pour ce même congé.

B.- Une rémunération équivalente à deux pour cent (2%) de la rémunération reçue pour les heures normales de travail durant la période précédente s'étendant du premier mai au trente avril suivant et lui donnant droit à tel congé.

C.- Un congé additionnel qui sera donné ou payé, au choix de la Cie suivant l'échelle ci-après:

Après 2 années de service continu	-	1	journée de travail
" 3 " " " "	-	2	" " " "
" 4 " " " "	-	3	" " " "
" 5 " ou plus "	-	1	semaine " "

Ces congés additionnels seront pris aux époques fixées par la Cie.

D.- Au paiement de la rémunération pour ce congé avant le départ pour les vacances.

Tout employé qui cessera d'être employé par la compagnie avant la période des vacances et qui aura au moins trois mois de service continu avec la compagnie recevra une indemnité équivalente à celle prévue aux paragraphes "A" et "B" du présent article.

ARTICLE VII

SECURITE D'UNION

En vue du fait que tous les employés couverts par cette convention ont droit et reçoivent les services de l'union ainsi que les bénéfices des conditions contenues dans la présente convention, il est entendu que la compagnie consent à ce que tous les employés payés à l'heure, présentement à l'emploi de la compagnie ou qui le deviendront à l'avenir soient libres de rejoindre les rangs de L'Union et par conséquent, en toute justice pour les associations, parties à ce contrat, la compagnie recommande que pour la durée de cette convention les employés en soient des membres "Bona Fide".

ARTICLE VIII

CLASSIFICATION DES EMPLOIS (Voir classification et liste des taux minima correspondants en Appendice I)

ARTICLE IX

SENIORITE

A) Après trois mois de service continu avec la compagnie, un employé sera considéré comme ayant obtenu son statut de séniorité qui comptera à partir de la date de son emploi.

B) La séniorité s'appliquera par classification.

C) Dans le cas de renvoi dû au manque de travail ou tout autre cause majeure, les facteurs suivants seront considérés:

1.- Compétence, entraînement, habileté et efficacité.

2.- Durée du service continu.

Là où les facteurs 1 sont relativement égaux la durée de service gouvernera.

ARTICLE X

PROCEDURE POUR LES GRIEFS

A) Tout employé qui tombe sous la juridiction de cette convention et qui aura un grief à présenter pourra s'il le désire se faire accompagner par le délégué de L'union de son département pour discuter de ce grief avec son sous-contremaître. A défaut d'un règlement satisfaisant l'employé pourra soumettre sa plainte par écrit au comité d'atelier d'union qui soumettra si nécessaire le différends à la compagnie pour règlement.

B) Sur demande de l'ouvrier, du comité, ou de la compagnie un officiel de l'union affecté pourra être invité à prendre part au règlement du différend.

C) Après que toutes les démarches prévues auront été faites et faute d'un règlement satisfaisant, l'union pourra faire appel au département des Relations Ouvrières du Québec afin que la procédure habituelle de règlement des différends ouvriers suive son cours telle que prévue par la Loi des relations ouvrières et/ou la Loi des différends ouvriers de Québec.

ARTICLE XI

COMITE D'ATELIER

L'union fournira à la compagnie une liste des noms des membres du comité d'atelier.

La compagnie consent à ce qu'une assemblée du comité d'atelier ait lieu dans l'atelier une fois par mois ~~sur~~ sur le temps de la compagnie et ces réunions devront être faites en dehors des heures régulières de travail.

Les réunions au sujet de griefs ou différends des membres du comité d'atelier avec les officiels de la compagnie devront être tenues après les heures régulières de travail.

Il est entendu que les représentants officiels de l'union en vertu de leur position pourront assister aux réunions du comité où l'intérêt de l'union sera en jeu.

ARTICLE XII

DUREE

Cette entente sera en vigueur pour une année à compter de la date de sa signature et se continuera d'année en année par après, sujette à un avis par écrit entre le sixantième et le trentième jour, antérieurement à la date anniversaire de cette entente, de l'une ou de l'autre partie désirant apporter un ou plusieurs changements.

De plus durant la période de validité de cette convention, s'il y a un consentement mutuel des parties, on pourra amender, enlever ou ajouter des clauses à cette convention.

En foi de quoi cette entente a été exécuté par les parties ci-dessous, ce vingt-troisième jour de décembre 1948.

Pour le Local II6, Association
Internationale des Travailleurs
du Métal en Feuilles.

Membre du Comité de Négociations Albert Bergeron

Membre du Comité de Négociations Willie Couture

Agent d'Affaires Local II6 Léo M. Côté

Pour le Local 63I, Association
Internationale des Machinistes.

Membre du Comité de Négociations Paul Faile Jean

Représentant de la Grande Loge A. Villeneuve

Pour la Compagnie Sicard Inc.,

Vice-Président Exécutif Marc A. Dhavernas

Secrétaire-Trésorier J. René Wilbelay

APPENDICE I

CLASSIFICATION DES EMPLOIS ET TAUX CORRESPONDANTS

Définition et taux:

Taux
min.

Pour les fins d'application de la présente convention les mots et termes suivants ont la signification qui leur est ci-après donnée:

- A) Le terme "sous-contremaître" désigne un salarié dont les fonctions sont d'aider le contremaître des ateliers dans l'exécution de son travail régulier. Pour être éligible à la fonction de sous-contremaître un chef d'équipe devra avoir la surveillance d'au moins trente-cinq (35) hommes. I.27
- B) Le terme "chef d'équipe" désigne un mécanicien qualifié chargé de l'exécution d'un travail et qui a un groupe de salariés travaillant sous sa juridiction. I.22
- C) Le terme "chef de groupe" désigne tout salarié qui n'est pas un mécanicien et qui est chargé de la direction d'un groupe d'hommes en vue de l'exécution d'instructions déterminées tombant sous le coup de sa propre classification ou d'une classification inférieure.
(Chef de groupe 30.10 l'heure de plus que le minimum de leur classe).
- D) Le terme "mécanicien de métal en feuilles" désigne tout salarié qualifié qui peut lire les plans et exécuter d'après les dessins, toute opération relative à la fabrication du métal en feuille et des métaux similaires. Occasionnellement il aura à travailler sur des métaux laminés de plus de 0.1875 pouce d'épaisseur. I.15
- E) Soudeurs:
- 1) Le terme "soudeur classe "A" désigne tout salarié possédant une connaissance complète de la soudure acétylène et électrique en toutes positions (à plat, horizontale, verticale et au plafond) de tous métaux en feuilles ou autrement, tels que notamment: acier, aluminium, cuivre, bronze et fonte, et pouvant exécuter lui-même d'après les plans et devis toutes les opérations de son métier sans aide ou surveillance, I.22
- 2- Le terme "soudeur classe "B" désigne tout salarié possédant une connaissance complète de la soudure acétylène ou électrique en toute position de tous métaux en feuilles ou autrement, tels que notamment: acier, aluminium, cuivre, bronze et fonte, et pouvant exécuter d'après les plans et devis les opérations de son métier selon les instructions qu'il reçoit. I.11
- 3- Le terme "soudeur classe "C" désigne tout salarié possédant une connaissance incomplète de la soudure acétylène ou électrique du métal en feuilles ou autrement et pouvant exécuter les opérations de son métier selon les instructions qu'il reçoit. I.00
- 4- Le terme "soudeur en série" désigne l'employé qui a travaillé au moins trois mois comme aide-soudeur et qui peut alors commencer l'apprentissage requis pour devenir un soudeur de classe "C". Il n'est pas nécessaire que cet apprentissage soit fait dans un même établissement.

Premier semestre	.78
Deuxième semestre	.83
Troisième semestre	.89
Quatrième semestre	.94

Subséquemment ils seront éligibles à la classe "C" s'ils possèdent les qualifications requises.

	Taux ain
F) Le terme "outilleur" désigne tout salarié spécialisé dans la fabrication des poinçons, guides et outils. L'outilleur doit être capable de produire ces articles d'après les dessins ou esquisses en employant l'outillage régulier de l'atelier, sans aide ou surveillance.	I.22
G) Le terme "compagnon machiniste" désigne tout homme de métier qualifié possédant une connaissance complète de toutes les machines-outils telles que: Jig borer, internal and external grinders, thread grinder, surface grinder, universal slotter, gear cutter, vertical lathe, engine lathe, turret lathe, milling, shaper, drill, metal saw et devant exécuter toutes les opérations de son métier sans aide ou surveillance. Le compagnon-machiniste doit être capable de lire les plans et devis.	I.15
H) Le terme "machiniste spécialisé" désigne tout salarié qualifié qui peut exécuter toutes les opérations sur une même machine-outil, telles que: Jig borer, internal and external grinders, thread grinder, universal slotter, gear cutter, vertical lathe, engine lathe, d'après les instructions et lire les détails apparaissant sur les plans.	I.00
I) Le terme "opérateur de machine à plein temps" désigne tout salarié qualifié qui peut préparer et ajuster sa machine telles que: turret lathe, milling, en vue de l'opération devant être exécutée et la faire fonctionner la majeure partie de son temps de façon à produire un rendement satisfaisant.	.90
J) Le terme "ouvrier de la production dans l'atelier d'usinage" désigne tout salarié qui exécute du travail ayant trait à la fabrication en série, lequel requiert moins d'expérience que celui d'opérateur de machine à plein temps. Par "fabrication en série" on entend une fabrication qui nécessite la répétition des mêmes opérations sur les machines telles que: shaper, drill and metal saw.	.78
K) Le terme "compagnon peintre" désigne tout salarié qui a toute l'expérience voulue pour peindre les métaux et autres matériaux de même nature, soit au pinceau, au pistolet ou par immersion et pouvant faire le nettoyage et la cuisson nécessaire. Il doit pouvoir préparer les couleurs et mélanger sa propre peinture et avoir été engagé spécifiquement comme peintre.	I.09
L) Le terme "peintre au pistolet" désigne tout salarié travaillant la majeure partie de son temps à peindre au pistolet, qui peut mélanger la peinture utilisée pour cette opération et prendre soin du pistolet.	.95
M) Le mot "forgeron" désigne tout salarié capable d'exécuter le travail appartenant au métier de forgeron.	I.11
N) Le terme "assembleur et ouvrier spécialisé" désigne tout salarié qui peut exécuter toute opération d'après les instructions, lire les détails apparaissant sur les plans, et exécuter des travaux requérant moins de compétence que ceux qu'exécutent les ouvriers qualifiés.	I.00
O) Le terme "ouvrier de la production" désigne tout salarié qui exécute du travail ayant trait à la fabrication en série, lequel requiert moins d'expérience que celui des assembleurs et ouvriers spécialisés. Par "fabrication in série" on entend une fabrication qui nécessite la répétition des mêmes opérations.	.70
P) <u>Aides:</u> Les aides sont des salariés qui assistent et qui aident les ouvriers qualifiés appartenant à une classification supérieure à celle des ouvriers de la production.	.72

- Q) Le mot "inspecteur" désigne un homme de métier ayant une connaissance complète de l'outillage et de l'usage des accessoires d'épreuve et de vérification des articles en production et il doit avoir une expérience versatile en technique et mécanique et capable de faire une appréciation juste et exacte des pièces soumises à son examen et pouvoir expliquer et justifier en tout temps les rejets des produits de l'atelier ainsi que des moyens à prendre pour corriger les défauts des pièces. Taux
min.

I.10
- R) Le terme "assistant-inspecteur" désigne un homme qui a subi un entraînement quelconque dans le travail d'inspection et qui est généralement occupé à un travail qui y est directement lié et sous la juridiction d'un inspecteur. .95
- S) Le mot "magasinier" désigne tout employé de magasin d'outils, de matériel, d'entrepôt ou autre et qui a une connaissance complète de la marchandise y contenue et qui en a la contrôle et la responsabilité sous la juridiction du chef-magasinier. .78
- T) Le terme aide-magasinier désigne tout homme qui fait un travail quelconque en rapport avec les magasins et entrepôts. .72
- U) Le terme "chef magasinier" désigne la personne responsable et en charge des magasiniers préposés aux diverses sections des magasins. .95
- V) Le terme "compagnon menuisier" désigne un homme qui détient une carte de compétence, qui a au moins quatre (4) années d'expérience et qui est occupé généralement à faire du travail de son métier sur du bois et ayant à se servir des divers outils de menuisier. I.11
- W) Le terme "électricien" classe I et 2 désigne un employé qui est généralement occupé aux travaux d'électricité de l'automobile.
- | | |
|--------------------|------|
| Classe I | I.05 |
| Classe 2 | .90 |
| Aides électriciens | .72 |

X) Le terme "préposé au fonctionnement des machines" désigne tout salarié qualifié qui peut préparer et ajuster sa machine en vue de l'opération devant être exécutée et la faire fonctionner de façon à produire un rendement satisfaisant. Ce terme désigne également les préposés au fonctionnement des cisailles et plieuses mécaniques. Le préposé au fonctionnement des machines doit être capable de lire les plans et devis. .94

Y) Chauffeur de camion - homme de service .78
Département des Réparations (Usine/2)

Compagnon exerçant l'un des métiers de l'industrie de l'automobile.

Première classe	I.00
Deuxième " "	.85
Aides	.72

Les salariés faisant partie des équipes de nuit doivent recevoir \$0.05 de plus l'heure que les taux ci-haut mentionnés.

Augmentation:

À la signature de cette convention tous les employés dont les taux actuels sont inférieurs aux minima de salaires établis et mentionnés dans la présente, seront augmentés à partir du 29 novembre 1948.

Montreal, le 7 mars 1950.

L'Association Internationale des Travailleurs
de Métal en Feuille - Local 116,
L'Association Internationale des Machinistes Loge 631
3560 Boulevard St. Laurent,
Montreal Québec.

Messieurs;

Nous vous confirmons par cette lettre la déclaration que nous vous avons faite au cours des négociations pour le renouvellement de la Convention entre vos Associations et notre Compagnie.

Il est entendu que nous sommes consentants, au cas où des changements seraient apportés aux gages des salariés de l'industrie et des métiers visés par décret provincial relatif à l'industrie de la fabrication du métal en feuille, à modifier l'échelle des taux de salaire de nos employés en accord avec les changements de taux prévus par tel décret provincial et à accorder aux autres employés couverts par des sous-classifications découlant de classifications incluses dans ledit décret des modifications équivalentes telles qu'accordées aux classifications concernées. En ce qui concerne les employés qui sont couverts par des classifications non prévues par le décret mentionné dans cette lettre, la compagnie se réserve le privilège de modifier le taux de leur classification respective à sa discrétion. Les augmentations résultant des modifications ou des changements prévus dans cette lettre seront égales à celles de ladite Convention Collective sans toutefois dépasser la somme maximum de cinq sous (.05) de l'heure pour chacun de ses employés dont la catégorie ou la classe aura été augmentée par les dispositions du décret, de la somme de cinq sous ou plus.

Ces changements seront payables à nos employés s'il y a lieu à partir de la date officielle à laquelle la Convention Collective du comité conjoint de l'industrie de la fabrication du métal en feuille aura été publiée dans la Gazette Officielle de Québec.

Recevez, Messieurs l'assurance de notre considération distingués.

S I C A R D I N C

J.R. Wilhelmy.
Secrétaire Trésorier.-

19/2337

Montreal, le 7 mars 1950.

L'Association Internationale des Travailleurs
de Métal en Feuille - Local 116,
L'Association Internationale des Machinistes Loge 631.
3560 Boulevard St Laurent,
Montreal Québec.

Messieurs:

Nous vous confirmons par cette lettre la concession
accordée par notre Compagnie au cours des négociations pour le renouvelle-
ment de la Convention entre vos Association et notre Compagnie.

Nous sommes consentants à effectuer la retenue syndicale
sur les gages payés à nos employés qui sont membres de l'Union et qui auront
fait la demande par écrit sur la formule telle qu'approuvée d'un commun
accord et dont copie est annexée aux présentes.

Il est de plus entendu que nous cesserons toute ~~retenue~~
syndicale 30 jours après réception d'un avis de révocation signé par ces
mêmes employés. La retenue syndicale cessera automatiquement à la dénonciation
dudit contrat par l'une ou l'autre des parties contractantes.

Le présent engagement de la Compagnie ne vaudra que pour la
durée de la présente convention.-

S I C A R D I N C

J.R. Wilhelmy
Secrétaire Trésorier.

Accepté:

Pour l'Ass. Internationale des Machinistes.

Paul Emile Jean

A Villeneuve.

Pour l'Ass. Internationale des Travailleurs de Métal en Feuille.

Maurice Gourde.
Léo M. Côté agt. d'affaires Local 116.-

A U T O R I S A T I O N

J'autorise par la présente la Compagnie "Sicard Inc." (mon employeur) à déduire de ma paye, une fois par mois, la somme derequisse pour l'acquittement de ma contribution mensuelle comme Membre de l'Union.

Cette somme devra être remise en mon nom au Secrétaire Financier du Local No. 116 de l'Association Internationale des Travailleurs de Métal en Feuilles, sous réserve de mon droit à révoquer cet ordre en tout temps par écrit, moyennant un avis de 30 jours.

Signée à Montreal dans la Province de Québec, ce.....
jour de

Témoin

Employé.

No.

A U T O R I S A T I O N

J'autorise par la présente la Compagnie " Sicard Inc." (mon employeur) à déduire de ma paye, une fois par mois, la somme derequisse pour l'acquittement de ma contribution mensuelle comme Membre de l'Union.-

Cette somme devra être remise en mon nom au Secrétaire Financier du Local No. 116 de l'Association Internationale des Travailleurs de Métal en Feuilles, sous réserve de mon droit à révoquer cet ordre en tout temps par écrit moyennant un avis de 30 jours.

Signée à Montreal, dans la Province de Québec, ce.....
jour de

Témoin.

Employé.

No. -

REVOCATION

Par la présente, je désire révoquer l'autorisation donnée antérieurement à la Compagnie concernant la retenue syndicale mensuelle à être déduite de mes gages.

Signée à Montréal, dans la Province de Québec, ce.....
jour de

Témoïn.

Employé.

No. -

REVOCATION

Par la présente, je désire révoquer l'autorisation donnée antérieurement à la Compagnie concernant la retenue syndicale mensuelle à être déduite de mes gages.-

Signée à Montreal, dans la Province de Québec, ce.....
jour de

Témoïn.

Employé.

No. -

C O N V E N T I O N

PAR et ENTRE:-La Compagnie Sicard Inc; ayant sa place d'affaires au numéro 2055 avec Bennett, en la cité de Montréal, province de Québec.

(Ci-après désignée "La Compagnie")

(D'une part)

X Internationales ET:- L'Association Internationale des Travailleurs de Métal en Feuilles, Local 116 et/ou l'Association des Machinistes Loge numéro 631, ayant leurs principales places d'affaires en la cité de Montréal, province de Québec.

(Ci-après désignées respectivement
Union")

(D'autre part)

En considération de cette convention, les parties ont consenti comme suit:- savoir:

ARTICLE I

BUTS DE LA CONVENTION:

Le but général de cette convention est de fournir une base générale pour des négociations susceptibles de promouvoir les intérêts mutuels des employés et de la compagnie et le bien-être des employés, telles des salaires raisonnables que l'économie d'opération, l'élimination du gaspillage, le maintien de la qualité et du volume de la production, la propreté de l'établissement, la protection de la propriété ainsi que d'un système de marchandage collectif établissant des règlements à suivre pour éviter l'interruption des opérations productives, pendant le règlement des griefs et des différends éventuels. Il est donc reconnu par les présentes qu'il est du devoir des employés et de la compagnie de coopérer entièrement, individuellement aussi bien que collectivement afin d'établir et de maintenir en tout temps des relations harmonieuses entre les parties.

ARTICLE II

RECONNAISSANCE SYNDICALE

Pour assurer la réalisation des buts de cette convention et à la suite de l'émission d'un certificat de reconnaissance syndicale en faveur des associations énumérées dans cette convention et désignées comme "l'Union", la compagnie par la présente, reconnaît les dites association respectivement et conjointement comme agent négociateur pour représenter ses employés (qui sont éligibles dans telles associations) dans les négociations de conventions collectives de travail selon leur juridiction respective.

ARTICLE III

HEURES DE TRAVAIL ET TEMPS SUPPLEMENTAIRE

- A) Les heures régulières de travail seront déterminées par la compagnie, et varieront selon les besoins de la production, étant convenu qu'elles ne devront pas dépasser quarante-huit (48) heures par semaine en aucun temps.

Lorsque la journée régulière de travail sera de neuf (9) heures le travail commencera à 7½ heures le matin pour se terminer à 5½ heures l'après-midi, avec un arrêt d'une heure pour le lunch.

- B) Le temps supplémentaire (celui dépassant 9 heures par jour les lundi, mardi, mercredi, jeudi et vendredi et 3 heures le samedi sera payé au taux de temps et demi par rapport au taux régulier de salaire-heure.
- C) Pour le travail en dehors de l'atelier, les employés seront payés les heures régulières de l'atelier en plus de leurs dépenses réelles de voyage.
- D) Déductions pour retards: Horloge de présence à la minute; Une déduction de quinze minutes sera imposée pour tout retard excédant trois minutes par quart d'heure.

19/2013

- E) La sollicitation pour l'obtention d'autres membres aux associations mentionnées dans cette convention de Sicard Inc; ne se fera pas pendant les heures de travail.

ARTICLE IV

FETES STATUTAIRES

- A) Temps double sera payé pour tout travail exécuté le dimanche et les jours de fête suivants:

Premier de l'An; Vendredi Saint; Ascension, Saint-Jean-Baptiste; Fête du Travail; Immaculée-Conception; Noël.

- B) Les gardiens de nuit et de jour pour les périodes de fermeture de l'usine ne sont pas sujets à la clause "A".
- C) Les dimanches et jours de fête seront considérés comme les 24 heures de minuit à minuit.
- D) La compagnie paiera à tous ses employés un salaire correspondant à neuf (9) heures de travail pour les jours de fête suivants; Noël, le premier de l'an, l'Ascension et la fête du travail, lorsque ces fêtes tombent sur une journée régulière de travail et pourvu que les conditions suivantes aient été remplies:

Que l'employé ait travaillé pour la Compagnie pour une période précédant ces fêtes d'au moins un mois;

Que l'employé travaille une journée régulière de travail telle que requis par la compagnie la veille de chacune de ces fêtes ainsi que la première journée régulière de travail qui suit immédiatement ces mêmes fêtes, à moins d'une permission écrite de la compagnie.

ARTICLE V

PERIODE DE REPOS

La compagnie consent à continuer à donner à ses employés une période de repos de dix minutes deux fois par jour le matin et l'après-midi, mais se réserve le droit de réglementer cette pratique si les circonstances l'exigent.

ARTICLE VI

VACANCES AVEC PAIE

Tout employé régi par la présente convention aura droit le premier mai de chaque année à:

- A) Un congé annuel continu d'une durée minimum d'autant de demi-jours qu'il y a de mois de calendrier de service continu pour la compagnie et qui sera donné dans les douze mois de la date à laquelle le droit à tel congé est acquis, i.e. au 1er mai de chaque année pour ce même congé.
- B) Une rémunération équivalente à deux pour cent (2%) de la rémunération reçue pour les heures de travail payées à temps simple durant la période précédente s'étendant du premier mai au trente avril suivant et lui donnant droit à tel congé.
- C) Un congé additionnel qui sera donné ou payé, au choix de la Cie suivant l'échelle ci-après:

Après 2 années de service continu-	1	journée de travail
" 3 " " "	- 2	" " "
" 4 " " "	- 3	" " "
" 5 " ou plus	- 1	semaine " "

Ces congés additionnels seront pris aux époques fixées par la Cie.

La rémunération pour les congés additionnels sera calculée comme suit:

1. Pour chaque journée de travail additionnelle à laquelle l'employé aura droit; une somme équivalente à 1/5 de la rémunération accordée pour la première semaine de vacances.
2. Lorsque l'employé aura droit en tout à un congé annuel continu d'une durée minimum équivalente à deux semaines de travail, il aura droit à une rémunération équivalente à quatre pour cent (4%) de la rémunération reçue pour les heures de travail payées à temps simple durant la période précédente s'entendant du premier mai au trente avril suivant et lui donnant droit à tel congé.

- D) Au paiement de la rémunération pour ce congé avant le départ pour les vacances.

Tout employé qui cessera d'être employé par la compagnie avant la période des vacances et qui aura au moins trois mois de service continu avec la compagnie recevra une indemnité équivalente à celle prévue aux paragraphes "A" et "B" du présent article.

ARTICLE VII SECURITE D'UNION

En vue du fait que tous les employés ^{couvrents} ~~ouvriers~~ par cette convention ont droit et reçoivent les services de l'union ainsi que les bénéfices des conditions contenues dans la présente convention, il est entendu que la compagnie consent à ce que tous les employés payés à l'heure, présentement à l'emploi de la compagnie ou qui le deviendront à l'avenir, soient libres de joindre les rangs de l'Union et par conséquent, en toute justice pour les associations, parties à ce contrat, la compagnie recommande que pour la durée de cette convention les employés en soient des membres "Bona Fide".

ARTICLE VIII CLASSIFICATION DES EMPLOIS (Voir classification et liste des taux minima correspondants en Appendice I)

ARTICLE IX SENIORITE

- A) Après trois mois de service continu avec la compagnie, un employé sera considéré comme ayant obtenu son statut de séniorité qui comptera à partir de la date de son emploi.
- B) La séniorité s'appliquera par classification.
- C) Dans le cas de renvoi dû au manque de travail ou tout autre cause majeure les facteurs suivants seront considérés:
- 1.- compétence, entraînement, habileté et efficacité.
 - 2.- durée du service continu.
- Là où les facteurs I sont relativement égaux la durée de service gouvernera.

ARTICLE X PROCEDURE POUR LES GRIEFS

- A) Tout employé qui tombe sous la juridiction de cette convention et qui aura un grief à présenter pourra s'il le désire se faire accompagner par le délégué de l'union de son département pour discuter de ce grief avec son sous-contremaître. A défaut d'un règlement satisfaisant l'employé pourra soumettre sa plainte par écrit au comité d'atelier d'union qui soumettra si nécessaire le différend à la compagnie pour le règlement.
- B) Sur demande de l'ouvrier, du comité, ou de la compagnie un officiel de l'union affectée pourra être invité à prendre part au règlement du différend.
- C) Après que toutes les démarches prévues auront été faites et faute d'un règlement satisfaisant, l'Union pourra faire appel au département des Relations Ouvrières du Québec afin que la procédure habituelle de règlement des différends ouvriers suive son cours telle que prévue par la loi des relations ouvrières et/ou la loi des différends ouvriers de Québec.

ARTICLE XI COMITE D'ATELIER

L'union fournira à la compagnie une liste des noms des membres du comité d'atelier.

La compagnie consent à ce qu'une assemblée du comité d'atelier ait lieu dans l'atelier une fois par mois pas sur le temps de la compagnie et ces réunions devront être faites en dehors des heures régulières de travail.

Les réunions au sujet de griefs ou différends des membres du comité d'atelier avec les officiels de la compagnie devront être tenues après les heures régulières de travail.

Il est entendu que les représentants officiels de l'union en vertu de leur position pourront assister aux réunions du comité où l'intérêt de l'union sera en jeu.

ARTICLE XII

DUREE

Cette entente sera en vigueur pour une année à compter de la date de sa signature et se continuera d'année en année après, sujette à un avis par écrit entre le soixantième et le trentième jour, antérieurement à la date anniversaire de cette entente, de l'une ou de l'autre partie désirant apporter un ou plusieurs changements.

De plus durant la période de validité de cette convention, s'il y a un consentement mutuel des parties, on pourra amender, enlever ou ajouter des clauses à cette convention.

En foi de quoi cette entente a été exécutée par les parties ci-dessous, ce douzième jour de Mars 1951.

Pour le Local 116, Association
Internationale des Travailleurs
du Métal en Feuilles.

Membre du Comité de Négociations	<u>Maurice Gourde</u>
Membre du Comité de Négociations
Agent d'Affaires Local 116	<u>Léo. M. Côté</u>

Pour le Local 631, Association
Internationale des Machinistes.

Membre du Comité de Négociations	<u>Paul. Emile Jean</u>
Représentant de la Grande Loge	<u>A. Villeneuve</u>

Pour la Compagnie Sicard Inc.

Président	<u>Illisible</u>
Secrétaire-Trésorier	<u>J.R. Wilhelm</u>

APPENDICE I

CLASSIFICATION DES EMPLOIS ET TAUX CORRESPONDANTS

Taux
min.

Définitions et taux:

Pour les fins d'application de la présente convention les mots et termes suivants ont la signification qui leur est ci-après donnée:

- A) Le terme "sous-contremaître" désigne un salarié dont les fonctions sont d'aider le contremaître des ateliers dans l'exécution de son travail régulier. Pour être éligible à la fonction de sous-contremaître un chef d'équipe devra avoir la surveillance d'au moins trente-cinq (35) hommes. 1.42
- B) Le terme "chef d'équipe" désigne un mécanicien qualifié chargé de l'exécution d'un travail et qui a un groupe de salariés travaillant sous sa juridiction. 1.37
- C) Le terme "chef de groupe" désigne tout salarié qui n'est pas un mécanicien et qui est chargé de la direction d'un groupe d'hommes en vue de l'exécution d'instructions déterminées tombant sous le coup de sa propre classification ou d'une classification inférieure.
(Chef de groupe \$0.10 l'heure de plus que le minimum de leur classe).
- D) Le terme "mécanicien de métal en feuilles" désigne tout salarié qualifié qui peut lire les plans et exécuter d'après les dessins, toute opération relative à la fabrication du métal en feuille et des métaux similaires. Occasionnellement il aura à travailler sur des métaux laminés de plus de 0.1875 pouce d'épaisseur. 1.30
- E) Soudeurs:
- 1.- Le terme "soudeur classe "A" désigne tout salarié possédant une connaissance complète de la soudure acétylène, et électrique en toutes positions (à plat, horizontale, verticale et au plafond) de tous métaux en feuilles ou autrement, tels que notamment: acier, aluminium, cuivre, bronze et fonte et pouvant exécuter lui-même d'après les plans et devis toutes les opérations de son métier sans aide ou surveillance. 1.37
- 2.- Le terme "soudeur classe "B" désigne tout salarié possédant une connaissance complète de la soudure acétylène ou électrique en toutes positions de tous métaux en feuilles ou autrement, tels que notamment: acier, aluminium, cuivre, bronze et fonte, et pouvant exécuter d'après les plans et devis les opérations de son métier selon les instructions qu'il reçoit. 1.26
- 3.- Le terme "soudeur classe "C" désigne tout salarié possédant une connaissance incomplète de la soudure acétylène ou électrique du métal en feuille ou autrement et pouvant exécuter les opérations de son métier selon les instructions qu'il reçoit. 1.15
- 4.- Le terme "soudeur en série" désigne l'employé qui a travaillé au moins trois mois comme aide-soudeur et qui peut alors commencer l'apprentissage requis pour devenir un soudeur de classe "C". Il n'est pas nécessaire que cet apprentissage soit fait dans un même établissement.

Premier semestre	.93
Deuxième "	.98
Troisième "	1.04
Quatrième "	1.09

Subséquentement ils seront éligibles à la classe "C" s'ils possèdent les qualifications requises.

- | | Taux
<u>min.</u> |
|--|---------------------|
| F) Le terme "outilleur" désigne tout salarié spécialisé dans la fabrication des poinçons, guides et outils. L'outilleur doit être capable de produire ces articles d'après les dessins ou esquisses en employant l'outillage régulier de l'atelier, sans aide ou surveillance. | 1.37 |
| G) Le terme "compagnon machiniste" désigne tout homme de métier qualifié possédant une connaissance complète de toutes les machines-outils telles que: Jig borer, internal and external grinders, thread grinder, surface grinder, universal slotter, gear cutter, vertical lathe, engine lathe, turret lathe, milling, shaper, drill, metal saw et devant exécuter toutes les opérations de son métier sans aide ou surveillance. Le compagnon-machiniste doit être capable de lire les plans et devis. | 1.30 |
| H) Le terme "machiniste spécialisé" désigne tout salarié qualifié qui peut exécuter toutes les opérations sur une même machine-outil, telles que: Jig borer, internal and external grinders, thread grinder, universal slotter, gear cutter, vertical lathe, engine lathe, d'après les instructions et lire les détails apparaissant sur les plans. | 1.15 |
| I) Le terme "opérateur de machine à plein temps" désigne tout salarié qualifié qui peut préparer et ajuster sa machine telles que: turret lathe, milling, en vue de l'opération devant être exécutée et la faire fonctionner la majeure partie de son temps de façon à produire un rendement satisfaisant. | 1.05 |
| J) Le terme "ouvrier de la production dans l'atelier d'usine" désigne tout salarié qui exécute du travail ayant trait à la fabrication en série, lequel requiert moins d'expérience que celui d'opérateur de machine à plein temps. Par "fabrication en série" on entend une fabrication qui nécessite la répétition des mêmes opérations sur les machines telles que: shaper, drill and metal saw. | .93 |
| K) Le terme "compagnon peintre" désigne tout salarié qui a toute l'expérience voulue pour ceinturer les métaux et autres matériaux de même nature, soit au pinceau, au pistolet ou par immersion et pouvant faire le nettoyage et la cuisson nécessaire. Il doit pouvoir préparer les couleurs et mélanger sa propre peinture et avoir été engagé spécifiquement comme peintre. | 1.24 |
| L) Le terme "peintre au pistolet" désigne tout salarié travaillant la majeure partie de son temps à peindre au pistolet, qui peut mélanger la peinture utilisée pour cette opération et prendre soin du pistolet. | 1.10 |
| M) Le mot "forgeron" désigne tout salarié capable d'exécuter le travail appartenant au métier de forgeron. | 1.26 |
| N) Le terme "assembleur et ouvrier spécialisé" désigne tout salarié qui peut exécuter toute opération d'après les instructions, lire les détails apparaissant sur les plans, et exécuter les travaux requérant moins de compétence que ceux qu'exécutent les ouvriers qualifiés. Il y aura deux classes "A" et "B" et les employés seront classifiés comme suit: | |
| A.- après un an d'expérience au service de la compagnie, comme assembleur classe "B" | 1.15 |
| B.- tous les autres | 1.05 |
| O) Le terme "ouvrier de la production" désigne tout salarié qui exécute du travail ayant trait à la fabrication en série, lequel requiert moins d'expérience que celui des assembleurs et ouvriers spécialisés. Par "fabrication en série" on entend une fabrication qui nécessite la répétition des mêmes opérations. | .93 |

- | | Taux
min. |
|--|--|
| P) Aides: Les aides sont des salariés qui assistent et qui aident les ouvriers qualifiés appartenant à une classification supérieure à celle des ouvriers de la production | .87 |
| Q) Le mot "inspecteur" désigne un homme de métier ayant une connaissance complète de l'outillage et de l'usage des accessoires d'épreuves et de vérification des articles en production et il doit avoir une expérience versatile en technique et mécanique et capable de faire une appréciation juste et exacte des pièces soumises à son examen et pouvoir expliquer et justifier en tout temps les rejets des produits de l'atelier ainsi que des moyens à prendre pour corriger les défauts des pièces | 1.20 |
| R) Le terme "assistant-inspecteur" désigne un homme qui a subi un entraînement quelconque dans le travail d'inspection et qui est généralement occupé à un travail qui y est directement lié et sous la juridiction d'un inspecteur. | 1.05 |
| S) Le mot "magasinier" désigne tout employé de magasin d'outils, de matériel, d'entrepôt ou autre et qui a une connaissance complète de la marchandise y contenue et qui en a le contrôle et la responsabilité sous la juridiction du chef-magasinier. | .93 |
| T) Le terme "aide-magasinier" désigne tout homme qui fait un travail qualifié en rapport avec les magasins et entrepôts. | .87 |
| U) Le terme "chef magasinier" désigne la personne responsable et en charge des magasiniers proposés aux diverses sections des magasins. | 1.05 |
| V) Le terme "compagnon menuisier" désigne un homme qui détient une carte de compétence, qui au moins quatre (4) années d'expérience et qui est occupé généralement à faire du travail de son métier sur du bois et ayant à se servir des divers outils de menuisier. | 1.21 |
| W) Le terme "électricien" classe 1 et 2 désigne un employé qui est généralement occupé aux travaux d'électricité de l'automobile. | |
| | Classe 1 1.15 |
| | Classe 2 1.00 |
| | Aides électriciens .82 |
| X) Le terme " préposé au fonctionnement des machines" désigne tout salarié qualifié qui peut préparer et ajuster sa machine en vue de l'opération devant être exécutée et la faire fonctionner de façon à produire un rendement satisfaisant. Ce terme désigne également les préposés au fonctionnement des cisailles et plieuses mécaniques. Le préposé au fonctionnement des machines doit être capable de lire les plans et devis. | |
| Classe "A"- | Préposés au fonctionnement de la cisaille (Cincinnati Power Shear) et des plieuses mécaniques (Cincinnati Power Brakes) 1.15 |
| Classe "B"- | Préposés aux autres machines 1.09 |
| Y) Chauffeur de camion- homme de service | .93 |

Département des Réparations (Usine #2)

Compagnons exerçant l'un des métiers de l'industrie de l'automobile.

Première classe	1.10
Deuxième "	.95
Aides	.82

Les salariés faisant partie des équipes de nuit doivent recevoir \$0.05 de plus l'heure que les taux ci-haut mentionnés.

INTERNATIONAL ASSOCIATION OF MACHINISTS

782 rue Laurier. E.,
Montréal, P. Q.
Le 20 avril 1950.

Commission de Relations
Ouvrières de la Province de Québec,
371 Boulevard Charest,
Québec P.Q.

Re: 2931-1-2- La Compagnie Sicard Inc.
&

L'Association Internationale des Tra-
vailleurs de métal en feuilles, local 116
et/ou l'Association Internationale des
Machinistes, Loge No. 631

Messieurs:

Ci-inclus vous trouverez deux copies d'un appen-
dice traitant de Classification des emplois et taux corres-
pondants. C'est un appendice avec taux révisés en accord
avec le contrat récemment signé et enregistré dans vos ar-
chives sous le numéro 2337. Prière d'annexer ces copies.

Votre tout dévoué,

Adrien Villeneuve.
Représentant de l'Association Internationale
des Machinistes.

AV/sv

19/2337^a

APPENDICE I

CLASSIFICATIONS DES EMPLOIS ET TAUX CORRESPONDANTS

<u>Définitions et taux:</u>	<u>Taux</u> <u>min.</u>
<p>Pour les fins d'application de la présente convention les mots et termes suivants ont la signification qui leur est ci-après donnée:</p>	
A) Le terme "sous-contremaître" désigne un salarié dont les fonctions sont d'aider le contremaître des ateliers dans l'exécution de son travail régulier. Pour être éligible à la fonction de sous-contremaître, un chef d'équipe devra avoir la surveillance d'au moins trente-cinq (35) hommes.	1.32
B) Le terme "chef d'équipe" désigne un mécanicien qualifié chargé de l'exécution d'un travail et qui a un groupe de salariés travaillant sous sa juridiction.	1.27
C) Le terme "chef de groupe" désigne tout salarié qui n'est pas un mécanicien et qui est chargé de la direction d'un groupe d'hommes en vue de l'exécution d'instructions déterminées tombant sous le coup de sa propre classification ou d'une classification inférieure. (Chef de groupe \$0.10 l'heure de plus que le minimum de leur classe).	
D) Le terme "mécanicien de métal en feuilles" désigne tout salarié qualifié qui peut lire les plans et exécuter d'après les dessins, toute opération relative à la fabrication du métal en feuille et des métaux similaires. Occasionnellement il aura à travailler sur des métaux laminés de plus de 0.1875 pouce d'épaisseur.	1.20
E) <u>Soudeurs:</u>	
1. Le terme "soudeur classé "A" désigne tout salarié possédant une connaissance complète de la soudure acétylène, et électrique en toutes positions (à plat, horizontale, verticale et au plafond) de tous métaux en feuilles ou autrement, tels que notamment: acier, aluminium, cuivre, bronze et fonte et pouvant exécuter lui-même d'après les plans et devis toutes les opérations de son métier sans aide ou surveillance.	1.27
2. Le terme "soudeur classe "B" désigne tout salarié possédant une connaissance complète de la soudure acétylène ou électrique en toutes positions de tous métaux en feuilles ou autrement, tels que notamment; acier, aluminium, cuivre, bronze et fonte, et pouvant exécuter d'après les plans et devis les opérations de son métier selon les instructions qu'il reçoit.	1.16
3. Le terme "soudeur classe "C" désigne tout salarié possédant une connaissance incomplète de la soudure acétylène ou électrique du métal en feuille ou autrement en pouvant exécuter les opérations de son métier selon les instructions qu'il reçoit.	1.05
4. Le terme "soudeur en série" désigne l'employé qui a travaillé au moins trois mois comme aide-soudeur et qui peut alors commencer l'apprentissage requis pour devenir un soudeur de classe "C". Il n'est pas nécessaire que cet apprentissage soit fait dans un même établissement.	
Premier semestre	.83
Deuxième "	.88
Troisième "	.94
Quatrième "	.99

Subséquentement, ils seront éligibles à la classe "C" s'ils possèdent les qualifications requises.

Taux min.

- F) Le terme "outilleur" désigne tout salarié spécialisé dans la fabrication des poinçons, guides et outils, l'outilleur doit être capable de produire ces articles d'après les dessins ou esquisses en employant l'outillage régulier de l'atelier, sans aide ou surveillance. 1.27
- G) Le terme "compagnon machiniste" désigne tout homme de métier qualifié possédant une connaissance complète de toutes les machines-outils telles que: Jig borer, internal and external grinders, thread grinder, surface grinder, universal slotter, gear cutter, vertical lathe, engine lathe, turret lathe, milling, shaper, drill, metal saw et devant exécuter toutes les opérations de son métier sans aide ou surveillance. Le compagnon-machiniste doit être capable de lire les plans et devis. 1.20
- H) Le terme "machiniste spécialisé" désigne tout salarié qualifié qui peut exécuter toutes les opérations sur une même machine-outil, telles que: Jig Borer, internal and external grinders, thread grinder, universal, slotter, gear cutter, vertical lathe, engine lathe, d'après les plans. 1.05
- I) Le terme "opérateur de machine à plein temps", désigne tout salarié qualifié qui peut préparer et ajuster sa machine telles que: turret lathe, milling, en vue de l'opération devant être exécutée et la faire fonctionner la majeure partie de son temps de façon à produire un rendement satisfaisant. .95
- J) Le terme "ouvrier de la production dans l'atelier d'usinage" désigne tout salarié qui exécute du travail ayant trait à la fabrication en série, lequel requiert moins d'expérience que celui d'opérateur de machine à plein temps. Par "fabrication en série" on entend une fabrication qui nécessite la répétition des mêmes opérations sur les machines telles que: shaper, drill and metal saw. .83
- K) Le terme "compagnon peintre" désigne tout salarié qui a toute l'expérience voulue pour peindre les métaux et autres matériaux de même nature, soit au pinceau, au pistolet ou par immersion et pouvant faire le nettoyage et la cuisson nécessaire. Il doit pouvoir préparer les couleurs et mélanger sa propre peinture et avoir été engagé spécifiquement comme peintre. 1.14
- L) Le terme "peinture au pistolet" désigne tout salarié travaillant la majeure partie de son temps à peindre au pistolet, qui peut mélanger la peinture utilisée pour cette opération et prendre soin du pistolet. 1.00
- M) Le mot "forgeron" désigne tout salarié capable d'exécuter le travail appartenant au métier de forgeron. 1.16
- N) Le terme "assembleur et ouvrier spécialisé" désigne tout salarié qui peut exécuter toute opération d'après les instructions lire les détails apparaissant sur les plans, et exécuter des travaux requérant moins de compétence que ceux qu'exécutent les ouvriers qualifiés, il y aura deux classes "A" et "B" et les employés seront classifiés comme suit:
- A- après un an d'expérience au service de la compagnie comme assembleur classe "B". 1.05
- B- Tous les autres .95
- O) Le terme "ouvrier de la production" désigne tout salarié qui exécute du travail ayant trait à la fabrication en série, lequel requiert moins d'expérience que celui des

assembleurs et ouvriers spécialisés. Par "fabrication en série on entend une fabrication qui nécessite la répétition des mêmes opérations. .83

Taux min.

- P) **Aides:** Les aides sont des salariés qui assistent et qui aident les ouvriers qualifiés appartenant à une classification supérieure à celle des ouvriers de la production. .77
- Q. Le mot "inspecteur" désigne un homme de métier ayant une connaissance complète de l'outillage et de l'usage des accessoires d'épreuve et de vérification des articles en production et il doit avoir une expérience versatile en technique et mécanique et capable de faire une appréciation juste et exacte des pièces soumises à son examen et pouvoir expliquer et justifier en tout temps les rejets des produits de l'atelier ainsi que des moyens à prendre pour corriger les défauts des pièces. 1.10
- R) Le terme "assistant-inspecteur" désigne un homme qui a subi un entraînement quelconque dans le travail d'inspection et qui est généralement occupé à un travail qui y est directement lié et sous la juridiction d'un inspecteur. .95
- S) Le mot "magasinier" désigne tout employé de magasin d'outils, de matériel, d'entrepôt, ou autre et qui a une connaissance complète de la marchandise y contenue et qui en a le contrôle et la responsabilité sous la juridiction du chef-magasinier. .83
- T) Le terme "aide-magasinier" désigne tout homme qui fait un travail quelconque en rapport avec les magasins et entrepôts. .77
- U) Le terme "chef magasinier" désigne la personne responsable et en charge des magasiniers préposés aux diverses sections des magasins. .95
- V) Le terme "compagnon menuisier" désigne un homme qui détient une carte de compétence, qui a au moins quatre (4) années d'expérience et qui est occupé généralement à faire du travail de son métier sur du bois et ayant à se servir des divers outils de menuisier. 1.11
- W) Le terme "électricien" classe I et 2 désigne un employé qui est généralement occupé aux travaux d'électricité de l'automobile.
- | | |
|--------------------|------|
| Classe I | 1.05 |
| Classe 2 | .90 |
| Aides électriciens | .72 |
- X) Le terme "préposé au fonctionnement des machines" désigne tout salarié qualifié qui peut préparer et ajuster sa machine en vue de l'opération devant être exécutée et la faire fonctionner de façon à produire un rendement satisfaisant. Ce terme désigne également les préposés au fonctionnement des cisailles et plieuses mécaniques. Le préposé au fonctionnement des machines doit être capable de lire les plans et devis. .99
- Y) Chauffeur de camion- homme de service .83

Département des Réparations (Gaine #2)

Compagnons exerçant l'un des métiers de l'industrie de l'automobile.

Première classe	1.00
Deuxième "	.85

Aides.

.72

Les salariés faisant partie des équipes de nuit doivent recevoir \$0.05 de plus l'heure que les taux ci-haut mentionnés.

L. M. Côté

C O N V E N T I O N

PAR et ENTRE:- La Compagnie Sicard Inc., ayant sa place d'affaires au numéro 2055 ave Bennett, en la cité de Montréal, province de Québec.

(Ci-après désignée "La Compagnie")

(D'une part)

ET:- L'Association International des Travailleurs de Métal en Feuilles, Local 116 et/ou l'Association Internationale des Machinistes Loge numéro 631, ayant leurs principales places d'affaires en la cité de Montréal, province de Québec.

(Ci-après désignées respectivement "Union")

(L'autre part)

En considération de cette convention, les parties ont consenti comme suit:-savoir:

ARTICLE I

BUTS DE LA CONVENTION:

Le but général de cette convention est de fournir une base générale pour des négociations susceptibles de promouvoir les intérêts mutuels des employés et de la compagnie et le bien-être des employés, telles des salaires raisonnables que l'économie d'opération, l'élimination du gaspillage, le maintien de la qualité et du volume de la production, la propreté de l'établissement, la protection de la propriété ainsi que d'un système de marchandage collectif établissant des règlements à suivre pour éviter l'interruption des opérations productives, pendant le règlement des griefs et des différends éventuels. Il est donc reconnu par les présentes qu'il est du devoir des employés et de la compagnie de coopérer entièrement, individuellement aussi bien que collectivement afin d'établir et de maintenir en tout temps des relations harmonieuses entre les parties.

ARTICLE II

RECONNAISSANCE SYNDICALE

Pour assurer la réalisation des buts de cette convention et à la suite de l'émission d'un certificat de reconnaissance syndicale en faveur des associations énumérées dans cette convention et désignées comme "L'Union", la compagnie par la présente, reconnaît les dites associations respectivement et conjointement comme agent négociateur pour représenter ses employés (qui sont éligibles dans de telles associations) dans les négociations de conventions collectives de travail selon leur juridiction respective.

ARTICLE III

HEURES DE TRAVAIL ET TEMPS SUPPLEMENTAIRE

- A) Les heures régulières de travail seront déterminées par la compagnie, et varieront selon les besoins de la production, étant convenu qu'elles ne devront pas dépasser quarante-huit (48) heures par semaine en aucun temps.

Lorsque la journée régulière de travail sera de neuf (9) heures, le travail commencera à 7½ heures le matin pour se terminer à 5½ heures l'après-midi, avec un arrêt d'une heure pour le lunch.

- B) Le temps supplémentaire (celui dépassant 9 heures par jour les lundi, mardi, mercredi, jeudi et vendredi et 3 heures le samedi) sera payé au taux de temps et demi par rapport au taux régulier de salaire-heure.

Le temps et demi sera payé pour tout temps supplémentaire continu même s'il s'étend après minuit de la journée suivante.

Si les ouvriers sont appelés à travailler le samedi, la compagnie s'engage à les faire venir pour une demie journée régulière de travail et non seulement pour les 3 heures à temps normal. Ne seront pas soumis à cette dernière clause les concierges qui doivent s'occuper de l'entretien des bureaux le samedi, auxquels la compagnie aura droit de demander 3 heures de travail seulement.

Le travail du samedi sera facultatif et la direction n'exercera aucune discrimination à l'égard d'un employé qui préférera ne pas travailler le samedi.

- C) Pour le travail en dehors de l'atelier, les employés seront payés les heures régulières de l'atelier en plus de leurs dépenses réelles de voyage.
- D) Dédutions pour retards: Horloge de présence à la minute; Une déduction de quinze minutes sera imposée pour tout retard excédant trois minutes par quart d'heure.
- E) La sollicitation pour l'obtention d'autres membres aux associations mentionnées dans cette convention de Sicard Inc., ne se fera pas pendant les heures de travail.

ARTICLE IV

FETES STATUTAIRES

- A) Temps double sera payé pour tout travail exécuté le dimanche et les jours de fête suivants:

Premier de l'An; Vendredi Saint; Ascension; Saint Jean-Baptiste; Fête du Travail; Immaculée-Conception; Noël.
- B) Les gardiens de nuit et de jour pour les périodes de fermeture de l'usine ne sont pas sujets à la clause "A".
- C) Les dimanches et jours de fête seront considérés comme les 24 heures de minuit à minuit.
- D) La compagnie paiera à tous ses employés un salaire correspondant à neuf (9) heures de travail pour les jours de fête suivants: Noël, le Premier de l'An, le Vendredi Saint, l'Ascension, la Fête du Travail et la St-Jean-Baptiste, lorsque ces fêtes tombent sur une journée régulière de travail et pourvu que les conditions suivantes aient été remplies:

Que l'employé ait travaillé pour la compagnie pour une période précédant ces fêtes d'au moins un mois;

Que l'employé travaille une journée régulière de travail telle que requise par la compagnie la veille de chacune de ces fêtes ainsi que la première journée régulière de travail qui suit immédiatement ces mêmes fêtes, à moins d'une permission écrite de la compagnie.

ARTICLE V

PERIODE DE REPOS

La compagnie consent à continuer à donner à ses employés une période de repos de dix minutes deux fois par jour le matin et l'après-midi, mais se réserve le droit de réglementer cette pratique si les circonstances l'exigent.

ARTICLE VI

VACANCES AVEC PAIE

Tout employé régi par la présente convention aura droit le premier mai de chaque année à:

- A) Un congé annuel continu d'une durée minimum d'autant de demi-jours qu'il y a de mois de calendrier de service continu pour la compagnie et qui sera donné dans les douze mois de la date à laquelle le droit à tel congé est acquis, i.e. au 1er mai de chaque année pour ce même congé.
- B) Une rémunération équivalente à deux pour cent (2%) de la rémunération reçue pour les heures de travail payées à temps simple durant la période précédente s'étendant du premier mai au trente avril suivant et lui donnant droit à tel congé.
- C) Un congé additionnel qui sera donné ou payé, au choix de la Cie suivant l'échelle ci-après:

Après 2 années de service continu	- 1	journée de travail
" 3 " " " "	- 2	s " "
" 4 " " " "	- 3	s " "
" 5 " " " "	- 1	semaine

Ces congés additionnels seront pris aux époques fixées par la Cie.

La rémunération pour les congés additionnels sera calculée comme suit:

1. Pour chaque journée de travail additionnelle à laquelle l'employé aura droit; une somme équivalente à 1/5 de la rémunération accordée pour la première semaine de vacances.
2. Lorsque l'employé aura droit en tout à un congé annuel continu d'une durée minimum équivalente à deux semaines de travail, il aura droit à une rémunération équivalente à quatre pour cent (4%) de la rémunération reçue pour les heures de travail payées à temps simple durant la période précédente s'étendant du premier mai au trente avril suivant et lui donnant droit à tel congé.

- D) Au paiement de la rémunération pour ce congé avant le départ pour les vacances.

Tout employé qui cessera d'être employé par la compagnie avant la période des vacances et qui aura au moins trois mois de service continu avec la compagnie recevra une indemnité équivalente à celle prévue aux paragraphes "A" et "B" du présent article.

ARTICLE VII

SECURITE D'UNION

En vue du fait que tous les employés couverts par cette convention ont droit et reçoivent les services de l'union ainsi que les bénéfices des conditions contenues dans la présente convention, il est entendu que la compagnie consent à ce que tous les employés payés à l'heure, présentement à l'emploi de la compagnie ou qui le deviendront à l'avenir, soient libres de joindre les rangs de l'union et par conséquent, en toute justice pour les associations, parties à ce contrat, la compagnie recommande que pour la durée de cette convention les employés en soient des membres "Bona Fide".

ARTICLE VIII

CLASSIFICATION DES EMPLOIS (Voir classification et liste des taux minima correspondants en Appendice I)

ARTICLE IX

SENIORITE

- A) Après trois mois de service continu avec la compagnie, un employé sera considéré comme ayant obtenu son statut de séniorité qui comptera à partir de la date de son emploi.
- B) La séniorité s'appliquera par classification.
- C) Dans le cas de renvoi dû au manque de travail ou tout autre cause majeure, les facteurs suivants seront considérés:
 - 1 - compétence, entraînement, habileté et efficacité.
 - 2 - durée du service continu.

Là où les facteurs I sont relativement égaux la durée de service gouvernera.

ARTICLE X

PROCEDURE POUR LES GRIEFS

- A) Tout employé qui tombe sous la juridiction de cette convention et qui aura un grief à présenter pourra s'il le désire se faire accompagner par le délégué de l'union de son département pour discuter de ce grief avec son sous-contremaître. A défaut d'un règlement satisfaisant l'employé pourra soumettre sa plainte par écrit au comité d'atelier d'union qui soumettra si nécessaire le différend à la compagnie pour le règlement.

- B) Sur demande de l'ouvrier, du comité, ou de la compagnie, un officiel de l'union affecté pourra être invité à prendre part au règlement du différend.
- C) Après que toutes les démarches prévues auront été faites et faite d'un règlement satisfaisant, l'Union pourra faire appel au département des Relations Ouvrières de Québec afin que la procédure habituelle de règlement des différends ouvriers suive son cours telle que prévue par la loi des relations ouvrières et/ou la loi des différends ouvriers de Québec.

COMITE D'ATELIER

L'Union fournira à la compagnie une liste des noms des membres du comité d'atelier.

La compagnie consent à ce qu'une assemblée du comité d'atelier ait lieu dans l'atelier une fois par mois mais pas sur le temps de la compagnie et ses réunions devront être faites en dehors des heures régulières de travail.

Les réunions au sujet de griefs ou différends des membres du comité d'atelier avec les officiels de la compagnie devront être tenues après les heures régulières de travail.

Il est entendu que les représentants officiels de l'union en vertu de leur position pourront assister aux réunions du comité où l'intérêt de l'union sera en jeu.

DUREE

Cette entente sera en vigueur pour une année à compter de la date de sa signature et se continuera d'année en année par après, sujette à un avis par écrit entre le soixantième et le trentième jour, antérieurement à la date anniversaire de cette entente, de l'une ou de l'autre parties désirant apporter un ou plusieurs changements.

De plus durant la période de validité de cette convention, s'il y a un consentement mutuel des parties, on pourra amender, enlever ou ajouter des clauses à cette convention.

En foi de quoi cette entente a été exécutée par les parties ci-dessous, ce vingt-troisième jour de février 1953.

Pour le Local 116, Association Internationale
des Travailleurs du Métal en Feuilles.

Membre du Comité de Négociations M Gourder

Membre du Comité de Négociations

Agent d'Affaires Local 116 Léo Montgoté

Pour le Local 631, Association
Internationale des Machinistes.

Membre du Comité de Négociations Paul Emile Jean

Représentant de la Grande Loge A. Villeneuve

Pour la Compagnie Sicard Inc.

Président M Robitaille

Secrétaire-Trésorier

Illisible

APPENDICE I

CLASSIFICATION DES EMPLOIS ET TAUX CORRESPONDANTS

Définitions et taux:

Taux
min.

Pour les fins d'application de la présente convention les mots et termes suivants ont la signification qui leur est ci-après donnée:

- A) Le terme "sous-contremaître" désigne un salarié dont les fonctions sont d'aider le contremaître des ateliers dans l'exécution de son travail régulier. Pour être éligible à la fonction de sous-contremaître un chef d'équipe devra avoir la surveillance d'au moins trente-cinq (35) hommes. 1.64
- B) Le terme "chef d'équipe" désigne un mécanicien qualifié chargé de l'exécution d'un travail et qui a un groupe de salariés travaillant sous sa juridiction. 1.59
- C) Le terme "chef de groupe" désigne tout salarié qui n'est pas un mécanicien et qui est chargé de la direction d'un groupe d'hommes en vue de l'exécution d'instructions déterminées tombant sous le coup de sa propre classification ou d'une classification inférieure.
(Chef de groupe 10.10 l'heure de plus que le minimum de leur classe).
- D) Le terme "mécanicien de métal en feuilles" désigne tout salarié qualifié qui peut lire les plans et exécuter d'après les dessins, toute opération relative à la fabrication du métal en feuille et des métaux similaires. Occasionnellement il aura à travailler sur des métaux laminés de plus de 0.1375 pouce d'épaisseur. 1.51
- E) Soudeurs:
- 1 - Le terme "soudeur classe "A" désigne tout salarié possédant une connaissance complète à la soudure acétylène, et électrique en toutes positions (à plat, horizontale, verticale et au plafond) de tous métaux en feuilles ou autrement, tels que notamment: acier, aluminium, cuivre, bronze et fonte et pouvant exécuter lui-même d'après les plans et devis toutes les opérations de son métier sans aide ou surveillance. 1.59
- 2 - Le terme "soudeur classe "B" désigne tout salarié possédant une connaissance complète de la soudure acétylène ou électrique en toutes positions de tous métaux en feuilles ou autrement, tels que notamment: acier, aluminium, cuivre, bronze et fonte, et pouvant exécuter d'après les plans et devis les opérations de son métier selon les instructions qu'il reçoit. 1.46
- 3 - Le terme "soudeur classe "C" désigne tout salarié possédant une connaissance incomplète de la soudure acétylène ou électrique du métal en feuille ou autrement et pouvant exécuter les opérations de son métier selon les instructions qu'il reçoit. 1.34
- 4 - Le terme "soudeur en série" désigne l'employé qui a travaillé au moins trois mois comme aide-soudeur et qui peut alors commencer l'apprentissage requis pour devenir un soudeur de classe "C". Il n'est pas nécessaire que cet apprentissage soit fait dans un même établissement.
- | | |
|------------------|------|
| Premier semestre | 1.10 |
| Deuxième " | 1.15 |
| Troisième " | 1.21 |
| Quatrième " | 1.27 |
- Subséquentement ils seront éligibles à la classe "C" s'ils possèdent les qualifications requises.
- F) Le terme "outilleur" désigne tout salarié spécialisé dans la fabrication des poinçons, guides et outils. L'outilleur doit être capable de produire ces articles d'après les dessins ou esquisses en employant l'outillage régulier de l'atelier, sans aide ou surveillance. 1.59

- Taux
- G) Le terme "compagnon machiniste" désigne tout ^{homme} de métier qualifié min. possédant une connaissance complète de toutes les machines-outils telles que: Jig borer, internal and external grinders, thread grinder, surface grinder, universal slotter, gear cutter, vertical lathe, engine lathe, turret lathe, milling, shaper, drill, metal saw et devant exécuter toutes les opérations de son métier sans aide ou surveillance. Le compagnon-machiniste doit être capable de lire les plans et devis. 1.51
- H) Le terme "machiniste spécialisé" désigne tout salarié qualifié qui peut exécuter toutes les opérations sur une même machine-outil, telles que: Jig borer, interval and external grinders, thread grinder, universal slotter, gear cutter, vertical lathe, engine lathe, d'après les instructions et lire les détails apparaissant sur les plans. 1.34
- I) Le terme "opérateur de machines à plein temps" désigne tout salarié qualifié qui peut préparer et ajuster sa machine telles que: turret lathe, milling, en vue de l'opération devant être exécutée et la faire fonctionner la majeure partie de son temps de façon à produire un rendement satisfaisant. 1.23
- J) Le terme "ouvrier de la production dans l'atelier d'usinage" désigne tout salarié qui exécute du travail ayant trait à la fabrication en série, lequel requiert moins d'expérience que celui d'opérateur de machine à plein temps. Par "fabrication en série" on entend une fabrication qui nécessite la répétition des mêmes opérations sur les machines telles que: shaper, drill and metal saw. 1.10
- K) Le terme "compagnon peintre" désigne tout salarié qui a toute l'expérience voulue pour peindre les métaux et autres matériaux de même nature, soit au pinceau, au pistolet ou par immersion et pouvant faire le nettoyage et la cuisson nécessaire. Il doit pouvoir préparer les couleurs et mélanger sa propre peinture et avoir été engagé spécifiquement comme peintre. 1.43
- L) Le terme "peintre au pistolet" désigne tout salarié travaillant la majeure partie de son temps à peindre au pistolet, qui peut mélanger la peinture utilisée pour cette opération et prendre soin du pistolet. 1.28
- M) Le mot "forgeron" désigne tout salarié capable d'exécuter le travail appartenant au métier de forgeron. 1.46
- N) Le terme "assembleur classe "A" désigne tout salarié qui peut exécuter
1. toute opération d'après les instructions, lire les détails apparaissant sur les plans, et exécuter les travaux requérant moins de compétence que ceux qu'exécutent les ouvriers qualifiés. 1.34
- Ce groupe d'assembleurs classe "A" devra être composé d'environ 30% du nombre total des ouvriers classés "assembleurs, ouvriers de production et aides aux paragraphes "N - O et P".
2. Le terme "assembleur classe "B" désigne tout salarié qui peut exécuter toute opération d'après les instructions, lire les détails apparaissant sur les plans et exécuter les travaux requérant moins de compétence que ceux qu'exécutent les assembleurs classe "A" 1.23
- Ce groupe devra être composé d'au moins 25% du total des ouvriers couverts par les paragraphes "N - O et P".
3. Le terme "assembleur classe "C" désigne tout salarié qui peut exécuter toute opération d'après les instructions, et exécuter les travaux requérant moins de compétence que ceux qu'exécutent les assembleurs classe "B". 1.17
- Ce groupe devra être composé d'au moins 20% du total des ouvriers couverts par les paragraphes "N - O et P".
- O) Le terme "ouvrier de la production" désigne tout salarié qui exécute du travail ayant trait à la fabrication en série, lequel requiert moins d'expérience que celui des assembleurs et ouvriers spécialisés. Par "fabrication en série" on entend une fabrication qui nécessite la répétition des mêmes opérations. 1.10
- Ce groupe devra être composé d'au moins 20% du total des ouvriers couverts par les paragraphes "N - O et P".
- P) Aides: Les aides sont des salariés qui assistent et qui aident les ouvriers
1) qualifiés appartenant à une classification supérieure à celle des ouvriers de la production. 1.04
- Ce groupe devra être composé d'au moins 5% du total des ouvriers couverts par les paragraphes "N - O et P".

	Taux min.
Q) Le mot "inspecteur" désigne un homme de métier ayant une connaissance complète de l'outillage et de l'usage des accessoires d'épreuve et de vérification des articles en production et il doit avoir une expérience versatile en technique et mécanique et capable de faire une appréciation juste et exacte des pièces soumises à son examen et pouvoir expliquer et justifier en tout temps les rejets des produits de l'atelier ainsi que des moyens à prendre pour corriger les défauts des pièces.	1.39
R) Le terme "assistant-inspecteur" désigne un homme qui a subi un entraînement quelconque dans le travail d'inspection et qui est généralement occupé à un travail qui y est directement lié et sous la juridiction d'un inspecteur.	1.23
S) Le mot "magasinier" désigne tout employé de magasin d'outils de matériel, d'entrepôt ou autre et qui a une connaissance complète de la marchandise y contenue et qui en a le contrôle et la responsabilité sous la juridiction du chef-magasinier.	1.10
T) Le terme "aide-magasinier" désigne tout homme qui fait un travail quelconque en rapport avec les magasins et entrepôts.	1.04
U) Le terme "chef magasinier" désigne la personne responsable et en charge des magasiniers préposés aux diverses sections des magasins.	1.23
V) Le terme "compagnon menuisier" désigne un homme qui détient une carte de compétence, qui a au moins quatre (4) années d'expérience et qui est occupé généralement à faire du travail de son métier sur du bois et ayant à se servir des divers outils de menuisier.	1.40
W) Le terme "électricien" classe 1 et 2 désigne un employé qui est généralement occupé aux travaux d'électricité de l'automobile.	
	Classe 1 1.34
	Classe 2 1.17
	Aides électriciens .99
X) Le terme "préposé au fonctionnement des machines" désigne tout salarié qualifié qui peut préparer et ajuster sa machine en vue de l'opération devant être exécutée et la faire fonctionner de façon à produire un rendement satisfaisant. Ce terme désigne également les préposés au fonctionnement des cisailles et plieuses mécaniques. Le préposé au fonctionnement des machines doit être capable de lire les plans et devis.	
Classe "A" - Préposés au fonctionnement de la cisaille (Cincinnati Power Shear) et des plieuses mécaniques (Cincinnati Power Brakes)	1.34
Classe "B" - Préposés aux autres machines	1.27
Y) Chauffeur de camion - homme de service	1.10
<u>Département des Réparations (Usine #2)</u>	
Compagnons exerçant l'un des métiers de l'industrie de l'automobile.	
	Première classe 1.28
	Deuxième " 1.12
	Aides .99
Les salariés faisant partie des équipes de nuit doivent recevoir \$0.05 de plus l'heure que les taux ci-haut mentionnés.	

C O N V E N T I O N

PAR et ENTRE:- La Compagnie Sicard Inc., ayant sa place d'affaires au numéro 2055 ave Bennett, en la cité de Montréal, province de Québec.

(Ci-après désignée "La Compagnie")

(D'une part)

ET:- L'Association Internationale des Travailleurs de Métal en Feuilles, Local II6 et/ou l'Association Internationale des Machinistes Loge numéro 631, ayant leurs principales places d'affaires en la cité de Montréal, province de Québec.

(Ci-après désignées respectivement "Union")

(D'autre part)

En considération de cette convention, les parties ont consenti comme suit:- savoir:-

ARTICLE I BUTS DE LA CONVENTION:

Le but général de cette convention est de fournir une base générale pour des négociations susceptibles de promouvoir les intérêts mutuels des employés et de la compagnie et le bien-être des employés, telles des salaires raisonnables que l'économie d'opération, l'élimination du gaspillage, le maintien de la qualité et du volume de la production, la propreté de l'établissement, la protection de la propriété ainsi que d'un système de marchandage collectif établissant des règlements à suivre pour éviter l'interruption des opérations productions, pendant le règlement des griefs et des différends éventuels, Il est donc reconnu par les présentes qu'il est du devoir des employés et de la compagnie de coopérer entièrement, individuellement aussi bien que collectivement afin d'établir et de maintenir en tout temps des relations harmonieuses entre les parties.

ARTICLE II RECONNAISSANCE SYNDICALE

Pour assurer la réalisation des buts de cette convention et la suite de l'émission d'un certificat de reconnaissance syndicale en faveur des associations énumérées dans cette convention et désignées comme "L'Union", la compagnie par la présente, reconnaît les dites associations respectivement et conjointement comme agent négociateur pour représenter ses employés (qui sont éligibles dans de telles associations) dans les négociations de conventions collectives de travail selon leur juridiction respective

ARTICLE III HEURES DE TRAVAIL ET TEMPS SUPPLÉMENTAIRES

A) Les heures régulières de travail seront déterminées par la compagnie, et varieront selon les besoins de la production, étant convenu qu'elles ne devront pas dépasser quarante-huit (48) heures par semaine en aucun temps.

Lorsque la journée régulière de travail sera de neuf (9) heures, le travail commencera à 7½ heures le matin pour se terminer à 5½ heures l'après-midi, avec un arrêt d'une heure pour le lunch.

B) Le temps supplémentaire (celui dépassant 9 heures par jour les lundi, mardi, mercredi, jeudi, et vendredi et 3 heures le samedi) sera payé au taux de temps et demi par rapport au taux régulier de salaire-heure.

C) Pour le travail en dehors de l'atelier, les employés seront payés les heures régulières de l'atelier en plus de leurs dépenses réelles de voyage.

D) Déductions pour retards: Horloge de présence à la minutes;
Une déduction de quinze minutes sera imposée pour tout retard excédant trois minutes par quart d'heure.

- E) La sollicitation pour l'obtention d'autres membres aux associations mentionnées dans cette convention de Sicard Inc; ne se fera pas pendant les heures de travail.

ARTICLE IV FETES STATUTAIRES

- A) Temps double sera payé pour ^{tout} travail exécuté le dimanche et les jours de fête suivants:

Premier de l'An, Vendredi Saint, Ascension, Saint-Jean-Baptiste, fête du Travail, Immaculée-Conception, Noël.

- B) Les gardiens de nuit et de jour pour les périodes de fermeture de l'usine ne sont pas sujets à la clause "A".
C) Les dimanches et jours de fête seront considérés comme les 24 heures de minuit à minuit.

- D) La compagnie paiera à tous ses employés un salaire correspondant à neuf (9) heures de travail pour les jours de fête suivants: Noël, le Premier de l'An, le Vendredi Saint, l'Ascension et la Fête du Travail, lorsque ces fêtes tombent sur une journée régulière de travail et pourvu que les conditions suivantes aient été remplies;

Que l'employé ait travaillé pour la compagnie pour une période précédant ces fêtes d'au moins un mois:

Que l'employé travaille une journée régulière de travail telle que requise par la compagnie la veille de chacune de ces fêtes ainsi que la première journée régulière de travail qui suit immédiatement ces mêmes fêtes, à moins d'une permission écrite de la compagnie.

ARTICLE V PERIODE DE REPOS

La compagnie consent à continuer à donner à ses employés une période de repos de dix minutes deux fois par jour le matin et l'après-midi, mais se réserve le droit de réglementer cette pratique si les circonstances l'exigent.

ARTICLE VI VACANCES AVEC PAIE

Tout employé régi par la présente convention aura droit le premier mai de chaque année à:

- A) Un congé annuel continu d'une durée minimum d'autant de demi-jours qu'il y a de mois de calendrier de service continu pour la compagnie et qui sera donné dans les douze mois de la date à laquelle le droit à tel congé est requis, i.e. au 1er mai de chaque année pour ce même congé.
B) Une rémunération équivalente à deux pour cent (2%) de la rémunération reçue pour les heures de travail payées à temps simple durant la période précédente s'étendant du premier mai au trente avril suivant et lui donnant droit à tel congé.
C) Un congé additionnel qui sera donné ou payé, au choix de la Cie suivant l'échelle ci-après

Après 2 années de service continu-	I	journée de travail
" 3 " " " "	-2	" s " "
" 4 " " " "	-3	" s " 2
" 5 " ou plus	"	0-1 semaine

Ces congés additionnels seront pris aux époques fixées par la Cie.

La rémunération pour les congés additionnels sera calculée comme suit:

- I. Pour chaque journée de travail additionnelle à laquelle l'employé aura droit; une somme équivalente à 1/5 de la rémunération accordée pour la première semaine de vacances.

2. Lorsque l'employé aura droit en toute à un congé annuel continu d'une durée minima équivalente à deux semaines de travail, il aura droit à une rémunération équivalente à quatre pour cent (4%) de la rémunération reçue pour les heures de travail payées à temps simple durant la période précédente s'étendant du premier mai au trente avril suivant et lui donnant droit à tel congé.

(D) Au paiement de la rémunération pour ce congé avant le départ pour les vacances.

Tout employé qui cessera d'être employé par la compagnie avant la période des vacances et qui aura au moins trois mois de service continu avec la compagnie recevra une indemnité équivalente à celle prévue aux paragraphes "A" et "D" du présent article.

ARTICLE VII SECURITE D'UNION

En vue du fait que tous les employés convertis par cette convention ont droit et reçoivent les services de l'union ainsi que les bénéfices des conditions contenues dans la présente convention, il est entendu que la compagnie consent à ce que tous les employés payés à l'heure, présentement à l'emploi de la compagnie ou qui le deviendront à l'avenir, soient libres de joindre les rangs de l'union et par conséquent, en toute justice pour les association, parties à ce contrat, la compagnie recommande que pour la durée de cette convention les employés soient des membres "BonaFide".

ARTICLE VIII CLASSIFICATION DES EMPLOIS (Voir classification et liste des taux minima correspondants en Appendice I)

ARTICLE IX SENIORITE

A) Après trois mois de service continu avec la compagnie, un employé sera considéré comme ayant obtenu son statut de séniorité qui cooptera à partir de la date de son emploi.

B) La séniorité s'appliquera par classification

C) Dans le cas de renvoi dû au manque de travail ou tout autre cause majeure, les facteurs suivants seront considérés:

1.- compétence, entraînement, habileté et efficacité

2.- durée du service continu.

Là où les facteurs I sont relativement égaux la durée de service gouvernera.

ARTICLE X PROCEDURE POUR LES GRIEFS

A) Tout employé qui tombe sous la juridiction de cette convention et qui aura un grief à présenter pourra s'il le désire se faire accompagner par le délégué de l'union de son département pour discuter de ce grief avec son sous-contremaître. A défaut d'un règlement satisfaisant l'employé pourra soumettre sa plainte par écrit au comité d'atelier d'union qui soumettra si nécessaire le différend à la compagnie pour règlement.

B) Sur demande de l'ouvrier, du comité, ou de la compagnie un officiel de l'union affecté pourra être invité à prendre part au règlement du différend.

C) Après que toutes les démarches prévues auront été faites et faute d'un règlement satisfaisant, l'Union pourra faire appel au département des Relations Ouvrières du Québec afin que la procédure habituelle de règlement des différends ouvriers suive son cours telle que prévue par la Loi des relations ouvrières et/ou la loi des différends ouvriers de Québec.

ARTICLE XI

COMITE D'ATELIER

L'union fournira à la compagnie une liste des noms des membres du comité d'atelier.

La compagnie consent à ce qu'une assemblée du comité d'atelier ait lieu dans l'atelier une fois par mois mais pas sur le temps de la compagnie et ces réunions devront être faites en dehors des heures régulières de travail.

Les réunions au sujet de griefs ou différends des membres du comité d'atelier avec les officiels de la compagnie devront être tenues après les heures régulières de travail.

Il est entendu que les représentants officiels de l'union en vertu de leur position pourront assister aux réunions du comité où l'intérêt de l'union sera en jeu.

ARTICLE XII

DUREE

Cette entente sera en vigueur pour une année à compter de la date de sa signature et se continuera d'année en année par après, sujette à un avis par écrit entre le soixantième et le trentième jour, antérieurement à la date anniversaire de cette entente, de l'une ou de l'autre partie désirant apporter un ou plusieurs changements.

De plus durant la période de validité de cette convention, s'il y a un consentement mutuel des parties, on pourra ajouter, enlever ou ajouter des clauses à cette convention.

En foi de quoi cette entente a été exécutée par les parties ci-dessous, le onzième jour de mars 1952.

Pour le Local II6, Association
International des Travailleurs
du Métal en Feuilles.

Membre du Comité de Négociations.....

Membre du Comité de Négociations.....MAURICE.GOURDE.....

Agent d'Affaires Local II6.....LEO.M..COTE.....

Pour le Local 63I, Association
Internationale des Machinistes.

Membre du Comité de Négociations _____ PAUL EMILE JEAN

Représentant de la Grande Loge _____ A VILLENEUVE

Pour la Compagnie Sicard Inc.

Président _____ Illisible

Secrétaire-Trésorier _____ Illisible

APPENDICE I

CLASSIFICATION DES EMPLOIS ET TAUX CORRESPONDANTS

Définitions et taux

Taux
min.

Pour les fins d'application de la présente convention les mots et termes suivants ont la signification qui leur est ci-après donnée:

- A) Le terme "sous-contremaître" désigne un salarié dont les fonctions sont d'aider le contremaître des ateliers dans l'exécution de son travail régulier. Pour être éligible à la fonction de sous-contremaître un chef d'équipe devra avoir la surveillance d'au moins trente-cinq (35) hommes. I.56
- B) Le terme "chef d'équipe" désigne un mécanicien qualifié chargé de l'exécution d'un travail et qui a un groupe de salariés travaillant sous sa juridiction. I.51
- C) Le terme "chef de groupe" désigne tout salarié qui n'est pas un mécanicien et qui est chargé de la direction d'un groupe d'homme en vue de l'exécution d'instruction déterminées tombant sous le coup de sa propre classification ou d'une classification inférieure.
(Chef de groupe \$0.10 l'heure de plus que le minimum de leur classe). I.43
- D) Le terme "mécanicien de métal en feuilles" désigne tout salarié qualifié qui peut lire les plans et exécuter d'après les dessins, toute opération relative à la fabrication du métal en feuille et des métaux similaires. Occasionnellement il aura à travailler sur des métaux laminés de plus de 0.1875 pouce d'épaisseur. I.43
- E) Soudeurs:
- 1- Le terme "soudeur classe "A" désigne tout salarié possédant une connaissance complète de la soudure acétylène et électrique en toutes positions (à plat), horizontale, verticale et au plafond) de tous métaux en feuilles ou autrement, tels que notamment: acier, aluminium, cuivre, bronze et fonte et pouvant exécuter lui-même d'après les plans et devis toutes les opérations de son métier sans aide ou surveillance. I.51
- 2- Le terme "soudeur classe "B" désigne tout salarié possédant une connaissance complète de la soudure acétylène ou électrique en toutes positions de tous métaux en feuilles ou autrement, tels que notamment: acier, aluminium, cuivre, bronze et fonte, et pouvant exécuter d'après les plans et devis les opérations de son métier selon les instructions qu'il reçoit. I.39
- 3- Le terme "soudeur classe "C" désigne tout salarié possédant une connaissance incomplète de la soudure acétylène ou électrique du métal en feuille ou autrement et pouvant exécuter les opérations de son métier selon les instructions qu'il reçoit. I.27
- 4- Le terme "soudeur en série" désigne l'employé qui a travaillé au moins trois mois comme aide-soudeur et qui peut alors commencer l'apprentissage requis pour devenir un soudeur de classe "C". Il n'est pas nécessaire que cet apprentissage soit fait dans un même établissement.
- | | |
|------------------|------|
| Premier semestre | I.03 |
| Deuxième " | I.08 |
| Troisième " | I.14 |
| Quatrième " | I.20 |

Subséquentement ils seront éligibles à la classe "C" s'ils possèdent les qualifications requises

- F) Le terme "outilleur" désigne tout salarié spécialisé dans la fabrication des poinçons, guides et outils. L'outilleur doit être capable de produire ces articles d'après les dessins ou esquisses en employant l'outillage régulier de l'atelier, sans aide ou surveillance. 1.51
- G) Le terme "compagnon machiniste" désigne tout homme de métier qualifié possédant une connaissance complète de toutes les machines-outils telles que: Jig borer, internal and external grinders, thread grinder, surface grinder, universal slotter, gear cutter, vertical lathe, engine lathe, turret lathe, milling, shaper, drill metal saw et devant exécuter toutes les opérations de son métier sans aide ou surveillance. Le Compagnon-machiniste doit être capable de lire les plans et devis. 1.43
- H) Le terme "machiniste spécialisé" désigne tout salarié qualifié qui peut exécuter toutes les opérations sur une même machine outil, telles que: Jig borer, internal and external grinders, threadgrinder, universal slotter, gear tractions et lire les détails apparaissant sur les plans. 1.27
- I) Le terme "opérateur de machines à plein temps" désigne tout salarié qualifié qui peut préparer et ajuster sa machine telles que: turret, lathe milling en vue de l'opération devant être exécutée et la faire fonctionner la majeure partie de son temps de façon à produire un rendement satisfaisant. 1.16
- J) Le terme "ouvrier de la production dans l'atelier d'usinage" désigne tout salarié qui exécute du travail ayant trait à la fabrication en série, lequel requiert moins d'expérience que celui d'opérateur de machine à plein temps. Par "fabrication en série" on entend une fabrication qui nécessite la répétition des mêmes opérations sur les machines telles que: shaper, drill and metal saw. 1.03
- K) Le terme "compagnon peintre" désigne tout salarié qui a toute l'expérience voulue pour peindre les métaux et autres matériaux de même nature, soit au pinceau, au pistolet ou par immersion et pouvant faire le nettoyage et la cuisson nécessaire. Il doit pouvoir préparer les couleurs et mélanger sa propre peinture et avoir été engagé spécifiquement comme peintre. 1.36
- L) Le terme "peintre au pistolet" désigne tout salarié travaillant la majeure partie de son temps à peindre au pistolet, qui peut mélanger la peinture utilisée pour cette opération et prendre soin du pistolet. 1.21
- M) Le mot "forgeron" désigne tout salarié capable d'exécuter le travail appartenant au métier de forgeron. 1.39
- N) Le terme "assembleur et ouvrier spécialisé" désigne tout salarié qui peut exécuter toute opération d'après les instructions, lire les détails apparaissant sur les plans, et exécuter les travaux requérant moins de compétence que ceux qu'exécutent les ouvriers qualifiés.-
Il y aura deux classes "A" et "B" et les employés seront classifiés comme suit:-
- A) Après un an d'expérience au service de la compagnie, comme assembleurs classe "B" 1.27
- B) tous les autres 1.16
- O) Le terme "ouvrier de la production" désigne tout salarié qui exécute du travail ayant trait à la fabrication en série, lequel requiert moins d'expérience que celui des assembleurs et ouvriers spécialisés. Par "fabrication en série" on entend une fabrication qui nécessite la répétition des mêmes opérations. 1.03

P)	Aides: Les aides sont des salariés qui assistent et qui aident les ouvriers qualifiés appartenant à une classification supérieure à celle des ouvriers à la production.-	.97
Q)	Le mot " inspecteur " désigne un homme de métier ayant une connaissance complète de l'outillage et de l'usage des accessoires d'épreuve et de vérification des articles en production et il doit avoir une expérience versatile en technique et mécanique et capable de faire une appréciation juste et exacte des pièces soumises à son examen et pouvoir expliquer et justifier en tout temps les rejets des produits de l'atelier ainsi que des moyens à prendre pour corriger les défauts des pièces.	1.32
R)	Le Terme "assistant -inspecteur " désigne un homme qui a subi un entraînement quelconque dans le travail d'inspection et qui est généralement occupé à un travail qui y est directement lié et sous la juridiction d'un inspecteur.	1.16
S)	Le mot " magasinier " désigne tout employé de magasin d'outils, de matériel, d'entrepôt ou autre et qui a une connaissance complète de la marchandise y contenue et qui en a le contrôle et la responsabilité sous la juridiction du chef-magasinier.-	1.03
T)	Le terme " Aide magasinier " désigne tout homme qui fait un travail quelconque en rapport avec les magasins et entrepôts.	.97
U)	Le terme " chef magasinier " désigne la personne responsable et en charge des magasiniers préposés aux diverses sections des magasins.	1.16
V)	Le terme " companion menuisier " désigne un homme qui détient une carte de compétence qui a au moins quatre (4) années d'expérience et qui est occupé généralement à faire du travail de son métier sur du bois et ayant à se servir des divers outils de menuisier.	1.33
W)	Le terme " Electricien " classe 1 et 2 désigne un employé qui est généralement occupé aux travaux d'électricité de l'automobile.	
	Class 1	1.27
	Classe 2	1.10
	Aides électriciens	.92
X)	Le terme " préposé au fonctionnement des machines " désigne tout salarié qualifié qui peut préparer et ajuster sa machine en vue de l'opération devant être exécutée et la faire fonctionner de façon à produire un rendement satisfaisant. Ce terme désigne également les préposés au fonctionnement des cisailles et plieuses mécaniques, Le préposé au fonctionnement des machines doit être capable de lire les plans et devis.-	
	Class "A" Préposés au fonctionnement de la cisaille (Cincinnati Power Shear) et des plieuses mécaniques (Cincinnati Power Brakes.)	1.27
	Class "B" Préposés aux autres machines	1.20
Y)	Chauffeur de camion - homme de service	1.03
	<u>Departement des Réparations (Usine #2)</u>	
	Compagnons exerçant l'un des métiers de l'industrie de l'automobile.	
	Première classe	1.21
	Deuxième "	1.05
	Aides	.92
	Les salariés faisant partie des équipes de nuit doivent recevoir \$0.05 de plus l'heure que les taux ci-haut mentionnés.-	

C O N V E N T I O N

PAR et ENTRE: -

La Compagnie Sicard Inc., ayant sa place d'affaires au numéro 2055 ave Bennett, en la cité de Montréal, province de Québec.

(ci-après désignée " La Compagnie ")

(D'une part)

ET:- L'Association Internationale des Travailleurs de Métal en Feuilles, Local 116 et /ou l'Association Internationale des Machinistes Loge numéro 631, ayant leurs principales places d'affaires en la cité de Montréal, province de Québec.

(ci-après désignées respectivement " Union")

(D'autre part)

En considération de cette convention, les parties ont consenti comme suit:- savoir:

ARTICLE I

BUTS DE LA CONVENTION

Le but général de cette convention est de fournir une base générale pour des négociations susceptibles de promouvoir les intérêts mutuels des employés et de la compagnie et de bien-être des employés, telles des salaires raisonnables que l'économie d'opération, l'élimination du gaspillage, le maintien de la qualité et du volume de la production, la propreté de l'établissement, la protection de la propriété ainsi que d'un système de marchandage collectif établissant des règlements à suivre pour éviter l'interruption des opérations productives, pendant le règlement des griefs et des différends éventuels. Il est donc reconnu par les présentes qu'il est du devoir des Employés et de la compagnie de coopérer entièrement, individuellement aussi bien que collectivement afin d'établir et de maintenir en tout temps des relations harmonieuses entre les parties.

ARTICLE II

RECONNAISSANCE SYNDICALE

Pour assurer la réalisation des buts de cette convention et à la suite de l'émission d'un certificat de reconnaissance syndicale en faveur des associations énumérées dans cette convention et désignées comme "l'Union" la compagnie par la présente, reconnaît les dites associations respectivement et conjointement comme agent négociateur pour représenter ses employés (qui sont éligibles dans de telles associations) dans les négociations de conventions collectives de travail selon leur juridiction respective.

ARTICLE III

HEURES DE TRAVAIL ET TEMPS SUPPLEMENTAIRE

A) Les heures régulières de travail seront déterminées par la compagnie, et varieront selon les besoins de la production étant convenu qu'elles ne devront pas dépasser quarante-huit (48) heures par semaine en aucun temps.

Lorsque la journée régulière de travail sera de neuf (9) heures, le travail commencera à 7½ heures le matin pour se terminer à 5½ heures l'après-midi, avec un arrêt d'une heure pour le lunch.

B) Le temps supplémentaire (celui dépassant 9 heures par jour les lundi, mardi, mercredi, jeudi et vendredi et 3 heures le samedi) sera payé aux taux de temps et demi par rapport au taux régulier de salaire-heure.

Le temps et demi sera payé pour tout temps supplémentaire continu même s'il s'étend après minuit de la journée suivante.

Si les ouvriers sont appelés à travailler le samedi, la compagnie s'engage à les faire venir pour une demie journée régulière de travail et non seulement pour les 3 heures à temps normal. Ne seront pas soumis à cette dernière clause les concierges qui doivent s'occuper de l'entretien des bureaux le samedi, auxquels la compagnie aura droit de demander 3 heures de travail seulement.

Le travail samedi sera facultatif et la direction n'exercera aucune discrimination à l'égard d'un employé qui préférera ne pas travailler le samedi.

- C) Pour le travail en dehors de l'atelier, les employés seront payés les heures régulières de l'atelier en plus de leurs dépenses réelles de voyage.
- D) Dédutions pour retards: Horloge de présence à la minute; Une déduction de quinze minutes sera imposée pour tout retard excédant trois minutes par quart d'heure.
- E) La sollicitation pour l'obtention d'autres membres aux associations mentionnées dans cette convention de Sicard Inc., ne se fera pas pendant les heures de travail.

ARTICLE IV

FETES STATUTAIRES

- A) Temps double sera payé pour tout travail exécuté le dimanche et les jours suivants:

Premier de l'An; Vendredi Saint; Ascension; Saint Jean-Baptiste; Fête du Travail; Immaculée-Conception; Noël.

- B) Les gardiens de nuit et de jour pour les périodes de fermeture de l'usine ne sont pas sujets à la clause "A".
- C) Les dimanches et jours de fête seront considérés comme les 24 heures de minuit à minuit.
- D) La compagnie paiera à tous ses employés un salaire correspondant à neuf (9) heures de travail pour les jours de fête suivants: Noël, le Premier de l'An, le Vendredi Saint, l'Ascension, la Fête du Travail et la St-Jean-Baptiste, lorsque ces fêtes tombent sur une journée régulière de travail et pourvu que les conditions suivantes aient été remplies:

Que l'employé ait travaillé pour la compagnie pour une période précédant ces fêtes d'au moins un mois;

Que l'employé travaille une journée régulière de travail telle que requise par la Compagnie la veille de chacune de ces fêtes ainsi que la première journée régulière de travail qui suit immédiatement ces mêmes fêtes, à moins d'une permission écrite de la compagnie.

ARTICLE V

PERIODE DE REPOS

La Compagnie consent à continuer à donner à ses employés une période de repos de dix minutes deux fois par jour le matin et l'après-midi, mais se réserve le droit de réglementer cette pratique si les circonstances l'exigent.

ARTICLE VI

VACANCES AVEC PAIE

Tout employé régi par la présente convention aura droit le premier mai de chaque année à :-

- A) Un congé annuel continu d'une durée minimum d'autant de demi-jours qu'il y a de mois de calendrier de service continu pour la compagnie et qui sera donné dans les douze mois de la date à laquelle le droit à tel congé est acquis, i.e. au 1er mai de chaque année pour ce même congé.
- B) Une rémunération équivalente à deux pour cent (2%) de la rémunération reçue pour les heures de travail payées à temps simple durant la période précédente s'étendant du premier mai au trente avril suivant et lui donnant droit à tel congé.
- C) Un congé additionnel qui sera donné ou payé, au choix de la Cie suivant l'échelle ci-après:

Après 2 années de service continu	-	1	journée de travail
" 3 " " " "	-	2	" " " "
" 4 " " " "	-	3	" " " "
" 5 " " " "	-	1	semaine
" 15 " " " "	-	2	semaines

Ces congés additionnels seront pris aux époques fixées par la Cie.

La pratique d'accorder deux semaines additionnelles de vacances après 15 ans de service avait déjà été mise en vigueur depuis un an par la Compagnie qui consent maintenant à confirmer ce privilège par contrat.

La rémunération pour les congés additionnels sera calculée comme suit:

1. Pour chaque journée de travail additionnelle à laquelle l'employé aura droit; une somme équivalente à 1/5 de la rémunération accordée pour la première semaine de vacances.
2. Lorsque l'employé aura droit en tout à un congé annuel continu d'une durée minimum équivalente à deux semaines de travail, il aura droit à une rémunération équivalente à quatre pour cent (4%) de la rémunération reçue pour les heures de travail payées à temps simple durant la période précédente s'étendant du premier mai au trente avril suivant et lui donnant droit à tel congé.

D) Au paiement de la rémunération pour ce congé avant le départ pour les vacances.

Tout employé qui cessera d'être employé par la Compagnie avant la période des vacances et qui aura au moins trois mois de service continu avec la compagnie recevra une indemnité équivalente à celle prévue aux paragraphes "A" et "B" du présent article.

ARTICLE VII

SECURITE D'UNION

En vue du fait que tous les employés couverts par cette convention ont droit et reçoivent les services de l'union ainsi que les bénéfices des conditions contenues dans la présente convention, il est entendu que la compagnie consent à ce que tous les employés payés à l'heure, présentement à l'emploi de la Compagnie ou qui le deviendront, à l'avenir, soient libres de joindre les rangs de l'union et par conséquent, en toute justice pour les associations, parties à ce contrat, la compagnie recommande que pour la durée de cette convention les employés en soient des membres " Bona Fida ".

ARTICLE VIII

CLASSIFICATION DES EMPLOIS (Voir classification et liste des taux minima correspondants en Appendice I)

ARTICLE IX

SENIORITE

- A) Après trois mois de service continu avec la compagnie, un employé sera considéré comme ayant obtenu son statut de séniorité qui comptera à partir de la date de son emploi.
- B) La séniorité s'appliquera par classification.
- C) Dans le cas de renvoi dû au manque de travail ou tout autre cause majeure, les facteurs suivants seront considérés:
 - 1 - compétence, entraînement, habileté et efficacité.
 - 2 - durée du service continu.

Là où les facteurs I sont relativement égaux la durée de service gouvernera.

ARTICLE X

PROCEDURE POUR LES GRIEFS

- A) Tout employé qui tombe sous la juridiction de cette convention et qui aura un grief à présenter pourra s'il le désire se faire accompagner par le délégué de l'union de son département pour discuter de ce grief avec son sous-contremâitre. A défaut d'un règlement satisfaisant l'employé pourra soumettre sa plainte par écrit au comité d'atelier d'union qui soumettra si nécessaire le différend à la compagnie pour règlement.

- B) Sur demande de l'ouvrier, du comité, ou de la compagnie, un officiel de l'union affecté pourra être invité à prendre part au règlement du différend.
- C) Après que toutes les démarches prévues auront été faites et faute d'un règlement satisfaisant, l'Union pourra faire appel au département des Relations Ouvrières du Québec afin que la procédure habituelle de règlement des différends ouvriers suive son cours telle que prévue par la loi des relations ouvrières et/ou la loi des différends ouvriers de Québec.

ARTICLE XI

COMITE D'ATELIER

L'union fournira à la compagnie une liste des noms des membres du comité d'atelier.

La compagnie consent à ce qu'une assemblée du comité d'atelier ait lieu dans l'atelier une fois par mois mais pas sur le temps de la compagnie et ces réunions devront être faites en dehors des heures régulières de travail.

Les réunions au sujet de griefs ou différends des membres du comité d'atelier avec les officiels de la compagnie devront être tenues après les heures régulières de travail.

Il est entendu que les représentants officiels de l'union en vertu de leur position pourront assister aux réunions du comité où l'intérêt de l'union sera en jeu.

ARTICLE XII

DUREE

Cette entente sera en vigueur pour une année à compter de la date de sa signature et se continuera d'année en année par après, sujette à un avis par écrit entre le soixantième et le trentième jour, antérieurement à la date anniversaire de cette entente, de l'une ou de l'autre partie désirant apporter un ou plusieurs changements.

De plus durant la période de validité de cette convention, s'il y a un consentement mutuel des parties, on pourra amender, enlever ou ajouter des clauses à cette convention.

En foi de quoi cette entente a été exécutée par les parties ci-dessous, ce vingt-troisième jour de février 1954.

Pour le local 116, Association Internationale
des Travailleurs du Métal en Feuilles.

Membre du Comité de Négociations _____

Membre du Comité de Négociations Maurice Gourde.

Agent d'affaires Local 116 Léo M. Côté

Pour le Local 631, Association
Internationale des Machinistes.

Membre du Comité de Négociations Paul Emile Jean.

Représentant de la Grande Loge Jean J. Joly

Pour la Compagnie Sicard In.

Gérant Général Illisible.

Secrétaire-Trésorier. Illisible.

APPENDICE I

CLASSIFICATION DES EMPLOIS ET TAUX CORRESPONDANTS

	<u>Taux</u> <u>Min.</u>
<u>Définitions et taux:</u>	
A) Le terme "sous-contremaître" désigne un salarié dont les fonctions sont d'aider le contremaître des ateliers dans l'exécution de son travail régulier. Pour être éligible à la fonction de sous-contremaître un chef d'équipe devra avoir la surveillance d'au moins trente-cinq (35) hommes.	1.69
B) Le terme "chef d'équipe" désigne un mécanicien qualifié chargé de l'exécution d'un travail et qui a un groupe de salariés travaillant sous sa juridiction.	1.64
C) Le terme "chef de groupe" désigne tout salarié qui n'est pas un mécanicien et qui est chargé de la direction d'un groupe d'hommes en vue de l'exécution d'instructions déterminées tombant sous le coup de sa propre classification ou d'une classification inférieure. (Chef de groupe \$0.10 à l'heure de plus que le minimum de leur classe).	
D) Le terme "mécanicien de métal en feuilles" désigne tout salarié qualifié qui peut lire les plans et exécuter d'après les dessins, toute opération relative à la fabrication du métal en feuille et des métaux similaires. Occasionnellement il aura à travailler sur des métaux laminés de plus de 0.1875 pouce d'épaisseur.	1.56
E) <u>Soudeurs:</u>	
1- Le terme "soudeur classe "A" désigne tout salarié possédant une connaissance complète de la soudure acétylène, et électrique en toutes positions (à plat, horizontale, verticale et au plafond) de tous métaux en feuilles ou autrement, tels que notamment: acier, aluminium, cuivre, bronze et fonte et pouvant exécuter lui-même d'après les plans et devis toutes les opérations de son métier sans aide ou surveillance.	1.64
2- Le terme "soudeur classe "B" désigne tout salarié possédant une connaissance complète de la soudure acétylène ou électrique en toutes positions de tous métaux en feuilles ou autrement, tels que notamment: acier, aluminium, cuivre, bronze et fonte, et pouvant exécuter d'après les plans et devis les opérations de son métier selon les instructions qu'il reçoit.	1.51
3. Le terme "soudeur classe "C" désigne tout salarié possédant une connaissance incomplète de la soudure acétylène ou électrique du métal en feuille ou autrement et pouvant exécuter les opérations de son métier selon les instructions qu'il reçoit.	1.39
4. Le terme "soudeur en série" désigne l'employé qui a travaillé au moins trois mois comme aide-soudeur et qui peut alors commencer l'apprentissage requis pour devenir un soudeur de Classe "C". Il n'est pas nécessaire que cet apprentissage soit fait dans un même établissement.	
	1.15
Premier semestre	
Deuxième "	1.20
Troisième "	1.26
Quatrième "	1.32
Subséquentement ils seront éligibles à la classe "C" s'ils possèdent les qualifications requises.	
f) Le terme "outilleur" désigne tout salarié spécialisé dans la fabrication des poinçons, guides et outils. L'outilleur doit être capable de produire ces articles d'après les dessins ou esquisses en employant l'outillage régulier de l'atelier, sans aide ou surveillance.	1.64

- G) Le terme "compagnon machiniste" désigne tout homme de métier qualifié possédant une connaissance complète de toutes les machines-outils telles que: Jig borer, internal and external grinders, thread grinder, surface grinder, universal slotter, gear cutter, vertical lathe, engine lathe, turret lathe, milling, shaper, drill, metal saw et devant exécuter toutes les opérations de son métier sans aide ou surveillance. Le compagnon-machiniste doit être capable de lire les plans et devis. 1.56
- H) Le terme "machiniste spécialisés" désigne tout salarié qualifié qui peut exécuter toutes les opérations sur une même machine-outil, telles que: Jig borer, internal and external grinders, thread grinder, universal slotter, gear cutter, vertical lathe, engine lathe, d'après les instructions et lire les détails apparaissant sur les plans. 1.39
- I) Le terme "opérateur de machine à plein temps" désigne tout salarié qualifié qui peut préparer et ajuster sa machine telles que : turret lathe, milling, en vue de l'opération devant être exécutée et la faire fonctionner la majeure partie de son temps de façon à produire un rendement satisfaisant. 1.28
- J) Le terme "ouvrier de la production dans l'atelier d'usinage" désigne tout salarié qui exécute du travail ayant trait à la fabrication en série, lequel requiert moins d'expérience que celui d'opérateur de machine à plein temps. Par "fabrication en série" on entend une fabrication qui nécessite la répétition des mêmes opérations sur les machines telles que: shaper, drill and metal saw. 1.15
- K) Le terme "Compagnon peintre" désigne tout salarié qui a toute l'expérience voulue pour peindre les métaux et autres matériaux de même nature, soit au pinceau, au pistolet ou par immersion et pouvant faire le nettoyage et la cuisson nécessaire. Il doit pouvoir préparer les couleurs et mélanger sa propre peinture et avoir été engagé spécifiquement comme peintre. 1.48
- L) Le terme "peintre au pistolet" désigne tout salarié travaillant la majeure partie de son temps à peindre au pistolet, qui peut mélanger la peinture utilisée pour cette opération et prendre soin du pistolet. 1.33
- M) Le mot "Forgeron" désigne tout salarié capable d'exécuter le travail appartenant au métier de forgeron. 1.51
- N) Le terme "assembleur classe "A" désigne tout salarié qui peut exécuter
1. toute opération d'après les instructions, lire les détails apparaissant sur les plans, et exécuter les travaux requérant moins de compétence que ceux qu'exécutent les ouvriers qualifiés. 1.39
- Ce groupe d'assembleurs classe "A" devra être composé d'environ 30% du nombre total des ouvriers classés "assembleurs, ouvriers de production et aides aux paragraphes " N- O et P"
2. Le terme "assembleur classe "B" désigne tout salarié qui peut exécuter toute opération d'après les instructions, lire les détails apparaissant sur les plans et exécuter les travaux requérant moins de compétence que ceux qu'exécutent les assembleurs classe "A". 1.28
- Ce groupe devra être composé d'au moins 25% du total des ouvriers couverts par les paragraphes " N- O et P".
3. Le terme "assembleur classe "C" désigne tout salarié qui peut exécuter toute opération d'après les instructions, et exécuter les travaux requérant moins de compétence que ceux qu'exécutent les assembleurs classe "B". 1.22
- Ce groupe devra être composé d'au moins 20% du total des ouvriers couverts par les paragraphes "N- O et P".
- O) Le terme "ouvrier de la production" désigne tout salarié qui exécute du travail ayant trait à la fabrication en série, lequel requiert moins d'expérience que celui des assembleurs et ouvriers spécialisés. Par "fabrication en série" on entend une fabrication qui nécessite la répétition des mêmes opérations. 1.15
- Ce groupe devra être composé d'au moins 20% du total des ouvriers couverts par les paragraphes " N- O- et P"
- P) Aides: Les aides sont des salariés qui assistent et qui aident les ouvriers qualifiés appartenant à une classification supérieure à celle des ouvriers de la production. 1.09
- Ce groupe devra être composé d'au moins 5% du total des ouvriers couverts par les paragraphes "N-O et P"

- Q) Le mot "inspecteur" désigne un homme de métier ayant une connaissance complète de l'outillage et de l'usage des accessoires d'épreuve et de vérification des articles en production et il doit avoir une expérience versatile en technique et mécanique et capable de faire une appréciation juste et exacte des pièces soumises à son examen et pouvoir expliquer et justifier en tout temps les rejets des produits de l'atelier ainsi que des moyens à prendre pour corriger les défauts des pièces. 1.44
- R) Le terme "assistant-inspecteur" désigne un homme qui a subi un entraînement quelconque dans le travail d'inspection et qui est généralement occupé à un travail qui y est directement lié et sous la juridiction d'un inspecteur. 1.28
- S) Le mot "magasinier" désigne tout employé de magasin d'outils, de matériel, d'entrepôt ou autre et qui a une connaissance complète de la marchandise y contenue et qui en a le contrôle et la responsabilité sous la juridiction du chef-magasinier. 1.15
- T) Le terme "aide-magasinier" désigne tout homme qui fait un travail quelconque en rapport avec les magasins et entrepôts. 1.09
- U) Le terme "chef magasinier" désigne la personne responsable et en charge des magasiniers préposés aux diverses sections des magasins. 1.28
- V) Le terme "companion menuisier" désigne un homme qui détient une carte de compétence, qui a au moins quatre (4) années d'expérience et qui est occupé généralement à faire du travail de son métier sur du bois et ayant à se servir des divers outils de menuisier. 1.45
- W) Le terme "électricien" classe 1 et 2 désigne un employé qui est généralement occupé aux travaux d'électricité de l'automobile.
- | | |
|--------------------|------|
| Classe 1 | 1.39 |
| Classe 2 | 1.22 |
| Aides électriciens | 1.04 |
- X) Le terme "préposé au fonctionnement des machines" désigne tout salarié qualifié qui peut préparer et ajuster sa machine en vue de l'opération devant être exécutée et la faire fonctionner de façon à produire un rendement satisfaisant. Ce terme désigne également les préposés au fonctionnement des cisailles et plieuses mécaniques. Le préposé au fonctionnement des machines doit être capable de lire les plans et devis.
- | | |
|--|------|
| Classe "A" - Préposés au fonctionnement de la cisaille (Cincinnati Power Shear) et des plieuses mécaniques (Cincinnati Power Brakes) | 1.39 |
| Classe "B" - Préposés aux autres machines | 1.32 |
- Y) Chauffeur de camion - homme de service 1.15

Département des Réparations (Usine No 2)

Compagnons exerçant l'un des métiers de l'industrie de l'automobile

Première classe	1.33
Deuxième "	1.17
Aides	1.04

Les salariés faisant partie des équipes de nuit doivent recevoir \$0.05 de plus l'heure que les taux ci-haut mentionnés.

694
CONVENTION

PAR ET ENTRE: La Compagnie Sicard Inc., ayant sa place d'affaires au numéro 2055 avec Vennett, en la cité de Montréal, province de Québec.

(Ci-après désignée "La Compagnie")

(D'une part)

ET: - L'Association Internationale des Travailleurs de Métal en Feuilles, local 116 et/ou l'Association Internationale des Machinistes Loge numéro 631, ayant leurs principales places d'affaires en la cité de Montréal,

(Ci-après désignées respectivement "Union")

(D'autre part)

En considération de cette convention, les parties ont consenti comme suit:- savoirs:

ARTICLE I BUTS DE LA CONVENTION:

Le but général de cette convention est de fournir une base générale pour des négociations susceptibles de promouvoir les intérêts mutuels des employés et de la compagnie et le bien-être des employés, telles des salaires raisonnables que l'économie d'opération, l'élimination du gaspillage, le maintien de la qualité et du volume de la production, la propreté de l'établissement, la protection de la propriété ainsi que d'un système de marchandage collectif établissant des règlements à suivre pour éviter l'interruption des opérations productives, pendant le règlement des griefs et des différends éventuels. Il est donc reconnu par les présentes qu'il est du devoir des employés et de la compagnie de coopérer entièrement, individuellement aussi bien que collectivement afin d'établir et de maintenir en tout temps des relations harmonieuses entre les parties.

ARTICLE II RECONNAISSANCE SYNDICALE

Pour assurer la réalisation des buts de cette convention et à la suite de l'émission d'un certificat de reconnaissance syndicale en faveur des associations énumérées dans cette convention et désignées comme "L'Union", la compagnie par la présente, reconnaît les dites associations respectivement et conjointement comme agent négociateur pour représenter ses employés (qui sont éligibles dans de telles associations) dans les négociations de conventions collectives de travail selon leur juridiction respective.

ARTICLE III HEURES DE TRAVAIL ET TEMPS SUPPLEMENTAIRE

- A) Les heures régulières de travail seront déterminées par la compagnie, et varieront selon les besoins de la production, étant convenu qu'elles ne devront pas dépasser quarante-huit (48) heures par semaine en aucun temps.

Lorsque la journée régulière de travail sera de neuf (9) heures, le travail commencera à 7½ heures le matin pour se terminer à 5½ heures l'après-midi, avec un arrêt d'une heure pour le lunch.

- B) Le temps supplémentaire (celui dépassant 9 heures par jour les lundi, mardi, mercredi, jeudi et vendredi et 3 heures le samedi) sera payé au taux de temps et demi par rapport au taux régulier de salaire-heure.

Le temps et demi sera payé pour tout temps supplémentaire continu même s'il s'étend après minuit de la journée suivante.

Si les ouvriers sont appelés à travailler le samedi, la compagnie s'engage à les faire venir pour une demie journée régulière de travail et non seulement pour les 3 heures à temps normal. Ne seront pas soumis à cette dernière clause les concierges qui doivent s'occuper de l'entretien des bureaux le samedi, auxquels la compagnie aura droit de demander 3 heures de travail seulement.

Le travail du samedi sera facultatif et la direction n'exercera aucune discrimination à l'égard d'un employé qui préférera ne pas travailler le samedi.

- C) Pour le travail en dehors de l'atelier, les employés seront payés les heures régulières de l'atelier en plus de leurs dépenses réelles de voyage.
- D) Déductions pour retards: Horloge de présente à la minute; Une déduction de quinze minutes sera imposée pour tout retard excédant trois minutes par quart d'heure.
- E) La sollicitation pour l'obtention d'autres membres aux associations mentionnées dans cette convention de Sicard, Inc. ne se fera pas pendant les heures de travail.

ARTICLE IV FETES STATUTAIRES

- A) Temps double sera payé pour tout travail exécuté le dimanche et les jours de fête suivants:

Premier de l'An; Vendredi Saint; Ascension; Saint Jean-Baptiste; Fête du Travail; Immaculée-Conception; Noël;

- B) Les gardiens de nuit et de jour pour les périodes de fermeture de l'usine ne sont pas sujets à la Clause "A".
- C) Les dimanches et jours de fête seront considérés comme les 24 heures de minuit à minuit.
- D) La compagnie paiera à tous ses employés un salaire correspondant à neuf (9) heures de travail pour les jours de fête suivants: Noël, le Premier de l'An, le Vendredi Saint, l'Ascension, la Fête du Travail et la St-Jean-Baptiste, lorsque ces fêtes tombent sur une journée régulière de travail et pourvu que les conditions suivantes aient été remplies:

QUE L'employé ait travaillé pour la compagnie pour une période précédant ces fêtes d'au moins un mois;

QUE L'employé travaille une journée régulière de travail telle que requise par la Compagnie la veille de chacune de ces fêtes ainsi que la première journée régulière de travail qui suit immédiatement ces mêmes fêtes, à moins d'une permission écrite de la compagnie.

ARTICLE IV-A CONGE POUR DECES

La compagnie accordera 3 jours de congé payés à tout employé en cas de décès du père, de la mère, de l'épouse ou d'un enfant pourvu que les jours qui suivent le décès soient des jours ouvrables.

ARTICLE V PERIODE DE REPOS

LA compagnie consent à continuer à donner à ses employés une période de repos de dix minutes deux fois par jour le matin et l'après-midi, mais se réserve le droit de réglementer cette pratique si les circonstances l'exigent.

ARTICLE VI VACANCES AVEC PAIE

Tout employé régi par la présente convention aura droit le premier mai de chaque année à:

- A) Un congé annuel continu d'une durée minimum d'autant de demi-jours qu'il y a de mois de calendrier de service continu pour la compagnie et qui sera donné dans les douze mois de la date à laquelle le droit à tel congé est acquis, i.e. au 1er mai de chaque année pour ce même congé.
- B) Une rémunération équivalente à deux pour cent (2%) de la rémunération reçue pour les heures de travail payées à temps simple durant la période précédente s'étendant du premier mai au trente avril suivant et lui donnant droit à tel congé.
- C) Un congé additionnel qui sera donné ou payé, au choix de la Cie suivant l'échelle ci-après:

Après 2 années de service continu	-	1	journée de travail
" 3 "	"	2	journées "
" 4 "	"	3	" "
" 5 "	"	1	semaine "
" 15 "	ou plus "	2	semaines

Ces congés additionnels seront pris aux époques fixées par la Cie.

La pratique d'accorder deux semaines additionnelles de vacances après 15 ans de service avait déjà été mise en vigueur depuis un an par la Compagnie qui consent maintenant à confirmer ce privilège dans le contrat.

La rémunération pour les congés additionnels sera calculée comme suit:

1. Pour chaque journée de travail additionnelle à laquelle l'employé aura droit; une somme équivalente à 1/5 de la rémunération accordée pour la première semaine de vacances.
2. Lorsque l'employé aura droit en tout à un congé annuel continu d'une durée minimum équivalente à deux semaines de travail, il aura droit à une rémunération équivalente à quatre pour cent (4%) de la rémunération reçue pour les heures de travail payées à temps simple durant la période précédente s'étendant du premier mai au trente avril suivant et lui donnant droit à tel congé.

D) Au paiement de la rémunération pour ce congé avant le départ pour les vacances.

Tout employé qui cessera d'être employé par la compagnie avant la période des vacances et qui aura au moins trois mois de service continu avec la compagnie recevra une indemnité équivalente à celle prévue aux paragraphes "A" et "B" du présent article.

ARTICLE VII SECURITE D'UNION

En vue du fait que tous les employés couverts par cette convention ont droit et reçoivent les services de l'union ainsi que les bénéfices des conditions contenues dans la présente convention, il est entendu que la compagnie consent à ce que tous les employés payés à l'heure, présentement à l'emploi de la compagnie ou qui le deviendront à l'avenir, soient libres de joindre les rangs de l'union et par conséquent, en toute justice pour les associations, parties à ce contrat, la compagnie recommande que pour la durée de cette convention les employés en soient des membres "Bona Fide".

ARTICLE VIII CLASSIFICATION DES EMPLOIS (Voir classification et liste des taux minima) correspondants en Appendice I)

ARTICLE IX SENIORITE

- A) Après trois mois de service continu avec la compagnie, un employé sera considéré comme ayant obtenu son statut de séniorité que comptera à partir de la date de son emploi.
- B) La séniorité s'appliquera pas classification.
- C) Dans le cas de renvoi dû au manque de travail ou tout autre cause majeure, les facteurs suivants seront considérés:
 - 1- compétence, entraînement, habileté et efficacité.
 - 2- durée du service continu.

Là où les facteurs I sont relativement égaux la durée de service gouvernera.

ARTICLE X PROCEDURE POUR LES GRIEFS

- A) Tout employé qui tombe sous la juridiction de cette convention et qui aura un grief à présenter pourra s'il le désire se faire accompagner par le délégué de l'Union de son département pour discuter de ce grief avec son sous-contremaître. Ad défaut d'un règlement satisfaisant l'employé pourra soumettre sa plainte par écrit au comité d'atelier d'union qui soumettra si nécessaire le différend à la compagnie pour règlement.

- B) Sur demande de l'ouvrier, du comité, ou de la compagnie, un officiel de l'union affecté pourra être invité à prendre part au règlement du différend.
- C) Après que toutes les démarches prévues auront été faites et faute d'un règlement satisfaisant, l'Union pourra faire appel au département des Relations Ouvrières du Québec afin que la procédure habituelle de règlement des différends ouvriers suive son cours telle que prévue par la loi des relations ouvrières et/ou la loi des différends ouvriers de Québec.

ARTICLE XI

COMITE D'ATELIER

L'union fournira à la compagnie une liste des noms des membres du comité d'atelier.

La compagnie consent à ce qu'une assemblée du comité d'atelier ait lieu dans l'atelier une fois par mois mais pas sur le temps de la compagnie et ces réunions devront être faites en dehors des heures régulières de travail.

Les réunions au sujet des griefs ou différends des membres du comité d'atelier avec les officiels de la compagnie devront être tenues après les heures régulières de travail.

Il est entendu que les représentants officiels de l'union en vertu de leur position pourront assister aux réunions du comité où l'intérêt de l'union sera en jeu.

ARTICLE XII

DUREE

Cette entente sera en vigueur pour une année à compter de la date de sa signature et se continuera d'année en année par après, sujette à un avis par écrit entre le soixantième et le trentième jour, antérieurement à la date anniversaire de cette entente, de l'une ou de l'autre partie désirant apporter un ou plusieurs changements.

De plus durant la période de validité de cette convention, s'il y a un consentement mutuel des parties, on pourra amender, enlever ou ajouter des clauses à cette convention.

En foi de quoi cette entente a été exécutée par les parties ci-dessous, ce vingt-troisième jour de février 1955.

Pour le Local 116, Association Internationale des Travailleurs du Métal en Feuilles.

Membre du Comité de Négociations _____

Membre du Comité de Négociations Maurice Gourde

Agent d'Affaires Local 116 Leo M. Coté

Pour le Local 631, Association Internationale des Machinistes.

Membre du Comité de Négociations Norm Lamoureux

Représentant de la Grande Loge Jean J. Joly
agent d'affaire

Pour la Compagnie Sicard Inc.

Gérant Général illisible

Secrétaire-Trésorier illisible

APPENDICE I

CLASSIFICATION DES EMPLOIS ET TAUX CORRESPONDANTS

<u>Définition et taux:</u>	<u>Taux</u> <u>Min.</u>
<p>Pour les fins d'application de la présente convention les mots et termes suivants ont la signification qui leur est ci-après donnée:</p>	
A) Le terme "sous contremaître" désigne un salarié dont les fonctions sont d'aider le contremaître des ateliers dans l'exécution de son travail régulier. Pour être éligible à la fonction de sous-contremaître en chef d'équipe devra avoir la surveillance d'au moins trente-cinq (35) hommes.	1.74
B) Le terme "chef d'équipe" désigne un un mécanicien qualifié chargé de l'exécution d'un travail et qui a un groupe de salariés travaillant sous sa juridiction.	1.69
C) Le terme "chef de groupe" désigne tout salarié qui n'est pas un mécanicien et qui est chargé de la direction d'un groupe d'hommes en vue de l'exécution d'instructions déterminées tombant sous le coup de sa propre classification ou d'une classification inférieure.	
<p>(Chef de groupe \$0.10 l'heure de plus que le minimum de leur classe)</p>	
D) Le terme "mécanicien de métal en feuilles" désigne tout salarié qualifié qui peut lire les plans et exécuter d'après les dessins, toute opération relative à la fabrication du métal en feuille et des métaux similaires. Occasionnellement il aura à travailler sur des métaux laminés de plus de 0.1875 pouce d'épaisseur.	1.61
E) <u>Soudeurs:</u>	
1- Le terme "soudeur classe "A" désigne tout salarié possédant une connaissance complète de la soudure acétylène, et électrique en toutes positions (à plat, horizontale, verticale et au plafond) de tous métaux en feuilles ou autrement, tels que notamment: acier, aluminium, cuivre, bronze et fonte et pouvant exécuter lui-même d'après les plans et devis toutes les opérations de son métier sans aide ou surveillance.	1.69
2- Le terme "soudeur Classe "B" désigne tout salarié possédant une connaissance complète de la soudure acétylène ou électrique en toutes positions de tous métaux en feuilles ou autrement, tels que notamment: acier, aluminium, cuivre bronze et fonte, et pouvant exécuter d'après les plans et devis les opérations de son métier selon les instructions qu'il reçoit.	1.56
3- Le terme "soudeur classe "C" désigne tout salarié possédant une connaissance incomplète de la soudure acétylène ou électrique du métal en feuille ou autrement et pouvant exécuter les opérations de son métier selon les instructions qu'il reçoit.	1.44
4- Le terme "soudeur en série" désigne l'employé qui a travaillé au moins trois mois comme aide-soudeur et qui peut alors commencer l'apprentissage requis pour devenir un soudeur de classe "C". Il n'est pas nécessaire que cet apprentissage soit fait dans un même établissement.	
	1.20
Premier semestre	1.25
Deuxième "	1.31
Troisième "	1.37
Quatrième "	
<p>Subséquentement ils seront éligibles à la classe "C" s'ils possèdent les qualifications requises.</p>	
E) Le terme "Outilleur" désigne tout salarié spécialisé dans la fabrication des poinçons, guides et outils. L'outilleur doit être capable de produire ces articles d'après les dessins ou esquisses en employant l'outillage régulier de l'atelier, sans aide ou surveillance.	1.69

- | | <u>Taux</u>
<u>min.</u> |
|---|----------------------------|
| G) Le terme "compagnon machiniste" désigne tout homme de métier qui qualifié possédant une connaissance complète de toutes les machines-outils telles que: Jig borer, internal and external grinders, thread grinder, surface grinder, universal slotter, gear cutter, vertical lathe, engine lathe, turret lathe, milling, shaper, drill, metal saw et devant exécuter toutes les opérations de son métier sans aide ou surveillance. Le compagnon-machiniste doit être capable de lire les plans et devis. | 1.61 |
| H) Le terme "machiniste spécialisé" désigne tout salarié qualifié qui peut exécuter toutes les opérations sur une même machine machine-outil, telles que Jig borer, internal and external grinders, thread grinder, Universal slotter, gear cutter, vertical lathe, engine lathe, d'après les instructions et lire les détails apparaissant sur les plans | 1.44 |
| I) Le terme "opérateur de machine à plein temps" désigne tout salarié qualifié qui peut préparer et ajuster sa machine telles que: turret lathe, milling en vue de l'opération devant être exécutée et la faire fonctionner la majeure partie de son temps de façon à produire un rendement satisfaisant. | 1.33 |
| J) Le terme "ouvrier" de la production dans l'atelier d'usinage" désigne tout salarié qui exécute du travail ayant trait à la fabrication en série, lequel requiert moins d'expérience que celui d'opérateur de machine à plein temps. Par "fabrication en série" on entend une fabrication qui nécessite la répétition des mêmes mêmes opérations sur les machines telles que: shaper, drill and metal saw. | 1.20 |
| K) Le terme "compagnon peintre" désigne tout salarié qui a toute l'expérience voulue pour peindre les métaux et autres matériaux de même nature, soit au pinceau, au pistolet ou par immersion et pouvant faire le nettoyage et la cuisson nécessaire. Il doit pouvoir préparer les couleurs et mélanger sa propre peinture et avoir été engagé spécifiquement comme peintre. | 1.53 |
| L) Le terme "peintre au pistolet" désigne tout salarié travaillant la majeure partie de son temps à peindre au pistolet, qui peut mélanger la peinture utilisée pour cette opération et prendre soin du pistolet. | 1.38 |
| M) Le mot "forgeron" désigne tout salarié capable d'exécuter le travail appartenant au métier de forgeron. | 1.56 |
| N) Le terme "assembleur classe "A" désigne tout salarié qui peut exécuter toute opération d'après les instructions, lire les détails apparaissant sur les plans, et exécuter les travaux requérant moins de compétence que ceux qu'exécutent les ouvriers qualifiés. | 1.44 |

Ce groupe d'assembleurs classe "A" devra être composé d'environ 30% du nombre total des ouvriers classés "assembleurs, ouvriers de production et aides aux paragraphes "N -O et P".

2. Le terme "assembleur classe "B" désigne tout salarié qui peut exécuter toute opération d'après les instructions, lire les détails apparaissant sur les plans et exécuter les travaux requérant moins de compétence que ceux qu'exécutent les assembleurs classe "A"

1.33

 Ce groupe devra être composé d'au moins 25% du total des ouvriers couverts par les paragraphes "N -O et P".
- 3- Le terme "assembleur classe "C" désigne tout salarié qui peut exécuter toute opération d'après les instructions, et exécuter les travaux requérant moins de compétence que ceux qu'exécutent les assembleurs classe "B".

1.27

Ce groupe devra être composé d'au moins 20% du total des ouvriers couverts par les paragraphes "N. -O et P".

	<u>Taux min.</u>
O) Le terme "ouvrier de la production" désigne tout salarié qui exécute du travail ayant trait à la fabrication en série, lequel requiert moins d'expérience que celui celui des assembleurs et ouvriers spécialisés. Par "fabrication en série" on entend une fabrication qui nécessite la répétition des mêmes opérations.	1.20
Ce groupe devra être composé d'au moins 20% du total des ouvriers couverts par les paragraphes "N - O et P".	
P) <u>Aides:</u> Les aides sont des salariés qui assistent et qui aident les ouvriers qualifiés appartenant à une classification supérieure à celle des ouvriers de la production.	1.14
Ce groupe devra être composé d'au moins 5% du total des ouvriers couverts par les paragraphes "N" - O et P".	
Q) Le mot "inspecteur" désigne un homme de métier ayant une connaissance complète de l'outillage et de l'usage des accessoires d'épreuve et de vérification des articles en production et il doit avoir une expérience versatile en technique et mécanique et capable de faire une appréciation juste et exacte des pièces soumises à son examen et pouvoir expliquer et justifier en tout temps les rejets des produits de l'atelier ainsi que des moyens à prendre pour corriger les défauts des pièces.	1.49
R) Le terme "assistant-inspecteur" désigne un homme qui a subi un entraînement quelconque dans le travail d'inspection et qui est généralement occupé à un travail qui y est directement lié et sous la juridiction d'un inspecteur.	1.33
S) Le mot "magasinier" désigne tout employé de magasin d'outils, de matériel, d'entrepôt ou autre et qui a une connaissance complète de la marchandise y contenue et qui en a le contrôle et la responsabilité sous la juridiction du chef-magasinier.	1.20
T) Le terme "aide -magasinier" désigne tout homme qui fait un travail quelconque en rapport avec les magasins et entrepôts.	1.14
U) Le terme "chef magasinier" désigne la personne responsable et en charge des magasiniers préposés préposés aux diverses sections des magasins.	1.33
V) Le terme "compagnon menuisier" désigne un homme qui détient une carte de compétence, qui a au moins quatre(4) années d'expérience et qui est occupé généralement à faire du travail de son métier sur du bois et ayant à se servir des divers outils de menuisier.	1.50
W) Le terme "électricien" classe 1 et 2 désigne un employé qui est généralement occupé aux travaux d'électricité de l'automobile.	
	Classe 1 1.44
	Classe 2 1.27
	Aides électriciens 1.09
X) Le terme "prépos. au fonctionnement des machines" désigne tout salarié qualifié qui peut préparer et ajuster sa machine en vue de l'opération devant être exécutée et la faire fonctionner de façon à produire un rendement satisfaisant. Ce terme désigne également les préposés au fonctionnement des cisailles et plieuses mécaniques. Le préposé au fonctionnement des machines doit être capable de lire les plans et devis.	
Classe "A" - Préposés au fonctionnement de la cisaille (Cincinnati Power Shear) et des plieuses mécaniques (Cincinnati Power Brakes)	1.44
Classe "B" - Préposés aux autres machines	1.37

Y) Chauffeur de camion - homme de service

Taux
min.
1.20

Département des Réparations (Usine #2)

Compagnons exerçant l'un des métiers de l'industrie de l'automobile.

Première classe	1.38
Deuxième "	1.22
Aides	1.09

Les salarié faisant partie des équipes de nuit doivent recevoir \$0.05 de plus l'heure que les taux ci-haut mentionnés.