

۲

Signature

۲

Signature

Comité d'Apprentissage de la
Région de l'Est
29, rue Gambetta, 29
S P I N A L
=====

Telephone : 27.73

Objet : Examen d'admission à l'Ecole de Contremaitres
d'EPINAL

EPINAL, le 5 MAI 1942

Monsieur,

"
Nous avons l'honneur de vous rappeler notre lettre du
16 AVRIL 1942 vous informant que l'examen des Candidats à l'Ecole
de Contremaitres d'EPINAL aurait lieu le Jeudi 21 MAI à 9 Heures du
matin dans les Centres suivants :

EPINAL : Ecole Supérieure de Filature et Tissage de
l'Est

REINERMONT : Collège de REINERMONT

SAINT-DIE : Collège de SAINT-DIE

Nous vous serions obligés de bien vouloir nous envoyer
d'urgence les noms des personnes que vous présentez à cet examen
ainsi que la localité où, il leur serait agréable de subir les
épreuves afin que nous puissions les convoquer en temps utile.-

Veuillez agréer, Monsieur, nos salutations distinguées.

LE DIRECTEUR :

G. ROY

MATRIEL EN USINE

CARDERIE

Nombre de Machines	Genre de Machine	Lavaisons	Unité	Lavaisons	Description détaillée
2	Quarage	2	1	2	4
6	Battage	6	1	6	One Process
230	Carderie	230	1	230	Chapeaux Marchants
8	Reunisseurs	8	1	8	
8	Nappeuses	8	1	8	
60	Pelonneuses	60	1	60	
18	Etrage Préparatoire	90	5	90	
12	Etrage Bicol	48	4	48	
40	Bancs à Broches	5760	144	5760	Modelo Grand Etrage Calibre 102 x 203 m/m (8 x 4)

RESUME DE LA REPARTITION DES OUVRIERS-HEURES

USINE DE COTON

Atelier	Nombre d'Employés	Total Ouvriers-Heures
Ouvrage et Battage	6	240
Carderie	43,3	1,732
Filature	57,4	2,296
Retorderie et Bobinage	1	40
Bobinage Barber-Colman & Ourdisage	13	520
Encollage	4	160
Rentrage, Nouage, Nettoyage des Canettes, Conditionnement de la chaîne	13	520
Tissage	62,2	2,488
Visite	27	1,080
Service de Manœuvres	12	480
Rentrage des Déchets	1	40
Magasins	3	120
Ateliers de Réparations	39	1,560
Electricité	7	280
Total	288,9	11,556

LISTE DE LA MAIN-D'OEUVRE STANDARD

CARDERIE

Classification de la Main-d'oeuvre	Heures/ Semaine	Nombre d'Ouvriers	Total Ouvriers-Heure
Ouvrage & Battage :			
Contremaitre	40	1	40
Sous-chef de Maitrise	40	1	40
Chef de Battage & Mécantien	40	1	40
Ouvrier Batteur	40	1	40
Aide-Batteur	40	1	40
Ouvrier à l'Ouvrage	40	1	40
Total			
Carderie :			
Mécantien de Peigneuse & Assis- tant de Maitrise	40	2	80
Reparateur-Monteur	40	1	40
Mécantien - Banes à Broches	40	1	40
Aiguiseur de Gardes	40	2,5	100
Aide-Aiguiseur de Gardes	40	2,5	100
Deboureur	40	1	40
Transporteur de Rouleaux aux Gardes	40	1	40
Cardier	40	6,5	260
Soigneur de Reunisseuse	40	2	80
Soigneur de Nappeuse	40	2	80
Soigneur de Peigneuse	40	7,5	300
Soigneur de Banes d'Etrirage Prepa- ratoire	40	2,3	92
Soigneur de Banes d'Etrirage Bieoli	40	2	80
Bembrocheur	40	10	400
Total			
		6	240
		43,3	1,732

J. A. K. K. K.

METHODE & REPARTITION DES CHARGES DE TRAVAIL
DANS DES USINES COTONNIERES AMERICAINES

DESCRIPTION DES TACHES DE L'OUVRIER DE L'ATELIER D'OUVRAGE -

- 1° - Travaille sous la direction du Chef de Battage.
- 2° - Grasse le matériel au début de l'équipe, nettoie sous les machines une fois par équipe, sauf pour les chargeuses-mélangeuses et les ouvreuses verticales. Nettoie les chargeuses-mélangeuses deux fois par semaine et les ouvreuses verticales deux fois par équipe.
- 3° - Met en marche les moteurs électriques.
- 4° - Au signal de la salle de battage, met en marche les chargeuses-mélangeuses.
- 5° - Lorsque la lumière rouge (manifestation de la nécessité d'alimenter la machine) s'allume, alimente les chargeuses-mélangeuses en prenant une couche de coton d'une des balles ouvertes autour des machines et la dépose dans la gâsse d'alimentation; recommence l'opération jusqu'à ce que la lumière verte indique que l'approvisionnement est suffisant.
- 6° - Aide les manoeuvres à placer l'approvisionnement de coton et balise le sol avant d'y déposer les balles ouvertes.
- 7° - Nettoie toutes les machines à fond une fois par semaine.
- 8° - Balise la surface de plancher complètement une fois par équipe.

Instrumentes de Travail nécessaires -

Balait.
Réceptient à Déchets.
Burette et Huile.
Charriot pour déplacer les Balles.

LISTE STANDARD DES OPERATIONS

Ateliers d'Ouvrage et de Mélange -

	<u>Ligne 1</u>	<u>Ligne 2</u>
Machins par Ouvrier :	4 Chargeuses Mélangeuses	4 Chargeuses-Mélangeuses
-	1 Ouvreuse verticale	1 Nettoyeuse à surface
-	1 Nettoyeuse pneumatique	1 Nettoyante inférieure
-		1 Ouvreuse verticale
-		1 Nettoyeuse Murray

Coton Travaillé
Production Horaire :

SIM/M 1-3/16"
350,7 K^o.

SIM/M 15/16"
263,0 K^o.

DESCRIPTION DES TACHES DE L'OUVRIER DE BATTAGE -

- 1° - Sous la Direction du Chef de battage.
- 2° - Brosse, essuie et, en terme général, nettoie le matériel une ou deux fois par équipe suivant les directives, entre les opérations de levée.
- 3° - Ouvrir les couvercles du volant, nettoie le réservoir d'huile et les berraux de grillage de batteurs une fois par semaine.
- 4° - Nettoie un tiers des compartiments de pare-déchets par équipe.
- 5° - Met les batteurs en marche et les alimente en baguettes.
- 6° - Lève les nappes des batteurs finisseurs, les transporte au chariot porte-nappes devant chaque machine. Au fur et à mesure que chaque chariot est plein, il est mis de côté jusqu'à ce que le Transporteur de nappes le dirige vers l'opération suivante.
- 7° - Surveille le distributeur de coton pour repérer les embouteillages et chaque batteur pour s'assurer que les nappes satisfont les standards de qualité.
- 8° - Epluche les rouleaux de calandre une fois par équipe.
- 9° - Nettoie les calendres de batteurs une fois par équipe.
- 10° - Balais le plancher non utilisé et les allées une fois par équipe.
- 11° - Aide le Chef de battage à soulever les pièces lourdes au cours des réparations.

Instruments de Travail nécessaires -

Balai.
Réceptent à déchets.
Huile.
Barette.
Brosse à long manche.
Crats.

CALCUL DE LA PRODUCTION STANDARD ET DE LA CHARGE DE TRAVAIL

.....

Atelier : Battage

Classification : Ouvrier de Battage

Année 1947	Description de la Matière Prenière : S/M/Md. 15/16"-1-3/16	Description du Produit travailé : Happes
Marque Modèle	Saco-Lowell Aldrich.	36,29 gr. (35,64) Cardé.
Ga. Longueur	101,6 m/m	31,10 gr. (31,70) Peigné.
Têtes par Mach	1 K°. par Battelle (C)	Kg. par livraison (Volr feuilles de données) (B)
Ø du Cylindre	6614vr-288,6 m/m (Happe) Vit. Cyl. 2614vr. 8,13	Livraison Mètres/Mn. 5,838 (D).

Production Standard (Basée sur 40 Heures)

Minutes par Heure : 60 (E) x 5,838 (D) =	350,28 (F)	100% Mètre-Heure
100 % M/H. 350,28 : 1,1603 K° Moy./Mètre =	301,89 (G)	100% Kg/Heure Cardé
100 % M/H. 350,28 : 1,3051 K° Moy./Mètre =	268,39	100% Kg/Heure Régré

Minutes fonctionnement	8,18 (H)	87,8 % (H°)
Perte de levée	0,08 (I)	0,8 (I°)
Perte de Rattache	0,12 (J)	1,3 (J°)
Pertes	0,94 (L)	10,1 (L°)
Total par levée (H/I/J) : (100% moins L)	9,32 (M)	100,0 (M°)

Kg Standard par Batteur/Heure { Cardé # Mure, Std de levées par 40 h. : 275,5 }
Peigné

Travail Standard (Basé sur 40 Heures)

Broches ou Têtes Assignées : 6	Têtes par Machine	: 1
Machines assignées : 6	Levées par Opérateur Semaine	: 1545

Opérations	Unité	Fréq. Hebdo	Mn. par Opé.	Mn. par Sem. 40h	% du Total
Lève les nappes (Marche, etc...)	Nappe levée	1545	0,5801	696,25	37,3
Lève les Déchets (5/Sem. x 6 Battars)	Battour	30	4,1540	124,62	5,2
Brosse les Calendres (Idem)	Battour	30	1,7900	53,70	2,2
Epluche les Rouleaux de Calendres (Id)	Battour	30	0,3760	11,28	0,5
Ramasse et transporte les Déchets (Id)	Battour	30	2,9980	89,94	3,7
Répare les embouteilles de Ctn (1d)	H. Prod. Bat.	0,212	0,1230	26,08	1,1
Balaye les Allées	Opération	5	17,3300	86,65	3,6
Epluche les Compartiments de Pare-Déchets Supérieurs					
(Pare-Déchets/Battour/Jour x 5/ Sem. x 6 Battours).	Battour	30	2,4260	72,78	3,0

(Cardé 131,50)
(Peigné 116,899)

Net en marche Les Batteurs après
Chargement de coton (5 x 6 x 50%)
Divers/Batteurs Heure
Nettoyage de fin de Semaine

Batteur
H. Prod. Mat. 0,212
Opération 1 83,3333

6,20	0,3
73,63	3,1
83,33	3,5

Total Travail
Disponible, Personnel et Oisif

1524,48	63,5
875,52	36,5
2400,00	100,-

DESCRIPTION DES TACHES

DESCRIPTION DU TRAVAIL DU CARDIER

- 1° - Sous la direction du Contremaitre de Carderie.
- 2° - Net en marche sa Section de Cardes avec l'aide de l'aiguiseur de cette Section.
- 3° - Passe la nappe dans la Cardé, Rattache les bouts cassés et allimente les Cardes en rouleaux.
- 4° - Place les déchets de nappe dans un récipient à l'extrémité de la rangée de cardes.
- 5° - Place les baguettes vides sur les chariots à rouleaux.
- 6° - Lève les pots pleins.
- 7° - Transporte les pots à l'étréage.
- 8° - Dispose les pots pleins derrière la doubleuse pour le soinour de doubleuse.
- 9° - Réunit tous les pôts vides et les rapporte aux Cardes pour être remplis.
- 10° - Graisse les Cardes une fois par équipe.
- 11° - Nettoie toutes les cardes deux fois par équipe et recouvre tous les déchets utilisables après déboufrage, déchets qu'il place dans les récipients à l'extrémité de la rangée.
- 12° - Récupère les débouffures de chapeaux de toutes les cardes deux fois par jour et les place dans un récipient près de la bouche d'aspiration.
- 13° - Retire les déchets des nettoyeurs de toutes les cardes et les place dans un récipient près de la bouche d'aspiration pour que l'aiguiseur s'en occupe.

.....

- 14° - Balais sa section une fois par équipe.
- 15° - Aide l'aiguiseur à déplacer les pièces du matériel d'aiguillage d'une garde à l'autre, si nécessaire.

Instruments de Travail Nécessaires -

Palais.
Réceptient à déchets.

DESCRIPTION DU TRAVAIL DE L'AIGUISEUR DE GARDES -

- 1° - Sous la Direction du Contremaître de Carderie.
- 2° - Met en marche les moteurs des axes de transmission.
- 3° - Aide les Cardiers de sa Section à mettre leurs Cardes en marche.
- 4° - Fait les réparations courantes et l'aiguillage des Cardes. Aiguise le nombre de gardes assignées par équipe.
- 5° - Graisse et s'occupe des têtes d'étirage, changement et réparations inclus.
- 6° - Recueille et pèse les déchets utilisables de gardes et bords d'étirage une fois par équipe et en tient la comptabilité des déchets.
- 7° - Renouvelle les rubans d'émeril sur les cylindres aiguiseurs aux intervalles réguliers, nécessaires.
- 8° - Graisse les boîtes à poigne une fois par semaine.

Instruments de Travail nécessaires

Trousse à outils d'aiguillage.
Burette et provision d'huile.

DESCRIPTION DE LA TACHE DE L'AIDE-AIGUISEUR

- 1° - Sous la Direction du Contremaître de Carderie et de l'aiguiseur de Gardes.
- 2° - Aide l'aiguiseur à graisser, remettre en état les machines et à soulever les lourds cylindres aiguiseurs.

Instruments de Travail nécessaires -

Outils d'aiguillage.

DESCRIPTION DE LA TACHE DU DEBOURREUR DE GARDES -

(Système par le Vide)

- 1° - Sous la direction du Chef de Battage.
- 2° - Débarrasser les cardes deux fois par équipe.
- 3° - Rattache le ruban de carde à chaque débouillage.
- 4° - Retire les duvets et les déchets de l'arrière des cardes deux fois par jour (nombre de cardes suivant ordre).
- 5° - Envoie les débouillures de charpeaux par le système d'aspiration à la salle de déchets et de poussière deux fois par jour.
- 6° - Nettoie le duvet de l'avant des cardes une fois par semaine (Nombre de cardes suivant instructions).
- 7° - Communique avec la salle de déchets et poussière pour faire changer les réceptifs à déchets à la bouche de réception du système d'aspiration, etc... pour tenir séparées les diverses catégories de déchets envoyés.
- 8° - S'occupe de débarrasser l'atelier des déchets de nettoyeur lorsque ceci est nécessaire.

DESCRIPTION DE LA TACHE DU PORTEUR DE ROUTE AUX -

- 1° - Sous la direction du chef de battage.
- 2° - Pousse tous les charlots porte-rouleaux de l'Atelier de battage à la Carderie lorsque ceci est nécessaire.
- 3° - Rapporte les charlots vides et les mandrins aux batteurs.

Instruments de Travail nécessaire -

Charlots

CALCUL DE LA PRODUCTION STANDARD & DE LA CHARGE DE TRAVAIL -

Atelier : Carderie	Classification : Cardier
Date : AVRIL 1947	Produit livré, Ruban de 3,54 grammes/Mètre.
Marque Modèle Whitin à char- peaux tournants	
Têtes/Mach. 1	
Ø Cylindre défil- vreur 50,8 m/m	
K° par Rappe Ratoiler 18 (C) T/M Livraison 87/	K° par pot rempli 7,31 (B) Livraison Mètres/Mn. 15,90 (D)

.....

Production Standard (Basé sur 40 Heures)

Minutes/Heure : 60 (E) x 13,90 (D) 834 (P) 100 % Mts/Heure
 100 % Mètres/Heure : 834 (P) x 0,00390 K^o/Mts. Moy. = 3,25 (G) 100 % K^o/Heure

Min./Levée Pourcentage

Min. fonctionnement par Levée :
 $\frac{7,31 (B) \times 60 \text{ Min.}}{3,25 (G)} \dots\dots\dots 135,00 (H)$ 95,8 % (H¹)
 Pertes diverses : 4,2 % Nett. etc.../ Interférence /
 Total par Levée (H+I+J+K) : (100% moins L¹) 141,00 (M) 4,2 % (L¹)
 K^o par Garde/Heure : 3,11. Levées Standard 100,0 % (M¹)
 par 40 Heures 17,0

Travail Standard (Basé sur 40 Heures)

Proches ou têtes assignées : 35 Levées par Ouvrier semaine 17
 Machines assignées : 35 Garnissages par Ouvrier semaine 7,2
 Têtes par Machine : 1 Rattachés par Ouvrier Semaine 5

Opérations	Unité	Fréq. Hebdo	Min. par opé.	Min. par Sem. 40 h	% du Total
Rattachés	Cartes	5	0,568	93,72	3,9
Levées et Pousses des Pots	Carte	17	0,330	185,13	7,7
Garnissages :					
Déroule Extrémité Roul.	Carte	7,2	0,146	36,79	1,5
Garnit. par rouleau entier	Carte	7,2	0,687	173,12	7,3
Garnit. des rouleaux rattachés	Carte	3	0,494	29,64	1,2
Joint les Bouts de Nappe	Carte	2	0,913	36,52	1,5
Nettoyage et Graissage	Carte Voir Feuille			1267,71	52,8
Divers	Carte de Référence			52,41	2,2
Temps de Marche				43,20	1,8
Travail Total				1918,24	79,8
Inoccupé et Personnel				481,76	20,2
Total Général				2400,00	100,0

Poids moyen du ruban obtenu par les essais de numérotage.

Production & Travail Standard -

Atelier : Carderie Classification :
 Aide-Aiguiseur
 Liste d'Aiguillage : 1ère Equipe :
 3 Cardes x 5 heures/Aiguillage x 4 jours = 12 Cardes
 1 Carde x 5 heures/Aiguillage x 1 jour = 1 Carde
13 Cardes

Pendant 3 équipes, 27 Gardes sont assignées par semaine de 120 Heures, sur aucune garde n'est assignée pendant la 3^e équipe du 5^e jour. -

Temps moyen de fonctionnement entre assignages :

$$\frac{90}{37} = 2.43 \text{ semaines} \times 120 \text{ heures} = 292 \text{ heures.}$$

Travail Standard (Base sur 40 Heures)

Nombre de Gardes formant la Charge de l'Équipe de l'Aligiseur et son Aide : 90.

Unité	Préq. Hebdo	Min. par opér.	Minutes/ % du	Total
-------	-------------	----------------	---------------	-------

Net les Gardes en marche et vérif- fic le Travail	450	0,029	13,05	0,3
Change les cylindres aligiseurs et ajuste l'Avant	13	87,55	1138,15	23,7
Ajuste les parties Arrière	13	55,57	722,41	15,1
Ajuste les parties Supérieures	13	97,93	1273,09	26,5
Reparations			302,40	6,3
Étrépage			81,60	1,7
Total			3530,70	73,6
Graisses les boîtes à Peignes			19,20	0,4
Divers			124,80	2,6
Total travail			3674,70	76,6
Inoccupé et Personnel			1125,30	23,4
Total Général Aligiseur et Aide Aligiseur			4800,00	100,0

Production et Travail Standard

Atelier : Garderie
Marque Modèle Abington Debou-

Tâche de Debouillage par le Aide
leur à vide.
230 Gardes Debouillées et Rattachées par 4 Heures.
10 Gardes (4*2 %) Arrêtées pour Aligissage.

220 Gardes Debouillées par 4 Heures.

$$220 \times 2 \times 5 \text{ jours} = \dots \dots \dots = 2.200$$

Travail Standard (Base sur 40 Heures)

Broches ou Lâtes assignées : 220
Machines assignées 220
Lâtes par Machine 1

Debouillage par Ouvrier/Semaine 2200
Rattachées/Ouvrier Semaine 2200

Minutes par Heure : 60 (E) x 44,08 (D) = 2644,8 (F) x 100 % M/H
 0,0422 Moy. K°/Mst. . . . = 117,03 (G) 100 % KG/M

Production Standard (Basee sur 40 Heures)

Date : Avril 1947	Atelier : Carderie	Classification : Réunisseuse
Marque : Whittin	Description Matière Pre- mière :	Description Matière tra- vaille :
Modelo E.	Ruban de carde 3,54 gr/M	Nappe, 44,25 gr/M.
Tetes/meh. 1	K° par pct. Rateleur 7,31(C)	K° par Nappe. LAVR. 7,64 (B)
Ø cylindre de- laveur 41,3 cm	LPM Laveur 34	LAVR. Met./Min. 44,08 (D)

PRODUCTION ET TRAVAIL STANDARD

Balet.
 Chiffons.
 Réceptient à déchets.

Instruments de Travail nécessaires

- 1° - Sous la direction de l'assistant de maîtrise de Carderie.
- 2° - Prend les pôtes pleins de ruban de carde au magasinage et les place derrière les réunisseuses.
- 3° - Rattache les casses, fait fonctionner les machines, change les pôtes au fur et à mesure des besoins.
- 4° - Lève les nappes de Réunisseuse.
- 5° - Place les nappes au magasinage.
- 6° - Nettoie les réunisseuses à fond une fois par équipe.
- 7° - Essuie la table d'alimentation deux fois par équipe.
- 8° - Balaye sa zone de plancher autour des machines deux fois par équipe.
- 9° - Place tous les déchets dans un réceptient qui sera ramassé par le mécanicien de poligneuses.
- 10° - Rapporte les mandrins de nappes des rateleurs de poligneuses.

DE LA SOIGNEUSE DE REUNISSEUSE

DESCRIPTION DE LA TACHE

Pourcentage

Min./Levee

69,1 % (H)	3,91 (H)
8,8 (I)	0,50 (I)
1,1 (J)	0,06 (J)
10,4 (K)	0,59 (K)
10,6 (L)	0,60 (L)
100,0 % (M)	5,66 (M)

Min. Fonctionnement/Levee : 7,64 (B) x 60 Min. = 117,03 (G)

Pertes par Levees : 3,91 (H) x 3,91 (H) = 15,28 (H)

Pertes/Rattaches 2,62 Arrets/H. x 3,91 (H) = 10,26 (H)

x 0,36 Rat./Min. x (0,0167) = 0,06 (J)

Pertes/Garnissage 7,64 (B) : 7,31 (C) = 1,06 x 0,56 min./Garnissage = 0,59 (K)

Pertes diverses 0,6 % Nettoyage, etc... / 0,60 (L)

100 % Interf. / Fonctionnement à vide = 0,60 (L)

Total par Levee (H+I+J+K) : 100 % moins L) = 5,66 (M)

Ko/Std par Rattacheuse/Heure : 80,96.
 Levees Std par 40 Heures : 424.

Travail Standard (Base sur 40 Heures)

1696 Levees par Quartier/Semaine
 Garnissage par Quartier/Semaine 1622
 Rattaches par Machine : 1
 Rattaches par Quartier/Semaine 290

Operations

Unité

Fréq. Hebdo. Min. par opé. Semaine

% du Total

Rattache	Par Casse	290	0,36	104,40	4,4
Levee	Par Pôt	1696	0,25	424,00	17,7
Garnissage	Par Nappe	1622	0,21	340,62	14,2
Total Rattache, Levee et Garnissage : 869,02					

Total Rattache, Levee et Garnissage

Divers :
 Transport des Pôts :
 pour :
 Marche :
 Balayage :
 Redispotion et Inspect des Pôts :
 Nettoyage (Voir Feuille de Référence)

Par Pôt	1696	0,20	339,20	14,1
Par Nappe	1622	0,22	356,84	14,9
Tache	10	2,22	22,20	0,9
Par Pôt	500	0,11	55,00	2,3
Total des Divers : 1107,24				

Total des Divers

Travail Total	1976,86	82,4
Incoupe et Personnel	423,14	17,6

Total General

2400,00	100,0
---------	-------

CARDERIE

DESCRIPTION DE LA TACHE

DU SOIGNEUR DE NAPPEUSE

1° - Sous la direction de l'assistant de maîtrise de Carderie,

2° - Se procure les nappes de réunions au magasin.

3° - Place les nappes de réunions à l'alimentation des nappes.

4° - Lave les rouleaux de nappe remplis.

5° - Transporte les nappes aux rateleurs des belges.

6° - Rapporte les mandrins de nappe vides des belges et les place sur la nappe.

7° - Nettoie à fond la partie avant des nappes deux fois par équipe et les dessous une fois par équipe.

8° - Balaye tout l'espace de plancher autour de sa zone de machines deux fois par équipe.

9° - Place tous les déchets dans un récepteur qui sera ramassé par le receveur de belges.

10° - Epouche les nettoyeurs quatre fois par équipe.

Instruments de Travail nécessaires -

Balai.

Recepteur à déchets.

PRODUCTION ET TRAVAIL STANDARD -

Atelier : Carderie

Classification : Soigneur de Nappes.

Date :

Mai 1947

Marque : Whittin

Modèle D-2.

Pages/Mach. 1

Ø cyl. 134.

41,3 cm.

Description Matière Pre-

mière :

Nappe de Réunions.

44,3 gr./mètre

Kgs par Nappe Rateleur 7,64 (C)

LPM L'Alimentation 32.

Description Matière tra-

vaille :

Nappe de Nappes.

57,33 gr./mètre

Kgs par Nappe L'Alim.

L'Alim. Mat. Min.

41,50 (D)
7,26 (B)

Production Standard (Basee sur 40 Heures)

Minutes par Heure 60 (E) x 41,50 (D) = 2490,0 (B) = 100 % M/H.

Minutes par Heure 60 (E) x 27,8 (G) = 1668,0 (B) = 100 % M/H.

Mtn./Levee
 Perte par Levee : 3.40 (H)
 Perte/Ratiches 2.5 Arrêts/H x 3.40 (H) x 0.55 Rat./Mtn. x (0.0167) = 0.08 (J)
 Perte/garnissage 7.26 (B) : 7.64 (C) = 0.22 (K)
 Perte diverses 0.63 % Nettoyage, etc... / 11 % Fonctionnement à vide 0.99 (L)
 Total par Levee (H+I+J+K) : 100 % moins L) : 5.37 (M)
 Levees Std par 40 Heures : 81.0
 Kg/Std par Ratichouse/Heure : 44.7
 Levees Std par 40 Heures : 44.7

Broches ou Lotes assignées : 4
 Machines assignées : 4
 Lotes par Machine : 1 1

Travail Standard (Base sur 40 Heures)

1788 Levees par Quartier/Semaine
 1699 + 20% Rat. Garnissage par Quartier/Semaine
 253 Ratiches par Quartier/Semaine

OPERATIONS

Unité	Freq. Min. par Hebd. oper.	Minutes/ Semaine	% du Total
Ratichage les casses	253	0.55	139.15
Levee	1788	0.25	447.00
Garnissage	2039	0.23	468.97
Ratichage les joints de Nappes (10%)	170	0.40	68.00
Total Ratichage, Levee et Garnissage 1183.12			
Transporte les Nappes aux Pet- gneuses	1788	0.18	237.60
Nettoyage	10	2.22	188.40
Balayage	-	-	22.30
Marche	1788	0.12	120.00
Se procure les Rendrins de Nappes	1788	0.12	232.44
Total des Divers 800.64			
Total Travail 1923.76			
Inoccupé et Personnel 476.24			
Total Général 2400.00			

100.0

80.2

33.4

9.9
7.9
0.9
5.0
9.7

46.8

5.8
18.6
19.5
2.9

DESCRIPTION DU TRAVAIL

DU SOIGNEUR DE PEIGNURES

1° - Sous la direction du chef de Peignage.

2° - Remet le compteur à zéro au début de l'équipe.

3° - Lève et change les pots lorsque le signal de pot plein fonctionne.

4° - Marque les pots de leur numéro d'ordre de manière à permettre de retrouver le responsable en cas de nêches détectées.

5° - Transporte les pots pleins à la zone des bancs d'étrépage préliminaire et rapporte les pots vides aux peigneuses.

6° - Alimenter les peigneuses en nappes suivant les besoins de l'opération.

7° - Place les mandrins de nappe au-dessus des peigneuses.

8° - Eprouve les nettoyeurs supérieurs de l'étrépage deux fois par équipe.

9° - Eprouve les nettoyeurs inférieurs et ceux de l'étrépage deux fois par équipe.

10° - Nettoie les têtes/des machines avec des déchets et une brosse et l'avant deux fois par équipe.

11° - Nettoie l'arrière des machines avec des déchets et une brosse une fois par équipe.

12° - Nettoie l'avant et l'arrière des machines avec des déchets et une brosse une fois par équipe.

13° - Nettoie les têtes et les rouleaux avec une brosse étroite une fois par équipe.

14° - Nettoie les roues à canel oblique deux fois par équipe.

15° - Nettoie les moteurs et les bâtis avant une fois par équipe.

16° - Balaye le plancher deux fois par équipe.

17° - Balaye sous l'avant des peigneuses une fois par équipe.

18° - Repousse les plonases dans le fond des récepteurs deux fois par équipe, pour éviter les blocages.

Instrumentation de Travail Nécessaire -

Balaye - Récepteur à déchets - Brosse - Chiffons.
Grate de couleur.

PRODUCTION ET TRAVAIL STANDARD

Atelier : Garderie

Classification : Saigneur de Belgique

Date : 1er 1947
 Marque : Whistm.
 Modèle D-4.
 Lotes/Mach. 1
 Ø cyl. Débar.
 50° 8 m/m.
 Description Matière Pro-
 duite :
 Matière :
 Nappe
 51,3 gr./mètre
 Kgs par Nappe Reteller
 7,26 (C)
 LPM Lavaison 32.
 Description Matière tra-
 vailée :
 Ruban
 3,83 gr./mètre
 Kgs par Nappe Lav. 7,26 (B)
 Lav. Mat/Mtr. 43,89 (M)

Production Standard (Basee sur 40 Heures)

Minutes par heure 60 (H) x 43,89 (D) = 2633,40 (E) 100 % M/H
 = 0,0038 moy. Kg/Mat.
 100 % M/H 2633,40 (F) x

Min./Lavage

Pourcentage

Min. Fonctionnement entre Lavées :
 7,26 (B) x 60 Min. = 43,89 (H)
 10,07 (G)
 Pertes aux Lavées
 Rattaches des rubans 1,58 Arctes/H. x 43,89
 x (H) x 0,63 Min./Ratt. x (0,0167)
 Rattaches des Nappes 0,34 Arctes/H. x 43,89
 x (H) x 0,32 Min./Ratt. x (0,0167)
 Pertes diverses 1,9 % Nettoyage, etc.
 3,0 Interl. / % Fonctionnement à vide
 2,29 (K)
 0,72 (J)
 0,08 (I)
 0,40 (H)
 0,9 (G)
 1,5 (F)
 0,2 (E)
 4,9 (D)
 Total par Lavée (H+I+J) : 46,77
 (100 % moins L) :

Kilos Std par Belgiqueuse Heure : 9,31
 Nomb. Std de Lavées par 40 Heures : 51,3.

Travail Standard (Basee sur 40 Heures)

Broches ou passages assignés : 8
 Machines assignées : 8
 Passages par machine : 1
 Lavées/Opérateur/Semaine 410
 Garnissages/Opérateur/Semaine 410
 Rattaches/Opérateur/Semaine 468 Rubans
 101 Nappes

Opérations		Unité		Préq. Hebdo		Min. par opér.		Minutes/ % du Total	
Rattaches (Casses Ruban)	468	Rattache	468	0,63	294,84	12,3	294,84	12,3	
Levée des Pots pleins	410	Pot	410	0,11	45,10	1,9	45,10	1,9	
Alimentation des Belgiqueuses	410	Nappe	410	0,37	151,70	6,3	151,70	6,3	
Rattaches (Joint de Nappe)	110	Rattache	110	0,32	35,80	1,5	35,80	1,5	
Pousse les Pots pleins à l'Étirage Pot	410	Pot	410	0,13	53,30	2,3	53,30	2,3	
Reviennent avec les Pots vides	410	Pot	410	0,10	41,10	1,7	41,10	1,7	

.....

- 1° - Sous la Direction du Contrôleur de Garde.
- 2° - Embarque le ruban pour l'étirage au fur et à mesure de la réception des pots de baignage.
- 3° - Fait fonctionner les banes de premier passage, change les pots d'alimentation, rattrape les rubans, etc... et lave les pots pleins lorsque le signal d'arrêt fonctionne.
- 4° - Transporte les pots pleins à la zone d'alimentation des banes pleins.
- 5° - Nettoie les nettoyeurs inférieurs et supérieurs quatre fois par équipe.
- 6° - Nettoie les cylindres de pression, guide-rubans d'entrée, guide-voile de sortie, porte-cylindres et leurs montants sur les têtes dont il est chargé, deux fois par équipe.
- 7° - Nettoie les autres parties des banes une fois par équipe soit assistée à main oblique, battis avant et arrière, poids et moteurs.
- 8° - Place tous les déchets récupérables dans des réceptifs entre les banes.

DESCRIPTION DU TRAVAIL
DU SOIGNEUR DE BANCS DE PREMIER PASSAGE

CARDERIE

Opérations			
Minutes / % du	Semaine		
5,0	120,00	(d'après Etudes)	Marche pour une rattrache à l'arrêt, ou la livraison
3,0	72,00	(d'après Etudes)	Récupération des déchets du sol
2,5	60,00	(d'après Etudes)	après garnissage
			Déroule le coton de la nappe.
Total soins			
	273,24		
	958,70	(Voir feuille Réf. 2)	Nettoyage et entretien
	246,50	(Voir feuille Réf. 2)	Divers
86,6	2078,44		Total Nettoyage et Divers
13,4	321,56		Incoupe et Personnel
100,0	2400,00		Total Général

6° - Balate la zone de plancher autour des machines dont il a la charge deux fois par équipe, et place les balayures dans un récepteur à l'extrémité d'un banc.

Instruments de Travail Nécessaires -

Chitons.

Balat.

Récepteur à déchets.

DESCRIPTION DU TRAVAIL

DU SOIGNEUR DE BANCS BICOIL

1° - Sous la direction du contremaître de garde.

2° - Embarque les pots de ruban au fur et à mesure de leur arrivée du premier passage.

3° - Fait fonctionner les bancs bicoil, change les pots d'alimentation, rattrape les rubans, etc..., et lève les pots pleins lorsque le signal d'arrêt fonctionne. Chaque pot levé est marqué de la marque particulière du soigneur, de manière à retrouver le ruban-sable en cas de ruban détecteur.

4° - Transporte les pots pleins à la zone d'alimentation des bancs à broches en gros.

5° - Nettoie les nettoyeurs intérieurs et supérieurs quatre fois par équipe.

6° - Nettoie les cylindres de pression, guide-rubans d'entrée, guide-voile de sortie, porte-cylindres et leurs montants sur les têtes dont il est chargé deux fois par équipe.

7° - Nettoie les autres parties des bancs une fois par équipe soit assise à banc oblique, battis avant et arrière, poids et moteurs.

8° - Place tous les déchets récupérables dans des récepteurs entre les bancs.

9° - Balate la zone de plancher autour des machines dont il a la charge deux fois par équipe, et place les balayures dans un récepteur à l'extrémité d'un banc.

Instruments de Travail Nécessaires

Chitons.

Balat.

Récepteur à déchets.

Crats.

.....

PRODUCTION ET TRAVAIL STANDARD

Ajouter : Carderie

Classification : Soigneur de Banes d'Est-
Lago de premier Passage.

Description Matière Pre-
Matière :
3,85 gr./Mètre-Ruban
de Polg.

Date :
Mars 1947

Marque :
Succ-Lowell.

Modèle Bande 10

Passage
Lignes/Inch. 5
Ø cyl. Débar.

50,8 m/m

Production Standard (Base sur 40 Heures)

Minutes par Heure 60 (E) x 32,40 (D) = 1944,00 (F) 100 % M/H.
0,00390 Moy. Kgs/Mat. = 7,58 (G) 100 % Kg/M.

Fonctionnement/Levée :
7,26 (B) x 60 Min.
7,58 (G)

Pertes par Levée
Pertes/Rattaches 2,0 Arret/B.M. x 67,58 (H)
x 0,23 Min./Mat. x (0,0167)
Pertes/Garnissage 16 (B) : 16 (C) =
1 x 0,17 Min./Garn.
Pertes diverses 1,0 % Net. etc.
15,0 % Interf. / - % Fonctionnement
à vide

Travail Standard (Base sur 40 Heures)

Broches ou côtes assignées : 40 : Levées par Quarter/Semaine 1400
Machines assignées : 8 : Garnissage par Quarter/Semaine 1400
Lignes par Machine : 5 : Rattaches par Quarter/Semaine 528

Kilos Std par Etrilage/Heure : 6,24
Levée Std par 40 Heures : 35.

Total par Levée (H+I+J+K) : (100 % moins I')		Mn. Levée		Pourcentage	
7,58 (G)	57,52 (H)	82,4 % (H')	0,58 (I)	0,8 (I')	
15,0 % Interf. / - % Fonctionnement à vide	0,44 (J)	0,6 (J')	0,17 (K)	0,2 (K')	
Pertes diverses 1,0 % Net. etc.	11,16 (L)	16,0 (L')	69,83 (M)	100,0 % (M')	

Operations

Unité	Préq. Hebdo	Min. par opér.	Minutes/ % du Semaine	Total
Rattache	708	0.22	121.44	5.1
Lavage	708	0.11	124.00	6.4
Garnissage	708	0.17	238.00	9.9
Marche pour effectuer Rattaches	-	-	290.40	12.1
Total	2124	0.52	803.84	33.5
Nettoyage et Entretien				33.5
Divers				34.5
(Voir feuille Réce)				314.04
(Voir feuille Réce)				13.1
Total Nettoyage et Divers				47.6
Travail Total				81.1
Inocupe et Personnel				194.58
Total Général				2400.00

PRODUCTION ET TRAVAIL STANDARD

Atelier : Carderie. Classification : Soigneurs de Banes Biscoll.

Description Matière Pre-

Date : Mai 1947

Matière : Ruban de Belgique.

Marque : Whittin

3,90 gr. Matière.

Modèle : Biscoll

Kilos par pot garni : 7,26

Notes/Mach. 4

(c) LPM Lavarison : 203.

Ø cylin. Delta.

Description Matière tra-
villée :
Ruban 2 bouts de 3,90 gr. Mat
Kgs par pot Lavar. 8,03 (B)
Lavar. Mat./Min. 32,40 (D)
32,40 (D)

Production Standard (Basee sur 40 Heures)

Minutes par heure 60 (E) x 32,40 (D) = 1944,00 (F) = 1944,00 (F)
100 % M/H. 1944 (E) x 0,0078 moy. Kc/Mat. = 15,15 (G)
100 % Kc/M. 100 % M/H.

Min. Lavée	Pourcentage
31,88 (H)	81,1 % (H)
0,44 (I)	1,1 (I)
0,50 (J)	1,3 (J)
0,19 (K)	0,5 (K)
6,28 (L)	16,0 (L)
39,23 (M)	100,0 % (M)

Fonctionnement/Lavée 8,03 (B) x 60 Min. 15,15 (G)
Perte par Lavée 2,0 Arrêts/H. x 42,43 (H)
Pertes/Rattaches x 0,35 Mat./Min. x (0,0167)
Pertes/Garnissage 17,7 (B) : 16,0 (C) =
1,106 x 0,17 Mat./Min.
Pertes diverses 1,0 % Net. etc. : 15,0 %
Interf. : - % Fonctionnement à vide .

Total par Lavée (H+I+J+K) : (100% moins L)

Kgs Std par Etlavage/Heure : 12,28 Lavée Std par 40 Heures 61,2

Travail Standard (Basé sur 40 heures)

Broches ou Lâtes assignées : 24
 Machines assignées : 6
 Lâtes par Machine : 4
 Garnissage par Quarter/Beurline : 2438
 Rattaches par Quarter/Beurline : 389

Operations

Operations	Unité	Préq. Hebdo	Min. par opér.	Minutes/ % du
Rattache	Bain	389	0,35	5,7
Lavage	Tête	1469	0,11	6,7
Garnissage (+ 50 % Rattache)	Tête	2438	0,17	17,3
Marche pour effectuer Rattaches	-	-	-	11,5
Total				41,2
Nettoyage et Entretien	(Voir Feuille Réf ^{ce})			988,20
Divers	(Voir Feuille Réf ^{ce})			697,80
Total Nettoyage et Divers				1104,44
Travail total				2092,64
Inoccupé et Personnel				307,36
Total Général				2400,00

CARDERIE

DESCRIPTION DU TRAVAIL

DU SOIGNEUR DE BANCS DE PREMIER PASSAGE

- 1° - Sous la Direction du Contrôleur de Carderie.
- 2° - Embaillage le ruban pour l'étrépage au fur et à mesure de la réception des pôts de belirage.
- 3° - Fait fonctionner les banes de premier passage, change les pôts d'alimentation, rattache les rubans, etc..., et lave les pôts pleins lorsque le signal d'arrêt fonctionne.
- 4° - Transporte les pôts pleins à la zone d'alimentation de l'étrépage de dernier passage.
- 5° - Nettoie les nettoyeurs inférieurs et supérieurs quatre fois par équipe.
- 6° - Nettoie les cylindres de pression, guide rubans d'entrée, guide-voile de sortie, porte-cylindres et leurs montants sur les têtes dont il est chargé deux fois par équipe.

- 1° - Sous la direction du Contrôleur de Garde.
- 2° - Remplacement du ruban pour l'étirage au fur et à mesure de la réception des bûtes de premier passage.
- 3° - Fait fonctionner les bûtes de dernier passage, change les bûtes d'alimentation, rattaché les rubans, etc..., et lève les bûtes pleins lorsque le signal d'arrêt fonctionne.
- 4° - Transporte les bûtes pleins à la zone d'alimentation du banc à broche en Gros.
- 5° - Nettoie les nettoyeurs inférieurs et supérieurs quatre fois par équipe.
- 6° - Nettoie les cylindres de pression, guide-rubans d'entrée, guide-voile de sortie, porte-cylindres et leurs montants sur les têtes dont il est chargé deux fois par équipe.
- 7° - Nettoie les autres parties des bancs une fois par équipe soit assise à canal oblique, battis avant et arrière, poids et moteurs.
- 8° - Place tous les déchets récupérables dans des réceptifs entre les bancs.
- 9° - Balaye la zone de plancher autour des machines dont il a la charge deux fois par équipe, et place les balayures dans un réceptif à l'extrémité d'un banc.

DU SOIGNEUR DE BANCS DE DERNIER PASSAGE

DESCRIPTION DU TRAVAIL

- Chiffons.
Bain.
Réceptif à déchets.
- Instruments de Travail nécessaires -
- 4° - Nettoie les autres parties des bancs une fois par équipe soit assise à canal oblique, battis avant et arrière, poids et moteurs.
 - 5° - Place tous les déchets récupérables dans des réceptifs entre les bancs.
 - 6° - Balaye la zone de plancher autour des machines dont il a la charge deux fois par équipe, et place les balayures dans un réceptif à l'extrémité d'un banc.

Instruments de Travail nécessaires -

Chiffons.

Batel.

Reçoivent à déchets.

PRODUCTION ET TRAVAIL STANDARD -

Atelier : Carderie

Classification : Saigneur de Banes d'Est-
rage de Premier Passage.

Date :
Mars 1947

Marque :

Saco-Lowell

Modèle Bane 10

Passage.

5 Têtes/Mach. 5

Ø cyl. Délar.

50,8 m/m

Description Matière Pre-

mière :

3,83 gr. Matière-Ruban de

Pols.

Kilos par pot garni 7,26 (C)

1PM Lavaison 203

Livr. Mat./Min.

Kgs par pot 14vr. 7,26 (B)

32,40 (D)

Description Matière tra-

vallée :

Ruban 39,0 gr. Matière

Production Standard - (Basée sur 40 Heures)

Minutes par heure 60 (E) x 32,40 (D) = 1944,00 (F) 100 % M/H
 = 7,26 (G) 100 % K/M

Fonctionnement/Levée :
 $7,26 (B) \times 60 \text{ Min.} = 435,6 (G)$

Pertes par Levée

Pertes/Rattaches 2,0 Arrêt/E.M. x 57,52 (H)

x 0,23 Min. Rat. x (0,0167) =

Pertes/Garnissage 16 (B) : 16 (C) =

1 x 0,17 Min./Garn.

Pertes diverses 1,0 % Nett. etc. / 15 % Int.

- % Fonctionnement à vide

57,52 (H)

32,4 % (H')

0,55 (I)

0,8 (I')

0,44 (J)

0,6 (J')

0,17 (K)

0,2 (K')

11,15 (L)

16,0 (L')

69,83 (M)

100,0 % (M')

Total par Levée (H+I+J+K) :

Kilos Std par Etrépage/Heure : 6,24 Levée Std par 40 Heures : 35.

Travail Standard basé sur 40 Heures)

Broches ou Têtes assignées : 40
 Machines assignées : 8
 Têtes par Machine : 5

Levées par Quarter/Semaine 1400
 Garnissages par Quarter/Semaine 1400
 Rattaches par Quarter/Semaine 528

Kgs Std par Etrilage/Heure 5,96 Levées Standard par 40 H. : 29,6

Total par Levée (H+I+J+K) : (100 % moins L)		81,15 (M)	100,0 % (N)
Pertes Garnissage : 17,7 (B) : 16 (C) = 1,106 x 0,17 Min. Nettes Diverses 1,0 etc.../15,0 % Inf.		0,19 (K)	0,2 (K)
Pertes/Rataches : 2,0 Arrêts/F.H. x (H) x 0,23 Min. 60		0,51 (J)	0,6 (J)
Pertes par Levée :		0,55 (I)	0,7 (I)
Fonctionnement/Levée 8,03 (B) x 60 min. 4,21 (G)		66,92 (H)	82,5 % (H)
Mn. Levée		81,15	Pourcentage

Minutes par Heure 60 (E) x 30,80 (D) = 1848,00 (F) 100 % M/H
 100 % M/H. 1848,00 (F) x 0,00390 Moy. Kgs/Mat. = 7,21 (G) 100 % K/H

Production Standard (Basee sur 40 Heures)

Marque : Saco-Lowell
 Ø cyl. 11vr. : 50,8
 Description Matière travaillée :
 Ruban de 3,90 gr. Matière.
 Kgs par Pot 11vr. : 8,03 (B)
 Livraison Matres par Min. : 30,80 (B)

Date : Mai 1947
 Modèle : Bande d'Etrilage de Second Passage.
 Têtes Machines : 5
 Description Matière Première :
 Ruban de Bande de Premier Passage 3,9 gr./M.
 Kgs par Pot Garni : 7,0 (C)
 L'Avr. LMP : 193

Atelier : Carderie
 Classification : Saigneur de Bande d'Etrilage de Second Passage.

PRODUCTION ET TRAVAIL STANDARD

Opérations		Unité	Préq. Hebdo	Mn. par Opér.	Minutes/ Semaine	% du Total
Ratache	Tête	528	0,23	121,44	5,1
Levée	Tête	1400	0,11	154,00	6,4
Garnissage	Tête	1400	0,17	238,00	9,9
Marche pour effectuer rataches	-	-	-	280,40	12,1
Total	-	-	-	803,84	33,5
Nettoyage et Entretien	-	-	-	326,70	34,5
Divers	-	-	-	314,04	34,5
Total Nettoyage et Divers	-	-	-	1140,74	47,6
Travail Total	-	-	-	1944,58	81,1
Inoccupé et Personnel	-	-	-	455,42	18,9
Total Général	-	-	-	2400,00	100,0

Travail Standard (Base sur 40 heures)

1184 Lèves par Quartier/Semaine
 Garnissage par Quartier/Semaine 1184
 Rattaches par Quartier/Semaine 527

40 Machines assignées :
 8 Lèves par Machine
 5 Rattaches par Machine

Opérations		Unité	Prod. hebdo	Min. par opér.	Minutes/ % du Total
Rattache	Tête	527	0,23	5,1
Lève	Tête	1184	0,11	5,4
Garnissage	Tête	1184	0,17	8,3
Marche pour effectuer Rattaches	-	-	-	13,0
Total		764,73		31,8
Nettoyage et Entretien	(Voir Feuille Réce)	826,70		34,5
Divers	(Voir Feuille Réce)	314,04		13,1
Total Nettoyage et Divers		1140,74		47,6
Total Travail		1905,47		79,4
Inoccupé et Personnel		494,53		20,6
Total Général		2400,00		100,0

GARDERIE

DESCRIPTION DE LA TACHE

DU BAMBOCHEUR EN GROS

1° - Sous la Direction de l'Aide-Contrôleur.

2° - Patrouille et inspection des machines dont il a la charge.

3° - Soigne les machines et effectue les garnissages, rattaches et levées nécessaires (les Bambocheurs s'aident mutuellement pour les levées). Les pots à rubans vides sont placés dans un espace libre entre groupes de machines pour être transportés plus tard vers l'étrépage spécial. Les bobines de machines levées sont placées dans un chariot qui est poussé hors du passage et d'où il sera évacué soigneusement vers la prochaine opération.

4. - Effectuer les nettoyages, réglages et autres activités nécessaires détaillées ci-dessous :

- a) Graisser les cylindres de pression une fois en 60 heures;
- b) Graisser les collètes et joints de cylindres une fois en 60 heures;
- c) Graisser les engrenages de bobines deux fois en 40 heures;
- d) Graisser les collètes et joints de cylindres deux fois en 40 heures;
- e) Nettoyer les ailettes une fois par levée;
- f) Nettoyer les tringles guides à va-et-vient deux fois par équipe;
- g) Nettoyer les batts avant et arrière deux fois par équipe;
- h) Nettoyer les nettoyeurs supérieurs et inférieurs deux fois par équipe;
- i) Nettoyer le chariot une fois par équipe;
- j) Nettoyer les guides des cylindres de pression une fois par équipe;
- k) Nettoyer le 1/3 des cylindres de pression une fois par équipe;
- l) Nettoyer le 1/3 des cannelés une fois par équipe;
- m) Nettoyer les porte-cylindres une fois par équipe;
- n) Nettoyer les couvercles d'engrenages de tube et broche une fois par équipe;
- o) Nettoyer le 1/3 des broches une fois par équipe;
- p) Nettoyer les poids de pression des cylindres une fois par équipe;
- q) Nettoyer les contre-poids une fois par semaine;
- r) Nettoyer le 1/3 des arrières de bain une fois par semaine;
- s) Nettoyer le 1/3 des cylindres nettoyeurs arrière une fois par semaine.
- t) Balayer les ailes quatre fois par équipe.

Instrumente de Travail nécessaires -

- Grate de couleur.
- Brosse à long manche.
- Bale.
- Burette à huile.
- Chiffons.
- Déchets.

CAUCUL DE LA PRODUCTION STANDARD ET DE LA CHARGE DE TRAVAIL

Atelier : Garderie

Classification : Bambocheur.

Date : Mai 1947

Matière d'alimentation :

Ruban 39 gr/m.

Coton : 1-3/16 Midd.

Faquet d'alimentation : Pots 8,03 k.

Marque : Whittin.

Modèle : Super Craft

Dimension des Bob. Levées 20 x 10 cm

Testes Mesh : 144

Ø Cylindre Délicieux : 1-1/8"

Pignon ou Roule de Production : 203 m/m.

- (A) Matière transformée :
- Mèche de 6,78 m/m (A)
- Coefficient de torsion : 1,08
- Paquet de Levée Bob. : 0,434 kg (B)
- 15M Broche : 1010.
- 15M Cylindre Délicieux : 136
- Constante de Torsion : 1815
- Pignon de Torsion : 33
- Tours/Mètre : 55.

Production Standard (Base sur 40 Heures)

Constante de Production 0,00538 (E) x (D) = 732 (F) 100 % Matres/H.
 (P) : (A) = 108 (G) 100 % Kgs/Heure

Man. de Fonctionnement/Levee (Rendement) (B)	Man./Levee	Pourcentage
Nett. Allettes	241,00 (H)	93,3 (H)
Perles/Levee/Identification Mache/ 1,5 Arret/H. x (H) x 0,478 Man.	12,53 (I)	4,9 (I)
Perles Rattaches : 60	2,85 (J)	1,1 (J)
Autres Pertes Diverses 0,7 %/Interference	1,81 (K)	0,7 (K)
Total/Levee (H+I+J) : (100 % moins K)	258,19 (L)	100,0 (L)

Kgs Std par Broche/Heure (H) x (G) = 0,101
 Leves Std par 40 Heures 2400 : (L) = 9,3

Travail Standard (Base sur 40 Heures)

Broches ou Tetes assignees : 576
 Machines assignees : 4
 Tetes par Machine : 144
 Leves par Quarter/Semaine : 37,2
 Garnissage par Quarter/Semaine : 300
 Rattache par Quarter/Semaine : 224

Operations		Unité	Freq. hebdo	Man. par oper.	Minutes/ Semaine	% du Total
Leves	37,2	Banc	37,2	23,110	859,69	35,8
Rattaches	224	Mache	224	0,478	105,73	4,4
Garnissages	300	Pot	300	0,183	54,90	2,3
Marche pour effectuer Rattaches	-	-	-	-	145,92	6,1
Total Leves, Rattaches & Garnissage	1166,24					48,6
Nettoyage et Entretien (Voir Feuille Récep)	664,79					27,7
Divers (Voir Feuille Récep)	207,79					8,7
Travail Total	2038,82					85,0
Inocupe et Personnel	361,18					15,0
Total General	2400,00					100,0

CARDERIEDESCRIPTION DE LA TACHEDU BANROCHEUR INTERMEDIAIRE

- 1° - Sous la direction du sous-chef de maîtrise.
- 2° - Patrouille les machines dont il a la charge, surveille leur fonctionnement de près, de manière à apercevoir les casses et les pots presque épuisés et aussi remarquer lorsque les tubes ont atteint leur capacité maximum pour les enlever (levées).
- 3° - Glisse les pots de ruban en position derrière la machine. Superpose l'extrémité antérieure du ruban du pot plein et la queue du ruban du pot vide et leur donne une légère torsion avec les doigts, de manière à ne pas produire de discontinuité dans l'alimentation de la broche.
- 4° - Rattache les casses des mâches. Arrête la machine et détache la portion de mâche qui s'est enroulée autour des cylindres d'étirage. Enfile le bout cassé dans les guides-mâches et les cylindres de la machine si la casse s'est produite au ruban. Enfile la mâche de la Bobine à travers le bras de l'ailette et donne une torsion aux deux bouts de mâche à l'aide de ses doigts pour réparer la casse. Déplace le levier qui remet le banc en marche.
- 5° - Lève les tubes pleins de l'avant de la machine. Arrête la machine quand l'indicateur montre que le mètre de mâche prescrit a été dévidé (la plupart des machines arrêtent automatiquement quand les tubes sont pleins). Retire les ailettes de toutes les broches actives et les disposent sur le bâti supérieur de la machine. Pousse un chariot à main le long des broches (avant de la machine) retirent rapidement les tubes pleins des broches et les remplaçant par des tubes vides. Remplace les ailettes sur le tube et remet la machine en marche.
- 6° - Brosse la poussière et le duvet de la machine, enlève le coton qui s'est déposé sur les axes et les cylindres, brosse les nettoyeurs au-dessus des cylindres d'étirage pour enlever le duvet, huile les parties mobiles des machines, et fait tous les nettoyages nécessaires dont il est chargé.
- 7° - Préviient l'aide-contremaître lorsque les bancs ont besoin de réglage ou réparation.

Instruments de Travail nécessaires

Brosse.
 Chariot à main.
 Burette.
 Chiffons.

CALCUL DE LA PRODUCTION STANDARD ET DE LA CHARGE DE TRAVAIL

Atelier : Carderie Classification : Embrocheur.
Intermédiaire.

Date : Juin 1947	Matière transformée :
Matière d'Alimentation 3,9 gr/m.	Mèche de 2,54 m/m
Coton 1-3/16" Midd.	Coefficient de Torsion : 2,31
Paquet d'Alimentation Pot Kg 8,03 (C)	Paquet de Levée Bobine Kg 0,83 (B)
Marque : Saco-Lowell J-3.	TPM Broche : 850
Dimension des Bobines Levées 25 x 13	TPM Cylindre 1179eur : 166
Têtes/Machine 180	Constante de Torsion : 1178
Ø Cylindre défilreur : 28,6 cm	Pignon de Torsion : 32
Pignon ou poule de production : 15,25 cm.	Tours/Mètre : 36,8.

Production Standard (Basée sur 40 Heures)

Constante de Production 0,00538 (E) x 166 (D) = 893 (F) 100 Mètres/H.
 893 (F) : 2,54 (A) = 0,351 (G) 100 % Kgs/Heure.

Min. de Fonctionnement/Levée :		
0,083 (B) x 60 Min.	141,73 (H)	90,25 % (H')
0,351 (G)		

Pertes/Levée/Identification Mèche/Nett. 10,00 (I) 6,4 (I')

Allettes 3,30 (J) 2,1 (J')

Pertes/Ratnaches 1,5 Arrêt/H. x (H) x 1,57 (K) 1,0 (K')

0,93 Ratt/Min. x (0,0167)

Pertes diverses 1,0 %

Total/Levée (H+I+J) : (100 % moins K') 156,60 100,0 % (L')

Kgs Std par Broche/Heure : 0,318 Levées Std par 40 Heures : 15,3.

Travail Standard (Basé sur 40 Heures)

Broches ou Têtes assignées : 360	Levées par Ouvrier/Semaine 45,9
Machines assignées : 3	Garnissages par Ouvrier/Semaine 592,9
Têtes par Machine : 120	Ratnaches par Ouvrier/Semaine 162,9

Opérations	Unité	Fréq. hebdo	Min. par opér.	Minutes/Semaine	% du total
Ratnaches	Mèche	162,9	0,500	81,45	3,4
Levées	Banc	45,9	19,960	916,16	38,2
Garnissages	Pot	592,9	0,183	108,50	4,5
Marche pour effectuer Ratnaches				120,00	5,0

Total Levées, Ratnaches et Garnissage (A. reporter) 1226,11 51,1

.....

Opérations		Minutes/ Semaine	% du Total
Nettoyage et Entretien	Report :	1226,11	51,1
Divers	{ Volr Feuille R6rce } { Volr Feuille R6rce }	568,32	23,7
		194,50	8,1
Travail total		1988,95	82,9
Inoccupé et Personnel		411,07	17,1
	Total Général	2400,00	100,0

CARDERIE

DESCRIPTION DE LA TACHE
DU BANBROCHEUR EN FIN

- 1° - Sous la direction du sous-chef de maîtrise.
- 2° - Patronille les machines dont il a la charge, surveillant leur fonctionnement de près, de manière à apercevoir les casses et les tubes presque épuisés et aussi remarquer lorsque les tubes ont atteint leur capacité maximum pour les enlever (levées).
- 3° - Retire les tubes des brochettes à l'arrière des machines avant que chaque tube ne s'épuise et les remplace par des tubes pleins de même partiellement affinés, joint et tord légèrement avec les doigts le bout de tête de la mèche provenant du tube plein et le bout de queue de la mèche du tube vide.
- 4° - Rattache les casses de mèches. Arrête la machine et détache la portion de mèche qui s'est enroulée autour des cylindres d'étirage. Enfile le bout cassé dans les guides-mèches et les cylindres de la machine si la casse s'est produite au ruban. Enfile la mèche de la bobine à travers le bras de l'ailette et donne une torsion aux deux bouts de mèche à l'aide de ses doigts pour réparer la casse. Déplace le levier qui remet le ban en marche.
- 5° - Lève les tubes pleins de l'avant de la machine. Arrête la machine quand l'indicateur montre que le mètre de mèche prescrit a été dévidé (la plupart des machines arrêtent automatiquement quand les tubes sont pleins). Retire les ailettes de toutes les broches actives et les dispose sur le bâti supérieur de la machine. Pousse un chariot à main le long des broches (avant de la machine). Pousse rapidement les tubes pleins des broches et les remplaçant par des tubes vides. Remplace les ailettes sur le tube et remet la machine en marche.

- 6° - Brosse à poussière et le duvet de la machine, enlève le coton qui s'est déposé sur les axes et les cylindres, brosse les nettoyeurs au-dessus des cylindres d'étrépage pour enlever le duvet, huile les parties mobiles des machines, et fait tous les nettoyages nécessaires dont il est chargé.
- 7° - Préviennent l'aide-contremaître lorsque les bandes ont besoin de réglage, ou réparation.

Instruments de Travail nécessaires

Barette.
Brosse.
Charlot à main.

CALCUL DE LA PRODUCTION DE TRAVAIL ET DE LA CHARGE DE TRAVAIL

Atelier : Carderie

Classification : Bambocheur en fin.

Date : Juin 1947
Matière d'alimentation :
Mèche 254 m/m.
Coton : 1-3/16" Midd.
Paquet d'alimentation :
Tube 0,083 (C)
Marque Saco-Lowell J-3.
Dimension des Bobines levées :
18 x 9 cm.
Lètes Machine : 160.
Ø cylindre Délivreur : 28,6 cm.
Pignon ou Poule de Production : 203 m/m

(A) Matière transformée :
Mèche 13,55 m/m
Coefficient de torsion : 2,24.
Paquet de levée Bobine : 0,286 Kg
1PM Broche : 1150.
1PM Cylindre Délivreur : 100
Constante de torsion : 1728,3
Pignon de torsion : 21.
Tours/mètre : 82,3.

Production Standard (Basée sur 40 Heures)

Constante de Production 0,00538 (E) x (D) = 538 (F) 100 % Mètres/H.
538 + (A) = 39,7 (G) 100 % Grs/H.

Mn./Levée		Mn./Levée	
432,69 (H)	18,00 (I)	463,89 (L)	100,0 % (L)
95,3 % (H)	3,9 (I)	4,64 (K)	1,0 (K)
18,00 (I)	1,8 (J)	8,56 (J)	1,8 (J)
432,69 (H)	1,0 (K)	4,64 (K)	1,0 (K)
95,3 % (H)	1,0 (K)	4,64 (K)	1,0 (K)
18,00 (I)	1,0 (K)	4,64 (K)	1,0 (K)
3,9 (I)	1,0 (K)	4,64 (K)	1,0 (K)
1,8 (J)	1,0 (K)	4,64 (K)	1,0 (K)
1,0 (K)	1,0 (K)	4,64 (K)	1,0 (K)

Mn. de Fonctionnement/Levée
(Rendement) (B) x 60 : (G)
Pertes/Levées/Identification Mèche/
Nett. Alètes
Pertes/Rataches 1,5 Arrêts/Prod. H. x (H)
x 0,79 Mn./Arrêt x 0,0167
Autres Pertes diverses 1,0 %
Total Mn./Levée (H+I+J) : (100 % moins K)

Kgs Std par Broche/Heure (H) x (G) . . . = 0,0370.
Levées Std par 40 Heures 2400 : (L) . . . = 5,17

Travail Standard (base sur 40 heures)

Broches ou têtes assignées : 480
 Machines assignées : 3
 Têtes par machine : 160
 Levées par Quarter/Semaine : 15,51
 Garnissages par Quarter/Semaine : 1408
 Rattaches par Quarter/Semaine : 170

Operations

Unité	Préq. hebdo	Mn. par oper.	Minutes/Semaine	% du Total
Levées	15,51	33,11	513,54	21,4
Garnissages	1408	0,22	309,76	12,9
Rattaches	170	0,50	85,00	3,5
Marche pour effectuer rattaches	-	-	153,68	6,4
Total Levées, Rattaches et Garnissages			1061,98	44,2
Nettoyage et Entretien			878,40	36,6
Divers			99,62	4,2
Travail Total			2040,00	85,0
Inoccupé et Personnel			360,00	15,0
Total Général			2400,00	100,0

CARDERIE

DESCRIPTION DE LA TACHE

DU BAMBROCHEUR EN SURFIN

1° - Sous la Direction du sous-chef de métier.

2° - Patronne les machines dont il a la charge, surveillant leur fonctionnement de près de manière à apercevoir les casses et les tubes presque épuisés et aussi remarquer lorsque les tubes ont atteint leur capacité maximum pour les enlever (levées).

3° - Nettoie les tubes des brochettes à l'arrière des machines avant que chaque tube ne s'épuise et les remplace par des tubes pleins de mâche parfaitement alignés, joint et bord légèrement avec les bouts de queue de la machine du tube vide.

4° - Rattache les casses de mâches. Arrête la machine et détache la portion de mâche qui s'est enroulée autour des cylindres d'étrépage. Nettoie le bout cassé dans les guides-mâches et les cylindres de la

Machine et la casse a été produite au ruban. Enfile la machete de deux bouts de machete à l'aide de ses doigts pour réparer la casse. Réplace le levier qui remet le bain en marche.

5° - Lève les tubes pleins de l'avant de la machine. Arrête la machine quand l'indicateur montre que le mètre de machete présente à été dévidé (le plupart des machines arrêtent automatiquement quand les tubes sont pleins). Retire les alètes de toutes les broches actives et les dispose sur le batti supérieur de la machine. Puis se un chariot à main le long des broches (avant de la machine) retirant rapidement les tubes pleins des broches et les remplacent par des tubes vides. Remplace les alètes sur le tube et remet la machine en marche.

6° - Brosse la poussière et le duvet de la machine, enlève le coton qui s'est déposé sur les axes et les cylindres, brosse les nettoyeurs au-dessus des cylindres d'étrépage pour enlever le duvet, huile les parties mobiles des machines, et fait tous les nettoyages nécessaires dont il est chargé.

7° - Préviens l'aide-contra-mètre lorsque les bandes ont besoin de réglage ou réparation.

Instrumentes de travail nécessaires

- Burette.
- Brosse.
- Chiffons.
- Chariot à main.

CAUCUL DE LA PRODUCTION STANDARD ET DE LA CHARGE DE TRAVAIL

Atelier : Garderie

Classification : Bambocheur en Surfin.

Date : Juin 1947

Matière d'alimentation :

Mèche de 13,55 n/m.

Coton : 1-3/16 Midd.

Paquet d'alimentation Bob.

de Kg. 0,286 (c).

Marque : Saco-Lowell.

Modèle conventionnel.

Dimension des Bobines Levées :

15 x 7,5 cm.

Têtes/Machine : 200.

Ø Cylindre défilateur : 28,6 n/m.

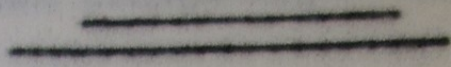
Pignon ou Poutre de Production :

203 n/m.

Production Standard (Basée sur 40 Heures)

Constante de Production 0,0538 (E) x D = 393 (F) 100 % Mètres/Heure (A) : (V) = 14,5 (G) 100 % Grs/Heure.

- (A) Matière transformée : Mèche de 27,10 n/m. Coefficient de torsion : 1,24 Paquet de Levée Bobine Kg. 0,199 LPM Broche : 1300.
- (B) LPM Cylindre défilateur : 73 Constante de Torsion : 25. Pignon de Torsion : 25. Tours/Mètre : 126,0.
- (D) LPM Cylindre défilateur : 73 Constante de Torsion : 25. Pignon de Torsion : 25. Tours/Mètre : 126,0.



Operations		Unité	Freq. hebdo	Min. par oper.	Minutes/ Semaine	% du Total
Leves	Banc	11,04	29,82	329,21	13,7	
Rattaches	Mêche	303,0	0,52	157,56	6,6	
Garnissages	Bob.	1547,0	0,20	309,40	12,9	
Marche pour effectuer Ratt.	-	-	-	75,56	3,2	
Total Leves, Rattaches et Garnissages 871,73						
Nettoyage et Entretien (Voir Feuille Réf. ce)						
Divers (Voir Feuille Réf. ce) 166,41						
Travail total					2040,00	85,0
Inoccupé et Personnel					360,00	15,0
TOTAL Général					2400,00	100,0

Broches ou Têtes assignées : 800
 Machines assignées : 4
 Têtes par Machines : 200

Leves par Ouvrier/Semaine : 11,04
 Garnissages par Ouvriers/Semaine : 1547
 Rattaches par Ouvrier/Semaine : 303

Travail Standard (Basé sur 40 Heures)

Mn. de Fonctionnement/Levée (Rendement) (B) x 60 : (G)	Nett. Allettes	Pertes/Rattache. 2 Arrêts/prod. H. x (H) x 0,79 Minutes/Arrêt x 0,0167	Autres Pertes diverses : 1,0 %	Total Levée (H+I+J) : (100 % moins K)	Kgs Std par Broche/Heure (H) x (G) = 0,0137	Leves Std par 40 Heures 2400 : (L) = 2,76
823,82 (H)	16,53 (I)	21,74 (J)	8,71 (K)	870,70 (L)	870,70 (L)	870,70 (L)
94,6 (H) + 1,9 (I)	1,9 (I)	2,5 (J)	1,0 (K)	100,0 (L)	100,0 (L)	100,0 (L)
				<u>Pourcentage</u>	<u>Mn./Levée</u>	

METHODE & REPARTITION DES CHARGES DE TRAVAIL
DANS DES USINES COTONNIERES AMERICAINES

---!-!-!-!-!---

ATELIERS DE FILATURE ET RETORDEURIE

DESCRIPTION DES TACHES DU FILIER DE CHAINE

- 1° - Sous la Direction du Chef de Section (Filature).
8° - Patronille et Inspecte les Contins dont 11 à la charge quatre fois par heure, apportant aux machines les soins qui sont nécessaires.
3° - Soigne les Broches dont 11 à la charge, exécutant les opérations suivantes :

- a) Rattache les sasses suivant besoin;
b) Garnissage du rételier par enlèvement du tube vide, de-pouillement des déchets de mèche et mise en place d'un tube plein
c) Appel du mécanicien lorsque des réparations sont nécessaires ou que se produisent des incertitudes telles que formation de nappes sur cannelés, etc...

- 4° - Nettoyage de la planchette guide-fil toutes les deux heures.
5° - Nettoyage d'un élinguème des cylindres nettoyeurs à la levée.

Instrumente de Travail nécessaires

Planchette de Nettoyage.
Crochet à curseur.

DESCRIPTION DES TACHES DU NETTOYEUR DE SUPERSTRUCTURE

- 1° - Sous la Direction du Chef de Section (Filature).
2° - Nettoie les étagères du rételier avec une brosse à main une fois par semaine.
3° - Nettoie les baguettes guide-mèches avec une brosse à doigts deux fois par semaine.
4° - Nettoie les guides de cylindres de pression, guides-mèches et entonnoirs trois fois par semaine.

- 5° - Eprouve les planchettes nettoyeuses deux fois par semaine.
- 6° - Nettoie les collets, joints de cylindres et montants deux fois et demi par semaine.
- 7° - Eprouve les cylindres de pression et nettoyeurs une fois par semaine et la moitié des machines une fois par semaine.
- 8° - Eprouve la moitié des canoës une fois par semaine.
- 9° - Nettoie les porte-cylindres trois fois par semaine.
- 10° - Brosse les plate-bandes porte-anneaux et anti-bellons deux fois par semaine.

Instruments de Travail

- Brosse de comptoir.
- Brosse à main étroite à soles dures.
- Brosse du genre peinture.
- Eprouveur de cylindres mécaniques.
- Crochet en laiton.
- Déchets.
- Chiffons.

DESCRIPTION DES TACHES DU LEVEUR

- 1° - Sous la direction du chef de section (filature).
- 2° - Arrête les continus, descend les plates-bandes, porte-anneaux et prépare la levée.
- 3° - Retire les tubes pleins des broches d'une main et pousse les tubes vides de l'autre sur les broches libérées, jettant les tubes pleins dans un des caisiers et prenant les tubes vides d'un autre caisier de son chariot qu'il pousse le long des machines devant les bobines.
- 4° - Met en marche les continus et rattache les casses en renvidant un fil venant d'un tube de surplus sur les tubes vides et rattache.
- 5° - Transporte la charge de bobines au bobogon de tubes, se réapprovisionne en tubes vides et revient aux continus à lever.

Instruments de Travail nécessaires

- Chariot de levée.
- Craie.

Calcul de la Production Standard et de la Charge de Travail

Classification : Filon de chaîne

Description Matière Levée :

116 de 61 n/m.

Chaîne outillage chaîne.

Coefficient de torsion : 7.90

Poids de bobine de continu K.

1237 (B) 8909

1227 (B) 1227

115 (D) 115

3393 Constante de torsion

55 Filon de torsion

617 Tours/mètre

Astelier : Plature

Date : Mai 1947

Description de la Matière au

Ratélier : Mèche de 6,78

n/m 8 bouts.

Poids du tube de Ratélier :

K. 0,430

Marque : Saco-Lowell.

Rearrement de Broches :

89 n/m.

Annex : 47,6 n/m.

Broches/Machine : 252

Diamètre Cannelé dérivé :

25,4 n/m.

Filon ou Boule de produc-

tion : 305 m/m.

Production Standard (Basé sur 40 Heures)

Constante de Production : 4.78 (E) x (D) = 549,7 (F) 100 % Mts./Heure.
 (F) : (A) = 9,00 (G) 100 % Gr./H. x Facteur de contraction 0,942 x
 8,48 (G) 100 % Gr./H. moins contraction.

Mts./Levée

577,59 (H) 5,00 (I)

18,02 (J) 3,0 (K)

600,61 (K) 100,0 (L)

Mts. Fonctionnement/Levée (Rendement) (B)

x 60 : (G)

Pertes/Levée (d'après Etudes)

Autres Pertes diverses 3,0 % / % Inter-

rence - (Etudes) - % Fonctionnement à

Vide

Total Mts./Levée (H + I) : (100 %) mts. J'

Kgs Std par Broche/Heure (H) x (G) 8,16 Grs.
 Levées Standard par 40 Heures 2400 : (K) 3,99

Travail Standard (Basé sur 40 Heures)

Broches ou Lètes assignées : 3024	:	252
Machine assignées	:	24
Broches par Machine	:	252
Garnissages par Quarter/Sem.	:	2120
Ratées par Quarter/Sem.	:	4072
Sub.par M. Broche/H. pro-	:	
ductives	:	35

Planquette de nettoyage.
Crochet à curseur.

Instruments de Travail nécessaires

- 1° - Sous la Direction du Chef de Section (Platane),
- 2° - Patronille et Inspecte Les Continus dont 11 a la charge quatre fois par heure, apportant aux machines les soins qui sont nécessaires.
- 3° - Soigne Les broches dont 11 a la charge, exécutant les opérations suivantes :

 - a) Rattache des gasses suivant besoin;
 - b) Garnissage du Rateleur par enlèvement du tube vide, douillement des déchets de mâche et mise en place d'un tube plein;
 - c) Appel du Mécanicien lorsque des réparations sont nécessaires ou que se produisent des incertitudes telles que formation de nappes sur cannelés, etc...

- 4° - Nettoyage de la Planquette Guide-11 toutes les deux heures,
- 5° - Nettoyage d'un élinguisme des cylindres nettoyeurs à la levée.

DESCRIPTION DES TACHES DU FILIER DE CHAÎNE

Opérations		Unité	Freq. Hebdo.	Man. par opér.	Minutes/ Semaine	% du Total
Garnit et nettoie les bobines						
Rattache						
Patronille et Inspecte						
Passé la source						
Nettoie les nettoyeurs intérieurs						
Divers						
Bob.	2292	0,17	389,64	16,2	32,2	16,2
M. Broche	4072	0,19	773,68	32,2	32,2	32,2
	260	1,00	483,84	20,2	20,2	20,2
	20	2,80	169,34	7,1	2,0	7,1
	2	8,00	48,38	2,0	3,5	2,0
Travail total						
Inoccupé et Personnel						
Total Général						
			2400,00	100,0		100,0
			1948,88	81,2		81,2
			451,12	18,8		18,8

DESCRIPTION DE L'ACHIE DU NETTOYEUR DE SUPERSTRUCTURE

- 1° - sous la direction du chef de Section (filature).
- 2° - Nettoie les étagères du râtelier avec une brosse à main une fois par semaine.
- 3° - Nettoie les baguettes guide-mâches avec une brosse à dents deux fois par semaine.
- 4° - Nettoie les guides de cylindres de pression, guides-mâches et entonnoirs trois fois par semaine.
- 5° - Epoussine les planchettes nettoyeuses deux fois par semaine.
- 6° - Nettoie les collets, joints de cylindres et montants deux fois et demi par semaine.
- 7° - Epoussine les cylindres de pression et nettoyeurs une fois par semaine et la moitié des machines une fois par semaine.
- 8° - Epoussine la moitié des cornières une fois par semaine.
- 9° - Nettoie les porte-cylindres trois fois par semaine.
- 10° - Brosse les plates-bandes porte-anneaux et anti-balloons deux fois par semaine.

Instrumente de Travail nécessaires

- Brosse de Comptoir.
- Brosse à main étroite à soles dures.
- Brosse du genre peindre.
- Epoussineur de cylindres mécaniques.
- Crochet en laiton.
- Dépoussin.
- Chiffons.

DESCRIPTION DE L'ACHIE DU LEVEUR

- 1° - sous la direction du chef de Section (filature)
- 2° - Arrête les continus, desserri les plates-bandes porte-anneaux et prépare la levée.
- 3° - Retire les tubes pleins des broches d'une main et pousse les tubes vides de l'autre, sur les broches libérées, jetant les tubes pleins dans un casier et prenant les tubes vides de l'autre devant le casier de son chariot qu'il pousse le long des machines devant les bobines.

- 1° - Met en marche les Continus et rattache les cases en renvidant un fil venant d'un tube de surplus sur les tubes vides et rattache.
- 2° - Transporte la charge de bobines au tobogan de tubes, se réapprovi- stonne en tubes vides et revient aux continus à lever.

Instruments de Travail nécessaires

Chariot de levée.
Grêle.

CALCUL DE LA PRODUCTION STANDARD ET DE LA CHARGE DE TRAVAIL

Atelier : Filature
Cm sarrilaction : Filure de chaîne.

Date : Mai 1947

Description Matière au Ra-

telier : Mèche de 6,78

n/m 2 bouts.

Poids du Tube de Râteau

Ko. 0,430 (C)

Marque : Saco-Lowell.

Rearrangement de Broches :

89 m/m.

Amesux : 47,6 m/m.

Broches/Machine : 252.

Ø Cannele Délivr. : 25,4 m/m.

Pignon ou Poulie de Produ-

ction : 305 m/m.

Production Standard (Basée sur 40 Heures)

Constante de Production 4,78 (E) x (D) = 478 (B) 100 % Mètre/Heure.
(P) : (V) = 7,06 (G) 100 % Gr./H. x Facteur de contraction 0,931 =
6,58 (G) 100 % Gr./H. moins contraction.

(A)	Description Matière Levée :	
	Filé de 68 n/m.	
	Chaîne ou Trame : Chaîne.	
	Coefficient de torsion : 8,77.	
(B)	Poids de Bobine de Continus Ko.	0,820
	12M Broches	8909
	12M Cylindre	1227
(D)	12M Cannele Délivr.	100
	Constante de Torsion	3393
	Pignon de Torsion	47
	Tours/Mètre	722

<u>Min./Levée</u>		<u>Pourcentage</u>	
(H)	746,48	(H)	96,4
(I)	5,00	(I)	0,6
(J)	23,24	(J)	3,0
(K)	774,72	(K)	100,0
Total Min./Levée (H + I) : (100 % moins J)			
(G)	6,35	(G)	6,35
(K)	3,10	(K)	3,10
Kgs Standard par Broche/Heure (H) x (G)			
Levées Standard par 40 Heures 2400 : (K)			

Instruments de Travail nécessaires

Chariot de levée.
Grêle.

CALCUL DE LA PRODUCTION STANDARD ET DE LA CHARGE DE TRAVAIL

Atelier : Filature
Cm sarrilaction : Filure de chaîne.

Date : Mai 1947

Description Matière au Ra-

telier : Mèche de 6,78

n/m 2 bouts.

Poids du Tube de Râteau

Ko. 0,430 (C)

Marque : Saco-Lowell.

Rearrangement de Broches :

89 m/m.

Amesux : 47,6 m/m.

Broches/Machine : 252.

Ø Cannele Délivr. : 25,4 m/m.

Pignon ou Poulie de Produ-

ction : 305 m/m.

Production Standard (Basée sur 40 Heures)

Constante de Production 4,78 (E) x (D) = 478 (B) 100 % Mètre/Heure.
(P) : (V) = 7,06 (G) 100 % Gr./H. x Facteur de contraction 0,931 =
6,58 (G) 100 % Gr./H. moins contraction.

(A)	Description Matière Levée :	
	Filé de 68 n/m.	
	Chaîne ou Trame : Chaîne.	
	Coefficient de torsion : 8,77.	
(B)	Poids de Bobine de Continus Ko.	0,820
	12M Broches	8909
	12M Cylindre	1227
(D)	12M Cannele Délivr.	100
	Constante de Torsion	3393
	Pignon de Torsion	47
	Tours/Mètre	722

<u>Min./Levée</u>		<u>Pourcentage</u>	
(H)	746,48	(H)	96,4
(I)	5,00	(I)	0,6
(J)	23,24	(J)	3,0
(K)	774,72	(K)	100,0
Total Min./Levée (H + I) : (100 % moins J)			
(G)	6,35	(G)	6,35
(K)	3,10	(K)	3,10
Kgs Standard par Broche/Heure (H) x (G)			
Levées Standard par 40 Heures 2400 : (K)			

Travail Standard (Basé sur 40 Heures)

broches ou rêtes assignées	: 3024	Garmissages par Ouvrier/Sem.	1771
machines assignées	: 24	Rattachés par Ouvrier/Semaine	4838
broches par Machine	: 252	Ratt. par M Broche/H. Productives	35

Opérations	Unité	Préq. Hebdo	Min. par Opér.	Minutes/Semaine	% du Total
Garnit et nettoie Bobines	Bob.	1771	0,17	301,07	12,5
Rattache	Casses	4081	0,19	775,39	32,3
Patrouille et inspecte	M. Broche	160	1,00	169,34	7,1
Passé la Souris	M. Broche	20	2,90	58,00	2,4
Nettoie les Nettoyeurs Infér.	M. Broche	2	8,00	16,00	0,7
Divers	-	-	-	84,00	3,5
Travail Total				1862,02	77,6
Inoccupé et Personnel				537,98	22,4
				2400,00	100,0
					Total Général

DESCRIPTIONS DES TACHES DU FILIER DE TRAME

- 1° - Sous la direction du chef de Section (Filature).
- 2° - Patrouille et inspecte les Continus dont il a la charge quatre fois par heure, apportant aux machines les soins qui sont nécessaires.
- 3° - Soigne les broches dont il a la charge, exécutant les opérations suivantes :
 - a) Rattache des casses suivant besoin;
 - b) Garnissage du Râteau par enlèvement du tube vide, dé-pouillément des déchets de mêche et mise en place du tube plein;
 - c) Appel du Mécanicien lorsque des réparations sont nécessaires ou que se produisent des incorrections telles que formation de nappes sur cannelés, etc...
- 4° - Nettoyage de la planchette Guide-fil toutes les heures.
- 5° - Nettoyage d'un cinquième des cylindres nettoyeurs à la levée.

.....

Instruments de Travail nécessaires

Planchette de Nettoyage.
Crochet à curseur.

DESCRIPTION DES TACHES DU NETTOYEUR DE SUPERSTRUCTURE

- 1° - Sous la Direction du Chef de Section (Filiature).
- 2° - Nettoie les échafères du râtelier avec une brosse à main une fois par semaine.
- 3° - Nettoie les baguettes Guide-mèches avec une brosse à doigts deux fois par semaine.
- 4° - Nettoie les guides de cylindres de pression, guides-mèches et entonnoirs trois fois par semaine.
- 5° - Epouche les planchettes nettoyeuses deux fois par semaine.
- 6° - Nettoie les collets, joints de cylindres et montants deux fois $\frac{1}{2}$ par semaine.
- 7° - Epouche les cylindres de pression et nettoyeurs une fois par semaine et la moitié des machines une fois par semaine.
- 8° - Epouche la moitié des anneaux une fois par semaine.
- 9° - Nettoie les porte-cylindres trois fois par semaine.
- 10° - Brosse les plates-bandes porte-anneaux et anti-ballons deux fois par semaine.

Instruments de Travail nécessaires

Brosse de Comptoir.
Brosse à main étroite à soles dures.
Brosse du genre peintre.
Epoucheur de cylindres mécaniques.
Crochet en laiton.
Déchets.
Chiffons.

DESCRIPTION DES TACHES DU LEVEUR

- 1° - Sous la Direction du Chef de Section (Filiature).
- 2° - Arrête les Continus, descend les plates-bandes porte-anneaux et prépare la levée.

.....

- 3° - Retire les tubes pleins des broches d'une main et pousse les tubes vides de l'autre sur les broches libérées, jetant les tubes pleins dans un des caisters et prenant les tubes vides d'un autre caister de son chariot qu'il pousse le long des machines devant les bobines.
- 4° - Met en marche les continus et rattrache les casses en renvoyant un fil venant d'un tube de surplus sur les tubes vides et rattrache.
- 5° - Transporte la charge de bobines au tobogan de tubes, se réapprovisionne en tubes vides et revient aux continus à lever.

Instruments de Travail nécessaires

Chariot de levée.
Grate.

CAIUCI DE LA PRODUCTION STANDARD ET DE LA CHARGE DE TRAVAIL

Atelier : Filature
Classification : Filure de Trame.

Date : Mai 1947.

Description Matière Première

Mèche de 6,78 m/m

Poids du Tube au Râteau : K° 0,430 (C)

Marque : Saco-Lomel.

Écartement de Broches : 89 m/m.

Annauk : 36,5 m/m.

Broches/Machine : 252.

Ø cylindre Défilé : 25,4 m/m.

Pignon ou Roule de Production

305 m/m.

Matériel 2 bouts au Râteau.

Description Matière Levée :	Classification :	Filure de Trame.
(A) Filé de 64 m/m.		
Chaine ou Trame : Trame.		
Coefficient de Torsion : 7,29.		
Poids Bobine de Continus K° 0,0408.	(B)	
TPM Broche		7959
TPM cylindre		1034
TPM canne Défilé	(D)	110
Constante de Torsion		58
Tours/mètre		585

Production Standard (Basée sur 40 Heures)

Constante de Production 4,78 (E) x (D) = 526 (F) 100 % Mètres/Heure.
 (B) : (A) = 8,18 (G) 100 % Gr/H. x Facteur de contraction 0,952 = 7,80 (G) 100 % Gr/H. moins contraction.

Mn./Levée	Mn./Levée	Pourcentage
313,95 (H)	95,5 (H)	30,0 (H)
5,00 (I)	1,5 (I)	30,0 (I)
9,86 (J)	3,0 (J)	30,0 (J)
328,81 (K)	95,5 (K)	100,00 (K)

Total Mn./Levée (H + I) : (100 %) moins (J) 328,81 (K)

Mn. Fonctionnement/Levée (Rendement) (B) x 60 : (G)
 Pertes/Levée (d'après études)
 Autres Pertes diverses 3,0 %

Kgs Standard par Broche/Heure (H) x (G) = 7,44
 Lovés Standard par 40 Heures 2400 : (K) = 7,30

Travail Standard (Basé sur 40 Heures)

Broches ou Têtes assignées	: 2772	Garnissages par Ouvrier/Sem.	1902,5
Machines assignées	: 22	Rattaches par Ouvrier/Sem.	4235,6
Broches par Machine	: 252	Ratt. par M Broche/Heure	
		Productives	40

Opérations	Unité	Freq. Hebdo	Min. par Opér.	Minutes/ Semaine	% du Total
Garnit et Nettoie Bobines	Bob.	1902,5	0,17	323,43	13,5
Rattache	Casse	4235,6	0,19	804,76	33,5
Patrouille et Inspecte	M. Broche	160	1,00	443,52	18,5
Passer la Souris	M. Broche	30	2,80	155,23	6,5
Nettoie les Nettoyeurs	M. Broche	4	8,00	88,70	3,7
Divers	-	-	-	84,00	3,5
Travail Total				1899,64	79,2
Inoccupé et Personnel				500,36	20,8
				2400,00	100,0
Total Général					

DESCRIPTION DES TACHES DU CHEF DE SECTION

- 1° - Sous la direction générale du sous-chef de Matrise.
- 2° - Met en marche les moteurs électriques et Continus arrêtés au cours de l'Equipe précédente.
- 3° - Recherche toutes les Broches non productives et effectue les réparations ou réglages nécessaires pour les remettre en marche.
- 4° - Vérifie la Commande par sautles chaque jour et remplace les sautles suivant besoins. Emploie une machine à coudre à main montée sur chariot surbaissé à galets.
- 5° - Effectue les petites réparations de machine suivant besoins.

.....

- 1° - Sous la Direction du sous-chef de Maître.
- 2° - Arrête le continu, retire tous les tubes de filé, se place dans une boîte ou chariot.
- 3° - Lève les planchettes de guide-fil et dégage le pignon d'étrépage.
- 4° - Met la machine en marche. Tape les pointes des broches, et stimant d'après les vibrations si les collets sont usés ou non.
- 5° - Retire les collets de broche usés, les remplaçant par des neufs, et s'assurant qu'ils sont convenablement graissés.
- 6° - Abaisse complètement la traverse porte-broches et par l'emploi d'un bouchon (manchon de bois qui s'ajuste à la broche et dans l'anneau) vérifie l'alignement des broches.
- 7° - Si les broches ne sont pas verticales, il dévise légèrement le bouchon de base de la broche et le déplace légèrement vers le centre avant le resserrément.
- 8° - Remonte complètement la traverse porte-broches et essaie à nouveau le calibre à bouchon et si le sommet de la broche n'est pas vertical, desserre le bouchon de base et place du papier autour

DESCRIPTION DES TACHES DU MONTEUR DE BROCHES

- Ciseaux.
- Marteaux.
- Tournevis.
- Machine à coudre.
- Calibres.
- Crayons.
- Papier.
- Escabeau de 2,45 m.
- Brosse à long manche.

Instrument de Travail nécessaires

- 6° - Vérifie journellement le nettoyage effectué par les Nettoyeurs de cylindres, fileurs et Nettoyeurs. Surveille le travail du porteur de meche.
- 7° - Fait un rapport journalier au sous-chef de Maître, donnant les chiffres absents.
- 8° - Change les pignons suivant besoins.
- 9° - Nettoie les platons en-dessus de sa section une fois par semaine.
- 10° - Inspecte, resserre et répare les courroies trapézoïdales de commande suivant besoins.

9° - Niveau le contenu, place un niveau à bulles sur la plate-forme porte-anneaux et un axe à vis sous le contenu, montant ensuite le axe jusqu'à ce que le niveau montre que la plate-forme est horizontale. Il place alors des cales d'appui métalliques sous le contenu et redresse le axe pour l'élever.

10° - Nettoie le Duet et déchets accumulés sous les cannelés à l'aide d'une brosse métallique.
11° - Replace les tubes, redresse la planchette de guide-112, rattrape les bouts et remet le contenu en marche.

Instruments de Travail nécessaires.

- Brosse métallique.
- Gulibre à Broches.
- Cales.
- Cales.
- Grais.
- Grais.
- Niveau à Bulle.

DESCRIPTION DES TACHES DU GRAISSEUR DE CONJUNTS

1° - Sous la direction du chef de section.

2° - Nettoie la poussière des déchets avant de graisser de manière à conserver les machines en état de marche.

3° - Huile tous les cylindres de pression une fois par semaine.

4° - Huile tous les pignons à marche rapide cinq fois par semaine.

5° - Huile tous les pignons à marche lente une fois par semaine.

6° - Huile les Broches d'une demi-section par semaine.

7° - Graisse les coussinets des tambours sur 12 conjoints par semaine.

8° - Avertir les autorités compétentes lorsqu'un défaut demandant réparation ou réglage a été repéré au cours du graissage.

Instruments de Travail nécessaires

Burette à Huile actionnée par un levier de commande au ponce.

Tabouret surbaissé sur galets.
Semi de 9 litres de carbolite.

Chiffons.
Receptent à Déchets.
Brosse à main.

DESCRIPTION DES TACHES DU CHANGEUR DE CURSEURS

- 1° - Sous la direction générale du chef de section (signature).
- 2° - Obtient de la réserve d'approvisionnement une quantité suffisante de curseurs de numéro approprié.

- 3° - Arrête le contour et introduit un petit crochet métallique dans l'anneau, faisant rapidement sauter le curseur à chaque anneau.
- 4° - Place un nouveau curseur en introduisant le crochet métallique dans l'onglet et glissant rapidement le fil sous le curseur, il accroche une extrémité du curseur au bord intérieur de l'anneau et force l'autre extrémité sur le bord extérieur. Répète l'opération jusqu'à ce que tous les curseurs soient changés.

- 5° - Rattache les cases et remet la machine en marche.

Instruments de Travail nécessaires

Crochet métallique.
Curseurs.

DESCRIPTION DES TACHES DU PORTEUR DE MECHE

- 1° - Sous la direction générale du chef de section.
- 2° - Transporte la meche du magasin de meche aux broches suivant les besoins d'alimentation.

- 3° - Pousse le chariot à cases vides de contour à contour, retirant les tubes de meche placés sur l'étagère supérieure des râteliers. Pousse le chariot plein vers le magasin.

- 4° - Nettoie l'étagère supérieure du râtelier une fois par semaine avec une brosse à main.

- 5° - Nettoie le chariot inférieur avec une brosse une fois par jour.
- 6° - Soigne le chariot à l'air comprimé de dessous le contour une fois par jour.

- 7° - Place les balayures dans un chariot approprié et transporte les déchets à la salle des déchets une fois par semaine.

- 8° - Tourne l'indicateur des compteurs au nombre désignant la prochaine équipe, une fois par jour.

- 9° - Relève les données des compteurs une fois par semaine.

Instruments de Travail nécessaires

Charlot à calages
Brosse à main.
Crayon.

DESCRIPTION DES TACHES DU PORTEUR DE FILLES

- 1° - Sous la direction du chef de section.
- 2° - Place les boîtes de fille de chaîne sur un charlot et les pousse vers le magasin de chaîne derrière les bobinoirs. Décharge les boîtes et classe les filles d'après le numéro dans ce magasin.
- 3° - Place 2 à 3 boîtes de fille de trame sur des charlots et les pousse vers l'ascenseur et le tissage.
- 4° - Reviennent vers la filature avec 2 à 3 boîtes vides de filles.

Instruments de Travail nécessaires

Charlot surbâlé monté sur galets.

DESCRIPTION DES TACHES DE NETTOYEURS ET BALAYEURS -

- 1° - Sous la direction du chef de section.
- 2° - Nettoient les dessous de six bords une fois par jour.
- 3° - Nettoient le devant des batts avant et arrière de la continue par jour.
- 4° - Nettoient toutes les allées trois fois par 8 heures.
- 5° - Placent les balayures dans un charlot à calissettes et poussent le charlot à la salle des déchets deux fois par semaine.
- 6° - Enlèvent tous les déchets de cylindres et nettoyeurs des réceptifs placés aux extrémités des continues, les placent dans les charlots et les portent à la salle des déchets une fois par semaine.
- 7° - Balayent complètement sous 2 à 3 continues une fois par 8 heures.

Instruments de Travail nécessaires

Balet.
Charlot à calissettes.
Charlot à déchets.

CALCUL DE LA PRODUCTION STANDARD ET DE LA CHARGE DE TRAVAIL

Atelier : Filature

Date : Mai 1947

Marque : Saco-Lowell

Broches par Contain : 252

Classification : Choix de section

Description : Matière transformée.
 61 n/m P116 de chaîne.
 68 n/m P116 de chaîne.
 64 n/m P116 de chaîne.

Production Standard (Base sur 40 Heures)

8909	115	8,16	Gr. Standard/Broche Heure
8909	100	6,35	
7959	110	7,44	
Chaîne (61 n/m)			
Chaîne (68 n/m)			
Trams (64 n/m)			

Broches assignées : 18648
 Machines assignées : 74

Travail Standard (Base sur 40 Heures)

Operations		Unité	Nombre d'Unités	Préd. Hebdo.	Unités/ Semaine
Inspection et nettoyage	Contain	74	5	370
Rapports	Rapport	1	5	5
Nettoyage de plateau	Plateau	1	1	1
Reparation de Sangle	Sangle	8	5	40

CALCUL DE LA PRODUCTION STANDARD ET DE LA CHARGE DE TRAVAIL

Atelier : Filature

Classification : Monteur de Broches (Equipe de 2)

Description Matière transformée
 61 n/m P116 de chaîne.
 68 n/m P116 de chaîne.
 64 n/m P116 de chaîne.

PRODUCTION STANDARD (Base sur 40 Heures)

8909	115	8,16	Gr. Standard/Broche Heure
8909	100	6,35	
7959	110	7,44	
Chaîne (61 n/m)			
Chaîne (68 n/m)			
Trams (64 n/m)			

Date : Mai 1947
 Marque : Saco-Lowell
 Broches par Contain : 252

Travail Standard (Base sur 40 heures)

Broches assignées : 55944
Machines assignées : 222
Broches par Machine 222

Opérations		Unité	Nombre d'Unités	Préd. Hebdo.	Unités/Semaine
Monte-broches		Broches	222	5	1260
Vérifie les cylindres d'étrépage		Continu	1	5	5

CAUCUL DE LA PRODUCTION STANDARD ET DE LA CHARGE DE TRAVAIL

Classification : Graisseur de Continus.

Description Matière transformée
61 n/m P16 de chaîne.
68 n/m P16 de chaîne.
64 n/m P16 de Trame.

Ateiler : Filature

Date : Mai 1947.
Marque : Saco-Lowell.
Broches par Continu : 222

Production Standard (Base sur 40 heures)

Trame	Chaîne (64 n/m)	Chaîne (61 n/m)	Chaîne (68 n/m)	Gr. Standard/Broche Heure
7959	110	115	100	8,36
7,44	6,35	8,909	6,35	8,909

Broches assignées : 27972
Machines assignées : 111

Broches par Machine 252

Travail Standard (Base sur 40 heures)

Opérations

Opérations		Unité	Nombre d'Unités	Préd. Hebdo.	Unités/Semaine
Huite Les Cylindres de Pression.		Broches	27.972	1	27972
Huite Les Nouveaux Rapides		Continu	111	5	555
Huite Les Nouveaux Lents		Continu	111	1	111
Huite Les Broches		Broches	27.972	1 1/2	13986
Grasse Les Consignes de Travail		Continu	48	1/4	12

DESCRIPTION DES TACHES DU RETORDEUR

1° - Sous la Direction Générale du Chef de Section.

2° - Surveille le matériel pour découvrir les casses, remarquer les boîtes du rétro qui sont sur le point de s'épuiser et être en mesure d'arrêter les continuus quand les bobines aux broches sont pleines.

3° - Garnit :
Retire du rétro les trompes presque épuisées et les place sur un chariot à trident.
Déroule quelques mètres après du fil d'un trompe plein, place le trompe sur la broche, enfiler l'épissure dans le rétro, place l'enroule le bout autour du cylindre de pression, puis replace le cylindre de pression.

4° - Rattache, découvre les casses en surveillant les lignes planes que forme l'amoncellement d'un fil cassé autour du cylindre d'alimentation. Soulève la bobine de la broche active avec la main gauche et coupe le fil qui s'est enroulé autour du cylindre d'alimentation, localise le bout cassé, rattache les deux ensemble puis passant rapidement le fil dans les guide-fils et sous les curseurs, replace la bobine sur la broche.

5° - Lève :
Arrête la machine quand le nombre de mètres indiqué a été dévidé sur les broches, abaisse les plates-bandes au-dessous de la position normale juste assez longtemps pour aérocher les fils sur les broches au-dessous des bobines permettant ainsi le début d'une nouvelle bobine.

6° - Lève les bobines.

7° - Nettoie les parties suivantes : Etagères supérieures moyennes et inférieures du rétro, planchette de guide-fil, porte-cylindres, batis avant et arrière, joints et collets des cylindres, supports des cylindres et guide-fils.

8° - Change les curseurs sur les deux continuus à retordre.

9° - Patronille et inspecte quatre fois par jour.

Instruments de Travail nécessaires

Brosse à main.
Crochet à curseur.
Planchette à trote de nettoyage.

Calcul de la Production Standard et de la Charge de Travail

Atelier : Filage Classification : Retordeur et Eliminateur de filles defectueux.

Date : Juin 1947.
Description Matière Première
61 n/m.
Paquet d'Alimentation :
Promex de K. 1,14 (C).
Marque Saco-Lowell.
Barrément de Broches :
18,7 e/m.
Ameaux : 63,5 m/m.
Broches/machine : 180.
Ø cylindre delivreur 38,1 m/m.
feuille de production : 36,6 cm

Description Matière transformée :
61/2 n/m
(A) Coefficient de torsion : 7,90.
Paquet levé : Bobine de K. 0,195
6500
1057
1PM Broche
1PM cylindre
1PM Cannele Delivreur
83
1758
Pignon de torsion
40
Lours/mètre
439,4

Production Standard (Basé sur 40 heures)

Constante de Production 5,432 (E) x (D) = 598 (A) 100 % Mètres/Heure.
(F) : (A) = 19,6 Grs. (G) 100 % gr/Heure.

Mn./Levée		Mn./Levée		Pourcentage	
Mn./Fonctionnement/Levée (Rendement) (B)	x 60 : (G)	594,46 (H)	94,5 (H)		
Pertes/Levée (d'après études)		6,70 (I)	1,1 (I)		
Pertes/Garnissage (B) : (C) = 0,1709 x		8,92 (J)	1,4 (J)		
Autres Pertes diverses 3,0 %		18,87 (K)	3,0 (K)		
Total Mn./Levée; (H+I+J) : (100% moins K)		628,95 (L)	100,0 (L)		

Egs Standard par Retordeur/Heure (H) x (G) = 18,6 = 3,82
Egs Standard par 40 heures 8400 : (L)

Travail Standard (Basé sur 40 heures)

Broches ou Lètes assignées : 360
: 2
: 180
Broches assignées
Machines assignées
Broches par Machine

Levées par Quartier/Sem. 7,64
Garnissage par Quartier/Sem. 468
0,75 x 720 =
Rattaches par Quartier/Sem. 680,4

Operations

Unité	Préq. Hebdo	Min. par opér.	Minutes/Semaine	% du Total
Bobine	7,64	15,30	116,89	4,9
Rouage	468,0	0,29	135,72	5,7
M. Broche	680,4	0,68	462,67	19,3
Broche	120,0	0,12	14,40	0,6
Rateleur	0,65	41,10	26,42	1,1
Contim	7,64	12,35	94,35	3,9
Traverse	10,00	5,6	56,00	2,3
Bobine	800,00	0,75	720,00	30,0
Contim	320,00	1,00	320,00	13,3
Patrouille et Inspecte				
Rattaché				
Garde				
Change curseurs				
Nettoie au changement de partie				
Nettoie à la levée				
Nettoie la Traverse Porte-Broches				
Elimine les fils détecteurs				
Patrouille et Inspecte				
Travail Total				
Inoccupé et Personnel				
Total Général				
			2400,00	100,0
			1946,45	81,1
			453,55	18,9