

11 DMC 41

14 D1144

SOCIÉTÉ ANONYME D'INDUSTRIE TEXTILE, CI-DEVANT DOLLFUS MIEG & C^{ie}
MULHOUSE-BELFORT-PARIS
(RETORDERIE)

LIVRE DE FABRICATION
DU
BLANCHIMENT DE BELFORT

Société Anonyme Mulhouse

ORIGINAL

D·M

C

BELFORT

Blanchin

Le Duplicata du Livre de fabrication
Blanchiment - Belfort est à conserver à Belfort
(Bureau de la direction); l'Original est à
conserver à Mulhouse, au bureau du
Directeur du Blanchiment.

L. L. L.

11 / 8. 23.

Cette N^o 1.

et parler de ce fait les ordres à broder,
craquelé, rebouter, machine, fils pour machinerie,
devront être étiquetés comme à l'Alliance pour ce
qui concerne les opérations de étiquetage :
à usage et à l'adressage continueront à se
faire comme avant.

Mulhouse le 8 décembre 1890.

Paul Boninich

CONTROLÉ
ET COPIÉ
sur le même folio
du registre correspondant
Mulhouse, le 9 décembre 1890.

MM. les directeurs et contre-maitres sont prévenus qu'il leur est interdit, de la façon la plus formelle, d'apporter aucune modification dans la fabrication — cette modification leur paraît-elle des plus insignifiantes — sans en avoir reçu l'ordre et que cet ordre ait été inscrit dans le présent registre.

Ces ordres ne seront exécutés que lorsqu'ils auront été visés par le gérant chargé de la direction générale de la retorderie et par le directeur de l'atelier qu'ils concernent.

Un timbre spécial, dont ci-joint le fac-similé, sera apposé au bas de chaque ordre, indiquant qu'il a été copié dans le registre duplicata correspondant.

COPIÉ
sur le même folio
du registre correspondant
Mulhouse,

NB. Le présent registre devra être conservé sous clef.

Les ordres seront écrits à l'encre et datés.
Les registres originaux seront conservés au bureau de la direction de la Retorderie, les duplicatas dans les bureaux des directeurs.

MM. les directeurs et contre-maitres sont prévenus qu'il leur est interdit, de la façon la plus formelle, d'apporter aucune modification dans la fabrication — cette modification leur paraît-elle des plus insignifiantes — sans en avoir reçu l'ordre et que cet ordre ait été inscrit dans le présent registre.

Ces ordres ne seront exécutoires que lorsqu'ils auront été visés par le gérant chargé de la direction générale de la retorderie et par le directeur de l'atelier qu'ils concernent.

Un timbre spécial, dont ci-joint le fac-simile, sera apposé au bas de chaque ordre, indiquant qu'il a été copié dans le registre duplicata correspondant.

COPIÉ
sur le même folio
du registre correspondant
Mullhouse,

NB. Le présent registre devra être conservé sous clef.
Les ordres seront écrits à l'encre et datés.
Les registres originaux seront conservés au bureau de la direction de la Retorderie, les duplicatas dans les bureaux des directeurs.

Cette N^o 1.

et partir de ce jour les ordres à broder, raschet, repasser, machine, quel que soit machinés, devront être étiquetés comme à l'Albaas pour ce qui concerne les opérations de défilage et de l'agassage et l'adressage continueront à se faire comme avant.

Mullhouse le 8 décembre 1890.

Prothmann

CONTROLÉ
ET COPIÉ
sur le même folio
du registre correspondant
Mullhouse, le 8 décembre 1890.

Ordre N° 2

Le lavage de nos fils, fait après l'acridage, ayant été reconnu insuffisant, il y aura lieu d'opérer à l'aide de la façon suivante :

- 1° lavage en eau après acridage
- 2° lavage à la machine
- 3° essorage
- 4° nouveau lavage à la machine
- 5° nouvel essorage,

puis saconnage et finissage comme à l'ordinaire.

En conséquence, à partir de ce jour, il sera fait après l'acridage: 2 essorages et un lavage à la machine en plus de ce qui se faisait jusqu'à présent.

Mulhouse le 15 janvier 1892

Gustav Luyf

CONTROLE
ET COPIÉ
sur le même folio
du registre correspondant
Mulhouse, le 15 janvier 1892

Ordre N° 3

A partir de ce jour il ne sera plus employé pour l'ajurage que de la gomme adragante de tout premier choix, blanche et bien propre.

La solution préparée avec cette gomme sera renouvelée tous les deux jours, les lundis, mercredis et vendredis. S'il y avait un reste au bout du second jour, ce reste serait jeté.

Les récipients employés pour cette solution seront nettoyés à fond chaque fois.

Mulhouse le 20 janvier 1892

Gustav Luyf

CONTROLE
ET COPIÉ
sur le même folio
du registre correspondant
Mulhouse, le 20 janvier 1892

Ordre N° 5

Ajurage des fils de coton en écheveaux

A partir de ce jour l'ajurage de nos fils de coton se fera de la manière suivante :

1° Composition du bain d'ajurage. Délayer 252 grammes d'acides, marque Guimet FFF, dans 4 litres d'eau pure; puis ajouter à cette dissolution 1/2 de litre d'eau de gomme adragante. Cette eau de gomme sera obtenue en dissolvant 5 grammes de gomme adragante blanche par litre d'eau pure.

2° Emploi du bain d'ajurage. Le bain d'ajurage sera employé dans les proportions ci-dessous :

Fils d'Alsace, bloche 2 et 3 bris

Cardinet, clebs gauche, fil pour machines, bécot, Lact superfin 56 litres 56 litres

Coton à broder, bannule, Germa, Lact ordinaire 75 litres 75 litres

Reprises, Kooline, St Gall 75 litres 75 litres

Gustav Luyf

CONTROLE
ET COPIÉ
sur le même folio
du registre correspondant
Mulhouse, le 20 janvier 1892

B.- La capacité du cuveau d'alimentation doit être de 225 litres; la cuve à ajurer doit contenir 550 litres lorsqu'elle est remplie jusqu'aux bords de débordement du bain d'alimentation.

Ordre N° 6

Emploi du bain d'ajurage

A partir de ce jour, le bain d'ajurage sera employé dans les proportions ci-dessous :

Ordre N° 4

Le lavage de nos fils, fait après l'acidage, ayant été reconnu insuffisant, il y aura lieu d'opérer à l'avenir de la façon suivante :

- 1° lavage en sucs après acidage
- 2° lavage à la machine
- 3° essorage
- 4° nouveau lavage à la machine
- 5° nouvel essorage.

puis savonnage et finissage comme à l'ordinaire.

En conséquence, à partir de ce jour, il sera fait après l'acidage: 2 essorages et un lavage à la machine, en plus de ce qui se faisait jusqu'à présent.

Mulhouse le 15 janvier 1892

Gustav Luyf



Ordre N° 5

À partir de ce jour il ne sera plus employé pour l'azurage qui de la gomme adragante de tout premier choix, blanche et bien préparée.

La solution préparée avec cette gomme sera renouvelée tous les deux jours, les lundis, mercredis et vendredis. Si il y avait un reste au bout du second jour, ce reste serait jeté.

Les récipients employés pour cette solution seront nettoyés à fond chaque fois.

Mulhouse le 20 janvier 1892

Gustav Luyf



Ordre N° 5

Azurage des fils de coton en échelons

À partir de ce jour l'azurage de nos fils de coton se fera de la manière suivante :

1° Composition du bain d'azurage. Délayer 212 grammes d'echomet, marque Guimés FFF, dans 4 litres d'eau pure; puis ajouter à cette dissolution 1/2 de litre d'eau de gomme adragante. Cette eau de gomme sera obtenue en dissolvant 5 grammes de gomme adragante blanche par litre d'eau pure.

2° Emploi du bain d'azurage. Le bain d'azurage sera employé dans les proportions ci-dessous :

Fils d'Alsace, bleue 3 et 3 bis

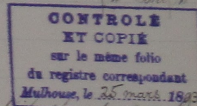
Cardinet, deche gauche, Fil pour machines, Crest, Sacet superfin

Coton à broder, Canadi, Gama, Sacet ordinaire

Reprises, Kooline, St Gall

Quantité	Quantité
5/8 litres	1/2 litre
7/8 litres	1/2 litre
1/2 litre	1/2 litre

Gustav Luyf



B.- La capacité du cuveau d'alimentation des machines de 120 et 130 litres, la cuve à azurer doit contenir 500 litres lorsqu'elle est remplie jusqu'aux bords de diversément du bain d'alimentation.

Ordre N° 6

Emploi du bain d'azurage

À partir de ce jour, le bain d'azurage sera employé dans les proportions ci-dessous :

Cuve d'alimentation	Cuve à azurer
------------------------	------------------

1 ^{re} St. Alace, Cloue 2 x 3 brins	5/4 litres	3/4 litres
2 ^e Cademet, Cloue gauche, 2 ^{es} machines Crestet, Sacet superfin	3/4	5/4
3 ^e Clou à bris, Cannelle, Repuis, Moulins, St. Gall, Gama, Sacet ordinaire	3/4	3/4

R. - Les poulies de commande de la machine à azurer tourneront à raison de 10 tours par minute. - Le demi du mouvement alternatif de descente et de montée des pièces à section triangulaire qui supportent les côbreaux et les font tourner sur une même en les plongeant dans la cuve à azurer, sera de 35 secondes; celle de l'agitation des côbreaux, bremés dans la cuve, sera de 15 secondes. -

Gustenberg.

CONTROLE
ET COPIÉ
sur le même folio
du registre correspondant
Mulhouse, le 10 juin 1893

Ordre N° 7

Apprêt des fils, qualité dite "Paris".

De partir de ce jour, seront apprêtés avec les proportions suivantes:

100 parties eau, 55 parties apprêt, le 36/2
100 . . . 40 . . . le 41/2,
36/2, 36/4.
100 . . . 55 . . . le 45/2, 45/4
45/2, 45/6

Pour l'alimentation du bain d'apprêt on ajoutera:

pour la 2^e série: 1 lit. apprêt et 7 lit. eau sous les 26 côbreaux.

pour la 3^e série: 1 lit. apprêt et 4 lit. eau sous les 22 côbreaux

L'apprêt normal continuera à se faire avec

50 lit. eau,

5 Kg amidon

0,750 de suif, suite pendant 15 minutes

Gustenberg.

CONTROLE
ET COPIÉ
sur le même folio
du registre correspondant
Mulhouse, le 27 janvier 1894

Ordre N° 8.

Préparation de l'apprêt pour cables glacés, en eau, en côbreaux.

Drogues: Amidon par 12 litres d'eau et N° 8. - de fil, 0,250 grammes

Spermacète 0,050

Suif purifié 0,050

Cuison: Délayer l'amidon dans un peu d'eau froide et faire bouillir le tout ensemble pendant, environ 15 minutes.

Gustenberg.

CONTROLE
ET COPIÉ
sur le même folio
du registre correspondant
Mulhouse, le 21 août 1894

Ordre N° 8 bis

(en pratique depuis le 5 Janvier 1895)

Occupation de l'article "Clou à bris, fleche"

A) Pour les parties supérieures à 40 N° 8

Le fil filé, acide et lavé comme d'habitude est soigneusement essoré. Garnir la cuve de la machine à azurer avec:

	Cuveau d'alimentation	Cuve à azurer
1 ^{er} Et d'Alaze, Claque et s brins	5 1/2 litres	5 1/2 litres
2 ^{es} Cadonnet, Claque gauche, Telp. machines Crosbet, Sacsit superfin	3/4	3/4
3 ^{es} Coton à brin, Cannelle, Repriser, Soulin, 1 ^{er} Gall, Gamma, Sacsit ordinaire	3/4	3/4

B. - Les poulies de commande de la machine à azurer tourneront à raison de 10 tours par minute. - Le demi du mouvement alternatif de descente et de montée des pièces à section triangulaire qui supportent les échereaux et les font tourner sur une même en les plongeant dans la cuve à azurer, sera de 35 secondes; celle de l'agitation des échereaux, trempés dans la cuve, sera de 15 secondes. -

Gustavberg

CONTROLE
ET COPIE
sur le même folio
du registre correspondant
Mulhouse, le 10 juin 1893

Ordre N° 7

Apprêt des fils, qualité dite, Paris.

De partir de ce jour, seront apprêtés avec les proportions suivantes:

100 parties Eau,	53 parties apprêt,	le 36/32
100	40	le 48/32,
		36/32, 36/34.
100	55	le 46/32, 45/34
		46/32, 45/36

Pour l'alimentation du bain d'apprêt on ajoutera:
pour la 3^{es} série: 8 lit. apprêt et 7 lit. eau sous les 28 échereaux.

pour la 3^{es} série: 8 lit. apprêt et 6 lit. eau sous les 28 échereaux

L'apprêt normal continuera à se faire avec

- 50 lit. eau,
- 5 Kg amidon
- 0,750 de suif, cuits pendant 15 minutes.

Gustavberg

CONTROLE
ET COPIE
sur le même folio
du registre correspondant
Mulhouse, le 27 janvier 1894

Ordre N° 8.

Préparation de l'apprêt pour Cables glacés, en écheaux.

- Drogues: Amidon par 12 litres d'eau et N° 8. - de fil. 0,250 grammes
- Spermacète 0,040
- Suif purifié 0,040

Cuisson: Délayer l'amidon dans un peu d'eau froide et faire bouillir le tout ensemble pendant environ 15 minutes.

Gustavberg

CONTROLE
ET COPIE
sur le même folio
du registre correspondant
Mulhouse, le 31 août 1894

Ordre N° 8 bis

(en pratique depuis le 3^{es} Août 1895)

Osseuplissage de l'article "Coton à brider glorie"

A) Pour les parties supérieures à 40 N° 8

Le fil glorie, acide et lavé comme d'habitude est fortement essoré. Garnir la cuve de la machine à azurer avec:

550 lb. Eau à 55°C
1/4 lb. sulfate soufre préparé } 5 grs p. lb.

175 grs savon C.V.
Le curseau d'alimentation est monté avec :
115 lb. Eau 80°C
1/4 lb. sulfate soufre préparé } 25 grs p. lb.

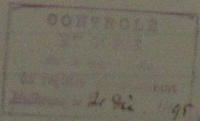
à faire mouler la machine ; passer les échouées de la main mouleuse pour un simple ajeusage, mais en ayant soin de maintenir le bain au cours à 55°C. Quand tout le fil est passé, passer à l'hydroneutralisation et sécher comme d'habitude en a. d. au dessous de 30°C.

B) Pour les parties inférieures à 40 R⁹

Après le blanchiment ajeuser le fil comme d'habitude, passer à l'isoreau, puis l'assouplir de la façon suivante :

Préparer une dissolution de savon C.V. à raison de 10 grs p. lb. et chauffée à 65°C. Verser 10 lb. de cette solution dans un curseau plus petit et ajouter 10 lb. d'eau froide de manière à avoir 1 lb. d'appât à 5 grs p. lb. et à 55°C. Passer le premier échouage, bécane à la main ; ajouter 1/2 lb. d'appât à 10 grs p. lb., bien mélanger, passer le 2^{ème} échouage de fil, bécane, ajouter 1/2 lb. d'appât ; passer le 3^{ème} échouage et ainsi de suite. Quand tout le fil est passé on l'essore à l'essoreuse puis on le sèche comme d'habitude.

E. Durillaud



E Lang

Ordre N° 9

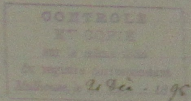
(en pratique depuis le 18 Juin 1951)

Remplacement des articles suivants: Soie à bécane

Soie fleche, Soie à bécane destinée à faire des échouées. Curseau bécane

Le remplacement de ces articles est identique à celui du Loton à bécane fleche à l'exception du bleu sulfate soufre qui est complètement supprimé. Les également les parties inférieures à 40 R⁹ seront apprêtées à la main, les parties supérieures à 40 R⁹ au moyen de la machine.

E. Durillaud



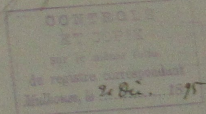
E Lang

Ordre N° 10

Les fils spéciaux portant la marque B revue d'un chiffre sont apprêtés dans le savon C.V. le chiffre indiquant le nombre de grammes de savon C.V. par litre, ces fils ne seront pas ajeusés, à moins d'indication contraire.

L'apprêt à employer à Belfort pour certains câbles destinés à d² Joly sera remplacé par l'apprêt B. 20.

E. Durillaud



E Lang

550 lb. Eau à 35°C
 1/4 lb. cube mer préparé } 5 grs p. lb.
 275 grs savon et

Le carreau d'alimentation est monté avec :
 125 lb. Eau 80°C
 1/4 lb. cube mer préparé } 25 grs p. lb.
 3150 grs savon et

Avec marche la machine ; passer les échasses de la même manière que pour un simple azurage, mais en ayant soin de maintenir le bain toujours à 35°C. Quand tout le fil est passé, essorer à l'hydroextracteur et sécher comme d'habitude en air d. au dessous de 30°C.

B) Pour les parties inférieures à 40 N°

Après le blanchiment azurer le fil comme d'habitude, essorer à l'essoreuse, puis l'assouplir de la façon suivante :

Préparer une dissolution de savon et d'arsenic de 10 grs p. lb. et chauffée à 65°C. Verser 10 lb. de cette solution dans un carreau plus petit et ajouter 10 lb. d'eau froide (de manière à avoir 10 lb. d'apprêt à 5 grs p. lb. et à 35°C)

Passer le premier échasson, tendre à la main ; ajouter 1/2 lb. d'apprêt à 10 grs p. lb., bien mélanger, passer le 2^{me} échasson de fil, tendre, rajouter 1/2 lb. d'apprêt ; passer le 3^{me} échasson et ainsi de suite. Quand tout le fil est passé on l'essore à l'essoreuse puis on le sèche comme d'habitude.

E. Durillard

CONTROLE ET COPIE sur le même folio du registre correspondant Mulhouse, le 21 Dec. 1895

E Lang

Ordre N° 9

(en pratique depuis le 18 mai 1895)

Assouplissage des articles suivants : Lin à tinter, Lin à tinter, destiné à faire des échasses, Ramie à tinter

L'assouplissage de ces articles est identique à celui du coton à tinter floché à l'exception du bleu cube mer qui est complètement supprimé. Ici également les parties inférieures à 40 N° sont apprêtées à la main, les parties supérieures à 40 N° au moyen de la machine

E. Durillard

CONTROLE ET COPIE sur le même folio du registre correspondant Mulhouse, le 21 Dec. 1895

E Lang

Ordre N° 10

Les fils spéciaux portant la marque B suivie d'un chiffre sont apprêtés dans le savon et, le chiffre indiquant le nombre de grammes de savon et par litre, ces fils ne seront pas azurés, à moins d'indication contraire

L'apprêt employé à Belfort pour certains câbles destinés à Clé Joly sera remplacé par l'apprêt B. 20.

E. Durillard

CONTROLE ET COPIE sur le même folio du registre correspondant Mulhouse, le 21 Dec. 1895

E Lang

Ordre N° 11

Préparation de l'apprêt pour câbles glacés, en émail, fil à fil.

Drogues

Amidon p ^r 10 litres d'eau	0.350 grammes
Sulfurique	0.050 "
Spumaacti	0.050 "

Cuisson

Diluez l'amidon dans un peu d'eau froide et faire bouillir le tout ensemble pendant environ 20 minutes, laissez refroidir pour apprêter à froid. Prenez de temps à autre l'apprêt dans le curseur de la machine à glacer.

CONTROLE ET COPIE sur le même folio du registre correspondant Mulhouse, le 23. Fev. 1896

E. Jesillard

Puillieux

Ordre N° 12

Broder extra souple

Compter de ce jour il est créé un nouvel article de coton à broder blanc portant la dénomination de "Broder extra souple". Ce coton sera blanchi, azuré et assoupli avec le "saron CV" de la même manière que le "Coton floche à Broder".
(Voir ordre n° 8⁴⁴⁵)

E. Jesillard

CONTROLE ET COPIE sur le même folio du registre correspondant Mulhouse, le 20. Avril 96

E. Lavy

Ordre N° 13

Assouplissage de l'Article "Broder floche"

Contrairement à l'ordre N° 8 - le Broder floche apprêté en AP⁵ sera assoupli moins fortement à l'ancien, soit en AP² (2 gr. de saron CV par litre)

Dans ce but on garnira le curseur de la machine à azurer avec:

550 litres Eau à 35°c	} = 2 gr. ps. litre
4/4 litre outremer préparé	
1100 gr. Saron CV.	

Le curseur d'alimentation sera monté avec:

125 litres Eau à 35°c	} = 10 gr. ps. litre
3/4 litre outremer préparé	
1250 gr. Saron CV	

Au Blanchiment on emploiera l'eau ordinaire additionnée d'une petite quantité d'ammoniaque.

Le reste de l'opération sera fait comme il est indiqué dans l'ordre N° 8.

NB. L'article "Broder extra souple" continuera à être assoupli en AP⁵.

E. Jesillard

CONTROLE ET COPIE sur le même folio du registre correspondant Mulhouse, le 21. Fev. 1896

E. Lavy

Ordre N° 11

Préparation de l'appât pour câbles glacés, en cuir, fil à fil.

Drogues

Amidon p ^r 10 litres d'eau	0.315 grammes
Sulfurique	0.050 "
Spanacati	0.150 "

Cuisson

Diluez l'amidon dans un peu d'eau froide et jetez bouillir le tout ensemble pendant environ 20 minutes, laissez refroidir pour apprêter à froid. Remuez de temps à autre l'appât dans le curseau de la machine à glacer.

CONTROLE ET COPIE sur le même folio du registre correspondant Mulhouse, le 25 Fev. 1896

E. Desilland

Quillmann

Ordre N° 12

Broder extra souple

Depuis de ce jour il est créé un nouvel article de coton à broder blanc portant la dénomination de "Broder extra souple". Ce coton sera blanchi, azuré et assoupli avec le savon CV de la même manière que le "Coton floche à Broder". (Voir ordre n° 8)

E. Desilland

CONTROLE ET COPIE sur le même folio du registre correspondant Mulhouse, le 20 Avril 96

E. Lang

Ordre N° 13

Assouplissage de l'article "Broder floche"

Contrairement à l'ordre N° 8 le Broder floche apprêté en AP⁵ sera assoupli moins fortement à l'acide, soit en AP² (2 gr. de savon CV par litre)

Pour ce but on garnira le curseau de la machine à azurer avec:

550 litres Eau à 35°c	} = 2 gr. p ^r litre
4/4 litre outremer préparé	
1100 gr. Savon CV.	

Le curseau d'alimentation sera monté avec:

125 litres Eau à 35°c	} = 10 gr. p ^r litre
3/4 litre outremer préparé	
1250 gr. Savon CV	

Au Blanchimenton Prépart on remplacera l'eau ordinaire par l'azurée d'une petite quantité d'ammoniaque.

La suite de l'opération sera fait comme il est indiqué dans l'ordre N° 8.

NB. L'article "Broder extra souple" continuera à être assoupli en AP⁵.

E. Desilland

CONTROLE ET COPIE sur le même folio du registre correspondant Mulhouse, le 21 Fev. 1896

E. Lang

Ordre N° 14

Mercure et Assouplissage

Les articles - Fiche 1^{re} spéciale et Bouteille 1^{re} spéciale.

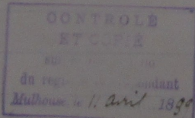
Les articles sont mercuretés en noir, blanchés en blanc rouge et assouplis en 45°.

Le mercuretage se fait de la façon suivante.

On trempe le fil à la température (opération de blanchiment), lavé et essoré. Puis place sur chaque bobine de la machine Klauerrefil 1/2 N. de coton ferme l'appareil et faire marcher. Quand le rotase est acquies, ouvre le robinet de l'eau courante, laissez passer cette eau pendant 3 minutes, puis ferme le robinet et essore le fil pendant 1 minute. Ouvrir le robinet d'eau (chauffée à 35° C), laissez pendant 3 minutes, arrête la machine et enlever le fil. Le rotase courtoise sera toujours vers 30° Be et sera maintenue à ce degré en ajoutant un peu et à mesure du besoin de la rotase à 45° Be.

Le fil ainsi mercureté est lavé, essoré puis subit le reste des opérations de blanchiment. Après le dernier lavage et essorage on lave et on sèche. Réassortir le fil avec une coupe comme l'habitude, lavé, séché, puis l'assouplis de la même façon que le "Fiche à boudin" ordinaire, c.à.d. avec 1 g de savon et 1/2 po. ltr.

S. Duillier



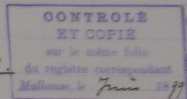
E. Lang

Ordre N° 15

Fils pour machines

A partir de ce jour les fils pour machines ne seront plus commercialisés en Blanchiment de fil, ils seront assouplis en Fourrage.

S. Duillier



E. Lang

Ordre N° 16

Assouplissage et Assouplissage

En "Bouteille" qualité spéciale.

A partir de ce jour l'article Bouteille qualité spéciale se fera avec un blanc sec au 1^{er} jet. L'assouplissage et l'assouplissage se feront exactement comme pour le Bouteille fiche (voir les ordres N° 13 et 14).

S. Duillier



E. Lang

Ordre N° 14

Mercerisage et Assouplissage

des articles "Flèche 1^{re} qualité et Brode 1^{re} qualité".

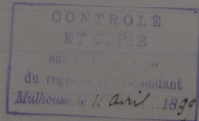
Les articles seront mercerisés en blanc, blanchés en blanc nuage et assouplis en 1^{re}.

Le mercerisage se fera de la façon suivante:

Le bobinage du fil à la corde (première opération du blanchiment), lavé et essoré. Puis placé sur chaque tambour de la machine. L'eau va servir 1/2 lit de coton ferme l'appareil et faire marcher. Quand la vitesse est acquise, ouvrir le robinet de corde consigné, laisser passer cette dernière pendant 3 minutes, puis fermer le robinet et essorer le fil pendant 1 minute. Ouvrir le robinet d'eau (chauffée à 35° C), laisser pendant 3 minutes, arrêter la machine et exposer le fil de corde consigné, sera toujours servi 30° à et sera maintenu à ce degré en ajoutant un peu et à mesure du besoin de la corde à 45° B.

Le fil ainsi mercerisé est lavé, essoré, puis débarrassé le reste des opérations du blanchiment. Après le dernier essorage et essorage en blanc et en nuage. Assouplir le fil avec une corde de habitude, lavé, essoré, puis l'assouplir de la même façon que le "Flèche à brode" ordinaire, c.à.d. avec 2 g de savon et 100 g de fil.

G. Duillart



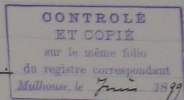
E. Lang

Ordre N° 15

Fils pour machines

A partir de ce jour les fils pour machines ne seront plus emballés en Blanchiment de fil, ils seront emballés en Finissage.

G. Duillart



E. Lang

Ordre N° 16

Assouplissage et Assouplissage

du "Brode" qualité spéciale.

A partir de ce jour l'article Brode qualité spéciale se fera avec un blanc nuage à côté du blanc nuage. L'assouplissage et l'assouplissage se feront exactement comme pour le Brode flèche (voir les ordres N° 13 et 14).

G. Duillart

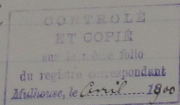


E. Lang

Ordre N° 18.Mercuris qualité spéciale

Le partie de ce four il sera fabriqué un
nouvel article "Terromoni" Mercuris qualité spéciale.
Coté Ball spécial. Cet article sera mercerisé. Il se
ra fait en blanc rouge. Il sera assemblé en AP.
D'après les indications contenues dans l'ordre N° 18,
mais en déplaçant l'ordre met.

E. Duvillars



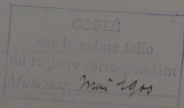
E. Lang

Ordre N° 18.Assemblage des articles en écreu L.

Après le mercerisage le fil est lavé, acide
lavé et séché. Ensuite il est assemblé, à savoir:

Le H. Ball spécial en AP²
Le Broder et le Fliche spécial en AP²

E. Duvillars



E. Lang

Ordre N° 19.Mercurisage nouveau

Il a été tenté qu'à partir de ce four les
articles Broder spécial et Fliche spécial soient mercerisés
mercérisés deux fois. Le premier mercerisage sera fait
après le débouillage du fil, le second après la tenue.
La marche des opérations de blanchiment de ces articles
sera donc la suivante:

Débouillage du fil

Premier mercerisage

Chlorage et acidage

Lavage

Sécher

Deuxième mercerisage

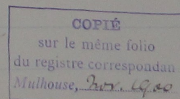
Chlorage et acidage

Lavage et séchage.

Tout le blanc de vente, le fil sera garé en écreu pour le
mit le garage se fera après tendue et assemblage.

Continueront à être mercerisés en une fois
le H. Ball spécial, le Repuser et le fil pour machine.

E. Duvillars



E. Lang

Ordre N° 18.

Mercerie qualité spéciale.

A partir de ce jour il sera fabriqué un
nouvel article dénommé "Mercerie qualité spéciale."
(N° 1. Gall spécial). Cet article sera mercisé. Il se
ra fait en un blanc neige. Il sera assoupli en AP.
Après les indications contenues dans l'ordre N° 18,
mais en supprimant l'entre-côte.

E. Drivillars

CONTROLE
ET COPIÉ
sur le même folio
du registre correspondant
Mulhouse, le 17.11.1900

E. Lang

Ordre N° 18.

Assouplissage des articles en cern N° 1.

Après le mercisage le fil est lavé, acide,
lavi et séché. Ensuite il est assoupli, à savoir:
le N° 1. Gall spécial en AP.
le Broder et le F. l'écrite spécial en AP.

E. Drivillars

COPIÉ
sur le même folio
du registre correspondant
Mulhouse, le 17.11.1900

E. Lang

Ordre N° 19.

Mercisage nouveau.

Il a été décidé qu'à partir de ce jour les
articles Broder spécial et F. l'écrite spécial seront mercisés
mercisés deux fois. Le premier mercisage sera donné
après le déboullissage du fil, le second après la tenue.
La marche des opérations au blanchiment de ces articles
sera donc la suivante:

- Déboullissage du fil
- Premier mercisage
- Chlorage et acide
- Lavage
- Tenue
- Deuxième mercisage
- Chlorage et acide
- Lavage et séchage.

Tout le blanc de vente, le fil sera gari en cern; pour le
mit le garage se fera après tenue et assouplissage.
Continueront à être mercisés, en une fois
le N° 1. Gall spécial, le Repuser et le fil pour machine.

E. Drivillars

COPIÉ
sur le même folio
du registre correspondant
Mulhouse, le 17.11.1900

E. Lang

Ordre N° 20.Remplissage de nos différents articles.

Il a été décidé qu'à partir de ce jour le remplissage de nos différents articles se fera de la façon suivante: le blanchiment étant terminé, on ramasse le fil comme d'habitude, on le lave, on l'essore, puis sans le sécher on le jette dans la solution de savon N°. Ensuite on l'essore et on le sèche.

Cet ordre annule les dispositions antérieures quant à l'emplissage. Le tableau ci-dessous indique le nombre de grammes de savon N° qui sont à employer pour chaque article:

Article	Don de rente	Blanc arare	Blanc rouge	Observations
Boudes extra simple		4		
Filoch à boudes ord.		4		
de Gallord. 5 boudes		4		
Boudes spécial	4	4	4	
Filoch spécial	4	4	4	
de Gall spécial 6 boudes	4	4	4	
Corbonnet spécial		4		
Boudes spécial de l'industrie à 6 boudes (Petits d'Alsace) 20 grammes.	4	4	4	
de Boudes spécial	4	4	4	

E. Duilleau

COPIÉ
sur le même folio
du registre
Mulhouse, Mai 1901.

E. Lang

Ordre N° 21.Aravage et Remplissage de "Filoch spécial".

A partir de ce jour, le "Filoch spécial" se fera également en blanc arare à côté du blanc-rouge. L'aravage et le remplissage de cet article seront les mêmes que pour le "Boudes spécial".

E. Duilleau

COPIÉ
sur le même folio
du registre
Mulhouse, Fev. 1903.

E. Lang

Ordre N° 22.Perle et Boudes d'Alace qualité spéciale.

Il a été décidé que dorénavant les articles Perle et 12 et Boudes d'Alace qualité spéciale en blanc-rouge se fabriqueront aussi à Belfort. Le blanchiment et l'emplissage seront les mêmes que pour le Boudes qualité spéciale pour ce qui concerne le Boudes d'Alace spécial; pour l'article Perle, le blanchiment sera le même aussi et l'emplissage se fera à raison de 10 gr. savon N° par litre.

E. Duilleau

COPIÉ
sur le même folio
du registre
Mulhouse, Janv. 1904.

E. Lang

14
Ordre N° 20.

Remplissage de nos différents articles.

Il a été décidé qu'à partir de ce jour le remplissage de nos différents articles se fera de la façon suivante: le blanchiment étant terminé, on déverse le fil comme d'habitude, on le lave, on l'essore, puis sans le sécher on le pose dans la solution de savon N° 1. Ensuite on l'essore et on le sèche.

Cet ordre annule les dispositions antérieures ayant trait à l'emplissage. Le tableau au dessous indique le nombre de grammes de savon N° 1 qui doit être employé pour chaque article:

Article	Litres de savon	Blanc sec	Blanc rouge	Observations
Broder extra simple		4		
Filoch à broder ord.		4		
fil. Gall ord. à brans		4		
Broder spécial	4	4	4	
Filoch spécial	4	4	4	
fil. Gall spécial à brans	4	4	4	
Carbonnet spécial		4		
Broder spécial et l'indienne à brans (Petit & Blaine) 24 fils ord.	4	4	4	
Broder spécial	4	4	4	

E. Brüllmann

COPIÉ sur le même folio du registre correspondant Mulhouse, Mai 1901.

E. Lang

15
Ordre N° 21.

Blanchiment et Remplissage du "Fils spécial"

A partir de ce jour le "Fils spécial" se fera également en blanc sec à côté du blanc-rouge. Le blanchiment et l'emplissage de cet article seront les mêmes que pour le "Fils spécial".

E. Brüllmann

COPIÉ sur le même folio du registre correspondant Mulhouse, Fev. 1903

E. Lang

Ordre N° 22.

Perle et Petits "à blanc" qualité spéciale.

Il a été décidé que dorénavant les articles Perle et 12 et Petits "à blanc" qualité spéciale en blanc-rouge se fabriqueront aussi à Belfort. Le blanchiment et l'emplissage seront les mêmes que pour le Broder qualité spéciale pour ce qui concerne le Petits "à blanc" spécial; pour l'article Perle, le blanchiment sera le même aussi et l'emplissage se fera à raison de 10 gr. savon N° 1 par litre.

E. Brüllmann

COPIÉ sur le même folio du registre correspondant Mulhouse, Janvier 1904

E. Lang

Ordre N° 23Écrue de soie

Il a été décidé qu'à partir de ce jour l'écru de soie se fera :
1° pour les art. N° en N°
2° pour les art. N° en N°

Le débouléage de fil est supprimé et remplacé par un simple mouillage au Bicarbonate de soude, suivi d'un acilage.

La marche des opérations sera la suivante :

- 1° débouiller le fil au Bicarbonate de soude, laver
- 2° sécher le fil, laver, essorer
- 3° 1^{er} mercerisage
- 4° sécher, laver, essorer
- 5° 2^{me} mercerisage
- 6° sécher, laver, essorer } opérations sont supprimées
- 7° serrer, laver, assouplir, sécher.

E. Lang

E. Duval

COPIÉ
sur le même folio
du registre correspondant
Mulhouse, le 1/10/23.

Ordre N° 24.Norman Procédé de Blanchiment.

Il a été décidé que dorénavant le Blanchiment des articles brillants se fera de la façon suivante :

- 1° Chlorage du fil écreu et sec avec addition de bicarbonate de soude, 4.2 gr Chlor et 1 gr bicarbonate de soude

rapportée p. l'ho; lavage au bain essorage.

- 2° 1^{er} mercerisage
- 3° Acilage avec acide sulfurique à 6%, lavage au bain
- 4° 2^{me} mercerisage
- 5° acilage, comme le précédent, lavage au bain
- 6° L'essorage avec 10% de sel de soude et 1.2% de chlorure
- 7° 2^o Chlorage (3.8 gr Chlor p. l'ho) } jusqu'à 12 h
et acilage avec acide sulfurique à 6%
- 7a° Essorage et séchage de l'Écru et de l'Acide qui sont gâchés en laine et continuent après leur retour au Blanchiment avec le 2^o L'essorage (8^{me} opération)
- 8° 2^o L'essorage avec 10% de sel de soude et 1.2% de chlorure } jusqu'à 12 h
- 9° 3^{me} Chlorage et acilage, passé au 2^o
- 10° Serrage et assouplissage, et assorage
- 11° Séchage et séchage

1^{re} Remarque: L'exception est faite pour le Fagrin sp. qui - ne se passant pas ce traitement - continue à être traité comme le fil ordinaire, mais suivra que le chlorage la marche des opérations à - nous décrites à partir de 1^{er} mercerisage

2^{de} Remarque: Comme il a été noté sous 7a. Le Fagrin se chlorure sera traité à gâcher avant le 2^o L'essorage.

3^{me} Remarque: Les articles N° seront débouillés comme par le passé de même l'écru et soude (N°). L'acilage qui suit le mercerisage se fera au moyen de l'acide sulfurique à 6%

E. Duval

COPIÉ
sur le même folio
du registre correspondant
Mulhouse, le 1/10/23.

E. Lang

Ordre N° 23Écrin de soie

Il a été décidé qu'à partir de ce jour l'écrin de soie se fera :

- 1° pour les art. N° en N°
- 2° pour les art. N° en N°

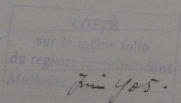
Le débouillage de fil est supprimé et remplacé par un simple mouillage au Bicarbonate de soude, suivi d'un acétage.

La marche des opérations sera la suivante :

- 1° débouiller le fil au Bicarbonate de soude, laver
 - 2° sécher le fil, laver, essorer
 - 3° 1^{er} mercerisage
 - 4° acider, laver, essorer
 - 5° 2^{me} mercerisage
 - 6° acider, laver, essorer
 - 7° serrer, laver, essorer, sécher.
- } pour les art. N° en N°
opérations sont supprimées

E. Lang

E. Drouillard

Ordre N° 24.Nouveau Procédé de Blanchiment

Il a été décidé que dorénavant le Blanchiment des articles brillants se fera de la façon suivante :

- 1° Chlorage du fil écri et soie avec addition de bicarbonate de soude
- 2° 1^{er} séchage et 2^o 1^{er} séchage de sécher

rapportée p. 16/1; lavage au vinaigre.

2° 1^{er} mercerisage

3° acétage avec acide muriatique à 2%

4° 2^o mercerisage

5° acider, comme le précédent; lavage au vinaigre

6° L'acétage avec 10% de sel de soude et 1% de chlorure

7° 2^o chlorage (1,5 gr chlorure p. 100) et acétage avec acide muriatique à 2%7a° Serrage et séchage de Perle et de l'écrin qui sont gâchés en même et combinés après leur entrée au Blanchiment avec le 2^o L'acétage (8^o opération)8° 2^o L'acétage avec 10% de sel de soude et 1% de chlorure9° 3^o L'acétage et acétage, passé au 2^o

10° Serrage et acétage, et séchage

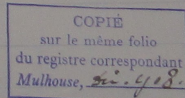
11° Chlorage et séchage.

1^{re} Remarque: Exception est faite pour le Foyon sp. qui - ne supportant pas ce traitement - continue à être débouillé comme le fil ordinaire mais suivra après le chlorage la marche des opérations à nous décrites à partir de 1^{er} mercerisage.

2^{de} Remarque: Comme il a été indiqué sous 7a, le Perle et l'écrin sera aussi à gâcher avant le 2^o L'acétage.

3^{me} Remarque: Les articles N° seront débouillés comme par le passé de même l'écrin de soie (N°). L'acétage qui suit le mercerisage se fera au moyen de l'acide muriatique à 2%

E. Drouillard



E. Lang

Mercerisage

Il a été décidé qu'on mercerisera spécialement sur moiré c.à.d. la 1^{re} fois sur ancienne machine et la 2^e fois sur nouvelle machine les articles suivants:

- Orlé
- Alsacé
- Denle sp.
- Floch sp.
- Marque sp.

Tous les autres fils brillants seront mercerisés à froid sur ancienne machine à savoir:

- Costume sp.
- L. Gall sp. - Blanc & rose
- Papier sp.

En N° il ne restera à faire sur ancienne machine que les fils suivants:

- Machine Montgambet - Blanc & rose
 - Papier moiré.
 - Orlé & fils
 - L. Gall sp.
 - Tous les fils pour machine
- } à faire pour moiré

Remarque: Le blanc de rose de articles brillants sera également fait en N° c.à.d. sur les mêmes machines que le blanc de rose.

CC. B
sur le même folio
du registre correspondant
Mulhouse du 1908.

Fil craquant

(Bacille prairie depuis septembre 1908)

Il a été décidé que sur demande spéciale le fil brillant sera fait avec touches craquantes de la façon suivante:

- 1° Lavage du fil, blanchi comme le fil ordinaire. Blanc de rose et rose sur du 3^e ou 4^e pain de chlore, avec 5 gr. de savon de Marseille p. ltr pendant 1/2 hr au bouillon.
- 2° Lavage sur machine, essorage
- 3° Séchage (comme d'ordinaire), essorage
- 4° Passage en acide acétique fort et bleu à froid, lavage sur machine, essorage et séchage.

E. Dmiller

COPIÉ
sur le même folio
du registre correspondant
Mulhouse, du 1908

[Signature]

Mercerisage

Il a été reconnu après coup que les dispositions de l'ordre N° 25 n'étaient pas avantageuses pour tous les fils, elles ont été remplacées par conséquent par les suivantes qui ne pourront toutefois être réalisées qu'au fur et à mesure de la mise en train des machines Westermans commandées:

Ordre N° 25.Mercerisage

Il a été décidé par les mercerisiers s'entretenant sur
mise c. à d. la 1^{re} fois sur ancienne machine et la 2^e fois
sur nouvelle machine les critères suivants:

Fils

Nécessité

Branche sp.

Flock sp.

Marque sp.

Tous les autres fils brillants seront mercerisés à froid sur
ancienne machine, à savoir:

Cotonnet sp.

L. Gall sp. - Filane de vent

Figuier sp.

En N° 1 il ne restera à faire sur ancienne machine
que les fils suivants:

Machine Nord-gambe - laine de vaine

Figuier mt.

Cloche & fils

L. Gall sp.

Tous les fils sur machine

} écru pour noir

Remarque: L'écru de vaine de articles brillants sera également
fait en N° 1 c. à d. sur les mêmes machines que le blanc
de vaine.

C. E.
sur le même folio
du registre correspondant
Mulhouse tri. 498.

Ordre N° 26.Fil craquants

(Procédé pratiqué depuis septembre 1908)

Il a été décidé que sur demande
spéciale le fil brillant sera fait avec quelques
craquants de la façon suivante:

- 1° Lavage du fil, blanchi comme le fil ordinaire, à
l'eau de soude et sortant de l'eau dans le
chlore, avec 5 gr. de savon de Marseille p. ltr.
pendant 1/2 h^{rs} au bouillon.
- 2° Lavage sur machine, essorage
- 3° Absorption (comme l'ordinaire), essorage
- 4° Passage en aide acétique fine et blanc
à froid, lavage sur machine, essorage et
séchage.

~~E. Drinillon~~

COPIÉ
sur le même folio
du registre correspondant
Mulhouse, tri. 1909

E. Drinillon

Ordre N° 27.Mercerisage

Il a été reconnu après coup que les
dispositions de l'ordre N° 25 n'étaient pas avant-
gées pour tous les fils; elles ont été remplacées
par conséquent par les suivantes, qui ne pourront
toutefois être réalisées qu'au fur et à mesure
de la mise en train des machines N° 1 et 2.
L'atmosphère commandée:

Mercerisage double sur nouvelle machine (Mistelabrusin),
Fils N° 4, 5.

Mercerisage mixte soit une première fois sur ancienne
machine (Heinensper), une seconde fois sur nouvelle machine
(Mistelabrusin):

Perle n°

Blanc, sous les numéros

Broderie sp. N° 8 $\frac{1}{4}$ - 40 $\frac{1}{4}$ incl.

Fusée sp., sous les 8, 7, 6 et 5 fins

Marques sp. N° 5 $\frac{1}{2}$ - 29 $\frac{1}{2}$ incl.

Mercerisage double sur ancienne machine (Heinensper)

Broderie sp. N° 45 $\frac{1}{4}$ - 180 $\frac{1}{4}$

Fusée sp. N° 35 $\frac{1}{4}$ - 157 $\frac{1}{4}$

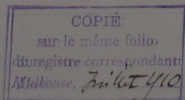
Marques sp. N° 25 $\frac{1}{2}$ - 109 $\frac{1}{2}$

Contournet sp.

Reprise sp.

H. Gall sp. blanc et écre à venir

Les articles en N° continueront à se faire comme
indiqué dans l'ordre N° 25.



E. Driville

L. Miff

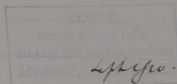
JHC

Vaporisage de l'écre de verde spécial.

L'écre de verde spécial sera écrevant
vaporisé (1/2 h° à 1/2 h°) à la Teinture après
essoufflage et séchage.

Ce traitement restitue le brillant des fils.

E. Driville



L. Miff

Mercerisage

Il a été décidé de ne donner dorénavant
qu'un mercerisage unique sur machine Mistelabrusin
pour tous les articles suivants, en blanc de verde
en écre de verde, en blanc de Seindwe et en écre de
Seinture:

Broderie sp. 45 $\frac{1}{4}$ - 180 $\frac{1}{4}$

Fusée sp. 4 trim

Marques sp. 25 $\frac{1}{2}$ - 109 $\frac{1}{2}$

Contournet sp.

Reprise sp.

Mercerie sp.

Ce nouveau mercerisage donne un brillant plus
prononcé que l'ancien procédé N° ou N°.

Tous nos articles brillants passeront par conséquent
dorénavant soit une fois, soit 2 fois sur machine

Mercerisage double sur nouvelle machine (Métalaboudin):
 Filé 4, 5, 5.
 Mercerisage simple 2 à 2 sur première fois sur ancienne machine (Métalaboudin), une seconde fois sur nouvelle machine (Métalaboudin):

- Perle 12
- Alcatis, sans le numéro
- Broderie sp. N° 8 1/2 - 40 1/2 incl.
- Filoché sp. sans les 5, 7, 6 et 5 brins
- Marques sp. N° 25 1/2 - 27 1/2 incl.

Mercerisage double sur ancienne machine (Métalaboudin):
 Broderie sp. N° 45 1/4 - 180 1/4
 Filoché sp. N° 35 1/4 - 150 1/4
 Marques sp. N° 25 1/2 - 100 1/2
 Contournet sp.
 Reprise sp.
 H. Galté sp. blanc et bleu de vaine

Les articles en N° continueront à se faire comme indiqué dans l'ordre N° 25.

COPIÉ
 sur le même folio.
 dit registre correspondant
 Mulhouse, juillet 1910

E. Drillet

[Signature]

SHC

Vaporisage de l'eau de soude spéciale.

L'eau de soude spéciale sera vaporisée (1/2 % à 1/4 %) à la teinture après remplissage et séchage.
 Ce traitement rendra le brillant du fil.

COPIÉ
 sur le même folio
 dit registre correspondant
 Mulhouse, juillet 1910.

[Signature]

E. Drillet

Mercerisage

Il a été décidé de ne donner dorénavant qu'un mercerisage unique sur machine Métalaboudin pour tous les articles suivants, en blanc de soude en eau de soude, en blanc de soude et en eau de soude:

- Broderie sp. 45 1/4 - 180 1/4
- Filoché sp. 4 brins
- Marques sp. 25 1/2 - 100 1/2
- Contournet sp.
- Reprise sp.
- Mercerie sp.

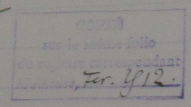
Ce nouveau mercerisage donne un brillant plus prononcé que l'ancien procédé N° ou N°.

Tous nos articles brillants passeront par conséquent dorénavant soit une fois, soit 2 fois sur machine

Wiederlabstein à l'exception des articles qui sont
encore à passer une fois sur machine Fleinweger.
Fils pour machines pour blanc et en leur pas noir
Cloche à fils pour noir
Reprises pour noir

Cet ordre intégré en partie les dispositions des articles
N° 25 et 27.
Les machines N° disponibles n'étant pas en nombre
suffisant, les nouvelles dispositions ne s'appliqueront pro-
visoirement qu'au Cordounet spécial. Les autres articles
serviront au fur et à mesure de la suite en train de
nouvelles machines N°.

E. G. Miller



[Handwritten signature]

Ordre N° 30:

Discrétion de nos articles.

Il a été décidé, que le Mercerisage
des différents articles se ferait dorénavant
comme suit:

- a. 2 fois sur machine Wiederlabstein:
- | | |
|---------------------------------|--|
| Parti 3/4, 1/2 et 1 | } blanc de teinture
blanc de vente et
cérus de vente |
| Albatia tous les numéros | |
| Reprises spéc. tous les numéros | |

b. 1^{re} fois sur machine Fleinweger 2^{de} fois sur machine Wiederlabstein:

- Parti 1/4
- | | |
|--|--|
| voir ordre N° 22 - Brodet spéc. 8-100/4 incl. | } blanc de teinture,
blanc de vente et
cérus de vente |
| Marquet spéc. 6-100/2 incl. | |
| voir ordre N° 22 - Fleche spéc. tous les numéros | } toujours sur noir:
cérus avec dentelle
blanc de teinture seulement |
| Brodet spéc. 45-100/4 incl. | |
| Marquet spéc. 25-100/2 incl. | |
| Cordounet spéc. tous les numéros | |

c. Une fois sur machine Wiederlabstein avec dentelle:

- | | |
|---|--|
| Brodet spéc. 45-100/4 incl. | } blanc de vente
et cérus de vente |
| Marquet spéc. 25-100/2 incl. | |
| voir ordre N° 22 - Cordounet spéc. tous les numéros | } toujours sur noir:
cérus avec dentelle
blanc de teinture seulement |
| Mercerie spéc. tous les numéros | |
| Mercerie spéc. sérus M pour noir, tous les numéros | |

d. Une fois sur machine Fleinweger:

- | | |
|---|-------------------------|
| Machins Nord gauche, blanc de vente sur noir | } pour noir
Le blanc |
| Machins Nord gauche | |
| Machins gauche | |
| Machins Nord droit | |
| Albatia | |
| Reprises | |
| Reprises ordinaires | |
| Cloche 2 et 3 fils | |

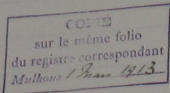
Le Mercerisage indiqué pour les articles

- | | |
|--|--|
| Albatia | } blanc de teinture, blanc de vente
et cérus de vente |
| Reprises spéc. | |
| Brodet spéc. 45-100/4 incl. | } blanc de teinture |
| Marquet spéc. 25-100/2 incl. | |
| Cordounet spéc. tous les numéros | |
| Mercerie spéc. sérus M pour noir, tous les numéros | |

est nouveau et sera mis en pratique à partir de

cette date. Pour les autres articles, ces ordres
recapitulés simplement sous les ordres précédents,
relatifs au Mercerisage; ces ordres (n° 14, 19, 25, 27, 29)
sont annulés par conséquent.

S. Ringling



E. Lang

Ordre N° 31 :

Nouvel azurage "Blanc azurage foncé."

Il a été décidé de créer pour les articles spéciaux
un nouvel azurage qui remplacera tous les différents
azurages suivant type (azurage M.R. et autres), faits
jusqu'à présent. Cet azurage sera dénommé "Blanc
azurage foncé" et se fera de la façon suivante :

1^{er} passage du fil, après savonnage habituel,
sur machine à azurer contenant 550 ltr.
d'eau et 15,4 ltr. d'outrenes préparé et dilués
avec 8/4 ltr. d'outrenes dilués à 12,5 ltr.

Essorage.

2^{ème} passage, sur même bain.

Essorage et séchage.

Assouplissage du fil sec dans un bain de
savon CV additionné d'outrenes en
quantité à établir par comparaison avec
le type.

Essorage et séchage.

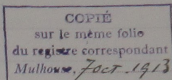
Les différentes qualités de blanc pour articles spéciaux
seront donc désormais les suivantes :

Blanc - neige

Blanc azuré

et blanc azurage foncé.

S. Ringling



E. Lang

Ordre N° 32 :

Mercerisage

Il a été décidé de merceriser désormais
2 fois sur machine Biederlahustein avec détente
les fils suivants :

Broder spéc. 8/4 à 40/4 inclusivement

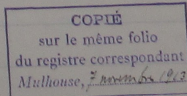
Cordonnet spéc. 12/12 - 14/9 - 12/6 - 16/6

Floche spéc. tous les numéros

On obtiendra ainsi des fils nettement plus brillants
que jusqu'à présent.

Pour tous les autres fils, l'ordre N° 30 reste
en vigueur.

S. Ringling



E. Lang

cette date. Tous les autres articles, et ordre récapitulatif simplement sous les ordres précédents, relatifs au Mercerisage; ces ordres (N^{os} 14, 19, 25, 27, 29) sont annulés par conséquent.

P. J. Ringling

COPIÉ sur le même folio du registre correspondant Mulhouse, Fact. 1913.

[Signature]

Ordre N^o 31:

Nouvel azurage „ Blanc azurage foncé.”

Il a été décidé de créer pour les articles spéciaux un nouvel azurage qui remplacera tous les différents azurages suivant type (azurage NR et autres), faits jusqu'à présent. Cet azurage sera dénommé „ blanc azurage foncé” et se fera de la façon suivante:

1^{er} passage du fil, après savonnage habituel, sur machine à azurer contenant 550 ltr. d'eau et 15/4 ltr. d'outrenes préparé et alimentée avec 8/4 ltr. d'outrenes délué à 125 ltr.

Essorage.

2^{em} passage, sur même bain.

Essorage et séchage.

Assouplissage du fil sec dans un bain de savon CV additionné d'outrenes en quantité à établir par comparaison avec le type.

Essorage et séchage.

Nos différentes qualités de blanc pour articles spéciaux seront donc dorénavant les suivantes:

- blanc - neige
- blanc azuré
- et blanc azurage foncé.

P. J. Ringling

COPIÉ sur le même folio du registre correspondant Mulhouse, Fact. 1913.

[Signature]

Ordre N^o 32:

Mercerisage

Il a été décidé de merceriser dorénavant 2 fois sur machine Biederlahrsteier avec détente les fils suivants:

Broder. spéc. 8/4 à 10/4 inclusivement

Cordonnet spéc. 12/12 - 14/9 - 12/6 - 16/6

Floche spéc. tous les numéros

} blanc et bleu de route.

On obtiendra ainsi des fils nettement plus brillants que jusqu'à présent.

Pour tous les autres fils, l'ordre N^o 30 reste en vigueur.

P. J. Ringling

COPIÉ sur le même folio du registre correspondant Mulhouse, Fact. 1913.

[Signature]

Ordre N° 33:

Savon C.V.

Il a été mis en avril 1915, de fabrication à Belfort, le savon C.V.

Instructions pour la fabrication du savon C.V.

Cuire pendant 4/5 heure dans une chaudière en cuivre à double fond:

- 4 kg Cire végétale du Japon
- 3,5 kg Soude caustique 30° B°
- 16,5 litres d'eau

Turnover la masse dans 2 seaux émaillés, et laisser refroidir pendant 24 heures. Verser la dite masse solidifiée dans 180 litres d'eau bouillante se trouver dans un cuveau de bois de 200 litres de contenance.

Ajouter 90 litres de solution de sel filtré, à 250 gr. par litre. Bien remuer et laisser refroidir pendant 24 heures.

Presser le savon qui est alors à l'état pâteux, et employer pour cela 2 cadres de 100 x 70 cm. sur lesquels est étendue une toile de tôle.

Répartir le savon sur les 2 filtres, et laisser égoutter. Presser la masse dans une presse destinée à cet usage, jusqu'à ce que le liquide soit presque complètement éliminé.

Pour obtenir un bon résultat, il faut, après un premier pressage, presser le savon, le couper et le represse à nouveau.

Le produit pressé est fondu pendant une heure dans une chaudière de cuivre à double fond avec:
200 gr. de Paraffine
200 gr. de Spermaceti
Il est remis en après finion, complété à 90 litres le volume total de la masse avec de l'eau.

Laisser couler dans une petite caisse en bois. Après refroidissement le produit est prêt à être emballé.

Mis en vigueur à partir de Mai 1915

Belfort 14 Avril 1916

P. F. Tavel

r. L. H.

Ordre N° 34

Belfort le 16 Janvier 1916

L'ajutage étant devenu trop cher, des modifications ont été apportées aux quantités d'entrées prescrites jusqu'à ce jour.

Les quantités d'entrées à prendre sont les suivantes:

- Savon ordinaire } Cuve de la machine 4 quarts L. + 1/1 L.
- Brodos } Cuveau de réalimentation 2 quarts L. + 1/16 L.
- Mélange d'huile

- Tricotés } Cuve de la machine 5 quarts L. + 1/1 L.
- Bochet } (au cas où l'on n'a pas déjà agité avec bain F)
- Cardonnet } Cuveau de réalimentation: 2 quarts + 1/16 L.
- Savon sup. } N.B. - Si on a agité le fil de la catégorie I dans la cuve de la machine, on ajoute dans le cuve de la machine 1 quart d'entrées au lieu de 5 quarts + 1/1 L.
- Mord gauche
- Mord droit
- Machin gauche
- Remor

- Alface } Cuve de la machine 9 quarts L. (au cas où on n'a pas déjà agité avec bain F)
- Cloche 2 fils } Cuveau de réalimentation 4 quarts L. + 1/1 L.
- Cloche 3 fils } N.B. - Si on a déjà agité dans la cuve de la machine, on ajoute dans la cuve de la machine 3 quarts L. + 1/16 L. au lieu de 9 quarts L.

Tricoter environ 90 kg de fil par cuveau de réalimentation.
Ammoniaque: 1/10 L dans cuve de la machine
1/16 L dans cuveau de réalimentation.

P. F. Tavel

r. L. H.

Ordre N° 33:

Savon C.P.

A été établi en Avril 1915, de fabrication à Belfort, le
savon C.P.

Instructions pour la fabrication du savon C.P.

Cuire pendant 1/2 heure dans une chaudière en cuivre
à double fond:

4 kg. Cire végétale du Japon
3,5 kg. soude caustique 30° B°
16,5 litres d'eau

Traversez la masse dans 2 scans émaillés, et laissez
reposer pendant 24 heures. Dissoudre la dite masse solidifiée
dans 120 litres d'eau bouillante se trouvant dans un cuveau de bois
de 200 litres de contenance.

Ajouter 20 litres de solution de sel filtrée, à 250 gr. par litre.
Bien remuer et laisser reposer pendant 24 heures.

Filtrer le savon qui est alors à l'état pâteux, et employer pour cela
3 cadres de 100 x 70 cm. sur lesquels est étendue une toile de tôle.

Répartir le savon sur les 2 filtres, et laisser égoutter. Soulever la masse dans
une presse destinée à cet usage, jusqu'à ce que le liquide soit presque
complètement éliminé.

Une obtenue un bon résultat, il faut, après un premier pressage,
sortir le savon, le couper et le reprimer à nouveau.

Le produit pressé est fondu pendant une heure dans une
chaudière de cuivre à double fond avec $\left\{ \begin{array}{l} 200 \text{ gr. de Bismuth} \\ 200 \text{ gr. de Spumacite} \end{array} \right.$
Il est mis en cuivre, après finion, complété à 20 litres le volume
total de la masse avec de l'eau.

Laisser couler dans une palette creusée en bois. Après refroidissement
le produit est prêt à être employé.

Procédé mis en vigueur à partir de Mai 1915

Belfort le 14 Avril 1916

P. F. Farf.

Ordre N° 34

Belfort le 26 Janvier 1916

L'ajutage étant devenu trop clair, des modifications ont été
apportées aux quantités d'outonnes prescrites jusqu'à ce
jour.

Les quantités d'outonnes à prendre sont les suivantes:

Saut ordinaire	} Savon N° 1	Cuve de la machine 4 quarts L. + 1/16 L.
Brodos		Cuve de réajustement 2 quarts L. + 1/16 L.
Kopruon		
Spulnic		

Trucoto	} Savon N° II	Cuve de la machine 5 quarts L. + 1/16 L. $\left\{ \begin{array}{l} \text{au cas où l'on} \\ \text{n'a pas déjà agité} \\ \text{avec le bain I} \end{array} \right.$	
Prochet			
Cordonnet		Cuveau de réajustement: 2 quarts + 1/16 L.	
Saut sup.			
Nord gauche			N.B. - Si on a agité le fil de la catégorie I dans la cuve de la machine, on ajoute dans la cuve de la machine 1 quart d'outonnes au lieu de 5 quarts + 1/16 L.
Nord droit			
Machine gauche			
Sinter			

Albace	} Savon N° III	Cuve de la machine 2 quarts L. $\left\{ \begin{array}{l} \text{au cas où on n'a pas déjà} \\ \text{agité avec le bain I ou II} \end{array} \right.$
Cloche 2 fils		Cuveau de réajustement 4 quarts L. + 1/16 L.
Cloche 3 fils		
		N.B. - Si on a déjà agité dans la cuve de la machine, on ajoute dans la cuve de la machine 3 quarts L. + 1/16 L. au lieu de 2 quarts L.

Tricote environ 90 kg de fil pour cuveau de réajustement
Ammoniaque: 1/10 L. dans cuve de la machine
1/16 L. dans cuveau de réajustement.

P. F. Farf.

Blanchiment des Articles ordinaires

Debouillissage pour Articles ordinaires BV, Vend gauche BV, et Lorcets BV.

Immerger le fil de la façon habituelle. Remonter la chaudière d'eau jusqu'au niveau du fil et ouvrir la vapeur. Noter l'heure à laquelle l'eau est arrivée au bouillon. Après 3 heures de cuisson, arrêter la vapeur, lâcher le robinet d'eau (ceci au cas où le niveau serait monté trop haut par suite de la condensation de la vapeur). Ajouter par 100 kg de fil 1 1/2 litres de soude caustique 30° B° dissous et chaud. Cette soude caustique, avant d'être versée dans la chaudière, doit être diluée de telle façon que 1 1/2 litres soient portés à 50 litres avec de l'eau. Continuer à faire bouillir pendant 14 heures, arrêter la vapeur, ouvrir la chaudière et lâcher une partie de la lessive (jusqu'aux bannes supérieures). Remplir la chaudière d'eau froide, lâcher le tout. Rincer enfin 3 fois et sortir le fil.

Lavage sur machine ronde: 1 tour.

Essorage: 2 1/2' après emballage complet.

1^{er} Chlorage: avec bain titrant 98 cc. de solution hypochlorite DMC - température 20-22° C. Lancer les écheaux dans le bain pour ouvrir les têtes. Plier d'abord Nord gauche, Vendamet, Haut sup., Roche, Albas, Lorcets ord., et en dernier lieu Rochet. Après 1 heure, lâcher le bain de chlorure dans la fosse. Donner une petite quantité d'eau qui sera envoyée dans la fosse à chlorer en vue de récupérer cette solution. Rincer avec 3 eaux à envoyer à l'épuit.

1^{er} Acidage: avec bain acide sulfurique titrant 25-30 cc. soude caustique DMC. Faire ouvrir l'acide sur le fil à travers un double sceau. Laisser de l'acidage 1/2 heure. Lâcher l'acide dans la fosse à acide. Ouvrir le fil avec une petite quantité d'eau qui est envoyée dans la fosse. Rincer avec 6 eaux à envoyer à l'épuit.

Le Nord gauche est retiré de la partie pour être rincé, il est

remplacé par la partie de la veille.

Essorage: 100 à 160 kg de fil par grande cure, soit toutes les bannes de têtes Grandlog.

Prendre 6 traverses. Donner une eau froide qui est lâchée à l'épuit, puis égoutter de l'eau jusqu'à une main environ au dessus des planches, et la solution de soude à 21° B° à raison de 50 l. par 100 kg de fil. Faire bouillir et ajouter par 100 kg. de fil, 1,5 kg. de selophane dissous. La dissolution de la selophane pour tout le cure, se fait préalablement dans 30 l. pour petites cures, 50 l. pour grandes cures de solution de soude à 21° B°. Faire d'ébullition 16 heures, après addition de la selophane, lâcher la lessive en partie seulement, remplir d'eau, lâcher le tout et rincer à feu.

Préparation de la solution de soude à 21° B°:

300 kg. sel de soude	}	donnent une solution à 21° B°.
2 kg. Chlorure de sodium		
1 kg. Chaux blanche		
1500 litres d'eau		

bains repos 2 jours au minimum.

Essorage: 2 1/2' après emballage

2^{er} Chlorage: avec bain titrant 100 cc. solution hypochlorite DMC - température 21-22° C.

Lancer les éch' dans le bain pour ouvrir les têtes. Laisser 1 heure. Lâcher le bain dans la fosse à chlorer. Donner une petite quantité d'eau qui sera envoyée dans la fosse à chlorer en vue de récupérer cette solution. Rincer avec 3 eaux à envoyer à l'épuit.

2^{er} Acidage: comme le premier. Rincer avec 6 eaux.

Lavage sur machine: 1 tour complet

Essorage: 2 1/2' pour le BV, 10' pour le BT.

Sechage du BT:

Savonnage du BV: Charge par panier, environ 50 kg. de fil. (c. 11)

La solution de savon est préparée à 3 g. par litre. Maintenir la température à 70° environ. Introduire le panier de bon ordre dans le savon, et mettre le fil dans le panier plongé. Retirer le panier rempli 2 1/2' et le remonter au dessus du bain.

Laisser égoutter quelques minutes avant de sortir le fil.

Recommencer après chaque opération de savonnage avec 5 l.

Tableau du Mercerisage

N°	A préparer pour :	Nombre d'opérations sur machines Provisionnement						Observations
		à faire si possible						
		Cambours	Quatre-à-Mante	Silber	Cambours	Quatre-à-Mante	Silber	
Colo 4/2, 4/2, 1	BV, EV, BT noir		2					
	BT seul		2					
Colo 13	BV, EV, BT noir	1	1			2		
	BT seul		2					
Alambic des les 1 ^{er}	BV, EV, BT noir		2					
	BT seul		2					
Andor 4/1 1-40	BV, EV, BT seul		1 ou 2	1				
	BT noir	1	1			2		
Andor 4/1 45-110	BV, EV, BT noir	1	1			2		
	BT seul		2					
Andor tous les 1 ^{er}	BV, EV		2					
Andor 4/1 5-30	BV, EV, BT noir	1	1			2		
55-100	BV, EV, BT noir	1	1			2		
Andor 4/1 146-147	BV, EV, BT seul		2					
4/6-1/6	BV, EV		X 2					
tous les 1 ^{er}	BT noir	X	X 2			2	V. 02-102 26 27 28 29	
Andor 4/1 tous les 1 ^{er}	BV, EV, BT noir		2					
Andor 4/1 tous les 1 ^{er}	BV, EV	1	1			2		
"	avec M ^e pour noir		1					
"	BT seul		2					
Andor gauche	BV	1						
Andor gauche	avec M ^e pour noir	1						
Andor droit								
Andor gauche								
Andor ordinaire								
Andor 2 et 3/6								
Andor								

Donner le détail des opérations de mercerisage pour chaque article, voir le tableau qui précède.
Briquer de l'eau sèche le fil avant et après le mercerisage et pour cela, recouvrir les chariots de fil d'une ou plusieurs toiles mouillées.

Acidage avec l'eau acide sulfurique titrant 40 en solution soude caustique 20%.
Mettre les éch^s par morceaux avec toile sur le milieu de la cuve.
Dir que tout le fil a été mou, laisser couler l'acide dans la fosse jusqu'à ce que le niveau du liquide atteigne la partie supérieure du fil. Remplir de l'acide sur le fil jusqu'au niveau habituel (30 cm au-dessus du bord supérieur de la cuve), et laisser le tout 1^{er} h. Laisser le bain dans la fosse dans laquelle on envie également une partie de la 1^{er} eau de lavage.
Rincer avec 6 eaux.

Enrouler 2 1/2' de fil devant recevoir un 2^{ème} mercerisage, lequel après enroulage est à recevoir de toiles mouillées.

1^{er} Lessivage du BT spécial et BV spécial excepté le Endonnet spécial BV.
Enroulage du fil non essoré dans chaudières garnies de 3 toiles Randly. Donner une eau froide qui est lavée à l'épave, puis ajouter de l'eau jusqu'à une main environ au-dessus des planches et la solution de soude à 21° B° à raison de 50 litres par 100 kg de fil. Faire bouillir et ajouter pour 100 kg de fil, 500 g. de seléthane dissout. La dissolution de la seléthane pour toute la cuve, se fait préalablement dans 15 litres pour petite cuve, 40 litres pour grande cuve, de solution de soude à 21° B°. Laisser 12 heures. Arrêter la vapeur, lâcher la levée, rincer avec 3 eaux.

Exception - Le Endonnet 4/1 BV et lavé à part de la façon suivante :

Enrouler le fil à raison de 750-1000 kg au maximum dans la grande chaudière garnie de toiles Randly. Donner une eau froide, lâcher l'eau, remplir la chaudière à nouveau, verser 45 litres de solution de soude 21° B° par 100 kg de fil.

pour 12 litres soude caustique 30° B° versés et dans par
100 kg. de fil (cette soude caustique, avant d'être versée dans
la chambre, doit être diluée dans de l'eau, de façon à ce
que chaque portion de 12 litres soit portée à environ
30 litres avec de l'eau). Chauffer et quand le liquide est
en ébullition complète, ajouter par 100 kg. de fil 200 g. de
colobane dissoute. La dissolution de la colobane pour
toute la cure grand anode, se fait spécialement dans
30 litres solution de soude à 21° B°.

Après 12 heures complètes à partir de la mise en, arrêter
la vapeur, bicher la laine et rincer avec 4 eaux.

2^{me} Chlorage avec bain titrant 15 cc. Nipendite DMC. Température 30-32° C.
Mettre le fil dans le bain par poignées en levant les têtes
aux chevrons. Le fil recouvert de soude doit être complètement
immergé. Durée 1 heure. Bicher le chéou dans la fosse.
Donner une petite quantité d'eau qui sera envoyée dans
la fosse à chlorer en vue de récupérer cette solution. Rincer
avec 3 eaux à envoyer à l'épave.

Acidage avec bain acide sulfureux titrant 35-30 cc. solution soude caustique DMC.
Durée 1/2 heure. Bicher le bain dans la fosse dans laquelle on
envoie également la 1^{re} eau de lavage. Rincer avec 6 eaux.
Le BV spécial est lavé 2 fois sur machine ronde,
environ 10' et mis au séchoir, trié, paquets, révisé,
envoyé au Finissage.

Le BV spécial retourne au lessivage pour le
2^{me} Lessivage qui se donne comme le 1^{er} avec la seule différence
~~complète à trois ou huit de 2~~ et qu'on a pu par
100 kg. de fil 1 kg. de colobane dissoute. La dissolution de
la colobane pour toute la cure, se fait spécialement dans
30 l. pour petite cure, 10 l. pour grande cure de solution
de soude à 21° B°.

Exception Le Cordonnat sp. BV est lavé à part suivant le
procédé du 1^{er} lavage du Cordonnat sp. BV, avec la seule

différence que la quantité de colobane à ajouter pour 100 kg. de
fil est de 1 kg. La dissolution de la colobane pour toute la
cure (grand moule), se fait spécialement dans 10 l. de solution
de soude à 21° B°.

3^{me} Chlorage et Acidage: comme 2^{me} chlorage et acidage
Lavage sur machine ronde: 1 tour complet.

Essorage: 2 1/2'
Lavonnage: comme pour le fil ordinaire - Ven purge 29-
Lavage sur machine ronde: 1 tour complet.

Essorage: 2 1/2'
Accrochage à 10 g. par litre avec bain de réalimentation à 50 g. par
litre. L'accrochage se fait dans de petits cuivres de
sol. environ, à moins qu'on ne dispose d'une machine
à accrocher. Répéter tous les 2' 1/2'; il est important
que le bain de réalimentation soit remué rigoureusement
toutes les 5' au moins.

Température du bain de trémail 35-40°, et du bain de
renforcement 60°.
Commencer l'accrochage avec le fil fin et terminer
avec les fils destinés à être agzés en lavon CV.

Essorage complet: 10'
Cuvillage du Flèche sp. seulement.
Séchage 35-45°.
Triage, paquetage, révisation, crête, livraison.

Azusage des fils spéciaux

Le fil spécial se fait azuser que son demande.
L'azusage se fait dans le bain d'accrochage préparé
comme suit:
110 l. solution de savon CV à 10 g. par litre.
4/4 l. Antromer.

pour l'essai sous condition 30° B° renversé et dans une
soche de fil (cette soude caustique, avant d'être versée dans
la chaudière, doit être diluée dans de l'eau, de façon à ce
que chaque portion de 10 litres soit portée à environ
30 litres avec de l'eau). Chauffer et quand le liquide est
en ébullition complète, ajouter par 100 kg de fil 200 g de
colobane dissoute. La dissolution de la colobane pour
toute la cure grand modèle, se fait parallèlement dans
30 litres solution de soude à 31° B°.

Après 12 heures complètes à partir de la mise en marche,
la vapeur, bûcher la laine et rincer avec 4 eaux.

2^{me} Chlorage avec bain tenant 15 cc. Niposulfite DMC. Température 30-32° C.

Mettre le fil dans le bain par poignées en laissant les têtes
aux chevreaux. Le fil recouvert de tôle doit être complètement
immergé. Durée 1 heure. Bûcher le chape dans la fosse.
Donner une petite quantité d'eau qui sera envoyée dans
la fosse à chlorer en vue de récupérer cette solution. Rincer
avec 3 eaux à envoyer à l'épave.

Acidage avec bain acide sulfureux tenant 45-50 cc. solution soude caustique DMC.

Dans 1/2 heure bûcher le bain dans la fosse dans laquelle on
envoie également la 1^{re} eau de lavage. Rincer avec 6 eaux.

Le BV spécial est lavé 2 fois sur machine ronde,
avec 10' et mis en séchoir, trié, paqueté, vérifié,
envoyé au Finissage.

Le BV spécial retourne au lessivage pour le

2^{me} Lessivage qui se donne comme le 1^{er} avec la seule différence
~~complète 3 têtes au lieu de 2~~ et qui on ajoute par
100 kg de fil 1 kg de colobane dissoute. La dissolution de
la colobane pour toute la cure, se fait parallèlement dans
30 l. pour petite cure, 100 l. pour grande cure de solution
de soude à 31° B°.

Exception - Le Cordonnat de BV est lavé à part suivant le
procédé du 1^{er} lessivage du Cordonnat de BV, avec la seule

différence qui la quantité de colobane à ajouter pour 100 kg de
fil est de 1 kg. La dissolution de la colobane pour toute la
cure (grand modèle) se fait parallèlement dans 100 l. de solution
de soude à 31° B°.

3^{me} Chlorage et Acidage: comme 2^{me} chlorage et acidage

Lavage sur machine ronde: 1 tour complet.

Essorage: 2 1/2'

Lavonnage: comme pour le fil ordinaire - Voir page 29.

Lavage sur machine ronde: 1 tour complet.

Essorage: 2 1/2'

Assemblage à 10 g pour litre avec bain de réalimentation à 20 g. par
litre. L'assemblage se fait dans de petits cuivres de
30 l. environ, à moins qu'on ne dispose d'une machine
à assembler. Renforcer tous les 2' 1/2'; il est important
que le bain de réalimentation soit renoué régulièrement
toutes les 5' au moins.

Température du bain de travail 35-40°, et du bain de
renforcement 60°.

Commencer l'assemblage avec le fil fin, et terminer
avec les fils destinés à être azurés en livron EV.

Essorage complet: 10'

Cherillage du Fliche sp^l seulement.

Séchage 35-45°.

Triage, paquetage, vérification, visite, livraison.

Azurage des fils spéciaux

Le fil spécial n'est azuré que sur demande.

L'azurage se fait dans le bain d'assemblage par bain
comme suit:

110 l. solution de livron EV à 10 g. par litre.

1/2 l. Antimoine.

Recommanda avec:
100 l. solution de savon CV à 20 g. par litre contenant
3 quarts d'outremer.

Azurage foncé

Même savonnage habituel, lavage sur machine et essorage.

1^{er} passage sur machine dans bain ainsi préparé:

550 l. d'eau

15 quarts d'outremer préparé

1/2 l. ammoniacque.

Le bain de renforcement est préparé comme suit:

125 l. d'eau

1 quart d'outremer préparé

1/2 l. ammoniacque

Essorage.

2^{ème} passage dans même bain.

Essorage, séchage.

Alourdissement du fil sec sur machine à azurer dans bain contenant:

10 g. savon CV par litre et

10-15 quarts d'outremer

Prendre la quantité exacte d'outremer à ajouter par
échantillonnage du 1^{er} échantillon.

Le bain de renforcement sera le même que celui du chassis
comme concentration de savon CV et d'outremer.

Essorage.

Essilage du Peche spécial.

Séchage.

Essorage.

Beau de vente sp^l, Beau de teinture sp^l, Beau de teinture ord. N^o pour noir.

Debouillissage: Bain 50 l. pour petits écus et 100 l. pour grande cuve
de solution de soude à 10° B°. Bain 16 heures. Remuer avec
3 eaux.

Préparation de la solution de soude à 10° B⁵

60 litres solution de soude à 21° B⁵

30 litres soude caustique à 36° B⁵

150 litres eau

} = 100 l. solution de soude à 10° B⁵

Lavage sur machine.

Essorage: 38"

1^{er} Mercerisage: suivant tableau, voir page 34 - Aidage:

2^{ème} Mercerisage et Aidage de l'Beau N^o.

Lavage sur machine: 4 fois pour Beau de teinture sp^l

1 " " " " " " " " " " " "

Essorage.

Séchage de l'Beau de teinture: à froid au dessous de 30°

Savonnage de l'Beau de vente.

Lavage sur machine, "Essorage 16", séchage. -

Vaporisage 40' à 1/2 kg.

Mercerie ordinaire pour Noir

Debouillissage avec solution de soude à 10° B⁵ suivant procédé de
l'Beau de teinture spécial, voir plus haut.

Lavage sur machine.

Essorage.

Séchage: à froid au dessous de 30°.

Recommande avec:
100 l. solution de savon CV à 20 g. par litre contenant
3 quarts d'outonier.

Azuraige foncé

Avec savonnage habituel, lavage sur machine et essorage.

1^{er} passage sur machine dans bain ainsi préparé:

550 l. d'eau

15 quarts d'outonier préparé

1/2 l. ammoniac.

Le bain de renforcement est préparé comme suit:

125 l. d'eau

1 quart d'outonier préparé

1/2 l. ammoniac

Essorage.

2^{ème} passage dans même bain.

Essorage, séchage.

Alourdissement du fil sec sur machine à agiter dans bain
contenant:

10 g. savon CV par litre et

10-15 quarts d'outonier

Trouver la quantité exacte d'outonier à ajouter par
échantillonnage du 1^{er} échantillon.

Le bain de renforcement sera le même que celui des chasses
comme concentration de savon CV et d'outonier.

Essorage.

Essorage du fil spécial.

Séchage

Essorage

Écu de vente sp^l, Écu de teinture sp^l, Écu de teinture ord. M^l pour noir.

Debouillissage: Avec 50 l. pour petite cuve et 100 l. pour grande cuve
de solution de soude à 10° B°. Dure 16 heures. Rincer avec
3 eaux.

Préparation de la solution de soude à 10° B°

60 litres solution de soude à 21° B°

30 litres soude caustique à 30° B°

150 litres eau

} = 100 l. solution de soude à 10° B°

Lavage sur machine.

Essorage: 25"

1^{er} Mercerisage: suivant tableau, voir page 37 - Acidage.

2^{ème} Mercerisage et Acidage de l'Écu No².

Lavage sur machine: 2 fois pour l'Écu de teinture sp^l

1 " " " " soude "

Essorage.

Séchage de l'Écu de teinture: à froid au dessous de 30°

Savonnage de l'Écu de vente.

Lavage sur machine, Essorage 10', séchage.

Vaporisage 40' à 1/2 kg.

Mercerie ordinaire pour Noir

Debouillissage avec solution de soude à 10° B° suivant procédé de
l'Écu de teinture spécial, voir plus haut.

Lavage sur machine.

Essorage.

Séchage: à froid au dessous de 30°.

Ordre gauche blanc de vente

Est tout comme le fil ordinaire avec la seule différence
qu'un surcroquis en machine à tisser (80) est
introduit entre le débruyé et le lavage.

Repeider spécial

^{comme ETN}
Débruyage le 1^{er} débruyé avec le fil ordinaire.
Surcroquis par marche du fil spécial.

Préparation des solutions pour la titration des
bains de Blanchiment.Titration des bains de chlorure:

- I Sol. Hypochlorite DML. Titrande 1^{er} 5g. 5% 25 cc. 5 cc pour dans 1 l. d'eau.
- II Sol. Iodure de Potassium. Titrande 100g. KI pour dans 1 l. d'eau.
- III Sol. Acide chlorhydrique. Titrande 100 cc. HCl pour à 30% dans 1 l. d'eau.

Titration des bains d'acide:

- I Sol. Sulfate caustique DML. le préparer avec 100 cc. 30% d'acide. Mettre au point de
fusion à 120°C. de cette sol. correspondant à 17,1 cc. HCl 10%.
- II Sol. Phosphatène. Titrande 10g. Phosphatène dans 100 cc. Alcool.

Mulhouse le 19 Juin 1920

L. Luppé

P. J. Tarel

Ordre N° 36Discreetage

Il a été décidé de surcroquis dorénavant
deux fois sur Deiderlabrustein détente tout le Cordonnet
spécial BT, EV & BT.

Il résulte de l'ordre ci-dessus que tous les N° de
Cordonnet spécial sans distinction d'emploi seront
surcroquis deux fois sur Sed.

L. Luppé

COPIÉ
sur le même folio
du registre correspondant
Mulhouse, le 20 Juin 1921

P. J. Tarel

Ordre N° 37

Cet ordre ne concerne formellement
que Mulhouse, ces articles n'étant
admissionnés par l'usine par Belfort.

Assouplissage 5 P

Il a été décidé d'assouplir les articles
suivants en Savon ET/5 P à 10 g. p. l. à la temp. de 60°C. :

Cordonnet spécial BT et BT pour paquets de 4/12 8/12

Disaigrier spécial BT et ET

Alsalia BT et ET

Disercerie spécial BT et ET

Les articles non spécifiés ci-dessus seront assouplis
en Savon ET à 10 g. p. l. suivant les prescriptions de
l'ordre N° 35 p. 37.

L'assouplissage 5 P a pour but d'améliorer
la marche du fil sur machine à tricoter.

Il a été décidé de supprimer
l'assouplissage 5 P.

P. J. Tarel
24.10.1927
L. Luppé

COPIÉ
sur le même folio
du registre correspondant
Mulhouse, le 24 Oct 1923

P. J. Tarel

Ordre gauche blanc de vente

Est basé comme le fil ordinaire sur la seule différence
qu'un mercerisage sur machine à tambour (Klo) est
introduit entre le chéragé et le lavage.

Reptider spécial

Le lavage ^{comme ETM} 1^{er} chéragé avec le fil ordinaire
Mercerisage sur machine du fil spécial.

Préparation des solutions pour la titration des
bains de Blanchiment.

Titration des bains de chlore:

- I Sol. Hyposulfite NMC. Titrande 17,5 g. N^o 25 03, 500 pour dans 1 l. d'eau.
- II Sol. Iodure de Potassium Titrande 100 g. N^o 1 pour dans 1 l. d'eau.
- III Sol. Acide chlorhydrique. Titrande 100 cc. HCl. pour à 30% dans 1 l. d'eau.

Titration des bains d'acide:

- I Sol. Sode caustique NMC. Se préparer avec N^o 25 20 20. Mettre au point de
façon à ce que 35 cc. de cette sol. correspondent à 17,1 cc. HCl 20.
- II Sol. Phénolphthaleïne. Titrande 10 g. Phénolphthaleïne dans 100 cc. Alcool.

Mulhouse le 19 Juin 1920

E. Puy

P. J. Tavel

Ordre N^o 36Mercerisage

Il a été décidé de merceriser dorénavant
deux fois sur Reuterlabusteine déteinte tout le Cordonnet
spécial BV, BV & BT.

Il résulte de l'ordre ci-dessus que tous les N^{os} de
Cordonnet spécial sans distinction d'emploi seront
mercerisés deux fois sur Red.

E. Puy

COPIÉ
sur le même folio
du registre correspondant
Mulhouse, le 20 Juin 1920

P. J. Tavel

Ordre N^o 37

Cet ordre ne concerne finalement
que Mulhouse, ces articles n'étant
actuellement pas livrés par Belfort.

Assouplissage 5 P

Il a été décidé d'assouplir les articles
suivants en Savon ET/5 P à 10 g. p. l., à la temp. de 60°C:

Cordonnet spécial BT et BT pour paquets de 4 1/2 20g.

Robinet spécial BT et ET

Alsalia BT et ET

Mercerie spécial BT et ET

Les articles non spécifiés ci-dessus seront assouplis
en Savon ET à 10 g. p. l. suivant les prescriptions de
l'ordre N^o 35 p. 37.

L'assouplissage 5 P a pour but d'améliorer
la marche du fil sur machine à tricoter.

Ne s'agit pas de supprimer
l'assouplissage 5 P.

P. J. Tavel
20.10.1920

E. Puy

COPIÉ
sur le même folio
du registre correspondant
Mulhouse, le 20 Juin 1920

P. J. Tavel

Ordre N° 38

Fabrication du Savon CV 5 P

Il a été décidé à Mulhouse, en Septembre 1922, de fabriquer pour certains articles un nouveau Savon CV contenant plus de Paraffine, soit 50 g Paraffine par litre de savon concentré, au lieu de 10 g par litre pour le Savon CV courant.

Ce nouveau produit dénommé "Savon CV 5 P" sera préparé comme le Savon CV courant (voir ordre N° 33) jusqu'à et y compris l'opération du double pressage. Il sera alors fini de la façon suivante :

Le produit pressé est fondu pendant une heure dans la chaudière en cuivre à double fond avec $\left\{ \begin{array}{l} 1. - 50 \text{ g de Paraffine} \\ 0.200 \text{ g de Potassiate.} \end{array} \right.$ Compléter à 20 litres avec de l'eau, laisser couler à travers un tamis dans une petite caisse en bois. Remuer la masse dans la caisse jusqu'à consistance pâteuse, et laisser refroidir.

[Signature]

COPIÉ
sur le même folio
du registre correspondant
Mulhouse, Juin 1923

P. J. Favre

Ordre N° 39

Soin de vente mat

Certains articles mats EV livrés directement par le Retardage au Finissage étant souvent tachés de graisse, il a été décidé de les soumettre à un nettoyage au Blanchiment.

Les articles à nettoyer sont les suivants :

- Alrace
 - Cordonnet mat
 - Bord gauche
 - Borachine droit
 - Boinler
 - Lacel superfin et ordinaire
- } pour soin de vente

Traitement à donner :

Savonner les cheveux sur cuve de teinture à 95° dans un bain contenant 4 g savon végétal et 0,6 g sel de soude p.l., en lissant ~~pend~~ 1/2 h.

Laver en eau chaude contenant 0,6 g sel de soude p.l.; donner une eau froide, essorer 2 1/2'.

Acider en acide sulfurique (bain courant de l'acidage du fil après mercerisage) ~~pend~~ 2 h.; laver sur cuve et sur machine, essorer 2 1/2'.

Savonner en bain courant du savonnage (2 g savon blanc + 0,1 g sel de soude p.l.) 2 1/2' à 70° c.; laver sur machine, essorer 10'.

Assouplir l'Alrace, le Cordonnet et le Pointes en bain courant des fils spéciaux; essorer 10'.

Cheviller tous les articles à l'état essoré pour redonner la longueur, sécher à 35-40°

Vaporiser ~~pend~~ 20' à 0,5 kg.

Ordre No^o 38Fabrication du Savon CV 5 P

Il a été décidé à Mulhouse, en Septembre 1922, de fabriquer pour certains emplois un nouveau Savon CV contenant plus de Paraffine, soit 50 g Paraffine par litre de savon concentré, au lieu de 10 g par litre pour le Savon CV courant.

Ce nouveau produit dénommé "Savon CV 5 P" sera préparé comme le Savon CV courant (voir ordre No^o 33) jusqu'à et y compris l'opération du double pressage. Il sera alors fini de la façon suivante :

Le produit pressé est fondu pendant une heure dans la chaudière en cuivre à double fond avec $\left\{ \begin{array}{l} 1. - 50g \text{ de Paraffine} \\ 0.200 \text{ kg de Sulfonacét.} \end{array} \right.$ Compléter à 20 litres avec de l'eau, laisser couler à travers un tamis dans une petite caisse en bois. Remuer la masse dans la caisse jusqu'à consistance pâteuse, et laisser refroidir.

[Signature]

COPIÉ
sur le même folio
du registre correspondant
Mulhouse, Octobre 1923

P. J. Favre

Ordre No^o 39Cure de pente mal

Certains articles mats EV. livrés directement par le Retordage au Finissage étant souvent tachés de graisse, il a été décidé de les soumettre à un nettoyage au Blanchiment.

Les articles à nettoyer sont les suivants :

Alsace

Cordonnet mal

Bord gauche

Machine droit

Pointier

Lacel superfine et ordinaire

} pour cure de pente

Crattement à donner :

Savourer les cheveux sur cure de teinture à 95° dans un bain contenant 4 g savon verdâtre et 0,6 g sel de soude p.l., en lissant ~~pend~~ 42 h.

Laver en eau chaude contenant 0,6 g sel de soude p.l.; donner une eau froide, essorer 2 1/2'.

Cleider en acide sulfurique (bain courant de l'acidage du fil après mercerisage) ~~pend~~ 8 h.; laver sur cure et sur machine, essorer 2 1/2'.

Savourer en bain courant du savourage (2 g savon blanc + 0,1 g sel de soude p.l.) 2 1/2' à 70° c.; laver sur machine, essorer 10'.

Assouplir l'Alsace, le Cordonnet et le Pointier en bain courant des fils spéciaux; essorer 10'.

Cheviller tous les articles à l'état essoré pour redonner la longueur, sécher à 35-40°.

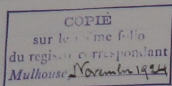
Vaporiser ~~pend~~ 20' à 0,5 kg.

Ouvr., paquets, vérifiés et livrés au finissage.
Remarque: Les ficelles grises employées pour marquer le tordomet et le Nord gauche provoquant des taches au cours de ce traitement, il faut les remplacer par des ficelles écruës ou blanches.

Ce procédé de dégraissage donne un fil exempt de taches, plus ouvert, plus mat, de teinte plus rougeâtre et d'un toucher moins lisse. -

In vigueur depuis Décembre 1923.

L. H. H. H.



P. H. H. H.

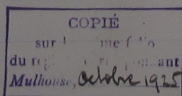
Ordre N° 40

Mercerisage

Il a été décidé, par suite de la mise hors d'usage des machines à tambours, de merceriser l'article Nord gauche blanc de vente et écru de teinture 1 fois sur machine Heiderlabustein, en appliquant une tension de 4 poids par levier.

Procédé en vigueur depuis le mois de Juin 1923.

L. H. H. H.



P. H. H. H.

Ordre N° 41

Préparation du savon CH

Il a été décidé de remplacer le savon CH pour l'assouplissage des fils par un nouveau savon d'apprêt de même nature CH contenant de la Lanoline à la place de Paraffine et Spermaceti.

Ce nouveau produit sera préparé de la façon suivante:

Cuire pendant $7\frac{3}{4}$ h^{rs} dans une chaudière à double-fond:

4 Hlg cire végétale (de Chine ou du Japon)

3,5 Hlg soude caustique 30° Be

16 H eau

Verser la masse dans 2 seaux et ~~laisser refroidir jusqu'au lendemain~~ ^{verser directement} dissoudre le produit solidifié dans 60 H d'eau

Redigé le 12.7.24 *P. H. H. H.*

bouillante contenue dans un cuveau de bois de 250 H de capacité. ^{Faire bouillir et} Ajouter 50 H de solution de soude de sel marin à 250 g p. H. Chauffer le tout au bouillon, arrêter ensuite la vapeur et laisser refroidir pendant au moins 36 heures.

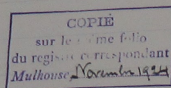
Mettre le savon dans une presse avec les morceaux et flocons recueillis en tamisant les eaux-mères et presser la masse jusqu'à ce que le liquide soit éliminé. Couper et presser le savon une 2^e fois. Faire le produit pressé (à 12 Hg environ) dans la même chaudière à double-fond, après addition de 6 H d'eau et en remuant de temps en temps. Après fusion complète arrêter la vapeur et ajouter 800 g Lanoline anhydre pure (marque Super Orea des Produits chimiques de France, H. Denis) préalablement fondue au bain-marie. Bien mélanger le tout, compléter le volume total à 20 H par addition d'eau et laisser couler à travers un tamis dans un récipient nickelé. Remuer le savon avec un petit remueur en bois, jusqu'à ce qu'il se soit épaissi suffisamment.

La durée de cette dernière opération peut être raccourcie

Oris, paquets, virifis et livres au Finissage.
Remarque: Les ficelles grises employées pour marquer le cordonnnet et le bord gauche provoquant des taches au cours de ce traitement, il faut les remplacer par des ficelles écruës ou blanches.

Ce procédé de dégraisage donne un fil exempt de taches, plus ouvert, plus mat, de teinte plus rougeâtre et d'un toucher moins lisse. -
en vigueur depuis Décembre 1923.

Shost



P. Navel

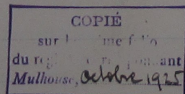
Ordre N° 40

Mercerisage

Il a été décidé, par suite de la mise hors d'usage des machines à tambours, de merceriser l'article bord gauche blanc de vente et écru de teinture 1 fois sur machine Biederlabruslein, en appliquant une tension de 4 poids par levier.

Procédé en vigueur depuis le mois de Juin 1923.

Shost



P. Navel

Ordre N° 41

Préparation du Savon C 4

Il a été décidé de remplacer le savon C 4 pour l'assouplissage des fils par un nouveau savon d'appât dénommé savon C 4 contenant de la Lanoline à la place de Paraffine et Spermaceti.

Ce nouveau produit sera préparé de la façon suivante:

Cuire pendant $3\frac{1}{4}$ h^{rs} dans une chaudière à double-fond:

4 lit^{rs} huile végétale (de Chine ou du Japon)

3,5 lit^{rs} soude caustique 30° Be

16 lit^{rs} eau

Lâcher la masse dans 2 seaux et ~~laisser refroidir jusqu'au lendemain~~ ^{verser directement} dissoudre le produit solidifié dans 60 lit^{rs} d'eau

Reçu le 12.7.24 *P. Navel*

contenue dans un cuveau de bois de 250 lit^{rs} de ^{Faire bouillir et} couleur. Ajouter 50 lit^{rs} de solution déposée de sel marin à 250 g p. lit^{rs}. Chauffer le tout au bouillon, arrêter ensuite la vapeur et laisser refroidir pendant au moins 36 heures.

Mettre le savon dans une presse avec les morceaux et flocons recueillis en tamisant les eaux-mères et presser la masse jusqu'à ce que le liquide soit éliminé. Couper et presser le savon une 2^e fois. Fondre le produit pressé (à 12 lit^{rs} environ) dans la même chaudière à double-fond, après addition de 6 lit^{rs} d'eau et en remuant de temps en temps. Après fusion complète arrêter la vapeur et ajouter 800 g Lanoline anhydre pure (marque Super Orea des Produits Chimiques de France, St. Denis) préalablement fondue au bain-marie. Bien mélanger le tout, compléter le volume total à 20 lit^{rs} par addition d'eau et laisser couler à travers un tamis dans un récipient niché. Remuer le savon avec un petit remueur en bois, jusqu'à ce qu'il se soit épaissi suffisamment.

La durée de cette dernière opération peut être réduite

considérablement en plongeant le récipient niché dans un bac avec circulation d'eau froide.
 Le savon C_H donne aux fils un toucher plus souple et plus soyeux que le savon C_V.
 Pour la fabrication du savon C_H destiné au B^V, il est préférable d'employer la cire de Chine qui donne un produit plus blanc que la cire du Japon. L'assouplissage avec savon à base de cire de Chine doit être donné à 40° minimum, ce savon étant difficilement soluble à une température inférieure.
 La fabrication du savon C_H avec cire de Chine a été introduite de façon courante le 1^{er} Octobre 1925.

L. W. S.

COPIÉ
 sur le tome 1^{er}
 du registre correspondant
 Mulhouse, le 20/10/25

P. Harey

Ordre N° 142

Tableau de Mercerisage

Articles	Mercerisage		sur N ^o .		Date de mercerisage		
	1 ^{er}	2 nd	g	g	B ^T	B ^V	B ^V
<u>Fils spéciaux M 2</u>							
<u>Alsa</u> N ^o							
	30/3	N ^o .	J	1300	18	13	
	45/3			1300	15	11	
<u>Alsacia</u>							
	8 - 20/3	N ^o .	J	1300	18	13	
	40 - 50/3			1300	15	11	
	60/3			1300	12	9	
<u>Proder sp.</u>							
	8 - 70/4	N ^o .	J	1300	18	13	7-18
	80 - 100/4			1300	15	11	
	120 - 180/4			1300	12	9	
<u>Cordonnet sp.</u>							
	10/12 - 70/6	N ^o .	N ^o .	1300	18	13	
	80 - 100/6			1300	15	11	
	120 - 150/6			1300	12	9	
<u>Floche sp.</u>							
	30/8 - 70/4	N ^o .	J	1300	18	13	
	80 - 100/4			1300	15	11	
	120 - 150/4			1300	12	9	
<u>Daagner sp.</u>							
	5 - 30/2	N ^o .	J	1300	18	13	1-30
	40 - 50/2			1300	15	11	
	60 - 100/2			1300	12	9	
<u>Mercerie sp.</u>							
	60/12 20/2	N ^o .	J	1300	18	13	
<u>Beonline sp.</u>							
	60/12 20/2	N ^o .	J	1300	18	13	
<u>Perle</u>							
	0,7	N ^o .	J	1300	18	13	1-31
	2 1/2			1300	18	13	
	4 1/2			1300	18	13	
	8			1300	18	13	
	12			1300	18	13	
<u>Regriser sp.</u>							
	8 - 35/2	N ^o .	N ^o .	900	11	7	
	40 - 50/2			900	9	6	
	60 - 100/2			900	7	5	

1^{er} mercerisage du B^T avant sur J avec pointure inférieure de 1 cm à celui du 2nd merc.

10/4 - 150/4 B^T à débouillir en son genre.
 65 - 150/4 B^T et B^V à débouillir avec B^M.

1^{er} mercerisage du B^V avant sur J avec pointure inférieure de 1 cm à celui du 2nd merc.

1^{er} mercerisage du B^V avant sur J avec pointure inférieure de 1 cm à celui du 2nd merc.

B^T et B^V à débouillir avec B^M.
 B^V à débouillir en son genre.

considérablement en plongeant le récipient nichelé dans un bac avec circulation d'eau froide.

Le savon C_h donne aux fils un toucher plus souple et plus soyeux que le savon C_v.

Pour la fabrication du savon C_h destiné au B_v, il est préférable d'employer la cire de Chine qui donne un produit plus blanc que la cire du Japon. L'assouplissage avec savon à base de cire de Chine doit être donné à 40° minimum, ce savon étant difficilement soluble à une température inférieure.

La fabrication du savon C_h avec cire de Chine a été introduite de façon courante le 1^{er} Octobre 1925.

W. W.

COPIÉ sur le tome 1^{er} du registre correspondant Mulhouse, Octobre 1925

P. Faret

Ordre N° 42

Tableau de Mercisage

Articles	Mercisage		sur B _v			sur B _v		
	1 ^{er}	2 nd	g	B _v	B _v	B _v	B _v	B _v
<u>Fils spéciaux M 2</u>								
<u>Alsa</u> N° 30/3	N.D.	J	1300	18	13			
45/3			1300	15	11			
<u>Alsatia</u> 8 - 20/3	N.D.	J	1300	18	13			
40 - 50/3			1300	15	11			
60/3			1300	12	9			
<u>Brodery</u> 8 - 70/4	N.D.	J	1300	18	13	7.15		1 ^{er} mercisage sur B _v après sur J avec température inférieure de 1 cm à celui du 2 nd merc.
80 - 100/4			1300	15	11			
120 - 180/4			1300	12	9			
<u>Cordonnet</u> 12/2 - 70/6	N.D.	N.D.	1300	18	13			
80 - 100/6			1300	15	11			
120 - 150/6			1300	12	9			
<u>Floche</u> 30/8 - 70/4	N.D.	J	1300	18	13			40/4 - 150/4 B _v à déboullir en eau pure.
80 - 100/4			1300	15	11			55 - 150/4 B _v et B _v à déboullir avec B _v .
120 - 150/4			1300	12	9			
<u>Maingner</u> 5 - 30/2	N.D.	J	1300	18	13	1.30		1 ^{er} mercisage sur B _v après sur J avec température inférieure de 1 cm à celui du 2 nd merc.
40 - 50/2			1300	15	11			
60 - 100/2			1300	12	9			
<u>Mercerie</u> Sans les 200 ^{es}	N.D.	J	1300	18	13			1 ^{er} mercisage sur B _v après sur J avec température inférieure de 1 cm à celui du 2 nd merc.
<u>Mouliné</u> Sans les 200 ^{es}	N.D.	J	1300	18	13			
<u>Perle</u> 0,7	N.D.	J	1300	18	13	1.31		
2 1/2			1300	18	13			
4 1/2			1300	18	13			
8			1300	18	13			
12			1300	18	13			
<u>Prepense</u> 8 - 35/2	N.D.	N.D.	900	11	7			B _v et B _v à déboullir avec B _v . B _v à déboullir en eau pure.
40 - 60/2			900	9	6			
60 - 100/2			900	7	5			

Articles	Mercerisage		sur N°		Poids de 16 2/3 g
	1 ^{er}	2 nd	Poids de fil sur mercerisage	sur mercerisage par 16 2/3 g	
<u>Coen de teinture M 1</u>					
<u>Sibercevic sp. n° noir</u>	J				18
<u>Alsace n° noir</u>	N.D.		1300		4
<u>Alsace n° rouge</u>	N.D.		1300		18
<u>Cloche } n° noir</u>	N.D.		1300		4
<u>2 et 3 fils } n° rouge</u>	N.D.		1300		4
<u>Reinler n° rouge</u>	N.D.		1300		4
<u>Reiniser ord. n° noir</u>	N.D.		900		3
<u>Fils sp. machine</u>					
<u>Machine droit</u>	N.D.		1300		4
<u>Boord gauche</u>	N.D.		1300		4
<u>Lin B.V. B.V. B.V.</u>					
<u>Lin cloche</u>					
3-40/2	N.D.	N.D.	1680	8	avec eau de lavage pure à 45° c
50-70/2	sans det.	sans det.	1680	6	et sans soulean expriment.
100-150/2			1680	4	
<u>Lin à tricoter</u>					
64-70/3	N.D.		1680	8	avec eau de lavage pure à 45° c.
100/3	sans det.		1680	6	
120/3			1680	5	
150/3			1680	4	

N.D. Tous les mercerisages sur N.D. (sauf pour le Lin) sont faits sur machines ayant le réglage M 9. Température de l'eau de lavage : 90/95° c ; pour B.V. 90/92° c ; pour le Lin 45° c.

J Tous les mercerisages sur J sont donnés à raison de 3-374 kg de fil par paire de rouleaux. Température de l'eau de lavage : 90/95° c.

Le réglage de l'allongement max. du fil est donné pour chaque N° de fil, conformément à un tableau détaillé.

Shan

COPIÉ
sur le même fillo
du registre correspondant
Mulhouse, Janvier 1931

P. Havel

Ordre N° 43

Modifications apportées aux ordres de fabrication en
signeur actuellement dans le but de diminuer le nombre de
noeuds dans nos articles de vente.

Certains de nos articles étant employés de plus en plus pour gros ajustages de vente, il est devenu nécessaire de diminuer le nombre de noeuds existant dans chaque unité.

Il a donc été décidé ce qui suit :

I. Poids des échevettes

Pour autant que le contenu d'une bobine de Retordage le permettra, il faudra faire ^{au Retordage} des échevettes aussi grosses que possible, jusqu'à 160 g par échevette, pour les catégories de fil écru suivantes :

- Sibercevic gaze
- Alsavia gaze pour les N° 8/3 - 20/3 inclus.
- Perle gaze pour le N° 12/2 seulement.
- Brodier gaze
- Reinquer gaze
- Reiniser gaze.

Les échevettes de 80-160 g devront avoir des ligatures croisées deux fois avec des ficelles de ligature ayant une ampleur de 25 cm.

II. Pour B.V. spéc. le Retordage devra livrer les articles suivants, en fil gaze au Retordage :

- Alsavia gaze pour les N° 8/3 - 20/3 inclus.
- Perle gaze pour le N° 12/2 seulement.

Tous les fils de cette catégorie ne seront plus gaze après Retordage.

III. Pour B.V. spéc le Retordage devra livrer les articles suivants, en fil gaze au Retordage :

- Reinquer gaze
- Sibercevic gaze
- Alsavia gaze pour les N° 8/3 - 20/3 inclus.

Articles	N° mercisage		sur N° 9		Poids de 16 24g
	1 ^{er}	2 ^{es}	sur machine	sur machine	
<u>Coen de teinture M 1</u>					
<u>Merccie sp. n° noir</u>	J				
<u>Alsace n° noir</u>	N.D.		1300		18
<u>Alsace n° rouge</u>	N.D.		1300		14
<u>Cloche } n° noir</u>	N.D.		1300		18
<u>2 et 3 fils } n° rouge</u>	N.D.		1300		4
<u>Poulier n° rouge</u>	N.D.		1300		4
<u>Pépinier ord. n° noir</u>	N.D.		900		3
<u>Fils n° machine</u>					
<u>Machine droit</u>			N.D.	1300	4
<u>Machine gauche</u>			N.D.	1300	4
<u>lins B.V. B.V. B.V.</u>					
<u>Lin cloche</u>	3-40/2	N.D.	N.D.	1680	8
	50-70/2	sans det.	sans det.	1680	6
	100-150/2			1680	4
<u>Lin à tricoter</u>	64-70/3	N.D.		1680	8
	100/3	sans det.		1680	6
	120/3			1680	5
	150/3			1680	4

N.D. - Tous les mercisages sur N.D. (sauf pour le Lin) sont faits sur machines ayant le réglage M 9. Température de l'eau de lavage : 90/95°c ; pour B.V. 90/92°c ; pour le Lin 45°c.

J - Tous les mercisages sur J sont donnés à raison de 3-3/4 8g de fil par paire de rouleaux. Température de l'eau de lavage : 90/95°c.

Le réglage de l'allongement max. du fil est donné pour chaque N° de fil, conformément à un tableau détaillé.

Blanc

COPIÉ
sur le même fillo
du registre correspondant
Mulhouse, Janvier 1951

P. Havel

Modifications apportées aux ordres de fabrication en vigueur actuellement dans le but de diminuer le nombre de noeuds dans nos articles de vente.

Certains de nos articles étant employés de plus en plus pour gros ajustages de vente, il est devenu nécessaire de diminuer le nombre de noeuds existant dans chaque unité.

Il a donc été décidé ce qui suit :

I. Poids des échevettes

Pour autant que le contenu d'une bobine de Retardage le permettra, il faudra faire des échevettes aussi grosses que possible, jusqu'à 160 g par échevette, pour les catégories de fil linn suivantes :

Merccie gaze

Alsacia gaze pour les N° 8/3 - 20/3 inclus.

Perle gaze pour le N° 12/2 seulement.

Pouder gaze

Pépinier gaze

Repriser gaze

Les échevettes de 80-160 g devront avoir des ligatures croisées deux fois avec des ficelles de ligature ayant une ampleur de 25 cm.

II. Pom. B.V. spéc. le Retardage devra livrer les articles suivants, en fil gaze au Retardage :

Alsacia gaze pour les N° 8/3 - 20/3 inclus.

Perle gaze pour le N° 12/2 seulement.

Tous les fils de cette catégorie ne seront plus gazés après Retardage.

III. Pom. B.V. spéc. le Retardage devra livrer les articles suivants, en fil gaze au Retardage :

Pépinier gaze

Merccie gaze

Alsacia gaze pour les N° 8/3 - 20/3 inclus.

Perle gaze pour le N° 12/2 seulement.
Tous les fils de cette catégorie ne seront plus gazeés après
Retordage.

[Signature]

COPIÉ
sur le même folio
du registre correspondant
Mulhouse, Novembre 1921

R. Farel

Ordre N° 44

Nouvel Assouplissage du Blanc-neige
en vigueur depuis le 18. 12. 1935.

Depuis Octobre 1925 jusqu'à ce jour le Blanc-neige (B7 sp. et
B7 mal) et l'eau de vente mal étaient assouplis en savon C F. Ce savon,
fabriqué à base de Cire de Chine, avait remplacé l'ancien savon C V fabriqué
à base de Cire du Japon et dont la solution était plus colorée.

Depuis fin 1930 la Cire de Chine ayant disparu du marché, il a été
décidé de reprendre pour l'assouplissage du Blanc-neige le savon C F T,
utilisé depuis 1925 pour les couleurs seulement, mais d'ajouter par litre de bain
10 mg d'outrennes (N° 7553 de Guinnet)

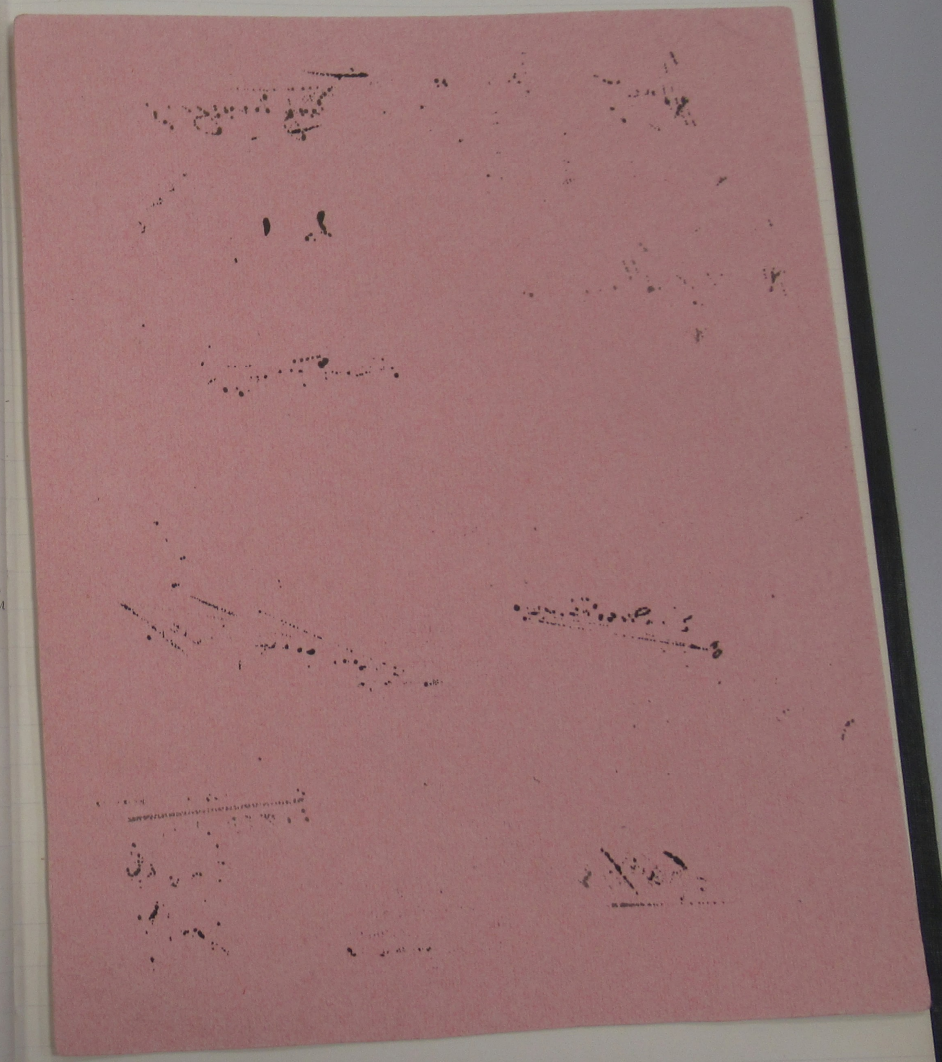
pour compenser la teinte légèrement plus jaunâtre de ce savon.
Cette faible addition au bain d'assouplissage à 17,5 g/l savon C F T
donne un blanc légèrement plus pur que celui obtenu jusqu'ici avec
17,5 g/l savon C F. C'est intentionnellement que nous n'avons pas
pris une dose plus forte d'outrennes, pour ne pas avoir une différence
trop marquée entre les blancs ancien et nouvel assouplissage.

Ce nouvel assouplissage a été appliqué à Mulhouse à partir du
19 juillet 1935 et à Belfort à partir du 18 Décembre 1935.

R. Farel

COPIÉ
sur le même folio
du registre correspondant
Mulhouse, 7 avril 1936

[Signature]



Perle gaze pour le N° 12/2 seulement.
Tous les fils de cette catégorie ne seront plus gazés après
Retordage.

[Signature]

COPIÉ
sur le même folio
du registre correspondant
Mulhouse, Novembre 1931

P. Farel

Ordre N° 44

Nouvel Assouplissage du Blanc-neige
en vigueur depuis le 18. 12. 1935.

Depuis Octobre 1925 jusqu'à ce jour le Blanc-neige (BT sp et
BT mal) et l'eau de vente mal étaient assouplis en savon C F. Ce savon,
fabriqué à base de Cire de Chine, avait remplacé l'ancien savon C V fabriqué
à base de Cire du Japon et dont la solution était plus colorée.

Depuis fin 1930 la Cire de Chine ayant disparu du marché, il a été
décidé de reprendre pour l'assouplissage du Blanc-neige le savon C F T,
utilisé depuis 1925 pour les couleurs seulement, mais d'ajouter par litre de bain
10 mg d'outrigger (N° 7553 de Guinot)

pour compenser la teinte légèrement plus jaunâtre de ce savon.
Cette faible addition au bain d'assouplissage à 17,5 g/l savon C F T
donne un blanc légèrement plus pur que celui obtenu jusqu'ici avec
17,5 g/l savon C F. C'est intentionnellement que nous n'avons pas
pris une dose plus forte d'outrigger, pour ne pas avoir une différence
trop marquée entre les blancs ancien et nouvel assouplissage.

Ce nouvel assouplissage a été appliqué à Mulhouse à partir du
19 juillet 1935 et à Belfort à partir du 18 Décembre 1935.

P. Farel

COPIÉ
sur le même folio
du registre correspondant
Mulhouse, 7 avril 1936

[Signature]

