

DMC 41

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

LIVRE DE FABRICATION
DU
BLANCHIMENT DE BELFORT

Bureau Blanchement Mulhouse

VAL
VI
RT
men

5 3 12 6 7 15 16 17 18

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 parut-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
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.

Ordre N° 1.

A partir de ce jour les cotons à broder, crochet, reprisier, mouliné, fils pour machines, devront être blanchis comme l'Alsace pour ce qui concerne les opérations de Blanchiment : L'agurage et l'assouplissage continueront à se faire comme avant.

Mulhouse le 8 décembre 1890.

J. Thierich

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

Ordre N° 2

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 cuve 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: 3 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 COPIE
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'azurage que de la gomme adragante de tout premier choix, blanche et très-propre.

La solution préparée avec cette gomme sera renouvelée tous les deux jours, les lundi, mercredi et vendredi. 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 30 janvier 1892.

Gustav Luyf

CONTROLE
ET COPIE
sur le même folio
du registre correspondant
Mulhouse, le 30 janvier 1892

Ordre N° 5

Azurage des fils de coton en ischevaux

A 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'ichemei, marque Guimet FFF, dans 4 litres d'eau pure; puis ajouter à cette dissolution 1/4 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, bloche 2 et 3 brins

Bordonnet, cloche gauche, Fil pour machines, Crochet, Sacot superfine

Coton à broder, Cannelé, Gama, Sacot ordinaire

Reprises, Moulins, S^t Gall

	Liquide à d'alimentation	Liquide à azurage
Fils d'Alsace, bloche 2 et 3 brins	5 1/4 litres	1/4 litre
Bordonnet, cloche gauche, Fil pour machines, Crochet, Sacot superfine	3 1/2 litres	5/8 litres
Coton à broder, Cannelé, Gama, Sacot ordinaire	7 1/2 litres	1/4 litre
Reprises, Moulins, S ^t Gall	3 1/4 litres	1/4 litre

Gustav Luyf

CONTROLE
ET COPIE
sur le même folio
du registre correspondant
Mulhouse, le 25 mars 1893

B.- La capacité du cuveau d'alimentation doit être de 125 litres; la cuve à azurage doit contenir 550 litres lorsqu'elle est remplie jusqu'aux bords de déversement du bain d'alimentation.

Ordre N° 6

Emploi du bain d'azurage

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

	Cuveau d'alimentation	cuve à azurer
1 ^o Fil d'Alsace, Cloube 2 x 3 brins	5/4 litres	3/4 litres
2 ^o Cadennet, Cloube gauche, 2 ^o machines	3/4	5/4
3 ^o Coton à briser, Cannule, Reprise, Meulière,	3/4	4/4
L. Gall, Germa, Sacet ordinaire		

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

Gustenberg.

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

Ordre N° 7

Apprêt des fils, qualité dite "Paris".

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

100 parties Eau,	33 parties apprêt,	le 26/3
100 40	le 48/2,
		26/3, 26/4.
100 55	le 45/3, 45/4
		45/5, 45/6

Pour l'alimentation du bain d'apprêt on ajoutera:
pour la 2^e série: 8 lit. apprêt et 7 lit. eau sous les 28 ischevreaux.

pour la 3^e série: 8 lit. apprêt et 6 lit. eau sous les 28 ischevreaux

L'apprêt normal continuera à se faire avec

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

Gustenberg.

CONTROLÉ 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 ischevreaux.

- 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.

Gustenberg.

CONTROLÉ ET COPIÉ sur le même folio du registre correspondant Mulhouse, le 31 août 1894

Ordre N° 8 bis

(en pratique depuis le 3 Août 1895)

Assouplissage de l'article "Coton à broder fleche"

A) Pour les parties supérieures à 40 N°

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

550 lb. Eau à 35°C } 5 grs p. lb.
 1/4 lb. bleu outre-mer préparé }
 1750 grs savon CV
 Le cuveau d'alimentation est monté avec :

105 lb. Eau 80°C } 25 grs p. lb.
 1/4 lb. bleu outre-mer préparé }
 3150 grs savon CV
 Faire marcher la machine; passer les écheseaux 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 c. à. d. au dessous de 30°C

B) Pour les parties inférieures à 40 N° 03

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 CV à raison de 10 grs p. lb. et chauffée à 65°C. Verser 10 lb. de cette solution dans un cuveau plus petit et ajouter 10 lb. d'eau froide (de manière à avoir 20 lb. d'apprêt à 5 grs p. lb. et à 35°C)
 Passer le premier écheseau, tordre à la main; ajouter 1/2 lb. d'apprêt à 10 grs p. lb., bien mélanger, passer le 2^{me} écheseau de fil, tordre, rajouter 1/2 lb. d'apprêt; passer le 3^{me} écheseau 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 torder, Lin à torder, destiné à faire des écheseaux, Lin à torder

L'assouplissage de ces articles est identique à celui du Coton à torder floche à l'exception du bleu outre-mer qui est complètement supprimé. Ici également les parties inférieures à 40 N° 03 seront apprêtées à la main, les parties supérieures à 40 N° 03 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 seront apprêtés dans le savon CV, le chiffre indiquant le nombre de grammes de savon CV par litre, ces fils ne seront pas azurés, à moins d'indication contraire

L'apprêt B employé à Belfort pour certains câbles destinés à M^{rs} 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 cables glacés, en eau, fil à fil.

Drogues

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

Cuisson

Diluer l'amidon dans un peu d'eau froide et faire bouillir le tout ensemble pendant environ 30 minutes, laisser refroidir pour apprêter à froid. Remuer de temps à autre l'apprêt dans le creneau de la machine à glacer.

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

E. Durillard

Guillaumet

Ordre N° 12

Broder extra souple

A partir 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° 8 bis)

E. Durillard

CONTROLE ET COPIÉ sur le même folio du registre correspondant Mulhouse, le 20 Avril 1896

E. Lamy

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 saron CV par litre)

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

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

Le creneau d'alimentation sera monté avec:
125 litres Eau à 35°
3/4 litres outremer préparé } = 10 gr. pr. litre
1250 gr. Saron CV

Au Blanchiment de Pelfort 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. Durillard

CONTROLE ET COPIÉ sur le même folio du registre correspondant Mulhouse, le 11. Fev. 1896

E. Lamy

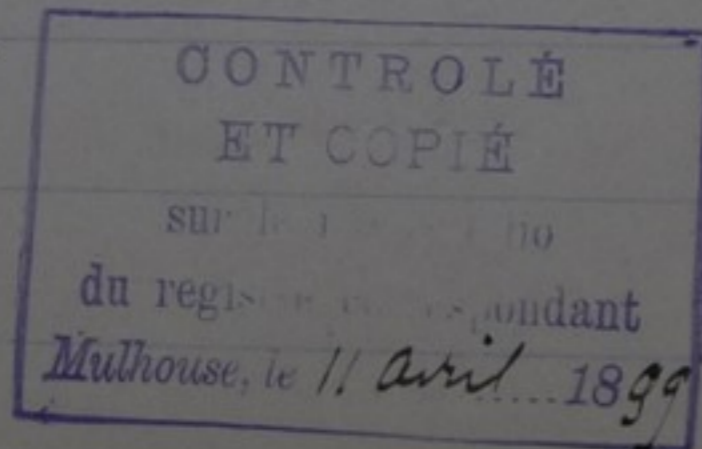
Ordre N° 14

Mercerisage et Assouplissage
des articles "Flèche g^{te} spéciale et Broder g^{te} spéciale"

Ces articles seront mercerisés en noir, blanchis en blanc
rose et assouplis en A.P.²
Le mercerisage se fera de la façon suivante:
Le sonnet de fil à la soude (première opération du
blanchiment), laver et essorer. Puis placer sur chaque
tambour de la machine Kleinerafer 1/2 kg de coton
ferme l'appareil et faire marcher. Quand la vitesse
est acquise, ouvrir le robinet de soude caustique,
laisser régner 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 enlever le
fil. La soude caustique, sera toujours avoir 30° Be
et sera maintenue à ce degré en ajoutant au fur
et à mesure du besoin de la soude à 45° Be.

Le fil ainsi mercerisé est lavé,
essoré, puis subit le reste des opérations du blanchi-
ment. Après le dernier chlorage et acétage on
lave et on sèche. L'assouplissement se fait comme
d'habitude, laver, sécher, puis l'assouplissement de la
même façon que le "Flèche à broder" ordinaire,
c.à.d. avec 2 g de daron et 1/2 lb.

E. Duilland



E. Lamy

Ordre N° 15

Fils pour machines

A partir de ce point les fils pour machines
ne seront plus emulsionnés au Blanchiment de fil,
ils seront assouplis au Finissage.

E. Duilland



E. Lamy

Ordre N° 16

Colorage et Assouplissage
du "Broder qualité spéciale"

A partir de ce point l'article Broder
qualité spéciale se fera aussi en blanc ainsi à côté
du blanc neige. Le colorage et l'assouplissage se
feront exactement comme pour le Broder floche
(voir les ordres N° 13 et 8 bis).

E. Duilland



E. Lamy

Ordre N° 17.

Mercerie qualité spéciale.

A partir de ce point il sera fabriqué un nouvel article dénommé "Mercerie qualité spéciale" (St. Gall spécial). Cet article sera mercerisé. Il se fera en un blanc neige. Il sera assoupli en AP⁵ d'après les indications contenues dans l'ordre N° 8 bis, mais en supprimant l'entre-met.

E. Drmillard

CONTROLÉ
ET COPIÉ
sur le même folio
du registre correspondant
Mulhouse, le 20 avril 1900

E. Lang

Ordre N° 18.

Assouplissage des articles en écreu N°.

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

- Le St. Gall spécial en AP⁵
- Le Broder et le Floche spécial en AP²

E. Drmillard

COPIÉ
sur le même folio
du registre correspondant
Mulhouse, 20 mai 1900

E. Lang

Ordre N° 19.

Mercerisage nouveau.

Il a été décidé qu'à partir de ce point les articles Broder spécial et Floche spécial seront mercerisés deux fois. Le premier mercerisage sera donné après le débouillissage du fil, le second après la lessive. La marche des opérations de blanchement de ces articles sera donc la suivante:

- Débouillissage du fil
- Premier mercerisage
- Chlorage et acétage
- Lavage
- Lessive
- Deuxième mercerisage
- Chlorage et acétage
- Lavage et séchage.

Tout le blanc de vente, le fil sera garé en écreu; pour le noir le garage se fera après teinture et assouplissage.

Continueront à n'être mercerisés qu'une fois le St. Gall spécial, le Repriser et le fil pour machine.

E. Drmillard

COPIÉ
sur le même folio
du registre correspondant
Mulhouse, 20 mai 1900

E. Lang

Ordre N° 20.

Arrangement de nos différents articles.

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

Cet ordre annule les dispositions antérieures ayant trait à l'arrangement. Le tableau ci-dessous indique le nombre de grammes de savon LV qui sont à employer pour chaque article:

Article	Gram de savon	Blanc arare	Blanc neige	Observations
Broder extra simple		4		
Floche à broder ord.		4		
L. Gall ord. 6 brins		4		
Broder spécial	4	4	4	
Floche spécial	4	4	4	
L. Gall spécial 6 brins	4	4	4	
Corbonnet spécial		4		
Retors spécial de l'industrie à brins (Retors d'Alsace) spéciaux.	4	4	4	
Repiquer spécial	4	4	4	

E. Duilloux

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

E. Lang

Ordre N° 21.

Arrangement et Arrangement du "Floche spécial"

A partir de ce jour, le "Floche spécial" se fera également en blanc arare à côté du blanc-neige. L'arrangement et l'arrangement de cet article seront les mêmes que pour le "Broder spécial".

E. Duilloux

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

E. Lang

Ordre N° 22.

Perle et Retors d'Alcane qualité spéciale.

Il a été décidé que dorénavant les articles Perle 8 et 12 et Retors d'Alcane qualité spéciale en blanc-neige se fabriqueront aussi à Belfort. Le blanchiment et l'arrangement seront les mêmes que pour le Broder qualité spéciale pour ce qui concerne le Retors d'Alcane spécial; pour l'article Perle, le blanchiment sera le même aussi et l'arrangement se fera à raison de 10 gr savon LV par litre.

E. Duilloux

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

E. Lang

Ordre N° 23

Écreu de soude

Il a été décidé qu'à partir de ce jour l'écreu de soude se fera :

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

Le débrouillage du fil est supprimé et remplacé par un simple mouillage au Bicarbonate de soude, suivi d'un acidage.

La marche des opérations sera la suivante :

- 1° Abouiller le fil au Bicarbonate de soude, laver
- 2° acider le fil, laver, essorer
- 3° 1^{er} mercerisage
- 4° acider, laver, essorer
- 5° 2^{me} mercerisage
- 6° acider, laver, essorer
- 7° savonner, laver, assouplir, sécher.

E. Lang

E. Amittler

COPIÉ sur le même folio du registre correspondant Mulhouse, le 27 Juin 1905.

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 écreu et sec avec addition de bicarbonate de soude (4,2 gr chloro et 8 gr bicarbonate de soude)

- 2° 1^{er} mercerisage
- 3° Acidage avec acide sulfurique à 5%, laver, essorer
- 4° 2nd mercerisage
- 5° acidage (comme le précédent), laver, essorer
- 6° Lessivage avec 10% de sel de soude et 12% de colophane
- 7° 2nd chlorage (1,5 gr chloro p. ltr) et acidage avec acide muriatique (2%)
- 7a° Essorage et séchage du Perle et de l'Albatra qui sont gâtés en blanc et continuent après leur retour au Blanchiment avec le 2nd lessivage (8^{me} opération)
- 8° 2nd lessivage avec 10% de sel de soude et 12% de colophane
- 9° 3^{me} chlorage et acidage (pareil au 2nd)
- 10° Savonnage et assouplissage et agurage
- 11° Chlorage et séchage

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

2^{de} Remarque: Comme il a été indiqué sous 7a, le Perle et l'Albatra seront à gazer avant le 2nd lessivage.

3^{me} Remarque: Les articles N° seront débrouillés comme par le passé, de même l'écreu de soude (N°). L'acidage qui suit le mercerisage se fera au moyen de l'acide sulfurique (10%).

E. Amittler

COPIÉ sur le même folio du registre correspondant Mulhouse, le 27 Juin 1905.

E. Lang

Ordre N° 25.

Mercurisage

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

- Pelle
- Alsatia
- Borde sp.
- Fische sp.
- Marque sp.

Tous les autres fils brillants seront mercures à la main sur ancienne machine à savoir:

- Carbouret sp.
- L. Gall sp. - Blanc de vent
- Preprier sp.

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

- Machinette No 1 gauche - blanc de vent
- Preprier or.
- Cloche à fils
- L. Gall sp.
- Tous les fils pour machine

} écreu pour noir

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

E. Dornier

COPIÉ
sur le même folio
du registre correspondant
Mulhouse tri. 4.08.

E. Land

Fil craquant

(Procéde pratiqué depuis septembre 1908)

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

- 1° Savonnage du fil, blanchi comme le fil ordinaire blanc de vent et sortant du 5^{me} bain de chlore, avec 5 gr. de savon de Marseille p. ltr pendant 1/2 hr au bouillon.
- 2° Lavage sur machine, essorage
- 3° Assouplissage (comme l'ordinaire), essorage
- 4° Passage en acide acétique fort et dilué à froid, lavage sur machine, essorage et séchage.

E. Dornier

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

E. Land

Ordre N° 27.

Mercurisage

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 Niederlatenstein commandées:

Mercurisage double sur nouvelle machine (Niederlabusstein)
 Article 4, 4, 5.
 Mercurisage simple sur une première fois sur ancienne machine (Münchener), une seconde fois sur nouvelle machine (Niederlabusstein):

- Perle 12
- Albatros, tous les numéros
- Broder sp. N° 8 1/4 - 40 1/4 incl.
- Floche sp. tous les 8, 7, 6 et 5 trins
- Marquer sp. N° 25 1/2 - 100 1/2 incl.

Mercurisage double sur ancienne machine (Münchener):

- Broder sp. N° 45 1/4 - 180 1/4
- Floche sp. N° 55 1/4 - 150 1/4
- Marquer sp. N° 25 1/2 - 100 1/2
- Cartonné sp.
- Reprise sp.
- St. Gall sp. blanc et bleu de vente

} sous les numéros

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

COPIÉ
 sur le même folio
 du registre correspondant
 Mulhouse, le 16/11/1910

E. Drmillon

SHC

Vaporisage de l'écreu de vente spécial.

L'écreu de vente spécial sera dorénavant vaporisé (1/2 h° à 1/2 h°) à la teinture après rassemblement et séchage.
 Ce traitement rehausse le brillant du fil.

E. Drmillon

COPIÉ
 sur le même folio
 du registre correspondant
 Mulhouse, le 16/11/1910

SHC

Ordre N° 29:

Mercurisage

Il a été décidé de ne donner dorénavant qu'un mercurisage unique sur machine Niederlabusstein pour tous les articles suivants, en blanc de vente en écreu de vente, en blanc de teinture et en écreu de teinture:

- Broder sp. 45 1/4 - 180 1/4
- Floche sp. 4 trins
- Marquer sp. 25 1/2 - 100 1/2
- Cartonné sp.
- Reprise sp.
- Mercurie sp.

Ce nouveau mercurisage 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

Wiederlabenstein à l'exception des suivants qui conti-
nueront à passer une fois sur machine Kleinewefers:

- Fils pour machines pour blanc et en tout ou noir
- Cloche 2 fils pour noir
- Reprises pour noir

Cet ordre modifie en partie les dispositions des articles
N^{os} 25 et 27.

Les machines N^{os} disponibles n'étant pas en nombre
suffisant, les nouvelles dispositions ne s'appliqueront pro-
visoirement qu'au Cordonnet spécial. Les autres articles
suivront au fur et à mesure de la mise en train de
nouvelles machines N^{os}.

E. Smiller

COPRIÉ
sur le même folio
du registre correspondant
Muhlhouse, Fer. 412.

[Signature]

Ordre N^o 30:

Blanchiment de nos articles.

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

a. 2 fois sur machine Wiederlabenstein:

- Perle 2 1/2, 4 1/2 et 8 } blanc de teinture
- Alsatia, tous les numéros } blanc de vente et
- Reprises spéc., tous les numéros } écreu de vente

b. 1^{re} fois sur machine Kleinewefers 2^e fois sur machine Wiederlabenstein:

- Perle 1 1/2
- voir ordre N^o 32 - Broder spéc. 8-40/4 incl. } blanc de teinture,
- Marquet spéc. 6-20/2 incl. } blanc de vente et
- voir ordre N^o 32 - Floche spéc., tous les numéros } écreu de vente
- Broder spéc. 45-180/4 incl. } toujours sur noir.
- Marquet spéc. 25-100/2 incl. } chaire avec détente
- Cordonnet spéc., tous les numéros } blanc de teinture seulement

c. Une fois sur machine Wiederlabenstein avec détente:

- Broder spéc. 45-180/4 incl. } blanc de vente
- Marquet spéc. 25-100/2 incl. } et écreu de vente
- voir ordre N^o 32 - Cordonnet spéc., tous les numéros
- Mercerie spéc., tous les numéros
- Mercerie spéc. écreu M pour noir, tous les numéros

d. Une fois sur machine Kleinewefers:

- Machine Nord gauche, blanc de vente et écreu de vente
- Machine Nord gauche
- Machine gauche
- Machine Nord droit
- Alsace } pour noir
- ~~Renforcé~~ } et blanc
- Reprises ordinaire
- Cloche 2 et 3 fils

Le Mercerisage indiqué pour les articles

- Alsatia } blanc de teinture, blanc de vente
- Reprises spéc. } et écreu de vente
- Broder spéc. 45-180/4 incl. } blanc de teinture
- Marquet spéc. 25-100/2 incl. }
- Cordonnet spéc., tous les numéros }
- Mercerie spéc. écreu M pour noir, tous les numéros

est nouveau et sera mis en pratique à partir de

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

S. Pringling

COPIÉ sur le même folio du registre correspondant Mulhouse, 1^{er} Nov. 1913

E. Langet

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'outrennes préparé et alimentée avec 8/4 ltr. d'outrennes dilués à 125 ltr.

Essorage.

2^{ème} passage, sur même bain.

Essorage et séchage.

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

Essorage et séchage.

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

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

S. Pringling

COPIÉ sur le même folio du registre correspondant Mulhouse, 7^{ème} Nov. 1913

E. Langet

Ordre N° 32:

Mercerisage

Il a été décidé de merceriser dorénavant 2 fois sur machine Biederlaburstein 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

} Blanc et écru de vente.

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. Pringling

COPIÉ sur le même folio du registre correspondant Mulhouse, 7^{ème} Nov. 1913

E. Langet

Savon C.V.

A été rédigé en Avril 1915, de préférence à Belfort, le
savon C.V.

Instructions pour la fabrication du savon C.V.

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

Transvaser la masse dans 2 seaux émaillés, et laisser
refroidir pendant 24 heures. Dissoudre la dite masse solidifiée
dans 100 litres d'eau bouillante se trouvant dans un cuveau de bois
de 200 litres de contenance.

Ajouter 20 litres de solution de sel félicé, 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
2 cadres de 100 x 70 cm. sur lesquels est déposé une étoffe de toile.

Après le savon sur les 2 filtres, et laisser égoutter. Passer 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,
sortir le savon, le couper et le reprendre à nouveau.

Le produit pressé est fondu pendant une heure dans une
chaudière de cuivre à double fond avec $\left\{ \begin{array}{l} 300 \text{ gr. de Paraffine} \\ 300 \text{ gr. de Spermacète} \end{array} \right.$
S'il est nécessaire, après fusion, compléter à 20 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 employé.

Procédé mis en vigueur à partir de Mai 1915

Belfort 14 Avril 1916

P. F. Tavel

r. L. H.

Belfort le 26 Janvier 1916

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

Les quantités d'outremer à prendre sont les suivantes:

Saut ordinaire	} Bain N° I	Cuve de la machine 4 quarts L. + 1/8 L.
Brodos		Cuveau de réalimentation 2 quarts L. + 1/16 L.
Alpouze		

Tricoton	} Bain N° II	Cuve de la machine 5 quarts L. + 1/8 L. $\left\{ \begin{array}{l} \text{au cas où l'on} \\ \text{n'a pas déjà agité} \\ \text{avec le bain I} \end{array} \right.$
Crochet		
Perdormet		
Saut sup.		
Nord gauche	} Bain N° III	Cuveau de réalimentation: 2 quarts + 1/16 L.
Nord droit		
Machin gauche	} Bain N° IV	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'outremer au lieu de 5 quarts + 1/8 L.
Pointon		

Albace	} Bain N° V	Cuve de la machine 9 quarts $\left\{ \begin{array}{l} \text{au cas où on n'a pas déjà} \\ \text{agité avec le bain I ou II} \end{array} \right.$ Cuveau de réalimentation 4 quarts L. + 1/8 L.
Cloche 2 fils		
Cloche 3 fils		

Traiter 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.

r. L. H.

P. F. Tavel

Blanchiment des Articles ordinaires

Cadre 28° 35'

Deblanchage pour Articles ordinaires BV, Nord gauche BV, et Lacets BV.

Immerger le fil de la façon habituelle. Remplir la chaudière d'eau jusqu'au niveau du fil et ouvrir la vapeur. Après 1 heure à laquelle l'eau est arrivée au bouillon. Après 2 heures de cuisson, arrêter la vapeur, lâcher l'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 17 litres de soude caustique 30° B° déposée et claire. Cette soude caustique, avant d'être versée dans la chaudière, doit être diluée de telle façon que 17 litres soient portés à 50 litres avec de l'eau. Continuer à faire bouillir pendant 14 heures, arrêter la vapeur, vider la chaudière et lâcher une partie de la lessive (jusqu'aux lattes 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} Eplorage: avec bain titrant 90 cc. de solution Hyposulfite DMC - température 20-22° C.

Lancer les réseaux dans le bain pour ouvrir les têtes. Jeter d'abord Nord gauche, Lendonnet, Hauts sup., Cléche, Aldace, Lacets ord., et en dernier lieu Crochet. Après 1 heure, lâcher le bain de chlore dans la fosse. Donner une petite quantité d'eau qui sera envoyée dans la fosse à chlore en vue de récupérer cette solution. Rincer avec 3 eaux à envoyer à l'égoût.

1^{er} Acidage: avec bain acide sulfurique titrant 95-100 cc. Soude caustique DMC.

Faire arriver l'acide sur le fil à travers un double sac. Durée de l'acidage 1/2 heure. Lâcher l'acide dans la fosse à acide. Arroser le fil avec une petite quantité d'eau qui est envoyée dans la fosse. Rincer avec 6 eaux à envoyer à l'égoût.

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

remplacé par la partie de la soude.

Lessivage: 100 à 150 kg de fil par grande cuve, 200 à 250 kg par petite cuve de toutes les couleurs.

Remplir la chaudière avec une eau froide qui est lâchée à l'égoût, puis ajouter de l'eau jusqu'à une main au-dessus des filambres, et la solution de soude à 21° B° à raison de 20 l. par 100 kg de fil. Faire bouillir et ajouter, par 100 kg. de fil, 1,5 kg. de colophane dissoute. La dissolution de la colophane pour toute la cuve, se fait spécialement dans 30 l. pour petites cuves, 100 l. pour grandes cuves de solution de soude à 21° B°. Durée d'ébullition 16 heures après addition de la colophane, lâcher la lessive en partie seulement, remplir d'eau, lâcher le tout et rincer 4 fois.

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

300 kg Sol de soude
2 kg Chloro sec
8 kg Chaux blanche
1500 litres d'eau } donnent une solution à 21° B°.
Laisser reposer 2 jours au maximum.

Essorage: 2 1/2' après emballage

2^{me} Eplorage: avec bain titrant 100 cc. solution Hyposulfite DMC - température 21-23° C.

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

2^{me} 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.

Séchage du BT:

Savonnage du BV: Charge par panier, environ 50 kg. de fil.

La solution de savon est préparée à 3 g. par litre. ^(6.21) Maintenir la température à 70° environ. Introduire le panier de bois vide dans le savon, et mettre le fil dans le panier plongé. Agiter le panier rempli 2 1/2' et le remonter au-dessus du bain. Laisser égoutter quelques minutes avant de sortir le fil. Reacidifier après chaque opération de savonnage avec 8 l.

Blanchiment des Articles mercerisés

1^{er} Chlorage avec bain titrant 43 cc. de solution Hypochlorite DMC.

Préparation du bain: Ancien bain plus mince:

- 1 litre chlor conc. par kg. de fil
- 1 litre ricinate pour 12 kg. de fil
- 1 litre soude caustique 30° B pour 25 kg. de fil

Préparation de la solution de ricinate:

Mélange de 6 kg. huile de ricin avec 42 litres soude caustique 44° B.

Mettre l'huile dans le mélange. Laisser reposer 2 jours.

Diviser 3 portions de 120 kg dans 500 à 800 l. eau bouillante.

Compléter à 1200 litres.

Placer les ich. courts sur le bain. Lancer 1 theme. Bâcher le bain qui est renvoyé dans la fosse, arroser le fil avec une petite quantité d'eau qui est bâchée dans la fosse pour récupérer le plus de bain possible. Rincer 6 fois, en faisant débiter la cure au 1^{er} rinçage seulement.

Lavage ^{2 1/2} secondes avec vitesse ^{normale à 800 tours} réduite de 400 tours à la minute, au fur et à mesure des besoins du mercerisage.

Récupérer les chariots de fil essoré de toiles nouées pour éviter le séchage des fils.

Exception: Le Rapport spécial étant très peu tordu et ne résistant pas à la tension des machines à merceriser après ce traitement, ne reçoit pas de 1^{er} chlorage. Il est débouilli comme E.T.M. puis chloré avec ordinaire, essoré, mercerisé, etc.

Mercerisage

Mercerisage sur mach. à tambours (Klv): Charge: 3 pontes de 600 à 700 g ou 6 petites pontes de 270 g. environ

1. Embrayer moteur, retourner saillies 3'. Descendre les 2 leviers de robinets d'écoulement, ouvrir robinet de soude 31° B, embrayer à fond.

Les machines Klv. ont été définitivement supprimées en juillet 1923.

2. Après 3' retourner saillies de 31°, fermer, acheter de soude caustique, rentrer les tuyaux de contre-boue pour les arêtes.

17.5.21.

3. Après 31' d'écoulement, relever le levier de gauche, ouvrir achete d'eau de lavage, retourner saillies de 31°.

4. Retourner les 2 saillies de 3' et 31'. Après 31' de lavage (1^{er} eau), relever le 2nd levier (pendant ce 31', l'eau a été récupérée dans la citerne).

5. Après fin de l'écoulement du saillie de saillies de 3', fermer l'eau, interrompre le courant, sortir les tuyaux d'ancrage, servir les fils.

6. Après l'arrêt, ouvrir les tambours, sortir le fil, recharger la machine, fermer le couvercle, rentrer les tuyaux d'ancrage, etc.

Mercerisage sur mach. à rouleaux (Ldb). Charge de chaque côté de la machine: 2 ich. de 600 à 700 g. = 2 kg. à 2 kg 800 par machine

Départ 55"

Soude 110"

Essorage 45"

Eau chaude 60" récupération dans citerne pendant les 17/18 1^{er} seconde.

Eau froide 25" " " rinçage eau bouillante pendant les 16/18 1^{er} seconde.

Essorage final 40"

Arrêt 20"

Total 355"

Tableau du Mercerisage

Fil	A préparer pour :	Nombre d'opérations des machines à faire si possible			Observations
		Provisoirement			
		Cambour	Nonbeaux à dévante	Liker	
Cable 2/2, 1/2, 1	BV. EV. BT noir		2		
	BT coul.		2		
Cable 1/2	BV. EV. BT noir	1	1		
	BT coul.		2		
Alaba tous les 1/2	BV. EV. BT noir		2		
	BT coul.		2		
Seda 1/2 1-40	BV. EV. BT coul.	1	1		
	BT noir	1	1		
Seda 1/2 45-110	BV. EV. BT noir	1	1		
	BT coul.		2		
Flocke tous les 1/2	BV. EV.		2		
			2		
Marque 1/2 5-20	BV. EV. BT noir	1	1		
			2		
" 25-100	BV. EV. BT noir	1	1		
			2		
Cordonnet 1/2 14/6-16/8	BV. EV. BT coul.		2		
			2		
" 1/2 16/6	BV. EV.		X 2		
			X 2		
" tous les 1/2	BT noir	X	X 2		V. ord. n° 36 27 25 24
			2		
Révision 1/2 tous les 1/2	BV. EV. BT noir		2		
			2		
Mouche 1/2 tous les 1/2	BV. EV.	1	1		
			2		
" "	Cou M ¹ pour noir	1			
	BT coul.		2		
Nord gauche	BV.	1			
Nord droit					
Machine gauche	Cou M ¹ pour noir	1			
Révision ordinaire					
Cloche 2 et 3 fils					
Alaba					

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

Acidage avec bain acide sulfurique titrant 30 en solution soude caustique 5M.
 Mettre les câbles par poignées avec l'étau rose le milieu de la cure.
 Dès que tout le fil a été mis, 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 (90 cm au-dessous du bord supérieur de la cure), et laisser le tout 1/2 h. Lâcher le bain dans la fosse dans laquelle on envoie également une partie de la 1^{re} eau de lavage.
 Rincer avec 6 eaux.
 Encourage 2 1/2' du fil devant recevoir un 2^{me} mercerisage, lequel après encourage est à recouvrir de toiles mouillées.

1^{er} Lessivage du BT spécial et BV spécial excepté le Cordonnet spécial BV.
 Encourage du fil non essoré dans chaudières garnies de 3 toiles Bandy. Donner une eau froide qui est lâchée à l'égoût, puis ajouter de l'eau jusqu'à une main environ au-dessous des planches, et la solution de soude à 21° B° à raison de 50 litres par 100 kg de fil. Faire bouillir et ajouter par 100 kg de fil, 200 g. de colophane dissoute. La dissolution de la colophane pour toute la cure, se fait spécialement dans 15 litres pour petite cure, 20 litres pour grande cure, de solution de soude à 21° B°. Laisser 12 heures. Arrêter la vapeur, lâcher la lessive, rincer avec 3 eaux.

Exception - Le Cordonnet spécial BV est lessivé à part de la façon suivante :

Encourer le fil à raison de 750 - 1000 kg au maximum dans la grande chaudière garnie de toiles Bandy. Donner une eau froide, lâcher l'eau, remplir la chaudière à nouveau, verser 25 litres de solution de soude 21° B° par 100 kg de fil.

une heure sous courant 30° B° réparti et clair par
100 kg. de fil (cette eau 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
50 litres avec de l'eau). Chauffer et quand le liquide est
en ébullition complète, ajouter par 100 kg de fil 200 g de
colophane dissoute. Sa dissolution de la colophane pour
toute la cuve grand modèle, se fait spécialement dans
30 litres solution de soude à 21° B°.

Après 1^{re} heure complète à partir de la cuisson, arrêter
la vapeur, bacher la lessive et rincer avec 4 eaux.

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

Mettre le fil dans le bain par poignées en laissant les têtes
aux échelles. Le fil recouvert de toile doit être complètement
immergé. Durée 1 heure. Bacher le chloré 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'égoût.

Acidage avec bain acide sulfurique titrant 25-30 cc solution soude caustique DMC.

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

Le BT spécial est lavé 2 fois sur machine ronde,
encore 10' et mis au sécher, 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

~~employant 5 litres au lieu de 3~~ et qu'on ajoute par
100 kg. de fil 1 kg de colophane dissoute. Sa dissolution de
la colophane pour toute la cuve, se fait spécialement dans
30 l. pour petite cuve, 40 l. pour grande cuve de solution
de soude à 21° B°.

Exception - Le Cordonnet sp. BV est lessivé à part suivant le
procédé du 1^{er} lessivage du Cordonnet sp. BV, avec la seule

différence que la quantité de colophane à ajouter pour 100 kg de
fil est de 1 kg. Sa dissolution de la colophane pour toute la
cuve (grand modèle) se fait spécialement dans 40 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'

Savonnage: comme pour le fil ordinaire - Voir page 29 -

Lavage sur machine ronde: 1 tour complet.

Essorage: 2 1/2'

Assouplissage à 10 g par litre avec bain de réalimentation à 20 g. par
litre. L'assouplissage se fait dans de petites cuves de

30 l. environ, à moins qu'on ne dispose d'une machine
à assouplir. Renforcer tous les 2 éch.; il est important
que le bain de réalimentation soit remué rigoureusement
toutes les 5' au moins.

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

Commencer l'assouplissage avec le fil fin, et terminer
avec les fils destinés à être azurés en savon CV.

Essorage complet: 10'

Cherillage du Flèche sp. seulement.

Séchage 35-45°.

Triage, paquetage, vérification, vente, livraison.

Azurage des fils spéciaux

Le fil spécial n'est azuré que sur demande.

L'azurage se fait dans le bain d'assouplissage préparé

comme suit:

10 l. solution de savon CV à 10 g. par litre.

1/2 l. Outomer.

Ordre gauche blanc de vente

Est traité comme le fil ordinaire avec la seule différence que un mercerisage sur machine à tambour (Klor) est intercalé entre le chlorage et le lessivage.

Reprises spécial

Le défilage ^{comme ETM} et le 1^{er} chlorage avec le fil ordinaire. Mercerisage pour marche du fil spécial.

Préparation des solutions pour la titration des bains de Blanchiment.

Titration des bains de chlore:

- I Sol. Hyposulfite DME. Dissoudre 17,5 g. N₂S₂O₃, 5 aq pour dans 1 l. d'eau.
- II Sol. Iodure de Potassium. Dissoudre 100 g. KI pour dans 1 l. d'eau.
- III Sol. Acide chlorhydrique. Verser 100 cc. HCl. pour à 30% dans 1 l. d'eau.

Titration des bains d'acide:

- I Sol. Soude caustique DME. Le préparer avec Na OH 30° B° repoussé. Mettre au point de façon à ce que 25 cc. de cette sol. correspondent à 17,1 cc. HCl $\frac{m}{n}$.
- II Sol. Phénolphthaleïne. Dissoudre 10 g. Phénolphthaleïne dans 100 cc. Alcool.

Mulhouse le 19 Juin 1920

L. Rupp

P. J. Tavel

Ordre N° 36

Mercerisage

Il a été décidé de merceriser dorénavant deux fois sur Heiderlabustein détente tout le Cordonnet spécial BV, EV & BT.

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

L. Rupp

COPIÉ sur le même folio du registre correspondant Mulhouse, 7 mai 1921

P. J. Tavel

Ordre N° 37

Cet ordre ne concerne pratiquement que Mulhouse, ces articles n'étant actuellement produits par Belfort.

Assouplissage 5 P

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

- Cordonnet spécial BV et EV pour paquets de 4 1/2 kg
- Débarquer spécial BV et EV
- Alsalia BV et EV
- Mercerie spécial BV et EV

Les articles non spécifiés ci-dessus seront assouplis en Savon EV 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. Tavel 24.10.1927
L. Rupp

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

P. J. Tavel

Fabrication 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: 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 { 1. - 5kg de Paraffine, 0.200 kg de Spermacète. 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. Favel

43
Cure de vente mat

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 mat
- Bord gauche
- Machine droit
- Pointes
- Lacet superfine et ordinaire

} pour cure de vente

Traitement à donner:

Savonner les échveaux 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.~~ 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.~~ 8 h.; laver sur cure 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'Alsace, le Cordonnet et le Pointes en bain courant des fils spéciaux; essorer 10'.

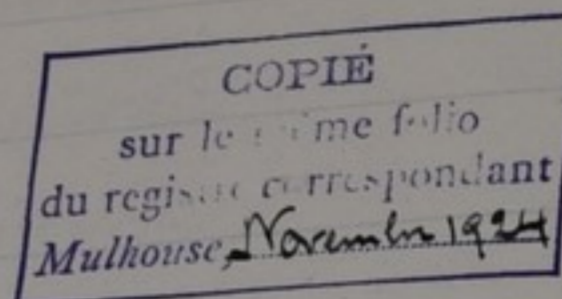
Cheviller tous les articles à l'état essoré pour redonner la longueur, sécher à 35-40°.

Vaporiser ~~pend.~~ 20' à 0,5 kg.

Ordes, paquets, vérifiés et livrés au Finissage.
Remarque: Les ficelles grises employées pour marquer le l'ordonnet 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. -
En vigueur depuis Décembre 1923.

Thuret



P. Harel

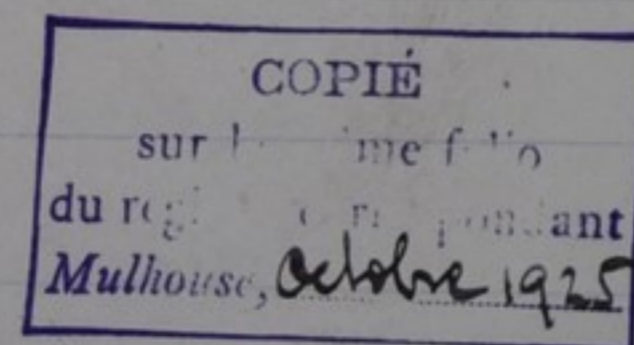
Ordre N° 40

Mercurisage

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

Procédé en vigueur depuis le mois de Juin 1923.

Thuret



P. Harel

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'appât dénommé savon CH contenant de la Lanoline à la place de Paraffine et Spermaceti.

Ce nouveau produit sera préparé de la façon suivante:

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

4 Hg cire végétale (de Chine ou du Japon)

3,5 Hg soude caustique 30° Bé

16 H eau

Lâcher la masse dans 2 seaux et ~~laisser refroidir jusqu'au lendemain~~ ^{verser directement} Dissoudre le produit solidifié dans 60 H d'eau bouillante contenue dans un cuveau de bois de 250 H de

Reçu le 12.7.28 *P. Harel*

^{faire bouillir et} contenance. Ajouter 50 H de solution déposée 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 tannisant 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 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, St. 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 tannis 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

considérablement en plongeant le récipient niché dans un bac avec circulation d'eau froide.
Le savon CH donne aux fils un toucher plus souple et plus soyeux que le savon CV.

Pour la fabrication du savon CH destiné au BV, 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 CH avec cire de Chine a été introduite de façon courante le 1^{er} Octobre 1925.

[Signature]

COPIÉ
sur le même f. n°
du registre correspondant
Mulhouse, Octobre 1925

[Signature]

Tableau de Mercerisage

Articles	Mercerisage		sur N°.			Cote de		
	1 ^{er}	2 ^{me}	Poids de fil sur base de 100g	Bendon par rayon		sur le mercerisage		
			g	BI	BV	BI	BV	BV
<u>Fils spéciaux M 2</u>								
<u>Alsa</u> N° 30/3	Nd.	J	1300	18	13			
45/3			1300	15	11			
<u>Alsatia</u> 8 - 20/3	Nd.	J	1300	18	13			
40 - 50/3			1300	15	11			
60/3			1300	12	9			
<u>Broder sp.</u> 8 - 70/4	Nd.	J	1300	18	13			7.18
80 - 100/4			1300	15	11			
120 - 180/4			1300	12	9			
<u>Cordonnet sp.</u> 10/2 - 70/6	Nd.	Nd.	1300	18	13			
80 - 100/6			1300	15	11			
120 - 150/6			1300	12	9			
<u>Floche sp.</u> 30/8 - 70/4	Nd.	J	1300	18	13			
80 - 100/4			1300	15	11			
120 - 150/4			1300	12	9			
<u>Noargner sp.</u> 5 - 30/2	Nd.	J	1300	18	13			1.30
40 - 50/2			1300	15	11			
60 - 100/2			1300	12	9			
<u>Mercerie sp.</u> Tous les 20°	Nd.	J	1300	18	13			
<u>Mouliné sp.</u> Tous les 20°	Nd.	J	1300	18	13			
<u>Perle</u> 0,7	Nd.	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>Respiser sp.</u> 8 - 35/2	Nd.	Nd.	900	11	7			
40 - 50/2			900	9	6			
60 - 100/2			900	7	5			

1^{er} mercerisage du BV exant sur J avec pointant inférieur de 1 cm à celui du 2^{me} merc.

40/4-150/4 BV à débouillir en eau pure.
65-150/4 BI et BV à débouillir avec B.M.

1^{er} mercerisage du BV exant sur J avec pointant inférieur de 1 cm à celui du 2^{me} merc.

1^{er} mercerisage du BV exant sur J avec pointant inférieur de 1 cm à celui du 2^{me} merc.

BI et BV à débouillir avec B.M.
BV à débouillir en eau pure.

Articles	Mercerisage		g	Poids de 16 2/3 g.	Poids de 16 2/3 g.
	1 ^{er}	2 ^{ème}			
Soie de teinture M 1	J				
Mercurie n° noir	ND.		1300	18	
Alsace n° noir	ND.		1300	4	
Alsace n° rouge	ND.		1300	18	
Cloche } n° noir	ND.		1300	4	
2 et 3 fils } n° rouge	ND.		1300	4	
Reinter n° rouge	ND.		900	3	
Reinter ord. n° noir	ND.				
Fils n° machine					
Machine droit	ND.		1300	4	
Machine gauche	ND.		1300	4	
Lin BT, BV, FV.					
Lin cloche 3-40/2	ND.	ND.	1680	8	avec eau de lavage soie à 45° c
50-70/2	sans det.	sans det.	1680	6	et sans rouleur expriment.
100-150/2			1680	4	
Lin à tricoter 6/4-70/3	ND.		1680	8	avec eau de lavage soie à 45° c.
100/3	sans det.		1680	6	
120/3			1680	5	
150/3			1680	4	

ND. Sous les mercerisages sur ND. (sans pour le Lin) sont faits sur machines ayant le réglage M 9.
Température de l'eau de lavage = 90/95° c; pour BV 90/92° c; pour le Lin 45° c.

J Sous les mercerisages sur J sont donnés à raison de 3 - 3/4 2/3 g de fil par paire de rouleurs.
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.

[Signature]

COPIÉ
sur le même folio
du registre correspondant
Mulhouse, le 1^{er} Janvier 1931

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 Retordage le permettra, il faudra faire (des échevettes aussi grosses que possible, jusqu'à 160 g par échevette, pour les catégories de fil écri suivantes:

- Mercurie gaze
- Alsatia gaze pour les N° 8/3 - 20/3 inclus.
- Perle gaze pour le N° 12/2 seulement.
- Broder gaze
- Reinter gaze
- Reinter 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 BV spéc. le Retordage devra livrer les articles suivants, en fil gaze au Retordage:

- Alsatia 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 Retordage.

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

- Reinter gaze
- Mercurie gaze
- Alsatia 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.
[Signature]

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

[Signature]

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 (BV sp. et BV mat) et l'eau de toilette mat étaient assouplis en savon C.F. Ce savon, fabriqué à base de Cire de Chine, avait remplacé l'ancien savon C.F. 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'outremer (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'outremer, 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.

[Signature]

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

[Signature]