



Continental Can Company of Canada Limited

Head Office
3080 Yonge Street, Toronto, Ontario

Directors

Donald S. Anderson, Chairman,
Canada Realities Limited, Toronto

Harry J. Carmichael, C.M.G.,
Industrialist, Toronto

Neil C. Darrach, Executive Vice-President,
Continental Can Company
of Canada Limited, Toronto

W. Blair Douglas, Vice-President,
Administration and Finance,
Continental Can Company
of Canada Limited, Toronto

Raymond G. Fisher,
Vice-Chairman of the Board,
Continental Can Company, Inc., New York

E. Ewart Fry, President,
Continental Can Company
of Canada Limited, Toronto

Louis Guolla, Q.C., Partner,
Daly, Cooper, Guolla & O'Gorman, Toronto

Robert S. Hatfield,
Chairman of the Board
and Chief Executive Officer,
Continental Can Company, Inc., New York

Henri G. Lafleur, Q.C., Partner,
Lafleur & Brown, Montreal

P. E. Priestman, Canadian Manager,
American Airlines, Inc., Toronto

Murray G. Ross, D.C.L., D. Litt., LL.D.,
President Emeritus,
York University, Toronto

James A. Stewart,
New York

Officers

E. Ewart Fry
President

Neil C. Darrach
Executive Vice-President

W. Blair Douglas
Vice-President, Administration & Finance
and Secretary-Treasurer

Andrew E. Fox
Vice-President, Metal Products Division

William J. Roberts
Vice-President, Paper Products Division

Auditors

Deloitte, Haskins & Sells, Toronto

Facts at a Glance (In thousands of dollars)

	1975	1974 Comparison
Sales	263,745	240,908
Net earnings	12,171*	15,490*

Distribution of 1975 Revenue (In thousands of dollars)

	1975	1974 Comparison
Net sales and other income	263,897	241,341
Wages, salaries and fringe benefits	76,429	70,369
Materials, services, and depreciation	167,280	145,269
Taxes on income	8,017	10,213
Dividends	—	—
Increase in retained earnings	12,171*	15,490*

Financial Review (In millions of dollars)

	1975	1974	1973	1972	1971	1970	1969	1968	1967	1966
Net sales and operating revenues	263.7*	240.9	207.0	181.9	169.5	154.7	138.5	128.2	117.6	114.4
Income before income taxes	20.2*	25.7*	24.2	18.0	17.7	16.7	16.8	15.5	14.9	13.5
Extraordinary charge (net)				2.7						
Net income for the year	12.2*	15.5*	14.4	6.6	8.8	7.8	7.7	7.4	7.1	6.2
Dividends	—	—	10.0	10.0	4.3	—	1.6	6.7	—	7.5
Capital expenditures	10.7	28.1	16.2	6.3	7.0	8.3	7.5	6.6	10.1	7.7

*Since January 1, 1974 inventory cost has been determined on the LIFO basis.



E. Ewart Fry,
President.

President's Message

By any standards, except possibly those of the inflation-fed boom years of 1973 and 1974, the year just passed was one of singular accomplishment.

Nothing tests the mettle of an organization quite so keenly as does an industry-wide, country-wide recession.

No one likes a recession. But the fact is that adversity is as much of a challenge as it is a threat. Continental Canada met that challenge positively through 1975.

The results in brief:

- Sales were \$263.7 million, up from \$240.9 million;
- Net earnings were \$12.2 million, down from \$15.5 million.

Continental is predominantly a packaging company. It has a flair for excellence in the basics and it is a manufacturing company with a liking for innovation.

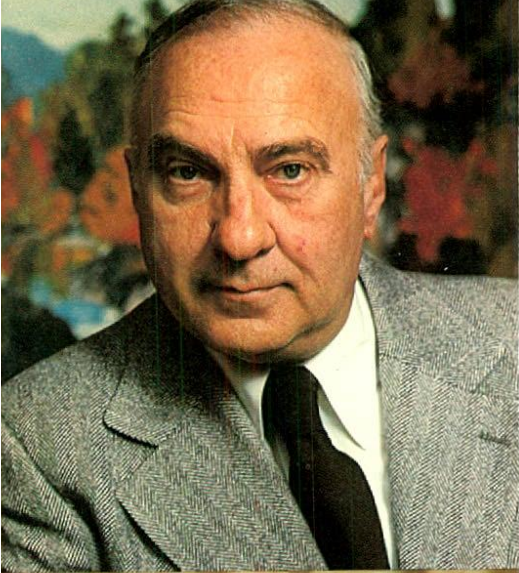
In packaging, the ultimate objective is to preserve the integrity of the customer's product to the point of its consumption or use. In the process of achieving this goal for a very large segment of Canada's food, beverage, and other packaged goods manufacturers, Continental has grown to become the nation's largest manufacturer and marketer of packaging products in Canada — with 28 plants and 5,000 employees across the country. The wide range of customer services includes research and development, packaging equipment design and manufacture, packaging systems engineering, packaging design, plate making and printing.

Within this complex are:

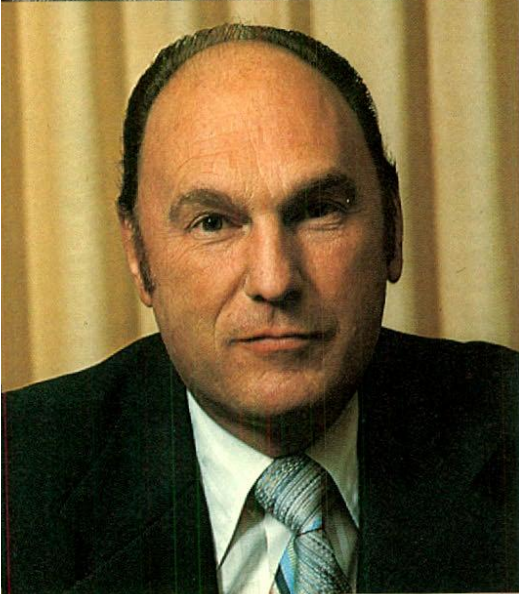
- (i) a metal can operation that is a research leader;
- (ii) an automotive products manufacturer that is a highly successful natural outgrowth of the company's knowledge of working in metal;
- (iii) a paper products division that is vertically integrated from secondary fibre to finished product and is Canada's largest maker of folding cartons;
- (iv) Facilities for the supply of modern technology casings for sausage meats in their almost infinite variety;
- (v) A film lamination plant, a product development laboratory and pilot plant for retortable pouch packaging — a space age, laminated film pack concept of major significance — and within which Continental and Canada have taken North American leadership.

The Year in Review

The downturn in general business activity was noted late in 1974 and, as a result, all operating divisions and administration centers implemented a previously prepared *management action plan* which curtailed all activities and expenditures that were not critical to prudent retrenchment. This program was initiated promptly and with vigor. It resulted in Continental Canada coping effectively with the combined simultaneous problems of inflation, reduced consumer demand, and customer inventory reductions. Additionally, it left the company strategically poised to respond quickly and aggressively to the reasonable upturn in activity which materialized late in the year.



Neil C. Darrach,
Executive Vice-President.



W. Blair Douglas,
Vice-President,
Administration & Finance
and Secretary-Treasurer.

Two factors, however, adversely affected operations beyond management's control. Both of them occurred in the Paper Division.

The initial running-in process for the new Toronto paperboard mill, which utilizes a significantly new production concept, took longer than anticipated to achieve. By late summer, just as the mill began to realize satisfactory momentum for both speed and quality, the national CPU strike halted operations. The mill remained strikebound until late in the first quarter of 1976.

The combination of slower than expected start-up, plus the strike oriented shut-down, had an unfortunate effect on sales and a severe effect on earnings.

Notwithstanding the frankly disappointing first year results of the new mill's operations, the outlook for the future of the mill is excellent. It has been superbly engineered to produce extremely high quality boxboard at extraordinarily high speeds (ultimately more than 1,000 feet per minute) and all or most of its fibre feedstock is from reclaimed and recycled material. Thus it is a contribution of some importance by Continental Canada to the betterment of our environment by providing economically sound utilization of a raw material which otherwise would be waste.

Completion of run-in trials toward the achievement of financial breakeven — or better — is now anticipated before the middle of 1976.

Elsewhere in the Paper Division, corrugated, folding carton, and bondware operations progressed satisfactorily, at least relevant to the economy, and the test of zero GNP growth which characterized the economy of the country was met effectively.

For the Metal Division, 1975 was a difficult but successful year. It operated at satisfactory profit levels during the year despite a fall off in anticipated sales.

This was no easy task for such a mature industry as can manufacturing.

One of the highlights of the year for the Division was the acquisition of Packaging Converters Ltd., one of North America's most competent producers of sophisticated laminated film products. This Toronto based operation now produces the laminated foil for pull tabs for the Company's innovative Envirocan, an important development which reduced litter. It also produces the basic packaging material for Continental Canada's advanced technology retortable pouch package — a very important packaging advance which will be given large scale market exposure to consumers for the first time in North America during 1976.

The Automotive Division had an outstanding year in 1975. The achievement of substantial increases in sales and profits is, however, only part of the Division's success story.

Equally important, Automotive laid the ground work for continued strong growth in the years ahead.

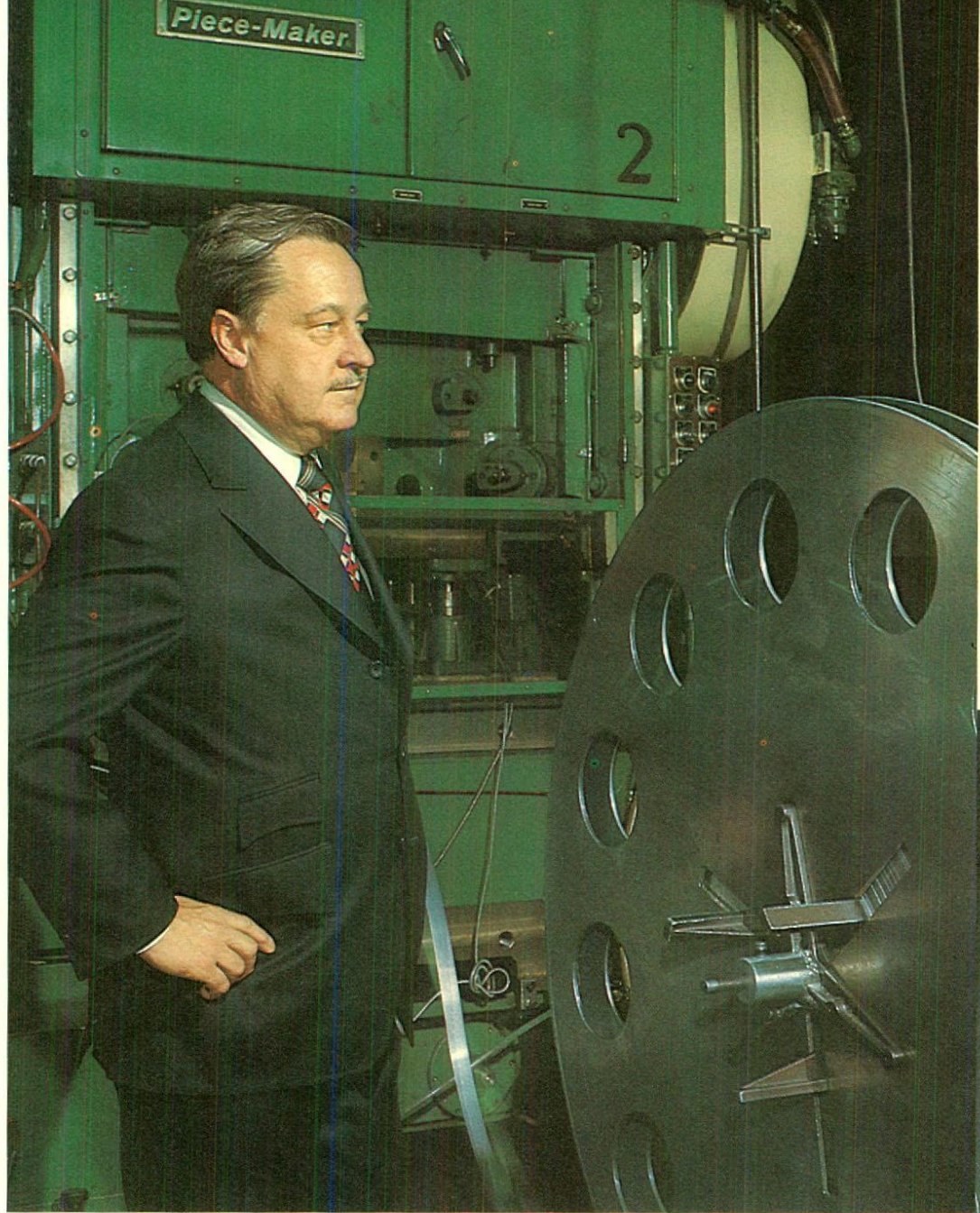
The manufacture of automotive parts might seem to be an anomalous diversification for an organization so strongly dedicated to maintenance of its leadership in the packaging industry. Particularly because Continental Canada historically restricts itself to expansion and development within the fields it knows truly well.

High speed working of metal fits that category. So does intensive customer service. Another similarity is engineering service.

In all respects, the automotive parts industry has proved to be so totally compatible with Continental Canada's philosophies and skills, that within the Company this Division is considered much more of an *extension* than a *diversification*.

The following pages review some of the products and some of the people within Continental Canada's divisional operations.

Andrew E. Fox,
Vice-President,
Metal Products Division



The Metal Division

The metal division produces cans that cover the total spectrum of metal containers. The range is from beverages, meats, fish, fruits, vegetables, cosmetics, toiletries, to household products. It also includes steel drums, pails, vapour vacuum Twist-Off closures, crowns, and pilfer proof caps.

In two important areas the Continental can stands out — even to the ultimate customer.

One is the *Soudronic-welded* aerosol can. It provides a noticeably narrower, yet stronger side seam, and thus increases the space available for colour lithography — including, of course, the customer's message.

Another is the *Envirotab*. It solves the problem of pull tab litter. The pull tab does the job. Opens the can, period. Pull tab and can remain attached.

Internally, the constant task of improving manufacturing efficiency continued throughout the year.

New coil shearing production lines were installed at plants in Montreal and Toronto. Envirotab production facilities were established for use on standard 10-ounce cans and necked-in cans.

Guy Deziel, Superintendent, checks a high speed beverage can line at Plant 59, St. Laurent.

Soudronic welded can for aerosol products is examined by Art Elliott, Quality Control Supervisor, Plant 483, Toronto.

The non-detachable pull tab on an ENVIROCAN top receives an on-line quality check by Nick Koutakis, Production Engineer.

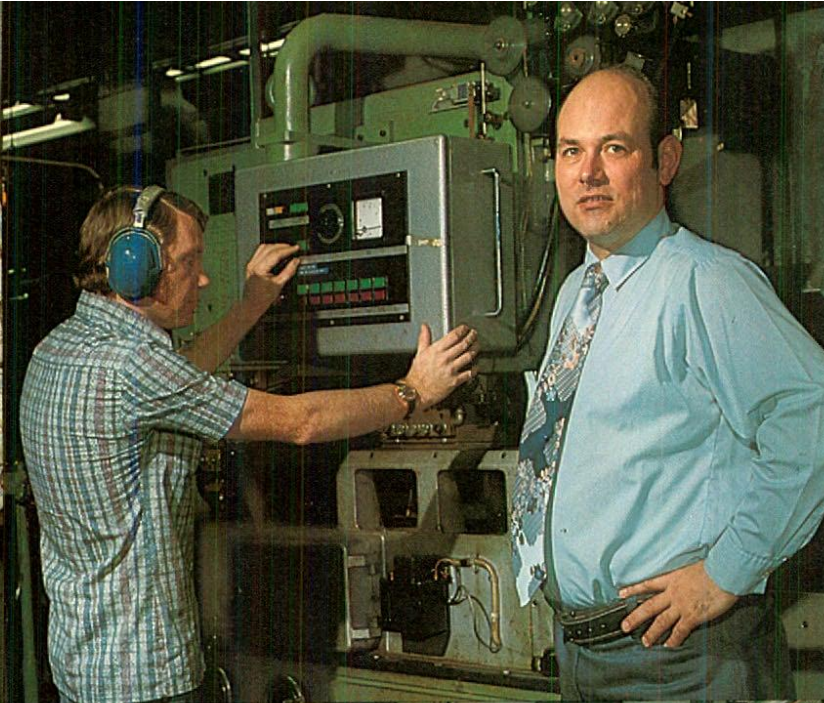
Analysing the updating and renovation of a luncheon meat can filling machine are Charlie MacSpadyen, Department Supervisor, left, and Bart McQuillan, fitter, of the Customer Equipment Service Department.

As mentioned in last year's annual report, excellent progress has been made in the utilization of ultra violet curing within the metal lithography process. One of these *revolutionary concept* units is installed and performing up to expectations at Toronto and planning was completed during the year for the addition of a second unit — to be installed at Montreal. U-V curing offers four benefits to metal package lithographers. They are:

- less energy is required;
- air pollution is reduced;
- printing quality is improved;
- cost is reduced.

Development of this system was pioneered by Continental.





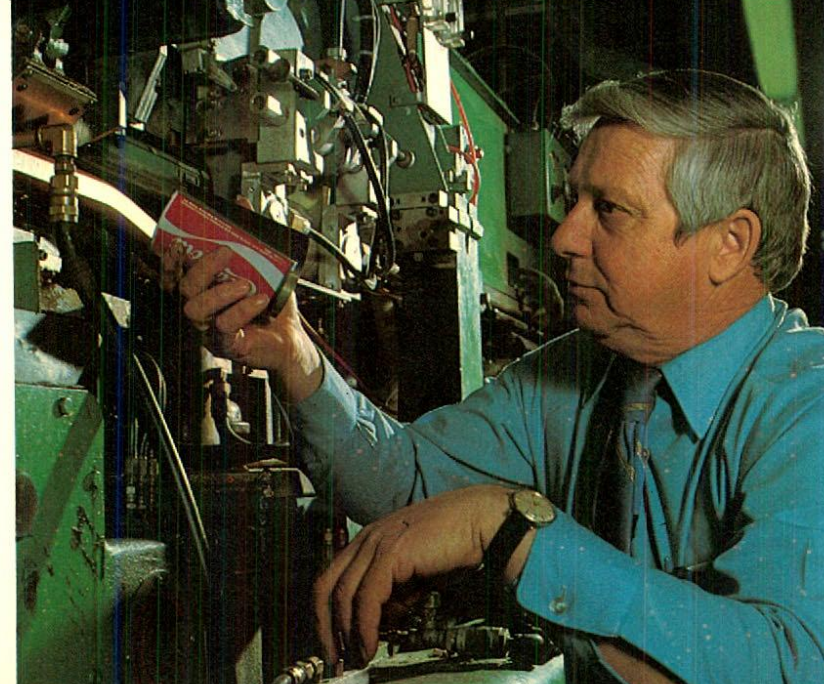
Dan Tasich, Production Supervisor, Press Department, right, demonstrates the non-detachable ENVIROTAB to Jerry Reid, Production Engineer.

Routine plant tour by Roger Henry, Plant Manager, right, coincides with control panel check by David Cambden, body maker feeder, left.

Quality control testing for seam strength is carried out by John Bertuccini, Quality Control Supervisor, Plant 59, St. Laurent.

Ed Turchyniak, Assistant Plant Manager, checks newly installed steel coil shear system.

A production line sample of a beverage can is examined by Gordon Kelly, shift supervisor.



Two Innovations

For reasons much more relevant to customer service efficiency than to semantic logic, the Metal Division also administers Continental's two significant packaging innovations for (i) meat casings, and (ii) retortable laminate pouches.

(i) Tee-Pak is a natural outgrowth of Continental's intimate, shared quality control interest/responsibility in the products of Canada's meat packing industry. Provided are a variety of casings for weiners, salami and other specialty meats, and edible protein casing for such products as breakfast sausage.

(ii) Pantry Pack is a flexible, laminated film retortable pouch. It will have a powerful impact on food distribution for the future. Sixteen years of research and development, followed by market experience overseas, has preceded the development of North America's first full-scale pilot plant for the production of test market quantities of retortable pouch products. Located at Toronto, the pilot plant provides Canadian food processors with the opportunity to lead the continent with the exploitation of this major advance.

The significance of laminated film retortable pouches stems from the fact they provide a total barrier to micro-organisms, moisture, gas and light and at the same time they can withstand heat at 121°C. Translated into market terms, foods which normally would require freezing, canning, or dehydration are warehouse, store and pantry shelf stable for indefinite periods without refrigeration or *any other special storage facilities*. They require upwards of 75% less heat in processing and thus enhance flavour characteristics. They result in quick and extremely simple preparation for consumption at either home or institutional kitchens. The package can be dropped into a pot of boiling water and served within minutes.

Continental Canada is doing considerably more than researching the concept.

At the Toronto pilot plant, many major food producers have begun testing operations. Some have already produced sufficient quantities of material to allow small scale market testing. At least one full scale production facility will go on stream during 1976 employing a packaging system engineered and supplied by Continental and utilizing laminated film packaging materials also produced by Continental.



Douglas Wharry, Technical Services Supervisor, left, George Rennie, centre, and Keith Womba, right, pack retortable pouch test market samples at the Pantry Pack Research Centre in Toronto.

Laminated film is cut to customer order size by Fred MacNeill, Slitter Operator.

Darlene Durette, Tipper Tie Operator inspects a Tee-Pak casing for processed meat.

William J. Roberts, Vice-President,
Paper Products Division.



The Paper Division

The Paper Division is vertically integrated from primary paperboard manufacture to an extraordinarily broad range of finished packaging products including: boxboards, corrugated containers, folding cartons and Continental's Bondware line of hot and cold food and beverage containers and servers.

Continental is Canada's largest manufacturer of boxboard for folding cartons and of folding cartons.

The activities of the Division are grouped in the following manner:

(i) At two plants, one in Montreal, the other in Toronto, Continental Canada recycles paper products — newspapers, cardboard, corrugated containers and other clean paper products to produce a wide range of paperboards and boxboards.

More than 90% of the fibre used in these plants comes from recycled material.

This emphasis on recycling has significant benefit both to Continental and to the communities it serves. To Continental, it is a means to produce boxboard at close proximity to both the raw material supply and the market. To the community, it provides the dual benefits of conserving Canada's forest reserves and of lowering the cost of waste disposal.

Notwithstanding the start-up problems, mentioned earlier, the beginning of production at the new Toronto mill is described by the makers of the revolutionary new paper machine as "the biggest breakthrough in recycling technology in over 100 years". The facility is capable of producing some 140,000 tons of multi-ply grades of coated and uncoated paperboard per year.

Much of the claycoated or white lined boxboards, chipboards, container boards, chipboard partitions and pasted boards produced at the Montreal and Toronto facilities are used elsewhere in the Division to create finished packaging products for end use by the customer.

(ii) Corrugated containers are made with single, double, and triple walls, according to customer requirement. For specialized use, such as required by the tobacco industry, wax saturated triple wall cartons are made.

(iii) Folding cartons are the specialized boxes used for the packaging of soaps and detergents, foods, beverages — and virtually every small to medium-sized package we buy. A multitude of different technical criteria — such as strength, rigidity, flexibility, moisture and humidity barrier characteristics, cutability and printability — are designed into the boxboard to meet the specific needs of each application.

(iv) Bondware is produced by Continental Canada in millions of units per year. These are hot and cold drink cups, paper plates, take-out food containers, milk and juice containers and a variety of others.

Throughout the Division, 1975 saw the continuation of upgrading of manufacturing procedures for the achievement of the dual benefits of customer service and production efficiency.

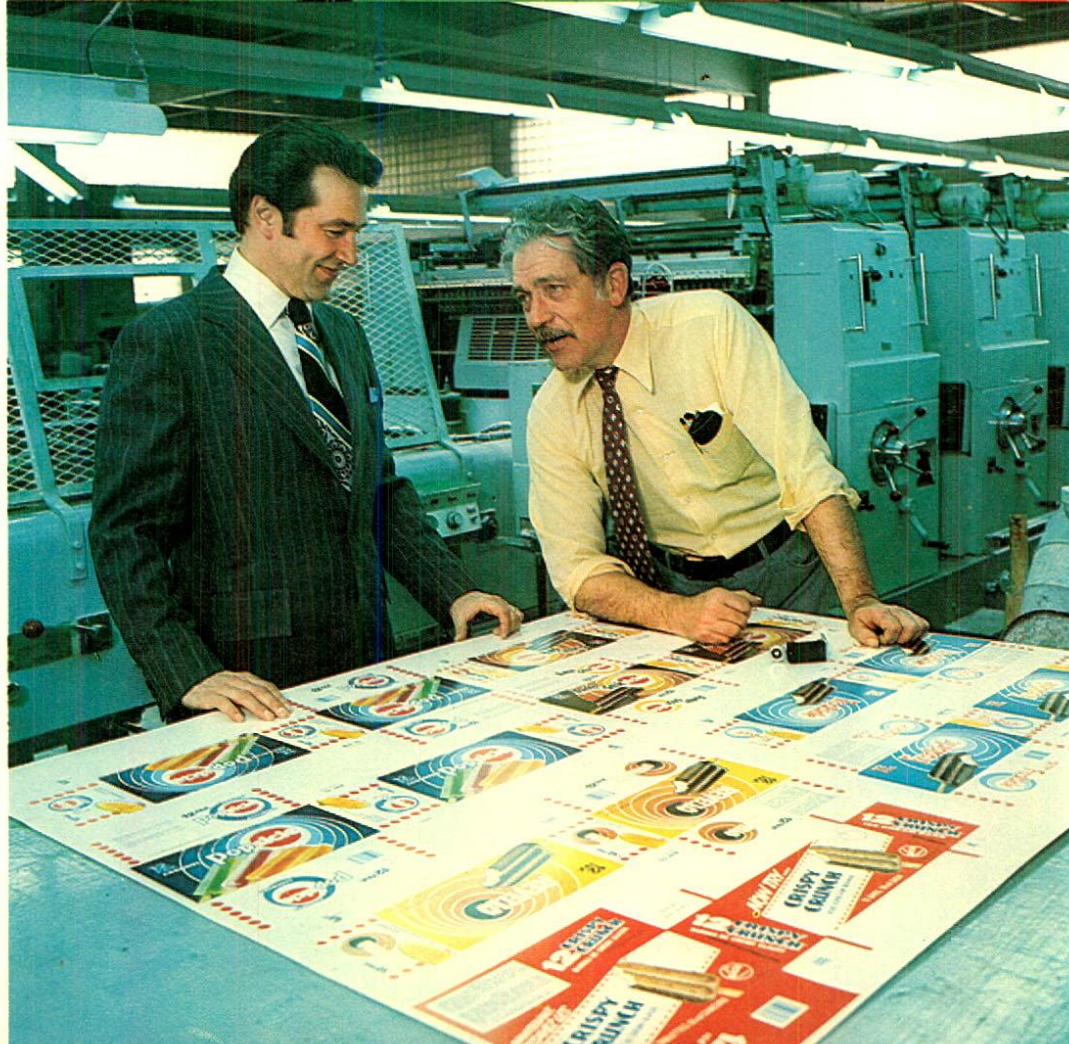


Real coffee, boiling hot, is used for routine quality assurance testing of bondware, at Plant 10, New Toronto.

Martin Corsano, Plant Manager, is shown at computer console of Flexo Folder-Gluer at Plant 589, Guelph.



Quality test is performed on folding carton sample by William Kerr, Senior Lab. Assistant at 530 Mount Dennis.



Examining colour and register of folding cartons produced on a six-colour lithography press, are Dave McCready, Plant Manager left, and Campbell McPherson, Printing Department Supervisor.

Division des produits en papier



Continental Can Company of Canada



Groupe Continental Canada Ltée



La compagnie Continental Can Company of Canada Limited se limitait à la fabrication de contenants métalliques. Cependant, au cours des années, la compagnie est devenue un complexe de fabrication hautement diversifié. Après un examen approfondi, il a été décidé que le nom original, qui se rapporte à une seule activité bien spécifique, est devenu inadéquat et que le nouveau nom, Groupe Continental Canada Ltée, reflète mieux la diversité de nos activités.

Nous espérons que notre nouvelle identification vous plaira et nous à vous assurer que bien que notre nom ait changé, nous maintiendrons l'excellence traditionnelle de nos produits et de notre service.

La compagnie Continental Can Company of Canada Limited poursuit le désir de poursuivre la diversification de notre compagnie.

Au début, l'activité de Continental Can Company of Canada Limited se limitait à la fabrication de contenants métalliques. Cependant, au cours des années, la compagnie est devenue un complexe de fabrication hautement diversifié. Après un examen approfondi, il a été décidé que le nom original, qui se rapporte à une seule activité bien spécifique, est devenu inadéquat et que le nouveau nom, Groupe Continental Canada Ltée, reflète mieux la diversité de nos activités.

Continental Can Company of Canada Limited has become The Continental Group of Canada Ltd.

Over many years, Continental Can Company of Canada Limited has grown from a metal container producer to a highly diversified manufacturing complex. After a great deal of thought, it was decided that the original name, being specific to one important product line — metal containers — had become out dated and that a new name, The Continental Group of Canada Ltd., would more appropriately reflect the diversity of

our national operations and our active interest in further diversification.

The name "Continental" and the Triple "C" symbol, both of which we value highly, will continue to play major roles in the identification of our company. The symbol will

The Continental Group of Canada Ltd.



be used with the corporate name, in silver, and with the divisions in their own colors as illustrated.

Our new identification is specifically designed to our Canadian requirements. It also supports our corporate objectives while preserving those traditional elements which are important in a company with deep roots in this country.

We hope you like our new "package" and assure you that while our name has changed, our tradition of excellence in product and service will continue.

Division des produits automobiles



HOWARD ROSS LIBRARY
OF MONTREAL
MAR 1 1977
MCGILL UNIVERSITY

Automotive Parts Division



Continental Can Company of Canada



Paper Products Division



The Automotive Division

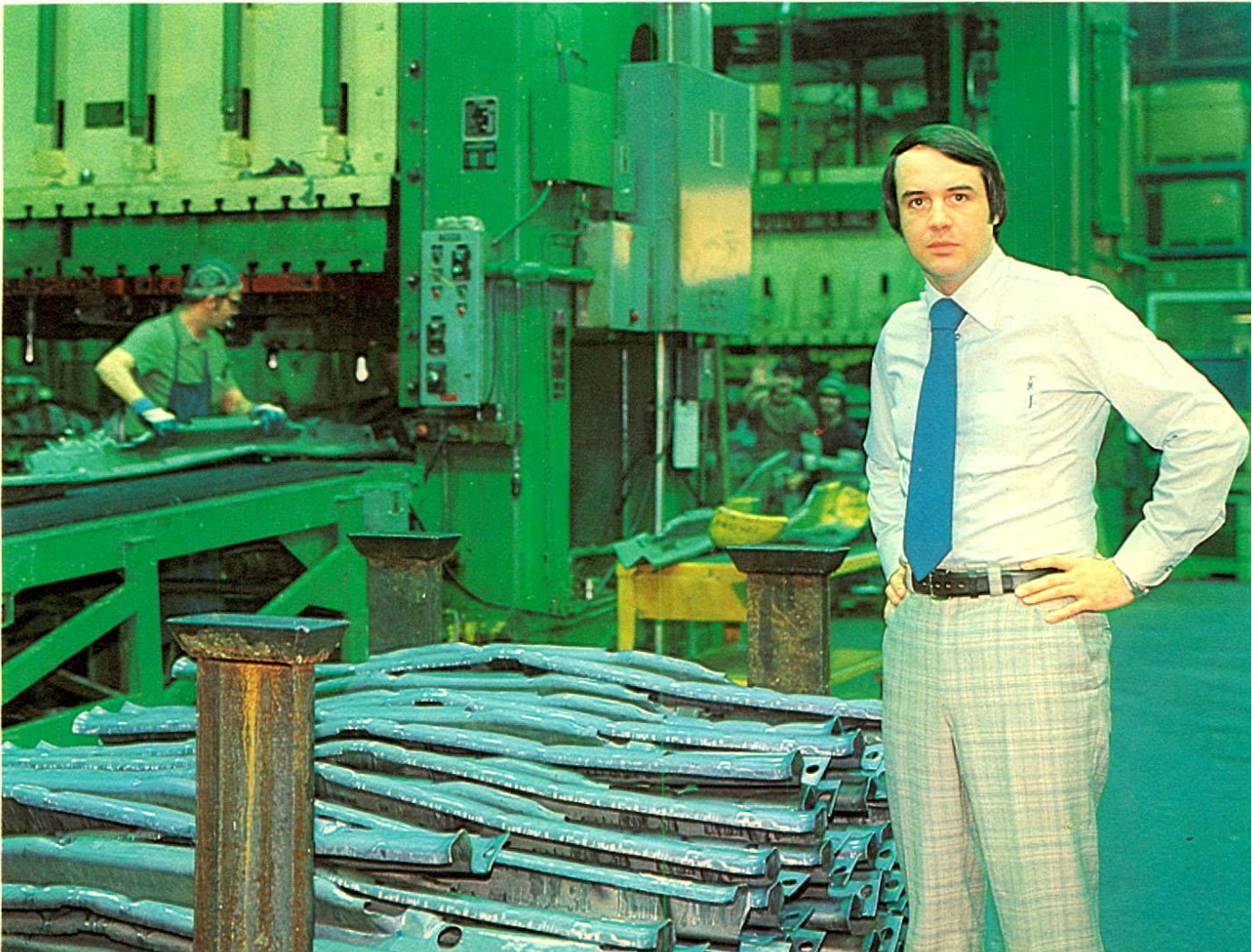
The Automotive Division produces an almost limitless variety of stampings in addition to truck and bus leaf springs.

Presses of up to 1,000 tons capacity produce steel stampings of up to $1\frac{1}{2}$ " in thickness and weighing anywhere from a fraction of a pound to upwards of 50 pounds. Five additional 800 ton presses went into production at the Amherstburg, Ontario plant during the year.

Stamping products include brake pedals, bumper reinforcements, stanchions, safety door reinforcements and cowl panels. Leaf springs are manufactured at a newly acquired plant at Montreal. Purchase of the production facilities, formerly owned by International Spring, completed during 1975, has proved to be beneficial for two reasons. It broadened the Division's base within the automotive industry and it gave immediate access to the automotive aftermarket.

Auto part precision is checked by Mike Spencley, Quality Control Supervisor.

John A. Morrison,
General Manager, Automotive
Division.





Looking over a line of heavy presses are Don Eggleton, Plant Manager, left, and Wayne Hayworth, General Manager, right, at Lustro Steel Products, Brampton, Ontario.

A finished automotive component is welded by Ilija Mulac.

Jacques Cyr converts hot steel to automotive leaf spring.

Engineering service is an important component of the Division's concept. It goes beyond the routine of simply meeting the customer's specifications and extends to the input of engineering ideas and innovations through close liaison with all major North American car makers and other manufacturers of vehicles.

To support a high volume of engineering service efficiency, the Division maintains its own sophisticated tooling resource.

Technical leadership is not only confined to steel products. The Division is one of the North American leaders in the production of aluminum stampings which are capable of accepting welding.

The capacity to produce weldable aluminum stampings is a manufacturing innovation which promises enormous potential for the automotive industry.

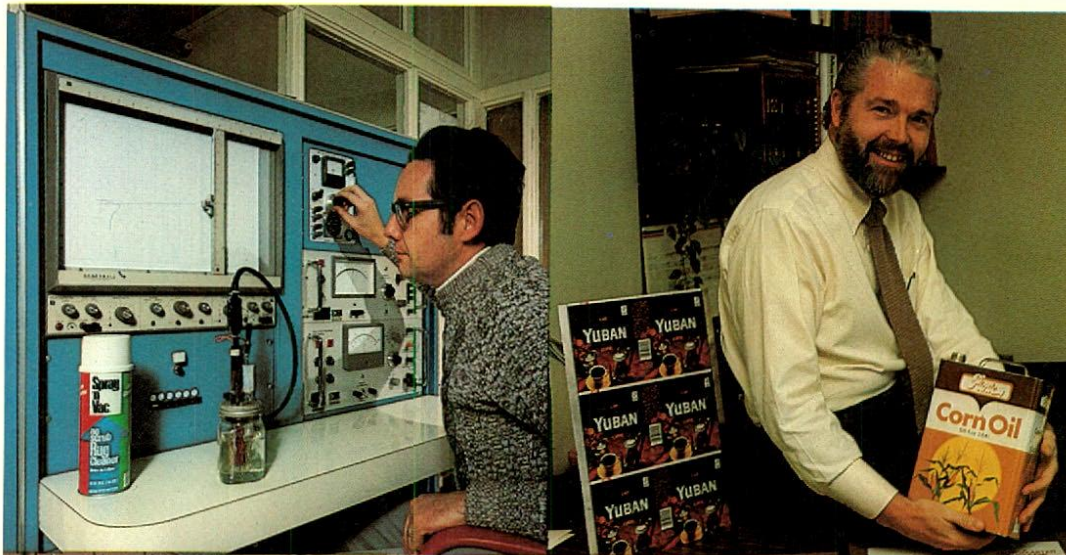
The Business Climate

The outlook for 1976 is for a moderately improved Canadian economic climate and, within that context, Continental looks to the future with confidence.

There are, of course, problems to be faced not only by Continental but by business in general and by government.

Clearly the first of these is the functioning of the Anti-Inflation Board. Continental encourages the free enterprise system completely, but we recognize the essential, even urgent, requirement to stop or at least slow the inflationary spiral of recent years, and, accordingly, we are co-operating with the Anti-Inflation Board in every possible way.

A second national problem results from prolonged and economically destructive strikes. We have had recent evidence that the well being of Continental employees and the Company itself can be subordinated by outside parties to disputes and issues which have little direct relevance to the primary participants. It is hoped that widespread attention can be devoted to the finding of a solution to this problem, which ultimately acts to the detriment of all employees, companies and governments involved.



Product-Package compatibility is tested at the Montreal Research Center by Richard Day, Research Engineer.

Some of the Company's 16 award-winning packages are shown by Don Moffett, Manager, Graphic Arts.

Quality control activity is carried out on the plant floor by Jim Letourneau, right, and Ray Didunyk, left. Here White Cap closures are examined at New Toronto Metal Plant.



On the optimistic side, Continental achieved many goals in 1975 for which there are excellent reasons to be proud. Some brief examples:

- (i) 16 awards at the 1975 packaging show, a remarkable accomplishment for the Company's creative personnel;
- (ii) quality control resources in all plants maintained the highest standards through the year;
- (iii) research and development activities remained at a high and effective level.

There are, also, other positives. Sensitivity of senior management to the environment has been augmented during the year by the appointment of a senior executive with responsibility for Public Affairs. New talent in management is burgeoning throughout the Company as a result of senior management's deliberate encouragement of younger managers to assume new challenges and new levels of responsibility. Having trained, developed and tested our own Canadian personnel resource, Continental Canada is assured of the managerial and technical skills to meet both the requirements and the opportunities of the days ahead.

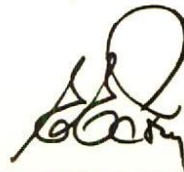
Finally, a look at the future. Continental Canada's objectives and opportunities are relatively easy to define: maintenance of leadership in the metal packaging industry; dramatic expansion within the paper packaging industry, the potential for which is unlimited; dramatic expansion of automotive parts production, the potential for which is unlimited; rapid development of retortable pouch packaging from experimental to mature status. Each of these is achievable with the resources at hand.

Wolfgang Haeussler, Assistant Plant Manager watches a skilled workman welding an aluminum stamping for the auto industry.

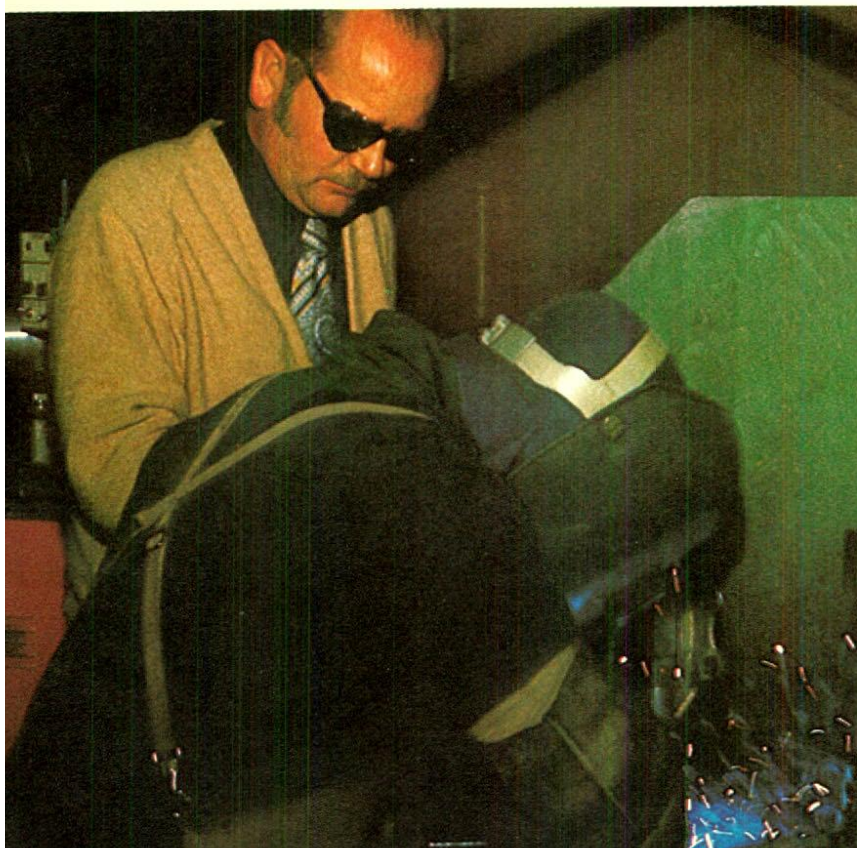
This new paper board machine at Toronto is described as "the biggest breakthrough in recycling technology in over 100 years".

The Company has been wisely and loyally served by its employees during the past year. This is acknowledged appreciatively. In addition, Continental Canada has the good fortune to number among those on its Board of Directors several distinguished Canadians from outside the Company, whose contributions are hereby sincerely acknowledged.

For the future, the outlook is bright.



E. Ewart Fry,
President



Statement of Consolidated Income and Retained Earnings
for the year ended December 31, 1975

(In thousands)

	1975	1974
Revenue:		
Net sales and operating revenue	\$263,745	\$240,908
Investment income	152	433
	263,897	241,341
Costs and Expenses:		
Cost of goods sold and operating expenses	220,491	198,559
Selling and administrative expenses	12,781	9,130
Depreciation	7,434	7,230
Interest (Note 6)	3,003	719
	243,709	215,638
Income before Income Taxes	20,188	25,703
Provision for Income Taxes	8,017	10,213
Net Income For The Year	12,171	15,490
Retained Earnings — beginning of year	87,784	72,294
Retained Earnings — end of year	\$ 99,955	\$ 87,784

The accompanying notes are an integral part of the financial statements.

Consolidated Balance Sheet

December 31, 1975

(in thousands)

Assets	1975	1974
Current Assets:		
Cash and short-term investments	\$ 5,863	\$ 108
Receivables, less allowances	29,413	23,308
Tax instalments recoverable	781	—
Inventories (Note 2)	36,263	47,747
Prepaid expenses	1,161	710
Future income taxes	5,057	5,608
Total current assets	78,538	77,481
Investments:		
Associated companies	7,191	1,119
Other (Note 3)	3,761	3,761
	10,952	4,880
Deferred Receivables	1,603	2,235
Property, Plant and Equipment:		
Buildings and equipment	160,318	149,788
— Less accumulated depreciation	77,093	71,745
	83,225	78,043
Construction in progress	4,478	6,213
Land	1,549	1,570
	89,252	85,826
Excess of Cost Over Equity in Subsidiaries (Notes 1 and 4)	4,479	2,590
	\$184,824	\$173,012

Approved by the Board:

E. Ewart Fry, Director

Neil C. Darrach, Director

The accompanying notes are an integral part of the financial statements.

(In thousands)

Liabilities and Shareholders' Equity	1975	1974
Current Liabilities:		
Bank indebtedness	\$ —	\$ 13,297
Accounts payable and accruals	23,264	27,323
Taxes payable	—	1,296
Due to affiliated companies	1,738	600
Current portion of debentures and notes	50	30
Total current liabilities	25,052	42,546
Long-Term Debt (Note 5):		
Debentures and notes	10,194	143
Affiliated companies	12,083	11,263
	22,277	11,406
Deferred Liabilities:		
Future income taxes	23,667	17,345
Retirement benefits	1,392	1,050
Disposal of certain operations (Note 7)	839	1,881
	25,898	20,276
Shareholders' Equity:		
Capital stock:		
Authorized, issued and fully paid —		
1,000,000 shares of \$10 each	10,000	10,000
Contributed surplus (Note 4)	1,642	1,000
Retained earnings	99,955	87,784
	111,597	98,784
	\$184,824	\$173,012

The accompanying notes are an integral part of the financial statements.

Auditors' Report to the Shareholders of Continental Can Company of Canada Limited:

We have examined the consolidated balance sheet of Continental Can Company of Canada Limited and its subsidiary companies as at December 31, 1975 and the statements of consolidated income and retained earnings and changes in consolidated financial position for the year then ended. Our examination was made in accordance with generally accepted auditing standards, and accordingly included such tests of the accounting records and such other auditing procedures as we considered necessary in the circumstances.

In our opinion these consolidated financial statements present fairly the financial position of the companies as at December 31, 1975 and the results of their operations and the changes in their financial position for the year then ended, in accordance with generally accepted accounting principles applied on a basis consistent with that of the preceding year.

Deloitte, Haskins & Sells,
Chartered Accountants
Toronto, Ontario, January 30, 1976.

Statement of Changes in Consolidated Financial Position
for the Year Ended December 31, 1975

	(in thousands)	
	1975	1974
Source of Working Capital:		
Net income for the year	\$12,171	\$15,490
Add items not requiring outlay of working capital:		
Depreciation	7,434	7,230
Future income taxes	6,247	5,212
Other	443	264
Working capital from operations	26,295	28,196
Issue of debentures	10,000	—
Affiliated company borrowing	820	333
Proceeds on disposals of property, plant and equipment	683	487
Reduction of deferred receivables	632	67
Total source	38,430	29,083
Use of Working Capital:		
Additions to property, plant and equipment	10,701	28,134
Investment in Tee-Pak Produktie N.V.	6,138	—
Acquisition of subsidiaries (Note 4)	1,855	—
Disposal of certain operations (Note 7)	1,042	420
Reduction of debentures and notes	143	81
Total use	19,879	28,635
Increase in Working Capital	\$18,551	\$ 448
Changes in Components of Working Capital:		
Current assets — increase (decrease):		
Cash and short-term investments	\$ 5,755	\$(7,637)
Receivables, less allowances	6,105	4,331
Tax instalments recoverable	781	—
Inventories	(11,484)	13,524
Prepaid expenses	451	343
Future income taxes	(551)	4,658
Net increase	1,057	15,219
Current liabilities — increase (decrease):		
Bank indebtedness	(13,297)	11,297
Accounts payable and accruals	(4,059)	3,795
Taxes payable	(1,296)	(105)
Due to affiliated companies	1,138	(176)
Current portion of debentures and notes	20	(40)
Net increase (decrease)	(17,494)	14,771
Increase in Working Capital	\$18,551	\$ 448
Working Capital — end of year	\$53,486	\$34,935

The accompanying notes are an integral part of the financial statements.

Notes to Consolidated Financial Statements

December 31, 1975

1. Summary of Accounting Policies

Principles of consolidation:

The consolidated financial statements include all subsidiaries of the company. These subsidiaries are:

S. K. D. Manufacturing Co. Limited

Essco Stamping Products Limited

Tee-Pak of Canada, Limited

Packaging Converters Limited

Canadian Crown Cork Company Limited

Mabec Limited

The excess of the cost over equity in subsidiaries acquired prior to December 31, 1974 aggregating \$2,590,000 is not being amortized because management considers there has been no diminution in the value of the investments. In accordance with the recommendations of the Accounting Research Committee of the Canadian Institute of Chartered Accountants an excess of \$1,919,000 arising from the acquisition of a subsidiary in 1975 is being amortized. The period of amortization is ten years commencing in November 1975.

Inventories:

Raw materials and supplies are valued at the lower of cost and replacement cost. Work in process and finished goods are valued at the lower of cost and net realizable value. Cost has been determined on the last-in, first out basis.

Associated companies:

The company's 50% investment in Mill Paper Fibres Limited and its 44% investment in Tee-Pak Produktie N.V. are reflected on the equity basis of accounting.

Property, plant and equipment:

Property, plant and equipment are stated at cost which includes interest during the construction period of major projects. Depreciation is computed on the straight-line basis over the estimated useful lives of the assets. Useful lives of the assets are continually reviewed in the light of technological advancements and any adjustments to accumulated depreciation are made on a cumulative basis and reflected in the current year.

Income taxes:

Income taxes are provided in the year transactions affect income regardless of when such transactions are recognized for tax purposes. Differences which give rise to future income taxes relate primarily to inventory valuation and depreciation. When the cost of inventory determined on the last-in, first-out basis is less than the cost on the first-in, first-out basis required for tax purposes, a current asset arises, and when the cumulative amounts of depreciation claimed for tax purposes exceed the amount of recorded depreciation, a deferred liability arises.

Pension plans:

Pension expense is based on accepted actuarial methods and includes current service costs of all pension plans and the amortization of past service costs over a period ending December 31, 1989. The amount of such expense is paid to the pension trusts on a current basis.

Translation of foreign currencies:

Transactions in foreign currencies have been translated into Canadian dollars at the rates which prevailed at the times of the transactions, except that current assets and current liabilities have been translated into Canadian dollars at the rates prevailing at the year end.

2. Inventories

Inventories consist of the following:

	(in thousands)	
	1975	1974
Raw materials and supplies	\$14,931	\$20,253
Work in process and finished goods	21,332	27,494
	\$36,263	\$47,747

3. Investment — Other

The investment, which is recorded at cost, has a market value of \$2,616,000 as at December 31, 1975.

4. Acquisition of Subsidiaries

During 1975 the two following subsidiaries were acquired:

Tee-Pak of Canada, Limited — previously an affiliated company: On January 1, 1975 the issued shares of this corporation, having a book value of \$642,000, were contributed to the company by its parent.

Packaging Converters Limited:

Effective November 6, 1975 this corporation was acquired for cash of \$2,100,000 which was \$1,919,000 in excess of the equity therein.

Net non-current assets amounting to \$578,000 were acquired as a result of these two acquisitions.

5. Long-term Debt

Debentures and notes:

Of the \$10,194,000 in debentures and notes, \$10,000,000 represents 10% unsecured debentures of the company maturing July 15, 1982 and the balance which are obligations of a subsidiary bear interest at rates varying from 8% to 10% and are repayable through 1980.

Affiliated companies:

Of the \$12,083,000 in loans owing to affiliated companies, \$11,263,000 matures January 31, 1977 and bears interest as follows: \$10,000,000 at 8½% and \$1,263,000 at rates varying from 3% to 6%. The remainder consists of demand loans bearing interest at rates of 9% and 9¾% which will not be called for payment in 1976.

6. Interest

Interest consists of the following:

	(In thousands)	
	1975	1974
Long-term debt	\$1,449	\$ 959
Other	1,554	945
	3,003	1,904
Charged to property, plant and equipment	—	1,185
	\$3,003	\$ 719

7. Disposal of Certain Operations

In 1972, the company provided for the cost of future disposal and realignment of certain facilities resulting from extensive capital expenditures planned for subsequent years. To December 31, 1975 \$1,561,000 of such costs had been incurred, of which \$1,042,000 was incurred in 1975.

8. Pension Plans

During 1974 and 1975 the companies established significant improvements to their pension plans. These improvements materially affected pension liabilities and costs.

Based upon actuarial estimates as at varying dates in 1974 and 1975, the amount required to fund the companies' past service pension liability was \$31,635,000 (1974 — \$15,397,000).

Pension expense for the current year, including amortization of past service costs of \$3,054,000 (1974 — \$1,433,000), amounted to \$6,041,000 (1974 — \$3,373,000).

9. Federal Anti-Inflation Legislation

The company is subject to restraints on profit margins, prices, dividends and compensation of employees under the Anti-Inflation Act. The impact of this legislation, if any, on these financial statements cannot be finally determined at this time because of uncertainties with respect to its application.

The company is not permitted to declare or pay dividends in the period to October 13, 1976 in excess of \$3,872,000. Regulations relating to dividends after that date have not yet been issued.

10. Directors' and Officers' Remuneration

The company has twelve directors and twelve officers, determined in accordance with the Canada Corporations Act. Three of the officers are also directors. Remuneration paid to the directors, as directors, and to the officers, as officers, in 1975 amounted to \$22,000 and \$637,000 respectively. No officer has received remuneration as a director.

11. Class of Business

The company has two classes of business, the manufacture and sale of packaging and containers and the manufacture and sale of automotive parts. Automotive parts contributed 10.5% of net sales and operating revenues in 1975 and 8.7% in 1974.

12. Comparative Figures for 1974

Certain of the 1974 figures have been reclassified to conform to the classifications adopted in 1975.

Notes

Rapport annuel 1975
Continental Can Company
of Canada Limited



Continental Can Company of Canada Limited

Siège social
3080 Yonge Street, Toronto, Ontario

Administrateurs

Donald S. Anderson,
Président du conseil d'administration,
Canada Realties Limited, Toronto

Harry J. Carmichael, C.M.G.,
Industriel, Toronto

Neil C. Darrach,
Vice-président à la direction,
Continental Can Company
of Canada Limited, Toronto

W. Blair Douglas,
Vice-président administration et finances,
Continental Can Company
of Canada Limited, Toronto

Raymond G. Fisher,
Vice-président du conseil d'administration,
Continental Can Company, Inc., New York

E. Ewart Fry, Président,
Continental Can Company
of Canada Limited, Toronto

Louis Guolla, C.R., Associé,
Daly, Cooper, Guolla & O'Gorman, Toronto

Robert S. Hatfield,
Président du conseil d'administration
et directeur général,
Continental Can Company, Inc., New York

Henri G. Lafleur, C.R., Associé,
Lafleur & Brown, Montréal

P. E. Priestman, Directeur général – Canada,
American Airlines, Inc., Toronto

Murray G. Ross, D.C.L. D.Litt., LL.D.,
Président émérite,
Université York, Toronto

James A. Stewart,
New York

Direction

E. Ewart Fry
Président

Neil C. Darrach
Vice-président à la direction

W. Blair Douglas
Vice-président, administration et
finances et secrétaire-trésorier

Andrew E. Fox
Vice-président, Division
des produits métalliques

William J. Roberts
Vice-président, Division
des produits en papier

Vérificateurs

Deloitte, Haskins & Sells, Toronto

Faits saillants (En milliers de dollars)

	1975	Chiffres comparatifs de 1974
Ventes	263,745	240,908
Bénéfices nets	12,171*	15,490*

Répartition des revenus pour l'année 1975 (En milliers de dollars)

	1975	Chiffres comparatifs de 1974
Ventes nettes et autres revenus	263,897	241,341
Salaires, gages et avantages sociaux	76,429	70,369
Matériaux, service et amortissement	167,280	145,269
Impôts sur le revenu	8,017	10,213
Dividendes	—	—
Augmentation des bénéfices non-répartis	12,171*	15,490*

Revue financière (En millions de dollars)

	1975	1974	1973	1972	1971	1970	1969	1968	1967	1966
Ventes nettes et revenus d'exploitation	263.7	240.9	207.0	181.9	169.5	154.7	138.5	128.2	117.6	114.4
Revenu avant impôts sur le revenu	20.2*	25.7*	24.2	18.0	17.7	16.7	16.8	15.5	14.9	13.5
Frais extraordinaires (net)				2.7						
Revenu net de l'exercice	12.2*	15.5*	14.4	6.6	8.8	7.8	7.7	7.4	7.1	6.2
Dividendes	—	—	10.0	10.0	4.3	—	1.6	6.7	—	7.5
Dépenses en immobilisations	10.7	28.1	16.2	6.3	7.0	8.3	7.5	6.6	10.1	7.7

*Au 1^{er} janvier 1974, les stocks ont été évalués selon la méthode de l'équipement à rebours (LIFO).



E. Ewart Fry,
Président.

Message du Président

Selon toutes les normes connues, sauf peut-être celles qui ont prévalu pendant les années 1973 et 1974, lorsque, à cause de l'inflation, les frais d'exploitation et les ventes ont atteint des montants exceptionnellement élevés, l'année qui vient de se terminer a été remarquable.

Il n'y a rien de tel pour mettre à l'épreuve la vigueur d'une organisation qu'une récession, affectant non seulement une industrie en particulier, mais toutes les industries du pays.

Une récession ne réjouit personne. Mais l'adversité, tout en étant une menace, est aussi un défi. Au cours de toute l'année 1975, Continental Can a su exploiter avantageusement ce défi.

Nos réalisations se résument comme suit:

- Ventes de \$263.7 millions, par rapport à \$240.9 millions en 1974.
- Des bénéfices nets de \$12.2 millions, par rapport à \$15.5 millions en 1974.

L'activité principale de la compagnie Continental Can est la fabrication de produits d'emballage. C'est une compagnie dont la réputation repose non seulement sur l'excellence de ses produits, mais aussi sur ses innovations.

Le but d'un emballage consiste essentiellement à préserver la qualité du produit du client jusqu'au moment de sa consommation ou de son usage. Par le travail accompli en vue d'atteindre ce but, d'une importance primordiale pour un vaste secteur de l'industrie canadienne alimentaire des breuvages et autres produits emballés, Continental Can a connu une expansion qui a fait d'elle la plus importante compagnie de fabrication et de commercialisation de produits d'emballage du pays — elle possède 28 usines et emploie 5,000 personnes au Canada. La vaste gamme de services offerts à ses clients comprend la recherche et le développement, la conception et la fabrication de machines d'emballage, la mise au point de systèmes d'emballage, le design d'emballage, le clichage et l'imprimerie.

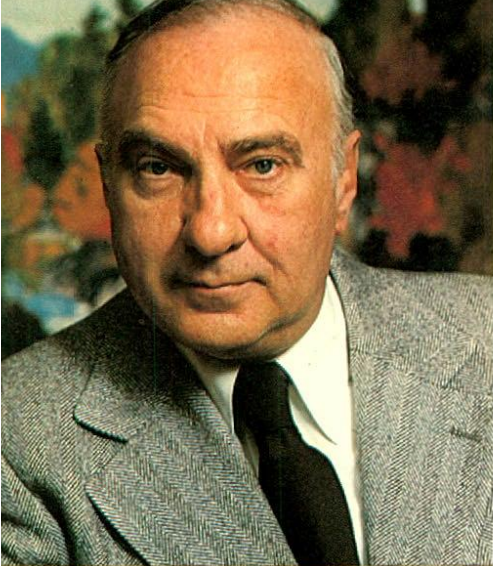
Ce complexe d'activités inclut:

- (i) la fabrication de contenants métalliques — un domaine dans lequel Continental est en tête de la recherche;
- (ii) la fabrication de pièces d'automobiles, une expansion naturelle des connaissances de la compagnie en métallurgie;
- (iii) la fabrication de produits en papier, depuis la fibre secondaire jusqu'au produit fini. Continental est le plus important fabricant de cartons pliables du pays;
- (iv) la fabrication d'enveloppes pour chair à saucisse, dont la variété est presque infinie;
- (v) une usine de pellicule laminée, un laboratoire de développement et de mise au point et une usine-pilote pour l'emballage en sacs destinés à la conservation des aliments sans congélation ou déshydratation. Ces sacs en pellicule laminée sont le résultat d'un concept révolutionnaire et d'importance majeure, dans le développement duquel Continental et le Canada ont acquis la suprématie en Amérique du Nord.

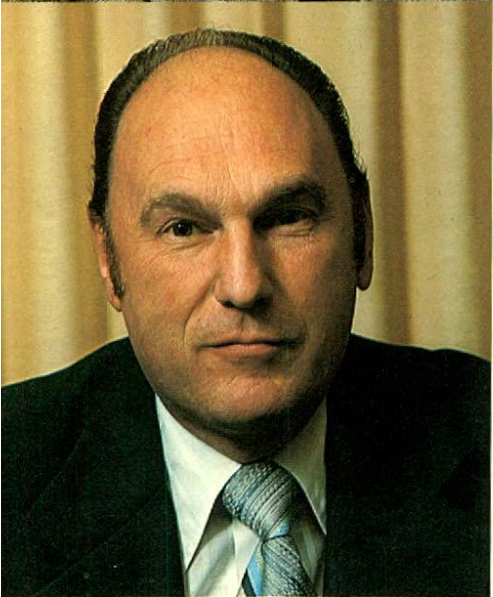
L'année en rétrospective

Vers la fin de 1974, lorsqu'un ralentissement des affaires en général s'est fait sentir, toutes les divisions et centres administratifs ont mis en oeuvre un plan d'action établi d'avance qui avait été conçu en vue de restreindre toutes les activités et les dépenses qui n'étaient pas vitales à la bonne marche de la compagnie. La mise en action de ce programme a été prompte et vigoureuse. Continental Can a ainsi pu faire face avec succès aux problèmes simultanés de l'inflation, de la demande moindre du consommateur et de la réduction des inventaires des clients. De plus, la compagnie s'est ainsi trouvée placée dans une position favorable pour répondre rapidement et efficacement à la demande créée par le rétablissement partiel des affaires qui a eu lieu vers la fin de l'année.

Deux facteurs cependant ont défavorablement influencé nos activités, tous deux en dehors du contrôle de la direction. Ils se sont manifestés dans la Division des produits en papier.



Neil C. Darrach,
Vice-président à la direction.



W. Blair Douglas,
Vice-président administration
et finances et secrétaire-trésorier.

La période initiale de mise en marche de la nouvelle usine de papier-carton à Toronto, usine dont la production est basée sur un nouveau concept, a été plus longue que prévue. Vers la fin de l'été, alors que l'usine avait atteint un niveau satisfaisant au point de vue de la rapidité de production ainsi que de la qualité, la grève nationale des membres du SCTP a arrêté son activité. La production a été interrompue jusqu'à la fin du premier trimestre de 1976.

La mise en marche plus lente qu'anticipée, plus l'interruption des activités due à la grève, ont toutes deux eu une influence négative sur les ventes et par conséquent, sur les bénéfices.

Malgré les résultats décevants de la première année d'activité, on peut envisager l'avenir de l'usine avec optimisme. L'usine a été spécialement conçue en vue de produire du carton de la plus haute qualité à des vitesses exceptionnellement élevées (plus de 1,000 pieds à la minute) et elle utilise presque uniquement des fibres recyclées ou récupérées comme matières premières. Ceci fait partie du programme que Continental Can poursuit dans le but d'améliorer l'environnement en préservant les ressources de notre pays et en utilisant des matières premières qui autrement seraient perdues.

On prévoit que les essais de mise en marche seront terminés avant le milieu de l'année 1976, et que cette usine atteindra alors son équilibre financier et sera peut-être même profitable.

En ce qui a trait aux autres activités de la Division des produits en papier, la production de carton ondulé, carton pliable et contenants en papier a été fort satisfaisante, du moins en tenant compte de l'économie nationale qui n'a pas reflété de croissance réelle du produit national brut.

Pour la Division des produits métalliques, l'année 1975 a été difficile mais ses activités ont été couronnées de succès. Malgré que les objectifs de vente anticipés n'aient pas été atteints, le niveau de profits a été bon. Ceci n'a pas été une tâche facile pour une industrie telle que la fabrication de contenants en métal.

L'acquisition de Packaging Converters Ltd., l'un des fabricants de produits en pellicule laminée les plus compétents d'Amérique du Nord, représente un des événements marquants qui ont eu lieu pendant l'année au sein de la division. L'usine nouvellement acquise de Toronto produit maintenant du papier aluminium laminé pour les bandes à tirer des canettes Envirocan mises au point par la compagnie, qui seront une contribution importante dans la lutte contre la pollution causée par les déchets. Cette usine fabrique également le matériel du sac flexible en pellicule laminée, qui représente un progrès marquant dans l'industrie de l'emballage. Au cours de 1976, ce sac sera utilisé en Amérique du Nord et pour la première fois, un grand nombre de consommateurs verront ce produit.

En 1975, la Division des pièces d'automobiles a connu une année exceptionnelle. L'augmentation substantielle des ventes et des profits ne constitue cependant qu'un des succès remportés par la division.

Un fait d'égale importance a été le travail préliminaire exécuté par la division, pour permettre son expansion continue au cours des années à venir.

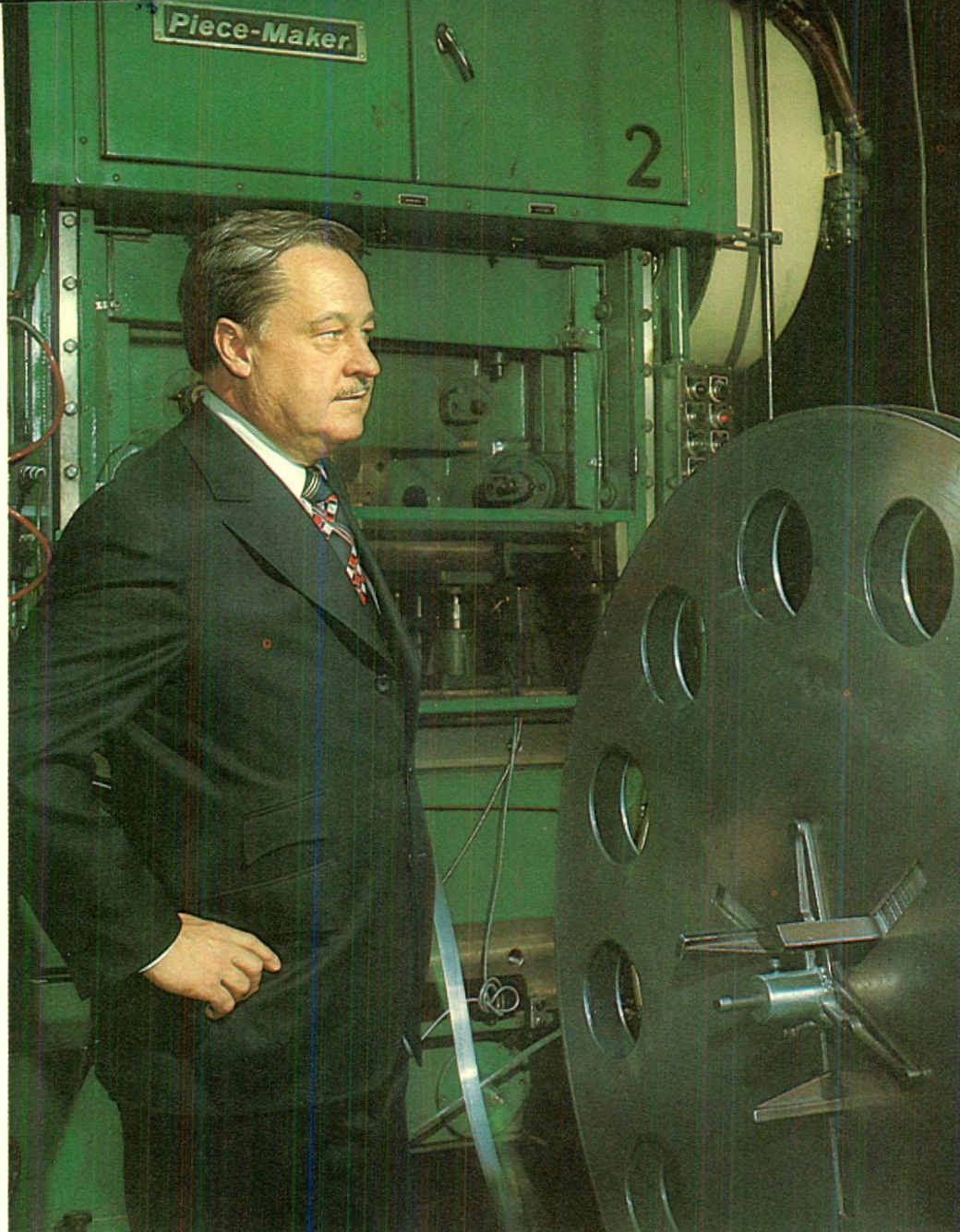
La fabrication des pièces d'automobiles peut sembler une diversification peu logique pour une organisation aussi dédiée au maintien de sa suprématie dans l'industrie de l'emballage, surtout en tenant compte du fait que Continental Canada a depuis toujours limité ses activités d'expansion et de développement aux domaines dans lesquels elle excelle.

Le travail à haute vitesse du métal s'intègre à l'un de ces domaines. De même, le service aux clients et les services techniques.

A tous les égards, l'industrie des pièces d'automobiles s'est avérée être tellement compatible avec les principes de Continental Canada et avec les talents qu'elle a à sa disposition, qu'au sein de la compagnie cette division est considérée bien plus comme une *expansion* qu'une *diversification*.

Les pages suivantes passent en revue certains des produits et certains membres du personnel des divisions de Continental Can.

Andrew E. Fox,
Vice-président,
Division des produits métalliques.



La Division des produits métalliques

La Division des produits métalliques fabrique une gamme complète de contenants en métal. Ils sont utilisés autant pour les breuvages, viandes, poissons, fruits, légumes, cosmétiques que pour les produits ménagers. Elle fabrique également des barils en acier, seaux, couvercles à visser Twist-Off pour produits emballés sous vide, capsules et bouchons de sûreté à visser.

Le contenant en métal de Continental s'affirme dans deux domaines:

Dans celui des canettes aérosol, la méthode de *soudure Soudronic* permet un joint latéral plus solide quoique plus étroit, ce qui laisse plus d'espace pour la lithographie en couleurs — et bien entendu, pour le message du client.

Dans celui des canettes à languette, il s'agit de la bande à tirer *Envirotab*, qui résout le problème des déchets créé par les languettes à tirer détachables. La bande à tirer ouvre la canette, mais elle demeure attachée à celle-ci.

A l'intérieur de la compagnie, l'amélioration de l'efficacité de la fabrication a été poursuivie tout au long de l'année.

De nouvelles chaînes de travail pour la coupe du métal ont été établies aux usines de Montréal et de Toronto. Continental Can a déjà aménagé les

A l'usine 59 de Saint-Laurent, Guy Déziel, surintendant, inspecte une chaîne de production à haute vitesse pour canettes à breuvages.

Une canette aérosol est examinée par Art Elliott, surveillant au contrôle de la qualité, à l'usine 483 de Toronto.

La bande non détachable d'une canette ENVIROCAN est vérifiée par Nick Koutakis, ingénieur à la production.

Charlie MacSpadyen, surveillant de département, à gauche et Bart McQuillan, ajusteur au Service de l'équipement des clients, examinent la rénovation et la modernisation d'une machine à remplir les boîtes pour pains de viande.

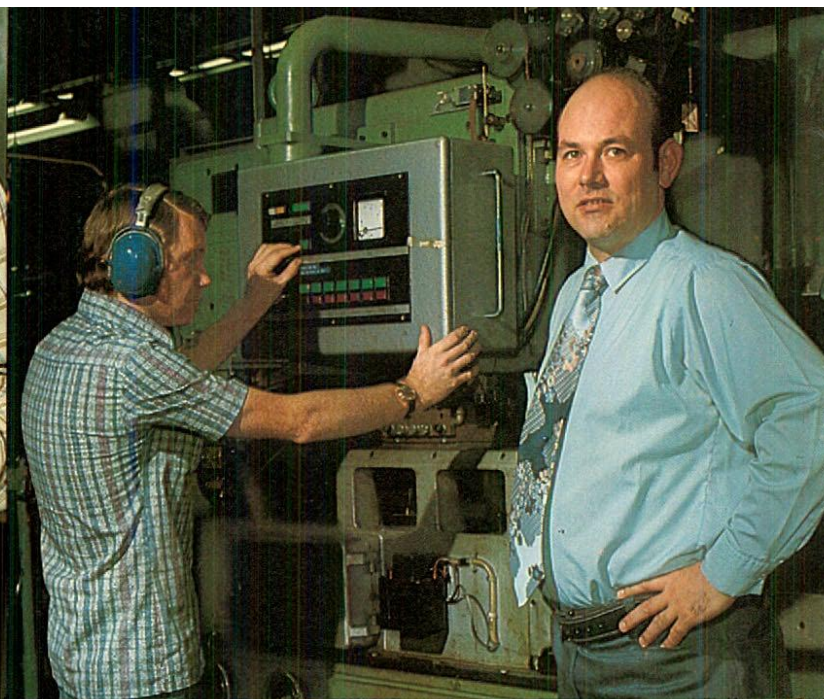
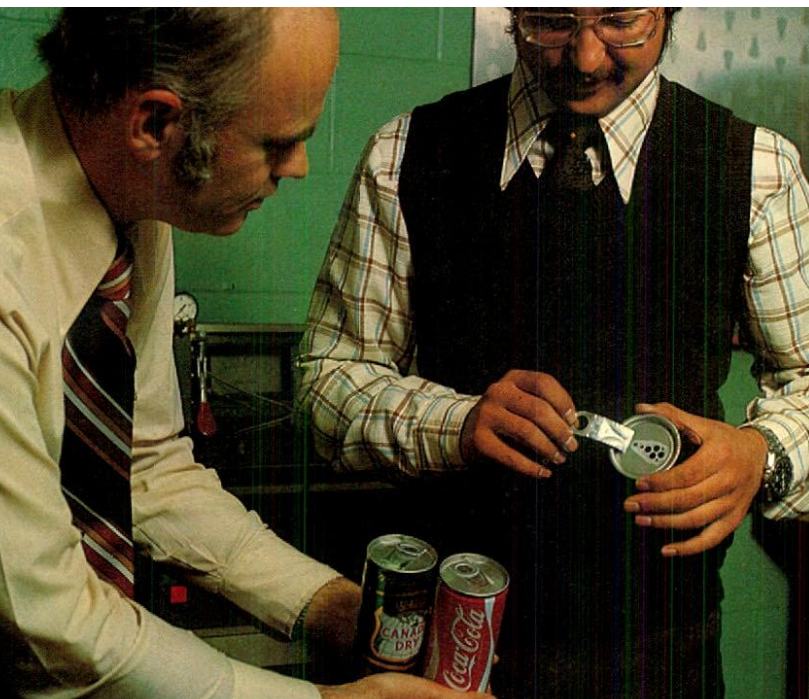
installations nécessaires pour l'utilisation de l'Envirotab pour les canettes ordinaires de 10 onces et celles dont les extrémités sont renforcées.

Comme nous l'avons mentionné l'an dernier dans notre rapport annuel, de grands progrès ont été réalisés dans le traitement lithographique à l'ultraviolet. Un appareil qui emploie ce concept révolutionnaire est installé à Toronto et fonctionne selon nos prévisions. Les plans pour l'installation d'un second appareil à Montréal ont été achevés au cours de l'année. Le traitement à l'ultraviolet offre quatre avantages aux lithographes spécialisés dans l'impression sur métal:

- l'énergie requise est moindre
- la pollution de l'air est réduite
- la qualité d'impression est améliorée
- le coût est moins élevé.

Continental Can a été le pionnier du développement de ce système.





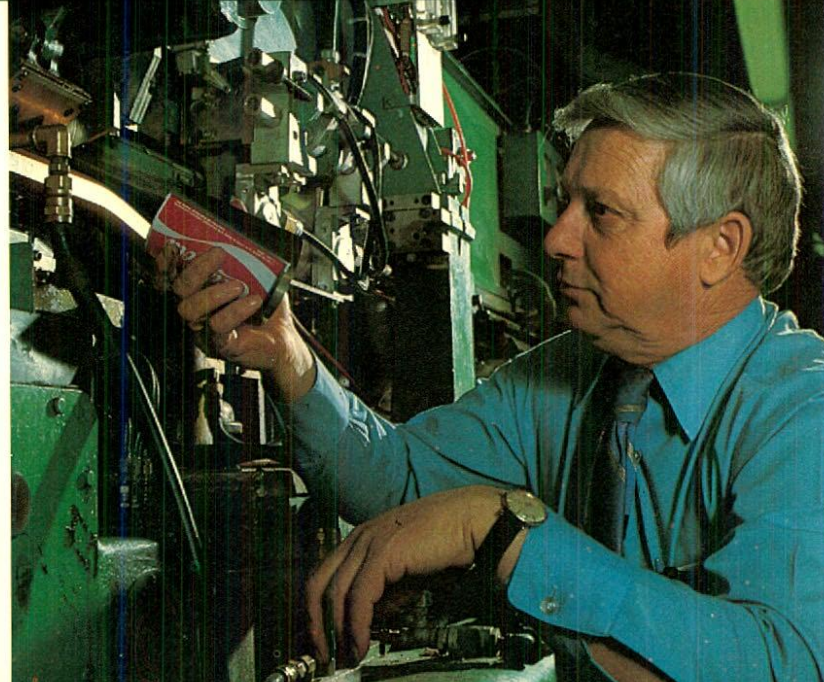
Dan Tasich, surveillant de la production au département des presses, à droite, explique la bande ENVIROTAB à Jerry Reid, ingénieur à la production.

La tournée d'inspection habituelle de l'usine faite par Roger Henry, directeur de l'usine, à droite, coïncide avec la vérification du panneau de contrôle faite par David Cambden, contrôleur de l'alimentation de l'appareil, à gauche.

John Bertuccini, surveillant au contrôle de la qualité à l'usine 59 de Saint-Laurent.

Ed Turchyniak, assistant-directeur d'usine, vérifie le système de coupe du métal nouvellement installé.

Un échantillon de canette à breuvage pris sur la chaîne de production est examiné par Gordon Kelly, surveillant d'une équipe de travail.



Deux innovations

Pour des raisons plus significatives du point de vue de l'efficacité du service au client plutôt que de la logique sémantique, c'est à la Division des produits métalliques que revient la responsabilité de deux nouveaux produits de Continental dans le domaine de l'emballage: (i) enveloppes pour la viande et (ii) sacs flexibles en pellicule laminée.

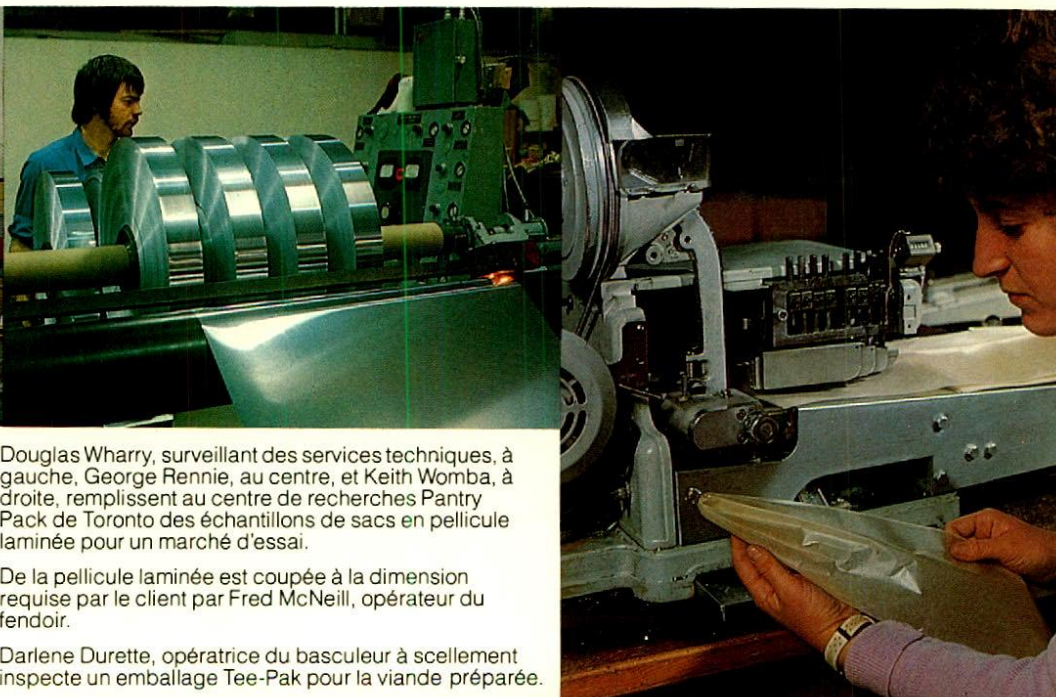
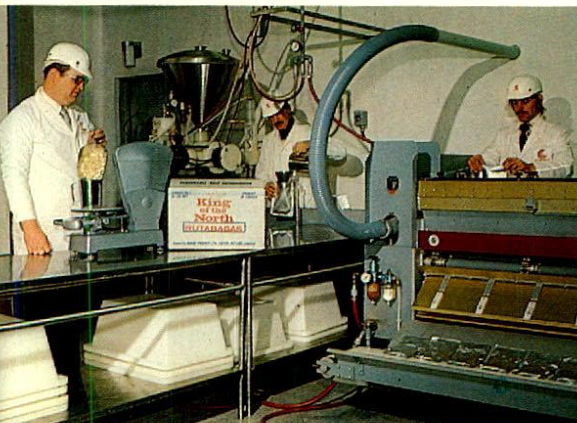
(i) Tee-Pak est une conséquence naturelle de l'intérêt et de la responsabilité partagés que Continental Can et l'industrie de l'emballage de la viande au Canada ont dans le contrôle de la qualité. La gamme d'emballages Tee-Pak comprend une variété d'enveloppes pour saucisses fumées, saucissons et autres viandes préparées ainsi que l'enveloppe comestible pour des produits tels la saucisse à déjeuner.

(ii) Pantry Pack est un sac flexible en pellicule laminée. Il aura un fort impact sur la distribution future des aliments. Seize années de recherche et d'études consacrées à sa mise au point ainsi que des essais sur le marché d'outre-mer ont précédé l'établissement, en Amérique du Nord, de la première usine-pilote complète pour un marché d'essai. Sise à Toronto, l'usine-pilote offre aux transformateurs d'aliments du Canada la possibilité d'être des chefs de file dans l'utilisation de ce produit révolutionnaire sur ce continent.

L'importance des sacs flexibles en pellicule laminée provient du fait qu'ils gardent leur contenu à l'abri des microorganismes, de l'humidité, du gaz et même de la lumière, et peuvent en même temps résister à une chaleur atteignant 121°C. Pour le marché, cela signifie que les aliments qui devraient normalement être congelés, mis en conserve ou déshydratés, peuvent maintenant être gardés dans les entrepôts, au magasin ou à la maison pendant une période de temps indéfinie sans réfrigération ou toute autre méthode d'entreposage. La chaleur nécessaire à la préparation des aliments peut être moindre de 75%, ou même plus, et ainsi, rehausse leur saveur. Ces sacs permettent de servir les aliments facilement et rapidement, soit à la maison, soit dans des cuisines institutionnelles. Le sac peut être placé dans une casserole d'eau bouillante et son contenu servi en quelques minutes.

L'activité de Continental Can est loin de se limiter uniquement à la recherche du concept en laboratoire.

À l'usine-pilote de Toronto, nombre de transformateurs d'aliments importants ont entrepris des essais pratiques. Certains d'entre eux ont même produit des quantités suffisantes de leur produit pour permettre des tests sur un marché restreint. Au cours de l'année 1976, au moins une usine de production fonctionnera à plein rendement en utilisant un système d'emballage mis au point et fourni par Continental Can. Le matériel d'emballage en pellicule laminée est également un produit Continental.



Douglas Wharry, surveillant des services techniques, à gauche, George Rennie, au centre, et Keith Womba, à droite, remplissent au centre de recherches Pantry Pack de Toronto des échantillons de sacs en pellicule laminée pour un marché d'essai.

De la pellicule laminée est coupée à la dimension requise par le client par Fred McNeill, opérateur du fendoir.

Darlene Durette, opératrice du basculeur à scellement inspecte un emballage Tee-Pak pour la viande préparée.

William J. Roberts, Vice-président,
Division des produits en papier.



La Division des produits en papier

La Division des produits en papier est verticalement intégrée, depuis la fabrication de papier-carton simple, jusqu'à une gamme extraordinairement vaste de produits d'emballage tels: carton, contenants en carton ondulé, cartons pliables et un assortiment de produits connus dans l'industrie comme étant des contenants en papier pour les aliments et les breuvages chauds ou froids.

Continental Can est le plus important fabricant de carton pour cartons pliables et de cartons pliables au Canada.

Les activités de la division sont groupées comme suit:

(i) Continental Canada recycle les produits en papier: journaux, carton, contenants en carton ondulé et autres produits en papier propre, dans deux usines — l'une à Montréal, l'autre à Toronto — afin de produire une vaste gamme de papier-carton et de cartons.

Plus de 90% des fibres utilisées dans ces usines proviennent de matières recyclées.

L'emphasis donnée au recyclage a été très profitable à la fois pour Continental Can et pour les communautés où ses activités sont situées. Pour Continental Can, cela signifie un moyen de produire du carton à proximité de la source de matières premières et du marché. Quant aux avantages que cela rapporte à la communauté, cela lui permet de préserver les ressources forestières du Canada et de réduire les frais d'élimination des déchets.

À l'exclusion des problèmes de mise en marche mentionnés plus tôt, le début de la production à la nouvelle usine de Toronto a été décrit par les fabricants de la nouvelle machine à papier révolutionnaire comme étant "le plus grand progrès réalisé dans la technologie du recyclage depuis plus de cent ans". Cette nouvelle machine peut produire 140,000 tonnes de différentes catégories de papier-carton d'épaisseurs multiples, couché ou non couché.

Une grande partie du carton couché de kaolin ou blanc doublé, des cartons pliants ou ordinaires, des cartons à endos brun, des parois de séparation en carton et des cartons collés fabriqués par les usines de Montréal et de Toronto, sont utilisés ailleurs dans la division afin de mettre à la disposition des clients des produits d'emballage finis.

(ii) Les contenants en carton ondulé sont à simple, double ou triple paroi, selon les besoins du client. Nous vendons aussi des contenants en carton à triple paroi imprégnée de cire pour des utilisations particulières par certaines industries, telle l'industrie du tabac.

(iii) Les boîtes d'emballage pour des produits comme savons et détergents, aliments, breuvages, ainsi que pratiquement tout emballage que nous achetons, qu'il soit petit ou moyen, sont faits de carton pliable. La solidité, la rigidité, la flexibilité, l'étanchéité, de même que les aptitudes à la coupe et à l'impression, font partie des critères techniques pris en considération lors de la fabrication du carton, afin que celui-ci réponde parfaitement aux besoins spécifiques de chaque utilisation.

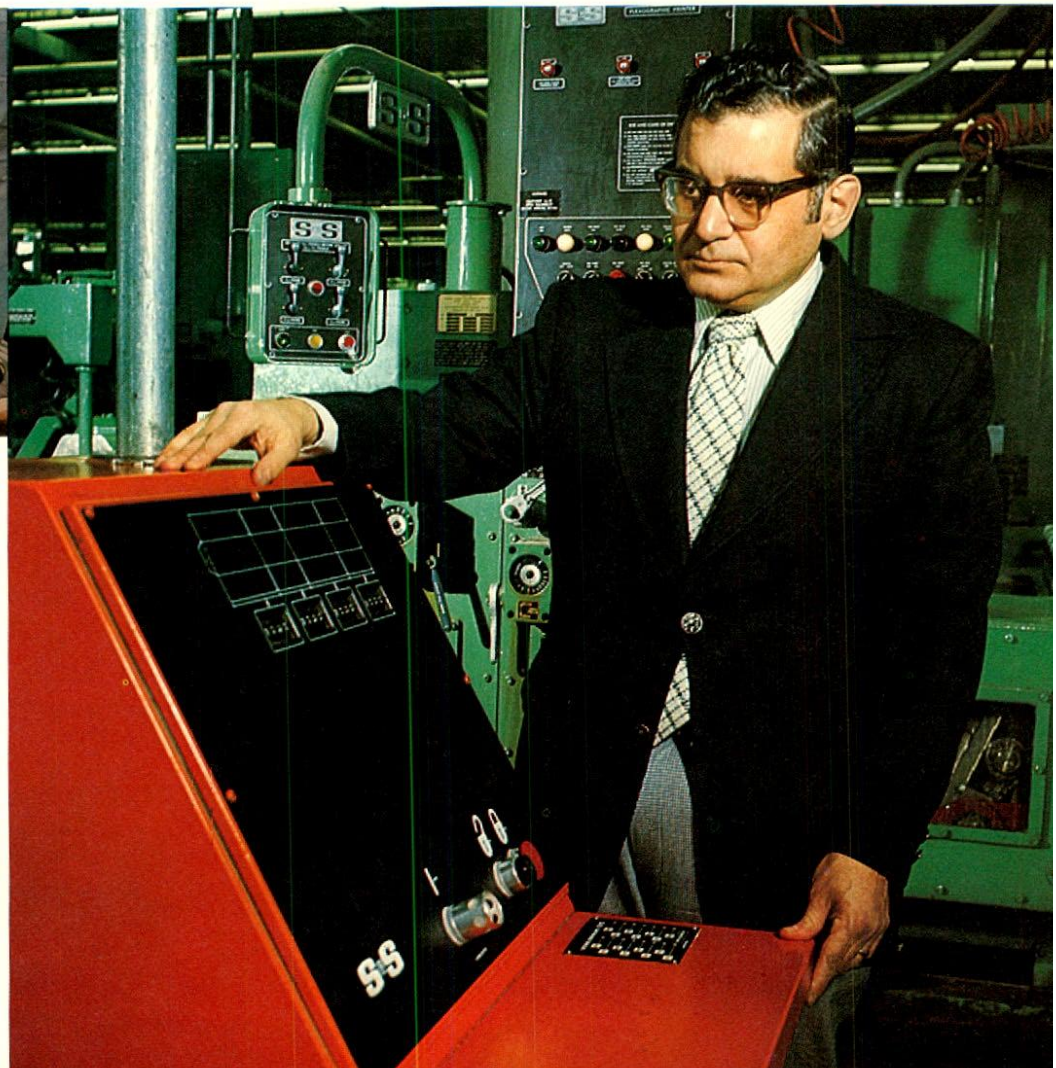
(iv) Continental Canada met chaque année sur le marché des millions de contenants en papier. Il s'agit de verres pour breuvages chauds ou froids, assiettes en papier, contenants pour aliments prêts à emporter, contenants pour le lait et les jus, etc.

En 1975, une amélioration constante des procédés de fabrication a été poursuivie dans toute la division, afin d'offrir un service encore meilleur à sa clientèle et d'augmenter en même temps l'efficacité de la production.

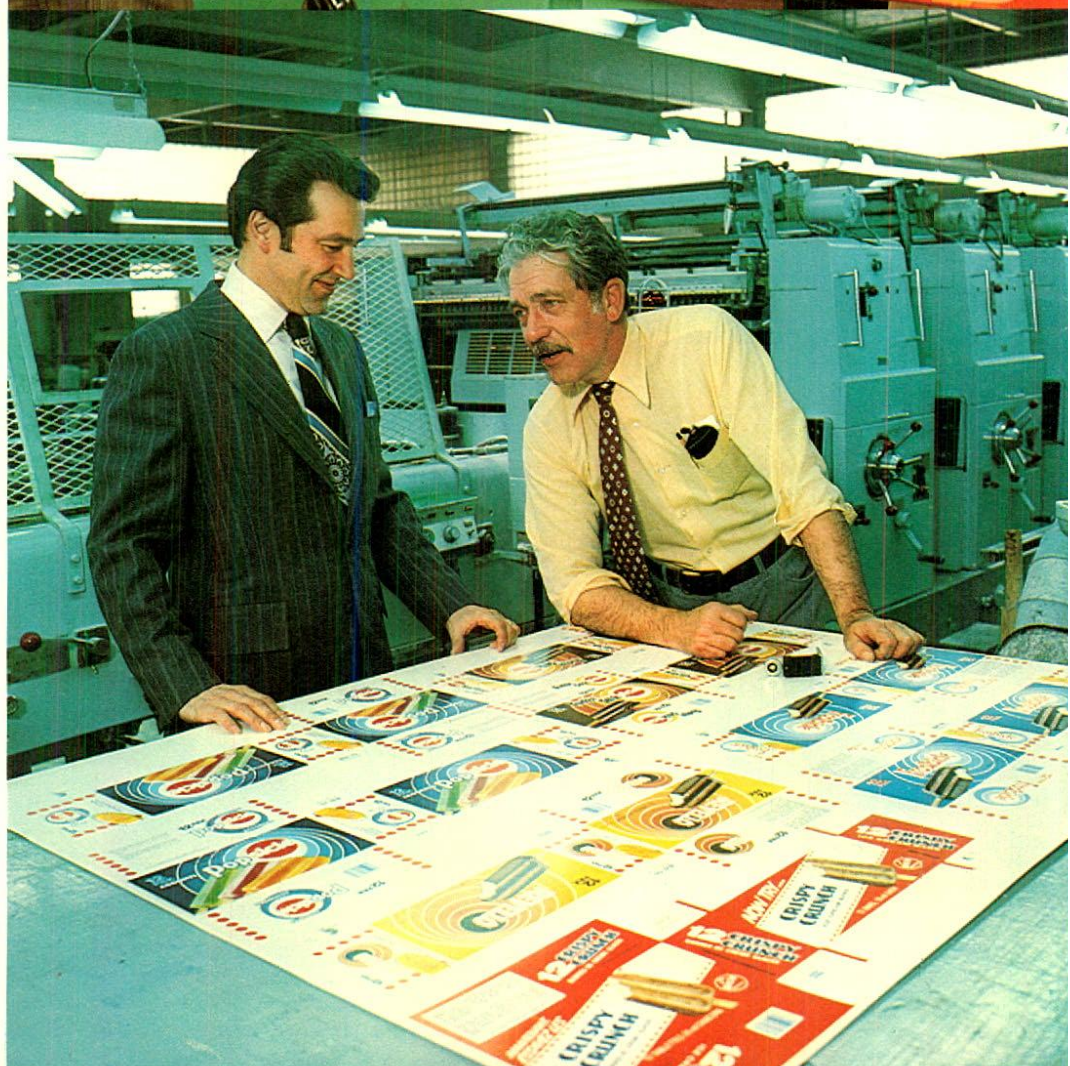


Du vrai café, bouillant, est utilisé pour les tests habituels du contrôle de la qualité des contenants en papier, à l'usine 10 de New Toronto.

Martin Corsano, directeur d'usine, devant le pupitre de commande de la machine à coller et à plier le carton "Flexo", à l'usine 589 de Guelph.



Une épreuve de la qualité est faite sur un échantillon de carton pliable par William Kerr, premier assistant de laboratoire au 530 Mount Dennis.



Dave McCready, directeur d'usine, à gauche, et Campbell McPherson, surveillant du service de l'impression, examinent la couleur et le registre des cartons pliables sortis d'une presse lithographique en six couleurs.

La Division des pièces d'automobiles

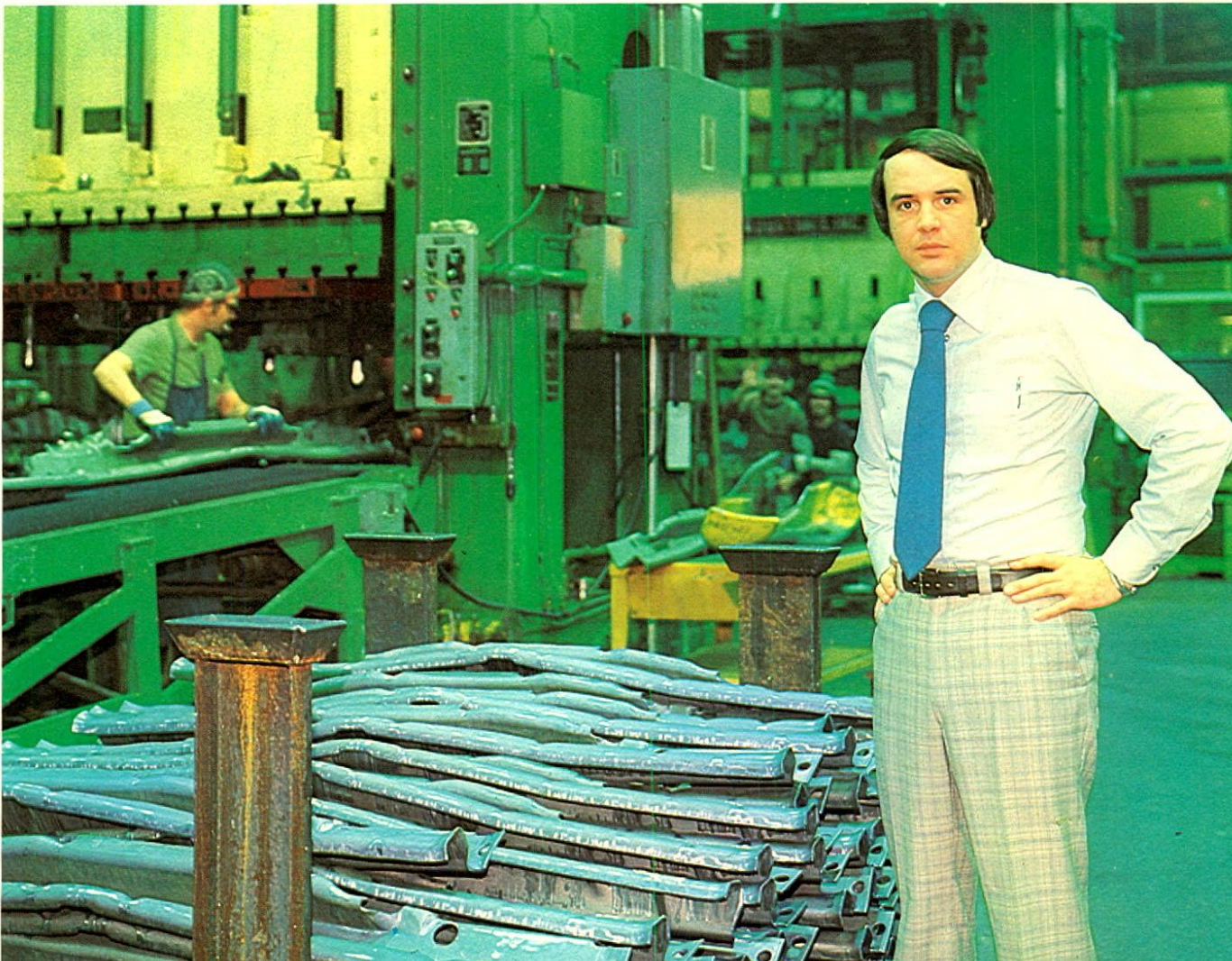
La Division des pièces d'automobiles fabrique une gamme presque infinie de pièces matricées, en plus des ressorts à lames pour camions et autobus.

Des presses d'une capacité s'élevant jusqu'à 1000 tonnes produisent des pièces matricées en acier d'une épaisseur allant jusqu'à $\frac{1}{2}$ " et d'un poids variant de quelques onces à plus de 50 livres. Cinq presses additionnelles de 800 tonnes sont entrées en production à l'usine de Amherstburg, en Ontario, au cours de l'année.

Les pièces matricées incluent des pédales de frein, des renforts de pare-chocs, des supports, des renforts pour portes de sécurité et des capots. Les ressorts à lames sont fabriqués à une usine de Montréal, récemment acquise. L'achat de cette usine, qui était auparavant la propriété de International Spring, a été conclu en 1975 et s'est révélé profitable pour deux raisons: il a affirmé la présence de la division dans l'industrie automobile et lui a donné l'accès immédiat au marché des pièces de rechange pour automobiles.

La précision d'une pièce d'automobile est vérifiée par Mike Spencley, surveillant du contrôle de la qualité.

John A. Morrison, Directeur général de la Division des pièces d'automobiles.





Don Eggleton, directeur d'usine, à gauche et Wayne Hayworth, directeur général, à droite, à l'usine Lustr Steel Products, de Brampton, Ontario.

Ilija Mulac soude une pièce d'automobile finie.

Jacques Cyr transforme de l'acier chaud en lames pour ressort d'automobile.

Les services techniques sont un élément important dans l'organisation de la division. Leur tâche ne consiste pas seulement à satisfaire les exigences des clients, mais s'étend aussi au développement de nouveaux concepts techniques, grâce à une étroite collaboration avec tous les principaux fabricants d'auto et autres véhicules d'Amérique du Nord.

En vue de maintenir le niveau élevé d'efficacité de ses services techniques, la division possède ses propres ressources pour la conception et le développement d'outillage. La prédominance de Continental n'est pas confinée aux produits en acier. La division est reconnue comme étant parmi les fabricants les plus importants d'Amérique du Nord dans le domaine des pièces matricées en aluminium qui peuvent être soudées.

La production de ce genre de pièces matricées en aluminium est une innovation de fabrication qui représente un grand potentiel pour l'industrie automobile.

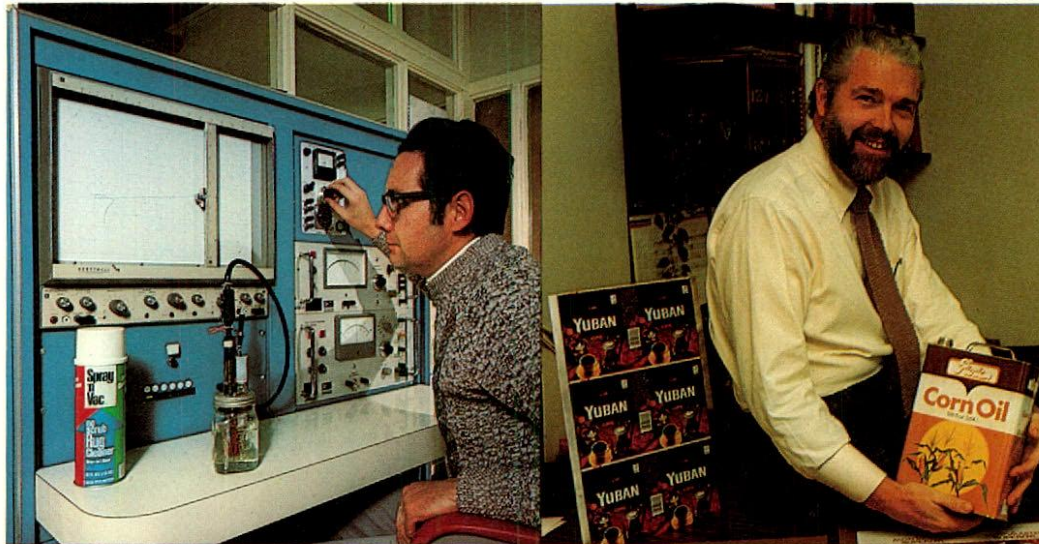
L'évolution des affaires

Les prévisions pour 1976 laissent entrevoir une certaine amélioration du climat économique au Canada et, dans ce contexte, Continental Can envisage l'avenir avec confiance.

Il y a, bien entendu, certains problèmes auxquels non seulement Continental Can, mais aussi le monde des affaires en général et le gouvernement doivent faire face.

Il est évident que le premier problème est la mise en application des mesures de la Commission anti-inflation. Continental Can encourage sans réserves le système de la libre-entreprise, mais reconnaît qu'il est essentiel, et même urgent, d'arrêter ou au moins de ralentir le courant inflationniste des dernières années et par conséquent, elle coopère par tous les moyens possibles avec la Commission anti-inflation.

Des grèves prolongées et économiquement destructives constituent notre second problème national. Récemment, nous avons pu nous rendre compte que le bien-être des employés de Continental Can et de la compagnie elle-même peut être relégué au second plan par des éléments dont les contestations et les débats ont peu de rapport avec les parties intéressées. Il est à espérer qu'on dévouera suffisamment d'efforts pour trouver la solution à ce problème, qui finalement sera préjudiciable à tous les employés, à toutes les compagnies et à tous les gouvernements concernés.



Richard Day, ingénieur au service de la recherche, contrôle la compatibilité de l'emballage avec le produit au centre de recherches de Montréal.

Don Moffett, directeur du Service des arts graphiques présente certains des seize emballages qui ont gagné un prix.

Jim Létourneau, à droite, et Ray Didunyk, à gauche, font un contrôle de la qualité à l'usine; les capsules "White cap" sont contrôlées à l'usine de produits métalliques de New Toronto.



D'autre part, au cours de 1975, Continental Can a connu de nombreux succès et elle a d'excellentes raisons d'en être fière. Voici quelques exemples:

- (i) elle a gagné 16 prix à l'exposition d'emballage 1975, une réalisation remarquable du personnel créateur de la compagnie;
- (ii) des méthodes de contrôle dans toutes les usines ont réussi à maintenir les plus hauts standards de qualité pendant toute l'année;
- (iii) l'activité dans les domaines de la recherche et de la conception est demeurée à un niveau élevé.

D'autres faits positifs sont également à signaler. La direction a été de plus en plus consciente des problèmes de l'environnement. Ceci a eu pour conséquence la nomination d'un nouveau membre à la direction, en charge des affaires publiques. L'encouragement délibéré à assumer de nouveaux défis et une responsabilité accrue que la direction donne à ses plus jeunes membres, a eu comme résultat l'épanouissement de nouveaux talents dans toute la compagnie. Ayant formé et mis à l'épreuve son propre personnel canadien, Continental Canada s'est assurée, dans les domaines administratif et technique, des cadres qui sauront faire face aux responsabilités et exploiter les possibilités qui se présenteront dans l'avenir.

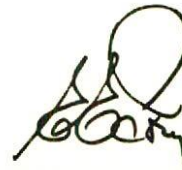
En conclusion, un coup d'oeil sur l'avenir. Les objectifs de Continental Can sont relativement faciles à définir: le maintien de notre position de chef de file dans l'industrie des emballages en métal; l'expansion impressionnante de la division des emballages en papier et de la Division des pièces d'automobiles, industries dont les possibilités sont illimitées, et le développement rapide du sac en pellicule laminée, du stade expérimental au stade de commercialisation. Chacun de ces objectifs peut être atteint en exploitant les ressources que nous possédons déjà.

Au cours de l'année, les employés ont loyalement et consciencieusement servi les intérêts de la compagnie, qui leur en est reconnaissante. De plus, Continental Can tient à remercier les Canadiens distingués qui sont membres de son Conseil d'administration sans être ses employés, pour la contribution qu'ils ont apporté à son succès.

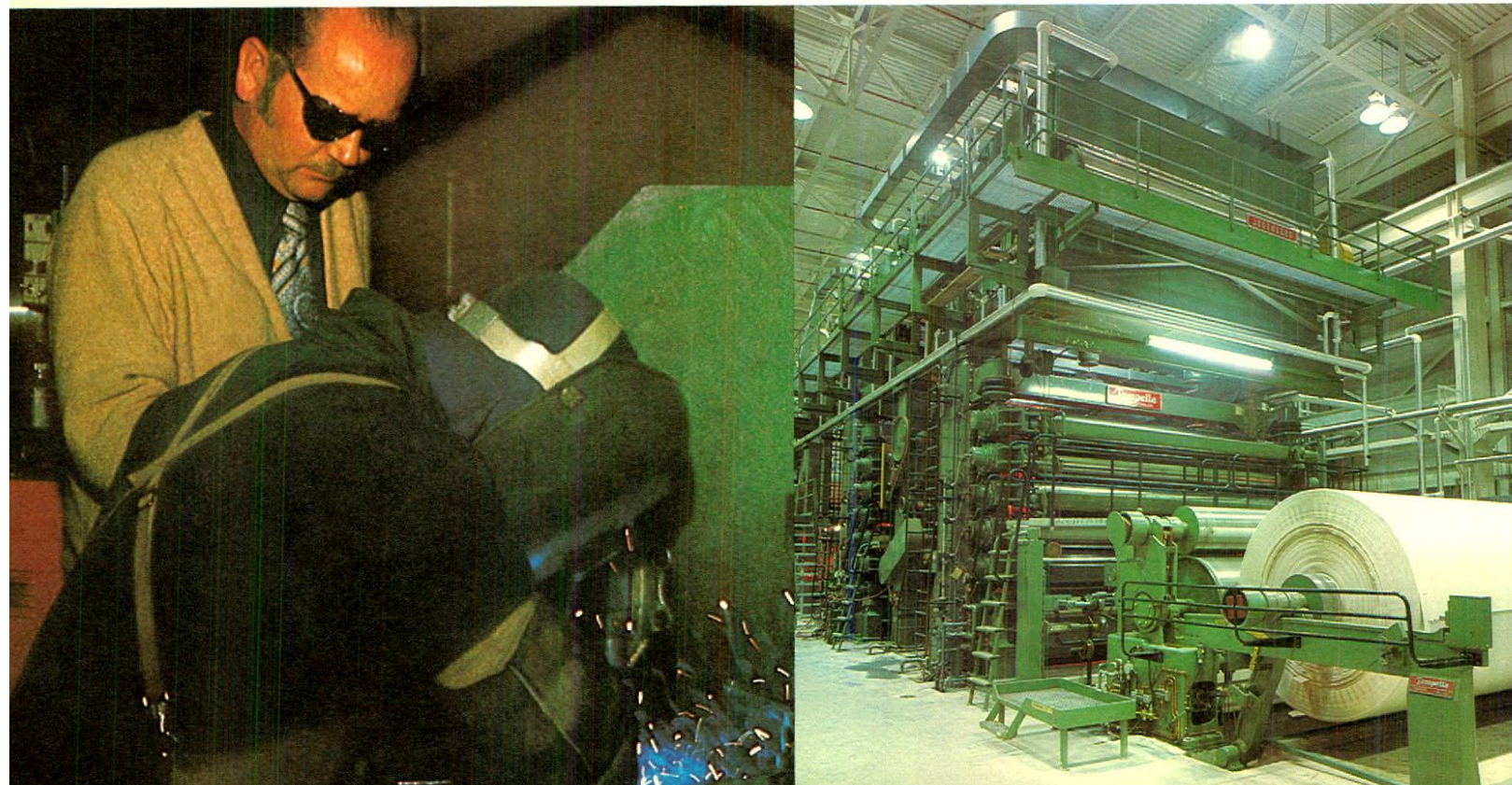
L'avenir s'annonce prometteur.

Wolfgang Haeussler, assistant-directeur d'usine, regarde un ouvrier expérimenté en train de souder une pièce matricée en aluminium pour l'industrie automobile.

Cette nouvelle machine de papier-carton de Toronto est considérée comme "un des progrès les plus significatifs dans la technologie du recyclage depuis plus de 100 ans."



Le Président,
E. Ewart Fry



Etat consolidé du revenu et des bénéfices non répartis
pour l'exercice terminé le 31 décembre 1975

(En milliers de dollars)

	1975	1974
Revenus:		
Ventes nettes et revenu d'exploitation	\$263,745	\$240,908
Revenu de placements	152	433
	263,897	241,341
Coûts et dépenses:		
Coûts des marchandises vendues et dépenses d'exploitation	220,491	198,559
Frais de vente et d'administration	12,781	9,130
Amortissement	7,434	7,230
Intérêt (Note 6)	3,003	719
	243,709	215,638
Revenu avant impôts sur le revenu	20,188	25,703
Provision pour impôts sur le revenu	8,017	10,213
Revenu net de l'exercice	12,171	15,490
Bénéfices non répartis — au début de l'exercice	87,784	72,294
Bénéfices non répartis — à la fin de l'exercice	\$ 99,955	\$ 87,784

Les notes qui accompagnent les états financiers en font partie intégrante.

Bilan consolidé
au 31 décembre 1975

(En milliers de dollars)

Actif	1975	1974
Actif à court terme:		
Encaisse et placements à court terme	\$ 5,863	\$ 108
Sommes à recevoir, moins provisions	29,413	23,308
Acomptes provisionnels d'impôt à recouvrer	781	—
Stocks (Note 2)	36,263	47,747
Frais payés d'avance	1,161	710
Impôts sur le revenu, à venir	5,057	5,608
Total de l'actif à court terme	78,538	77,481
Placements:		
Compagnies associées	7,191	1,119
Autre (Note 3)	3,761	3,761
	10,952	4,880
Sommes à recevoir reportées	1,603	2,235
Immobilisations:		
Immeubles et équipement	160,318	149,788
— Moins amortissement accumulé	77,093	71,745
	83,225	78,043
Construction en cours	4,478	6,213
Terrain	1,549	1,570
	89,252	85,826
Excédent du coût sur l'avoir dans les filiales (Note 1 et 4)	4,479	2,590
	\$184,824	\$173,012

Approuvé par le conseil d'administration:

E. Ewart Fry, administrateur

Neil C. Darrach, administrateur

Les notes qui accompagnent les états financiers en font partie intégrante.

(En milliers de dollars)

Passif et avoir des actionnaires	1975	1974
Passif à court terme:		
Dette bancaire	\$ —	\$ 13,297
Comptes à payer et frais courus	23,264	27,323
Impôts à payer	—	1,296
Dû à des compagnies affiliées	1,738	600
Tranche à court terme des débentures et des billets	50	30
Total du passif à court terme	25,052	42,546
Dette à long terme (Note 5):		
Débentures et billets	10,194	143
Compagnies affiliées	12,083	11,263
	22,277	11,406
Passif reporté:		
Impôts sur le revenu, à venir	23,667	17,345
Allocations de retraite	1,392	1,050
Abandon de certaines activités (Note 7)	839	1,881
	25,898	20,276
Avoir des actionnaires:		
Capital-actions:		
Autorisées, émises et entièrement payées, 1,000,000 d'actions à \$10 chacune	10,000	10,000
Surplus d'apport (Note 4)	1,642	1,000
Bénéfices non répartis	99,955	87,784
	111,597	98,784
	\$184,824	\$173,012

Les notes qui accompagnent les états financiers en font partie intégrante.

Rapport des vérificateurs aux actionnaires de Continental Can Company of Canada Limited:

Nous avons examiné le bilan consolidé de Continental Can Company of Canada Limited et de ses filiales au 31 décembre 1975, ainsi que l'état consolidé du revenu et des bénéfices non répartis et l'état consolidé de l'évolution de la situation financière pour l'exercice terminé à cette date. Notre examen a été fait conformément aux standards de vérification généralement reconnus et a donc comporté les sondages des registres comptables et autres procédés de vérification que nous avons jugés nécessaires dans les circonstances.

A notre avis, ces états financiers consolidés présentent fidèlement la situation financière des compagnies au 31 décembre 1975, ainsi que les résultats de leur exploitation et l'évolution de leur situation financière pour l'exercice terminé à cette date, conformément aux principes comptables généralement reconnus lesquels ont été appliqués de la même manière qu'au cours de l'exercice précédent.

Deloitte, Haskins & Sells,
Comptables agréés
Toronto, Ontario, le 30 janvier 1976

Etat consolidé de l'évolution de la situation financière
pour l'exercice terminé le 31 décembre 1975

(En milliers de dollars)

	1975	1974
Provenance du fonds de roulement:		
Revenu net de l'exercice	\$ 12,171	\$15,490
Plus éléments n'exigeant aucune sortie de fonds:		
Amortissement	7,434	7,230
Impôts sur le revenu, à venir	6,247	5,212
Autres	443	264
Fonds de roulement provenant de l'exploitation	26,295	28,196
Emission de débentures	10,000	—
Emprunt d'une compagnie affiliée	820	333
Produit de la vente d'immobilisations	683	487
Diminution des sommes à recevoir reportées	632	67
Total de la provenance du fonds de roulement	38,430	29,083
Utilisation du fonds de roulement:		
Additions aux immobilisations	10,701	28,134
Placement dans Tee-Pak-Produktie N.V.	6,138	—
Acquisition de filiales (Note 4)	1,855	—
Abandon de certaines activités (Note 7)	1,042	420
Diminution des débentures et des billets	143	81
Total de l'utilisation du fonds de roulement	19,879	28,635
Augmentation du fonds de roulement	\$ 18,551	\$ 448
Evolution des éléments du fonds de roulement:		
Actif à court terme — augmentation (diminution):		
Encaisse et placements à court terme	\$ 5,755	\$ (7,637)
Sommes à recevoir, moins provisions	6,105	4,331
Acomptes provisionnels d'impôt à recouvrer	781	—
Stocks	(11,484)	13,524
Frais payés d'avance	451	343
Impôts sur le revenu, à venir	(551)	4,658
Augmentation nette	1,057	15,219
Passif à court terme — augmentation (diminution):		
Dette bancaire	(13,297)	11,297
Comptes à payer et frais courus	(4,059)	3,795
Taxes à payer	(1,296)	(105)
Dû à des compagnies affiliées	1,138	(176)
Tranche à court terme des débentures et des billets	20	(40)
Augmentation (diminution) nette	(17,494)	14,771
Augmentation du fonds de roulement	\$ 18,551	\$ 448
Fonds de roulement — à la fin de l'exercice	\$ 53,486	\$ 34,935

Les notes qui accompagnent les états financiers en font partie intégrante.

Notes accompagnant les états financiers consolidés

le 31 décembre 1975

1. Enoncé des conventions comptables

Principes de consolidation:

Les états financiers consolidés englobent ceux de toutes les filiales de la compagnie. Ces filiales sont les suivantes:

S. K. D. Manufacturing Co. Limited

Essco Stamping Products Limited

Tee-Pak of Canada, Limited

Packaging Converters Limited

Canadian Crown Cork Company Limited

Mabec Limited

L'excédent du coût sur l'avoir dans les filiales acquises avant le 31 décembre 1974, lequel s'élève à \$2,590,000, n'est pas amorti; la direction estime en effet que la valeur des placements n'a pas subi de diminution. Conformément aux recommandations du Comité de recherche comptable de l'Institut canadien des comptables agréés, l'excédent de \$1,919,000 résultant de l'acquisition d'une filiale en 1975 est en voie d'amortissement. L'amortissement en question se répartit sur une période de dix ans, à compter de novembre 1975.

Stocks:

Les matières premières et les fournitures sont évaluées au plus bas du coût et de la valeur de remplacement. Les produits en cours de fabrication et les produits finis sont évalués au plus bas du coût et de la valeur de réalisation nette. Le coût a été établi selon la méthode de l'épuisement à rebours.

Compagnies associées:

Le placement de 50% de la compagnie dans Mill Paper Fibres Limited, ainsi que son placement de 44% dans Tee-Pak Produktie N. V., sont inscrits selon la méthode de comptabilisation des participations à la valeur de consolidation.

Immobilisations:

Les immeubles, installations et équipement sont inscrits au coût, lequel comprend l'intérêt lors de la construction de projets importants.

L'amortissement est calculé selon la méthode d'amortissement constant réparti sur la durée utile estimative des biens. La durée utile des biens fait continuellement l'objet de révisions en fonction des perfectionnements techniques, et l'amortissement accumulé est régularisé sur une base cumulative et figure dans l'exercice en cours.

Impôts sur le revenu:

Les impôts sur le revenu sont pourvus au cours de l'exercice durant lequel les opérations influent sur le revenu, peu importe le moment où ces opérations ont été comptabilisées aux fins de l'impôt. Les écarts donnant lieu aux impôts sur le revenu à venir sont principalement attribuables à l'évaluation des stocks et à l'amortissement. Lorsque le coût des stocks établi selon la méthode de l'épuisement à rebours est inférieur à celui de la méthode de l'épuisement successif exigé aux fins de l'impôt, il en découle un actif à court terme; toutefois, lorsque le montant cumulé d'amortissement réclamé aux fins de l'impôt dépasse le montant d'amortissement inscrit, il en résulte un passif à court terme.

Régimes de retraite:

Les frais relatifs aux régimes de retraite sont calculés selon les méthodes actuarielles reconnues et englobent le coût des services pour l'exercice en cours de tous les régimes, ainsi que l'amortissement du coût pour services passés réparti sur une période prenant fin le 31 décembre 1989. Ces frais sont payés à court terme à la fiducie.

Conversion de la monnaie étrangère:

Les opérations en monnaie étrangère ont été converties en dollars canadiens aux cours qui étaient en vigueur au moment où elles ont eu lieu. L'actif et le passif à court terme ont été toutefois convertis en dollars canadiens aux cours du change en vigueur à la fin de l'exercice.

2. Stocks

Les stocks s'établissent comme suit:

(En milliers de dollars)

	1975	1974
Matières premières et fournitures	\$14,931	\$20,253
Produits en cours et produits finis	21,332	27,494
	\$36,263	\$47,747

3. Autre placement

Ce placement qui est inscrit au coût avait, au 31 décembre 1975, une valeur au prix du marché de \$2,616,000.

4. Acquisition de filiales

Au cours de 1975, les deux filiales suivantes ont été acquises:

Tee-Pak of Canada, Limited — auparavant une compagnie affiliée.

Le 1^{er} janvier 1975, les actions émises de cette corporation, ayant une valeur comptable de \$642,000, étaient versées à la compagnie par sa compagnie mère.

Packaging Converters Limited:

Le 6 novembre 1975, cette corporation a été acquise au comptant pour une somme de \$2,100,000, soit \$1,919,000 de plus que l'avoir dans celle-ci.

L'actif net à long terme s'élevant à \$578,000 a été acquis par suite de ces deux acquisitions.

5. Dette à long terme

Déventures et billets:

Les déventures et les billets totalisent \$10,194,000 et, de cette somme, \$10,000,000 représentent les déventures non garanties à 10% de la compagnie, lesquelles viennent à échéance le 15 juillet 1982; le solde est constitué des engagements d'une filiale, lesquels portent intérêt à des taux variant de 8% à 10% et sont remboursables jusqu'à la fin de 1980.

Compagnies affiliées:

Les prêts remboursables à des compagnies affiliées totalisent \$12,083,000 et, de ce montant, une somme de \$11,263,000 échoit le 31 janvier 1977 et porte intérêt comme suit: \$10,000,000 à 8½% et \$1,263,000 à des taux variant de 3% à 6%. Le reste comprend des prêts à demande portant intérêt à 9% et 9¾%, lesquels ne feront l'objet d'aucun appel de remboursement en 1976.

6. Intérêt

L'intérêt s'établit comme suit:

(En milliers de dollars)

	1975	1974
Dette à long terme	\$1,449	\$ 959
Autres	1,554	945
	3,003	1,904
Imputation aux immobilisations	—	1,185
	\$3,003	\$ 719

7. Abandon de certaines activités

En 1972, la compagnie a pourvu aux frais d'abandon ou de réorientation de certaines de ses activités découlant d'importantes dépenses en capital prévues pour les années à venir. Au 31 décembre 1975, les frais ainsi engagés s'établissaient à \$1,561,000, dont des frais de \$1,042,000 engagés en 1975.

8. Régimes de retraite

Au cours de 1974 et de 1975, les compagnies ont apporté des améliorations importantes à leurs régimes de retraite. Ces améliorations ont largement modifié les coûts et les engagements relatifs aux régimes de retraite.

Basé sur des estimations actuarielles effectuées à diverses époques tant en 1974 qu'en 1975, le montant nécessaire à la consolidation des engagements pour services passés s'élevait à \$31,635,000 (1974 — \$15,397,000).

Les frais relatifs aux régimes de retraite pour l'exercice courant, y compris l'amortissement des coûts pour services passés établis à \$3,054,000 (1974 — \$1,433,000) se sont chiffrés à \$6,041,000 (1974 — \$3,373,000).

9. Législation fédérale anti-inflationniste

En vertu de la Loi anti-inflation, la compagnie est assujettie aux restrictions des marges bénéficiaires, des prix, des dividendes et de la rémunération versée aux employés. Vu les doutes qui planent sur la mise en application de cette loi, les répercussions de celle-ci sur les présents états financiers, s'il y a lieu, n'ont pu être déterminées avec précision.

La compagnie n'est pas autorisée à déclarer ou à payer, d'ici le 13 octobre 1976, des dividendes dépassant \$3,872,000. Les règlements se rapportant au paiement de dividendes après cette date n'ont pas encore été publiés.

10. Rémunération des administrateurs et des dirigeants

La compagnie compte douze administrateurs et douze dirigeants, selon la définition de la Loi sur les corporations canadiennes. Trois des dirigeants sont également administrateurs. La rémunération versée en 1975 aux administrateurs comme tels, ainsi qu'aux dirigeants comme tels, s'est élevée respectivement à \$22,000 et à \$637,000. Aucun des dirigeants n'a touché de rémunération à titre d'administrateur.

11. Information sectorielle

La compagnie compte deux sphères d'activités: la fabrication et la vente d'emballages et de contenants, de même que la fabrication et la vente de pièces d'automobiles. En 1975, la vente de pièces d'automobiles a représenté 10.5% des ventes nettes et du revenu d'exploitation, comparativement à 8.7% en 1974.

12. Chiffres comparatifs pour 1974

Certains chiffres de 1974 ont été reclassifiés afin de les rendre conformes aux classifications adoptées en 1975.

Notes