

24. 11. 1922

Visite du fil assorti au Paquetage.

Le fil destiné à des boites assorties devra être examiné au Paquetage par séries entières formant l'assortiment. Actuellement seul le fil pour voyageurs (boites assorties) était vérifié de cette façon. Dorénavant l'Alsa pour boites assorties et le Mouliné ord. pour boites assorties devront également être vérifiés par séries. Avant la guerre nous procédions déjà de cette façon, qui n'avait pas été reprise depuis l'armistice.

*W.*

27. 4. 22.

TYPES 304 ET 3367.

Le fil pour carte de couleur 304, série avril 1922 est lég<sup>t</sup> différent de celui pour carte de couleur 3367, série septembre 1921. Ces deux couleurs étant teintes ensemble d'après la même formule, nous décidons d'échantionner au Paquetage les 2 couleurs avec la bobine - type 304. Pour empêcher toute erreur, nous faisons faire au Finissage des bobines 304 en avance, sur lesquels nous traçons le N<sup>o</sup> 304 et inscrivons N<sup>o</sup> 3367, qui seront en usage au Paquetage à l'exclusion de toutes autres bobines 3367.

TRIAGE DU FIL TEINT.

10. 4. 22.

\*) A partir du 5.2.23 le coupon ne sera détaché de la carte que lorsque le fil sera livré au Finissage par le Triage que être corrigé le Triage renvoie le fil à la Teinture. S'il doit ne cette façon le Finissage n'a plus besoin d'écrire des cartes spéciales pour le fil à corriger.

A partir de ce jour ce service, qui était installé au Finissage, passe à la Teinture, et est aménagé dans le local du B1<sup>e</sup> II qui servait jusqu'à présent de magasin de colorants. Le fil à trier est envoyé par le Paquetage vers 16<sup>h</sup>, (après avoir enlevé le coupon "Sortie de Teinture" de la carte de teinture)\*. Sous la surveillance de l'ouvrière Durner Anna, les petites parties sont étendues en entier, et les grandes à raison de quelques kilos, sur des tables et montrées à Mr.Hatt vers 16<sup>h</sup>-30. Mr.Hatt vérifie la teinte des parties, et indique: soit par son signe sur la carte de teinture que la partie peut-être travaillée au Finissage, soit il dit à la surveillante de quelle façon le fil doit être trié p.ex. clair et foncé, mal-uni à écarter, à trier pour taches etc. Le lendemain la surveillante présente à Mr.Hatt le fil à écarter soit pour taches, pour mauvais unisson ou pour non conformité de teinte. Mr.Hatt décide alors de l'emploi ultérieur de ce fil. Les parties jugées bonnes par Mr.Hatt lors du 1<sup>er</sup> examen du fil, sont directement envoyées au Finissage sans être montrées une seconde fois (après triage) à Mr.Hatt.

A partir de ce jour les ouvrières du Triage travailleront de 8-11h 45 et de 1h 30-3h au Triage, le reste du temps au Paquetage. Rétabli progressivement les heures normales.

28. 3. 1922.

VERIFICATION DU POIDS DES LACETS.

Instructions au CM. *Mittelbeyer* en date de ce jour.

Vu les nombreuses erreurs qui se sont produites ces derniers temps dans la livraison des lacets teints, le CM. du Paquetage devra contrôler dorénavant si le poids des lacets teints est conforme avec celui indiqué sur la carte de teinture.

Si le poids est conforme, il apposera son visa dans le casier: Marque descriptive de la carte de teinture. Si non, il en avisera le Directeur de la Teinture.

**St**

**T-U-W**

**X-Z**

Cordonnet sp. et Soie de Coton

2.8.23

Examen des parties de fil fin C.D.

A la suite de réclamations de la clientèle concernant l'unisson de nos art. Cord.sp. par paquets de 4½ kg et Soie de Coton, la Gérance décide qu'en cas de mauvaise réussite d'une Teinture et dans l'impossibilité de faire mieux, la Teinture ne doit pas livrer le fil en question au Finissage et l'informer qu'elle ne peut exécuter la commande.

Ceci contrairement à l'usage d'après lequel la marchandise de qualité inférieure au point de vue teinture, après essais ou corrections infructueux, était livrée au Finissage après avoir fait trancher le cas par M<sup>r</sup> Tavel dans la règle.

Le Cordonnet sp. se trie très difficilement, car il est presque impossible de le mettre à plat sur une table. Aussi à partir du 20.8. il sera trié au Finissage par M<sup>r</sup> Trautmann où la lumière est meilleure et où on peut l'examiner sur bobines.

28.9.23

Examen des fils fins, Soie de Coton etc. C.D.

Instructions de M<sup>r</sup> Tavel à M<sup>r</sup> Trautmann

L'expérience ayant prouvé que certaines parties mal-unies dans l'ensemble ou ayant des taches foncées donnaient des tricots bien unis, il a été décidé ce qui suit avec M<sup>r</sup> Krafft. Lorsqu'une partie de fil destinée au tricotage sera mal-unie, il faudra faire faire un essai de tricot. Si le tricot est bon, la partie sera acceptée. Dans le cas où le tricot ne serait pas suffisamment uni, la partie devra être corrigée ou teinte à nouveau sur du fil frais.

15. 9. 22.

MARCHE DU MOULINÉ SP. DANS LA FABRICATION.

Après la 1<sup>ère</sup> torsion en 2 brins, le Mouliné sp. est blanchi en Blanc de Teinture, gazé au Finissage, doublé et retordu.

Il est gazé (une seconde fois) en 12 brins après Teinture dans les nuances non délicates.

Exceptions :

Les couleurs 310, 321 et Rouges analogues ou dont la teinture est faite sur fond 321 ou 816, sont teintées en 2 brins sur BT avant gazage. Après teinture seulement le fil est gazé en 2 brins, puis unis en 12 brins et n'est plus gazé ensuite. Pour fixer la 2<sup>ème</sup> torsion les Rouges 321, analogues ou surteints sont encore vaporisés  $\frac{1}{2}$  à  $\frac{1}{4}$  kg.

Le Noir 310, qui par suite du gazage en 2 brins dégorge un peu au frottement, est encore savonné, assoupli et vaporisé. Dans les couleurs en question (310, 321 et autres Rouges) le Mouliné sp. n'est donc gazé qu'une fois.

4. 6. 21.

Gazage des fils fins .

Ordre de fabrication No.126.-

Le gazage des fils fins teints occasionnant des changements de nuance assez accusés dans certains cas, il a été décidé de teindre dorénavant sur gazé tous les fils suivants pour la teinture de toutes les couleurs diverses :

Broder sp. No. 50/4 - 180/4

Marquer sp. No. 30/2 - 100/2

Repriser sp. No.25/2                      Alsa 45/3                      22.7.22.

Il n'y a rien de changé en ce qui concerne la teinture du Rouge-Turc (couleur 321 et analogues), et celle du noir 310 pour lesquelles nous continuerons à employer du fil non gazé.

T-U-W

X-Z

15. 3. 1922

PRESCRIPTION POUR LE GRAISSAGE A LA TEINTURE.

Copie du tableau du 15.3.22 affiché dans le local des graisseurs.

Moteurs électriques et Ventilateurs	Fusoline
Essoreuses à roulement à billes	Graisse consist.
Transmissions	Mélange
Chariots de l'avivage	Huile de Ricin
Graisseurs Stauffer	Graisse consist.
Autres organes et machines	Mélange

N.B. Rien ne devra être modifié au Graissage sans un ordre écrit du Directeur de la Construction.

24. 12. 21.

TU

## HUILES DE GRAISSAGE

La Construction nous prévient qu'à partir de ce jour les huiles " Fusolines " et " Sélectol " sont remplacées par une seule huile intermédiaire qui garde le nom de "Fusoline".

L'huile de mélange sera remplacée par une huile lég<sup>t</sup> plus épaisse qui garde le nom d'huile de "Mélange".

REFROIDISSEMENT ARTIFICIEL D'UNE CUVE DE TEINTURE

23. 3. 20.

Dans le but de pouvoir passer rapidement d'une température élevée de teinture (nécessaire p.ex. pour un bon traversage) à une température plus basse (nécessaire p.ex. pour un bon rend<sup>t</sup>), on place sous le rebord d'une cuve de teinture en Cu du C.M. Zipfel un tuyau perforé relié à la conduite d'eau froide .

Pour déterminer la vitesse de refroidissement à différentes températures, on place dans la cuve une partie de 60 kg de fil, amène le niveau à sa hauteur ordinaire, chauffe l'eau à 98°, en lissant 1 fois sur 3 glissements. Lorsque la température de 98° s'est maintenue quelques minutes, on ferme la vapeur, et ouvre le robinet du réfrigérant autant que possible, sans que toutefois l'eau rejaille en arrière de la paroi de la cuve et n'incommode les ouvriers .

Le fil est lissé et glissé pendant toute la durée de l'essai à raison de 1 lissage sur 3 glissage .

La température est prise au milieu de la cuve, à environ 10 cm au-dessous de la surface, à intervalles réguliers. Pendant le refroidissement de la cuve, le niveau de l'eau baisse légèrement, probablement par suite de sa contraction .

( 2 )

<u>Temps</u>	<sup>0</sup> <u>avec eau</u> 88	<u>de</u> <u>102</u>	<u>pour refroidir</u> <u>de</u> ..... <u>à</u> ..... <u>°</u>	<u>avec eau</u> 88	<u>102</u>
0	982				
2,30''	912		98-902	3'	
5'	862		90-802	5'	
10'	762		80-702	5½'	
15'	67,52		70-602	6½'	
20'	602		60-502	8'	10'
25'	532		50-402	12'	15'
30'	482		40-302	18'	
35'	442		30-252	12'	
40'	402				
45'	372				
50'	342				
55'	31,52				
1 h	292				
1 h 5	272				
1 h 10	252				

U-W

X-Z

juin 1924

VW  
Augmentation de la solidité à la lumière.

Nous essayons d'améliorer la solidité à la lumière de certains colorants en teintures ultra-claires et claires par un traitement subiquent au Tannin, Tannin-Emétique ou Tannin-Alumine.

Nous obtenons un résultat favorable avec de l'Indigo brillant 4G et avec l'Anthraflavone GC. Aucun effet avec Ecarlate solide Hélandone B, Vert Pyrogène GK, Jaune Pyrogène M, Brun Pyrogène DS. Le procédé est toutefois inapplicable, car le mordantage en Tannin et Tannin-Emétique ternit légèrement, et celui en Tannin-Alumine ternit très fortement la teinte.

1. 8. 1922

EMPLOI DU JAUNE PYROGENE M 95 POUR DIFF.VERTS

Le Jaune Pyrogène M double étant épuisé, nous utilisons le Jaune Pyrogène M 95 (de conc.moitié plus faible et teinte lég<sup>t</sup> différente) pour la teinture des Verts : 3347, 3348, 3349, 319, 367, 320, 368, 369, 469, 470, 471, 472, 773. 15.9.22. Le J.Pyr.M 95 étant presque épuisé, nous arrêtons presque complètement la teinture, de ces nuances.

16.10.22.

La teinture de ces nuances est reprise avec du J.Pyr.M 95 500%, qui est lég<sup>t</sup> + rouge et vif que le J.Pyr.M 95 simple.

6.3.23

Apprêt pour Noir à apprêter. (pour 40 kg de fil)

2 kg Féculé } dissoudre dans 40 l eau  
1 kg Saindoux } on coupe  $\frac{1}{2} : \frac{1}{2}$  avec de l'eau et passe à la main.

Essorer dansessoreuse. Arranger à la cheville. Sécher à chaud.

Formule écrite par Mr.TAVEL dans la cahier de formules d'avant guerre.

5.3.23

Apprêt pour Noir à glacer

Cet apprêt sera fait au Laboratoire sur demande du Finissage passant par le directeur de la Teinture :

Formule : 400 g Féculé )  
          20 g Suif        ) sont à faire  
          20 g Spermaciti ) bouillir 15'  
                              ) dans 10 l eau.

Novembre 1922

Utilisations d'anilins colorants.

Nous décidons d'utiliser pour des couleurs foncées et peu sensibles les petites quantités en stock de divers colorants sortis employés avant-guerre et en partie inutilisés depuis la reprise.

1.22. Bronze Eclipse 0,650 kg employé pour 1 mise 640.  
Bordeaux Alcol 3 B 1,100 kg employé pour 2 mises 902 en remplacement de 1/20 du Bord. Ind. B extra poudre employé.

1.22 Indigo brillant 4 B 9 kg employé pour 516  
8% Ind. br<sup>t</sup> 4 B + 3,4% Bleu Alg. 3G au lieu de 1,7% Bl. Ciba 2Bp<sup>de</sup> + 4,8% B.A. 3G.

1.22 Bordeaux Immédial G 0,265 kg + Brun foncé Eclipse 5,230 kg  
+ Brun Immédial G 3, 3,140 kg + Brun Pyrogène 5 G 3,260 kg  
+ Brun Thioxine 5 G 6,700 kg + Cachou Immédiat B 1,340 kg  
+ Cachou Pyrogène 2G 0,850 kg + Cachou Pyrogène 2GN 0,530 kg  
mélangés donnent 21,315 kg "Brun Mélange" employé pour environ 20 mises de 801 sp. à raison de 1 kg par mise en remplacement de 0,660 kg de Brun Thioxine 2BR.

12.22 Bronze Thional GV employé pour 640 en remplacement du Bronze Th. V: 6%(7%) Br. Pyr. DG + 0,22%(0,34) Br. Viol. Pyr. X + 1;5%(0,85) Bronze Th. GV(V)

1.23 Cuivre Indanthrène R 3,300 kg employé pour 1 mise 918

1.23 Bleu Hélandone 3G employé pour 805 sp en remplacement de 1/10 du Bleu Alcol 3G.

12.22 Escarlate Thioindigo 2G pâte mélangé avec les restes desséchés d'Ec. Ciba G pâte de Belfort est employé à la place d'Ec. Ciba G poudre

12.22 ds. le 818 à raison de 0,306% et dans le 819 à raison de 0,12% à suivre.....

S U I T T E

Vert-bleu Thionyle ajouté à raison de 1% du poids du fil dans la  
formule 3345 sp. en remplacement d'une partie du Vert Pyr.GK 350%

18.7.23

Vert Katiguène (sans marque) ajouté à raison de 0,9% du poids du  
fil dans la formule du 3346 sp en remplacement d'une partie du Vert  
Pyrogène GK 350%

3. 8.23

juin 1924

Vert Katiguène 2B (ancien reçu en 1920) utilisé comme seul vert dans  
la formule du 3346. 160 = 100 p Vert Kat.2B reçu en 1924.

Jaune Pyrogène O, utilisé comme seul Jaune dans le 3345 avec du  
Vert Katig.2B nouveau.

Jaune Katiguène 5G, utilisé comme seul Jaune dans le 3346 avec  
Vert Katig.2B ancien de 1920

Jaune Pyrogène M 500% rougeâtre, utilisé comme Jaune dans le 3346,  
après épuisement du Jaune Katig.5G.

septembre 1924

Vert Pyrogène f<sup>Cé</sup> bleuâtre, Vert Thional 2G

Vert brillant Thional 2G, Bleu Katiguène 5G verdâtre utilisés en  
mélange avec du Vert Katiguène 2B pr.3346 sous le nom de Vert  
mélange.

-wv

16.10.1919.

SULFORICINATE DE SOUDE

Le produit d'avant-guerre avait la composition suivante :

38% Acides gras et 2,2% NaOH

Le produit actuel a : 48 - 50% Acides gras et 1% NaOH .

Ce produit étant trop acide précipite les bains de teinture pour Roses Alizarine. On le corrige avec du NaOH 30° Bé jusqu'à ce qu'il atteigne :

solution 1:1 25% Acides gras + 1,5% NaOH pour les Roses.

Pour les autres couleurs il est inutile de le corriger, les bains de teinture où il est employé contenant de fortes quantités de NaOH. Pour le Rouge 321 par contre il est à corriger.

( Suite )

Rouge 321 : L'assouplissage continue à se faire à la main. On pose les petits baquets d'assouplissage dans des grands baquets d'essorage et on remets de temps en temps dans les grands cuveaux de CV frais la solution de savon qui a giclé dans les baquets d'essorage .

Couleurs :

11.1.15.

Remplacement du  $\text{Na}_2\text{S}$  crist. par du  $\text{Na}_2\text{S}$  calciné .

A partir de ce jours on emploiera le sulfure calciné, moitié du poids du crist. employé . Ce produit, moins pur et se dissolvant moins facilement, on le diss. longtemps à l'avance en faisant bouillir légèrement .

Crist:	$\text{Na}_2\text{S}$ , 9 $\text{H}_2\text{O}$	P M. 240,3	29% $\text{Na}_2\text{S}$	1% $\text{NaOH}$
Calc:	$\text{Na}_2\text{S}$	73,3	54-58%	2,5-4% $\text{NaOH}$ .

**X-Z**

5. 1920

Ignifugation des tabliers pour le passage.

D'après les essais exécutés au laboratoire, le meilleur résultat est obtenu avec la solution suivante (pour 10 tabliers) :

Dissoudre 1 kg Borax dans 5 l eau 60° et verser la solution obtenue dans une dissolution de 1,8 kg Sulfate d'Alumine dans 15 l eau 30-40° (et non pas vice-versa) en remuant bien. Tremper un à un les tabliers secs dans la solution, essorer fortement à main au-dessus du cuveau, et les empiler dans un second cuveau contenant env.  $\frac{1}{3}$  de la solution d'ignifugation. Après avoir passé les 10 tabliers, verser dans le second cuveau ce qui reste de solution ds. le 1<sup>er</sup> et ce qui a été récupéré par l'essorage. Laisser reposer au moins 2<sup>h</sup>. Essorer à main les tabliers en laissant dedans env. leur poids de liquide, suspendre sur des perches et sécher à 30-50°. Envoyer les tabliers au Finissage (M<sup>lle</sup> Stadelmann).

Les tabliers neufs doivent d'abord être passé 12<sup>h</sup> ou plus au Diatafor à 50-40° pour détruire l'appret (employer une solution à E/1) puis bien rincer et sécher.

26. 5. 1919.

ESSAIS DE SOLIDITE POUR COULEURS AU LABO.

Instruct. données par Mr. R.

à faire sur 10 g Perlé chaque fois :

- 1) reste comme type, sans ficelle
- 2) avec 1 g Broder mat blanc :  
20 g/1 Savon 30°  $\frac{1}{2}$  en frottant le blanc  
contre le fil 35 fois - Rincer à l'eau froide  
Sécher à froid - 1 ficelle -  
Chaque juin 1924
- 3) avec 1 g Broder mat blanc :  
20 g/1 Savon } 100° 1 $\frac{1}{2}$  - Laisser  
10 g/1 Sel de soude } refroidir en terrine et  
frotter avec l'échevette blanche à 30°. Rincer  
chaude (juin 1924)  
à l'eau froide - Sécher - 2 ficelles -
- 4) 100 cm<sup>3</sup> 1 Chlore, à froid, 1 $\frac{1}{2}$ . Bien laver à froid.  
50 cm<sup>3</sup> 1 HCL 19° Bé, à froid,  $\frac{1}{2}$ . Bien laver -  
Sécher à froid .  
à l'eau

X. Prendre H<sub>2</sub>O 50 g et acide  
Jouer une solution prête pr l'emploi à H<sub>2</sub> g/1 et!



LACETS COULEURS SUR MI-BLANC

A partir de ce jour tous les lacets couleurs se teindront sur ml-blanc, pour éviter les taches de graisse que notre débouillissage n'enlève pas suffisamment et qui provoquent des taches pendant la teinture .

Les couleurs 363 - 416 - 434 - 321 et 820, qui jusqu'ici se faisaient sur écrû, seront donc teintées en ml-blanc .

6. 14.

PROCEDE POUR DEGRADER LES COULEURS

Pour 50-55 kg fil spécial teint en coul. au soufre ou hydros.

5 kg Hydro } 1000 l 80° 1 h sur bâtons coulés lisser peu  
40 l NaOH 30° } et lentement . =

lisser 10 bâtons, les mettre sur brancards, et les porter sur une cuve à côté contenant:

5 kg sel de soude 1000 l 50° ., les lisser 1 fois,

faire de même avec les autres groupes de 10 bâtons, lisser le tout 3 fois, puis 2 eaux froides

10 l chlore à froid ½ h, 2 eaux froides

5 l H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub> 52° Bé froid ½ h, 1 eau froide

3 kg Sel de soude 30° 20', 2 eaux, essorer

et envoyer au Blanchiment pour être remercerisé .

Au retour du Blanchiment donner

5 l H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub> 52° Bé froid 20' 1 eau

3 kg Sel de soude 30° 20' 1 eau .

Laver 1 fois sur machine ronde - sécher ou teindre .

Ce procédé peut être modifié selon le genre des couleurs à dégrader.

NW

PRESCRIPTIONS POUR L'ASSOUPPLISSAGE

Noirs : 8,75 g p.l. pour les articles à assouplir .

2 cuveaux 80 + 80 = 400 l 3,500 kg Savon CV

Rouges : 9,25 g p.l. pour sp. 4,6 g p.l. pour ord.

2 cuveaux 70 + 70 = 270 l 2,500 kg Savon CV pr. sp.

Couleurs : 10 g p.l pour sp. 5 g p.l pour ord.

Gros cuveau 80 + 77 = 390 l 3,900 Savon CV } pr. sp.

petit " 70 + 67 = 260 l 2,600 " " } pr. sp.

Température de la solution fraîche dans les cuveaux 45 - 50° .

" " " " " baquets 30 - 35° .

Ne sera pas assoupli : 789, 788, 787 sp.

Alsa DMC - Lacets - Fil à apprêter .

Assouplir à sec : Lin - Fil remercerisé - Fil dégradé et remercerisé

OBTENTION DE CRAQUANT SUR FIL BIANC ET TEINT.

5 g Savon p.l 50g ½ h - 1 eau froide -

5 g Acide acétique pur p.l à froid 1/4 h -

Essorer - Sécher à froid -

Pour couleurs foncées il faut donner un 2<sup>ème</sup> passage en Savon après acide acétique, puis acider et finir comme ci-dessus . Tous les fils de couleur devant avoir du craquant doivent être gazés avant teinture, le gazage enlevant le craquant . Le Noir 310 ne devient pas craquant avec cette formule, et verdit en outre .

8. 1913.

TEINTURE DU POINTER POUR OBTENIR UN BON TRAVERSAGE

Les couleurs au Soufre ne traversant en général pas suffisamment le Pointer, il a été décidé qu'on teindrait ces couleurs autant que possible en couleurs à l'hydrosulfite, qui permettent un meilleur traversage. Les procédés de teinture pour autres fils ord. que le Pointer ne sont pas modifiés :

420-424, 580, 454-456, 440-442, 730, 390, 378-381, 432-325,  
895-3345, -3348, 317-415, 728-678/9/80, 324, 460-462, 433-437,  
619, 646-648, 613-614, 640-644, 426-691.

25. 11. 13.

ASSOUPLISSAGE EN ORD. COULEURS ET ROUGE

Les couleurs et le rouge en ord. seront assouplis avec 5 g Savon C V par litre. Jusqu'à présent chaque C M procédait de façon différente.

12. 1. 14.

PESAGE DU FIL A L'ENTREE ET LA SORTIE DE LA TEINTURE

Pour avoir un contrôle du fil entrant et sortant de la Teinture, on pèsera dorénavant (C M. Bohler) le fil arrivant à la Teinture. Une seconde pesée se fait au paquetage lors de la livraison de la mise finie. Le poids trouvé est marqué automatiquement les 2 fois, sur la carte de teinture pour les mises avec une seule carte, sur un carton blanc accompagnant les cartes de teinture pour les mises avec plusieurs cartes. L'addition de commissions au fil blanc sera marquée spécialement sur carte ou carton. Seront à signaler : Manque de  $\frac{1}{2}$  kg pour 20 et 1 kg pour 50 kg.

PRESCRIPTION RELATIVE AUX QUANTITES DE FIL A DONNER EN TRAVAIL 22. 1. 14.

Il a été décidé que le C M Bohler ne disposera pour la mise en teinture aucune mise dépassant : 52 kg pour 50 kg  
Le Mouliné sp.12 brins est disposé : 41½ kg " 40 kg  
(par 40 kg pour 1000 litres . 21 kg " 20 kg

COULEURS SE TEIGNANT PAR 20 ET 40 KG 22. 1. 14.

Les couleurs suivantes seront disposées par 20 kg :  
300-403-404-405-406-407-791-792-793-794-795-796-801-802-803-843-  
844-856-888-891-892-893-894-~~898~~ 902-904-905-906-907-908-934-935-  
936-937-938-939-941-914-915-916-917. <sup>1920</sup>  
Les couleurs suivantes seront disposées par 40 kg :  
530-5326-899-335-309-326-897-785-786-787-(918).

26. 1. 14.

PROCEDE POUR ENLEVER LES TACHES DE CAMBOÛS SUR FIL TEINT

Pour enlever les taches noires de graisse on procède de la façon suivante : 5 g savon p.l 1000 . Laisser immergé 1 nuit 1 eau 100° - 2 eaux froides. - 5 cm<sup>1</sup> 3 H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub> 52° Bé p.l. froid 1 h.  
2 eaux froides. 5 g savon p.l. 100° 1 h. lissier très fortement -  
1 eau 100° - 1 eau froide - Essorer - Assouplir - Sécher-Vaporiser-  
26. 1. 14.

PROCEDE POUR EMPECHER LE DEGORGAGE AU FROTTEMENT

Les couleurs qui dégorgent au frottement (902, 914, 889 ancien) et qui ne sont pas améliorées par un simple savonnage sont à traiter de la façon suivante :

Faire bouillir pendant 4 heures 1 g Huile de coco } pour 1 l de solution  
avec un peu d'eau 1 g Féculé } de savon .

Jusqu'à mélange intime, puis verser le mélange Huile de coco + Féculé dans la solution de savon à 3 g p.l. Savonner le fil avec ce mélange 100 ½ h - essorer - sécher - évent. Vaporiser .  
Ce procédé en vigueur pr. couleurs Mai 1913 .

APPRET POUR LAM GAUCHE - STAGAGE.

- gr. fils blancs : 200 g Péoule } 10 l
- 13,3 g Sulf } 10 l
- 13,3 g Spermaceti } faire bouillir 1/4 h.
- gr. Noir 310 400 g Péoule } 10 l
- 20 g Sulf } 10 l
- 20 g Spermaceti } faire bouillir 1/4 h.
- gr. Noir 4150 500 g Amidon } 10 l
- 250 g Salindoux } faire bouillir 2 h.

On emploie cet appret coupé d'eau 1:1  
essorer à la cheville - sécher -

FABRICATION DU SAVON C V.

Dissoudre dans une chaudière à double fond :

- 4 kg Cire blanche } 100% 1/2 h.
- 2 kg NaOH 45% B6 } 100% 1/2 h.
- 18 l eau chaude }

Recueillir dans 2 eaux, laisser reposer 24 h environ.

Dissoudre dans 120 l eau 100% 1 h dans un cuveau de 200 l, ajouter 20 l de solution décaillée de Sel 300 g p.l., remuer, laisser refroidir jusqu'au lendemain, laisser égoutter la masse ml-solide sur des filtres en toile, presser cette masse 2 fois dans des presses à main pendant 4 h environ.

- fondre le savon pressé avec { 200 g Paraffine
- { 200 g Spermaceti

dans une chaudière à double fond en chauffant 1 h environ. Ajouter de l'eau si nécessaire pour compléter à 20 l en mesurant la hauteur du liquide. Filtrer à travers une toile dans des cuveaux spéciaux.

procédé du: 9. 5. 1913.

Dégradation des Couleurs à cuve et au soufre.

pour 50 - 60 kg

5 g/l Hydrosulfite } 80<sup>e</sup> 1<sup>h</sup> sur bâtons  
40 cm<sup>3</sup>1 NaOH 30<sup>e</sup> Bé } de fer coudés

Essorer à main, puis laver de suite dans  
+ 1 g/l Hydrosulfite (4.5.21)  
5 g/l Sel de soude 50<sup>e</sup> lisser 3 fois -

Laver 2 eaux, puis traiter avec

10 cm<sup>3</sup>1 Chlore            froid  $\frac{1}{2}$ h

Laver 2 eaux - Acidifier avec 5 cm<sup>3</sup>1 H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub> 52<sup>e</sup> Bé froid  $\frac{1}{2}$ h

Laver 2 eaux - et neutraliser avec

3 g/l Sel de soude 30<sup>e</sup>, lisser 3 fois -

Laver 2 eaux - Essorer - envoyer au Mercerisage .

Le fil revenu du Mercerisage est acidé dans

5 cm<sup>3</sup>1 H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub> 52<sup>e</sup> Bé froid, lisser 3 fois

Laver 1 eau froide, - neutraliser avec

3 g/l Sel de soude 30<sup>e</sup> lisser 3 fois

Laver 2 eaux - Essorer - Teindre.