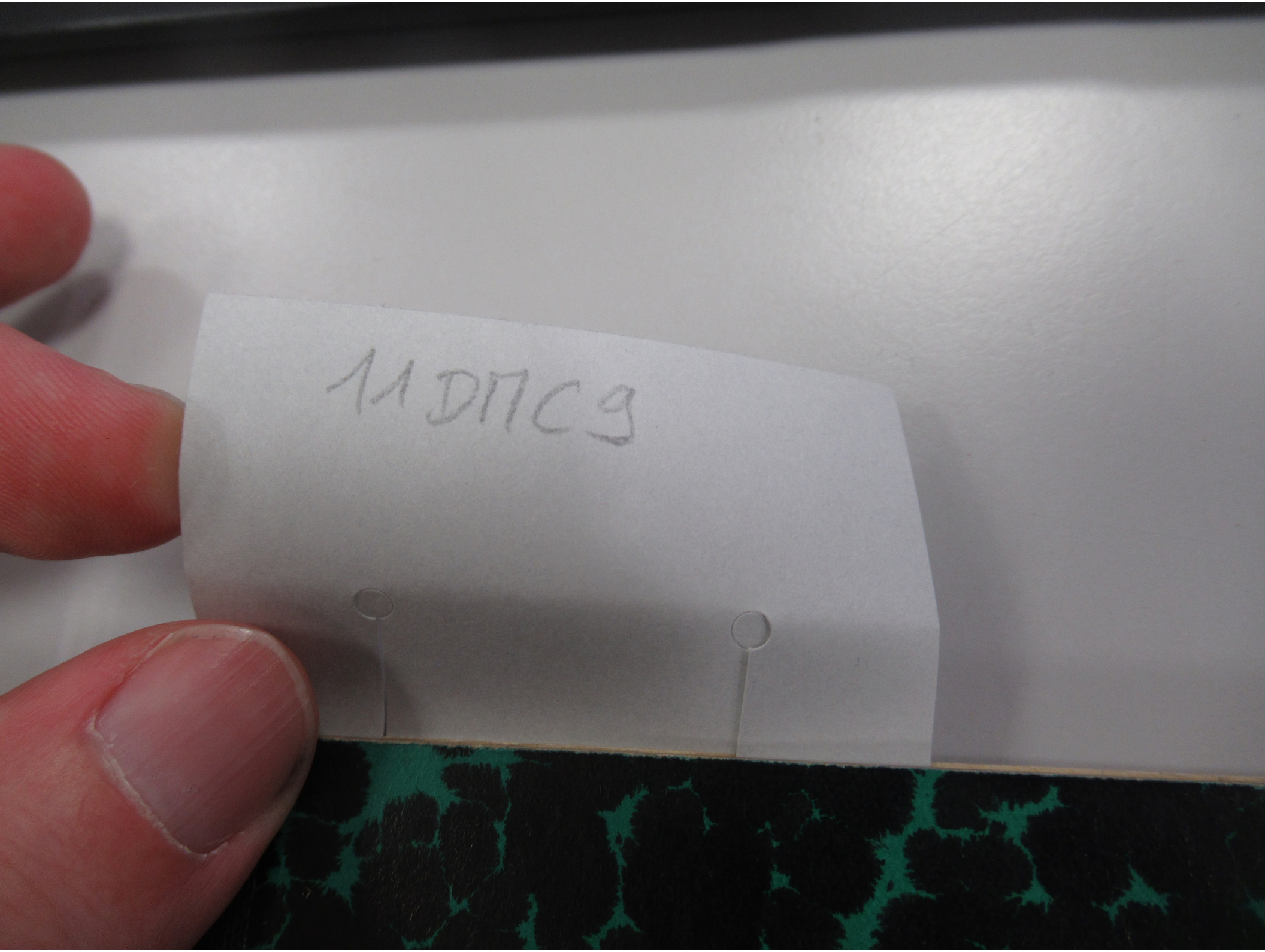

11DMC9

DOLLFUS-MIEG & Cie, Société anonyme

Retordage :

Articles, Torsions, Productions, Gazage

etc.

DOLLFUS-MIEG & Cie, Société anonyme

Retordage :

Articles, Torsions, Productions, Gazage etc.

M. Hanauer

Je trouve dans mes très anciens dossiers les documents ci-joints qui pourra être utile, par principe, de conserver dans les archives concernant la fabrication.

B.A.V.

21-11-58

Retordage

(N°. + B.)

Diagramme

de la production totale annuelle,

du nombre de broches en marche

et de la production par broche et par an.

de 1930 à

Retordage

(No. + S.)

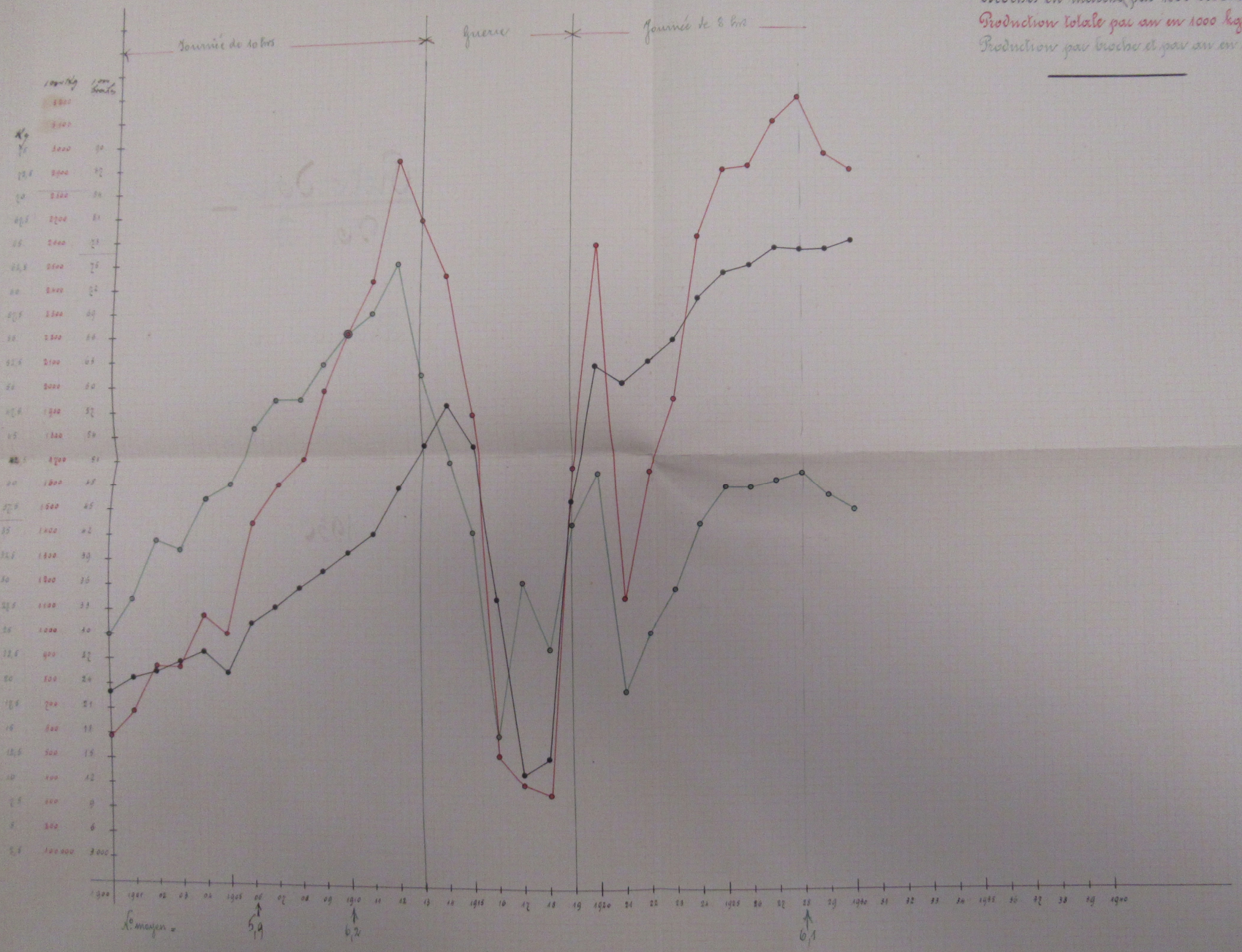
Diagramme

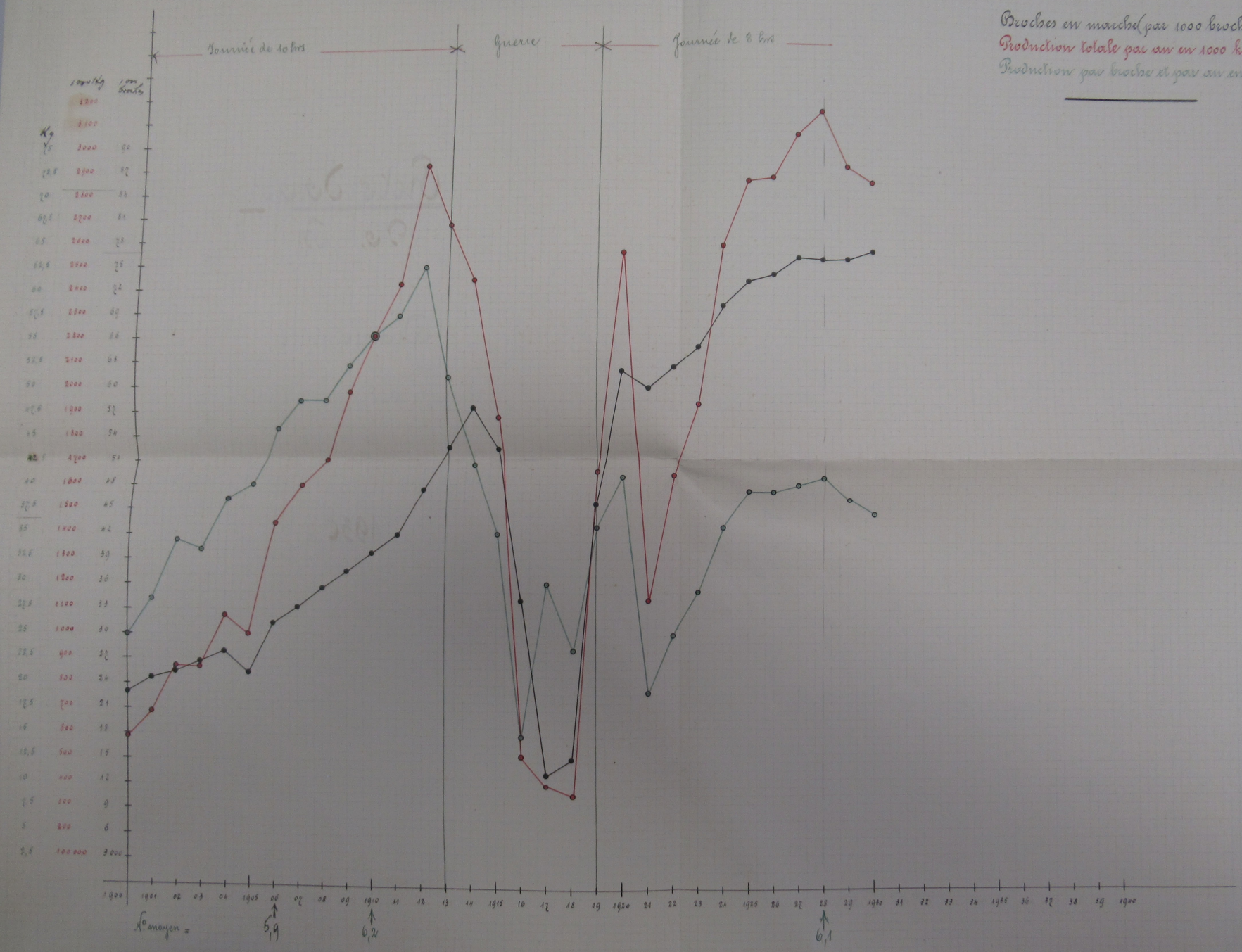
de la production totale annuelle,

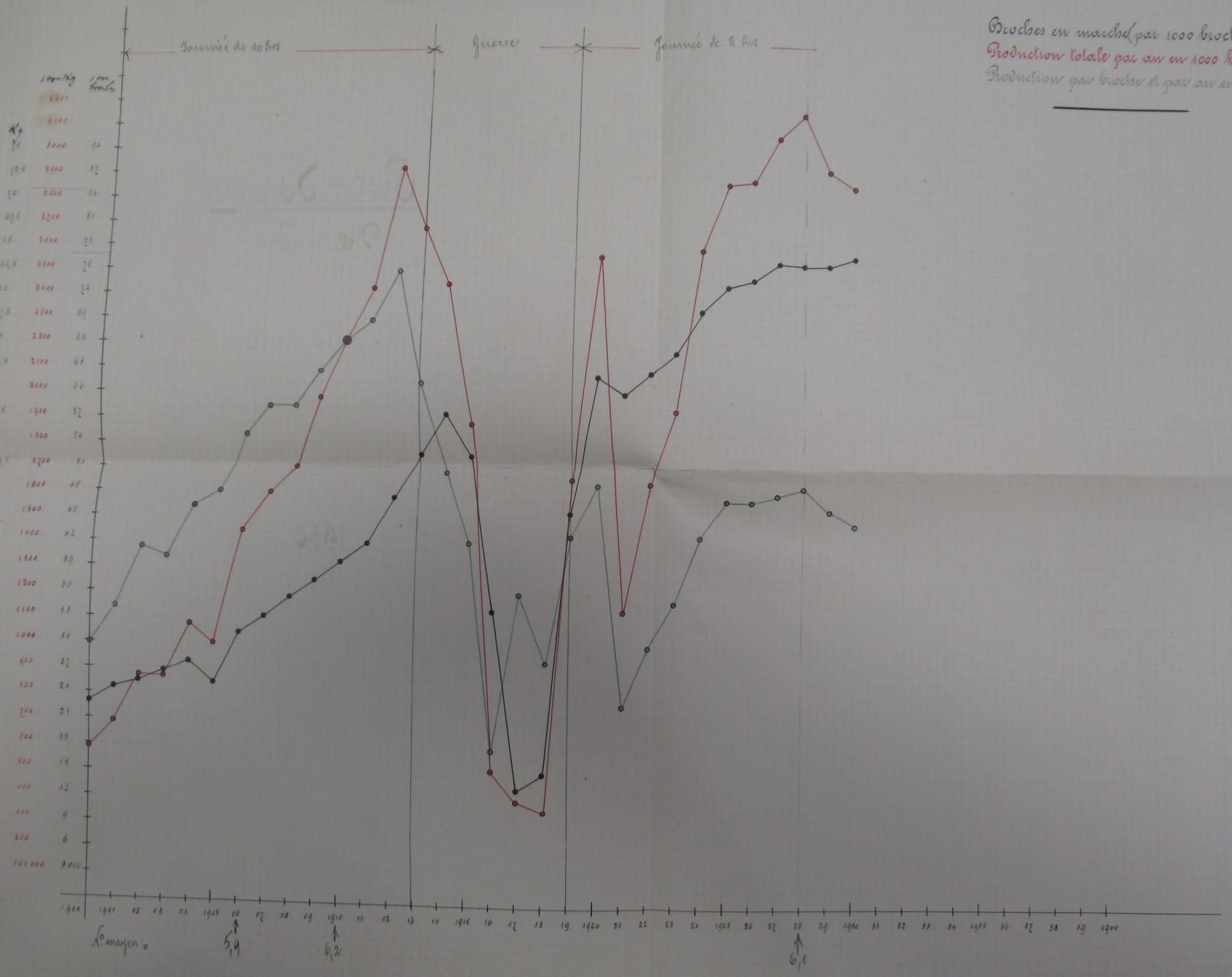
du nombre de broches en marche

et de la production par broche et par an.

de 1930 à


Broches en marche (par 1000 broches).
Production totale par an en 1000 kg.
Production par broche et par an en kg.
Journée de 10 hrs
Guerre
Journée de 8 hrs
K° moyen =
5,9
6,2
6,1

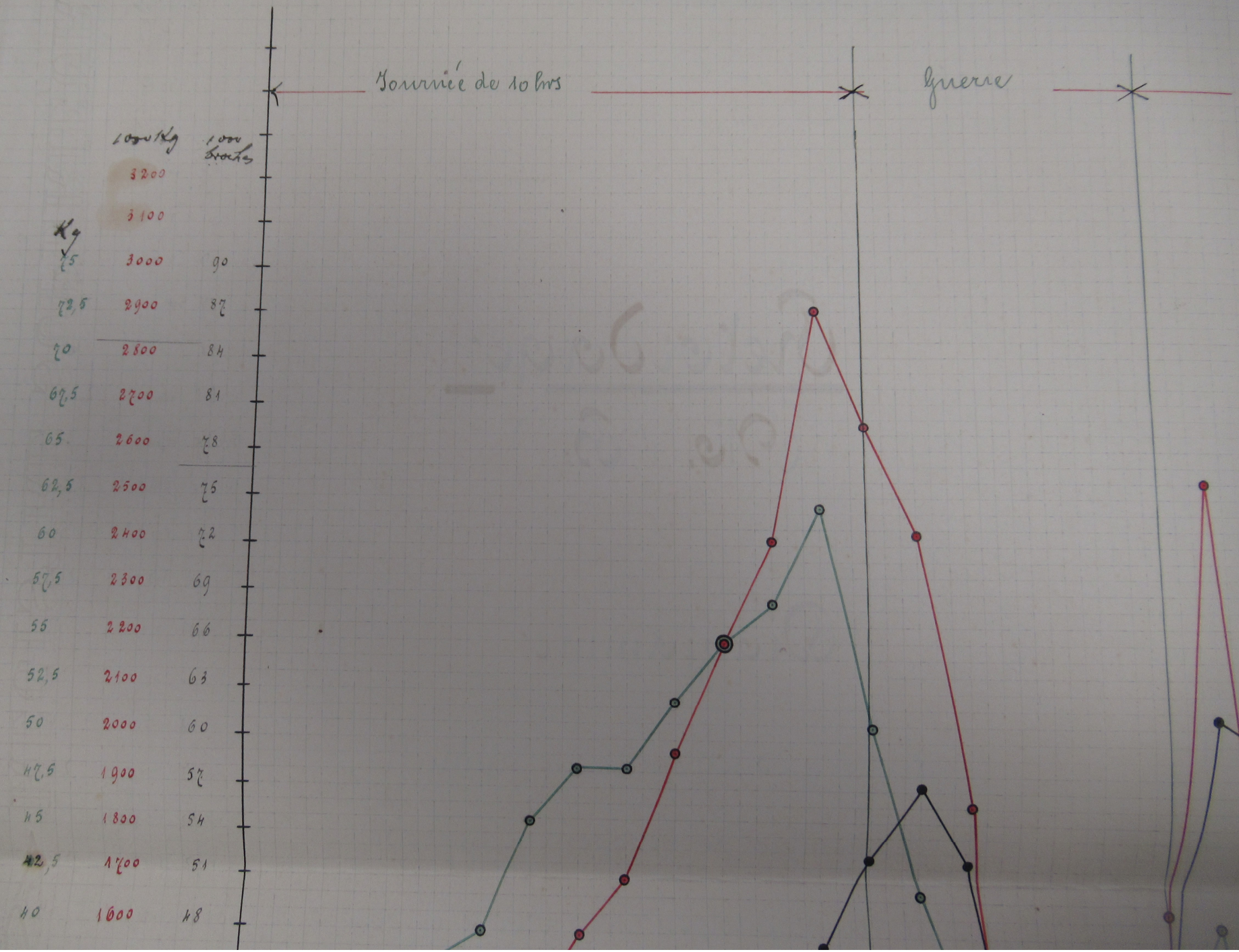

Broches en marche (par 1000 broches).
Production totale par an en 1000 kg.
Production par broche et par an en kg.
Journée de 10 hrs
Guerre
Journée de 8 hrs
1000 Kg
1000 broches
Kg
N° moyen =
5,9
6,2
6,1

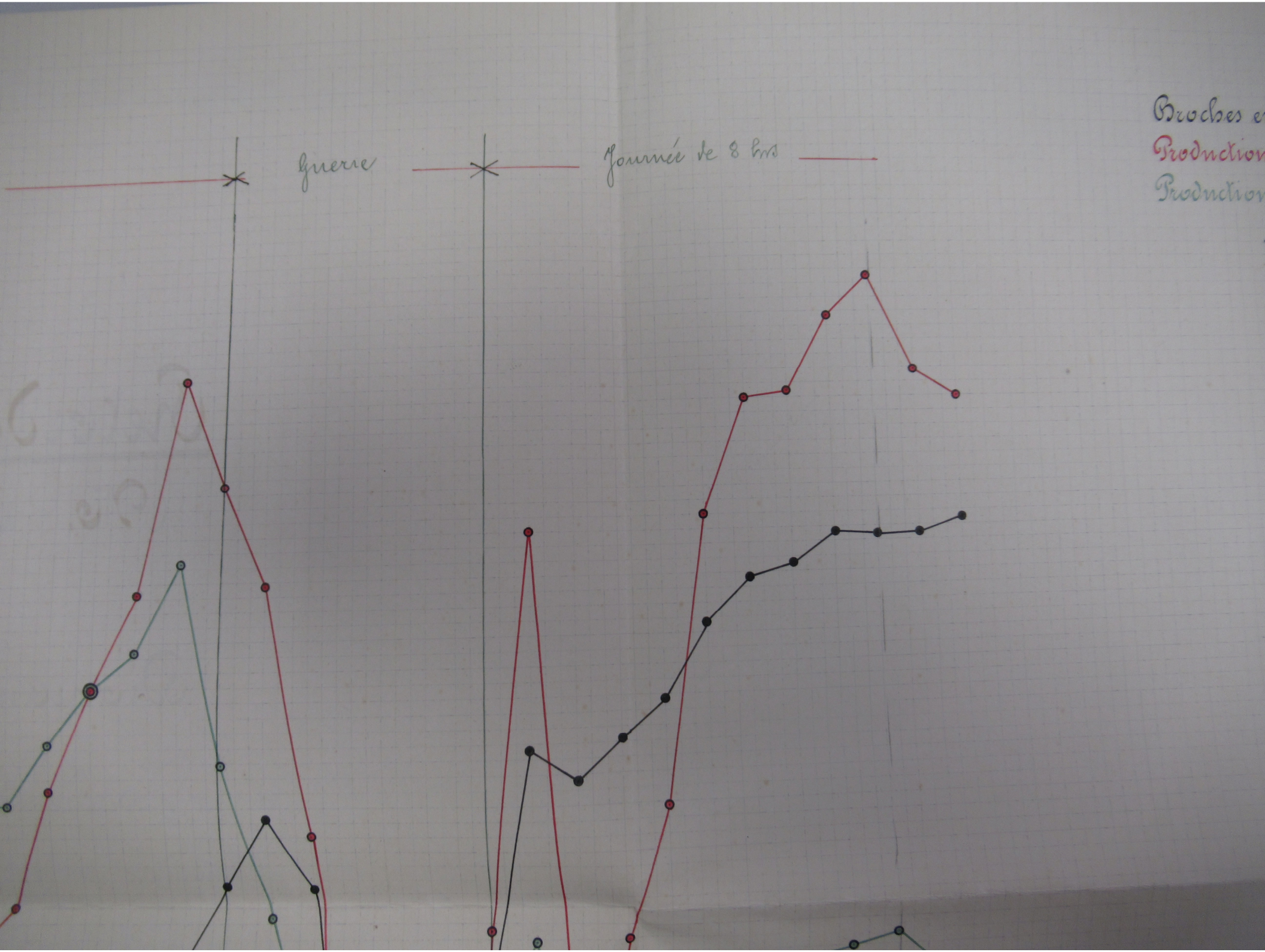

Journée de 10 hres
guerre
Journée de 8 hres
Broches en marche (par 1000 broches).
Production totale par an en 1000 kg.
Production par broche et par an en kg.
K° moyen =
5,9
6,2
6,1

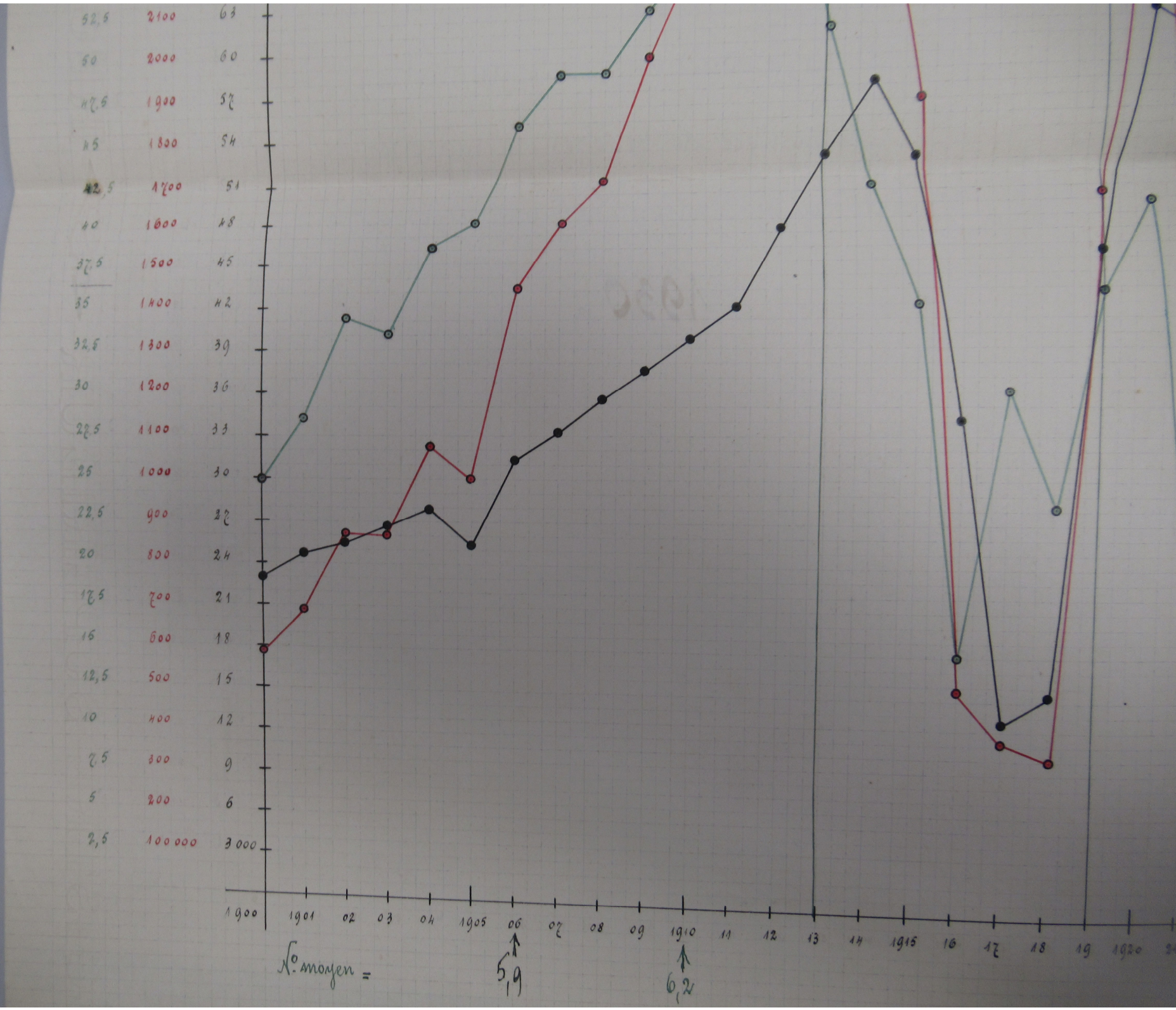
Broches en marche (par 1000 broches).

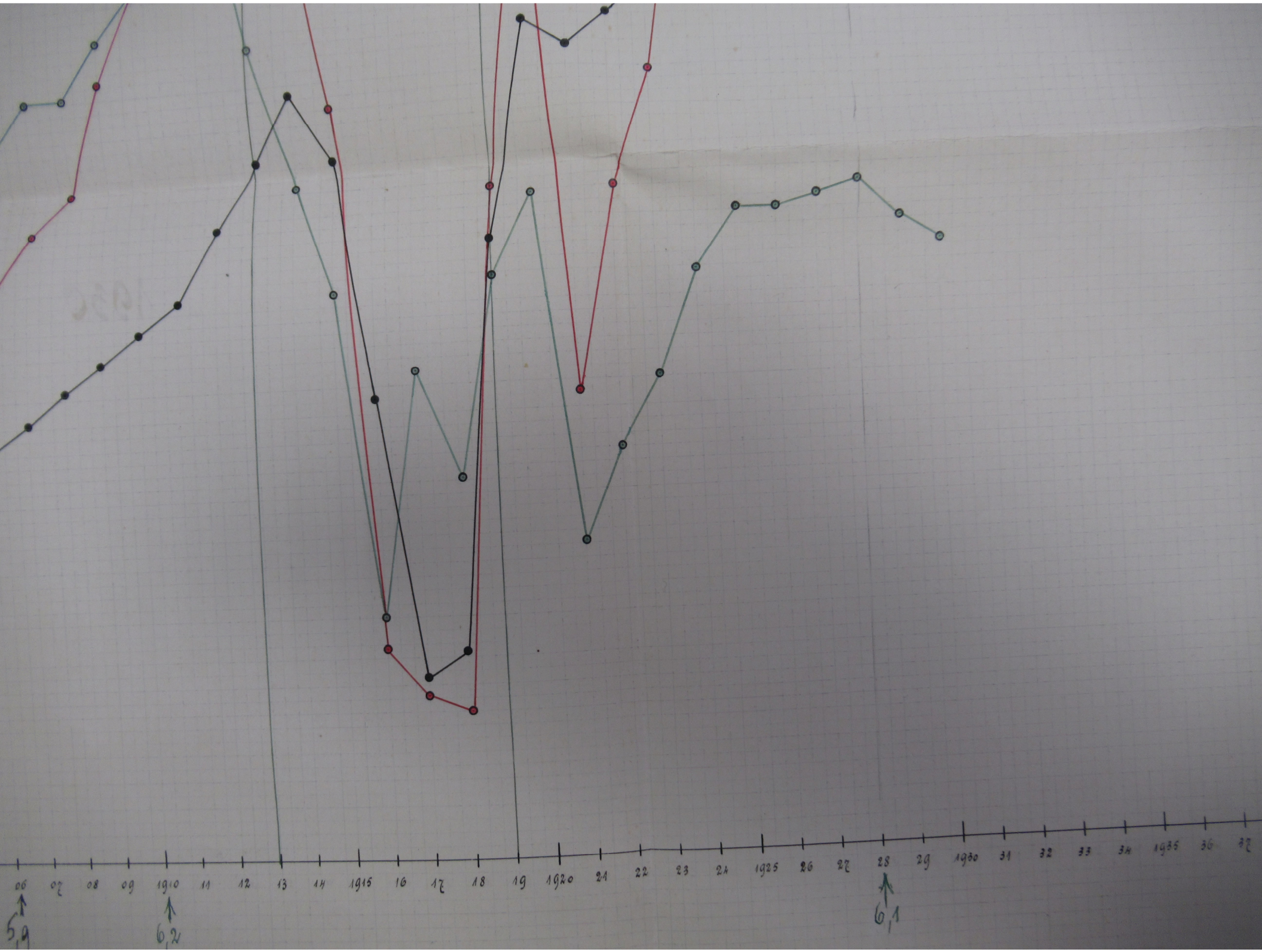
Production totale par an en 1000 kg.

Production par broche et par an en kg.


Journée de 10 hrs
Guerre
1000 Kg
1000 broches
Kg
3200
3100
75 3000 90
72,5 2900 87
70 2800 84
67,5 2700 81
65 2600 78
62,5 2500 75
60 2400 72
57,5 2300 69
55 2200 66
52,5 2100 63
50 2000 60
47,5 1900 57
45 1800 54
42,5 1700 51
40 1600 48


Broches e
Production
Production
guerre
Journée de 8 hrs


52,5 2100 63
50 2000 60
47,5 1900 57
45 1800 54
42,5 1700 51
40 1600 48
37,5 1500 45
35 1400 42
32,5 1300 39
30 1200 36
27,5 1100 33
25 1000 30
22,5 900 27
20 800 24
17,5 700 21
15 600 18
12,5 500 15
10 400 12
7,5 300 9
5 200 6
2,5 100 000 3 000
1900 1901 02 03 04 1905 06 07 08 09 1910 11 12 13 14 1915 16 17 18 19 1920
No. moyen =
5,9
6,2


06 07 08 09 1910 11 12 13 14 1915 16 17 18 19 1920 21 22 23 24 1925 26 27 28 29 1930 31 32 33 34 1935 36 37
5,9
6,2
6,1

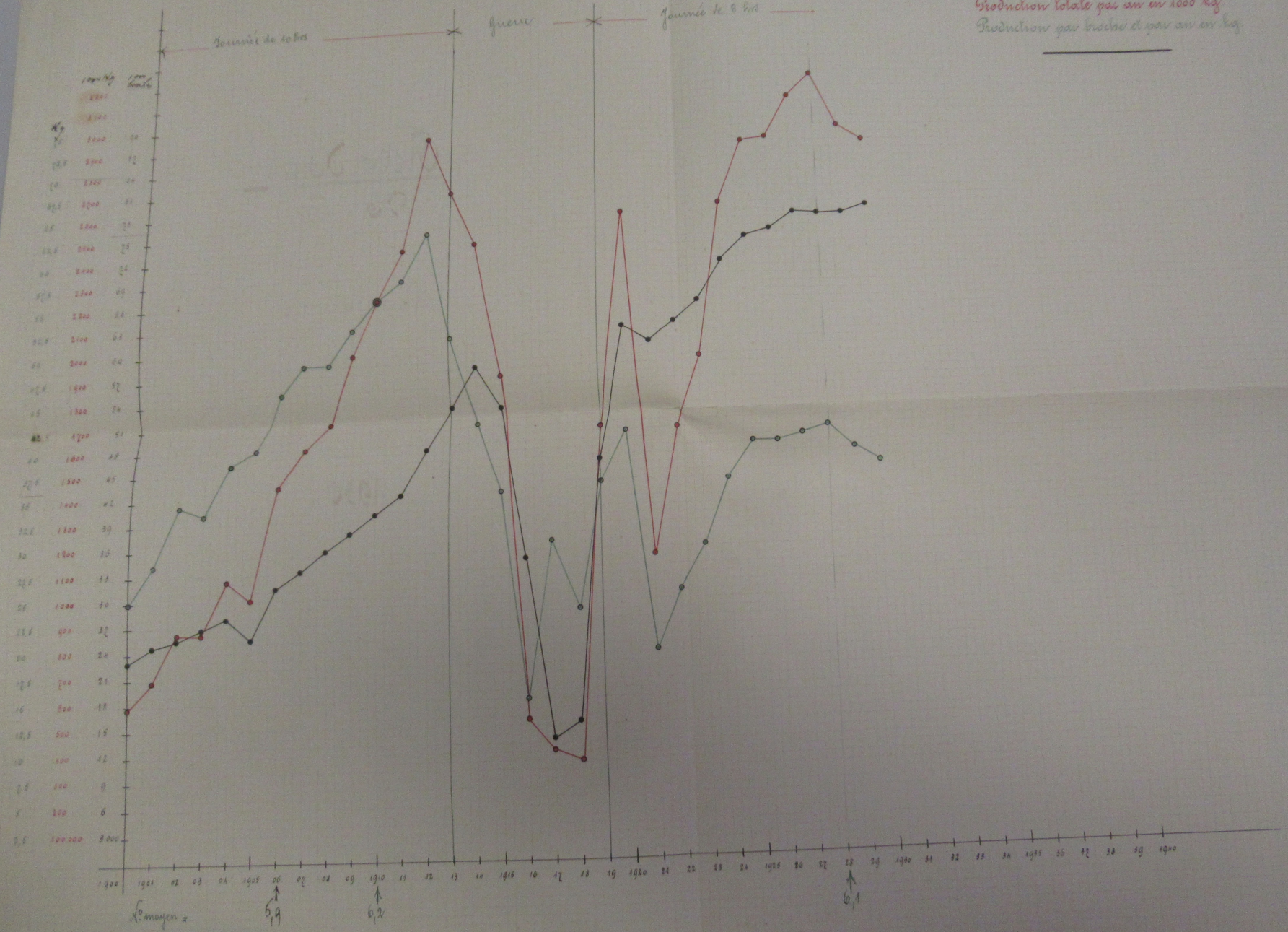

Journée de 10 hrs
guerre
Journée de 9 hrs
Broches en marche (par 1000 broches)
Production totale par an en 1000 kg
Production par broche et par an en kg
x moyen =
5,9
6,2
6,1

Tableau de Concordance

des numéros anglais et français pour coton.

Numérotage anglais N_a = N° anglais N_c = N° français

1) $N_a = \frac{l \text{ en hanks } (1 \text{ hank} = 840 \text{ g} = 768 \text{ m})}{P \text{ en M } (1 \text{ M} = 454 \text{ gr})}$

2) $N_a = 1{,}182\, N_c$

3) $N_c = 0{,}846\, N_a$

N° anglais	N° français	N° anglais	N° français	N° anglais	N° français
1	0,85	31	26,7	82	69,5
2	1,69	32	27,1	84	71,1
3	2,54	33	28	86	72,8
4	3,39	34	28,8	88	74,5
5	4,23	35	29,6	90	76,2
6	5,08	36	30,5	92	77,9
7	5,93	37	31,3	94	79,6
8	6,78	38	32,2	96	81,3
9	7,62	39	33	98	83
10	8,47	40	33,9	100	84,7
11	9,32	42	35,6	110	93,2
12	10,2	44	37,3	120	101,6
13	11	46	39	130	110,1
14	11,8	48	40,6	140	118,6
15	12,7	50	42,3	150	127
16	13,5	52	44	160	135,5
17	14,4	54	45,7	170	144
18	15,2	56	47,4	180	152,5
19	16,1	58	49,1	190	161
20	16,9	60	50,8	200	169,4
21	17,8	62	52,5	220	186,3
22	18,6	64	54,2	240	203,3
23	19,5	66	55,9	260	220,2
24	20,3	68	57,6	280	237,2
25	21,3	70	59,3	300	254,1
26	22	72	61	350	296,5
27	22,9	74	62,7	400	338,8
28	23,7	76	64,4	450	381,2
29	24,5	78	66,1	500	423,5
30	25,4	80	67,7		

Tableau de Concordance

des numéros Lin et Coton

Numérotage du Lin : N_c = N° français, N_L = N° du Lin, L = longueur en mètres, P = poids en gr.

1) $N_L = 1{,}652 \frac{L}{P}$ 2) $N_c = 0{,}303\, N_L$ 3) $N_L = 3{,}3\, N_c$

valable pour l'écru seulement !

N° du lin	N° du Coton	N° du lin	N° du Coton
3	0,9	65	19,5
4	1,2	70	21,2
5	1,5	75	22,5
6	1,8	80	24,0
7	2,1	85	25,5
8	2,4	90	27,0
9	2,7	95	28,5
10	3,0	100	30,3
12	3,6	110	33,3
14	4,2	120	36,4
16	4,8	130	39,4
18	5,4	140	42,4
20	6,0	150	45,5
25	7,5	160	48,5
30	9,0	170	51,5
35	10,5	180	54,5
40	12,0	190	57,5
45	13,5	200	60,6
50	15,0	250	75,8
55	16,5	270	81,8
60	18,0		

Tableau de Concordance

des numéros anglais et français pour coton.

Numérotage anglais N_a = N° anglais N_c = N° français

1) $N_a = \frac{\text{l en hanks (1 hank} = 840\,\text{g} = 768\,\text{m)}}{\text{P en lb (1 lb} = 454\,\text{gr)}}$

2) $N_a = 1{,}182\ N_c$

3) $N_c = 0{,}846\ N_a$

N° anglais	N° français	N° anglais	N° français	N° anglais	N° français
1	0,85	31	26,7	82	69,5
2	1,69	32	27,1	84	71,1
3	2,54	33	28	86	72,8
4	3,39	34	28,8	88	74,5
5	4,23	35	29,6	90	76,2
6	5,08	36	30,5	92	77,9
7	5,93	37	31,3	94	79,6
8	6,78	38	32,2	96	81,3
9	7,62	39	33	98	83
10	8,47	40	33,9	100	84,7
11	9,32	42	35,6	110	93,2
12	10,2	44	37,3	120	101,6
13	11	46	39	130	110,1
14	11,8	48	40,6	140	118,6
15	12,7	50	42,3	150	127
16	13,5	52	44	160	135,5
17	14,4	54	45,7	170	144
18	15,2	56	47,4	180	152,5
19	16,1	58	49,1	190	161
20	16,9	60	50,8	200	169,4
21	17,8	62	52,5	220	186,3
22	18,6	64	54,2	240	203,3
23	19,5	66	55,9	260	220,2
24	20,3	68	57,6	280	237,2
25	21,3	70	59,3	300	254,1
26	22	72	61	350	296,5
27	22,9	74	62,7	400	338,8
28	23,7	76	64,4	450	381,2
29	24,5	78	66,1	500	423,5
30	25,4	80	67,7		

Tableau de Concordance

des numéros Lin et Coton

Numérotage du Lin : N_c = N° français, N_L = N° du Lin, L = longueur en mètres, P = poids en gr.

1) $N_L = 1{,}652\,\frac{L}{P}$ 2) $N_c = 0{,}303\ N_L$ 3) $N_L = 3{,}3\ N_c$

valable pour l'écru seulement !

N° du lin	N° du coton	N° du lin	N° du coton
3	0,9	65	19,5
4	1,2	70	21,2
5	1,5	75	22,5
6	1,8	80	24,0
7	2,1	85	25,5
8	2,4	90	27,0
9	2,7	95	28,5
10	3,0	100	30,3
12	3,6	110	33,3
14	4,2	120	36,4
16	4,8	130	39,4
18	5,4	140	42,4
20	6,0	150	45,5
25	7,5	160	48,5
30	9,0	170	51,5
35	10,5	180	54,5
40	12,0	190	57,5
45	13,5	200	60,6
50	15,0	250	75,5
55	16,5	270	81,8
60	18,0		

Table de Torsions des Filés.

La torsion des filés est à gauche, à l'exception de celle du SAD qui est à droite.
Elles se rapportent au décimètre.

Nos	AP	SA et Etranger	TR	SAD L. inverse	Cloche	Cloche S.A.F.	Torsions indiquées par le Mètre Mesure Kestner	Observations
Coefficient	13,4-15,1	13,2	11,0	15,0	Jusqu'au N° 18 de 19 à 20 N° 19	16-18	12,6-13,4	
07	-	-	—	—	-	14	-	
2 1/2	-	-	—	—	-	25	-	
3	-	23	—	—	-	-	-	
4	-	26	—	—	-	-	-	
4 1/2	-	-	—	—	-	35	-	
5	-	29	—	—	-	-	-	
6	-	32	—	—	-	-	-	
8	38	37	—	—	-	47	-	
10	43	42	—	—	57	-	-	
12	47	46	—	—	62	62	-	
14	52	49	—	—	67	-	-	
16	57	53	—	—	72	-	-	
18	62	56	—	—	76	-	-	
20	67	59	—	—	85	-	-	
22	-	62	—	—	89	-	-	
24	73	-	—	—	-	-	-	
25	-	66	—	—	95	-	-	
26	77	-	—	—	-	-	-	
28	-	70	—	—	101	-	-	
30	-	72	60	82	104	-	-	
32	-	-	—	—	107	-	-	
35	-	78	65	—	112	-	-	
40	-	83	70	—	120	-	-	
45	-	88	74	100	127	-	-	
50	-	93	78	—	134	-	-	
55	-	98	81	—	-	-	-	
60	-	102	85	—	114	-	-	
65	-	106	—	—	-	-	-	

Nos	AP	SA et Etranger	TR	SAD L. inverse	Cloche	Cloche S.A.F	Torsions indiquées par le Mètre Mesure Kestner	Observations
Coefficient	13,4-15,1	13,2	11,0	15,0	Jusqu'au N° 18 de 19 à 20 N° 19	16-18	12,6-13,4	
70	-	110	—	—	—	-	-	
75	-	114	—	—	—	-	-	
80	-	118	—	—	—	-	116	
90	-	125	—	—	—	-	122	
100	-	132	—	—	—	-	128	
110	-	-	—	—	—	-	134	
120	-	-	—	—	—	-	140	
130	-	-	—	—	—	-	144	
140	-	-	—	—	—	-	152	
150	-	-	—	—	—	-	160	
180	-	-	—	—	—	-	180	

Le laînage EG - EPF a été complètement remplacé par la qualité SA - SAF en 1915.
La qualité AP est restée inchangée.

Table de Torsions des Filés.

La torsion des filés est à gauche, à l'exception de celle du SAD qui est à droite.
Elles se rapportent au décimètre.

Nos	AP	SA et étranger	TR	SAD t. inverse	Cloche	Cloche et S.A.F.	Torsions indiquées par Mr William Heaton	Observations
Coéfficient	13,4-15,1	13,2	11,0	15,0	jusqu'au 18 / 18 / à partir du 20 / 19	16-18	12,6-13,4	
				—	-			
0,7	-	-	—	—	-	14	-	
2 1/2	-	-	—	—	-	25	-	
3	-	23	—	—	-	-	-	
4	-	26	—	—	-	-	-	
4 1/2	-	-	—	—	-	35	-	
5	-	29	—	—	-	-	-	
6	-	32	—	—	-	-	-	
8	38	37	—	—	-	47	-	
10	43	42	—	—	57	-	-	
12	47	46	—	—	62	62	-	
14	52	49	—	—	67	-	-	
16	57	53	—	—	72	-	-	
18	62	56	—	—	76	-	-	
20	67	59	—	—	85	-	-	
22	-	62	—	—	89	-	-	
24	73	-	—	—	-	-	-	
25	-	66	—	—	95	-	-	
26	77	-	—	—	-	-	-	
28	-	70	—	—	101	-	-	
30	-	72	60	72 ~~82~~	104	-	-	
32	-	-	—	—	107	-	-	
35	-	78	65	—	112	-	-	
40	-	83	70	—	120	-	-	
45	-	88	74	100	127	-	-	
50	-	93	78	—	134	-	-	
55	-	98	81	—	-	-	-	
60	-	102	85	—	147	-	-	
65	-	106	—	—	-	-	-	

Nos	AP	SA et étranger	TR	SAD t. inverse	Cloche	Cloche et S.A.F.	Torsions indiquées par Mr William Heaton	Observations
Coéfficient	13,4-15,1	13,2	11,0	15,0	jusqu'au 18 / 18 / à partir du 20 / 19	16-18	12,6-13,4	
70	-	110	—	—	—	-	-	
75	-	114	—	—	—	-	-	
80	-	118	—	—	—	-	116	
90	-	125	—	—	—	-	122	
100	-	132	—	—	—	-	128	
110	-	-	—	—	—	-	134	
120	-	-	—	—	—	-	140	
130	-	-	—	—	—	-	144	
140	-	-	—	—	—	-	152	
150	-	-	—	—	—	-	160	
180	-	-	—	—	—	-	180	

Le lainage EG-EPF a été complètement remplacé par la qualité SA-SAF en 1915.
La qualité AP est restée inchangée.

N^o	N_m N° métrique	N_{fr} français	N_α anglais	N_L Laine	D Soie naturelle	D Soie artificielle
N_m	~	$N_m = 2 \times N_{fr}$	$N_m = 1{,}693 \times N_\alpha$	$N_m = 0{,}605 \times N_L$	$N_m = \frac{8981}{D_n}$	$N^o_m = \frac{9000}{D_\alpha}$
N_{fr}	$N_{fr} = 0{,}5 \times N_m$	~	$N_{fr} = 0{,}847 \times N_\alpha$	$N_{fr} = 0{,}303 \times N_L$	$N_{fr} = \frac{4490}{D}$	$N^o_{fr} = \frac{4500}{D_\alpha}$
N_α	$N_\alpha = 0{,}590 \times N_m$	$N_\alpha = 1{,}181 \times N_{fr}$	~	$N_\alpha = 0{,}358 \times N_L$	$N_\alpha = \frac{5303}{D}$	$N^o_\alpha = \frac{5315}{D_\alpha}$
N_L	$N_L = 1{,}652 \times N_m$	$N_L = 3{,}305 \times N_{fr}$	$N_L = 2{,}797 \times N_\alpha$	~	$N_L = \frac{14837}{D}$	$N^o_L = \frac{14867}{D_\alpha}$
D_n	$D_n = \frac{8981}{N_m}$	$D_n = \frac{4490}{N_{fr}}$	$D_n = \frac{5303}{N_\alpha}$	$D_n = \frac{14837}{N_L}$	~	$D_n = 0{,}998 \times D_\alpha$
D_α	$D_\alpha = \frac{9000}{N_m}$	$D_\alpha = \frac{4500}{N_{fr}}$	$D_\alpha = \frac{5315}{N_\alpha}$	$D_\alpha = \frac{14867}{N_L}$	$D_\alpha = 1{,}0021\, D_n$	~

$\mathfrak{N}^{\circ}_{=}$	$\mathfrak{N}_m$ N° métrique	$\mathfrak{N}_{fr}$ français	$\mathfrak{N}_{\alpha}$ anglais	$\mathfrak{N}_{£}$ Laines	$\mathfrak{D}$ Soie naturelle	$\mathfrak{D}$ Soie artificielle
$\mathfrak{N}_m$	~	$\mathfrak{N}_m = 2 \times \mathfrak{N}_{fr}$	$\mathfrak{N}_m = 1{,}693 \times \mathfrak{N}_{\alpha}$	$\mathfrak{N}_m = 0{,}605 \times \mathfrak{N}_{£}$	$\mathfrak{N}_m = \frac{8981}{\mathfrak{D}_w}$	$\mathfrak{N}^{\circ}_m = \frac{9000}{\mathfrak{D}_{\alpha}}$
$\mathfrak{N}_{fr}$	$\mathfrak{N}_{fr} = 0{,}5 \times \mathfrak{N}_m$	~	$\mathfrak{N}_{fr} = 0{,}847 \times \mathfrak{N}_{\alpha}$	$\mathfrak{N}_{fr} = 0{,}303 \times \mathfrak{N}_{£}$	$\mathfrak{N}_{fr} = \frac{4490}{\mathfrak{D}}$	$\mathfrak{N}^{\circ}_{fr} = \frac{4500}{\mathfrak{D}_{\alpha}}$
$\mathfrak{N}_{\alpha}$	$\mathfrak{N}_{\alpha} = 0{,}590 \times \mathfrak{N}_m$	$\mathfrak{N}_{\alpha} = 1{,}181 \times \mathfrak{N}_{fr}$	~	$\mathfrak{N}_{\alpha} = 0{,}358 \times \mathfrak{N}_{£}$	$\mathfrak{N}_{\alpha} = \frac{5303}{\mathfrak{D}}$	$\mathfrak{N}^{\circ}_{\alpha} = \frac{5315}{\mathfrak{D}_{\alpha}}$
$\mathfrak{N}_{£}$	$\mathfrak{N}_{£} = 1{,}652 \times \mathfrak{N}_m$	$\mathfrak{N}_{£} = 3{,}305 \times \mathfrak{N}_{fr}$	$\mathfrak{N}_{£} = 2{,}797 \times \mathfrak{N}_{\alpha}$	~	$\mathfrak{N}_{£} = \frac{14837}{\mathfrak{D}}$	$\mathfrak{N}^{\circ}_{£} = \frac{14867}{\mathfrak{D}_{\alpha}}$
$\mathfrak{D}_w$	$\mathfrak{D}_w = \frac{8981}{\mathfrak{N}_m}$	$\mathfrak{D}_w = \frac{4490}{\mathfrak{N}_{fr}}$	$\mathfrak{D}_w = \frac{5303}{\mathfrak{N}_{\alpha}}$	$\mathfrak{D}_w = \frac{14837}{\mathfrak{N}_{£}}$	~	$\mathfrak{D}_w = 0{,}998 \times \mathfrak{D}_{\alpha}$
$\mathfrak{D}_{\alpha}$	$\mathfrak{D}_{\alpha} = \frac{9000}{\mathfrak{N}_m}$	$\mathfrak{D}_{\alpha} = \frac{4500}{\mathfrak{N}_{fr}}$	$\mathfrak{D}_{\alpha} = \frac{5315}{\mathfrak{N}_{\alpha}}$	$\mathfrak{D}_{\alpha} = \frac{14867}{\mathfrak{N}_{£}}$	$\mathfrak{D}_{\alpha} = 1{,}0021\, \mathfrak{D}_w$	~

Retordage

Les numéros soulignés en rouge sont gazés à une vitesse de 106 mètres à la minute.

(Les numéros dont les passages à la flamme sont marqués d'un astérisque* sont gazés à une vitesse de 80 m. à la minute)

Nombre de broches des M.R.:		12 lamb. R I	8 lamb. R II et Belfast
1 machine grosse	=	240 broches	160 broches
1 " 1/2 grosse	=	288 "	192 "
1 " moyenne	=	428 "	284 "
1 " fine	=	476 "	316 "

Retordage

Les numéros soulignés en rouge sont gazés à une vitesse de 106 mètres à la minute.

(Les numéros dont les passages à la flamme sont marqués d'un astérisque* sont gazés à une vitesse de 80 m. à la minute)

Nombre de broches des M.R. :		12 tambours – RI	8 tamb. RII et Belfast
1 machine grosse	=	240 broches	160 broches
1 " 1/2 grosse	=	288 "	192 "
1 " moyenne	=	428 "	284 "
1 " fine	=	476 "	316 "

~ Cordonnet gauche ~ Nord gauche ~ Cloche gauche ~

N° du fil	Lainage	Torsions : 1ère torsion à droite t. p. décim.	Coefficient	2me torsion à gauche t. p. décim.	Coefficient	Gazage Passages à la flamme	N°s de Convention Cordonnet	Nord gauche	Cloche gauche
12/12 3×4	S. A.	54	31	20	20	2×8	1	–	–
12/9 3×3	"	60	"	21	18	2×6	1 1/2	–	–
14/9	"	67	"	22	"	"	2	–	–
16/9	"	72	"	24	"	"	2 1/2	–	–
10/6 3×2	"	77	34.5	34	26,3	8	–	–	3
12/6	"	81	33	37	26.2	"	3	–	–
14/6	"	85	32	40	"	"	4	–	4
16/6	"	88	31	42	25.7	"	5	–	5
18/6	"	91	30.7	44	25,4	"	10	–	10
20	"	94	29.7	45	24,7	"	15	–	15
25	"	101	28.6	48	23,5	"	20	–	20
28	"	104	27.8	50	23,1	"	25	–	25
30	"	104	27	49	"	"	30	10	30
35	"	114	"	54	"	"	40	12	40
40	"	120	"	57	"	"	50	16	50
45	"	127	"	61	"	"	60	20	60
50	"	134	"	63	"	"	70	24	70
55	"	140	"	66	"	"	80	30	80
60	"	147	"	69	"	"	90	36	90
65	"	153	"	72	"	6	100	40	100
70	"	159	"	75	"	"	120	50	120
80	"	170	"	80	"	"	150	60	150
90	S.X.X.	180	"	85	"	"	200	70	200
100	"	190	"	90	"	"	–	80	–
110	"	199	"	94	22	4	–	90	–
120	"	205	"	98	"	"	–	100	–
130	"	217	"	102	"	"	–	120	–
140	"	224	"	106	"	"	–	150	–
150	"	232	"	110	"	"	–	180	–
120/4 2×2	"	170	22	126	23	2	–	200	–
130/4	"	177	"	131	"	"	–	–	–
140/4	"	182	"	136	"	"	–	–	–
150/4	"	189	"	140	"	"	–	–	–

N° du fil	Type de machine à retordre à 12 tambours (grosse 8T)	Nombre de tours des broches	Production pratique en 12 jours (96 h) en Kg.	Observations
12/12	Grosse 8T	2000	480 Kg	
12/9	"	"	345	
14/9	"	"	280	
16/9	Demi-grosse 12T	"	380	
10/6	Demi-grosse 12T	3000	530	
12/6	"	"	410	
14/6	"	"	326	
16/6	"	4000	362	
18/6	"	"	308	
20	"	"	273	
25	"	"	204	
28	"	"	176	
30	"	"	168	
35	Moyenne	"	189	
40	"	6000	234	
45	"	"	195	
50	"	"	170	
55	"	"	148	
60	"	"	130	
65	"	"	115	
70	"	"	103	
80	"	"	84	
90	"	"	71	
100	Fine	7200	85	
110	"	"	74	
120	"	"	65	
130	"	"	58	
140	"	"	52	
150	"	"	46	
120/4	"	"	34	
130/4	"	"	30	
140/4	"	"	27	
150/4	"	"	25	

~ Cordonnet gauche ~ Nord gauche ~ Cloche gauche ~

N° du fil	Lainage	Torsions : 1ère torsion à droite t. p. décim.	Coefficient	2me torsion à gauche t. p. décim.	Coefficient	Gazage Passages à la flamme	N°s de Convention Cordonnet	Nord gauche	Cloche gauche
12/12 3x4	S. A.	54	31	20	20	2x8	1	–	–
12/9 3x3	.	60	.	21	18	3x6	1 1/2	–	–
14/9	.	67	.	22	.	.	2	–	–
16/9	.	72	.	24	.	.	2 1/2	–	–
10/6 3x2	.	77	34.5	34	26,3	8	–	–	3
12/6	.	81	33	37	26.2	.	3	–	–
14/6	.	85	32	40	.	.	4	–	4
16/6	.	88	31	42	25.7	.	5	–	5
18/6	.	91	30.7	44	25,4	.	10	–	10
20	.	94	29.7	45	24,7	.	15	–	15
25	.	101	28.6	48	23,5	.	20	–	20
28	.	104	27.8	50	23,1	.	25	–	25
30	.	104	27	49	.	.	30	10	30
35	.	114	.	54	.	.	40	12	40
40	.	120	.	57	.	.	50	16	50
45	.	127	.	61	.	.	60	20	60
50	.	134	.	63	.	.	70	24	70
55	.	140	.	66	.	.	80	30	80
60	.	147	.	69	.	.	90	36	90
65	.	153	.	72	.	6	100	40	100
70	.	159	.	75	.	.	120	50	120
80	.	170	.	80	.	.	150	60	150
90	S.X.X.	180	.	85	.	.	200	70	200
100	.	190	.	90	.	.	–	80	–
110	.	199	.	94	22	4	–	90	–
120	.	208	.	98	.	.	–	100	–
130	.	217	.	102	.	.	–	120	–
140	.	224	.	106	.	.	–	150	–
150 2x2	.	232	.	110	.	.	–	180	–
120/4	.	170	22	126	23	2	–	200	–
130/4	.	177	.	131	.	.	–	–	–
140/4	.	182	.	136	.	.	–	–	–
150/4	.	189	.	140	.	.	–	–	–

N° du fil	Type de machine à retordre à 12 tambours (grosse 8T)	Nombre de tours des broches	Production pratique en 12 jours (36 h) en Kg.	Observations
12/12	Grosse 8T	2000	480 Kg	
12/9	"	"	345	
14/9	"	"	280	
16/9	Demi-grosse 12T	"	380	
10/6	Demi-grosse 12T	3000	530	
12/6	"	"	410	
14/6	"	"	326	
16/6	"	4000	362	
18/6	"	"	308	
20	"	"	273	
25	"	"	204	
28	"	"	176	
30	"	"	168	
35	Moyenne	"	189	
40	"	6000	234	
45	"	"	195	
50	"	"	170	
55	"	"	148	
60	"	"	130	
65	"	"	115	
70	"	"	103	
80	"	"	84	
90	"	"	71	
100	Fine	7200	85	
110	"	"	74	
120	"	"	65	
130	"	"	58	
140	"	"	52	
150	"	"	46	
120/4	"	"	34	
130/4	"	"	30	
140/4	"	"	27	
150/4	"	"	25	

~ Alsace et Machine Droit ~

N° du fil	Lainage	Torsions — 1ère torsion à gauche — t. p. décim.	Coéficient	2ème torsion à droite — t. p. décim.	Coéficient	Gazage Passages à la flamme	Numéros de Convention — Pelotes: 40, 80, 100 m — Bobines: 80 à 100 m	Bobines: 450 m blanc, non glacé	Machine droit
20/6 3x2	S. A.	45	14	53	29	8	—		2
30	"	54	"	64	"	"	30	30	10
35	"	60	"	71	"	"	36	36 & 40	12
40	"	63	"	75	"	"	40	50 - 60	16
50	"	70	"	83	"	"	50	70 - 80	24
60	"	77	"	91	"	"	60	90	36
70	"	84	"	98	"	6	70	100 - 110	50
80	"	89	"	105	"	"	80	120 - 130	60
90	S. XX.	95	"	111	"	"	90	140 - 150	70
100	"	100	"	115	"	"	100	160 - 180	80
110	"	105	"	121	"	4	110	200 - 250	90
120	"	110	"	128	"	"	120	300 - 400	100
130	"	114	"	134	"	"	130	500	120
140	"	118	"	139	"	"	140	1000	150
150	"	122	"	144	"	"	150 / 160	1500	180
180	"	134	"	154	"	2	180 - 200 / 250 - 300		—
120/4 2x2	"	201	26	173	31 1/2	—			200
140/4	"	215	"	186	"	2	400 / 500		—
150/4	"	223	"	193	"	"	600 / 700		—
180/4	"	244	"	211	"	"			—
45/6	S. A.	66	14	79	29	—			20
55/6	"	73	"	87	"	—			30
65/6	"	80	"	95	"	—			40

N° du fil	Type de machine à retordre à 12 tambours	Nombre de tours des broches	Production pratique en 12 jours (96 h.) en Kg.	Observations
20/6	Demi-grosse	4000	470 Kg	
30	"	"	264 "	
35	"	"	204 "	
40	Moyenne	6000	380 "	
50	"	"	276 "	
60	"	"	212 "	
70	"	"	170 "	
80	"	"	139 "	
90	"	"	117 "	
100	"	"	102 "	
110	Fine	7200	114 "	
120	"	"	100 "	
130	"	"	88 "	
140	"	"	79 "	
150	"	"	72 "	
180	"	"	56 "	
120/4	"	"	49 "	
140/4	"	"	39 "	
150/4	"	"	36 "	
180/4	"	"	27 "	
45/6	Moyenne	6000	325 "	
55/6	"	"	241 "	
65/6	"	"	188 "	

~ Alsace et Machine Droit ~

N° du fil	Lainage	Torsions — 1ère torsion à gauche — t. p. décm.	Coéfficient	2me torsion à droite — t. p. décm.	Coéfficient	Gazage Passages à la flamme	Numéros de Convention — Pelotes: 40, 80, 100 m — Bobines: 80, 100 m	Bobines: 450 m blanc, non glacé	Machine droit
20/6 3x2	S. A.	45	14	53	29	8	—		2
30	"	54	"	64	"	"	30	30	10
35	"	60	"	71	"	"	36	36 & 40	12
40	"	63	"	75	"	"	40	50 - 60	16
50	"	70	"	83	"	"	50	70 - 80	24
60	"	77	"	91	"	"	60	90	36
70	"	84	"	98	"	6	70	100 - 110	50
80	"	89	"	105	"	"	80	120 - 130	60
90	S. XX.	95	"	111	"	"	90	140 - 150	70
100	"	100	"	115	"	"	100	160 - 180	80
110	"	105	"	121	"	4	110	200 - 250	90
120	"	110	"	128	"	"	120	300 - 400	100
130	"	114	"	134	"	"	130	500	120
140	"	118	"	139	"	"	140	1000	150
150	"	122	"	144	"	"	{150 / 160	1500	180
180	"	134	"	154	"	2	{180-200 / 250-300		—
									—
120/4 2x2	"	201	26	173	31 1/2	—			200
140/4	"	215	"	186	"	2	{400 / 500		—
150/4	"	223	"	193	"	"	{600 / 700		—
180/4	"	244	"	211	"	"			—
45/6	S. A.	66	14	79	29	—			20
55/6	"	73	"	87	"	—			30
65/6	"	80	"	95	"	—			40

N° du fil	Type de machine à retordre à 12 tambours	Nombre de tours des broches	Production pratique en 12 jours (96 hrs) en Kg.	Observations
20/6	Demi-grosse	4000	420 Kg	
30	"	"	264 "	
35	"	"	204 "	
40	Moyenne	6000	380 "	
50	"	"	276 "	
60	"	"	212 "	
70	"	"	170 "	
80	"	"	139 "	
90	"	"	117 "	
100	"	"	102 "	
110	Fine	7200	114 "	
120	"	"	100 "	
130	"	"	88 "	
140	"	"	79 "	
150	"	"	72 "	
180	"	"	56 "	
120/4	"	"	49 "	
140/4	"	"	39 "	
150/4	"	"	36 "	
180/4	"	"	27 "	
45/6	Moyenne	6000	325 "	
55/6	"	"	241 "	
65/6	"	"	188 "	

~ Cannelé gauche ~

N° du fil	Laînage	~ Torsions ~ 1ère torsion à gauche t. p. décim.	1ère torsion à gauche Coefficient	2ème torsion à Droite t. p. décim.	2ème torsion à Droite Coefficient	Numéros de Convention
6/8 H×2	S.F.	39	22,5	10	11	6
8	"	45	"	11	"	8
10	"	51	"	13	"	10
12	"	55	"	14	"	12
14	"	60	"	15	"	14
16	"	64	"	16	"	16
18	"	66	22	17	"	18
20	"	68	"	18	"	20
25	"	70	20	25	14	25
30	"	76	"	27	"	30
35	"	84	"	30	"	35
40	"	88	"	32	"	40
50	"	99	"	35	"	50

N° du fil	Type de machine à retordre à 12 tambours	Nombre de tours des broches	Production pratique en 12 jours (96 h.) en Kg.	Observations
6/8	grosse 121	1600	280 Kg	
8	"	"	240 "	
10	"	"	322 "	
12	"	"	288 "	
14	"	"	231 "	
16	Mi-grosse	2000	250 "	
18	"	"	230 "	
20	"	"	215 "	
25	"	"	124 "	
30	"	"	96 "	
35	"	"	75 "	
40	"	"	61 "	
50	"	3000	67 "	

~ Cannelé gauche ~

N° du fil	Laînage	~ Torsions ~ 1ère torsion à gauche t. p. décim.	1ère torsion à gauche Coefficient	2ème torsion à droite t. p. décim.	2ème torsion à droite Coefficient	Numéros de Convention
6/8 11x2	S.F.	39	22,5	10	11	6
8	"	45	"	11	"	8
10	"	51	"	13	"	10
12	"	55	"	14	"	12
14	"	60	"	15	"	14
16	"	64	"	16	"	16
18	"	66	22	17	"	18
20	"	68	"	18	"	20
25	"	70	20	25	14	25
30	"	76	"	27	"	30
35	"	84	"	30	"	35
40	"	88	"	32	"	40
50	"	99	"	35	"	50

N° du fil	Type de machine à retordre à 12 tambours	Nombre de tours des broches	Production pratique en 12 jours (96 h.) en Kg.	Observations
6/8	Grosse 12	1600	280 Kg	
8	"	"	540 "	
10	"	"	327 "	
12	"	"	288 "	
14	"	"	231 "	
16	Mi-grosse	2000	250 "	
18	"	"	230 "	
20	"	"	215 "	
25	"	"	124 "	
30	"	"	96 "	
35	"	"	75 "	
40	"	"	61 "	
50	"	3000	67 "	

~ Pointer ~

N° du fil	Lainage	~ Torsions ~ 1ère torsion à gauche t. p. décim.	Coefficient	2me torsion à Droite t. p. décim.	Coefficient	Lazage Passages à la flamme	Numéros de Convention
16 3x7 / 21 3x5	S.-F.	31	21	28	32	3×8	10
16/15	"	3H	19	31	30	"	15
20/15	"	H0	20	36	31	2×8	20
30/15	"	H8	20	HH	31	2×6	30

N° du fil	Type de machine à retordre à 12 tambours	Nombre de tours des broches	Production pratique en 12 heures (96 h.) en Kg.	Observations
16/21	Grosse 121	1600	1060 Kg	
16/15	"	"	700 "	
20/15	"	"	H90 "	
30/15	"	"	270 "	

~ Pointer ~

N° du fil	Lainage	~ Torsions ~ 1ère torsion à gauche t. p. décim.	Coefficient	2me torsion à Droite t. p. décim.	Coefficient	Gazage Passages à la flamme	Numéros de Convention
16 3x7 21 3x5	S.-F.	31	31	28	32	3×8	10
16/15	"	34	19	31	30	"	15
20/15	"	40	20	36	31	2×8	20
30/15	"	48	20	44	31	2×6	30

N° du fil	Type de machine à retordre à 12 tambours	Nombre de tours des broches	Production pratique en 12 jours (96 h.) en Kg.	Observations
16/21	Grosse 121	1600	1060 Kg	
16/15	"	"	700 "	
20/15	"	"	490 "	
30/15	"	"	270 "	

~ Cloche 2 fils ~

N° du fil	Laimages	Torsion à droite		Gazage	Numéros de Convention	
		t. p. décim.	Coefficient	Passages à la flamme	Fils à la Cloche	Fils Alsace
8/2	SFF.	67	33.5	8	20	—
10/2	Cloche	75	"	"	30	30
12	SFF	82	"	"	40	40
14	Cloche	88	"	"	50	50
16	"	95	"	"	60	60
20	"	106	"	6	70	70
25	"	118	"	"	80	80
30	"	129	"	"	90	90
35	"	140	"	"	100	100
40	"	150	"	"	120	120
45	"	159	"	"	150	150

N° du fil	Type de machine à retordre à 12 tambours	Nombre de tours des broches	Production pratique en 12 jours (96 h.) en Kg.	Observations
8/2	Demi-grosse	3000	842 Kg	
10/2	"	4000	815 "	
12	"	"	620 "	
14	"	"	500 "	
16	Moyenne	4000	590 "	
20	"	6000	640 "	
25	"	"	463 "	
30	"	"	350 "	
35	"	"	280 "	
40	"	"	228 "	
45	"	"	192 "	

~ Cloche 2 fils ~

N° du fil	Laitages	Torsion à droite		Gazage	Numéros de Convention	
		t. p. décim.	Coefficient	Passages à la flamme	Fils à la Cloche	Tiers Alsace
8/2	SAF.	67	33.5	8	20	—
10/2	Cloche	75	"	"	30	30
12	SAF	82	"	"	40	40
14	Cloche	88	"	"	50	50
16	"	95	"	"	60	60
20	"	106	"	6	70	70
25	"	118	"	"	80	80
30	"	129	"	"	90	90
35	"	140	"	"	100	100
40	"	150	"	"	120	120
45	"	159	"	"	150	150

N° du fil	Type de machine à retordre à 12 tambours	Nombre de tours des broches	Production pratique en 12 jours (96 h.) en Kg.	Observations
8/2	Demi-grosse	3000	842 Kg	
10/2	"	4000	815 "	
12	"	"	620 "	
14	"	"	500 "	
16	Moyenne	4000	590 "	
20	"	6000	640 "	
25	"	"	463 "	
30	"	"	350 "	
35	"	"	280 "	
40	"	"	228 "	
45	"	"	192 "	

~ Cloche 3 fils ~

N° du fil	Lainage	Torsion à droite t. p. décim.	Torsion à droite Coefficient	Gazage Passages à la flamme	Numéros de Convention Cloche 3 fils	Numéros de Convention Demi Alsace 70 m.	Numéros de Convention Demi Alsace 45 m.
16/3	Cloche	64	28.5	8	30	30	30
18	"	70	.	.	40	40	40
20	"	75	.	.	50	50	50
22	"	78	.	.	—	—	60
25	"	83	.	.	60	60	70
28	"	88	.	.	—	—	80
30	"	91	"	6	70	70	—
32	"	94	.	.	—	—	90
35	"	98	.	.	80	80	100
40	"	105	.	.	90	90	120
45	"	111	.	.	100	100	140
50	"	115	.	.	120	120	160
60	"	128	.	4	150	150	180
90/4 2x2	[illegible]	Gauche-droite 1re - 2me 168 - 150	1re - 2me 25 - 32	2	—	200	200

N° du fil	Type de machine à retordre à 12 tambours	Nombre de tours des broches	Production pratique en 12 jours (96 hs) en Kg.	Observations
16/3	Demi-grosse	4000	880 kg	
18	"	"	730 "	
20	"	"	610 "	
22	"	"	535 "	
25	"	"	446 "	
28	Moyenne	4000	550 "	
30	"	"	500 "	
32	"	"	450 "	
35	"	6000	590 "	
40	"	"	485 "	
45	"	"	410 "	
50	"	"	355 "	
60	"	"	268 "	
90/4	Fine	7200	77 "	

~ Cloche 3 fils ~

N° du fil	Lainage	Torsion à droite t. p. décim.	Torsion à droite Coefficient	Gazage Passages à la flamme	Numéros de Convention Cloche 3 fils	Numéros de Convention Demi Alsace 70 m.	Numéros de Convention Demi Alsace 45 m.
16/3	Cloche	64	28.5	8	30	30	30
18	"	70	.	.	40	40	40
20	"	75	.	.	50	50	50
22	"	78	.	.	—	—	60
25	"	83	.	.	60	60	70
28	"	88	.	.	—	—	80
30	"	91	"	6	70	70	—
32	"	94	.	.	—	—	90
35	"	98	.	.	80	80	100
40	"	105	.	.	90	90	120
45	"	111	.	.	100	100	140
50	"	115	.	.	120	120	160
60	"	128	.	4	150	150	180
90/4 2x2	[illegible]	gauche-droite 1re - 2me 168 - 150	1re - 2me 25 - 32	2	—	200	200

N° du fil	Type de machine à retordre à 12 tambours	Nombre de tours des broches	Production pratique en 12 jours (96 hs) en Kg.	Observations
16/3	Demi-grosse	4000	880 kg	
18	"	"	730 "	
20	"	"	610 "	
22	"	"	535 "	
25	"	"	446 "	
28	Moyenne	4000	550 "	
30	"	"	500 "	
32	"	"	450 "	
35	"	6000	590 "	
40	"	"	485 "	
45	"	"	410 "	
50	"	"	355 "	
60	"	"	268 "	
90/4	Fine	7200	77 "	

~ Coudre ~ (Paris 26)

N° du fil	Lainage	Torsion à droite		Numéros de Convention	
		t. p. décim.	Coefficient	Bâtir Cloche	
26/2	AR	100	27,8	2	2
26/3	"	76	26,0	3	3
26/4	"	65	25,5	4	4

N° du fil	Type de machine à retordre à 12 tambours	Nombre de tours des broches	Production pratique en 12 jours (gelée) en Kg.	Observations
26/2	Moyenne	6000	520 kg	
26/3	"	4000	680 "	
26/4	Demi-grosse	"	725	

~ Coudre ~ (Paris 26)

N° du fil	Lainage	Torsion à droite		Numéros de Convention	
		t. p. décim.	Coefficient	Bâtir Cloche	
26/2	AR	100	27,8	2	2
26/3	"	76	26,0	3	3
26/4	"	65	25,5	4	4

N° du fil	Type de machine à retordre à 12 tambours	Nombre de tours des broches	Production pratique en 12 jours (96 h.) en Kg.	Observations
26/2	Moyenne	6000	520 kg	
26/3	"	4000	680 "	
26/4	Demi-grosse	"	725	

~ Coudre supérieur ~ (Paris 45)

N° du fil	Lainage	Torsion à droite		Numéros de Convention
		t. p. décim.	Coefficient	
45/3	S.-F.	10 H	27	3
45/4	"	86	26	4
45/5	"	76	25,3	5
45/6	"	70	25,5	6

N° du fil	Type de machine à retordre à 12 tambours	Nombre de tours des broches	Production pratique en 12 jours (98 h) en Kg.	Observations
45/3	Moyenne	6000	435 Kg	
45/4	"	4000	420 "	
45/5	"	"	660 "	
45/6	Demi-grosse	4000	618 "	

~ Coudre supérieur ~ (Paris 45)

N° du fil	Lainage	Torsion à droite		Numéros de Convention
		t. p. décim.	Coefficient	
45/3	S.-F.	104	27	3
45/4	"	86	26	4
45/5	"	76	25,3	5
45/6	"	70	25,5	6

N° du fil	Type de machine à retordre à 12 tambours	Nombre de tours des broches	Production pratique en 12 jours (déchets en Kg.	Observations
45/3	Moyenne	6000	435 Kg	
45/4	"	4000	420 "	
45/5	"	"	660 "	
45/6	Demi-grosse	4000	618 "	

~ Coudre Cloche ~ (Paris nord)

N° du fil	Lainage	Torsion à droite		Numéros de Convention
		t. par décim.	Coefficient	
50/2	S.F.	132	26	2
50/3	"	108	"	3
50/4	"	90	"	4

N° du fil	Type de machine à retordre à 12 tambours	Nombre de tours des broches	Production pratique en 12 jours (6 h) en Kg.	Observations
50/2	Moyenne	6000	206 kg	
50/3	"	"	324 "	
50/4	"	"	600 "	

~ Coudre Cloche ~ (Paris nord)

N° du fil	Laînage	Torsion à droite		Numéros de Convention
		t. p. décim.	Coefficient	
50/2	S.F.	132	26	2
50/3	"	108	"	3
50/4	"	90	"	4

N° du fil	Type de machine à retordre à 12 tambours	Nombre de tours des broches	Production pratique en 12 jours (96 h.) en Kg.	Observations
50/2	Moyenne	6000	206 kg	
50/3	"	"	324 "	
50/4	"	"	600 "	

~ Alsatia ~

N° du fil	Lainage	Torsion à droite t. p. décim.	Torsion à droite Coefficient	Numéros de Convention
8/3	S.A.F.	30	15	15
10/3	Cloche	33	"	20
12	S&F "	36	"	25
16	Cloche "	42	"	30
20	" "	46	"	40

N° du fil	Type de machine à retordre à 12 tambours	Nombre de tours des broches	Production pratique en 12 jours (96 h) en Kg.	Observations
8/3	Grosse 8 T	2000	1050 Kg	
10/3	Mi-grosse	"	1330 "	
12	"	"	1040 "	
16	"	11000	1320 "	
20	"	"	988 "	

~ Alsatia ~

N° du fil	Laînage	Torsion à droite t. p. décim.	Torsion à droite Coéfficient	Numéros de Convention
8/3	S.A.F.	30	18	15
10/3	Cloche	33	"	20
12	S.A.F.	36	"	25
16	Cloche	42	"	30
20	" "	46	"	40

N° du fil	Type de machine à retordre à 12 tambours	Nombre de tours des broches	Production pratique en 12 jours (96 h.) en Kg.	Observations
8/3	Grosse 8 T	2000	1050 Kg	
10/3	Mi-grosse	"	1330 "	
12	"	"	1040 "	
16	"	4000	1320 "	
20	"	"	988 "	

~ Alsa D.M.C ~

Nos du fil	Lainage	Torsion à gauche		Numéros de Convention
		t. p. décim	Coefficient	
30/3	S.F.D.	65	20,6	40
45/3	"	80	"	60

Nos du fil	Type de machine à retordre à 12 tambours	Nombre de tours des broches	Production pratique en 12 jours (96 h) en Kg.	Observations
30/3	Moyenne	4000	690 kg	
45/3	"	6000	562 "	

~ Alsa D.M.C ~

Nos du fil	Lainage	Torsion à gauche		Numéros de Convention
		t. p. décim	Coefficient	
30/3	S.A.D.	65	20,6	40
45/3	"	80	"	60

Nos du fil	Type de machine à retordre à 12 tambours	Nombre de tours des broches	Production pratique en 12 jours (96 h) en Kg.	Observations
30/3	Moyenne	4000	690 kg	
45/3	"	6000	562 "	

~ Broder ~

N° du fil	Lainage	Torsion à droite		Gazage	Numéros de Convention				
		t. p. décim	Coefficient	Passages à la flamme	Etiquette or	Etiquette argent	Broder long	Broder spécial	Bonneterie
3/H	S.Ff.	10	12	—	3				
H	"	12	"	—	H				
5	"	13	"	—	5				
6	"	15	"	—	6				
8	"	17	"	8	8				8
10	"	19	"	—	10				
12	"	21	"	8	12				12
1H	"	22	"	—	1H				
16	"	2H	"	8	16	1	6	16	16
18	"	25	"	"	18	2	8	18	
20	"	27	"	6	20	3	10	20	20
22	"	28	"	"	22	H	12	22	
25	"	30	"	"	25	5	14	25	
30	"	33	"	"	30	6	16	30	30
35	"	36	"	"	35	7	18	35	
H0	"	38	"	"	H0	8	20	H0	H0
H5	"	H0	"	4	H5	9	25	H5	
50	"	H2	"	"	50	10	30	50	50
60	"	H6	"	"	60	12	H0	60	60
70	"	50	"	"	70	1H	50	70	
80	"	54	"	"	80	16	60	80	
90	L.XX	57	"	"	90	17	70	90	
100	"	60	"	2	100	18	80	100	
120	"	65	"	"	120	19	90	120	
150	"	73	"	"	150	20	100	150	
180	"	81	"	"	180 et 200	21 et 22	110 et 120	200	

N° du fil	Type de machine à retordre à 12 tambours	Nombre de tours des broches	Production pratique en 12 jours (96 hr) en Kg.	Observations
3/H	Grosse 12 T	1600	10 000 kg	La Bonneterie est
H	"	"	7300 "	gazée en écru.
5	"	"	5600 "	Le Gazage du
6	"	"	3900 "	" Broder spécial "
8	Grosse 8 T	2000	2350 "	se fait après teinture
10	"	"	1710 "	pour les couleurs
12	"	"	1300 "	et en écru pour
1H	"	"	1080 "	le blanc de vente.
16	Mi-grosse	"	1520 "	
18	"	"	1310 "	
20	"	"	1100 "	
22	"	"	980 "	
25	"	3000	1230 "	
30	"	"	915 "	
35	"	"	720 "	
H0	"	H000	800 "	
H5	"	"	675 "	
50	"	"	578 "	
60	Moyenne	"	645 "	
70	"	"	510 "	
80	"	"	H15 "	
90	"	"	350 "	
100	"	"	300 "	
120	"	6000	3H2 "	
150	"	"	250 "	
180	Fine	7200	248 "	

~ Broder ~

N° du fil	Lainage	Torsion à droite t. p. décim	Torsion à droite Coefficient	Gazage Passages à la flamme	Numéros de Convention Etiquette or	Etiquette argent	Broder long	Broder spécial	Bonneterie
3/4	S.F.	10	12	—	3				
4	"	12	"	—	4				
5	"	13	"	—	5				
6	"	15	"	—	6				
8	"	17	"	8	8				8
10	"	19	"	—	10				
12	"	21	"	8	12				12
14	"	22	"	—	14				
16	"	24	"	8	16	1	6	16	16
18	"	25	"	"	18	2	8	18	
20	"	27	"	6	20	3	10	20	20
22	"	28	"	"	22	4	12	22	
25	"	30	"	"	25	5	14	25	
30	"	33	"	"	30	6	16	30	30
35	"	36	"	"	35	7	18	35	
40	"	38	"	"	40	8	20	40	40
45	"	40	"	4	45	9	25	45	
50	"	42	"	"	50	10	30	50	50
60	"	46	"	"	60	12	40	60	60
70	"	50	"	"	70	14	50	70	
80	"	54	"	"	80	16	60	80	
90	S.XX	57	"	"	90	17	70	90	
100	"	60	"	2	100	18	80	100	
120	"	65	"	"	120	19	90	120	
150	"	73	"	"	150	20	100	150	
180	"	81	"	"	180 et 200	21 et 22	110 et 120	200	

N° du fil	Type de machine à retordre à 12 tambours	Nombre de tours des broches	Production pratique en 12 jours (96 hr) en Kg.	Observations
3/4	Grosse 12 T	1600	10 000 Kg	La Bonneterie est
4	"	"	7300 "	gazée en écru.
5	"	"	5600 "	Le Gazage du
6	"	"	3900 "	„Broder spécial"
8	Grosse 8 T	2000	2350 "	se fait après teinture
10	"	"	1710 "	pour les couleurs
12	"	"	1300 "	et en écru pour
14	"	"	1080 "	le blanc de vente.
16	Mi-grosse	"	1520 "	
18	"	"	1310 "	
20	"	"	1100 "	
22	"	"	980 "	
25	"	3000	1230 "	
30	"	"	915 "	
35	"	"	720 "	
40	"	4000	800 "	
45	"	"	675 "	
50	"	"	578 "	
60	Moyenne	"	645 "	
70	"	"	510 "	
80	"	"	415 "	
90	"	"	350 "	
100	"	"	300 "	
120	"	6000	347 "	
150	"	"	250 "	
180	Fine	7200	248 "	

~ Flocbe ~

N° du fil	Lainage	Torsion à droite		Gazage	Numéros de Convention
		t. p. décim.	Coefficient	Passages à la flamme	
30/8	C.R.	12	6.5	2×6	6
35/8	"	14	"	8	8
35/7	"	14	"	"	10
35/6	"	17	7	"	12
30/5	"	17	"	"	14
35/5	"	19	"	"	16
40/5	"	19	"	6	18
35/4	"	22	"	"	20
40	"	22	"	"	25
45	"	24	"	4	30
50	"	26	7.5	"	35
55	"	28	"	"	40
60	"	31	8	"	50
65	S.F.	33	"	"	60
70	"	36	8.5	"	70
80	"	40	9	"	80
90	S.X.X	44	"	"	90
100	"	48	9.5	2	100
120	"	54	10	"	110
150	"	62	"	"	120

N° du fil	Type de machine à retordre à 12 tambours	Nombre de tours des broches	Production pratique en 12 jours (96 h?) en Kg.	Observations
30/8	Grosse 12 T	1600	2100 Kg	
35/8	Grosse 8 T	2000	1580 "	
35/7	Mi-grosse	"	2020 "	
35/6	"	"	1440 "	
30/5	"	"	1420 "	
35/5	"	"	1100 "	
40/5	"	"	960 "	
35/4	"	3000	1140 "	
40	"	"	1010 "	
45	"	4000	1090 "	
50	"	"	910 "	
55	"	"	775 "	
60	Moyenne	"	925 "	
65	"	"	810 "	
70	"	"	695 "	
80	"	"	545 "	
90	"	6000	655 "	
100	"	"	545 "	
120	"	"	410 "	
150	"	"	290 "	

~ Flocbe ~

N° du fil	Lainage	Torsion à droite t. p. décim.	Torsion à droite Coefficient	Gazage Passages à la flamme	Numéros de Convention
30/8	T.R.	12	6.5	2×6	6
35/8	"	14	"	8	8
35/7	"	14	"	"	10
35/6	"	17	7	"	12
30/5	"	17	"	"	14
35/5	"	19	"	"	16
40/5	"	19	"	6	18
35/4	"	22	"	"	20
40	"	22	"	"	25
45	"	24	"	4	30
50	"	26	7.5	"	35
55	"	28	"	"	40
60	"	31	8	"	50
65	S.T.	33	"	"	60
70	"	36	8.5	"	70
80	"	40	9	"	80
90	S.X.X	44	"	"	90
100	"	48	9.5	2	100
120	"	54	10	"	110
150	"	62	"	"	120

N° du fil	Type de machine à retordre à 12 tambours	Nombre de tours des broches	Production pratique en 12 jours (96 h.) en Kg.	Observations
30/8	Grosse 12 T	1600	2100 Kg	
35/8	Grosse 8 T	2000	1580 "	
35/7	Mi-grosse	"	2020 "	
35/6	"	"	1440 "	
30/5	"	"	1420 "	
35/5	"	"	1100 "	
40/5	"	"	960 "	
35/4	"	3000	1140 "	
40	"	"	1010 "	
45	"	4000	1090 "	
50	"	"	910 "	
55	"	"	725 "	
60	Moyenne	"	925 "	
65	"	"	810 "	
70	"	"	695 "	
80	"	"	545 "	
90	"	6000	655 "	
100	"	"	545 "	
120	"	"	410 "	
150	"	"	290 "	

~ Repriser ~

N° du fil	Lainage	Torsion à droite t. p. décim.	Torsion à droite Coéfficient	Gazage Passages à la flamme	Numéros de Convention
8/2	S. 7.	10	5	8	8
10	"	11	"	6	10
12	"	12	"	"	12
14	"	13	"	"	14
16	"	14	"	"	16
18	"	15	"	"	18
20	"	16	"	"	20
25	"	17	"	4	25
30	"	19	"	"	30
35	"	21	"	"	35
40	"	22	"	"	40
45	"	23	"	"	45
50	"	25	"	2	50
60	"	27	"	"	60
70	"	29	"	"	70
80	"	31	"	"	80
90	S.XX.	33	"	"	90
100	"	35	"	"	100

N° du fil	Type de machine à retordre à 12 tambours	Nombre de tours des broches	Production pratique en 12 jours (96 h.) en Kg.	Observations
8/2	Grosse 8T	2000	3400	Le Gazage du Repriser spécial se fait après teinture pour les couleurs et en écru pour le blanc de vente.
10	Mi-grosse	"	2800	
12	"	"	1960	
14	"	"	1570	
16	"	3000	1870	
18	"	"	1600	
20	"	"	1360	
25	Moyenne	4000	1940	
30	"	"	1460	
35	"	"	1140	
40	"	"	960	
45	"	"	830	
50	"	6000	1040	
60	"	"	785	
70	"	"	640	
80	"	"	540	
90	"	"	455	
100	"	"	380	

~ Reprises ~

N° du fil	Lainage	Torsion à droite		Gazage	Numéros de Convention
		t. p. décim.	Coefficient	Passages à la flamme	
8/2	S. F.	10	5	8	8
10	"	11	"	6	10
12	"	12	"	"	12
14	"	13	"	"	14
16	"	14	"	"	16
18	"	15	"	"	18
20	"	16	"	"	20
25	"	17	"	4	25
30	"	19	"	"	30
35	"	21	"	"	35
40	"	22	"	"	40
45	"	23	"	"	45
50	"	25	"	2	50
60	"	27	"	"	60
70	"	29	"	"	70
80	"	31	"	"	80
90	S. XX.	33	"	"	90
100	"	35	"	"	100

N° du fil	Type de machine à retordre à 12 tambours	Nombre de tours des broches	Production pratique en 12 jours (gelée) en Kg.	Observations
8/2	Grosse 8T	2000	3400	Le Gazage du Reprisé spécial se fait après teinture pour les couleurs et en écru pour le blanc de vente.
10	Mi-grosse	"	2800	
12	"	"	1960	
14	"	"	1520	
16	"	3000	1870	
18	"	"	1600	
20	"	"	1360	
25	Moyenne	4000	1940	
30	"	"	1460	
35	"	"	1140	
40	"	"	960	
45	"	"	830	
50	"	6000	1040	
60	"	"	785	
70	"	"	640	
80	"	"	540	
90	"	"	455	
100	"	"	380	

~ Mouliné 2 fils ~

N° du fil	Lainage	Torsion à droite		Numéros de Convention
		t. p. décim.	Coéfficient	
16/2	S. F.	14	5	1
20	"	16	"	2
25	"	17	"	3
30	"	19	"	H et 5
35	"	21	"	6
40	"	22	"	7
45	"	23	"	8
50	"	25	"	9
60	"	27	"	10

N° du fil	Type de machine à retordre à 12 tambours	Nombre de tours des broches	Production pratique en 12 jours (96 h.) en Kg.	Observations
16/2				Cet article est identique à l'article „Reprisoir".
20				
25				
30				
35	voir „ Repris "			
40				
45				
50				
60				

~ Moulinè 2 fils ~

N° du fil	Lainage	Torsion à droite		Numéros de Convention
		t. p. décim.	Coefficient	
16/2	S. F.	14	5	1
20	"	16	"	2
25	"	17	"	3
30	"	19	"	4 et 5
35	"	21	"	6
40	"	22	"	7
45	"	23	"	8
50	"	25	"	9
60	"	27	"	10

N° du fil	Type de machine à retordre à 12 tambours	Nombre de tours des broches	Production pratique en 12 jours (96 h.) en Kg.	Observations
16/2				Cet article est identique à l'article „Reprisor".
20				
25				
30				
35	voir „Reprise"			
40				
45				
50				
60				

~ Articles AP. - Nos 2 et 3 ~

No du fil	Lainage	Torsions : 1ère torsion à gauche		2ème torsion à droite		Numéros de Convention
		t. par décim.	Coefficient	t. par décim.	Coefficient	
8/16 H=4	F. P.	16	12	13	18	2
8/8 H=2	"	24	"	18	"	3

No du fil	Type de machine à retordre à 12 tambours	Nombre de tours des broches	Production pratique en 12 jours (gâches) en Kg.	Observations
8/16	grosse 8 f	2000	2000 kg	
8/8	"	"	250 "	

~ Articles AP . – Nos 2 et 3 ~

N° du fil	Laisage	Torsions : 1ère torsion à gauche		2ème torsion à droite		Numéros de Convention
		t. par décim.	Coefficient	t. par décim.	Coefficient	
8/16 H×4	A. F.	16	12	13	18	2
8/8 H×2	"	24	"	18	"	3

N° du fil	Type de machine à retordre à 12 tambours	Nombre de tours des broches	Production pratique en 12 jours (8 h.) en Kg.	Observations
8/16	Grosse 8 ↑	2000	2000 kg	
8/8	"	"	250 "	

~ Marquer ~

N° du fil	Lainage	Torsion à droite		Gazage	Numéros de convolution	
		t. p. d'écm.	Coefficient	Passages à la flamme	Marquer	Fentrer
5/2	S.-F.	27	17	8		
8	"	34	"	"	5	
10	"	38	"	6	6	
12	"	42	"	"	8	
14	"	45	"	"	10	
16	"	48	"	"	12	
18	"	51	"	"	16 et 20	
20	"	54	"	"	24 et 30	
25	"	60	"	4	35 et 40	25
30	"	66	"	"	45 et 50	
35	"	71	"	"	60 et 70	
40	"	76	"	"	80 et 90	
45	"	80	"	"	100 et 120	
50	"	85	"	2	150 et 200	
60	"	93	"	"		
80	"	108	"	"		
100	S.X.X.	120	"	"		

N° du fil	Type de machine à retordre à 12 tambours	Nombre de tours des broches	Production pratique en 12 jours (96 h.) en Kg.	Observations
5/2	Grosse 12 T	1600	1460	Le Gazage du Marquage spécial se fait après teinture pour les couleurs et en écru pour le blanc de vente.
8	Demi-grosse	2000	1130	
10	" "	3000	1180	
12	" "	"	900	
14	" "	4000	950	
16	" "	"	790	
18	Moyenne	"	957	
20	"	"	818	
25	"	"	582	
30	"	"	458	
35	"	6000	550	
40	"	"	452	
45	"	"	376	
50	"	"	320	
60	"	"	244	
80	"	"	158	
100	Fine	7200	150	

~ Marquer ~

N° du fil	Laînage	Torsion à droite		Gazage	Numéros de Convention	
		t. p. décim.	Coefficient	Passages à la flamme	Marquer	Teutrer
5/2	S. F.	27	17	8		
8	"	34	"	"	5	
10	"	38	"	6	6	
12	"	42	"	"	8	
14	"	45	"	"	10	
16	"	48	"	"	12	
18	"	51	"	"	16 et 20	
20	"	54	"	"	24 et 30	
25	"	60	"	4	35 et 40	25
30	"	66	"	"	45 et 50	
35	"	71	"	"	60 et 70	
40	"	76	"	"	80 et 90	
45	"	80	"	"	100 et 120	
50	"	85	"	2	150 et 200	
60	"	93	"	"		
80	"	108	"	"		
100	S. X. X.	120	"	"		

N° du fil	Type de machine à retordre à 12 tambours	Nombre de tours des broches	Production pratique en 12 jours (96 h.) en Kg.	Observations
5/2	Grosse 12 T.	1600	1460	Le Gazage du Marquage spécial se fait après l'ourdissage pour les couleurs et en écru pour le blanc de vente.
8	Demi-grosse	2000	1130	
10	" "	3000	1180	
12	" "	"	900	
14	" "	4000	950	
16	" "	"	790	
18	Moyenne	"	957	
20	"	"	818	
25	"	"	582	
30	"	"	458	
35	"	6000	550	
40	"	"	452	
45	"	"	376	
50	"	"	320	
60	"	"	244	
80	"	"	158	
100	Fine	7200	150	

~ Crochet ~

N° du fil	Lainages	Torsion à droite		Numéros de Convention
		t. p. dem.	Coefficient	
8/5	A.P.	23	19	6
8/4	"	26	"	8
10	"	29	"	10
12	"	32	"	12
14	"	34	"	14
16	"	38	"	16
18	"	40	"	18
20	"	42	"	20
24	"	46	"	24
26	"	49	"	30
30	S.A.	51	"	40

N° du fil	Type de machine à retordre à 12 tambours	Nombre de tours des broches.	Production pratique en 12 jours (96 hres) en Kg.	Observations
8/5	Grosse 8 T	2000	2180 Kg	
8/4	"	"	1580 "	
10	"	"	1145 "	
12	"	"	872 "	
14	Demi grosse	2000	1250 "	
16	"	3000	1460 "	
18	"	"	1240 "	
20	"	4000	1420 "	
24	"	"	1080 "	
26	"	"	945 "	
30	"	"	790 "	

~ Crochet ~

N° du fil	Lainages	Torsion à droite		Numéros de Convention
		t. p. dem.	Coefficient	
8/5	A.P.	23	19	6
8/4	"	26	"	8
10	"	29	"	10
12	"	32	"	12
14	"	34	"	14
16	"	38	"	16
18	"	40	"	18
20	"	42	"	20
24	"	46	"	24
26	"	49	"	30
30	S.A.	51	"	40

N° du fil	Type de machine à retordre à 12 tambours	Nombre de tours des broches.	Production pratique en 12 jours (96 Hres) en Kg.	Observations
8/5	Grosse 8T	2000	2180 Kg	
8/4	"	"	1580 "	
10	"	"	1145 "	
12	"	"	872 "	
14	Demi-grosse	2000	1250 "	
16	"	3000	1460 "	
18	"	"	1240 "	
20	"	4000	1420 "	
24	"	"	1080 "	
26	"	"	945 "	
30	"	"	790 "	

~ Mercerie ~

N° du fil	Lainage	Torsion à droite		Gazage	Numéros de Convention	
		t. p. dem.	Coefficient	Passages à la flamme	Mercerie	Special
5/5	S. F.	15	14.8	2×8	5	
10/6	"	19	"	"	10	
12	"	20	"	"	12	
16	"	24	"	2×6	15	15
20	"	27	"	"	20	20
25	"	30	"	8	25	25
30	"	33	"	"	30	30
35	"	36	"	"	35	35
40	"	38	"	"	40	40
50	"	42	"	6	50	50

N° du fil	Type de machine à retordre à 12 tambours	Nombre de tours des broches	Production pratique en 12 jours (96 heures) en Kg.	Observations
5/5	Grosse 8 t.	2000	6000 kg	Le Gazage du "Mercerie Special" se fait après teinture pour les couleurs et en écru pour le blanc de vente.
10/6	"	"	3000 "	
12	"	"	2400 "	
16	"	"	1550 "	
20	"	"	1120 "	
25	"	"	925 "	
30	Mi-grosse	2000	915 "	
35	"	3000	1060 "	
40	"	4000	890 "	
50	"	"	655 "	

~ Mercerie ~

N° du fil	Laînage	Torsion à droite		Gazage	Numéros de Convention	
		t. p. dem.	Coefficient	Passages à la flamme	N° mercerie	spécial
5/5	S. A.	15	14.8	2×8	5	
10/6	"	19	"	"	10	
12	"	20	"	"	12	
16	"	24	"	2×6	15	15
20	"	27	"	"	20	20
25	"	30	"	8	25	25
30	"	33	"	"	30	30
35	"	36	"	"	35	35
40	"	38	"	"	40	40
50	"	42	"	6	50	50

N° du fil	Type de machine à retordre à 12 tambours	Nombre de tours des broches	Production pratique en 12 jours (96 h 00) en Kg.	Observations
5/5	Grosse 8 t	2000	6000 kg	Le Gazage du "Mercerie Spécial" se fait après teinture pour les couleurs et en écru pour le blanc de vente.
10/6	"	"	3000 "	
12	"	"	2400 "	
16	"	"	1550 "	
20	"	"	1120 "	
25	"	"	925 "	
30	Mi-grosse	2000	915 "	
35	"	3000	1060 "	
40	"	4000	890 "	
50	"	"	655 "	

~ Retors pour Lacets ~

N° du fil	Laines	Torsion à droite	
		t. p. décim.	Coefficient
26/2	A.P.	71	20
45/2	S.A.	120	25

N° du fil	Type de machine à retordre à 12 tambours	Nombre de tours des broches	Production pratique en 12 jours (66 h.) en Kg.	Observations
26/2	Moyenne	4000	480 Kg	
45/2	"	6000	253 "	

~ Retors pour Lacets ~

N° du fil	Lainages	Torsion à droite	
		t. p. décim.	Coefficient
26/2	A.P.	71	20
45/2	S.A.	120	25

N° du fil	Type de machine à retordre à 12 tambours	Nombre de tours des broches	Production pratique en 12 jours (96 h.) en Kg.	Observations
26/2	Moyenne	4000	480 Kg	
45/2	"	6000	253 "	

~ Mouliné spécial ~

N° du fil	Lainage	Torsions : 1ère torsion à droite t. p. dem.	Coéficient	2me torsion à gauche t. p. dem.	Coéficient	Gazage Passages à la flamme	Numéros de Convention
14/12	S.A.	36	13.5	3	2.8	8*	14
25/12	"	47	13.3	6	4.2	8	25

N° du fil	Type de machine à retordre à 12 tambours	Nombre de tours des broches	Production pratique en 12 jours (96 hres) en Kg.	Observations
14/2	Demi-grosse	4000	1175	Le Gazage se fait après teinture pour les couleurs et en ~~écrit~~ BT sp pour le blanc de vente.
25/2	Moyenne	"	760	

La 2ième torsion se fait en BT ou en couleurs.
(La 1ère torsion est gazé après blanchiment, puis doublée en 6 × 2)

~ Mouliné spécial ~

N° du fil	Lainage	Torsions : 1ère torsion à droite		2me torsion à gauche		Gazage Passages à la flamme	Numéros de Convention
		t. p. dem.	Coefficient	t. p. dem.	Coefficient		
14/12	S.F.	36	13.5	3	2.8	8*	14
25/12	"	47	13.3	6	4.2	8	25

N° du fil	Type de machine à retordre à 12 tambours	Nombre de tours des broches	Production pratique en 12 jours (96 hres) en Kg.	Observations
14/2	Demi-grosse	4000	1175	Le Gazage se fait après teinture pour les couleurs et en BT sp ~~[illegible]~~ pour le blanc de vente.
25/2	Moyenne	"	760	

La 2ième torsion se fait en BT ou en couleurs.
(La 1ère torsion est gazé après blanchiment, puis doublée en 6 × 2)

~ Coton perlé ~

N° du fil	Lainage	Torsion à droite		Numéros de Convention
		t. p. dem.	Coefficient	
0.7/2	SAF.	11	18 6	1
2 1/2	"	20	18	3
4 1/2	"	28	19	5
8	"	37	"	8
12	"	6H	26	12

N° du fil	Type de Machine à retordre à 12 tambours	Nombre de tours des broches	Production pratique en 12 jours (96 h.) en Kg.	Observations
0.7/2	Grosse 12T	1600	12000 kg	
2 1/2	" 8T	2000	31HO "	
4 1/2	" "	"	1315 "	
8	Mi-grosse	"	1000 "	
12	"	4000	800 "	

~ Coton perlé ~

N° du fil	Lainage	Torsion à Droite		Numéros de Convention
		t. p. dem.	Coefficient	
0.7/2	SAF.	11	18 9	1
2 1/2	"	20	18	3
4 1/2	"	28	19	5
8	"	37	"	8
12	"	6H	26	12

N° du fil	Type de machine à retordre à 12 tambours	Nombre de tours des broches	Production pratique en 12 jours (96 h.) en Kg.	Observations
0.7/2	Grosse 12T	1600	12 000 kg	
2 1/2	" 8T	2000	3140 "	
4 1/2	" "	"	1315 "	
8	Mi-grosse	"	1000 "	
12	"	4000	800 "	

~ Lin à tricoter ~

$C^1 = \begin{cases} 13{,}5 \text{ à } 14 \text{ p}^r \text{ 4 brins} \\ 16^2 \text{ à } 17 \text{ " } 3 \text{ "} \end{cases}$

N° du Lin	N° français	Torsion à droite: t. p. dem.	Torsion à droite: Coéficient p^r Nfr	Gazage: Passages à la flamme	Numéros de Convention: Lin à tricoter	Numéros de Convention: Lin à crocheter
3/4	0,9/4	14	29.5	2×8		
5	1,5	16	26	"		
6	1,8	17	25	2×6	3	
8	2,4	19	"	"	4	
10	3	22	"	8	6	6
12	3,6	24	"	"	8	
16	4,8	27	"	"	10	
20	6,1	31	"	6	12	12
25	7,6	35	"	"	14	
30	9,1	38	"	"	16	16
35	10,6	42	26	"	20	20
40	12,1	44	25	"	25	25
50	15,2	50	26	4	30	30
60	18,2	54	25	"	35	35
70	21,2	58	"	"	40	40
70/3	21,2/3	84	32.8	"	45	45
100	30,2	94	30	2	50	50
120	36,4	110	31.5	"	60	60
150	45,4	122	"	"	70	70

N° du Lin	Type de machine à retordre à 12 tambours	Nombre de tours des broches	Production pratique en 12 jours (96 h^res) en Kg.	Observations
3/4	Grosse 12 T	1600	12000 Kg	Le Gazage se fait seulement sur le teint.
5	"	"	9000 "	
6	"	"	8600 "	
8	"	"	6700 "	
10	"	"	5400 "	
12	"	"	4200 "	
16	"	"	2850 "	
20	"	"	2100 "	
25	"	"	1480 "	
30	Mi-grosse	2000	1700 "	
35	"	"	1300 "	
40	"	"	1150 "	
50	"	3000	1180 "	
60	"	"	920 "	
70	"	4000	980 "	
70/3	Moyenne	"	750 "	
100	"	6000	700 "	
120	"	"	570 "	
150	"	"	363 "	

~ Lin à tricoter ~

$C^1 = \begin{cases} 13,5 \text{ à } 14 \text{ p}^r \text{ 4 bins} \\ 16^2 \text{ à } 17 \text{ " } 3 \text{ "} \end{cases}$

N° du Lin	N° français	Torsion à droite: t. p. Dem.	Torsion à droite: Coefficient p^r Nfr	Gazage: Passages à la flamme	Numéros de Convention: Lin à tricoter	Numéros de Convention: Lin à crocheter
3/4	0,9/4	14	29.5	2×8		
5	1,5	16	26	"		
6	1,8	17	25	2×6	3	
8	2,4	19	"	"	4	
10	3	22	"	8	6	6
12	3,6	24	"	"	8	
16	4,8	27	"	"	10	
20	6,1	31	"	6	12	12
25	7,6	35	"	"	14	
30	9,1	38	"	"	16	16
35	10,6	42	26	"	20	20
40	12,1	44	25	"	25	25
50	15,2	50	26	4	30	30
60	18,2	54	25	"	35	35
70	21,2	58	"	"	40	40
70/3	21,2/3	84	32.8	"	45	45
100	30,2	94	30	2	50	50
120	36,4	110	31.5	"	60	60
150	45,4	122	"	"	70	70

N° du Lin	Type de machine à retordre à 12 tambours	Nombre de tours des broches	Production pratique en 12 jours (96 h^res) en Kg.	Observations
3/4	Grosse 12 T	1600	12000 Kg	Le Gazage se fait seulement sur le teint.
5	"	"	9000 "	
6	"	"	8600 "	
8	"	"	6700 "	
10	"	"	5400 "	
12	"	"	4200 "	
16	"	"	2850 "	
20	"	"	2100 "	
25	"	"	1480 "	
30	Mi-grosse	2000	1700 "	
35	"	"	1300 "	
40	"	"	1150 "	
50	"	3000	1180 "	
60	"	"	920 "	
70	"	4000	980 "	
70/3	Moyenne	"	750 "	
100	"	6000	700 "	
120	"	"	570 "	
150	"	"	363 "	

~ Lin flache ~ t = 8.5

N° du Lin	N° français	Torsion à droite		Gazage	Numéros de Convention
		t. p. dem.	Coefficient par 25 f.	Passages à la flamme	
3/2	0,9/2	9	13,5	2x8	3
5	1,5	13	15	"	5
6	1,8	15	16	2x6	6
8	2,4	17	15,5	"	8
10	3	19	"	8	10
12	3,6	21	"	"	12
16	4,8	24	"	"	16
20	6,1	27	"	6	20
25	7,6	30	"	"	25
30	9,1	33	"	"	30
35	10,6	36	"	"	35
40	12,1	38	"	4	40
50	15,2	42	"	"	50
60	18,2	46	"	"	60
70	21,2	50	"	2	70
100	30,2	60	"	"	100
150	45,4	74	"	"	150

N° du Lin	Type de machine à retordre à 12 tambours	Nombre de tours des broches	Production pratique en 12 jours (heures) en Kg.	Observations
3/2	Grosse 12 t	1600	11 000 Kg	Le Gazage se fait seulement sur le teint.
5	"	"	7500 "	
6	"	"	6000 "	
8	"	"	4400 "	
10	"	"	3200 "	
12	"	"	2500 "	
16	Grosse 8 t	2000	1400 "	
20	Mi-grosse	"	1220 "	
25	"	"	1300 "	
30	"	3000	1480 "	
35	"	"	1120 "	
40	"	"	980 "	
50	"	4000	950 "	
60	"	"	722 "	
70	"	"	525 "	
100	Moyenne	4000	495	
150	"	6000	400	

~ Lin floche ~ t = 8.5

N° du Lin	N° français	Torsion à droite		Gazage	Numéros de Convention
		t. p. dem.	Coefficient par Kil.	Passages à la flamme	
3/2	0,9/2	9	13,5	2×8	3
5	1,5	13	15	"	5
6	1,8	15	16	2×6	6
8	2,4	17	15,5	"	8
10	3	19	"	8	10
12	3,6	21	"	"	12
16	4,8	24	"	"	16
20	6,1	27	"	6	20
25	7,6	30	"	"	25
30	9,1	33	"	"	30
35	10,6	36	"	"	35
40	12,1	38	"	4	40
50	15,2	42	"	"	50
60	18,2	46	"	"	60
70	21,2	50	"	2	70
100	30,2	60	"	"	100
150	45,4	74	"	"	150

N° du Lin	Type de machine à retordre à 12 tambours	Nombre de tours des broches	Production pratique en 12 jours (96 hres) en Kg.	Observations
3/2	Grosse 12 t	1600	11 000 Kg	Le Gazage se fait seulement sur le lin.
5	"	"	7500 "	
6	"	"	6000 "	
8	"	"	4400 "	
10	"	"	3200 "	
12	"	"	2500 "	
16	Grosse 8 t	2000	1400 "	
20	Mi-grosse	"	1220 "	
25	"	"	1300 "	
30	"	3000	1480 "	
35	"	"	1120 "	
40	"	"	980 "	
50	"	4000	950 "	
60	"	"	727 "	
70	"	"	525	
100	Moyenne	4000	495	
150	"	6000	400	

~ Soie moulinée ~

N° de la Soie en deniers	N° métrique	Torsions : 1ère à gauche	2me à droite	3me à gauche	Gazage Passages à la flamme
95/4	45	35	22	5	6

N° de la Soie en deniers	Type de machine à retordre à 12 tambours	Nombre de tours des broches	Production pratique en 12 jours (96 h.res) en Kg.	Observations
95/4		au finissage		La 1ère Torsion est à gauche et se donne sur 2 brins, la 2me Torsion est à droite et se donne sur 4 brins c. à d. (2x2). Le Gazage et nettoyage sur Flanelle se font sur le 4 brins après teinture et le retordage final au finissage en 6 fois 4. 6x2x2.

~ Soie moulinée ~

N.os de la Soie en deniers	N.os métrique	Torsions: 1ère à gauche	2me à droite	3me à gauche	Gazage Passages à la flamme
95/4	45	35	22	5	6

N.os de la Soie en deniers	Type de machine à retordre à 12 tambours	Nombre de tours des broches	Production pratique en 12 jours (96 h.) en Kg.	Observations
95/4		en finissage		La 1ère Torsion est à gauche et se donne sur 2 brins, la 2me Torsion est à droite et se donne sur 4 brins c.à.d. (2×2). Le Gazage et nettoyage sur Flanelle se font sur le 4 brins après teinture et le retordage final au finissage en 6 fois 4-6×2×2.

~ Soie de Perse ~

N° de la Soie en deniers	N° métrique	Torsions: 1ère à droite	Torsions: 2me à gauche	Gazage Passages à la flamme
340/12	13,2	35	5	6 N'est plus appliqué depuis 1921

N° de la Soie en deniers	Type de machine à retordre à 12 tambours	Nombre de tours des broches	Production pratique en 12 jours (96 hres) en Kg.	Observations
340/12	Simplex			La 1ère Torsion se compose de 35 tours donnés par la Filature. La 2me Torsion est à gauche et se donne sur le 12 brins (6×2). Le Gazage et nettoyage sur Flanelle se font sur le teint seulement.

~ Soie de Perse ~

N° de la Soie en deniers	N° métrique	Torsions: 1ère à droite	Torsions: 2me à gauche	Gazage Passages à la flamme
340/12	13,2	35	5	6 N'est plus appliqué depuis 1921

N° de la Soie en deniers	Type de machine à retordre à 12 tambours	Nombre de tours des broches	Production pratique en 12 jours (gélées) en Kg.	Observations
340/12	Vinitage			La 1ère Torsion se compose de 35 tours donnés par la Filature. La 2me Torsion est à gauche et se donne sur le 12 brins (6×2). Le Gazage et nettoyage sur Flanelle se font sur le teint seulement.

~ Lacets Superfins ~

faits en Retors 115/2 SA - Torsion 120 tours.

N.os Mailles	Largeur du Lacet en écru en m/m	Nombre de Fuseaux de la Machine N.os de brins	Nombre de Mètres au kg. en écru –	Poids de 1000 m. en écru gr.	Poids de 120 m. 3 fuseaux gr. en écru gr.	Nombre de Passages à la flamme p.r les lacets p.r teinture
1	3/4	5	8000	125	15	6 *
1 1/2	1	7	5715	175	21	"
2	1 1/2	9	4440	225	27	"
3	2	13	3070	325	39	"
4	2 1/2	17	2350	425	51	"
5	3	21	1900	525	63	"
6	3 1/2	25	1600	625	75	2 x 4 *
7	4	29	1380	725	87	"
8	4 1/2	33	1210	825	99	"
9	5 1/2	37	1080	925	111	"
10	6	41	980	1025	123	"
12	7	49	815	1225	147	"
14	9	57	700	1425	171	4 Mach. 2 fois
16	10	65	615	1625	195	"
18	11	73	548	1825	220	"
20	13	81	492	2025	243	"
24	15	97	412	2425	291	"
28	19	113	354	2825	339	"
32	22	129	310	3225	387	"

~ Gazage des Lacets ~

	Superfins	Ordinaires
B.V.	n. g.	n. g.
B.T.	gazé	gazé
1/2 bl.T.	gazé	n. g.
Teinture sur écru	gazé	n. g.
Ecru de vente	gazé	n. g.

Numérotage des lacets

Le numéro des lacets est égal au nombre de mailles.

Pour trouver le nombre de tours de tressage, on se sert de la formule suivante :

(numéro ou nombre de mailles) x 4 + 1 = nombre de tours

15 - 6 - 28

~ Lacets Superfins ~

faits en Retors 115/2 SA ~ Torsion 120 tours.

N.os Mailles	Largeur du Lacet en écru en m/m	Nombre de Fuseaux de la Machine N.bre de brins	Nombre de Mètres au kg. en écru –	Poids de 1000 m. en écru gr.	Poids de 120 m. 3 fuseaux gr. en écru gr.	Nombre de Passages à la flamme p.r les Lacets p.r teinture
1	3/4	5	8000	125	15	6 *
1 1/2	1	7	5715	175	21	"
2	1 1/2	9	4440	225	27	"
3	2	13	3070	325	39	"
4	2 1/2	17	2350	425	51	"
5	3	21	1900	525	63	"
6	3 1/2	25	1600	625	75	2 x 4 *
7	4	29	1380	725	87	"
8	4 1/2	33	1210	825	99	"
9	5 1/2	37	1080	925	111	"
10	6	41	980	1025	123	"
12	7	49	815	1225	147	"
14	9	57	700	1425	171	1 Mach. 2 p.r
16	10	65	615	1625	195	"
18	11	73	548	1825	220	"
20	13	81	492	2025	243	"
24	15	97	412	2425	291	"
28	19	113	354	2825	339	"
32	22	129	310	3225	387	"

~ Gazage des Lacets ~

	Superfins	Ordinaires
B.V.	n.g.	n.g.
B.T.	gazé	gazé
1/2 Bl.T.	gazé	n.g.
Teinture sur écru	gazé	n.g.
Ecru de vente	gazé	n.g.

Numérotage des lacets

Le numéro des lacets est égal au nombre de mailles.

Pour trouver le nombre de tours de passage, on se sert de la formule suivante :

$$\left.\begin{matrix}\text{numéro} \\ \text{ou nombre de mailles}\end{matrix}\right\} \times 4 + 1 = \text{nombre de tours}$$

15 - 6 - 28

~ Lacets ordinaires ~

faits en Retors 26/2 AP ~ Torsion 71 tours.

Nos Mailles	Largeur du Lacet en écru en m/m.	Nombre de Fuseaux de la Machine Nbre de brins	Nombre de mètres au Kg. en écru –	Poids de 1000 mètres en écru gr.	Poids de 120 mètres = 5 Fuseaux gr. en écru gr.	Nombre de Passages à la flamme p.r les Lacets p.r teinture
2	2	9	2670	374	45	
3	2 1/2	13	1850	540	65	
4	3	17	1420	705	85	
5	4	21	1145	872	105	
6	5	25	964	1038	125	2 x H *
7	6	29	830	1205	145	
8	7	33	730	1370	165	"
9	8	37	651	1535	185	
10	9	41	588	1700	205	"
12	11	49	492	2030	245	
14	13	57	422	2365	285	
16	15	65	371	2690	325	
18	17	73	330	3030	365	
20	20	81	297	3370	405	

~ Lacets ordinaires ~

faits en Relors 26/2 AP ~ Torsion 71 tours.

N.os de Mailles	Largeur du Lacet en écru en m/m.	Nombre de Fuseaux de la Machine N.bre de brins	Nombre de mètres au Kg. en écru –	Poids de 1000 mètres en écru gr.	Poids de 120 mètres 5 Fuseaux gr. en écru gr.	Nombre de Passages à la flamme p.r les lacets p.r teinture
2	2	9	2670	374	45	
3	2 1/2	13	1850	540	65	
4	3	17	1420	705	85	
5	4	21	1145	872	105	
6	5	25	964	1038	125	2 x H *
7	6	29	830	1205	145	
8	7	33	730	1370	165	"
9	8	37	651	1535	185	
10	9	41	588	1700	205	"
12	11	49	492	2030	245	
14	13	57	422	2365	285	
16	15	65	371	2690	325	
18	17	73	330	3030	365	
20	20	81	297	3370	405	

Ficelles et fils à lier.

N°	Collage		T1	T2		
8/20	2×10	Ficelles	25 fr.	15 ga.		
"	2×10		" "	" "		
8/16	2×8	Ficelles	12 "	10 "		
8/10	2×5	"	30 "	20 "		
8/8	Retors	Fil à lier	12 fr.	—		
"	"		" "	—		
8/4	Retors	" "	25 fr.	—		
"	"		15 "	—		
"	"		10 "	—		
26/2	"	" "	12 fr.	—		

8/20						
" "						
8/16						
8/10						
8/8						
"						
8/4						
"						
"						
26/2						

Ficelles et fils à lier.

N°	Câblage		T1	T2		
8/20	2×10	Ficelles	25 dr.	15 ga.		
"	2×10		" "	" "		
8/16	2×8	Ficelles	12 "	10 "		
8/10	2×5	"	30 "	20 "		
8/8	Retors	fil à lier	12 dr.	—		
"	"		" "	—		
8/4	Retors	" "	25 dr.	—		
"	"		15 "	—		
"	"		10 "	—		
26/2	"	" "	12 dr.	—		

8/20						
" "						
8/16						
8/10						
8/8						
"						
8/4						
"						
"						
26/2						