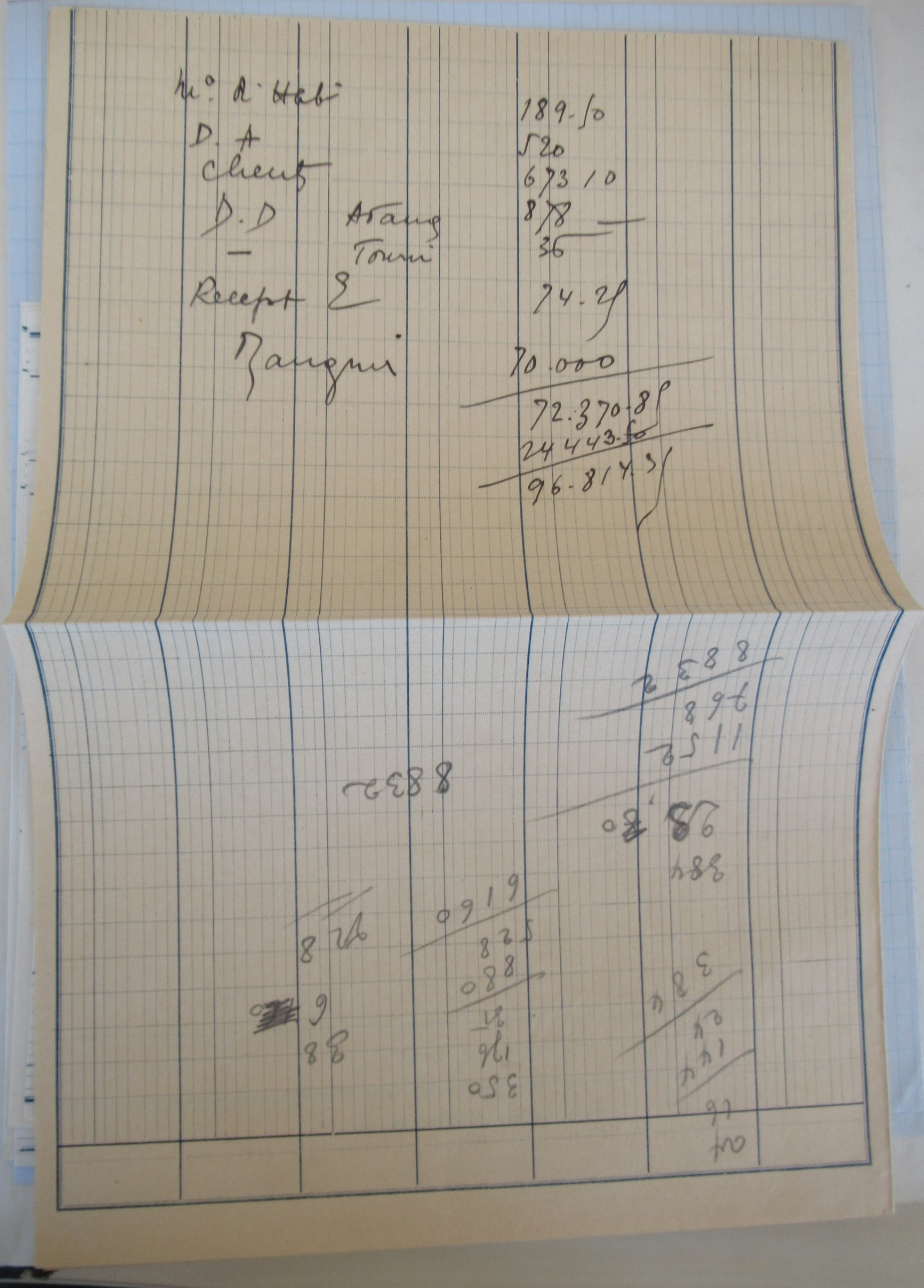
Partie

Commerciale

M° R. Habi		189.50
D. A		520
Chent		673 10
D.D	Atang	878 —
—	Tourni	36
Recept E		74.25
Rangmi		70.000
		72.370.85
		24443.50
		96.814.35



8832

8832
968
1152
28,80
384

6160
528
880
31
196
350

328
6
38

384
24
144
16

Dates		Détail des Opérations	Sommes
nov.	I	Solde à nouveau	24 443 50
–	5	Mon d'hab.on . encaissé loyer ½ oct. Institutrice Grillet	37 50
–	7	" encaissé loyer oct. Schmitz	20 –
–	7	Deb.s Divers p. fourn. reçu Arthur Bègue location près	271 –
–	7	" " " reçu Sauvageot Pierre " "	13 –
–	12	Récep.on E. reçu de G. Laurent Loirent	74 25
–	14	Clients reçu de A. Becker & Cie	673 10
–	–	Recep.on E reçu de Soeur Solange St. Nicolas	36 –
–	15	Banquiers u/ prélèvement à Bque par chèque n° 7004182	70 000 –
–	–	Mon d'hab.on retenu à Divers p.r loyers Et. Bas	15 –
–	–	Deb.s Avances DA Vaine " " Et. Bas	495 –
–	–	Deb.s Divers DD – – – location près Et. Bas	442 –
–	–	Deb.s Avances DA – – – Et. Haut	25 –
–	–	Mon d'hab.on – – – p.r loyers Et. Haut	97 –
–	–	Deb.s divers DD " – – location près Et Haut	152 –
–	–	Mon d'hab.on encaissé loyer Haas du 1er au 20 novembre	20 –
			96 814 35

Voir si les 36 doivent être passés par DD

pour les D.D

inscrire DD pr avance frs ---
pr fourniture ---

Mon d'hab. enq loyer

Mois de 1ère Quinzaine ~~19~~ de Novembre 1934

Comptes à Créditer

2179 ROUEN - GARNEL & Cie, 6, R. DE CROSNE

Sommes						

Dates		Détail des Opérations		Sommes
nov.	6		à Petitjean ses transports de sept tissage Et. Bas 2 — Ettt.	

Mois de Novembre 1934

1ère Quinzaine

Comptes à Débiter

2178 ROUEN - DANGEL & Cie - 6, R. DE CROSNE

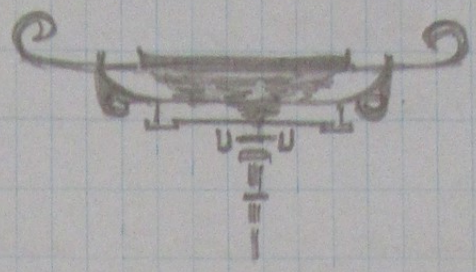
	Dates		Détail des Opérations			Sommes
	nov.	6	à Petitjean pour transports sept			530 -
	-	7	à Zaff 24 paillassons et 3 bz. balais			174 -
	-	7	achat de 2 flacons virus Labfarteur fr.			24 -
	-	10	Communications téléphoniques de ~~sept~~ 2 oct			296 50
	-	-	" télégraphiques - -			11 25
	-	-	port à 2 wag. houille	198.564 / 20T	203008 / 20T	1784 05
	-	-	- - 2 - -	360.249 / 20T	196.570 / 20T	1784 05
	-	15	4e paie du 10 novembre			1180 -
	-	-	- - - - -			2120 -
	-	-	- - - - -			1390 -
	-	-	- - - - -			3255 -
	-	-	- - - - -	£7.630		480 -
	-	-	- - - - -			1991 0 -
	-	-	réglé fact. Dorst lentille de rechange monture			5 -
						£2338 85
			Solde en caisse			34 575 50
						968/435

Répartition des Dépenses de Caisse E. Mois de Novembre 1934
1ère Quinzaine

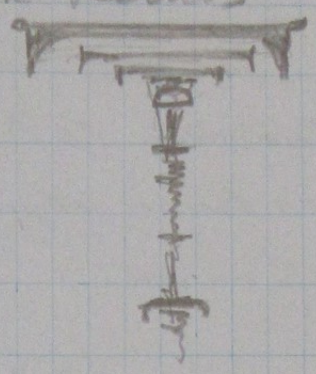
Les suivants à Caisse E. frs 62.238.85							
Tissage Et-Bas Approvts							
	faillassons					144	-
Magasin E. Approvts							
	balais	30	-				
Tissage	~~Droguerie~~	~~24~~	~~-~~				
	houille	3568	10			3522	10
Ateliers E.	main d'oeuvre					2120	-
Frais Généraux Tissages							
Tissage Et-Bas	Main d'oeuvre	32550	-				
	Transports	2	-				
		~~32552~~		32552	-		
Etueffont-Haut	Main d'oeuvre	19910	-				
[illegible]	Transports	330		20.240			
Réception E.	Main d'oeuvre	480 1390	-	2068			
	Transports	198		~~678~~		54.860	
Frais Gx. Communs	Main d'oeuvre	~~1180~~	-	1180			
	P. T. T	~~307~~	~~75~~	307	75	1487	75
						62233	85
						5	

+ 5t. montre Dorst
mat App. Communs
Appro. Com. divers

retranchée une terre à Bristan



Petremand à Reims



20-2-31.- (Filature

Continu 20

(Continu pour chaîne transformé pour filer la trame)

Poulie de commande de 450 m/m au lieu de 300

Vitesse des broches :- théorique 6700 tours minute

" " " : au compteur 6100 " "

Vitesse du 1er cylindre 180 tours, diamètre 25 m/m pour trame N° 11

Production théorique pour 400 broches et par heure :

15 g 05876 de fil net ou, 22% en sus :

18 g 37168 tubes compris

rendement 75% - - - - - - - - - - - - - - - - - - 13 kg 7787.

Production contrôlée :

Durée de la levée 24'

temps pour lever à 2 ouvrières 6'

soit 2 levées par heure

Poids brut d'une bobine 16 gr 660

en 1 h 800 bobines - - - - - - - - - - - - - - - - - - 13 kg 628.

A soumettre à l'approbation de M. Rogue

Le kilo serait à payer, comme prix de façon, 0f 172 pour un salaire horaire de 2f 35 (maximum atteint actuellement sur les numéros de 17 à 28).

Comparaison du prix de façon entre selfacting et continu pour 1 K°

Selfacting : trame 11		Continu trame 11	
1 fileur	0f 145	1 soigneuse	0f 172
2 rattacheurs à 80%	0f 232	1 aide (sachant travailler à 2f)	0f 1467
2 bobineurs à 40%	0f 116		
1 relai	0f 116		
	0f 609		0f 3187

Production comparée en [illegible]
à Etueffont

1928 - 1929

Mois	Heures	Echevettes
		[illegible]

Mois	Heures
janvier	362
[illegible]rier	376
[illegible]ars	406
[illegible]vil	376
[illegible]nai	356
juin	343
juillet	22[illegible]
aout	19[illegible]
septembre	19[illegible]
octobre	22[illegible]
novembre	19[illegible]
décembre	2[illegible]

double équipe

Projet de ramener le N° moyen de 23 à 12 à la filature d'Etueffont

Comparaison des différentes façons d'envisager cette transformation au point de vue matériel,

d'après :	X de l'AEFTM	M. Jacques Zeller	AB	Nous avons
Brise balle	1	2	1	1
Ouvreuse	2	2	2	2
Quadrupleurs	2	3	3	2
Finisseurs	2	3	3	2
Cardes	62	52	50	40
Etirages (têtes finisseuses)	42	48	35	28
B. en gros (de 80 broches)	6	6.3	5	4
B. intermédiaires (124 B)	14	10	9	2
B. en fin	— de 15 à voir (une grande partie des N°s, à faire avec 2 passages de banc)	21 (sans G.E. et tous les N° avec 3 passages de banc)	13 (avec Vanni et certains N° avec 2 passages de banc)	15

15 - 12 - 30

[illegible]

1928 et 1[illegible]
48 858 éch[illegible]
9975 é[illegible]
33 077 éc[illegible]
9328 [illegible]
d'où dim[illegible]
égale à [illegible]

Production comparée en Filature

1928 - 1929

Mois	Heures	Echevettes
juillet	210	2 039 773
août	209	2 054 510
septembre	191	1 876 029
octobre	231	2 308 495
novembre	221	2 244 490
décembre	206	2 125 561
	1268	12 648 858
janvier (double équipe)	408	2 427 916
février (double équipe)	359	2 297 184
mars (double équipe)	396,5	2 542 663
avril (double équipe)	383	2 535 814
mai (double équipe)	366	2 278 066
juin (double équipe)	373,5	2 457 666
Total chiffres bleus	3554	27 188 167

d'où en 1928 - 1929 la production horaire fut de :
7650 Echevettes

1930

Mois	Heures	Echevettes
janvier (double équipe)	362	2 123 950
février (double équipe)	376	2 243 212
mars (double équipe)	406	2 661 042
avril (double équipe)	376	2 315 583
mai (double équipe)	356	2 167 391
juin (double équipe)	343	2 057 387
juillet	223	2 031 823
août	195	1 899 982
septembre	196	1 834 173
octobre	221	1 957 934
novembre	194	1 801 011
décembre	218	2 108 154
	1247	11 633 077
	3477	25 201 642

en 1930 la production horaire fut de
7248 Echevettes
d'où diminution effective de production égale à 5,58 %.

Si nous comparons les 2e semestre 1928 et 1930 tous deux à simple équipe nous obtenons pour 1928 : 12 648 858 échevettes en 1268 heures
ou 9975 échevettes horaires.
1930 : 11 633 077 échevettes en 1247 heures
ou 9328 échevettes horaires.
d'où diminution effective de production
égale à 9,75 %.

FILATURES & TISSAGES
DE COTON

Frères & Cie

ÉTUEFFONT-BAS
(TERRITOIRE DE BELFORT)

SOCIÉTÉ ANONYME des ÉTABLISSEMENTS ZELLER FRÈRES

Adresse télégraphique :
ZELLER - ETUEFFONT-BAS
TÉLÉPHONES : N°s ETUEFFONT-BAS
CHÈQUES POSTAUX : NANCY 3375

Registre du Commerce
MULHOUSE N° 438
BELFORT N° 735

Etueffont-bas, le 192

Etueffont-bas le 192

Etueffont-bas le 19-2-30

août / septembre 1929

Revient de Façon

		Façon au point	Points	Kgs	Façon o/o Kgs	Moyenne
			2811	425	13.55	
Chaine	12	+ 1.0225	3033	457	13.60	13.30
			6944	1116	12.75	
"	16	0.025	7489	802	22.88	
			7776	809	27.39	
"	20	0.0285	7460	787	27.—	27.036
			8345	890	26.72	
			7182	588	38.61	
"	24	0.03	10711	877	36.64	37.663
			12064	959	37.74	
			10906	761	45.86	
"	28	0.032	10338	721	45.88	45.546
			9486	675	44.90	

		Façon au point	Points	Kgs	Façon o/o Kgs	Moyenne
			8480	879	21.70	
Jaune Canari	17	+ 0.0225	7365	804	20.60	21.016
			8430	914	20.75	
"	20	0.0285	8658	822	26.85	
			8731	829	26.80	26.666
			8700	861	26.35	
			6901	596	31.49	
"	22	0.0272	7331	642	31.06	31.583
			7521	648	32.20	
			8399	719	33.28	
"	24	0.0285	8142	689	33.68	33.646
			6296	528	33.98	
			6667	483	40.62	
			12515	913	40.71	
"	28	0.0297	14212	988	42.71	41.096
			13626	1005	40.26	
			7433	560	41.18	

Trame Selfaching

Trame N° 12	7ᵗ. 8136
" " 15	10ᵈ. 8831
" " 16½	11ᵗ. 7124
" 17	12ᵗ. 3227
" 22	17. 4315
" 28	22. 3026
" 30	23ᵗ. 3069

Compte 56 — Prix de Revient pour 1919-20

Filature (Imputation de produit 50%)

Production de l'année

Poids brut	Poids des tuyaux	Poids net	Equivalent en écheveaux
794 353,20	115 796,40	678 556,80	30 411 525

Consommation de coton

Coton à l'Inventaire au 30 juin 1919	Rs	62 315,85	77 104,15	
Coton en manufacture " " " "	"	14 788,90		
Coton entré en magasin en 1919/1920			840 091,60	917 195,75
Coton à l'Inventaire au 30 juin 1920		103 783,50		
Coton en manufacture " "		19 755,85		123 539,35
Coton consommé en 1919/1920				793 656,40

Déchets Rs 793 656,40 − 678 556,80 = Rs 115 099,60 (14,5024%)

Il a donc été consommé Rs 1,16962 coton brut pour 1 Rs de fil.

Il a été recueilli en déchets vendus Rs 82 987,50 (Fs 217 658,55)

Reste déchet net Rs 32 112,10 (4,0461%)

Produit de la Revente des Déchets

$\frac{F\ 217\,658,55}{678\,556,20} = F\ 0,3207$ au Rs de fil.

Revient de matière première

Prix d'achat du coton F 250 soit au Rs 5 francs.

Prix du coton pour 1 Rs de fil Rs $\frac{116\,962 \times 5}{100} = 5,8481$

A déduire revente des déchets 0,3207.

Prix du Rs de coton F 5,5274

Frais Généraux : Les frais généraux de l'Exercice se sont élevés (amortissement déduit) pour la Filature à Fs 1 311 164,10 qui répartis sur 30 411 525 Echevettes donnent un revient à l'Echevette de $\frac{1\,311\,164,10}{30\,411\,525,00} = 0,043114$

et au Rs de chaîne 28 soit pour 56 Echevettes = F 2,4143.

T. S. V. P.

Revient du Fil en 1919/1920

Prix du coton pour 1 Ro de fil	$\frac{116962 \times 5}{100}$ =	5,8481
A déduire vente des déchets	+	0,3207
		5,5274
Prix du Ro de coton		2,4143
Prix de façon de chaîne 28		0,5000
Bénéfice		
		8,4417
Revient de chaîne 28		
Le revient avait été calculé sur la base de		7,6000
Il y a donc lieu de nous bonifier pour Filature		0,8417

L'emploi du fil ayant été en 1919/1920 de
Ro 601479,57 × 0,8417 = f. 506 265,25 à nous bonifier
par le N° 56 au compte Filature.

Tissages (Production majorée de 50 %)

La Production en mètres proportionnels 20/20 = mètres 7 431 836,94

Les Frais généraux amortissements déduits = 2 363 583,07

qui rapportés sur 7431836m,94 donnent un revient en F.G.

de $\frac{2\,363\,583,07}{7\,431\,836,94}$ = F 31,8034 % m en 3/4 20/20

Revient de Renforcé 20/20 $\frac{20}{26}$ 88 ctm.

Emploi de Fils	ch 20 . 342 × 20	= 6,840	à 8,3217	= 56,9204
	T 26 . 278 × 20	5,560	à 8,4417	= 46,9358
				103,8562
	Façon			31,8034
	Bénéfice			5
				140,6596
	2½ % sur			3,5164
				144,1760

Revient du 88 ctm 20/20 $\frac{20}{26}$

Le revient réel de façon et conditions de vente de Tissage s'élèvent à :

31 8034 + 3,5164 = 35,3198

tandis qu'il avait été compté ds. le revient à

22 + 3,2150 = 25,2150

il y a lieu de nous bonifier par 20 duits : = 10,1048

auxquels il y a lieu d'ajouter les 5 francs de bénéfice

non compris dans le revient initial = 5

Total à bonifier par 20 duits 15,1048

ou par duits en 3/4 $\frac{15,1048}{20}$ = 0,75528

La majoration ds. le revient étant de 10,1048 pour un revient initial de 22 francs représente une majoration de 45,92 %.

La façon des 9/8 est à majorer dans la même proportion et à déterminer comme suit :

$39,90 + \frac{39,90 \times 45,92}{100}$ = 58,2220 par 28 duits.

La façon primitive ayant été arrêtée à 39,9000

Elle est à majorer 18,3220 pour 28 duits

+ Bénéfice non compris ds. prix de revient 7

+ Escte 2½ % sur majoration (25,3220) 0,6330 pour 28 duits

Soit une majoration totale de 25,9550

ou par duits en 9/8 $\frac{25,9550}{28}$ = F 0,92675

La majoration par droits étant de 0,92675 pour 9/8
et de 0,75528 pour 3/4 (6/8)
représente une différence de 0,17147 pour 3/8
et ressort en conséquence à 0,05715 par 1/8
ce qui fait ressortir la majoration
par droits en 7/8 à 0,75528 + 0,05715 = 0,81243

Le CIC. devra donc nous bonifier en résumé

F. : 0,75528 par droits en 3/4
0,81243 — — en 7/8
0,92675 — — — 9/8.

Etueffont bas 19-2-30

(*0-50) Le tissage de Weinmann controle la résistance des filés sur le brin simple* et, exprime la force du fil en grammes, l'élasticité en centimètres (élasticité ou allongement jusqu'à rupture).

D'après Haeffelé :

La force du brin simple* Ch. 28 Good Middling = 175 gr

Nous arrivons avec un classement Strict Middling mélangé de Togo à 162 g. ce qui doit être normal.

Notons toutefois que l'échantillon envoyé ici par Weinmann et prélevé sur la caisse N° 493 laisse apparaître un N° un peu fin 28 1/2 à 29 et une force moyenne de 15 3/4 à 16 Kn à l'échevette de 100 mètres.

Oberbrück doit controler la résistance de ses filés sur un dynamomètre semblable au notre mais sur une échevette de 200 mètres. Cette manière de procéder fait apparaître au numérotage un numéro plus gros que la réalité.

Nous controlons la force de nos filés au dynamomètre sur l'échevette de 100 mètres. Nous n'avons aucun appareil de controle pour le brin simple.

Pour chaîne 28 st la qualité des cotons nous obtenons une force de 16 à 18 Kn à l'échevette de 100 mètres ; c'est d'après les torsions correspondantes à cette force que sont établis nos tarifs.

Si nous augmentons la torsion nous gagnons peut-être en force mais nous perdons en élasticité et nos tarifs ne sont plus en rapport avec les torsions.

AK

Note sur la Production et Rendement des Bissages à Giromagny en 1912

Les mêmes observations sont à faire pour les bissages que celles auxquelles donne lieu l'analyse du Rendement à Filature.

Une surveillance plus étroite de la production et un souci plus tenace de réaliser des économies doivent, en effet, pour cette branche de notre industrie, comme pour la Filature, aboutir :
d'une part à l'augmentation de la Production
d'autre part à la réduction des Frais Generaux.

Productions

En 1912, 932 Metiers ont eu à subir, pour causes diverses 283080 heures d'arrêt, chiffre de chômages beaucoup trop élevé

Ces chomages sont dûs, il est vrai, en grande partie, au manque d'ouvriers mais, des établissements similaires se trouvant dans les mêmes conditions défectueuses ont remedié en partie aux effets de cette crise en developpant dans leurs bissages la répartition du travail par 3 à 4 metiers. C'est cette solution qu'il faut arriver à mettre en pratique sans délai à Giromagny.

Déduction faite des heures d'arrêt, il est reste comme heures de marche effectives 2464456 heures metiers

En répartissant sur ces heures la production de ^{my} 6067695.75 en chiffres proportionnels de l'article base 3/4 20 fils, nous sommes arrivés à une production de ^{my} 2.462 par heure et par metier.

Cette production est notoirement insuffisante.

Un Etablissement industriel voisin dont le bissage comporte à peu près la même proportion de metiers grandes laizes a, en outre, à souffrir de la même pénurie d'ouvriers, arrivé à ^{my} 2,77 par heure et par metier, soit une différence de $0^{my}31$ par heure et par metier.

On doit pouvoir facilement augmenter la production d'un minimum de 0,20 par heure et par metier, ce qui correspondrait, à la fin de l'exercice, avec un nombre égal d'heures de chomage à une augmentation de production de ^{my} 492891,2 et à un metrage total de ^{my} 6560586,90

Les frais generaux portés à la charge des bissages s'élevant à la somme de f. 582992.50 représentent un revient actuel de façon et frais generaux de l'article base 3/4 20 fils de $\frac{582992.50}{6067695.75} \times 100 = f.\ 9.60$ % metre
(au lieu de 7 75 dans l'Etablissement pris comme point de comparaison)

Examen des Frais Generaux.

Le total des façons & frais generaux soit f. 582992.50 paraît surtout élevé lorsqu'on le met en regard de la faible production obtenue.

Si nous analysons chacun des chapitres de ces frais generaux, nous y trouvons, en outre, certains chiffres susceptibles d'être, eux mêmes, reduits d'une façon notable.

Art. 6 Magasins pourrait comporter simplement

2 passeurs de pièces à 4+	= 8	+ 1 pass.r à 3+
1 Employé à la vente	5	
1 Comptable	5	
1 Manoeuvre pr. la Machine à sécher	3	+ 0.50 = 1
1 Métreur	4	= 25+ par jour

& pour 300 jours f. 7500. au lieu de 9563, d'où une Economie de f 2000

Art. 7. Gaziers à supprimer integralement (au lieu de 1146) 1000 } 3000+ à réaliser y le gaz

Art. 8 du Tissage & 12 de la Filature Forge devrait comporter

1 forgeron	5	
1 frappeur	3.50	
1 + 2 tourneurs à 5+	10	3.75 + 3.75 = 11.25
1 + 2 ajusteurs 4.50	9	4.50 13.50
1 aide	3	= 30.50 par jour

& pour 300 jours f. 9150 au lieu de 6375 + 6300 = 12675. Economie 3000 – 2700

Art. 9. Menuisiers. On pourrait supprimer un menuisier — 1000 1200

Art. 10 & 17. Voituriers. Ecuries et Remises. Ce compte devrait comporter

1 homme à 3+ = 3
2 chevaux à 3+ = 6 } 9+ par jour × 365 = 3245
Amortissement des chevaux 300 } = 3545 par an

au lieu de 1940,25 + 4983,80 = f. 6924.05 Admettons economie 2500 2500

Total des Economies annuelles à réaliser f 9500. 9400

Dans ces chiffres ne sont pas comprises les Depenses generales dont le total s'élevant à f. 24961.40 est certainement susceptible d'une reduction & dont il importerait de connaître le détail par specialité.

15000
65
15 | 6

Conclusion

Si la production, d'une part, était portée à my 6560500 et les frais generaux, d'autre part, ramenés à f. 573500 le Revient en façon & frais Generaux de l'article base ressortirait à $\frac{573500}{6560500} \times 100 =$ f. 8.74 % mètres au lieu de f. 9.60 actuellement, soit une economie dans le Revient de 9,60 − 8,74 = f. 0,86 % mètres & une amelioration dans le rendement pour la production à obtenir de f. 56420,30 par an

573500
15000
558500

3.75
3.75
3.5
11.00

Resumé

Le total des Benefices à realiser par rapport aux conditions actuelles d'exploitation ressortirait donc :

pour la Filature à 116800
les bissages 56400 } Ensemble f. 173200 par an, soit à une somme suffisante, dans la situation industrielle de 1912, pour :

1°/ rembourser annuellement à la Banque de Mulh^re 100000 f.

2°/ realimenter le fonds de roulement par des amortissements de 73000 f.

L'avenir de l'affaire serait, dès lors, assuré & on pourrait envisager la refection à brève echeance du Materiel ancien qui ne répond plus aux exigences de l'industrie moderne.

~~2000~~ 1000 } 3000 f à realiser y le gaz

56000 | 6560
52480 8.73
35200
32800
24000

3000 − 2700
1000 1200

Des Economies seraient, en outre, realisables sur le compte de Profits & Pertes (comptes d'interets, chômages de capitaux &^a) si l'on entrait resolument dans une voie d'exploitation plus pratique.

Le Nombre des broches de filature suffirait largement à alimenter 932 metiers à tisser produisant exclusivement des articles Louisiane.

Il importe de s'en tenir à cette fabrication seule.

On evitera ainsi les chômages de capitaux inherents à l'accumulation de stocks de filés produits au hasard des numeros & difficiles à vendre à certains moments & nous n'aurons pas à immobiliser d'autres capitaux par la constitution d'approvisionnements de filés Jumel, approvisionnements très-onereux qui paralysent la reconstitution du fonds de roulement actuellement epuisé.

2500 2500
9500 9400

700 f
800
1500 f
1500
3000

[signature]

⊗ Nous estimons que la reduction de 8 + 74 pour le revient % m/ de l'article base est un minimum facilement realisable. Il est possible par l'augmentation de la production d'une part & par la reduction des frais generaux d'autre part.

Apres cela le revient dudit article base sera encore superieur de 1 + % m/ par rapport à celui obtenu dans l'etablissement comparé. Il importe d'arriver à ce dernier revient & nous pensons que cela est possible precisement avec la creation d'equipes de metiers multiples procedé deja preconisé pour eviter le chomage & qui permettrait peut etre de modifier heureusement les tarifs etables.

Filature - 1931 -

La Production s'est élevée à Bt Kos 529213.2 représentant un fil net Kos 453003.62
pour un numéro moyen de 20.7 et formant ensemble 18935.353 écheveaux de 1000m
se répartissant en écheveaux chaine 9.307532.8
- trame continu 3764.395.7
- - filé 5.863.425.1 } 18.935.353.6

Consommation de matière première

Coton à l'inventaire au 1er Janvier 1931 En magasin 157.53.500
Cabiat 456 —
En manufacture 15605.985 } 31.815.485
486239.850 } 518.055.335

- reçu à nouveau
tout à déduire de l'inventaire 31 Xbre En magasin —
Cabiat —
En Manufacture 10931.350 } 10931.350
507.123.985

Soit coton effectivement consommé Kos
d'où un déchet brut total de 507123.985 − 453.003.62 = 54120.365 et par % Ks de coton 10.672
représentant un emploi de coton brut par Ks fil net produit de : 1.1194

Déchet récupéré et revendu = 49838.400 faisant ressortir une évaporation de
(54120.365 − 49838.400 =) = 4281.965 et par % Ks de coton 0.844

Le produit de la vente des déchets fait fil: 83102 - } 93933.65 représente
- - - Emballages à divers - 10831.65 }
une ristourne par Ks de fil net produit de : 0.207.

Traité de fabrication

138029,60 Façons payées aux cotons. Chaine 93115.90 + supplément aux calculs 3343.40 2501,45
40551,85 - - - - trame 35691.05 - - 15460.85 14079,25
172616,55 - - - - filature. 105066.25 - - 23372.30 17641,95
233.873.20 42176.55

- totale payée 276.049.75

Bareme des fils : Le cours est établi base Ch 28 pour la Chaine }
— Tr 26 pour la Trame } Ces 2 Nos étant cotés nommés au même prix

L'écart se compte par 3 centimes par No de fil en montant c.a.d. au dessus de Ch 28 / Tr 26
— 1½ — — — en descendant jusques à No 14
— 1 — — — jusques à No 8
Au dessous de 8 tous les Nos au même prix que 8

Partie commerciale

Prix de revient

Pour obtenir un prix de revient, on fait le poids théorique de la chaine et de la trame.
On en déduit le calcul de l'emploi du fil (quantité de chaine et trame nécessaire pour faire le tissus).
On multiplie cet emploi par le prix du fil au cours du jour et nous obtenons ainsi I) la valeur de la matière première.
On y ajoute le II) revient de façon. : c.a.d :

1) frais de préparation
2) façon du tisserand
3) frais généraux
4) majoration éventuelle.
5) conditions de vente :
   a) 2% d'Escompte.
   b) 1% de Commission.
   c) 1% d'intérêt (de l'argent pendant la fabrication).

Exemple

Croisé double chaine - 106 ctm 92 1/3 portées $\frac{28}{29}$
7 cotes $\frac{24}{22}$.

Poids théorique	chaine Kilog	6,88.	+ 4% de déchets =	7,15
	colle	0,34	------	0,34
	trame Kilog	9,76	+ 5% de déchets =	10,25
Emploi : ce qu'il faut employer de poids de fil pour faire un tissus =				16,98. — 0,34 =

Prix du fil au cours du jour : Sachant que :
la chaine vaut actuellement 17 francs.
la trame " " " 16,90

En temps normal les cond^ons habituelles de vente des tissus sont
escte 2%, val^r à 30 jours de la date de la facture — En admettant l'interet
au taux actuel de 6% l'an les 30 jours (1 mois) representeraient ½ %.
& les charges reelles de vente ressorteraient à 2 + 0,50 = 2½ %. — Nous comptons
dans nos revents 3%, soit une legere marge

Depuis la guerre les cond^ons sont generalement
escte 3% val^r comptant

La comm^on au representant est toujours de 1% sur le montant net des factures
c.a.d. escompte deduit

nous obtiendrons le prix de la matière première en multipliant le poids des chaînes et des trames par le prix du kg. de chacune :

Donc :

	7 kg 15 de chaîne à 17 fr	=	121,55
	10 kg 25 de trame à 16,90	=	173,22.
I	Valeur de la matière première viendra à	:	294 fr 77.

A cela on ajoute :

I Frais de façon :

a) frais de préparation = 1 franc par 10 portées. actuellement)

Sachant que le tissus que nous fabriquons doit avoir 92 ½ portées.

Ces frais viendront donc à :

		9 fr 25.
b) façon du tisserand	=	9 " 10.
c) frais généraux	:	9 " 10 (toujours égaux à façon tisserand).
d) majoration éventuelle	:	9 " 10
		36, 55.

Et une partie seulement (25 %) est actuellement payée depuis l'application de la loi de 8 hrs

III Conditions de vente :

Escompte	2 %		
Commission	1 %		
Intérêt	1 %		
total	4 %	de valeur matière première	294,77.
		de frais ~~de frais~~ de façon	36,55.
			331,32

Donc sachant que majoré de 4 % de 350 fr 00 est 14 francs, nous aurons

le revient ressortira à environ 350 francs, je compte les 4 % sur ce total ainsi majoré

comme prix de revient :

331,32
14.
345,32

Et on le mettra à 350 francs pour arrondir.

Poids théorique

Pour obtenir le poids théorique sans se servir des tableaux, on multiplie le nombre de fils de chaine trouvés au ¼ de pouce par 148 (nombre de ¼ de pouce au mètre) -
On multiplie ce produit par la laize des tissus - On obtient ainsi le nombre de fils de chaine au mètre.

Pour avoir le poids théorique on divise ce nombre par le double des N°. du fil -

Trame

Pour obtenir le poids théorique de la trame on fait le même calcul que précédemment - Au lieu de multiplier le produit des nombre de fils de chaine trouvés au ¼ de pouce par 148 par la laize, on multiplie ce produit par l'empeignage.

Le Poids des chaines pareis et encollés

est obtenu en multipliant par 40 le nombre de portées indiquées
le produit est multiplié par la longueur
ce second produit est divisé par le double du N°. de chaine
ce troisième produit est multiplié par le nombre de pièces.

Exemple

N° 49 7 pièces de 105 mètres 40 portées chaine N°. 12. s'obtient comme suit :

40 portées	multipliés	par	4	= 160.
160	"	"	105	= 168
168	divisé	"	24	= 7
7	multiplié	"	7	= 49.

7

Exemple d'Inventaire

Revient réel de Filature en 1918/1919

Productions

Nous avons produit en 1918/1919

Kg 463 017,80 fil brut correspondant à Kgs 396 262,56 fil net au 17763766 Schwellen

Consommation de matière première

Pour arriver à cette production de 396 262 K 56 fil net nous avons consommé :

Cotons à l'Inventaire au 30 Juin 1918	Kgs	108 889,10	
- en manutention - - -		12 508,80	121 397 90
- entré en magasin en 1918/1919 -			478 245 50
Ensemble - - - - - - - - - - - - - -			599 643 40

A retrancher comme n'ayant pas été converti en fil :

Coton Jumel vendu	Kgs	41 372,50	
- cédé à Oberbruck	-	29 379,15	
- à l'Inventaire au 30 juin 1919	-	62 315,25	
- en manutention - -	-	14 788,90	147 855,80
Coton consommé			451 787,60

Déchet 451 787 60 — 396 262 56 = Kgs 55525,04 représentant le déchet soit 12 29 %

Il faut donc Kgs 1,1401 coton brut pour faire 1 Kg. de fil.

Il a été récupéré en déchets vendus 50 998,20 (à l'exclusion :
1) des emballages non comptés
2) des vieilles cordes et vieilles ficelles n'étant pas entrées comme coton à consommer.)

Reste déchet perdu (Evaporation) Kgs 4526,24 (ou 1,0085 %)

Produit de la vente des déchets frs 68 159 20 / Kgs 396 262 56 = Récupération Fr. 0,72 par Kg de fil produit

t.s.v.p.

Prix de revient des cotons. Il a été consommé

2412 balles de coton au prix moyen de fr. 299^{034} aux conditions de fco wagon taxe 6%.

soit % Ko 598,068

1 Ko. de fil coûtera 1K1401 coton brut × 5,98068. = 6,8185

mais nous avons revendu des déchets correspondant par K° de fil vendu à f. 0,1720

Reste valeur nette

de la matière première entrant dans 1 Ko de fil 6,6465

Frais Généraux

Les Frais généraux de l'Exercice se sont élevés à fr. 588744.55

Si de cette somme nous déduisons :

les salaires payés au tarif c.a.d au Ko de fil produit

A	aux fileurs	4070.65	13133,70 aux selfactings	36047,55
	– rattacheurs	5806.60		
	– bobineurs	3256.45		
B	aux continus Chaine	13629.05	22913,85 aux continus	
	– – Trame	9284.80		

Il reste pour les Frais généraux autres que la façon payée à l'Ouvrier fileur c.a.d qui produit ou plutot achève le fil . . . 588744 – 36047 = 552697.00

Si de cette somme nous déduisons encore les suppléments de façon payés aux ouvriers de relais, soit :

aux ouvriers de selfacting	fr. 2782.10	8328
– – – cont. trame	5545.90	

Il reste pour les Frais Généraux proprement dits 552697 – 8328 = 544369

Les Frais généraux sont constitués par :

Pois de Directeurs, contremaîtres, employés, manœuvres, graisseurs etc...

Ouvriers des batteurs – des cardes –

Ouvrières des Etirages – des bancs à broche.

Contributions

Assurances

Charges financières – intérêts – escompte etc..

Frais généraux de consommation (houille – huile – cordes – courroies etc –)

Répartition du Compte de Gérance.

Ces frs : 544369 répartis en 17763766 Echevettes de 1000 mètres représentent un revient de l'Echevette en Frais généraux de

$$\frac{544\,369}{17\,763\,766} = \text{fr. } 0{,}03064$$

Le revient brut de Frais Généraux divers par Echevette il y a lieu d'ajouter pour chaque catégorie de machine de filature les reviens de frais généraux en façon supplémentaire payé aux ouvriers de relais

soit aux Selfactings fr. $\frac{2782{,}10}{4\,506\,665} = 0{,}00617$ par Echevette

aux Continus trame fr $\frac{5545{,}90}{5743790} = 0{,}00966$

Nous arrivons ainsi à un Revient total de Frais Généraux par Echevette :

au Continus de chaine de	fr.	0,03064	=	0,03064
" " trame de	"	0,03064 + 0,000966	=	0,031606
" Selfactings	" "	0,03064 + 0,00617	=	0,031257

Les prix de revient en façons et frais généraux de

Chaine continu
Trame continu
" selfacting

se décomposent en conséquence ainsi qu'il est établi aux tableaux ci contre pour l'Exercice 1918 - 1919.

Continus

Trais Guinaux par Estrumlle { chaine - 0,03064 / trame - 0,031606

N.° du fil	Pourcentage des tubes	Façon brute	Façon nette { Façon brute - augmn du % des tubes		Revient en Fg aux 100 kg.	Revient global.
Chaine Continue						
8	16	3 75	0 60	4 350		
9	16	4	0 64	4 640	49 024	53 374
10	16	4 375	0 70	5 075	55 152	59 792
11	16	4 675	0 74	5 415	61 280	66 355
11 rr	8	5 30	0 424	5 724	67 408	72 823
11	16	5	0 80	5 800	67 408	73 132
12	8	5 675	0 454	6 129	73 536	79 336
12 rr	16	5 25	0 84	6 090	73 536	79 665
13	16	5 50	0 88	6 380	79 664	85 754
13½	16	5 75	0 92	6 670	82 728	89 108
14	8	6 50	0 52	7 020	85 792	92 462
14 rr	17	6 125	1 041	7 166	85 792	92 812
15	8	7 375	0 59	7 965	91 920	99 086
15 rr	17	6 50	1 105	7 605	91 920	99 885
16	8	7 75	0 62	8 370	98 048	105 653
16 rr	17	6 75	1 147	7 897	98 048	106 418
17	17	7 25	1 232	8 482	104 176	112 063
17½	8½	8 50	0 742	9 242	107 240	115 722
17½ rr	17	7 75	1 317	9 067	107 240	116 482
18	17½	9	1 575	10 575	110 304	119 371
20	8½	10 25	0 871	11 096	122 560	133 135
20 rr	17½	10 50	1 837	12 337	122 560	133 656
20 ff	17½	10 50	1 837	12 337	122 560	134 897
22	17½	11	1 925	12 925	134 816	147 153
23	17½	11 75	2 056	13 808	140 944	153 869
24	17½	13 375	1 203	14 578	147 072	160 878
24 rr	9	12 625	2 209	14 834	147 072	161 650
25	17½	13 875	2 428	16 303	153 200	168 034
26	17½	14 625	2 559	17 184	159 328	175 631
27	17½	16 50	1 48	17 980	165 456	182 640
27 rr	9	15 25	2 668	17 918	165 456	183 436
28	17½	17 50	1 57	19 075	171 584	189 502
28 rr	9	17 25	3 01	20 260	171 584	190 659
28 ff	17½	17 25	3 105	20 355	171 584	191 844
30	18	17 25	3,375	22 125	183 840	204 195
32	18	18 75	3 69	24 190	196 096	218 221
34	18	20 50			208 352	232 542
Trame Continue						
14	19	6 875	1 306	7 181	88 496	95 677
14.5	-	7	1 33	8 330	91 667	99 997
15	-	7 125	1 355	8 480	94 818	103 298
15,5	-	7 25	1 377	8 627	97 978	106 605
16	-	7 375	1 401	8 776	101 139	109 915
16,5	-	7 5625	1 436	8 9993	104 299	113 298
17	-	7 75	1 472	9 222	107 460	116 682
17.5	-	7 9375	1 508	9 4456	110 621	120 066
18	-	8 125	1 543	9 668	113 781	123 449
18,5	-	8 3125	1 579	9 891	116 942	126 833
19	-	8 50	1 615	10 105	120 102	130 207
19,5	-	8 6875	1 650	10 338	123 263	133 601
20	20	8 875	1 775	10 640	126 424	137 064
21	-	9 25	1 850	11 100	132 745	143 845
22	-	9 75	1 950	11 700	139 066	150 766
23	-	10 25	2 050	12 300	145 387	157 687
24	-	10 75	2 150	12 900	151 708	164 608
25	-	11 25	2 250	13 500	158 030	171 530
26	-	11 75	2 35	14 100	164 351	178 451
27	21	12 375	2 598	14 973	170 672	185 645
28	-	13	2 73	15 730	176 993	192 723
29	-	13 75	2 887	16 630	183,314	199 944
30	-	14 50	3 045	17 545	189 636	201 181
31	-	15 25	3 202	18 450	195 957	214 407
32	-	16	3 36	19 360	202 278	221 638

Selfactings

TG par Echeveffe : 0,031267

N° du fil	Pourcentage tube		Façon brute	Façon nette		Majorations de 100% pour 2 rattacheurs	Majorations de 80% pour 2 batteurs	Total	Revient en TG aux 100 Kg	Revient global
8 ¼	tt	5	3 125	0 156	3 281	7 874		11 155	51 774	62 729
9	tt	5	3 25	0 162	3 412	8 188		11 600	56 262	67 862
9,5	tt	5	3 25	0 162	3 412	8 188		11 600	59 388	70 988
11	tt	5	3 375	0 168	3 548	8 515		12 063 (0,63)	68 765	80 828
12	tt	5	3 50	0 175	3 675	8 820		12 495	75 016	87 511
12	PC	2,25	3 50	0 0787	3 578	8 687		12 265	75 016	87 281
12,5	PC	2,25	3 50	0 0787	3 578	8 687		12 265	78 142	90 407
13	tt	5	3 875	0 193	4 068	9 763		13 831	81 268	95 099
13,5	tt	5	3 875	0 193	4 068	9 763		13 831	84 393	98 224
14	PC	2,25	4	0 090	4 090	9 81		13 900	87 519	101 419
14	tt	5	4	0 20	4 20	10 080		14 280	87 519	101 799
15	tt	5	4	0 20	4 20	10 080		14 280	93 771	108 051
16,5	tt	5	4 30	0 215	4 515	10 836		15 351	103 148	118 499
18	tt	5	4 875	0 243	5 118	12 283		17 401	112 525	129 926
20	PC	2,25	5 50	0 123	5 623	13 495		19 118	125 628	144 746
22	PC	2,25	6 50	0 146	6 646	15 95		22 596	137 530	160 126
22	tt	5	6 50	0 325	6 825	16 38		23 205	137 530	160 735
24	tt	5	7 25	0 362	7 612	18 268		25 880	150 033	175 913
24	PC	2,25	7 25	0 163	7 413	17 791		25 204	150 033	175 237
25	PC	2,25	7 50	0 168	7 668	18 403		26 071	156 285	182 356
26	PC	2,25	7 75	0 174	7 924	19 017		26 941	162 536	189 477
26	tt	5	7 75	0 387	8 137	19 528		27 665	162 536	190 202
27	PC	2,25	7 87	0 177	8 052	19 344		27 396	168 787	196 183
28	PC	2,25	8	0 180	8 180	19 632		27 812	175 039	202 851
28	tt	5	8	0 40	8 40	20 160		28 560	175 039	203 599
28	PC j	2,25	8	0 180	8 180	19 632		27 812	175 039	202 851
30	PC	2,25	8 625	0 194	8 819	21 165		29 984	187 542	217 526
30	PC j	2,25	8 625	0 194	8 819	21 165		29 984	187 542	217 526
34	PC	2,25	10 625	0 239	10 964	26 313		37 277	212 547	249 824
37	PC	2,25	12 125	0 272	12 397	29 752		42 149	231 301	273 450

Etueffont-Bas

Revient de Tissage

1918 - 1919

Paies du	Façon de Préparation					Façon de Tissage		Observations
	Bobinage	Parage	Ourdissage	Rentrage Etueffont-Bas	Rentrage Etueffont-Haut	Tissages Etueffont-Bas	Tissages Etueffont-Haut	
13 juillet 1918	423 10	200	159 45	191 70	121 55	4 039 30	2290	
27 " "	530 70	197	183 40	243 50	114 55	4 564 30	2932 95	
10 août "	489 50	233	167 35	231 35	119 40	4 721 15	2958 15	
24 " "	319 25	314 75	119 20	201 20	115 40	4 419 75	2613 55	
7 septembre "	493 10	319	166 75	144 65	91 70	4 511 80	2898 15	
21 " "	534 95	314 75	212 50	222 25	91 65	4 424 70	2730 55	
5 octobre "	202	269 50	59 45	— —	— —	861 10	534 90	
19 " "	435 60	316 85	126 50	200 25	143 10	4 596	2778 25	
2 novembre "	30 50	206 50	17 20	111 10	— —	1 200 15	419 70	
16 " "	21 55	158 10	— —	80 95	— —	1 811 30	686 95	
30 " "	538 60	319	208 80	222 15	152 85	5 011 65	3133 10	
14 décembre "	489 20	355	170 90	258 25	150 20	4 948 50	2880 25	
28 " "	450 30	347 75	153 90	208 75	81 30	4 362 95	2915 65	
11 janvier 1919	500 50	347 75	179 80	204 20	188 85	4 529 40	2754 40	
25 " "	523 10	354 40	171 35	246 80	154 45	4 368 90	2925 80	
8 février "	489 75	439 90	168 45	213 15	132 15	4 773 25	2912 80	
22 " "	585 50	446 75	204 20	271 95	131 40	4 518 05	2871 55	
8 mars "	567 95	424	197 10	234 90	192 80	4 958 65	2802 65	
22 " "	607 35	443 55	220 70	249 45	161 40	4 585 80	2887 90	
5 avril "	637 35	433 70	205 25	344 50	162 95	4 635 30	3139 85	
19 " "	372 80	278 90	144 70	62 10	138 40	1 652 45	1662 90	
3 mai "	724 60	484 65	282 40	537 20	245 20	6 085 85	4206 70	
17 " "	786 50	525 45	327 50	350 85	283 35	6 713 95	4842 60	
31 " "	1 028 15	532 25	371 70	402 75	335 05	8 734 40	5491 65	
14 juin "	1 151 25	527 35	476 65	485 70	376 45	7 629 75	5249 50	
28 " "	1 024 45	514 10	416 40	526 75	380	7 703 15	4494 35	
Totaux	13 946 60	9202 75	5122 10	6445 70	4064 15	120 553 55	73 139 80	
				10 509 85		193 693 35		

Revient de Façon de Tissage en 1918-19.

La Production en Mètres proportionnels 20/20 s'est élevée :

à Etueffont-bas	à M/	2 835 530,28	
à Etueffont-haut	"	1 699 566,95	4 535 097.25

Les Frais Généraux se sont élevés à f. 1 063 522.70

dont à deduire

A/ Les Façons de Tissage : à Etueffont-bas		f 120 553.55		
Etueffont-haut		73 139.80	193 693.35	
B/ Les Façons de Préparation				
a) au Bobinage		13946.60		
b) à l'Ourdissage		5122.10		
c) au Parage		9 202.75		
d) au Rentrage : à Etueffont-bas	6445.70			1 063 522.70
Etueffont-haut	4064.15	10 509.85	38781.30	232 474.65
C/ Reste pour Frais Généraux proprement dits		f		831 048.05

Le Revient de l'article base 20/20 se décompose comme suit.

A/ Façon de Tissage : à Etueffont-bas	f. 4,2515		
Etueffont-haut	4,3034	Moyenne % mètr	4.2709
B/ a) Façon de Bobinage		0,3075	
b) Ourdissage		0,1129	
c) Parage		0,2029	
d) Rentrage à Etueffont-bas.	0,22731		
Etueffont-haut	0,23912	Moyenne 0,2317	0,8550
C/ Frais Généraux autres			18,3248

Revient de Façon et Frais Généraux % Mètres F. 23.4507

Recueil de façon de Tissage en 1919/1920

Revient de façon de tissage en 1920/1921

1921 - 1922

1	Bobinage	Parage	Ourdissage	Rentrages Et.t Bas	Rentrages Et.t Haut	Tissages Etuffont-Bas	Tissages Etuffont-Haut
1° paire	3626,15	1548,85	1522,00	1793,85	878,60	27352,05	17349,25
2°	1975,05	1229,60	853,40	1068,40	857,65	14935,85	14153,60
3°	2655,65	1199,80	1132,05	1355,30	870,85	19472,80	14653,75
4°	3228,60	1294,65	1289,00	1524,00	860,40	24966,85	15433,55
5°	2382,80	1249,40	1099,50	1216,90	666,55	20349,95	6942,65
6°	2990,10	898,20	1177,90	828,50	671,15	19856,20	13661,75
7°	3001,70	960,15	1127,50	1060,65	538,90	21843,90	15433,65
8°	2611,90	1153,70	1069,90	1083,40	746,80	22170,30	15717,55
9°	2545,50	1168,15	1021,15	1321,40	840,85	17970,90	13645,65
10°	2484,70	1153,70	1024,40	1423,80	757,65	21497,80	14990,90
11°	2648,90	1153,70	1037,30	1441,50	880,00	20868,75	15273,65
12°	2556,05	1153,70	1040,30	1331,85	964,90	21015,45	15261,85
13°	2726,40	1153,70	1073,50	1301,50	804,75	22388,00	15095,95
14°	2406,05	1102,25	1013,05	1309,90	669,40	21118,00	14968,35
15°	2378,95	1153,70	868,55	1208,45	831,35	19787,25	15056,05
16°	2036,40	1153,70	841,30	1221,20	911,00	21166,15	15276,55
17°	2478,95	1127,20	1005,40	1356,05	817,25	21269,05	15271,95
18°	2506,55	1153,70	984,80	1369,30	856,10	21735,30	15464,70
19°	2156,70	1137,40	897,40	1136,95	841,15	20543,35	16139,20
20°	2210,90	1118,55	852,35	1075,55	737,40	20441,30	14508,40
21°	2117,80	1092,20	830,85	1243,95	763,35	20064,55	14124,15
22°	2140,50	1118,55	895,30	1077,80	744,20	20119,95	13328,80
23°	1993,40	1103,95	632,85	1112,80	660,35	19374,00	14390,95
24°	3011,95	1670,00	1010,30	1498,50	587,70	27183,45	13657,75
25°	2855,60	1152,50	1104,10	1298,55	980,90	21278,25	11470,35
	63720,65	29401,00	25394,15	31660,05	19739,20	528769,40	361270,95

Revient de façon de tissage en 1921/1922

La Production en mêtre proportionnels 20/20 s'est élevé :

- Etueffont-bas à M : 2 820 048,97
- Etueffont-haut à M : 1 954 099,30 } 4 774 148,24

Les frais généraux se sont élevés à Fc 2409 542,45

dont à déduire

A) Les façons de tissage à Etueffont-bas f: 528769,40
Etueffont-haut f: 361270,95 } 890 040,35

B) Les façons de préparation :

a) Bobinage		63 720,65		
b) Ourdissage		25 394,15		
c) Parage		29 401,00		
d) Rentrage à Etueffont-bas	31660,05			
Etueffont-haut	19739,20	51 399,25	169 915,05	1059 955,40

C) Restent pour frais généraux autres 1 349 587,05

Le Revient de l'article base 20/20 se décompose comme suit :

A) Façon de tissage à Etueffont-bas	18,7483		
Etueffont-Haut	17,9760	18,3621	
B) a) Façon de bobinage			1,3347
b) ourdissage			0,5549
c) parage			0,6158
d) rentrage à Etueffont-bas	1,1305		
Etueffont-Haut	1,0101	1,0703	
C) Frais généraux autres		28,0592	
		49,9970	

1922 - 1923

	Bobinage	Tarage	Ourdissage	Rentrage à Et^{r} Bas	Rentrage à Et^{r} Haut	Tissages à Etuffmt. Bas	Tissages à Etuffmt. Haut
1° pair	3270, 05	1687, 25	1125, 45	1521, 25	920, 75	27 485, 30	19 685, 70
2°	2701, 85	1152, 50	858, 35	1382, 00	791, 55	22 197, 25	16 525, 70
3°	2453, 95	1116, 70	1007, 20	1319, 95	707, 60	19 496, 10	14 342, 85
4°	2701, 75	1069, 40	1104, 70	1339, 65	804, 90	22 087, 35	16 387, 10
5°	2808, 15	967, 35	1030, 05	1153, 05	700, 05	19 504, 65	13 802, 30
6°	3067, 15	1069, 45	1140, 85	1193, 80	758, 40	21 097, 85	14 476, 70
7°	2716, 30	1145, 80	937, 85	1046, 15	590, 80	20 679, 40	14 010, 10
8°	2449, 20	1137, 30	911, 95	1204, 90	689, 30	19 399, 75	14 624, 50
9°	2499, 90	1114, 20	910, 85	1187, 35	761, 00	20 573, 40	14 129, 90
10°	2742, 15	1152, 25	973, 25	1190, 65	1093, 30	22 837, 65	15 653, 75
11°	2726, 40	1148, 70	978, 80	1419, 50	971, 10	21 608, 95	15 431, 35
12°	2550, 60	1134, 75	949, 60	1297, 80	1005, 60	21 677, 65	15 598, 95
13°	2262, 90	1080, 55	886, 25	1288, 75	680, 25	18 760, 85	12 930, 70
14°	2636, 55	1167, 70	991, 95	1397, 00	919, 15	23 968, 65	16 127, 75
15°	2761, 90	1167, 70	1001, 70	1462, 75	876, 95	22 998, 95	16 034, 50
16°	2857, 25	1136, 20	987, 55	1608, 00	819, 40	23 103, 65	15 712, 30
17°	2991, 80	1177, 75	997, 20	1390, 10	932, 50	22 545, 35	16 786, 35
18°	2763, 20	1162, 00	931, 70	1276, 65	995, 35	23 869, 90	16 180, 50
19°	2456, 80	1173, 40	914, 30	1184, 15	927, 50	20 470, 85	14 292, 30
20°	2609, 90	987, 50	1018, 00	1281, 55	840, 75	20 823, 60	13 878, 90
21°	2496, 35	1010, 40	1041, 45	1199, 05	877, 45	22 090, 20	15 739, 30
22°	1974, 85	1075, 65	812, 95	1187, 65	799, 55	19 639, 15	12 998, 75
23°	2433, 75	1203, 15	917, 55	1144, 65	936, 90	20 426, 25	14 570, 50
24°	2376, 55	1189, 95	920, 50	1144, 25	1409, 50	20 640, 35	14 688, 65
25°	3728, 75	1831, 10	1426, 50	1784, 75	805, 70	32 277, 10	24 078, 85
	67 028, 00	29 259, 70	24 476, 50	32 603, 05	20 620, 30	550 259, 95	388 682, 25

Revient de façon du tissage en 1922/1923

La Production en mètres proportionnels 20/20 s'est élevé :

- à Etueffont-Bas à m 3 045 634,31
- à Etueffont-Haut à m 2 157 150,60 } 5 202 734,91

Les Frais généraux se sont élevés à 2 376 363,25

dont à déduire

A) Les façons de tissage à Etueffont-Bas : 550 259,95
Etueffont-Haut : 388 682,25 } 938 942,20

B) Les façons de préparation :

a) Bobinage 67 028
b) Ourdissage 24 476,50
c) Garage 29 259,70
d) Rentrage à Etueffont-Bas : 32 603,05
Etueffont-Haut : 20 620,30 } 53 223,35 } 173 987,55 } 1 112 929,75

C) Restent pour frais généraux proprement dits : 1 263 433,50

Le revient de l'article Base 20/20 se décompose comme suit :

A) Façon de tissage à Etueffont-Bas : 18,0671
Etueffont-Haut : 18,0183 } 18,0427

B) a) Bobinage 1,2885
b) Ourdissage 0,4704
c) Garage 0,5620
d) Rentrage à Etueffont-Bas : 1,0704
Etueffont-Haut : 0,9559 } 1,0131

C) Frais généraux autres 24,2856

45,6623

1923 - 1924

	Bobinage	Parage	Ourdissage	Rentrage Et Bas	Rentrage Et Haut	Tissages Etuffont. Bas	Tissages Etuffont. Haut
1° paie	3600,10	1762,40	1445,50	1116,15	1207,25	29686,20	21090,30
2°	2536,00	1224,85	1022,80	1192,00	1282,85	21692,60	21462,20
3°	2392,45	1202,20	913,05	1137,10	1142,80	20799,50	16520,20
4°	2662,30	1220,10	1159,60	1272,70	970,75	22405,85	15052,30
5°	2383,55	1205,05	971,90	1129,30	1039,30	19528,80	16494,25
6°	2757,80	1245,00	1013,75	1103,15	868,75	21572,05	14422,65
7°	2772,20	1222,95	1031,25	1438,45	958,60	20659,95	16728,05
8°	2601,35	1203,15	1024,55	1272,55	1059,35	22834,95	16416,35
9°	3028,05	1224,85	1112,15	1362,95	1313,65	24176,55	14530,00
10°	2884,95	1215,35	1090,65	1326,55	1084,35	23172,45	15069,55
11°	2823,35	1208,75	984,45	1202,10	1074,00	21460,15	16287,35
12°	2859,40	1240,95	1012,85	1374,20	1019,50	23582,50	16476,55
13°	2968,70	1225,80	1012,25	1288,20	1055,85	24350,70	16056,45
14°	3134,10	1225,80	1007,30	1457,50	730,50	22552,20	12636,05
15°	2839,00	1220,10	1091,80	1404,70	1033,75	22034,70	16437,30
16°	2294,55	1228,25	852,15	1080,65	1108,65	19052,50	16199,35
17°	2709,60	1234,45	982,75	1345,80	1026,00	20536,55	16099,65
18°	3163,80	1236,35	1124,10	1350,45	919,90	22870,40	16340,20
19°	2993,10	1267,50	1014,75	1254,45	947,40	23864,85	16503,55
20°	3142,00	1301,75	1156,35	1431,40	1035,30	23584,60	16248,25
21°	2692,20	1195,85	927,25	1279,25	882,00	19603,35	16193,20
22°	2877,95	1234,90	1024,45	1521,50	750,85	22713,00	13986,45
23°	3153,80	1256,70	1093,05	1474,95	842,45	24467,75	15312,55
24°	2827,10	1220,10	945,60	1202,75	889,15	20104,70	16258,55
25°	3613,75	2006,95	1378,85	1888,95	820,20	27917,65	14770,65
	68097,40	32030,10	26393,15	32907,85	25063,15	565224,50	403591,95

Revient de façon de tissage en 1923-1924

La production en mètres proportionnels 20/20 s'est élevée :

à Etueffont-Bas	à M	3 132 358,87	
à Etueffont-Haut	à M	2220 976,00	5 353 334,87

Les frais généraux se sont élevés à Fr. 2 536 977,00

dont à déduire :

A) Les façons de tissage à Etueffont-Bas :	565224,50		
Etueffont-Haut :	403 591,95	968 816,45	
B) Les façons de préparation :			
a) Bobinage	68 097,40		
b) Parage	32 030,10		
c) Ourdissage	26 393,15		
d) Rentrage à Etueffont Bas :	32907,85		
Etueffont Haut :	25063,15	57 970,00	184 490,65
			1 153 307,10
Restent pour frais généraux proprement dits			1 383 699,90

Le revient de l'article base 20/20 se décompose comme suit :

A) Façon de tissage à Etueffont-Bas : $\frac{665224,50}{3132358,87}$ = 18,0446		
Etueffont-Haut : $\frac{403591,95}{2220976,00}$ = 18,1272		18,0859
B) a) Bobinage		1,3088
b) ourdissage		0,5072
c) parage		0,6156
d) rentrage à Etueffont-Bas : 1,0505		
Etueffont-Haut : 1,1284		1,0894
C) Frais généraux autres		25,8474
Revient de façon global		47,4543

1924 - 1925

	Bobinage	Parage	Ourdissage	Rentrage Et.t Bas	Rentrage Et.t Haut	Tissage Etuffont-Bas	Tissage Etuffont-Haut
1° pair	3917	2019,50	1528,15	1695,05	1189,15	30 443,45	20 369,90
2°	3054,75	1385,70	1115,30	1311,95	947,20	22 348,20	16 925,00
3°	3035,05	1343,40	1139,85	1324,65	836,65	21 010,30	15 003,10
4°	3343,55	1463,55	1256,50	1412,60	905,30	24 738,25	16 633,40
5°	2945	1419,25	1120,85	1042,75	786,15	21 437,45	15 539,70
6°	2826,65	1420,65	1075,70	1154,40	849,45	19 526,55	14 880,20
7°	3059,35	1434,05	1083,90	1227,50	904,15	21 984,05	14 035,10
8°	3475,65	1469,65	1174,25	1402,75	926,00	22 420,65	15 754,85
9°	3452,70	1549,10	1130,15	1302,50	939,15	21 541,40	14 563,60
10°	4006,85	1713,45	1234,10	1614,65	1052,05	23 282,50	16 615,80
11°	3894,	1711,65	1190,85	1652,80	1055,95	26 929,10	18 546,70
12°	3875,50	1683,35	1259	1649,60	1133,50	25 137,25	19 257,90
13°	3214,20	1535,45	953,95	1418,05	819,95	20 127,55	14 735,00
14°	4065,80	1759,80	1249,55	1540,10	1128,65	26 438,65	18 046,70
15°	3761,25	1728,15	1213,40	1727,40	948,80	27 182,95	19 455,75
16°	3860,45	1754,90	1266,40	1685,25	954,95	27 427,55	19 323,90
17°	3815,95	1735,80	1161,90	1310,45	1036,55	27 760,75	19 620,50
18°	3689,20	1567,25	1145,70	1567,25	1004,15	26 683,35	18 429,10
19°	3664,95	1577,40	1105,80	1481,70	845,75	25 583,35	17 700,85
20°	3537,50	1553,50	1062,55	1234,50	965,80	24 492,30	16 331,50
21°	3265,20	1523,80	1031,10	1503,75	1029,80	25 044,35	16 082,20
22°	3334,35	1533,65	1022,35	1438,70	937,05	23 805,15	16 456,95
23°	3128,10	1352,35	985,50	1423,95	873,10	24 642,85	16 311,45
24°	3124,35	1329,85	1071,90	1286,00	1022,75	22 095,35	16 318,90
25°	4339,45	2018,90	1420,70	1811,60	1261,05	32 429,40	22 759,90
	87686,80	39584,10	28999,40	36219,90	24353,05	614 512,70	429 697,95

Revient de façon de tissage en 1924-1925

La Production en mètres proportionnels 20/20 s'est élevée :

à Etueffont-Bas à M : 3 248 038,98
Etueffont-Haut à M : 2 258 238,10 | 5 506 277,08

Les Frais généraux se sont élevés à F, 2 771 824,25
dont à déduire

A) Les façons de tissage à Etueffont-Bas : 614 512,70
Etueffont-Haut : 429 695,95 | 1 044 210,65

B) Les façons de préparation :

a) Bobinage 87 686,80
b) Parage 39 584,10
c) Ourdissage 28 999,40
d) Rentrage à Etueffont-Bas : 36 219,90
Etueffont-Haut : 24 353,05 | 60 572,95 | 216 843,25 | 1 261 053,90

Restent pour frais généraux proprement dits 1 510 770,35

Le revient de l'article base 20/20 se décompose comme suit :

A) Façon de tissage Etueffont-Bas $\frac{614\,512,70}{3\,248\,038,98}$ = 18,9201
Etueffont-Haut $\frac{429\,695,95}{2\,258\,238,10}$ = 19,0722 | 18,9961

B) a) Bobinage 1,5942
b) Ourdissage 0,5266
c) Parage 0,7189
d) Rentrage à Etueffont-Bas : 1,1460
Etueffont-Haut : 1,0784 | 1,1122

C) Frais généraux autres 27,4372

Revient de façon global 50,3852

1925 - 1926

	Bobinage	Parage	Ourdissage	Rentrage		Tissage	
				Et.r Bas	Et.r Haut	Etueffont-Bas	Etueffont-Haut
1° pair	4897,85	2159,15	1554,45	2088,70	1347,75	35 838,25	24 286,60
2° "	3533,80	1604,80	1081,35	1635,30	1080,20	24 288,95	17 579,65
3° "	3429,40	1610,75	1041,50	1600,55	921,65	24 477,00	16 780,50
4° "	3646,20	1619,75	1069,30	1708,25	994,10	25 324,60	17 828,15
5° "	3531,20	1633,90	983,65	1267,85	912,95	22 666,25	16 736,90
6° "	3021,20	1650,90	923,95	1257,35	800,25	22 123,80	15 780,35
7° "	3182,35	1632,65	1011,85	1108,50	961,65	21 700,05	15 650,30
8° "	3371,10	1634,25	1091,15	1590,75	1287,60	23 552,95	21 240,00
9° "	3471,90	1888,15	1187,10	1685,10	1202,80	30 452,85	20 377,40
10° "	3745,80	1851,65	1230,75	1450,50	1167,65	25 084,25	18 617,65
11° "	3807,10	1950,20	1261,75	1505,25	1145,05	27 580,70	20 985,60
12° "	3612,65	2016,60	1259,35	1743,90	1325,45	26 979,60	19 628,95
13° "	2963,85	1795,60	1009,15	1557,35	836,00	23 475,10	16 905,05
14° "	3877,05	1927,55	1274,25	1600,55	1166,00	27 514,60	20 200,65
15° "	3613,55	1959,20	1164,75	1710,35	1138,45	27 851,95	19 168,70
16° "	3570,25	1963,65	1226,55	1769,10	1164,60	29 107,75	20 411,60
17° "	3451,95	1977,45	1167,05	1792,15	1274,95	28 175,45	19 572,10
18° "	3698,95	1971,90	1187,15	1712,75	1428,55	26 771,45	19 573,00
19° "	3261,20	1816,75	1141,85	1661,10	1355,95	26 085,20	18 215,65
20° "	3111,30	1654,70	1035,60	1445,55	1027,50	23 425,65	16 415,55
21° "	3336,20	1645,25	1180,10	1632,35	1164,75	25 482,70	18 751,80
22° "	3598,75	1710,45	1192,60	1774,75	1503,70	26 139,50	20 207,95
23° "	3270,30	2124,10	1225,40	1464,90	1121,05	25 878,90	16 130,95
24° "	3179,20	1892,80	1105,65	1564,40	1274,30	27 195,90	19 465,80
25° "	3225,65	1983,35	1227,75	1494,40	1325,85	27 666,75	18 416,60
26° "	3285,95	2031,45	1234,10	1330,75	1099,20	23 331,00	19 073,70
	90694,70	47 606,95	30 068,10	41 207,45	29927,95	678 091,15	478 001,15

Revient de façon du Tissage en 1925-1926

La Production en mètres proportionnels 20/20 s'est élevé :

à Etuffont. Bas	à M :	3 546 150,37	
à Etuffont. Haut	M :	2 344 278,10	5890 428,47.

Les Frais généraux se sont élevés à Fr. : 3 168 442,10

dont à déduire

A) Les façons de Tissage à Et^t Bas : 678 091,15
Et^t Haut : 478 001,15 } 1 156 092,30

B) Les façons de Préparation :

a) Bobinage		90 694,70		
b) Canage		47 606,95		
c) Ourdissage		30 068,10		
d) Rentrage à Et^t Bas : 41 207,45				
Et^t Haut : 29929,95		71 135,40	239 505,15	1 395 597,45

Restent pour Frais généraux proprement dits : 1 772 844,65

Le Revient de l'article Base 20/20 se décompose comme suit

A) Façon de Tissage à Etuffont. Bas $\frac{678091,15}{3546\,150,37} = 19,1218$

Etuffont Haut $\frac{478\,001,15}{2\,344\,278,10} = 20,3901$ } 19,7559

B) Façon de Préparation

a) Bobinage			1,5399
b) Ourdissage			0,5104
c) Canage			0,8082
d) Rentrage à	Etuffont. Bas	1,1620	
	Etuffont. Haut	1,2766	1,2193
			33,2258

c) Frais généraux autres $\frac{1772\,824,65}{5\,890\,428,47} =$

Revient de façon globale : 57,0595

1926 - 1927

	Bobinage	Parage	Ourdissage	Rentrage		Tissage	
				Etueffont-Bas	Etueffont-Haut	Etueffont-Bas	Etueffont-Haut
1° paire	2970,30	1971,70	1032,60	1375,55	1189,10	22733,95	17404,45
2° "	3507,70	2038,90	1244,10	1571,10	1165,50	26179,30	19859,25
3° "	4049,00	2144,80	1481,70	1739,20	1580,35	31129,70	23820,40
4° "	4824,80	2153	1434,85	1814,80	1710,55	32753,10	23381,80
5° "	4156,70	2150,75	1389	1615,90	1501,10	29768,30	22734,30
6° "	3929,30	2063,80	1243,70	1745,75	1329,90	28549,00	20626,35
7° "	4384,65	2148,70	1383,25	1811,20	1366,55	29934,70	21426,40
8° "	4456,40	2294,60	1430,05	2181,90	1784,35	31930,35	25745,50
9° "	3970,95	2457,80	1266,50	1923,40	1603,40	25695,75	21419,75
10° "	3812,55	2380,55	1261,10	2228,10	1462,10	32216,60	23345,70
11° "	4460,20	2583,40	1452,60	2277,50	1683,25	33227,70	25604,25
12° "	4266,80	2593,80	1382,35	2325,80	1644,65	32250,15	26533,25
13° "	3418,85	2430,50	1221,60	1819,20	1166,90	26630,45	22914
14° "	3932,95	2196,25	1359,85	2000,95	936,25	30548,50	15024,90
15° "	4345,60	2191,20	1320,15	2193,60	1620,15	31480,95	24780,30
16° "	4457,05	2260,30	1402,50	1978,30	1742	32428,30	26194,75
17° "	3931,25	2343,05	1308,10	2064,80	1811,45	29834,75	25239,55
18° "	4058,70	2247,65	1331,40	1957,80	1692,40	33408,95	26674,10
19° "	4350,05	2522,60	1379,20	1714,20	1348,60	32854,10	22203,40
20° "	4469,95	1911,70	1436,65	2214,85	1552	32603,75	22270,30
21° "	3756,35	1816,25	1229,15	1613,15	1246,40	28294,05	19500,40
22° "	4104,10	1958,05	1287,30	1445,70	1256,45	29293,75	20218,15
23° "	3960,85	1886,10	1232,40	1693,80	1299,30	31357,30	23291,55
24° "	3521,85	1842,45	1191,85	1642,85	1349,25	27638,80	20250,35
25° "	3246,95	1792,25	1187,15	1974,50	1526,40	28781,00	20446,70
26° "	3510,65	2013,95	1052,55	2225,15	1211,50	23956,05	16828,00
	103854,50	56394,10	33941,65	49149,05	37779,85	775479,30	577727,85

Revient de Façon de Tissage en 1926-1927.

La Production en mètres rapportés 20/20 s'est élevé :

à Etueffont Bas	à M	: 3 549 011, 45	
à Etueffont Haut	à M	: 2 280 403, 70	5 829 415, 15

Les Frais généraux se sont élevés à Frs : 3 852 987, 60

dont à déduire :

A) Les façons de Tissage à Et Bas	: 775 479, 30			
Et Haut	: 577 727, 85		1 353 207, 15	
B) Les façons de Préparation :				
a) Mobinage		103 854, 50		
b) Parage		56 394, 10		
c) Ourdissage		33 941, 65		
d) Rentrage à Et Bas	: 49 149, 05			
Et Haut	: 37 779, 85	86 928, 90	281 119, 15	1 634 326, 30
Restent pour Frais généraux proprement dits :				2 218 661, 30

Le Revient de l'article base 20/20 se décompose comme suit :

A) Façon de Tissage à Etueffont Bas :	$\frac{775\,479,30}{3\,549\,011,45}$	= 21, 8505	
Etueffont Haut :	$\frac{577\,727,85}{2\,280\,403,70}$	= 25, 3344	23, 5924
B) Façon de Préparation :			
a) Mobinage			1, 7817
b) Ourdissage			0, 9675
c) Parage			0, 5834
d) Rentrage à Etueffont Bas	1, 3848		
Etueffont Haut	1, 6563		1, 5205
	2 218 661 30		38, 0220
C) Frais généraux autres	5 829 415 15		
Revient de façon global			66, 4675

1927 - 1928

		Bobinage	Parage	Ourdissage	Rentrage Et^t Bas	Rentrage Et^t Haut	Tissage Etuffont-Bas	Tissage Etuffont-Haut
	1° pair	3621 40	1928 35	1219 50	1498 05	1222 80	26 067 60	18 007 25
1° pair	2° "	4033 65	1900 10	1143 70	1828 30	1256 25	28 880 05	20 889 45
2° "	3° "	4224 90	2070 45	1364 65	1917 75	1805	30 658 55	21 548 90
3° "	4° "	4112 50	2222 45	1401 05	1961 35	1506 15	31 382 15	20 713 20
4° "	5° "	4290 65	1919 45	1389 00	2073 40	1454 95	28 579 45	20 647 45
5° "	6° "	3568 40	1797 45	1219 55	1808	1203 75	27 359 20	17 676 90
6° "	7° "	4173 85	1905 55	1368 25	1835 15	1291 35	29 303 20	19 510 55
7° "	8° "	4382 30	1931 75	1459 80	2231 05	1782	31 240 70	22 495 70
8° "	9° "	3885 65	1988 70	1263 90	1812	1313 50	26 570 60	18 752 40
9° "	10° "	4195 60	2171 50	1378 15	2015 15	1577 55	30 856 65	21 336 45
10° "	11° "	4198 20	1971 80	1319 60	2184 70	1750 45	31 243 25	22 493 45
11° "	12° "	4122 85	1911 70	1271 10	2207 05	1796 85	30 605 85	22 742 35
12° "	13° "	3559	1854 05	1108	1846 50	1457 15	25 030 70	19 089 25
13° "	14° "	3872 30	1843 80	1197	2169 15	1449 55	30 959 35	20 412 00
14° "	15° "	3963 90	1986 30	1230 10	2268 75	1754 55	30 333 20	22 269 80
15° "	16° "	3853 55	2221 45	1335 15	2297 80	1837 10	33 644 90	21 665 70
16° "	17° "	3788 40	2550 25	1415 50	1906 65	1677 85	31 763 50	21 074 70
17° "	18° "	3941 85	2161 35	1458 45	2181 80	1539 15	29995 45	21 725 75
18° "	19° "	3853	2133 30	1348 55	2208 10	1874 65	32 066 85	22 244 25
19° "	20° "	3445 10	2077 10	1293 05	1995 90	1768 70	27 591 05	21 031
20° "	21° "	3882 35	1879 55	1383 70	2116 15	1710 30	30669 90	20 363 50
21° "	22° "	3180 75	2014 50	1204 40	1955 65	1676 30	26783 90	19 701 85
22° "	23° "	3763 10	1885 65	1293 75	2111 60	1764 90	29775 80	20 447 40
23° "	24° "	3827 75	1840 35	1253 65	2068 70	1746 90	28395 80	19 862 25
24° "	25° "	3627 05	1992 80	1256 60	1902	1605 35	26870 65	19 045 60
25° "	26° "	3197 00	1773 80	1062 30	2075 45	1489 65	28 207 60	21 793 05
26°		100565 05	51933 60	33 638 45	52476 15	41312 70	764635,90	527441,15

Revient de façon du Tissage en 1927-1928

La Production en mètres proportionnels 20/20 s'est élevé à :

a Etueffont. Bas M : 3 426 760,36
a Etueffont. Haut M : 2 272 827,20 } 5 699 587,56

Les Frais généraux se sont élevés à : 3 657 088,05

dont à déduire :

A) les façons de tissage à Et^T Bas : 764 635,90
Et^T Haut : 527 441,15 } 1 292 077,05

B) les façons de préparation :

a) Bobinage 100 565,05
b) Bavage 51 933,60
c) ourdissage 33 638,45
d) rentrage à Et^T Bas 52 476,15
Et^T Haut 41 312,70 } 93 788,85 } 279 925,95 } 1 572 003,00

Restent pour Frais généraux proprement dits : 2 085 085,05

Le revient de l'article base 20/20 se décompose comme suit :

A) Façon de tissage à Etueffont - Bas : 764 635,90 / 3 426 760,36 = 22,3134
Etueffont - Haut : 527 441,15 / 2 272 827,20 = 23,2055 } 22,7594

B) Façon de préparation :

a) Bobinage 1,7644
b) Ourdissage 0,5901
c) Cavage 0,9111
d) Rentrage à Etueffont - Bas 1,5313
Etueffont - Haut 1,8176 } 1,6744

C) Frais généraux autres : 2 085 085,05 / 5 699 587,56 = 36,5830

Revient de façon global 64,2824

Revient de Façon de Filature en 1927/1928

La Production s'est élevée à : 594 390,50 Kg fil brut représentant 508 538,50 fil net ou 24 536 645 écheveltes de 1000 m p. un numéro moyen de 24,13

Consommation en matière première :

Cotons à l'inventaire au 2 juillet 1927 : En magasin : 57358,20
Dans les casiers : 4585,20
En manutention : 19293,10 | 81236,50
584160,50 | 665397

Reçus à nouveau

dont à déduire de l'inventaire du 30/6 1928 : En magasin : 75144
Dans les casiers : 2320
En manutention : 22431,70 | 99895,70

Soit coton consommé : 565 501,30

Déchet brut total : 565 501,30 − 508 538,50 = 56962,80 soit 10,072 % représentant un emploi de 1,112 K de coton par Kilo de fil net produit.

déchet récupéré et revendu : Kg 56 146,50 soit 9,928 par 100 Kg de coton.

" évaporé : 816,30 − 0,144 " " "

Produit de la vente des déchets : 205 469,00
Emballages : 19 292,50 | 224761,50 soit 0,441 par Kg net p

Les Frais généraux s'élèvent à 1 539 092,40

dont à déduire les salaires payés : aux fileurs : 67 592,40
aux relais : 9 086,95 | 76679,35
" continus ch : 66 505,20
" " tr : 52 911,55 | 119416,75 | 196 096,10

Restent pour Frais généraux proprement dits 1 342 996,30

qui répartis sur 24 536 645 écheveltes représent en FG par écheveltte :

$$\frac{1\,342\,996^{30}}{24\,536\,645} = 0,05473431$$

Suppléments aux relais : Selfactings : 0,01025
Cont. chaîne : 0,00578
Cont. trame : 0,00984

Le revient par écheveltte ressort donc en Frais généraux à :

Selfactings : 0,05473431 + 0,01025 = 0,06498
Cont. chaîne : 0,05473431 + 0,00578 = 0,06051
Cont. trame : 0,05473431 + 0,00984 = 0,06457

Revient de Façon

Selfactings

N° du fil	Poids des tubes aux 100 Kilos	Façon brute	Majoration p. tubes	Façon nette	Relais 240 f. 100	Façon totale	Revient de Frais généraux aux 100 Kg	Revient de Façon et Frais généraux aux 100 Kilos
4½	7	4, 10	0, 287	4, 387	10, 528	14, 915	58, 482	73, 397
5½	"	4, 48	0, 313	4, 793	11, 503	16, 296	71, 478	87, 774
8	"	5, 09	0, 356	5, 446	13, 070	18, 516	103, 968	122, 484
9	"	5, 32	0, 372	5, 692	13, 660	19, 352	116, 964	135, 316
9½	"	5, 32	0, 372	5, 692	13, 660	19, 352	123, 462	142, 814
10	"	5, 54	0, 387	5, 927	14, 224	20, 151	129, 960	150, 111
11	"	5, 54	0, 387	5, 927	14, 224	20, 151	142, 956	163, 107
11¼	"	5, 71	0, 393	6, 103	14, 661	20, 770	146, 205	166, 975
11½	"	5, 71	0, 399	6, 109	14, 661	20, 770	149, 454	170, 224
12	"	5, 82	0, 407	6, 227	14, 944	21, 171	155, 952	177, 123
13	"	6, 49	0, 454	6, 944	16, 665	23, 609	168, 948	192, 557
13½	"	6, 49	0, 454	6, 944	16, 665	23, 609	175, 446	199, 055
14	"	6, 55	0, 458	7, 008	16, 819	23, 827	181, 944	205, 771
14½	"	6, 55	0, 458	7, 008	16, 819	23, 827	188, 442	212, 269
15	"	6, 60	0, 462	7, 062	16, 948	24, 010	194, 940	218, 950
15½	"	6, 66	0, 466	7, 126	17, 102	24, 228	201, 438	225, 666
16	"	6, 83	0, 478	7, 308	17, 539	24, 847	207, 936	232, 783
16½	"	7, 56	0, 529	8, 089	19, 413	27, 502	214, 434	241, 936
17	"	7, 89	0, 552	8, 442	20, 260	28, 702	220, 932	249, 634
17½	"	8, 23	0, 576	8, 806	21, 134	29, 940	227, 430	257, 370
18	"	8, 56	0, 599	9, 159	21, 981	31, 140	233, 928	265, 068
20	2	9, 74	0, 194	9, 934	23, 841	33, 775	259, 920	293, 695
21	"	10, 58	0, 211	10, 791	25, 898	36, 689	272, 916	309, 605
22	"	11, 42	0, 228	11, 648	27, 955	39, 609	285, 912	325, 521
23	"	12, 09	0, 240	12, 330	29, 592	41, 922	298, 908	340, 830
24	"	12, 82	0, 256	13, 076	31, 382	44, 658	311, 904	356, 562
25	"	13, 32	0, 266	13, 586	32, 606	46, 192	324, 900	371, 092
26	"	13, 72	0, 274	13, 994	33, 585	47, 579	337, 896	385, 475
28	"	14, 16	0, 282	14, 442	34, 660	49, 102	363, 888	412, 990
30	"	15, 28	0, 304	15, 534	37, 281	52, 815	389, 880	442, 695

Chaine Coutures

N° du Fil	Poids des tubes aux 100 Kg	Façon brute	Majoration pour tubes	Façon nette	Revient de F. G. aux 100 Kilos	Revient de Façon et F. G. aux 100 Kilos
12	15	8, 84	1, 32	10, 16	145, 224	155, 384
14	15	10, 64	1, 59	12, 23	169, 428	181, 658
16	16	12, 15	1, 94	14, 09	193, 632	207, 722
17	16	13	2, 08	15, 08	205, 734	220, 814
18	17	14. 50	2, 46	16, 96	217, 836	234, 796
20	17	16, 24	2, 76	19, 00	242, 040	261, 040
22	17	18, 98	3, 22	22, 20	266, 244	288, 444
24	17	21, 78	3, 70	25, 48	290, 448	315, 928
26	17	24, 58	4, 17	28, 75	314, 652	343, 402
28	18	27, 83	5, 00	32, 83	338, 856	371, 686

Trame

16½	22	13, 38	2, 94	16, 32	213, 081	229, 401
17	22	13, 88	3, 05	16, 93	219, 538	236, 468
17½	22	14, 22	3, 12	17, 34	225, 995	243, 335
19	22	15, 23	3, 35	18, 58	245, 366	263, 946
20	22	15, 90	3, 49	19, 39	258, 280	277, 670
21	22	16, 63	3, 65	20, 28	271, 194	291, 474
22	22	17, 36	3, 81	21, 17	284, 108	305, 278
24	22	19, 60	4, 31	23, 91	309, 936	333, 846
26	22	21, 84	4, 80	26, 64	335, 764	362, 404
28	22	26, 04	5, 72	31, 76	361, 692	393, 452

Et obtenu en multipliant le Revient en F.G. par le double du N° du fil.

1928 - 1929

	Bobinage	Garage	Ourdissage	Rentrage Etuf^t Bas	Rentrage Etuf^t Haut	Tissages Etueffont-Bas	Tissages Etueffont-Haut
1° paire	3263,10	1668,35	1236,75	1530,60	1058,35	26 073,25	18 090,95
2° "	3505,15	1719,60	1276,75	1985,80	1324,40	29 172,10	20 987,80
3° "	3697,50	1834,40	1288,85	1980,05	1696,10	30 298,45	21 037,65
4° "	3462,90	1932,95	1224,65	2288,50	1511,15	28 104,95	19 702,65
5° "	3553,80	1847,65	1166,55	2090,15	1527,15	29 959,85	21 530,55
6° "	3604,25	1987,05	1266,60	2183,50	1209,90	29 718,40	20 957,30
7° "	3837,45	2064,55	1386,80	2152,60	1211,25	29 640,60	20 610,05
8° "	3681,35	1974,10	1304,60	2190,15	1645,95	32 322,30	22 097,75
9° "	3910,25	1705,30	1357,05	1623,70	1600,80	29 026,90	20 461,95
10° "	3868,25	1891,55	1290,95	2483,95	1766,15	34 568,40	22 222,45
11° "	4913,00	2486,85	1700,50	2648,30	1773,70	35 193,30	24 708,65
12° "	4919,30	2408,75	1649,15	2602,55	1803,60	34 789,35	22 760,30
13° "	4299,40	2352,80	1396,25	2014,75	1717,50	26 982,85	20 800,75
14° "	3746,75	2411,20	1365,95	2636,80	1561,90	27 765,05	20 046,75
15° "	3972,95	2474,15	1368,65	2277,95	1741,90	37 206,65	24 612,95
16° "	4118,25	2372,00	1413,25	2386,00	2088,65	34 104,40	25 597,60
17° "	3779,75	2284,00	1452,40	2172,20	1864,35	30 564,80	23 121,20
18° "	4296,15	2384,30	1572,70	2031,60	1369,80	32 955,00	25 213,75
19° "	3922,65	2403,20	1457,20	2013,70	1540,65	33 423,70	26 008,30
20° "	3602,25	2199,10	1383,75	2028,70	1228,20	28 366,30	22 643,15
21° "	3681,05	2251,00	1371,75	2065,15	1392,60	33 125,35	24 261,90
22° "	3312,75	1949,20	1351,40	1634,50	1122,60	25 995,85	21 483,30
23° "	3392,45	1815,90	1259,50	1584,55	1306,40	30 124,05	21 092,40
24° "	3198,75	1785,00	1255,60	1792,95	1116,00	30 313,35	21 425,35
25° "	3359,40	1925,00	1332,90	1572,35	1171,75	28 201,30	22 148,35
26° "	3513,85	1876,00	1098,30	1755,55	1380,60	29 998,25	23 218,30
	98412,70	54004,45	35228,80	53726,60	39731,40	797 994,75	576 843,10

Revient de façon de Tissage en 1928 - 1929

La Production en mètres propotionnels 20/20 s'est élevé à :

à Etueffont-Bas	M :	3 393 421,44	
à Etueffont-Haut	M :	2 683 777,74	6 077 199,18

Les Frais Généraux se sont élevés à 3 798 733,70

dont à déduire :

A) les façons de tissage à Etueffont-Bas :		797 994,75		
Etueffont-Haut :		576 843,10	1 374 837,85	
B) les façons de préparation :				
a) Bobinage		98 412,70		
b) Canage		54 004,45		
c) Ourdissage		35 228,80		
d) Rentrage à Et[T] Bas :	53 726,60			
Et[T] Haut :	39 731,40	93 458,00	281 103,95	1 655 941,80
Restent pour Frais Généraux proprement dits :				2 142 791,90

Le Revient de l'article base 20/20 se décompose comme suit :

A) Façon de tissage à Etueffont-Bas :	$\frac{797\,994,75}{3\,393\,421,44} = 23,5012$		
Etueffont-Haut :	$\frac{576\,843,10}{2\,683\,777,74} = 21,4937$		22,4974
B) Façons de préparation			
a) Bobinage			1,6193
b) Ourdissage			0,5796
c) Canage			0,8888
d) Rentrage à Etueffont-Bas	1,5802		
Etueffont-Haut	1,4804		1,5303
c) Frais généraux autres :	$\frac{2\,142\,791,90}{6\,077\,199,18} =$		35,2595
			62,3749

Revient de façon global.

Revient de Façon de Filature en 1928/1929

La Production s'est élevée à Rs 652904,30 fil brut représentant Rs 567740,60 fil net ou :

27 188 167 écheveltes de 1000 mètres produits à raison de 8 595 086 aux selfactings
13 488 160 — cont. chaîne
5 104 921 — — trame

pour un N° moyen de 24,24.

La Consommation en coton fut de :

Cotons à l'Inventaire au 1er juillet 1928 :	99 745	
Reçus à nouveau	594 364,50	694 109,50
dont à déduire ce qui reste à l'Inventaire		62 709,00
Soit coton consommé		631 400,50

Déchet : 631400,50 − 567 740,60 = 63659,90 déchet brut.

représentant 10,0823 % de la consommation $\left(\frac{63\,659,90}{631\,400,50}\right)$ ou

un emploi de Rs 1,1121 de coton brut p. Rs fil $\left(\frac{631\,400,50}{567\,740,60}\right)$.

Il a été récupéré en déchets vendus Rs 62 607,50 d'où restent :

déchets nets évaporés : 63 659,90 − 62 607,50 = 1052,40

soit par 100 Rs coton pour déchet récupéré Rs 10,168 $\left(\frac{631\,400,50}{62\,607,50}\right)$

" " " " " évaporé 0,599 $\left(\frac{631\,400,50}{1052,40}\right)$

Déchet Total 10,767

Le produit de la vente des déchets fut de : 289 406,50 soit 0,5161 par Rs de fil.

Les Frais généraux se sont élevés à 1 950 578,55

dont à déduire les salaires payés aux Fileurs : 139 085,95
Cont. chaîne : 139 476,15
Cont. trame : 44 609,90 — 323 172,00

Restent p. FG. proprement dits : 1 627 406,55

qui répartis sur 27 188 167 écheveltes représentent en FG. par écheveltes :

$$\frac{1\,627\,406,55}{27\,188\,167} = 0,0598575$$

auxquels il y a lieu d'ajouter les suppléments aux relais :

Selfactings : 6 894,75 soit $\frac{6894,75}{8595086} = 0,007985$.

Cont. trame : 30 850,85 " $\frac{30850,85}{5104921} = 0,060433$

Le Revient par écheveltes ressort donc en Frais généraux :

aux Selfactings à : 0,0598575 + 0,007985 = 0,067842

— Cont. chaîne à : 0,0598575 = 0,0598575

— Cont. trame à : 0,0598575 + 0,060433 = 0,1202905

Revient de Façon.

Selfactings

N° du fil	Poids des tubes aux 100 Kg.	Façon brute	Majoration p. tubes	Façon nette	Relais 240 p. 100	Façon totale	Revient de Fg. aux 100 Kg.	Revient de Façon et Fg. aux 100 Kg.
4½	7	4,71	0,32	5,03	12,07	17,10	61,056	78,156
8	"	5,54	0,35	5,89	14,13	20,02	108,544	128,564
9	"	5,79	0,40	6,19	14,85	21,04	122,112	143,152
10	"	6,50	0,45	6,95	16,68	23,63	135,680	162,310
11	"	7,21	0,50	7,71	18,50	26,21	149,248	175,458
12	"	7,81	0,54	8,34	20,01	28,35	162,816	191,166
12½	"	8,32	0,58	8,90	21,36	30,26	169,600	199,860
13	"	8,83	0,61	9,44	22,65	32,09	176,324	208,414
14	"	9,85	0,68	10,53	25,27	35,80	189,952	225,752
15	"	10,88	0,76	11,64	27,93	39,57	203,520	243,090
15½	"	11,09	0,77	11,86	28,46	40,32	210,300	250,620
16	"	11,30	0,79	12,09	29,01	41,10	217,088	258,188
16½	"	11,71	0,81	12,52	30,04	42,56	223,872	266,432
17	"	12,32	0,86	13,18	31,63	44,83	230,656	275,486
17½	"	12,93	0,90	13,83	33,19	47,02	237,440	284,460
18	"	13,55	0,94	14,49	34,77	49,26	244,220	293,480
19	"	14,35	1,00	15,35	36,84	52,19	257,792	309,982
20	2	15,16	0,30	15,46	37,10	52,56	271,360	323,920
21	"	15,97	0,31	16,28	39,07	55,35	284,928	340,278
22	"	16,78	0,33	17,11	41,06	58,17	298,496	356,666
23	"	17,59	0,35	17,94	43,05	60,99	312,064	373,054
24	"	18,40	0,36	18,76	45,02	63,78	325,632	389,412
26	"	21,83	0,43	22,26	53,42	75,68	352,768	428,448
28	"	22,30	0,44	22,74	54,57	77,31	379,904	457,214
30	"	23,30	0,44	23,74	56,97	80,61	407,040	487,650

Continus

Chaine

N° du Fil	Poids des tubes aux 100 Kg	Façon brute	Majoration p. tubes	Façon nette	Revient de Fg. aux 100 Kg	Revient de Façon et Fg. aux 100 Kilos.
12	15	13,30	1,99	15,29	143,640	158,930
14	15	20,16	3,02	23,18	167,580	190,760
16	16	27,03	4,32	31,35	191,520	222,870
17	16	28,08	4,49	32,57	203,490	236,060
18	17	29,29	4,97	34,26	215,460	249,720
20	17	31,60	5,37	36,97	239,400	276,370
21	17	32,82	5,57	38,39	251,370	289,760
22	17	35,64	6,05	41,69	263,340	305,030
24	17	37,66	6,40	44,06	287,280	331,340
26	17	41,08	6,98	48,06	311,220	359,280
28	18	45,54	8,19	53,73	335,160	388,890

Trame

17½	22	21,70	4,77	26,47	421,015	447,485
18	22	22,98	5,05	28,03	433,044	461,074
19	22	24,37	5,36	29,73	457,102	486,832
20	22	26,66	5,86	32,52	481,160	513,680
21	22	29,07	6,39	35,46	505,218	540,678
22	22	31,58	6,94	38,52	529,276	567,796
24	22	33,64	7,40	41,04	577,392	618,432
26	22	36,94	8,12	45,06	625,500	670,560
28	22	41,09	9,03	50,12	673,624	723,744

30 juin 1929 au 4 janvier 1930

	Bobinage	Parage	Ourdissage	Tentage Etueffont-Bas	Tentage Etueffont-Haut	Tissages Etueffont-Bas	Tissages Etueffont-Haut
1° paie	3680,95	1838,00	1234,25	1742,20	1211,75	28932,25	21758,25
2° "	3589,05	1874,00	1198,40	1881,50	1117,75	28477,95	21535,35
3° "	3514,95	1866,00	876,60	1779,55	1099,10	29149,80	22702,95
4° "	3457,10	1677,00	1203,20	1564,15	1389,45	30886,10	21192,65
5° "	3725,30	1893,00	1188,10	2021,20	1212,25	26382,10	22408,05
6° "	3320,45	1796,20	1171,90	1764,85	1166,75	28647,90	20685,15
7° "	3346,40	1552,00	1167,05	2021,40	1155,30	26314,25	22041,60
8° "	4250,70	1665,40	1450,55	2517,70	1438,95	33412,80	25359,60
9° "	3867,90	1566,95	1258,75	2402,90	1176,25	30893,85	22903,55
10° "	4223,40	1680,95	1320,65	2331,25	1084,65	32045,95	24283,45
11° "	4662,35	1740,00	1476,10	2721,40	1337,30	32289,05	26387,20
12° "	4531,25	2104,00	1755,40	2798,70	1476,55	33138,15	25501,90
13° "	5534,15	2988,20	2121,20	3562,50	1702,35	38225,00	32427,30
	51703,95	24241,70	17422,15	29109,30	16568,40	398795,15	309187,00

3656

Revient de Façon du Tissage du 30/6 1929 au 4/1 1930

La Production en mètres proportionnels 20/20 s'est élevé à : 2 731 266,83
- à Etueffont-Bas M : 1 546 098,53
- à Etueffont-Haut M : 1 185 168,30

Les Frais généraux se sont élevés à : 1 827 355,60

dont à déduire

A) les façons de tissage à Etueffont-Bas : 398 795,15
Etueffont-Haut : 309 187,00 } 707 982,15

B) les façons de préparation :

a) Bobinage		51 703,95		
b) Parage		24 241,70		
c) Ourdissage		17 422,15		
d) Rentrage à Et. Bas	29 109,30			
Et. Haut	16 568,40	45 677,70	139 045,50	847 027,65

Restent pour Frais généraux proprement dits : 980 327,95

Le Revient de l'article base 20/20 se décompose comme suit :

A) Façon de tissage à Etueffont-Bas : $\frac{398\,795,15}{1\,546\,098,53} = 25,7999$
Etueffont-Haut : $\frac{309\,187,00}{1\,185\,168,30} = 26,0880$ } 25,9439

B) Façon de préparation

a) bobinage		1,8930
b) ourdissage		0,8875
c) parage		0,6379
d) rentrage à Etueffont-Bas	1,8173	
Etueffont-Haut	1,3978	1,6075
C) Frais généraux autres	$\frac{980\,327,95}{2731\,266,83} =$	35,8927

Revient de façon global : 66,8625

Revient de Façon de Filature du 30 juin 1929 au 4 janvier 1930

La Production s'est élevée à Rs. 372 115,90 fil brut représentant Rs. 319 050,96 fil net ou 14 624 050 écheveltes de 1000m pour un numéro moyen de 23,42.

Ces écheveltes sont réparties à raison de : 4 703 629 aux selfactings.
7 521 233 " continus chaîne.
2 399 188 " " trame.

La consommation en cotons fut de :

Cotons à l'Inventaire au 30 juin 1929	62 800,50	
Reçus à nouveau	439 448,40	502 248,90
dont à déduire ce qui reste à l'Inventaire		: 154 074,70
		348 174,20

Déchets : coton consommé moins fil net soit :

348 174,20 − 319 050,96 = 29 123,24 soit **8,364 %**

Le produit de la vente des déchets fut de Fr 140 221,80 représentant 0,439 par kilo de fil.

Les Frais Généraux se sont élevés à : 1 240 084,60

dont à déduire les salaires payés aux Fileurs :	85 181,90	
Cont. de chaîne :	78 859,70	
Cont. de trame :	22 712,80	186 754,40

Restent pour Frais généraux proprement dits : 1 053 330,20

qui répartis sur 14 624 050 écheveltes représentent en F.G. par écheveltte :

$$\frac{1\,053\,330,20}{14\,624\,050} = 0,07202$$

auxquels il y a lieu d'ajouter les suppléments aux relais :

Selfactings :	3 279,90	soit	$\frac{3\,279,90}{4\,703\,629} = 0,006973$
Continus chaîne :	1 203,70	"	$\frac{1\,203,70}{7\,521\,233} = 0,000160$
continus trame :	6 622,40	"	$\frac{6\,622,40}{2\,399\,188} = 0,002767$

Le Revient par écheveltte ressort donc en Frais généraux :

aux Selfactings à 0,07202 + 0,006973 = 0,07899
Continus chaîne à 0,07202 + 0,000160 = 0,07218
continus trame à 0,07202 + 0,002767 = 0,07478

Selfactings

Retrait de façon

N° du Fil	Poids supplémentaire aux 100 Kilos	Façon brute	Majoration pour tubes	Façon nette	Relais 240 p. 100	Façon totale	Retrait de F.G. aux 100 Kilos	Retrait de Façon et F.G. aux 100 Kilos
4 1/2	1	4, 71	0, 32	5, 03	12, 07	17, 10	71, 09	88, 19
8	"	5, 54	0, 35	5, 89	14, 13	20, 02	126, 38	146, 40
9	"	5, 79	0, 40	6, 19	14, 85	21, 04	142, 18	163, 22
10	"	6, 50	0, 45	6, 95	16, 68	23, 63	157, 98	184, 61
11	"	7, 21	0, 50	7, 71	18, 50	26, 21	173, 78	199, 99
12	"	7, 81	0, 54	8, 34	20, 01	28, 35	189, 58	217, 93
12 1/2	"	8, 32	0, 58	8, 90	21, 36	30, 26	197, 47	227, 73
13	"	8, 83	0, 61	9, 44	22, 65	32, 09	205, 38	237, 47
14	"	9, 85	0, 68	10, 53	26, 27	35, 80	221, 17	256, 97
15	"	10, 88	0, 76	11, 64	27, 93	39, 57	236, 47	276, 54
15 1/2	"	11, 09	0, 77	11, 86	28, 46	40, 32	244, 87	285, 19
16	"	11, 30	0, 79	12, 09	29, 01	41, 10	252, 77	293, 87
16 1/2	"	11, 71	0, 81	12, 52	30, 04	42, 56	260, 67	303, 23
17	"	12, 32	0, 86	13, 18	31, 63	44, 83	268, 57	313, 40
17 1/2	"	12, 93	0, 90	13, 83	33, 19	47, 02	276, 46	323, 48
18	"	13, 55	0, 94	14, 49	34, 77	49, 26	284, 37	333, 63
19	"	14, 35	1, 00	15, 35	36, 84	52, 19	300, 16	352, 35
20	2	15, 16	0, 30	15, 46	37, 10	52, 56	315, 97	368, 53
21	"	15, 97	0, 31	16, 28	39, 07	55, 35	331, 77	387, 12
22	"	16, 78	0, 33	17, 11	41, 06	58, 17	347, 56	405, 73
23	"	17, 59	0, 35	17, 94	43, 05	60, 99	363, 36	424, 35
24	"	18, 40	0, 36	18, 76	45, 02	63, 78	383, 16	446, 94
26	"	21, 83	0, 43	22, 26	53, 42	75, 68	410, 76	486, 44
28	"	22, 30	0, 44	22, 74	54, 57	77, 31	442, 36	519, 67
30	"	23, 30	0, 44	23, 74	56, 97	80, 61	473, 95	554, 56

Continus.

Chaine

N° du Fil	Poids de cotes aux 100 Kos.	Façon brute	Majoration pour tubes	Façon nette	Retrait de F.G. aux 100 Kilos.	Retrait de Façon et F.G. aux 100 Kilos.
12	15	13, 30	1,99	15,29	173, 24	188, 53
14	"	20, 16	3, 02	23,18	262, 10	225, 28
16	16	27, 03	4, 32	31, 35	230, 97	262, 32
17	"	28, 08	4, 49	32, 57	245, 41	277, 98
18	17	29, 29	4, 97	34, 26	259, 84	294, 10
20	"	31, 60	5, 37	36, 97	288, 72	325, 69
21	"	32, 82	5, 57	38, 39	303, 15	341, 54
22	"	35, 64	6, 05	41, 69	317, 59	359, 28
24	"	37, 66	6, 40	44, 06	346, 46	390, 52
26	"	41, 08	6, 98	48, 06	375, 33	423, 39
28	18	45, 54	8, 19	53, 73	404, 20	458, 93

frame.

17 1/2	22	21, 70	4, 77	26, 47	261, 73	288, 20
18	"	22, 98	5, 05	28, 03	269, 20	297, 23
19	"	24, 37	5, 36	29, 73	284, 16	313, 89
20	"	26, 66	5, 86	32, 52	299, 12	331, 64
21	"	29, 07	6, 39	35, 46	314, 07	349, 53
22	"	31, 58	6, 94	38, 52	329, 03	367, 55
24	"	33, 64	7, 40	41, 04	358, 94	399, 98
26	"	36, 94	8, 12	45, 06	388, 85	433, 91
28	"	41, 09	9, 03	50, 12	418, 76	468, 88

4 janvier 1930 au 1er janvier 1931

	Bobinage	Parage	Ourdissage	Rentrage Etueffont-Bas	Rentrage Etueffont-Ht.	Tissages Etueffont-Bas	Tissages Etueffont-Haut
1er pair	6914,40	2708,10	2481,35	4113,70	2055,15	53960,90	39697,65
2 "	4282,35	1543,00	1560,70	2518,95	1644,10	33124,10	25344,55
3 "	4310,45	1557,00	1577,55	2504,55	1627,75	30779,60	24113,30
4 "	4377,15	1724,00	1506,40	2604,60	1569,10	30474,20	24515,75
5 "	4737,45	2106,00	1711,05	2562,90	1599,80	31810,60	25288,50
6 "	4392,40	2105,00	1615,75	2419,30	1517,45	32445,35	26046,00
7 "	3385,00	1431,25	1817,90	2262,10	1193,10	24891,35	20380,70
8 "	2892,50	1687,50	1302,30	2008,40	987,75	23583,50	19572,15
9 "	3689,65	1866,00	1425,15	2359,65	1343,85	29372,65	24038,00
10 "	3120,60	1785,00	1138,95	1941,40	1234,95	24767,95	20282,70
11 "	3632,15	1700,88	1098,85	1732,85	1184,35	25146,50	20455,25
12 "	3017,75	1762,20	778,05	1535,55	868,55	21413,25	19178,80
13 "	3562,10	1871,00	1060,10	1437,75	849,45	22377,25	14268,30
14 "	3180,05	1773,00	1068,45	1720,40	1083,25	22272,25	18481,60
15 "	3685,30	1793,00	1189,50	2284,45	1190,30	25329,60	22897,60
16 "	3294,15	1728,90	1030,85	1849,15	1078,95	22864,15	20163,70
17 "	3495,75	1855,00	1089,50	2217,40	1237,20	24437,35	23386,90
18 "	2928,00	1790,60	971,65	1699,00	1080,15	19629,50	18653,90
19 "	3640,65	1923,30	1147,05	1994,70	1107,90	25642,50	23086,75
20 "	4070,10	1823,00	1214,05	1901,95	1270,90	24207,60	22432,80
21 "	3714,35	1837,00	1119,00	1625,80	1224,95	23550,15	20202,45
22 "	3393,05	1820,00	1113,35	1679,35	1431,60	26149,25	22012,00
23 "	3888,40	1924,70	1191,15	1831,95	1663,90	27763,65	23062,45
24 "	3757,90	1891,00	1132,15	1899,60	1523,50	25880,40	22159,45
25 "	3874,80	2293,00	1196,20	1891,15	1759,70	26552,10	22445,00
	95236,45	46304,85	32537,00	52696,60	33327,65	678425,70	562176,25
	95236,45	46304,85	32537,00	52696,60	33327,65	678425,70	562176,25

Revient a façon de Tissage en 1930

La Production en mètres fopotionnels 20/20 s'est élevé a : 4 821 627,52
- Etueffont-Bas à 2 653 905,57.
- Etueffont-Haut à 2 167 721,95

Les Frais Généraux se sont élevés a : Et^T Bas 2 510 318,50 ; Et^T Haut 1 408 090,15 } 3 918 408,65
dont a déduire :

A) Is façons de tissage a Etueffont-Bas : 678 425,70
Etueffont-Haut : 562 176,25 } 1 240 601,95

B) Is façons de Préparation :
a) Bobinage 95 236, 45
b) Parage 46 304, 85
c) Ourdissage 32 537, 00
d) Rentrage : Et.^{T} Bas : 52 696,60
Et^T Haut : 33 327, 65. } 86 024,25 } 260 102,55 } 1 500 704.50

Restent pour Frais Généraux proprement dits : 2 417 704,15

Le Revient de l'article base 20/20 se décompose comme suit :

A) Façon de tissage à Etueffont-Bas : $\frac{678\,425,70}{2\,653\,905,57} = 25,5632$
Etueffont-Haut : $\frac{562\,176,25}{2\,167\,721,95} = 25,9339$ = 25, 7485

B) Façon de préparation
a) bobinage $\frac{95\,236,45}{4\,821\,627,52}$ = 1, 9751
b) Ourdissage $\frac{32\,737,00}{4\,821\,627,52}$ = 0, 6791
c) parage $\frac{46\,304,85}{4\,821\,627,52}$ = 0, 9603
d) rentrage à Etueffont-Bas $\frac{52\,696,60}{2\,653\,905,57} = 1,9854$
Etueffont-Haut $\frac{33\,327,65}{2\,167\,721,95} = 1,5374$ = 1, 7614

C) Frais Généraux autres $\frac{2\,417\,704,15}{4\,821\,627,52}$ = 50, 1429

81, 2673

Revient de façon global :

Revient de façon de Filature pendant l'Exercice 1930

La Production s'est élevée à Kf. 638906,20 fil brut représentant Kf. 548491,63 fil net
au 25 188 717 écheveaux de 1000m pour un numéro moyen de 22,9.
Ces écheveaux sont répartis à raison de 8 438 133 aux selfactings
12 653 658 aux continus de chaine
4 096 926 " " " trame.

La Consommation en cotons fut de :

Cotons à l'Inventaire au 1 janvier 1930	154 074,90	
Reçus à nouveau	481 121,50	635 196,40
dont à déduire ce qui reste à l'Inventaire		31 815,50
		603 380,90

Déchets produits par le coton consommé moins le fil net :
603 380,90 − 548 491,63 = 54 889,27 soit 9,059 %
Le produit de la vente des déchets fut de 188 786,05 représentant
0,3439 par Kilo de fil.

Les Frais Généraux se sont élevés à : 1 910 949,70

dont à déduire les salaires payés aux Fileurs	: 172 666,55	
Cont. chaine	: 138 029,60	
cont. trame	: 40 551,85	351 248,00
Restent pour Frais Généraux proprement dits		1 559 701,70

qui répartis sur 25 188 717 écheveaux représentent en Fg. par écheveau :

$$\frac{1\,559\,701,70}{25\,188\,717} = 0,06192$$

auxquels il y a lieu d'ajouter les suppléments aux relais :

Selfactings	17 641,95 soit	$\frac{17\,641,95}{8\,438\,133}$	= 0,002090
Cont. trame	14 079,25 "	$\frac{14\,079,25}{4\,096\,926}$	= 0,003436
Cont. chaine	2 501,45 "	$\frac{2\,501,45}{12\,653\,658}$	= 0,000197

Le Prient par echeveau revient donc en Frais généraux :

aux Selfactings	à	0,06192	+ 0,002090	= 0,06401
" Cont. trame	"	0,06192	+ 0,003436	= 0,06535
" " chaine	"	0,06192	+ 0,000197	= 0,06211

N° du fil
4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 30

N° du fil
12 14 16 17 18 20 22 24 26 28

14 15 16 17 18 20 22 24 26 28

Revient de façon.

Selfactings

N° du fil	Poids de tube aux 100 Kilos	Façon brute	Majoration pour tubes	Façon nette	Relais 380 pour 100	Façon totale	Revient de FG aux 100 Kilos	Revient de façon et FG aux 100 Kilos
4	4	9.00	0, 36	9, 36	35, 56	44, 92	51, 20	96, 12
5	"	10	0, 40	10, 40	39, 52	49, 92	64, 01	113, 93
6	"	11	0, 44	11, 44	43, 47	54, 91	76, 81	131, 72
7	"	12	0, 48	12, 48	47, 42	59, 90	89, 61	149, 51
8	"	13	0, 52	13, 52	51, 37	64, 89	102, 46	167, 35
9	"	13, 50	0, 54	14, 04	53, 85	67, 89	115, 21	182, 60
10	"	14	0, 56	14, 56	55, 32	69, 88	128, 02	197, 90
11	"	14, 50	0, 58	15, 08	57, 30	72, 38	140, 82	213, 20
12	"	15	0, 60	15, 60	59, 28	74, 88	153, 62	228, 50
13	"	15, 50	0, 62	16, 12	61, 25	77, 37	166, 42	243, 79
14	"	16	0, 64	16, 64	63, 23	79, 87	179, 22	259, 09
15	"	16, 50	0, 66	17, 16	65, 20	82, 36	192, 03	274, 39
16	"	17	0, 68	17, 68	67, 18	84, 86	204, 83	289, 69
17	"	17, 50	0, 70	18, 20	69, 16	87, 36	217, 63	304, 99
18	"	18	0, 72	18, 72	71, 13	89, 85	230, 43	320, 28
19	"	18, 50	0, 74	19, 24	73, 11	92, 35	243, 23	335, 58
20	"	19	0, 76	19, 76	75, 08	94, 84	256, 04	350, 88
21	2	20	0, 40	20, 40	77, 52	97, 92	268, 84	366, 76
22	"	21	0, 42	21, 42	81, 39	102, 81	281, 64	384, 45
23	"	22	0, 44	22, 44	85, 27	107, 71	294, 46	402, 17
24	"	23	0, 46	23, 46	89, 14	112, 60	307, 24	419, 84
25	"	24	0, 48	24, 48	93, 02	117, 50	320, 05	437, 55
26	"	25	0, 50	25, 50	96, 90	122, 40	332, 85	455, 25
27	"	26	0, 52	26, 52	100, 77	127, 29	345, 65	472, 94
28	"	27	0, 54	27, 54	104, 65	132, 19	358, 45	490, 64
30	"	29	0, 58	29, 58	112, 40	141, 98	384, 06	526, 04

Continus

Chaine

N° du fil	Poids de tube aux 100 Kilos	Façon brute	Majoration pour tubes	Façon nette	Revient de FG aux 100 Kilos	Revient de façon et FG aux 100 Kilos
12	18	17.50	3, 15	20, 65	149, 06	169, 71
14	"	22.50	4, 05	26, 55	173, 90	200, 45
16	20	27.	5, 40	32, 40	198, 75	231, 15
17	"	29	5, 80	34, 80	211, 17	245, 97
18	"	31	6, 20	37, 20	223, 59	260, 75
20	22	34	7, 48	41, 48	248, 44	289, 92
22	"	37	8, 14	45, 14	273, 28	318, 42
24	24	40	9, 60	49, 60	298, 12	347, 72
26	"	43	10, 32	53, 32	322, 97	376, 29
28	"	46	11, 04	57, 04	347, 81	404, 85

Trame.

14	21, 50	18	3, 87	21, 87	182, 98	204, 85
15	"	20	4, 30	24, 30	196, 05	220, 35
16	"	21, 50	4, 62	26, 12	209, 12	235, 24
17	"	23	4, 94	27, 94	222, 19	250, 13
18	"	25	5, 37	30, 37	235, 26	265, 63
20	"	29	6, 28	35, 28	261, 40	296, 63
22	"	33	7, 09	40, 09	287, 54	327, 63
24	"	35	7, 52	42, 52	313, 68	356, 20
26	"	40	8, 60	48, 60	339, 82	388, 42
28	"	43	9, 24	52, 24	365, 96	418, 20

1er janvier 1931 au 31 décembre 1931

	Bobinage	Ourdissage	Parage	Rentrage Etuffant. B	Rentrage Etuffant. H	Tissages	
1er pair	5386,20	1623,15	2811,00	3334,05	2060,65	39 249,15	28 102,60
2 "	3541,45	1096,85	1892,00	2168,15	1506,60	27 425,10	20 579,65
3 "	3996,70	1263,15	1892	2118,75	1536,80	26 298,60	20 551,55
4 "	4648	1304,35	1892	2466,80	1517,50	27 252,25	18 807,05
5 "	4371,50	1248	1892	2040,10	1338,35	26 575,45	21 354,20
6 "	3801,35	1117,35	1856	2174,85	1318	24 166,60	18 892,15
7 "	3707,10	1087,80	1582	1519,30	1481,60	24 070,60	19 328,15
8 "	3703,30	1057,20	1674,30	1976,10	1492,25	21 631,25	19 262,30
9 "	3186,70	930,05	1384,50	1638,55	1400,95	21 719,10	17 581,05
10 "	3523	1047,40	1444	2085,70	1340,60	24 325,05	18 037,35
11 "	3286,45	926,60	1118,60	1909,45	1481,65	22 001,70	17 245,60
12 "	3171,95	946,15	1118	1787,20	1198,60	21 312,35	16 553,10
13 "	3543	994,90	1152,50	1966,55	1316,70	21 725,10	15 687,50
14 "	2801,45	836,10	1245,30	1309,95	1177,55	21 979,85	14 825,70
15 "	3299,55	1021,35	1402,80	1761,90	1396,70	24 895,40	18 622,15
16 "	3092,35	905,90	1280,20	1898,10	1184,10	20 962,85	16 293,45
17 "	3071,40	898,70	1153,20	1864,85	1258,45	19 894,80	16 808
18 "	2820,55	763,45	1153,20	2030,05	1157,10	18 693,45	16 408,30
19 "	2687,35	851,75	1255,95	1815,05	1316,85	19 493,10	15 814,65
20 "	3545,15	1032,60	1538,90	1842,30	1562,05	21 319,00	19 294,65
21 "	3205,20	946,70	1676,30	1775,40	1859,10	20 958,10	17 338,65
22 "	2936,90	845,95	1562,20	1893,95	1600,25	19 976,20	15 552,05
23 "	2838,20	810,90	1444,65	1841,30	1650,70	20 508,45	14 980,25
24 "	480,85	186,30	1128,90	1303,65	1074,10	16 708,95	14 303,80
25 "	80745,65	23742,65	36550,50	46522,05	34227,10	553 152,45	434 223,90

987 376,35

Revient de façon de tissage en 1931

La production en mètres proportionnels 20/20 s'est élevé à : 3 832 242,85

- Etueffmt. Bas à 2 193 570,15
- Etueffmt. Haut à 1 638 672,70

Les Frais Généraux se sont élevés à

Etueffmt. Bas	1 604 070,55		
Etueffmt. Haut	1 031 762,85		2 635 833,40

dont à déduire :

A) Les façons de tissage à Etueffmt. Bas 553 152,45
Etueffmt. Haut 434 223,90

B) Les façons de préparation :

a) Bobinage		80 745,65	
b) Ourdissage		23 742,65	
c) parage		36 750,50	
d) Pointage : Et. Bas	46 522,05		
Et Haut	34 227,10	80 749,15	1 209 364,30

Restent pour frais généraux proprement dit : 1 426 469,10

Le Revient de l'article Base 20/20 se décompose ainsi :

A) Façon de tissage	$\frac{987\,376,35}{3\,832\,242,85}$	= 25,762	25,762
a) Bobinage	$\frac{80\,745,65}{3\,832\,242,85}$	= 0,210	2,109
b) ourdissage	$\frac{23\,742,65}{3\,832\,242,85}$	= 0,061	0,616
c) parage	$\frac{36\,550,50}{3\,832\,242,85}$	= 0,095	0,956
d) pointage : Et Bas	$\frac{46\,522,05}{2\,193\,570,15}$	= 2,120	2,104
Et Haut	$\frac{34\,227,10}{1\,638\,672,70}$	= 2,088	2,104

B) Frais généraux proprement dit :

$$\frac{1\,426\,469,10}{3\,832\,242,85} = 37,223$$

37,223
68,770

→ Revient de façon global

Resultat de façon de F.G. de Filature en 1931

La Production s'est élevé à R: 529 261,20 fil brut représentant R: 453 222,90 fil net
ou 18 775 918 écheveaux de 1000 mètres pour un N: moyen : 20,51
Ces écheveaux sont repartis à raison de 5 364 408 aux bobinoirs.
9 265 197 " continus de chaine.
4 146 308 " " " trame.

La Consommation en cotons fut de :

Cotons à l'Inventaire au 3 janvier 1931 :	31 815,48	
Reçus à nouveau	486 239,85	518 055,35
dont à déduire ce qui reste à l'Inventaire		10 931,35
Coton effectivement consommé :	R:	507 124,00

Déchets produit brut : 507 124,00 − 453 222,90 = 53 901,10 et par
100 R: de coton · 10,672
représentant un emploi de 1,119 de coton brut par Kilo de fil net.
Le déchet récupéré et vendu = R: 49 838,40 faisant ressortir une répartition
de : 54 120,36 − 49 838,40 = 4281,96 et par 100 R: de coton 0,844.

Les Frais Généraux se sont élevés à

31 decembre 1931 au 31 decembre 1932

	Balcons	Soubassements	Garages	Rentrées Et.T Bas	Et.T Haut	Tissage Etuve Itml. Bas.	Tissage Etuve Itml. Haut.
						6157.55	4949,85
1er pan	1538,40	471,95	1093,65	1394,60	1404,10	15591,05	12314,90
2	2198,60	739,25	1382,70	1815,05	1139,80	14202,40	10910,80
3	724,10	325	1236,20	1557,90	1568	13219,55	9558,65
4	1847,30	595,25	860,85	1637	1107,35	12234,25	9096,60
5	1926,85	683,20	1080,65	1627,50	1357,55	10228,20	7490,80
6	1447,15	467,50	1209,95	1481,15	1118,45	15615,20	10033,75
7	2171,35	765,15	1364,45	1835,60	1426,40	11621,25	10422,20
8	2021,15	604	1184,45	1453,70	1029,40	14241,75	8940,50
9	1492,20	523,25	1210,95	1424,05	1195,65	13615,25	9506,25
10	1439,35	441,05	1284,45	1481,70	1153	15612,80	10354,95
11	2041,95	692,20	1129,85	1822,95	1331	19229,65	15051
12	2938,40	994,80	1939,90	2539,30	1702,25	19594,30	13557,60
13	2488,25	796,75	1505,35	2377,25	1546,05	14206,30	10435,70
14	1760,35	623,90	1232,45	1765,30	1347	10556,70	10482,70
15	1817,55	608,85	1237,45	1333,75	1267,65	13368,90	11316,70
16	2138,30	704,40	1269,95	1580,55	1180,80	10777,60	8918,30
17	1867,30	651,35	1224,75	1194,30	944,50	11017,45	9002,70
18	2406,50	783,15	1271,65	1548,90	1283,05	12642,15	9143,40
19	2735,65	785,85	1367	1511,80	1578,05	13028,80	10914,15
20	3152,50	1004,30	1436	1939,75	1356,40	11255,60	8688,75
21	2557,15	802,10	1181	1557,90	1223,10	13059,35	11267,55
22	3186,35	955,40	1220	1715,60	1710,40	17791,85	12089,40
23	3978,05	1258,30	1866,50	2071,95	1720,45	24985,40	17442,75
24	4206,20	1286,40	2190,25	3049,70	2491,10	333863,30	261919,95
25	55176,85	17563,35	32080,60	42215,25	33181,50		

Rarient de façon de Tissage en 1932

La production en mètres proportionnels 20/20 s'est élevée à 3 228 482,68
à Etueffont-Bas 1 843 667,77
à Etueffont-Haut 1 384 814,91.

Les Frais généraux se sont élevés à
Etueffont-Bas 1 206 386,75
Etueffont-Haut 712 530,05 | 1 918 916,80.-
dont à déduire :

A. Les façons de Tissage à Etueffont-Bas : 333 863,30
Etueffont-Haut : 261 919,95 | 595 783,25

B. Les façons de Préparation :
a) Bobinage 55 176,85
b) Ourdissage 17 563,35
c) Parage 32 080,60
d) Rentrage : Et. Bas. 42 215,25
Et. Haut 33 181,50 | 75 396,75 | 180 217,55 | 776 000,80

Restent p. frais généraux proprement dits : 1 142 916,00

Le Rarient de l'article base se décompose ainsi :

A) Façons de tissage $\frac{595\,783,25}{3\,228\,482,68}$ = 18,4539

a) Bobinage $\frac{55\,176,85}{3\,228\,482,68}$ = 1,7093

b) ourdissage $\frac{17\,563,35}{3\,228\,482,68}$ = 0,5429

c) parage $\frac{32\,080,60}{3\,228\,482,68}$ = 0,9936

d) rentrage à Et. Bas : $\frac{42\,215,25}{1\,843\,667,77}$ = 2,2893
Et. Haut : $\frac{33\,181,50}{1\,384\,814,91}$ = 2,3969 | 2,3431

24,0428

B) Frais généraux proprement dits :

$\frac{1\,142\,916,00}{3\,228\,482,68}$ = 35,4898

Rarient global 59,5346

Revient de façon de Tissage en 1933

La Production en mètres proportionnels 20/20 s'est élevée à

Etreffmt. Bas à 2 270 874 mètres
Etreffmt. Haut à 2 085 434 " | 4 356 308 Mètres

Les Frais Généraux se sont élevés à

	Etreffmt. Bas	Etreffmt. Haut
F.g. profes.	1025 443,10	675 668,45
" communs.	149 074,25	106 481,60
Appt. en Houille	101 957,70	72 826,90
total	1 276 475,05	854 976,95
ensemble		2 131 452

dont à deduire :

1)	Les façons de Bobinage	: 83 588,75	
2)	" ourdissage	: 26 676,80	
3)	" encollage	: 41 954,80	
4)	" rentrage	: 77 993,15	
5)	" tissage	: 822 137,45	1 052 350,95
	Reste pour F. Généraux pt. dit :		1 079 101,05

Le Revient de l'article base se décompose dis lors ainsi :

Bobinage $\frac{83\,588,75}{4\,356\,308} = 1,918$

Ourdissage $\frac{26\,676,80}{4\,356\,308} = 0,612$

encollage $\frac{41\,954,80}{4\,356\,308} = 0,963$

Rentrage $\frac{77\,993,15}{4\,356\,308} = 1,790$

Tissage $\frac{822\,137,45}{4\,356\,308} = 18,872$

F. Généraux $\frac{1\,079\,101,05}{4\,356\,308} = 24,771$

48,926

Notes sur la
Filature et le
Tissage

PAPETERIE, LITHOGRAPHIE, IMPRIMERIE, RELIURE
FOURNITURES DE BUREAUX
DEUX MÉDAILLES DE PREMIÈRE CLASSE
EUGÈNE DEVILLERS A BELFORT
MAROQUINERIE
n° 59.211
2 mm in 4° Raisin
FABRIQUE DE REGISTRES PERFECTIONNÉS

Etablissements ZELLER Frères

SOCIÉTÉ ANONYME

ETUEFFONT-BAS

M .....

est autorisé à sortir

Le *19*

Le Contremaître,

Le Contremaître Chef,

Le Directeur,

·Tissus·Filés·Cotons·Déchets·

E. BEGLÉ & Cie

MULHOUSE

(HAUT-RHIN)

4, Place de la Réunion

R.C. MULHOUSE B 261

Adresse télégraphique : BEGLÉ MULHOUSE

Téléphones : 287 et 288

Tableau Comparatif des Longueurs de Soie.

Désignations de Liverpool	Standards de Washington	Equivalence en m/m	Désignations du Havre	Long. réelles en m/m.
	27/32	21.43	Fair St.)	22 m/m
Good St.	7/8	22.22	Good St.)	
I inch	19/32	23.01	28 m/m	23 m/m
I. 1/16	15/16	23.81	28 plein)	24 m/m
	31/32	24.60	)	
Comm. I.1/8	II inch	25.40	28/29	25 m/m
28/29 [illegible] — 1 1/64	I.1/32	26.19	28/29 plein	26 m/m
Good I.1/8	I.1/16	26.97	I.1/8	27 m/m
	I.3/32	27.78	28/30	28 m/m
Full I.1/8	I.1/8	28.57	29 m/m)	29 m/m
	I.5/32	29.37	29/30)	
	I.3/16	30.16	30 m/m	30 m/m
	I.7/32	30.95	30/32	31 m/m
	I.1/4	31.75	32 m/m	32 m/m

N.B.- Les désignations du Havre sont données pour leur longueur réelle approximative pendant la saison 1926/27. Il faut remarquer que si on prend les résultats des arbitrages du début de la saison en cours, il y aurait lieu de diminuer l'évaluation pour les désignations 28/29 à 28/30, de 1/32 d'inch. (par exemple 28/29 - 24.61 etc....)

Projet concernant le changement éventuel de la lubrification.

ETUFFONT- Haut

Façon article de base : 15.-

PAIE du 28 décembre 1955

940.½ Heures de travail 396. Métiers 95.2.17. Heures théoriques.-

Sections	Métiers en marche	Métiers arrêtés	Nb. d'ouvriers	Heures de marche théoriques	Heures d'arrêt Absences diverses	Heures d'arrêt Manque de chaines	Heures de marche effectives	SALAIRE Total	SALAIRE Moyen par métier	SALAIRE Moyen par ouvrier	SALAIRE Paie précédente	Amendes malfaçon Total	Amendes malfaçon Moyenne pr ouvrier	METRAGE proportionnel Totale	METRAGE proportionnel Moyenne pr Hre et par métier	METRAGE proportionnel Paie précédente
1 ~	70		19	16835	182	185	16468	7300 85	104 30	384 25	306 85	2 75		48672 35	2 95	2 95
2 ~	68		19	16352	1123	216	15015	7279 75	107 05	383 15	344.-	...		48531 65	3 23	3 27
3 ~	69		19	16594	993	222	15379	7221 65	104 70	380 10	302 65	2 75		48144 35	3 13	3 06
4 ~	65		20	15632	244	159	15229	5881 15	90 45	294 05	241 60	2 25		39207 65	2 57	2 59
5 ~	68		21	16354	1092	148	15114	5886 60	86 75	280 30	245 40	2 25		39244.-	2 59	2 72
6 ~	56	3	15	13468	464	135	12869	4407 50	78 70	293 85	236 70	1 25		29385 35	2 28	2 27
	396	3	113	95237	4098	1065	90074	37977 50				11 25		253185,35		
									95 90	336 05						

Moyenne horaire 2.81

PAIE du 25 novembre 1935

197 Heures de travail 382 Métiers 75254 Heures théoriques.-

Sections	Métiers en marche	Métiers arrêtés	Nb. d'ouvriers	Heures de marche théoriques	Heures d'absences diverses	Manque de chaines	Heures de marche effectives	SALAIRE Total	SALAIRE Moyen par métier	SALAIRE Moyen par ouvrier	SALAIRE Paie précédente	Amendes malfaçon Total	Amendes malfaçon Moyenne pr ouvrier	METRAGE proportionnel Totale	METRAGE proportionnel Moyenne pr Hre et par métier	METRAGE proportionnel Paie précédente
1ère	70	-	19	13790	504	150	13136	5830 60	83 30	30 85	29 045	-.75	-.03	38870 65	2 95	2 85
2ème	67	1	18	13194	454	143	12602	6192 30	92 40	34 40	35 980	1.50	-.08	41282.-	3 27	3 04
3ème	69	-	19	13593	990	82	12521	5750 90	83 35	30 265	34 385	3.50	-.18	38334 35	3 06	3 02
4ème	61	4	18	12017	698	140	11179	4349 10	71 30	24 160	26 340	1.-	-.05	28994 -	2 59	2 68
5ème	59	3	18	11623	702	110	10811	4417 65	74 85	24 540	24 480	2.-	-.11	29451 -	2 72	2 64
6ème	56	3	15	11032	654	107	10271	3551 60	63 40	23 670	24 510	1.-	-.06	23677 35	2 30	2 21
	382	17	107	75254	4002	732	70520	30092,15				9 75		200614 35		
									78 77	28 183	290,32				2,84	2,77

Moyenne horaire 2.84

2.1.9.. Heures de travail 3.8.8. Métiers 84.9.7.2 Heures théri ques.-

Sections	Métiers en marche	Métiers arrêtés	Nb. d'ouvriers	Heures de marche théoriques	Heures d'arrêt Absences diverses	Heures d'arrêt Manque de chaines	Heures de marche effectives	SALAIRE Total	SALAIRE Moyen par métier	SALAIRE Moyen par ouvrier	SALAIRE Paie précédente	Amendes malfaçon Total	Amendes malfaçon Moyenne pr ouvrier	METRAGE proportionnel Totale	METRAGE proportionnel Moyenne pr Hre et par métier	METRAGE proportionnel Paie précédente
1	70		19	15330	2370	230	12730	5518 35	78 85	290 45	301 55	2 75	-.14	36789 -	2 88	2 93
2	64	4	17	14016	588	202	13226	6116 60	95 55	359 80	356 40	1 50	-.08	40777 35	3 04	3 02
3	67	2	18	14673	836	182	13655	6189 -	92 35	343 85	307 50	7 70	-.42	41260 -	3 02	2 97
4	64	1	19	14016	1486	120	12410	5004 95	78 20	263 40	268 10	2 75	-.14	33366 35	2 68	2 54
5	68		21	14892	1797	138	12957	5140 45	75 60	244 80	289 80	3 75	-.17	34269 65	2 64	2 79
6	55	4	15	12045	874	108	11063	3676 40	66 85	245 10	241 50	-.75	-.05	24476 -	2 21	2 19
	388	11	109	84972	7951	980	76041	31645 75				19 20		210938 35		
									81 56	290 32						

Moyenne horaire : 2.77

2.10. Heures de travail 377... Métiers 79.170 Heures théoriques.-

Sections	Métiers en marche	Métiers arrêtés	Nb. d'ouvriers	Heures de marche théoriques	Heures diverses	Manque de chaines	Heures de marche effectives	SALAIRE Total	SALAIRE Moyen par métier	SALAIRE Moyen par ouvrier	SALAIRE Paie précédente	Amendes malfaçon Total	Amendes malfaçon Moyenne pr ouvrier	METRAGE proportionnel Totale	METRAGE proportionnel Moyenne Pr Hre et Par métier	METRAGE proportionnel Paie précédente
1ère	64	6	18	13140	982	110	12348	5433 70	84 90	2018 5	276 30	-.50	-.02	36224 65	2 93	2 77
2ème	63	5	16	13230	566	114	12550	5702 30	90 50	356 40	330 10	-.25	-.01	37015 35	3 02	2 95
3ème	69	-	19	14490	1257	122	13111	5843 30	84 70	307 50	280 75	3.75	-.19	38955 35	2 97	2 80
4ème	64	1	18	13440	727	92	12621	4885 75	75 40	268 10	246 80	1.50	-.08	32171 65	2 54	2 48
5ème	62	6	17	13020	1192	90	11738	4926 90	79 45	289 80	288 80	1.25	-.07	32846 -	2 79	2 54
6ème	55	4	15	11550	465	68	11017	3622 45	65 85	241 50	227 25	-.75	-.05	24149 65	2 19	2 06
	377	22	103	7917 D	5189	596	73385	30354,40				8.-		202362,65		
									80 51	294 70					2,75	2,66

Moyenne Semaine 2.75

PAIE du 25 août 1935

201 Heures de travail 384 Métiers 76.800 Heures théoriques.-

Sections	Métiers en marche	Métiers arrêtés	Nb. d'ouvriers	Heures de marche théoriques	Absences diverses	Manque à gagner chaines	Heures de marche effectives	SALAIRE Total	Moyen par métier	Moyen par ouvrier	Paie précédente	Amendes malfaçon Total	Moyenne pr ouvrier	METRAGE proportionnel Totale	Moyenne pr Hre et par métier	Paie précédente
1ère	69	1	18	13800	1773	86	11941	4973 70	72 10	276 30	282 55	1.95	-.06	33158 60	2 77	2 61
2ème	63	5	16	12600	592	172	11836	5281 85	83 85	330 10	318 10	-.50	-.03	35212 35	2 97	3 05
3ème	69	-	19	13800	875	252	12673	5334 40	77 30	280 75	237 90	4.75	-.25	35562 65	2 80	2 09
4ème	60	5	17	12000	584	115	11301	4195 80	69 35	246 80	266.-	2.25	-.13	27972 -	2 48	2 88
5ème	68	-	19	13600	2018	204	11378	4347 55	63 95	228 80	236 90	2.-	-.10	28983 65	2 54	2 31
6ème	55	4	15	11000	1001	115	9884	3409 10	62.-	227 25	251 50	2.50	-.16	22727 35	2 06	2 20
	384	15	104	76.800	6843	944	69013	27542,50				13 25		183616,60		
									71 72	266 83			0,12		2,66	2,52

Moyenne horaire : 2,66

PAIE du 25 Juillet 1935

220 Heures de travail 375 Métiers 82500 Heures théoriques.-

Sections	Métiers en marche	Métiers arrêtés	Nb. d'ouvriers	Heures de marche théoriques	Heures d'arrêt Absences diverses	Heures d'arrêt Manque de chaines	Heures de marche effectives	SALAIRE Total	SALAIRE Moyen par métier	SALAIRE Moyen par ouvrier	SALAIRE Paie précédente	Amendes malfaçon Total	Amendes malfaçon Moyenne pr ouvrier	METRAGE proportionnel Totale	METRAGE proportionnel Moyenne Pr Hre et par métier	METRAGE proportionnel Paie précédente
1 =	70	-	19	15400	376	1345	13679	5369.-	76 70	282 55	175 35	3 25	-.17	35743 35	2 61	2 70
2 =	66	2	17	14520	421	2310	11789	5407 65	81 95	318 10	214.-	3 25	-.19	36057.-	3 05	3 22
3 =	65	4	18	14300	356	1332	12612	4282 50	65 90	237 90	152 65	10.-	-.55	28550.-	2 04	2 61
4 =	56	9	17	12320	294	822	11204	4522 50	80 95	266.-	165 90	3 75	-.22	30150.-	2 78	2 65
5 =	65	3	19	14300	342	998	12960	4501 25	69 25	236 90	137 90	3 50	-.18	30008 35	2 31	2 44
6 =	53	6	14	11660	187	829	10644	3521 25	66 45	251 50	127 35	2 50	-.17	23475.-	2 20	2 06
	375	24	104	82500	1976	7636	72888	27604 15				26 25		184047 70		
									73,61	265 42					2,52	2,73

Moyenne horaire 2.52

PAIE du 25 Juin 1935

127. Heures de travail 379.. Métiers 481333. Heures théoriques.-

Sections	Métiers en marche	Métiers arrêtés	Nb. d'ouvriers	Heures de marche théoriques	Heures par arrêts: Absences diverses	Heures par arrêts: Manque de chaines	Heures de marche effectives	SALAIRE: Total	SALAIRE: Moyen par métier	SALAIRE: Moyen par ouvrier	SALAIRE: Paie précédente	Amendes malfaçon: Total	Amendes malfaçon: Moyenne pr ouvrier	METRAGE proportionnel: Totale	METRAGE proportionnel: Moyenne pr Hre et par métier	METRAGE proportionnel: Paie précédente
1ère	69	1	19	8763	381	208	8174	3331 70	48 30	175 35	2436	- - -	- - 1	22210.-	2 71	2 65
2ème	63	5	16	8001	674	245	7082	3424 30	54 35	214.-	2745	- 75	- 04	22828 66	3 22	2 85
3ème	69	-	19	8763	1264	128	7391	2900 05	42.-	152 65	253 95	2 75	- 14	19333 66	2 61	2 78
4ème	64	1	18	8128	474	166	7488	2984 15	46 60	165 90	220 50	1 [illegible]	- 05	19894 33	2 65	2 47
5ème	65	3	19	8255	1541	66	~~6648~~ ~~7448~~	2620 20	40 30	137 90	202 70	1 50	- 18	17468.-	2 62	2 55
6ème	49	10	14	6223	1332	43	4848	1811 15	39 95	129 35	130 50	2.-	- 14	12074 10	2 06	2 12
	379	20	105	48133	5646	856	~~42131~~ 41631.	17071 55	45 04	162 58		7.-		113808 75		

Moyenne horaire : 2.73

PAIE du 25 mai 1955

200.. Heures de travail 344. Métiers 68.800 Heures théoriques.-

Sections	Métiers en marche	Métiers arrêtés	Nb. d'ouvriers	Heures de marche théoriques	Heures d'absences diverses	Heures de manque de chaines	Heures de marche effectives	SALAIRE Total	SALAIRE Moyen par métier	SALAIRE Moyen par ouvrier	SALAIRE Paie précédente	Amendes malfaçon Tpt a	Amendes malfaçon Moyenne pr ouvrier	METPAGE proportionnel Totale	METPAGE proportionnel Moyenne pr Hre et par métier	METPAGE proportionnel Paie précédente
1 ≃	66	4	19	13200	1726	219	11255	4688 85	70 15	24360	256 50	1.-	.05	30854 -	2,74	2 71
2 ≃	60	8	17	12000	1020	219	10761	4614 40	76 90	27145	258 40	3.-	.17	30762 65	2 85	2 86
3 ≃	61	8	19	12200	321	349	11530	4825 15	79 10	25395	270 20	3.-	.15	32167 65	2 79	3 40
4 ≃	56	9	18	11200	323	187	10690	3968 95	70 85	22050	224 30	1.-	.05	26459 65	2 47	2 67
5 ≃	57	11	19	11400	1228	137	10035	3851 25	67 55	20270	221 10	3.75	.19	25675.-	2 55	2 49
6 ≃	44	15	15	8800	1578	57	7145	1962 25	44 60	13050	179 65	2 50	.16	13091 65	1,83	2 03
	344	55	107	68800	6211	1169	61416	23940 85				14.25		159005 60		
									69 33	222 90	234,85				2,588	2,68

Moyenne Suisse : 2, 588

PAIE du 25 avril 1955

201 Heures de travail 347 Métiers 69.747 Heures théoriques.-

Sections	Métiers en marche	Métiers arrêtés	Nb. d'ouvriers	Heures de marche théoriques	Heures diverses chômées	Manque à gagner chômées	Heures de marche effectives	SALAIRE Total	Moyen par métier	Moyen par ouvrier	Paie précédente	Amendes Malfaçon Total	Amendes Malfaçon Moyenne pr ouvrier	METRAGE proportionnel Totale	METRAGE proportionnel Moyenne pr Hre et par métier	METRAGE proportionnel Paie précédente
1 =	62	8	14	12462	471	434	11554	4873 65	78 05	256 50	265 90	1.-	-.05	32491.-	2 81	3 50
2 =	59	9	17	11859	1164	459	10236	4392 80	72 75	258 40	310 10	1 25	-.07	29285.35	2 86	4 01
3 =	59	10	19	11859	457	481	10921	5132.10	86 70	270 10	273 30	3 50	-.18	34214.-	3 40	3 41
4 =	56	9	19	11256	801	303	10152	4071 85	72 70	214 30	222 30	2 50	-.13	27145.65	2 67	2 85
5 =	62	6	19	12462	912	336	11214	4200 65	67 75	221 10	239 10	3 50	-.18	28000.-	2 49	3 03
6 =	49	10	15	9849	765	244	8840	2694 80	54 70	179 65	192 35	3 75	-.25	17965.35	2 03	2 24
	347	52	108	69747	4570	2260	62917	25365,85	73,09	234,86		15 50		169101 35	2,68	3,17

Moyenne horaire 2.68

PAIE du 25 février 1935

219 ½ Heures de travail 388 Métiers 85166 Heures thériques.-

Sections	Métiers en marche	Métiers arrêtés	Nb. d'ouvriers	Heures de marche théoriques	Heures d'arrêt: Absences diverses	Heures d'arrêt: Manque de chaînes	Heures de marche effectives	SALAIRE: Total	SALAIRE: Moyen par métier	SALAIRE: Moyen par ouvrier	SALAIRE: Paie précédente	Amendes malfaçon: Total	Amendes malfaçon: Moyenne pr ouvrier	METRAGE proportionnel: Totale	METRAGE proportionnel: Moyenne pr Hre et par métier	METRAGE proportionnel: Paie précédente
1re	70		19	15365	1920	390	13055	5662 90	80 90	298 05	326 95	1 50	-.07	37752 65	2 89	3 09
2e	67	1	17	14706,5	1038	431	13237 5	6160 15	91 95	362 35	355 05	1 -	-.05	41067 65	3 10	3 20
3e	66	3	19	14487	1927	360	12200	5631 25	85 30	296 40	328 30	3 75	-.19	37541 65	3 07	3 05
4e	63	2	19	13828 5	816	219	12793 5	5050 65	80 85	265 80	283 25	1. -	-.05	33671 -	2 63	2 72
5e	68		20	14926	1196	223	13507	5098 65	75. -	254 95	264 90	2. -	-.10	33991 -	2 51	2 85
6e	54	5	15	11853 -	829	89	8935	3464 10	64 15	230 95	227 15	2 25	-.15	23094 -	2 69	2 12
	388	11	109	85166	7726	1712	75728	31067,70				11 50		207117 95		
									80 07	285 02			0,10		2,80	2,86

Moyenne horaire : 2 80

ETUEFFONT - Haut

PAIE du 25 Janvier 1935

2.15.72 Heures de travail 390.. Métiers 84.004 Heures thériques.-

Sections	Métiers en marche	Métiers arrêtés	Nb. d'ouvriers	Heures de marche théoriques	Heures d'arrêt: Absences diverses	Heures d'arrêt: Manque de chaînes	Heures de marche effectives	SALAIRE: Total	SALAIRE: Moyen par métier	SALAIRE: Moyen par ouvrier	SALAIRE: Paie précédente	Amendes malfaçon: Total	Amendes malfaçon: Moyenne pr ouvrier	METPAGE proportionnel: Totale	METPAGE proportionnel: Moyenne pr Hre et par métier	METPAGE proportionnel: Paie précédente
1ère	68	2	18	14654	851	1092	12711	5884 85	86 55	326 95	311 65	1 75	-.09	39232 35	3 08	2 51
2ème	67	1	17	14438½	702	1171	12565½	6036.-	90 10	355 05	346 15	1 75	-.10	40240 -	3 20	2 72
3ème	69	-	19	14869½	359	902	13608½	6237 65	90 40	328 30	305 10	3.-	-.16	41584 35	3 05	2 55
4ème	64	1	18	13792	634	689	12469	5098 40	79 65	283 25	341 35	4.-	-.22	33989 35	2 72	2 03
5ème	68	-	19	14654	2103	728	11823	5053 65	74 30	264 90	272 85	4.-	-.21	33691 -	2 84	2 45
6ème	54	5	15	11637	519	420	10698	3407 65	63 10	227 15	242 75	-.50	-.03	22713 65	2 12	2 04
	390	9	106	84045	5168	5002	73875	31718 20				15,00		211.450 70		
									81 32	299 22	288,78				2,86	2,40

Moyenne horaire 2 86

Filature

Projet concernant le changement éventuel de la fabrication.

(Le numéro moyen passerait de 24 environ à 17 environ)

D'après nos productions mensuelles précédentes, où nous avons produit 10000 échevettes à l'heure, ce qui constitue une production moyenne satisfaisante nous avons produit en 1 heure en :

	Chaîne	T. Self.	Trame Continu
En N° moyen	26^{52}	21^{37}	25
K^os	89^{160}	75^{500}	43^{200}
Nous aurions produit en N° 17 K^os	139^{127}	94^{950}	64^{629}

Et en 8 heures 2389^{648} K^os de fil net.

Nous devrions donc produire aux bancs à broches 2500 K^os (en tenant compte du déchet de route et pour parer aux arrêts et absences).

Cette production des bancs en fin :

1°) Serait répartie sur 3 numéros de préparation :

Bancs en fin – (a) N° 3 pour numéros de 18 à 24
(b) N° 2 " " " 10 à 18

Intermédiaires – N° 0,9 à 1 pour Vanni et trame selfacting au dessous de 10

2°) Elle se partagerait sur :

5 bancs en fin en N° 3	à 95 kg par journée de 8"	= K^os	475
8 " " " " N° 2	à 165 kg " " " "	= K^os	1320
2 intermédiaires " N° 0,9-1	à 350 kg " " " "	= K^os	700
			2495

Au total pour 13 b^ns en fin et 2 Intermédiaires K^os

dont 1795 K^os pour les b^ns en fin et 700 pour les intermédiaires

LITHOGRAPHIE, IMPRIMERIE, RELIURE
UX MÉDAILLES DE PREMIÈRE CLASSE
IE DEVILLERS A BELFORT

Les 1795 K^s de préparation pour bancs en fin seraient produits par 6 bancs intermédiaires montés en numéro 1 produisant chacun 300 kg — soit: 1800 kg

Les 2500 K^s nécessaires aux 8 bancs intermédiaires seraient produits par 5 bancs à broches en gros montés en numéro 0,6 et produisant chacun 500 kg — soit 2500 kg

5 étirages de 3 passages en N° 20 pour 5 mètres produiraient en comptant 85% de la production théorique 2583 kg 900

A 7 g de production horaire, 49 cardes sur 50 produiraient 2572 kg 500

Il faudrait compter comme production aux batteurs 2572 kg 500 + 6% pour déchets et évaporation soit — 2726 kg

soit 1363 kg par batteur et par journée de 8^H soit 194 kg à l'heure
Or il est admis que pour la qualité du travail d'abord
pour la sécurité ensuite
il n'est pas prudent de dépasser une production horaire supérieure à 150 kg
Nos deux finisseurs ne pourraient donner plus de 2100 kg par journée de 8^H

D'après ce projet il y aurait lieu :

1°) de supprimer deux bancs en fin

2°) d'ajouter aux machines restantes :

Un intermédiaire
Un banc en gros
Un passage d'étirage (3 machines)
la place ? 10 cardes
Un batteur quadrupleur
Un batteur finisseur

De plus pour les numéros de 4 à 10 en trame selfacting il serait bon de supprimer tout au moins le métier 1 et de le remplacer par un métier construit spécialement pour gros numéros, et dont les caractéristiques seraient données par le constructeur.

12 - 11 - 30

[signature]

Une carde S. A. C. M. 1905 produit ici
67 800 par heure. En comptant 7 H ½ de
marche effective (sans débourrage par le vide) (débourrage
une carde produit 57 K^os (pendu
56 cardes dont 54 en marche produiront 2

Pour les étirages, bancs en gros et intermédiaires
tableau de marche ne donne lieu à aucune observa

Pour les bancs en fin devant produire 2600 K
pour une production de la filature de 2583 K^os
l'excédent de production, 17 K^os par jour, paraît
faible pour compenser les arrêts possibles. De
si par suite des commandes le numéro moyen
à baisser les bancs alimenteront difficilement
filature.

D'autre part le N° moyen filé devant être du
N° 24 l'étirage de 10 proposé est trop fort. C
pas possible de faire de la bonne chaîne 24
une préparation 2.4 (Grands étirages exceptés
On emploie ici :

préparation	2,4	pour numéros	14	à 22
"	3,4	" "	24	à 30
	4,0	" "	32	à 40

Pour une appréciation juste il faudrait aussi
combien de machines sont montés en Grands Ét
et tous les numéros filés.

26 - 7 - 27

[signature]

Etueffant bois 26-7-27

Soit une filature devant produire en fil net : 2583 k.

Quantité à passer au brise balle et à l'ouvreuse :
2583 + 12 % (déchets) = 3100 k.

1 Brise balle à 15 balles par jour
1 balle : net 213 75 × 15 = 3206 k 25

2 Ouvreuses absorberont facilement cette quantité de 1603 k. par jour et par machine en donnant un bon produit.

Batteurs intermédiaires et finisseurs :
Quantité à produire à chaque série :
2583 k. + 8 % = 2789 k.

Nous produisons sur nos batteurs S A C M 1905 178 k. à l'heure, production qui pourrait être facilement poussée à 200 k. vu la qualité du produit des ouvreuses.
En comptant 7 H ½ de marche effective par journée de 8 H nous avons une production par batteur de 1335 k. au lieu de 1050 indiqués par S A C M.

2 batteurs à 178 k. heure produisent en 8 H		2670 k.
2 " " 200 " " " " "		3000 k.
3 " " 178 " " " " "		4005 k.

Pour alimenter les étirages il faut produire aux cardes : 2583 k. + 3 % = 2660 k.
(A partir de 50 cardes il faut compter deux cardes arrêtées en permanence pour l'aiguisage.)

Date ..... №. .....

Référence: .....

ARTICLE: ..... lames

Dimensions de l'échantillon: ..... = ... m²

Poids de l'échantillon: ..... gr. ..... décigr. ..... centgr.

,, aux 100 m² ....., ᵏ ....., poids en ..... c/m ....., ᵏ .....

DECOMPOSITION: (en écru, fini) ..... fils au ¹/₄ de pce, chaîne N⁰ .....

..... ,, ,, ,, ,, ,, ,, ,, N⁰ .....

..... ,, ,, ,, ,, ,, ,, ,, N⁰ .....

..... duites ,, ,, ,, ,, , trame N⁰ .....

..... ,, ,, ,, ,, ,, ,, ,, N⁰ .....

Article à proposer: ..... fils , chaîne N⁰ ..... Emploi ....., ᵏ .....

..... ,, , ,, N⁰ ...., ᵏ .....

..... ,, , ,, N⁰ ...., ᵏ .....

..... duites, trame N⁰ ...., ᵏ .....

..... ,, ,, N⁰ ...., ᵏ .....

Total .....

Observations :

FILATURES & TISSAGES
DE COTON

ETABLISSEMENTS ZELLER FRÈRES

SOCIÉTÉ ANONYME AU CAPITAL DE 9.600.000 Frs.

Siège Social: 10, Rue d'Uzès, PARIS (2e)
TÉLÉPHONE : 10.04 et 14.51 CENTRAL

Administration { comptable : 16, Rue de Crosne à ROUEN (S/Inf.) TÉLÉPHONE 376-47
technique : ETUEFFONT-BAS (Terr. de Belfort) TÉLÉPHONE 2 à ETUEFFONT-BAS, 28 à MASEVAUX

Chèques Postaux : NANCY 3375

Registre du Commerce { PARIS 46 785
MULHOUSE 710
BELFORT 735

le ..... 193 .....

MARCHE à ECARTS -(Proposition LAGACHE)

$$$$

BASE TERME COTON à 635 plus 45 soit 680 par 2 ou I360

Revient du fil:

K° I,I30 par I3,60 = I5,36
Façon de chaine 28 3,75 I9,II
Vente des déchets 0,3I
REVIENT de Chaine 28 I8,80

Chaine 28 comptée à I9 francs laisse en Filature un bénéfice de 0,20 au Kilo de Fil.

Satin 85 cm. 2I/24 en 28/28 64 I/2 Portées 4,79
CK : 4,95 à I9,00 = 94,05 23
TK : 6,00 I9,I5 = II4,90 208,95 5,70
Préparation 6,45 I0,77
Façon 26,40
F.G. 26,40 59,25
5% sur 285 I4,25 282,45

Satin 85 cm. I9/22 en 28/28 59 6/I0 portées 4,43
CK : 4,60 à I9,00 = 87,40 22
TK : 5,50 I9,I5 = I05,32 I92,72 5,23
Préparation 6,00 9,88
Façon 24,20
F.G. 24,20 54,40
5% sur 262 I3,I0 260,22

BASE TERME COTON à 665 plus 45 soit 7I0 par 2 ou I420

Revient du fil:
K° I,I30 par I4,20 = I6,04
Façon de chaine 28 3,75 I0,04 I9,79
Vente des déchets 0,3I 0,3I
Le revient eRevient de Chaine 28 I9,48
est de ce fait majoré au Kilo de :
I9,48 moins I8,80 soit de 0,68 pour 30 francs d'écart sur le terme.

Pour Satin 85 2I/24 nous aurons:
K°: I0,95 par 0,68 Fcs: 7,446
plus 5% de 7,75 0,377 7,823 aux % mètres.
ou de 0,7823 % M par 3 Francs d'écart sur le terme
soit de 0,007823 au mètre en Hausse

Pour Satin 85 I9/22 nous aurons:
K°: I0,I0 par 0,68 Fcs: 6,86
plus 5% de 7,55 0,362 6,222 aux % mètres.
ou de 0,6222 % M par 3 Francs d'écart sur le terme
soit de 0,006222 au mètre en Hausse

Les fluctuations de SALAIRES auront une répercussion sur la façon pas I0% de Majoration.

A) en Filature pour 85 cm.2I/24
sur K° I0,95 à 0,375 soit 4,I06 % Mètres.

B) au Tissage pour 85 cm.2I/24
Sur 59,25 par I0 divisé par I00 soit 5,925
Ensemble: 4,I06
5,925
I0,03I % Mètres.

5% s/ I0,75 0,537 qui ajoutés aux I0,03I donneront I0,568 ou 0,II au mètre.

Pour 85 cm. I9/22
En filature K°:I0 par 0,375 soit : 3,787
Au tissage
sur 54,40 par I0 divisé par I00Ø soit 5,440
Ensemble: 3,787
5,440
9,227
5%sur 9,75 0,487 qui ajoutés aux 9,227 donneront 9,7I4 ou 0,I0 au mètre.

ECARTS par LAIZE

Satin 83cm.2I/24 en 28/28 65 Portées.
CK 4,85 par I9,00 = 92,I5
TK 5,85 par I9,I5 = II2,02 204,I7
Préparation: 6,30
Façon 26,40
F.G. 26,40 59,I0
5%sur 2,8I I4,05
TOTAL 277,32

Satin 83cm.I9/22 en 28/28 58I/3 port
CK 4,50 par I9,00 = 85,50
TK 5,35 par I9,I5 = I02,45 I87,95
Préparation: 5,85
Façon 24,20
F.G. 24,20 54,25
5%sur 2,59 I2,95
TOTAL 255,I5

66

Satin 87cm.2I/24 en 28/28 66 Portées
CK 5,I0 par I9,00 = 96,90
TK 6,I0 par I9,I5 = II6,8I 2I3,7I
Préparation: 6,60
Façon 26,40
F.G. 26,40 59,40
5%sur 2,89 I4,45
TOTAL 287,56

Satin 87cm.I9/22 en 28/28 6I 2/I0 Pt
CK 4,75 par I9,00 = 90,25
TK 5,60 par I9,I5 = I07,24 I97,49
Préparation: 6,I5
Façon 24,20
F.G. 24,20 54,55
5%sur 2,67 I3,35
TOTAL 265,39

La différence dans le revient ressort donc:

en 87cm. 287,56
en 85 282,45 soit 5,II par 2 ctm.
soit 2,55 par centimètre en montant.

en 85cm. 282,45
en 83 277,32 soit 5,I3 par 2 ctm.
soit 2,56 par centimètre en descent.

en 87cm. 265,39
en 85 260,22 soit 5,I7 par 2 ctm.
soit 2,58 par CTM.en montant.

en 85cm. 260,22
en 83 255,I5 soit 5,07 (5,07)p 2 c
soit 2,53 par ctm.en descendant.

MOYENNE : 2,56

Il y aura donc lieu de demander l'écart de :
2,50 par centimètre en montant.
2, oo " " " " descendant.

MARCHE à ECARTS -(Proposition LAGACHE)

°°°°°°°°°°°°°°°°°°

§§§§

BASE TERME COTON à 635 plus 45 soit 680 par 2 ou I360

Revient du fil: —

K° I,I30 par I3,60 = I5,36		
Façon de chaine 28	3,75	I9,II
Vente des déchets		0,3I
REVIENT de Chaine 28		I8,80

Chaine 28 comptée à I9 francs laisse en Filature un bénéfice de 0,20 au Kilo de Fil.

Satin 85 cm. 2I/24 en 28/28 64 I/2 Portées			4,79
CK : 4,95 à I9,00 = 94,05			23
TK : 6,00 I9,I5 = II4,90	208,95		5,70
			I0,77
Préparation 6,45			
Façon 26,40			
F.G. 26,40	59,25		
5% sur 285	I4,25	282,45	

°°°°°°°°°°°°°°°°°°

soit de 0,007823 au mètre en Hausse

Pour Satin 85 I9/22 nous aurons:
K°: I0,I0 par 0,68 Fcs: 6,86
plus 5% de 7,86 0,362 6,222 aux % mètres.
ou de 0,6222 % M par 3 Francs d'écart sur le terme
soit de 0,006222 au mètre en Hausse

Les fluctuations de SALAIRES auront une répercussion sur la façon pat I0% de Majoration.
A) en Filature pour 85 cm.2I/24
sur K° I0,95 à 0,375 soit 4,I06 % Mètres.
B) au Tissage pour 85 cm.2I/24
Sur 59,25 par I0 divisé par I00 soit 5,925
Ensemble: 4,I06
5,925
I0,03I % Mètres.

5% s/ I0,75 0,537 qui ajoutés aux I0,03I donneront I0,568 ou 0,II au mètre.

Pour 85 cm. I9/22
En filature K°:I0 par 0,375 soit : 3,787
Au tissage
sur 54,40 par I0 divisé par I00Ø soit 5,440
Ensemble: 3,787
5,440
9,227
5%sur 9,75 0,487 qui ajoutés aux 9,227 donneront 9,7I4 ou 0,I0 au mètre.

ECARTS par LAIZE

Satin 83cm.2I/24 en 28/28 65 Portées.
CK 4,85 par I9,00 = 92,I5
TK 5,85 par I9,I5 = II2,02 204,I7

Préparation: 6,30
Façon 26,40
F.G. 26,40 59,I0
5%sur 2,8I I4,05
TOTAL 277,32

Satin 83cm.I9/22 en 28/28 58I/3 port
CK 4,50 par I9,00 = 85,50
TK 5,35 par I9,I5 = I02,45 I87,95

Préparation: 5,85
Façon 24,20
F.G. 24,20 54,25
5%sur 2,59 I2,95
TOTAL 255,I5

66

Satin 87cm.2I/24 en 28/28 66 Portées
CK 5,I0 par I9,00 = 96,90
TK 6,I0 par I9,I5 = II6,8I 2I3,7I

Préparation: 6,60
Façon 26,40
F.G. 26,40 59,40
5%sur 2,89 I4,45
TOTAL 287,56

Satin 87cm.I9/22 en 28/28 6I 2/I0 Pt
CK 4,75 par I9,00 = 90,25
TK 5,60 par I9,I5 = I07,24 I97,49

Préparation: 6,I5
Façon 24,20
F.G. 24,20 54,55
5%sur 2,67 I3,35
TOTAL 265,39

La différence dans le revient ressort donc:

en 87cm. 287,56
en 85 282,45 soit 5,II par 2 ctm.
soit 2,55 par centimètre en montant.

en 85cm. 282,45
en 83 277,32 soit 5,I3 par 2 ctm.
soit 2,56 par centimètre en descent.

en 87cm. 265,39
en 85 260,22 soit 5,I7 par 2 ctm.
soit 2,58 par CTM.en montant.

en 85cm. 260,22
en 83 255,I5 soit 5,07 (5,07)p é c
soit 2,53 par ctm.en descendant.

MOYENNE : 2,56

Il y aura donc lieu de demander l'écart de :
2,50 par centimètre en montant.
2, oo " " " " descendant.

Avec 20 comme N° moyen
on absorberait 510 CV

Filature d'Etueffont-bas

Note de M. Roger Zieller concernant le changement éventuel de la fabrication : le N° moyen passerait de 24 environ
à 17 "

Pour un N° moyen de 24 la force absorbée était approximativement
de 1 C.V. pour 45 broches
soit pour 21.500 broches 477 CV environ.

Pour un N° moyen de 17 la force absorbée sera approximativement
de 1 CV pour 35 broches
soit pour 21500 broches 614 CV environ.

Il nous manquerait donc actuellement 160 CV environ pour réaliser le changement
Il y aurait donc lieu avant tout de décider si l'on veut :
ou bien installer la force motrice manquante
ou bien réduire le nombre de broches en activité et n'utiliser que la force motrice actuelle.
La réduction serait de : 4881 broches
Resteraient en activité 16695 broches

Cette question doit être résolue pour pouvoir établir utilement le projet d'un nouveau régime de marche à la préparation.

12-11-30

AV

ARRÊTS JOURNALIERS

Section 4 Date 3-2-38

MONTAGE DE CHAINES		N° du métier	MOTIF DE L'ARRÊT							Observation
N° du métier	Heure de montage		Absence	Permission	Réparation	Manque de chaine	Manque de trame	Brèche	Vide	
233	2 h	273-6	4 h 1/4		1 h					
235										
247	2 h									
273	1 h 1/2									
268	8 h 1/4									
Total . . .										

ARRÊTS JOURNALIERS

Section ..... *Date* .....

MONTAGE DE CHAINES		N° du métier	MOTIF DE L'ARRÊT							Observation
N° du métier	Heure de montage		Absence	Permission	Réparation	Manque de chaîne	Manque de trame	Brèche	Vide	

ARRÊTS JOURNALIERS

Section 5 Date 3

MONTAGE DE CHAINES		N° du métier	MOTIF DE L'ARRÊT							Observation
N° du métier	Heure de montage		Absence	Permission	Réparation	Manque de chaine	Manque de trame	Brèche	Vide	
335	1									
267	1									

ARRÊTS JOURNALIERS

Section 3 Date 3 · 2 35

MONTAGE DE CHAINES		N° du métier	MOTIF DE L'ARRÊT							Observation
N° du métier	Heure de montage		Absence	Permission	Réparation	Manque de chaine	Manque de trame	Brèche	Vide	
208	8h									

Filature

Poids des tubes, chaine et trame continu, à déduire de l'existant au 3 janvier 1931. —

Filature	Chaine K^s	Tare à 16%	Trame C^tu K^o	Tare à 20%
	30538.	4886.080	9265.800	1953.160
Tissage	3326.	532.160	1502	300 400
		5418.240		2253.560
Filature et Tissage	Retors K^s 3539	566.240		
Filature 2e Choix (Tare à 25%)	Chaine K^s 1025	256.250	644	161.
	Tubes chaine	6240.730	Tubes trame	2414.560
	~~396~~ 350			396 le % RS

8-4-31

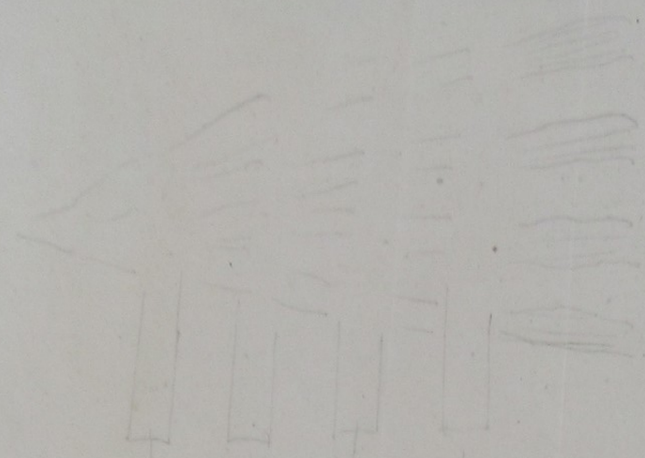
AK

25962

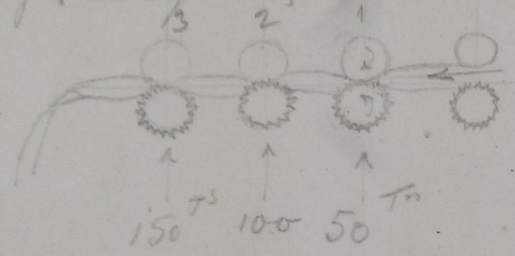
ARRÊTS JOURNALIERS

Section 4 Date le 3-2-38

MONTAGE DE CHAINES		N° du métier	MOTIF DE L'ARRÊT							Observation
N° du métier	Heure de montage		Absence	Permission	Réparation	Manque de chaine	Manque de trame	Brèche	Vide	
41E	5 h	502			8 1/4					
421	2 h	405-8	1/4 h							
394	1 1/2									
504	2									
434	1 h									
Total . . .										



Des cardes, le coton passe aux étirages où le coton est étiré en passant entre 3 rangées de cylindres allant à des vitesses différentes, grâce aux aiguilles, le coton retenu par le No 1 est entraîné par les vitesses ancêtres des Nos 2 et 3. et se trouve de ce fait allongé ou étiré



En outre afin d'avoir une moyenne constante d'épaisseur de mèches, on réunit 6, 7 ou 8 mèches de cardes à l'entrée pour ne donner à la sortie qu'une mèche d'étirage (doublage).

Etirage



O = mèche de cardi

1° passage d'étirage

2e passage

3e

Principes élémentaires sur les préparations subies par le coton -

1) Filature

Le coton arrive à l'usine en balles de 250 kg. environ.

I Il passe immédiatement à l'ouverture appelée aussi brise-balle où il est décompressé et étiré.

II De là il passe aux batteurs où il est nettoyé de toutes les impuretés et est envoyé ensuite aux

III cards où il se forme en nappe très mince transparente à faire une mèche quand cette nappe sera réunie et aura subi une première torsion. #

IV Il est de cards pour aller au banc en gros où il subit la torsion qui en fait une mèche susceptible de passer au banc intermédiaire où la torsion s'accentue et où la mèche diminue de grosseur puis aux bancs en fins où elle subit une 3e torsion

V Enfin il passe aux métiers à filer - continus ou renvideurs où il devient fil.

Le fil sortant de filature se trouve enroulé sur des tubes soit transports soit simples -
La chaine est toujours sur des tubes transports plus gros que ceux sur lesquels se trouve la trame.
La trame seule peut se trouver enroulée sur des tubes non transports.

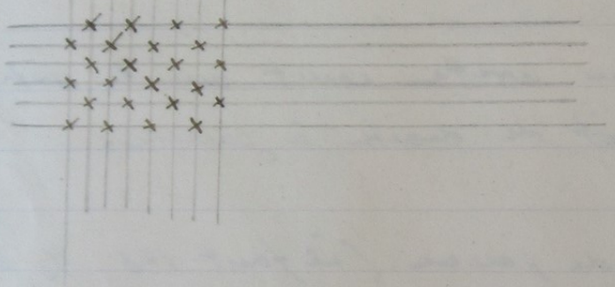
B) Tissage

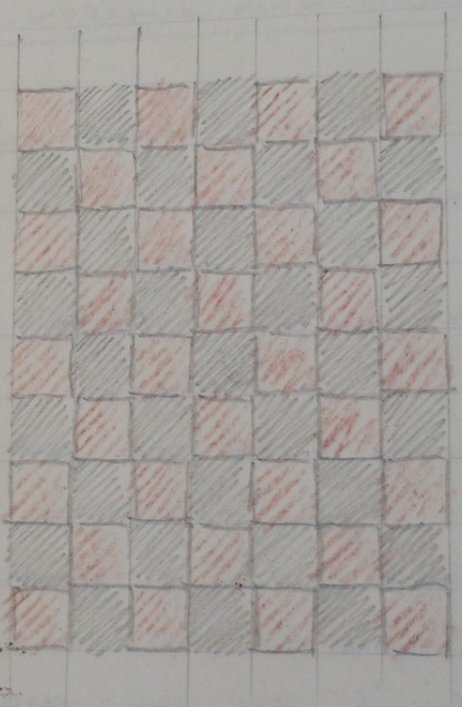
I La chaine sortant de la filature subit certains préparations avant que d'être envoyée aux métiers à tisser.

a) Elle passe d'abord au bobinage où les cannettes sont dévidées et mises en bobines.

Trame

Chaîne





+ issus mis.

Signification des numéros dans l'indication chaine : tant trame : tant.

Le numéro 20 par exemple est le numéro de fil dont il faut 20 000 mètres pour peser une livre.
Soit 40 000 mètres au kilo.
Le numéro 28 est le numéro de fil dont il faut 28000 mètres pour peser une livre.
Soit 56000 au kilo.

Les tissus.

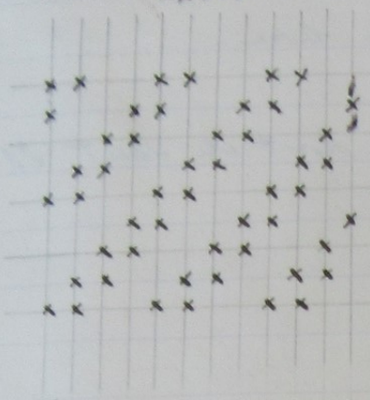
Il y a deux espèces de tissus : les tissus unis
armures.

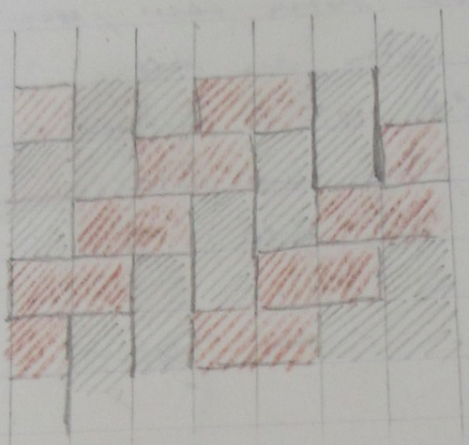
Tissus unis : Nanzouk ------ $\frac{80}{100}$ le plus fin
Percale ---------- $\frac{40}{50}$
Calicot ------ $\frac{28}{37}$
Renforcé ---------- $\frac{20}{26}$
Longotte ---- $\frac{20}{17}$
Cretonne --------- $\frac{14}{14}$ le moins fin.

Tissus armures : croisés.
Sergé ou diagonale
Satin - de 5.
de 6.
Moleskine
Ils sont variés à l'infini.

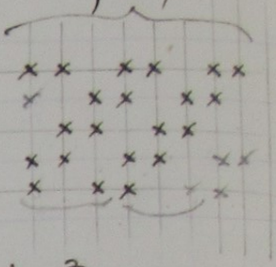
Croisés.

exact



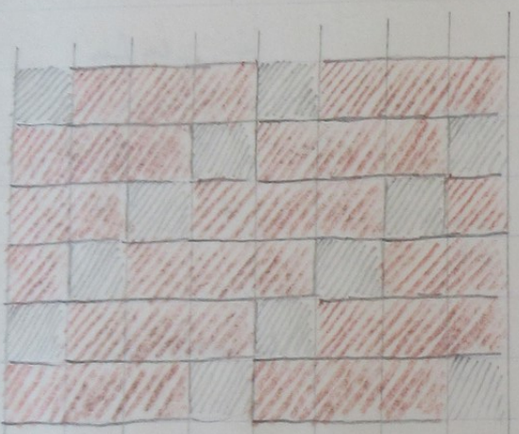


faux

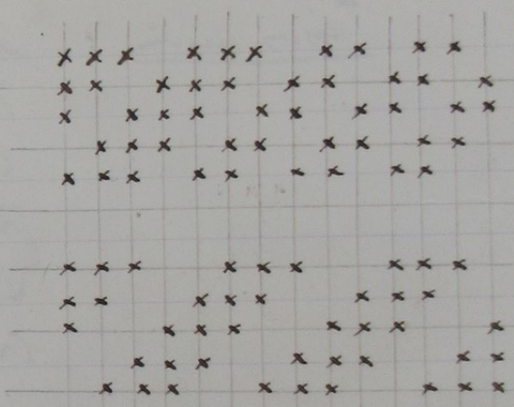


sergé de 3

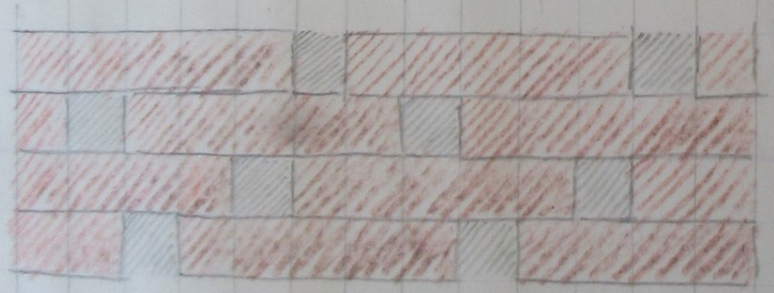
Sergés ou diagonales.

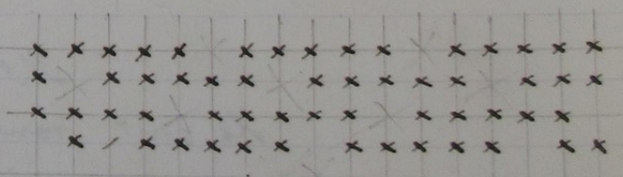


on peut croiser



Satin de 6.





Toujours chercher quand un fil passe par les mêmes péripéties que un autre, et compter alors le nombre de tours jusqu'à ce que l'on arrive à une nouvelle armure —

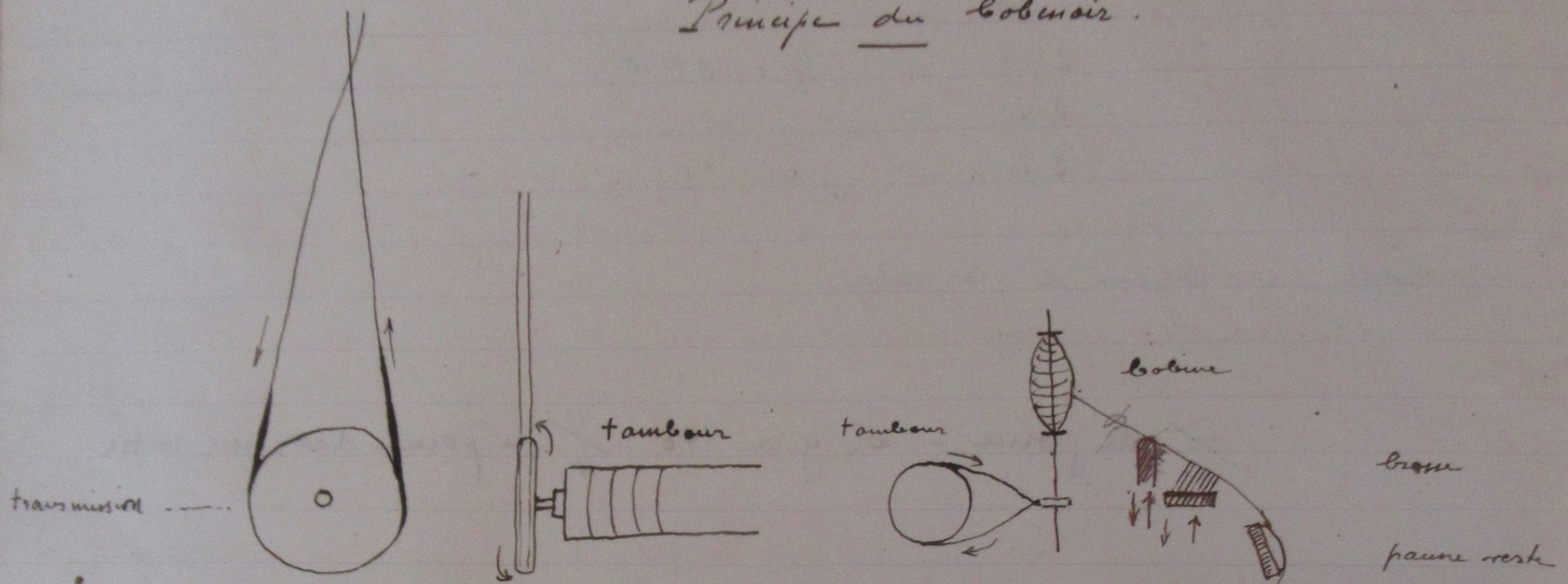
Appellations des tissus en métiers -

3/4	-	0m,90 de largeur	(chiffres pas absolus).
7/8		1,05 "	
4/4		1,20 "	1/4 = 0m30
9/8		1,35 "	
5/4		1,50 "	
6/4		1,80 "	
7/4		2,10 "	1/8 = 0m15
8/4		2,40 "	
9/4		2,70 "	

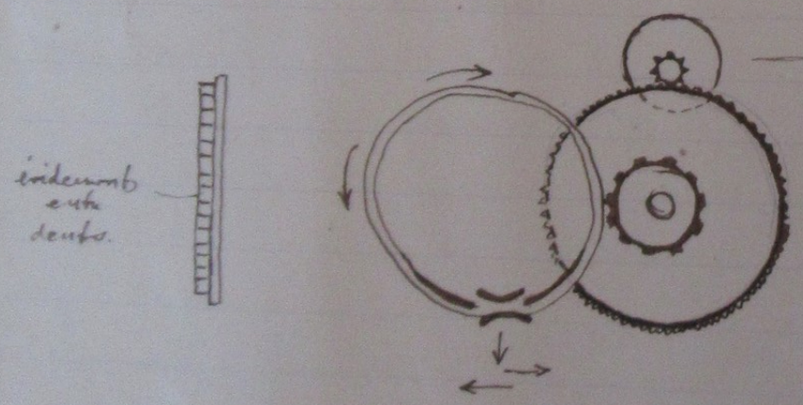
Laize - largeur de la pièce

1/4 de pouce - Il y a 148 1/4 de pouce dans un mètre.

Principe du Cobenoir.



Système A



Le Bobinoir.

Le bobinage consiste à évider les canettes qui viennent de la filature pour les enrouler sur des bobines.

De manière à ce que le fil soit réparti d'une manière égale sur toute la bobine, le métier est animé d'un mouvement de haut en bas et de bas en haut (la bobine et la canette restant immobiles).

Sur le métier se trouve aussi un système de

pannes vertes pour tendre le fil.

brosses pour le nettoyer.

Les métiers dont la plus grande complication est de réaliser le mouvement de haut en bas et vice-versa sont de deux sortes suivant le système employé pour ce mouvement :

A

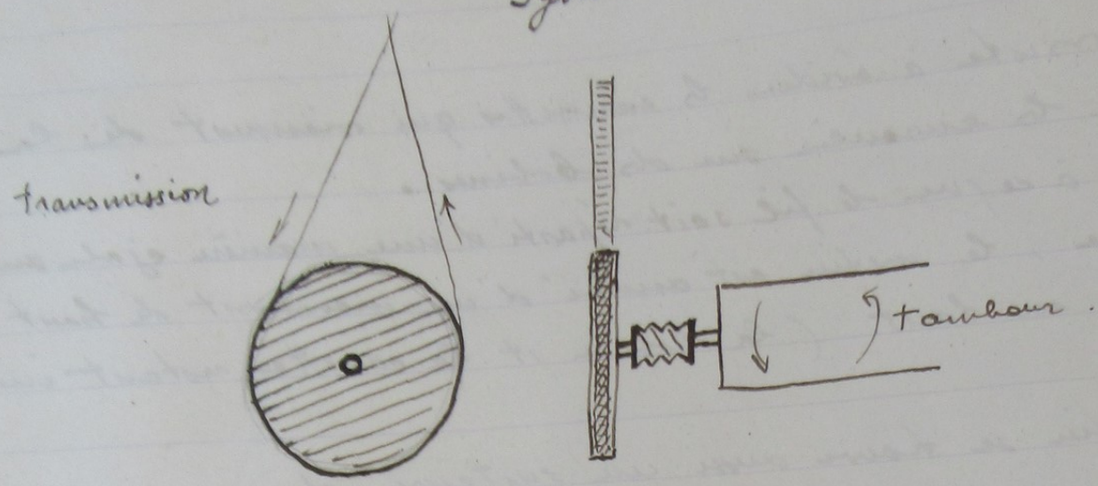
Le métier est mis en mouvement par une transmission à courroie qui anime un tambour de la longueur du métier d'un mouvement de rotation –

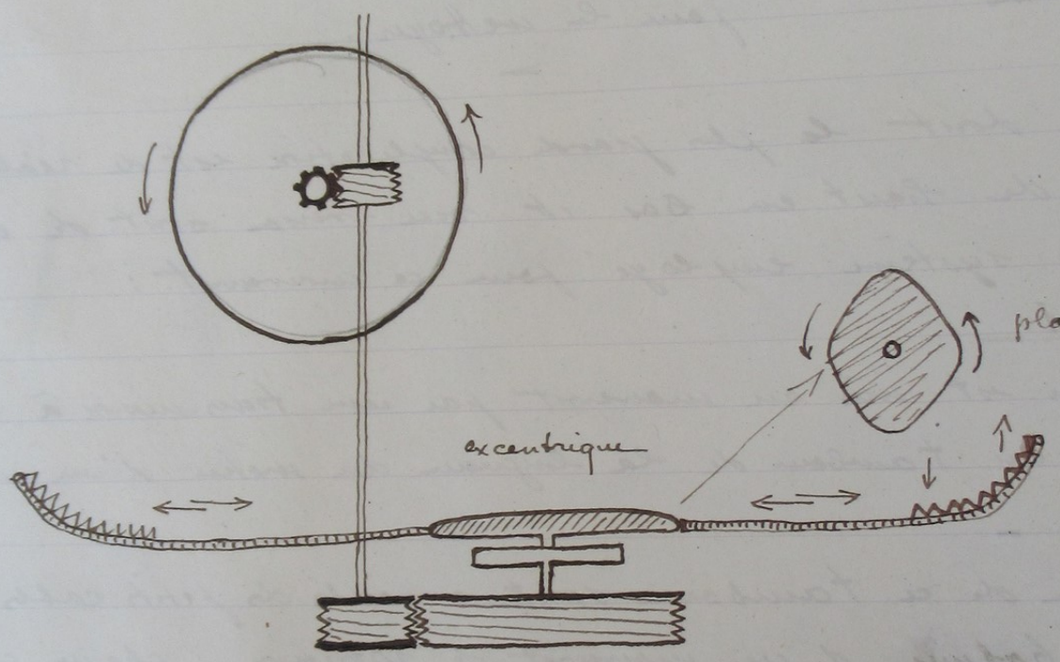
Autour de ce tambour sont enroulés des petits cables qui animent les bobines d'un mouvement de rotation (chaque canette a son cable.)

Le mouvement de rotation du tambour anime à son tour (par un engrenage placé à l'une de ses extrémités) d'un même mouvement un volant qui lui même fait tourner une roue dont l'engrenage est évidé et sur lequel engrenage se trouve adapté un système qui fait que la roue ne fait jamais 2 tours dans le même sens – C'est cette roue qui, grace à son mouvement de va et vient, élève et abaisse la brosse et le plan sur lequel passe le fil, avant que de s'enrouler sur les bobines.

–

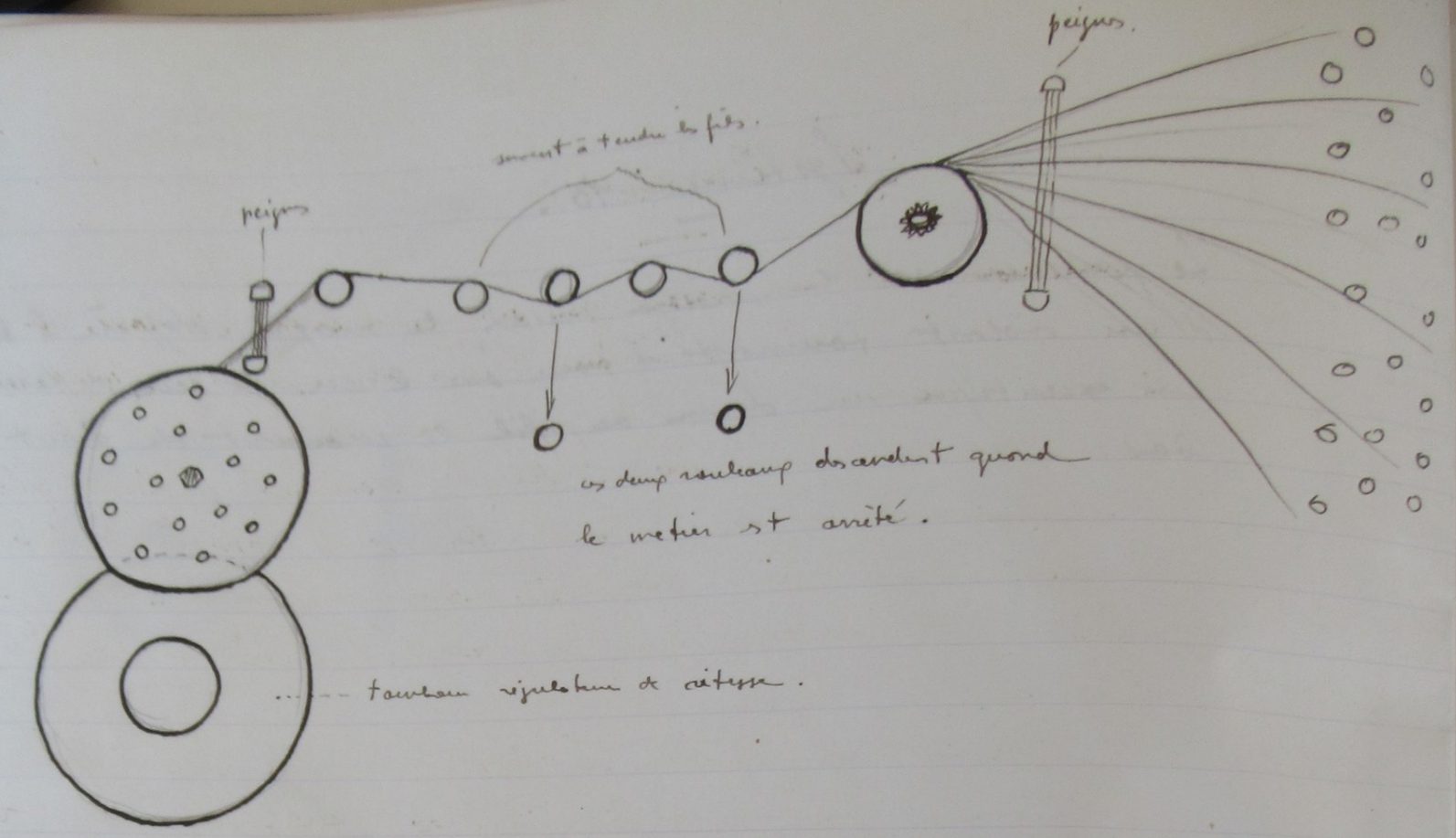
Système 15.



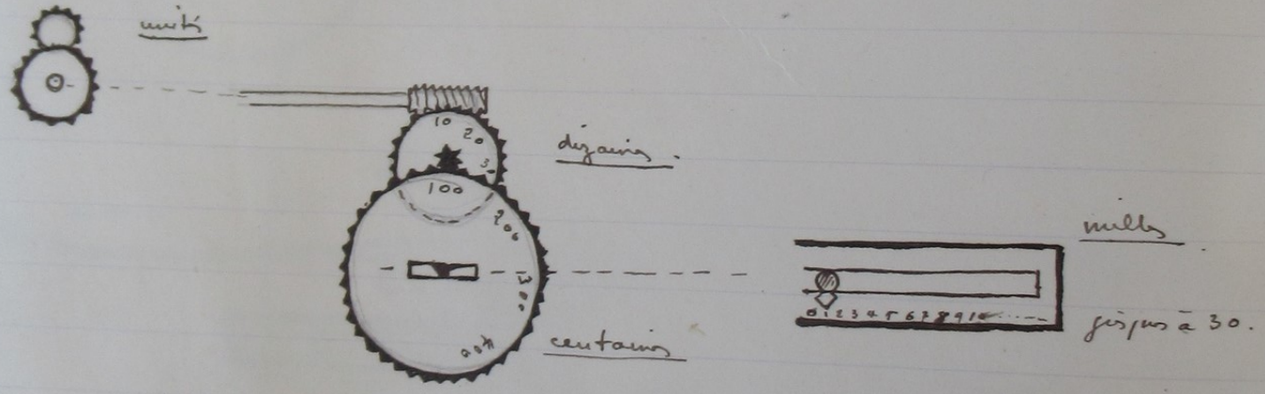


Système 13.

Le principe est le même, mais le moyen diffère - Au lieu d'un volant tournant 1 tour sur 2 en un sens différent, c'est un excentrique qui donne au fil le mouvement de haut en bas.


peignes.
servent à tendre les fils.
peignes
ces deux rouleaux descendent quand
le metier est arrêté.
tambour régulateur de vitesse.

Compteurs

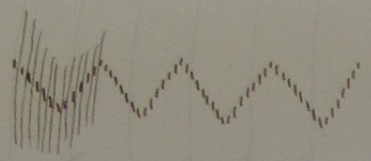

unités
dizaines.
centaines.
milles.
peignes à 30.

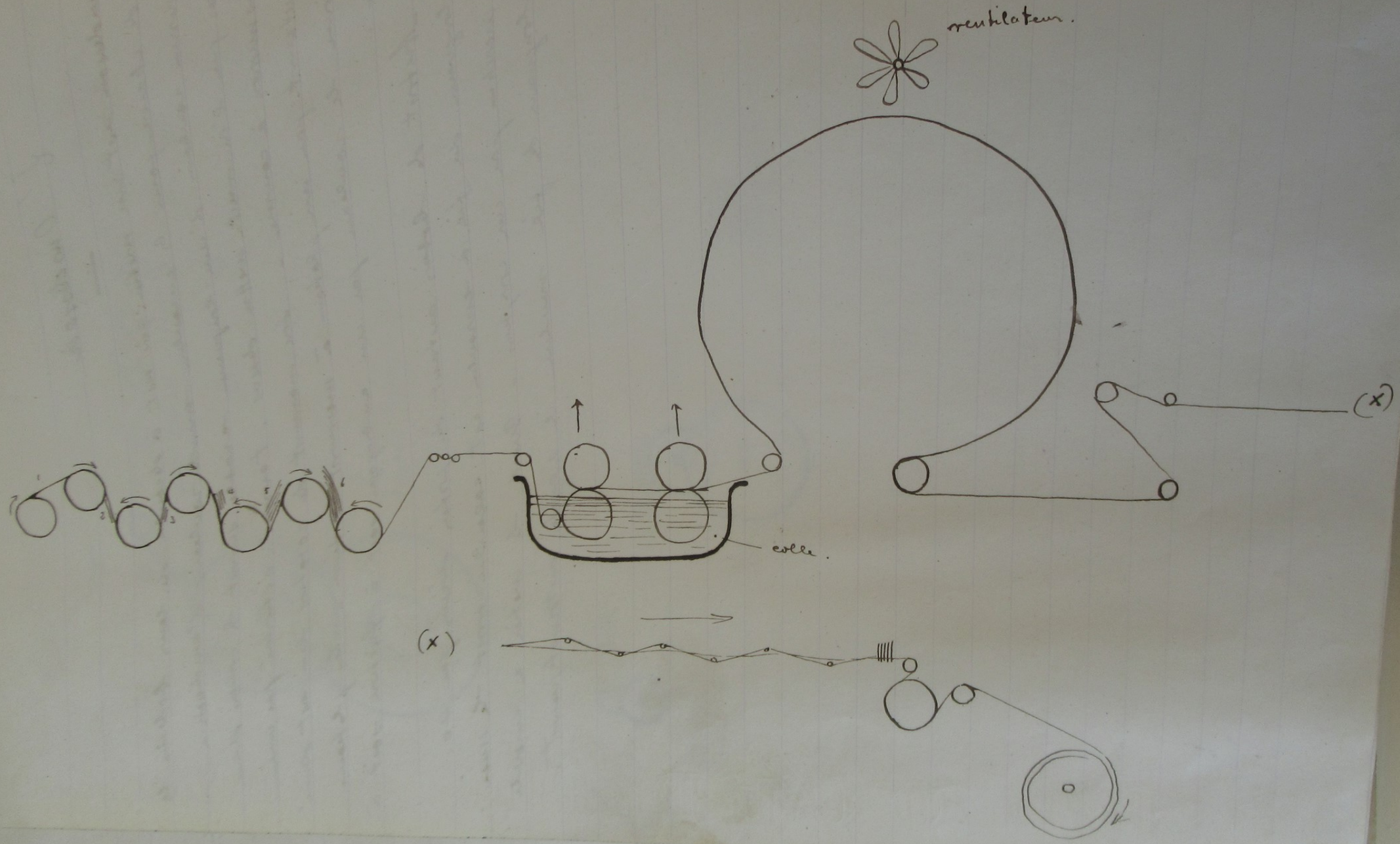
L'Ourdissoir

L'ourdissoir est un métier qui sert à dérouler de leur bobine les fils de chaine pour les ~~enrouler sur~~ former en nappe sur le rouleau d'ensouple - Ce dernier rouleau d'une longueur variable suivant le nombre de portées que l'on veut mettre dessus, tourne, actionné par une transmission à courroie - Son mouvement de rotation lui est donné indirectement par un plateau à mouvement continu - Ce plateau actionne le rouleau par un embrayage soit à friction soit à cône.

_Autour de bobins autant de portées divisés par 40. La longueur du fil à enrouler est calculée avant la mise en marche par un compteur - Quand le métier a enroulé la longueur de fil voulue il s'arrête automatiquement.

Disposition de poisons.





Encollage

Préparation qu'on fait subir au fil de chaîne et qui consiste à le faire passer dans une colle ou parement qui lui donne de la résistance et qui en collant ses fibres ensemble le rend lisse.

Il faut toujours employer un mélange qui ne le rende ni rugueux, ni dur et qui l'adoucisse.

La colle se compose de (pour 800 litres d'eau) :
1) parement 2 Kg.
2) glycérine 1 litre
3) Fécule 50 Kg.
4) Mélasgomme 1 K.

Le parement se compose de :
a) lichen (qu'on fait tremper 48 heures dans l'eau bouillante avant que de s'en servir.)
b) savon blanc
c) blanc de baleine.
d) soude.
e) chlorure de magnésium.
f) acide salicilique. (pour que les souris ne mangent pas les pièces.)

(Mélange à 800 l. d'eau)

Les proportions employées pour faire un parement sont les suivantes :

lichen	5 Kg 500
Savon blanc	5 Kg 500
Blanc de baleine	2 Kg
Soude	1 Kg 500
Mg Cl	1 Kg.
Acide salicilique	0 Kg 200.

De ce parement on prend 2 Kg pour unir à la glycérine et à la fécule.

Les rouleaux ondoir, placés sur le râtelier, doivent être munis tous du même poids de friction, pour que la même tension des fils soit toujours maintenue ; en se déroulant, ils doivent tourner sans secousse et régulièrement.

La séparation des fils rouleau par rouleau doit se faire avec soin ;

Il y a à éviter ce qui arrive souvent, que des fils extérieurs restent non enregistrés par la ficelle. Cette opération doit se faire 2 ou 3 fois quand la série est longue, pour éviter l'entrecroisement et le collage des fils entre eux et pour obtenir leur parallélisme aussi parfait que possible sur la chaîne.

Dans la boîte à colle, le cylindre de pression ainsi que le cylindre plongeur, doivent présenter un diamètre mathématiquement égal sur toute leur longueur - Les draps sont à tenir en excellent état, afin que la surface du cylindre de pression ne soit pas trop dure et fasse sur la nappe imbibée de colle l'effet d'une pression suffisante pour exprimer ce qu'il faut de colle, mais assez douce pour empêcher l'écrasement des fils. A cet effet la pression du cylindre doit être bien réglée et également des deux côtés, car la nappe du fil doit être imbibée de colle d'une façon rigoureusement égale sur toute sa largeur, ceci pour éviter qu'il y ait des places dans la chaîne plus ou moins fortement encollées. & d'autres places laineuses c.à.d. sur lesquelles la colle n'a pas adhéré

Le séchage est la question la plus délicate de l'encollage. Le fil doit être bien séché, car une nappe enroulée insuffisamment séchée, sur l'ensouple rend le tissage de la chaîne impossible ; d'un autre côté, quand le fil est trop séché on lui a enlevé son degré naturel d'humidité et partant de son nerf, de son élasticité, et la colle ne l'entourne plus que sous forme de poussière ; il devient de ce fait cassant et se tisse très mal. Le fil enroulé sur l'ensouple après avoir été exposé à une température trop élevée, s'y contracte ; ce fait occasionne des ruptures fréquentes.

Le long étirage - Vanni.

Resultats comparatifs obtenus sur continu avec long étirage Vanni et sur continu avec étirage ordinaire :

continu	Etirage	chaine	Force à l'échevette de 100m en Kg	Force moyenne	N° trouvé
12	Vanni	28	$17^5 - 17^5 - 15 - 19 - 17$	17^2	28^2
13	Vanni	28	$18^5 - 18^5 - 20 - 18 - 15^5$	18^1	28
14	Vanni	28	$20 - 16^5 - 17 - 20^5 - 19$	18^6	27^8
15	Vanni	28	$18^5 - 17 - 21 - 17^5 - 19$	18^6	27^8
16	Vanni	28	$18^4 - 18 - 20^5 - 17 - 16^5$	18	28
24	ordinaire	28	$19^5 - 18^5 - 19 - 18 - 15$	18	28^4
25	ordinaire	28	$20 - 17 - 19^5 - 19 - 19$	18^9	27^7

Resultats obtenus pour Louisiane classant G.M. en chaine 28. La force moyenne demandée théoriquement à l'échevette de 100m est de Kg 18.

Au point de vue régularité du fil observée au tableau noir : la différence d'aspect entre les produits des deux étirages ne donne lieu à aucune observation importante. Si les coupures et grosseurs paraissent plus nombreuses avec l'étirage ordinaire, ces derniers par contre, paraissent un peu plus saillantes avec l'étirage Vanni.

Mode de marche pour long étirage Vanni - chaine 28

Préparation d'intermédiaire N° 1,75
Etirage 16
Torsion habituelle soit 9,71 tours au centimètre
Durée d'une bobine d'intermédiaire 76 heures.
Production : inchangée.

Il résulte de ces observations que si le Vanni n'apporte aucune amélioration dans la qualité des filés et ne donne aucun avantage au point de vue production, il procure l'avantage certain et intéressant de pouvoir travailler, dans les mêmes conditions qu'avec l'étirage ordinaire, avec des bobines de banc broches intermédiaires.

Machine à tricoter les Tamais

Pour obtenir le piqûre exact pour l'établissement d'un Tamais donné il suffit de prendre le nombre des lisses qui se trouvent sur la largeur d'une lame du dit tissu et de diviser ce nombre par l'empiquage

Exemple pour la commande d'un Tamais nécessaire à la fabrication d'une jupe : Satin 155 Cm 116 portées 5 lames.

1°) Soustraire 2 portées pour les lisières restent 114 Portées.

2°) Multiplier ce nombre par 40 pour avoir le nombre de fils

$$114 \times 40 = 4560$$

3) Multiplier encore ce dernier nombre par 20 (20 étant étant une portée de Tamais) pour obtenir le nombre de lisses par lame :

$$456 \times 20 = 9120$$

Nous admettons 9200 pour arrondir

4) Enfin nous divisons 9200 qui représente le nombre de lisses par 163 qui sera admis comme empiquage de cet article et nous obtiendrons ainsi le nombre de dents du piquage nécessaire à la fabrication du Tamais

$$\frac{9200}{163} = 56,44$$

ce qui nous donnera un piquage de 57 parceque il vaut mieux forcer en dents le piquage de 56 ne serait pas être suffisant.

On passera donc à la machine à tricoter la commande suivante :

Tamais de 5 lames de 46 portées et 10 lisses par lame sur 163 d'empiquage. Jauge 28 . piquage 57.

Production

La marche saine et normale d'une filature donne comme production par broche en chaîne 28 et par heure : 10 grammes. (en tenant compte des arrêts)

Chaînes parées et encollées

Poids. Pour en faire le calcul, il faut multiplier le nombre de portées par 4, ce produit par le métrage et ce dernier produit, divisé par le double du numéro de fil. On multiplie enfin le résultat par le nombre de pièces :

Exemple :

5 pièces de 128 m 57 2/3 portées chaîne 20.

pèsent

$57\frac{2}{3} \times 4 = 2308.$

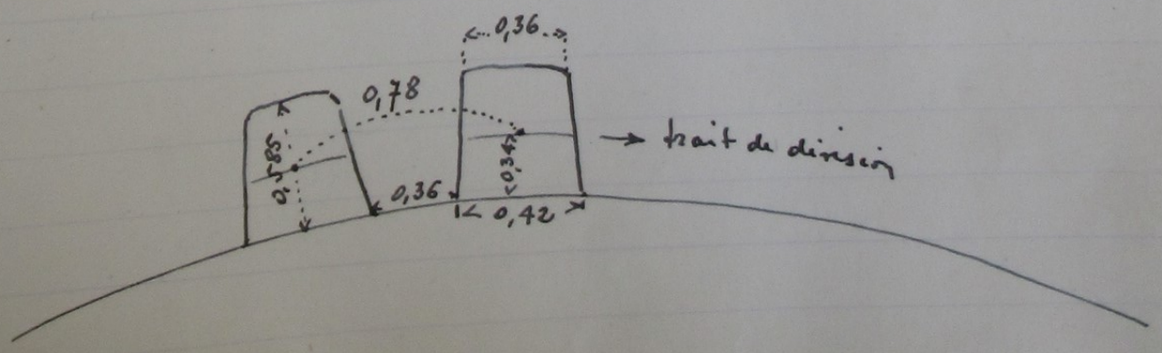
$2308 \times 128 = 27542$

$\frac{27542}{4} = 6,885$ qui est le poids de la pièce, que l'on multiplie par 5 puisqu'il y a 5 pièces.

Denture du Grand volant la Machine à vapeur du Tissage

Pour remplacer les dents de chamille du grand volant qui sont au nombre de 162 assemblées par ‡ deux unités la difficulté consiste à les répartir au millimètre.

1) On place les dents brutes dans leurs niches, on les clavette.
2) on place un chariot de tourneur devant le volant et on fait tourner celui-ci pour égaliser la surface extérieure des dents en ne leur laissant que 0,600.
3) Avec le même chariot on trace sur le coté de la denture le trait de division à 0,340 de la base de la dent.
4) On fait la répartition :
   Les dents, sur le trait de division, de centre à centre en partant du repère tracé à la lime et au pointeau sur la carcasse du volant à chaque bras doivent être séparées par 0,780.
5) La répartition faite on trace la dent au rayon pour y fixer le chemin de la scie qui les ébauchera
   La largeur de la dent à la base sera de 0,420.
   L'intervalle entre les dents " " " " 0,360.
   La largeur de la dent à son extrémité sera de 0,360.
   La hauteur de la dent sera de 0,585.
6) Quand les dents sont sciées, on les ajuste au ciseau de menuisier et on les termine pour leur donner la forme et le calibre exact à la rape.



Warrants

Effet négociable représenté par une marchandise entreposée dans un magasin général reconnu.

On peut faire reconnaître un magasin dans ses propres murs ou en demandant l'autorisation à la Préfecture du département et à la Chambre de commerce.

—

Les marchandises sont entreposées, désignées et objectées dans le local choisi et reconnu sur lequel sera apposée bien en évidence une plaque désignatrice.

Les marchandises sont expertisées par les soins des bailleurs de fonds qui consent à cette opération et qui de ce fait devient propriétaire de la marchandise entreposée.

Suivant la qualité de cette marchandise il est prêté 60, 70 ou 80% de la valeur reconnue par l'expert.

Les marchandises sont assurées par une Cie de l'ordre pour la valeur d'expertise.

Le Warrant est soumis au droit de timbre pour

15 centimes pour 100 de la valeur du prêt.

Il est renouvelable tous les 3 mois.

—

NB. L'entrepositaire peut prêter sur sa marchandise pour la vente, mais doit effectuer le versement de fonds représentant le pourcentage avancé aux bailleurs de fonds, avant d'opérer le délivrement.