

11 DTTC 39

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

LIVRE DE FABRICATION
DE LA
TEINTURE DE BELFORT

Emmanuel Teinture Mulhouse

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

LIVRE DE FABRICATION

DE LA

TEINTURE DE BELFORT

Service Teinture Mulhouse

ORIGINAL

D·M

C

BELFORD

Teniture

Le Duplicata du Livre de fabrication
Ceinture - Belfort est à conserver à Belfort
(Bureau de la Direction); le Original est à
conserver à Mulhouse, au bureau du
Directeur de la Ceinture.

[Signature]

11/8.23.

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-similé, sera apposé au bas de chaque ordre, indiquant qu'il a été copié dans le registre duplicata correspondant.

COPPIÉ
sur le même folio
du registre correspondant
Mullhouse.

N.B. 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

Teinture du noir 310.

Le parti de ce jour en commun sera à
Belport la teinture du noir 310. Cette teinture
étant foi-désicats on verra suivre température =
mud de indications ci-dessous :

Soit 50 N° de fil
Débarillai le coton pénu à l'eau pendant 12 h.
bain puis en des cave, étaves et sécher à une
température de 30 à 35°C.
Foder le fil - au de servant de la machine à
choums - dans le bain suivant :

- | | |
|-------------------|---|
| 5 N° fil A | } Dissoudre séparément les 2 bains et
les mélanger le lendemain matin
au moment de s'en servir. |
| 12 N° bain de 50% | |
| 1 N° fil B | |
| 1 N° fil C | |
| 0,200 fil D | } Le bain soit marquer 13-13½ %
à la température de 12-15°C. |
| 4 N° bain de 50% | |

MM. les directeurs et contre-maîtres 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 géant 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
Muhlhouse.....

N.B. 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

Teinture au noir 310.

Le parti de ce jour en commun sera à
Boffort la teinture au noir 310. Cette teinture
étant tri-oléante on devra suivre scrupuleuse-
ment les indications ci-dessous :

Pour 50 kg^s de fil

Déshuilés le coton écoré à l'eau pendant 12 h.,
bien rinser dans cure, sécher et picker à une
température de 30 à 35°c.

Préparer le fil - en se servant de la machine à
choisir - dans le bain suivant :

- | | | | | |
|-------|-----------------|----|------|---|
| 5 | kg ^s | de | A | } Dissoudre séparément les 2 bains et
les mélanger le lendemain matin
au moment de s'en servir. |
| 12 | kg ^s | de | 50°c | |
| 1 | kg ^s | de | B | |
| 1 | kg ^s | de | C | } à la température de 12-15°c |
| 0,200 | kg ^s | de | D | |
| 7 | kg ^s | de | 50°c | |

Essore le fil à l'essoreuse de manière à laisser environ 500 gr de bain dans 1 Kg de fil. avoir soin de recueillir l'excès de bain pour s'en servir à nouveau en le mélangeant avec son volume de bain frais. Arranger le sèche-cane à la cheville, sèche sur tourniquet, puis placer le fil de dans la chambre d'oxidation qui sera chauffée à 35-36°C. le thermomètre humide sera marqué 20-21°C. Au bout de 3 heures l'oxidation est terminée. on sort le fil, on le lave au cure dans une eau tiède, puis on l'essore et on le passe sur la machine à chromer dans un bain de chrome froid (à raison de 4 Kg bichromate de potasse pour 100 ltr d'eau). On suspend pendant 1 h. en ayant grand soin que le fil ne reçoive au cun rayon de soleil, puis on lave, on essore et on sèche.

Remonte le bain avec le bain suivant :

3,200	kl A	} Dissoudre séparément les 2 bains et les mélanger le lendemain matin au moment de s'en servir.
14 ltr	Eau de 50°C	
6,200	kl B	} le bain doit marquer 7-7½°C à la température de 13-15°C
0,400	kl C	
0,200	kl D	
6 ltr	Eau de 50°C	

Essore le fil à l'essoreuse en ayant soin de recueillir l'excès de bain, qui, mélangé avec son volume de bain frais, servira à nouveau. Sèche sur tourniquet et laisser reposer le fil pendant 2 h. Ensuite chromer comme précédemment, laver, passer en cristaux de soude sur cure (6 grs par ltr à 50°C à lasser 7 fois). Laver, sèche et vaporiser pendant 1 h à 1 atmosphère de pression.

E. Duillier

CONTROLE ET COPIE sur le verso folio du registre correspondant Mulhouse, le 12 Nov. 1898

E. Lang

Ordre N° 2.

Teneur de la content 579.

De parties de ce font les Contenus, L'ordonne Cluck, Tourter, fil d'Alou et de son - Alou même 579 se trouvent aussi à Belfort

La teneur de cette content se fera de la façon suivante :
Puis 30 Kg de fil blanc.

Placer le fil en suite ordinaire (à raison de 1 gr par ltr) en boudillon pendant ¼ h. Laver. Remonter 3 gr de Chrysamine G avec 50 gr de soude caustique (36° Be) et 50 gr de sacro dans 8 l d'eau bouillante. Faire une cure de 300 ltr remplie d'eau froide (25°C) avec 2 l de cette solution, entrer le fil et lasser 3 fois. Retirer le fil, repasser avec 2 l de Chrysamine, éponner le moureau et aussi la soude jusqu'à ce que la mouche soit éteinte. Laver le fil à l'eau tiède, puis passer en alou (à raison de 1 Kg par cure de 300 ltr) à 35°C pendant ¼ h; ensuite essore et sèche.

Ces fils seront ensuite assemblés en A2°.

E. Duillier

CONTROLE ET COPIE sur le même folio du registre correspondant Mulhouse, le 11 Avril 1899

E. Lang

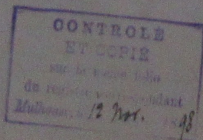
Essai le fil à l'épreuve de manière à laisser
 environ 500 gr de bain dans 1 Kg de fil. Après avoir
 recueilli l'eau de bain pour s'en servir à nouveau
 en le mélangeant avec son volume de bain frais.
 Arranger la bobine à la chétille, sèche sur tourniquet,
 puis placer le fil de bain dans la chambre d'oxidation
 qui sera chauffée à 55-56°C. Le thermomètre baigne
 dans un marbre 30-31°C. Au bout de 3 heures
 l'oxidation est terminée. On sort le fil, on le lave
 au cure dans une eau tiède, puis on l'essore et on
 le passe sur la machine à chromer dans un bain
 de chrome froid (sa raison de 4 Kg bichromate de
 potasse pour 500 ltr d'eau). On suspend pendant 1 h.
 au ayant grand soin que le fil ne reçoive aucun
 rayon de soleil, puis on lave, onessore et on sèche.

Remonte le soir avec le bain suivant:

3,200	Al. A	} Dissoudre séparément les 2 bains et les mélanger le lendemain matin au moment de s'en servir.
14 ltr	Eau à 50°C	
4,200	Al. B	} Le bain doit marquer 9-11°C à la température de 12-15°C
0,400	Al. C	
0,200	Al. D	
6 ltr	Eau à 50°C	

Essai le fil à l'épreuve en ayant soin de
 recueillir l'eau de bain, qui, mélangé avec son volume
 de bain frais, servira à nouveau. Sèche sur tourniquet
 et laisser reposer le fil pendant 2 h. Ensuite
 chromer comme précédemment, laver, passer au
 cristallin de soude sur cure (6 grs par ltr à 50°C
 à deux fois), laver, sécher et vaporiser pendant
 1 h à 1 atmosphère de pression.

E. Duvillier



E. Levy

Ordre N° 2.

Température de la couleur 579.

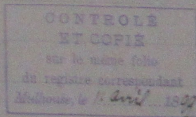
Le produit de ce jour les Contremat. L'ancien échantillon
 Toubert, fil d'Alsem et demi-Alsem n° 799 ne correspondant
 avec à Belfort.

La nature de cette couleur se fera de la façon suivante:
 Une 30 ltr de fil blanc.

Prendre le fil en suite oxygène (à raison de 1/20 par ltr)
 en boudin pendant 1/2 h. Laver. Ensuite 20 g de
 Chrysamine G avec 50 g de suite conique (50°C) et
 50 g de sucre dans 8 l d'eau bouillante. Faire une
 cure de 200 ltr remplie d'eau fraîche (20°C) avec le b.
 de cette solution, entrer le fil et laver 3 fois. Retirer
 le fil, repasser avec le b de Chrysamine, éponner de
 nouveau et laver la suite jusqu'à ce que le nuage
 soit à blanc. Laver le fil à l'eau tiède puis passer
 en alun (à raison de 1 Kg par cure de 200 ltr) à 20°C
 pendant 1/2 h; ensuite essorer et sécher.

Ces fils seront ensuite accolés en A2°.

E. Duvillier



E. Levy

Ordre N° 3

Mercerisage du Reprise fait en nuit 310.

Il a été décidé qu'à partir de ce jour notre article Reprise 1½, 2½ et 5½ fait en nuit 310 sera mercerisé. Cette opération se fera après teinture et rapoussage. Ensuite le fil sera lavé, essoré et essuyé en A.P.E.

E. Lang

E. Duilleux

CONTROLE
ET COPIÉ
sur le même folio
du registre correspondant
Mulhouse, le 27 mai 1899

Ordre N° 4

A partir de ce jour les articles : Conbonnet, Cloche grande 6 fils, Tourlet, fil d'Alsace et Alsace renforcé faits en nuit 310 et en crème 5½ seront essuyés en A.P.E.

E. Lang

E. Duilleux

CONTROLE
ET COPIÉ
sur le même folio
du registre correspondant
Mulhouse, le 27 mai 1899

Ordre N° 5

Teinture des fils pour machines en nuit 310.

A partir de ce jour on commencera à Belfort la teinture de nuit 310 des fils pour machines. Cette teinture se fera de la façon suivante :

1° S'essuyer le fil à la main, (première opération de blanchiment), laver et essor, puis merceriser de la façon habituelle. Ensuite aviver, laver et sécher. Teindre en nuit 310 comme l'habitude.

Comme dans ce mercerisage et cette teinture il faut créer absolument les canes de fil, il y aura bien de bien observer les points suivants :

- 1° Chaque échevette pondue sera ligaturée sur les bords avec les bouts sortant de manière formée à braver le fil de manière à former des nouvelles ligatures serrées. Les terminus se feront que pour le mercerisage et seront à couper avant la teinture en nuit.
- 2° Les échevettes doivent être bien préparées avant de les mettre sur les barmours de la machine à merceriser de même avant de les placer sur les barmours.
- 3° Lors de la teinture en nuit toutes les opérations (passage en bain nuit, lavage, essorage etc.) se feront à la main et cela avec soin.

E. Lang

E. Duilleux

CONTROLE
ET COPIÉ
sur le même folio
du registre correspondant
Mulhouse, le 27 mai 1899

Ordre N° 3

Mercerisage du Reppusé teint en nuit 310.

Il a été décidé qu'à partir de ce jour notre article Reppusé 1 1/2, 2 1/2 et 5 1/2 teint en nuit 310 sera mercerisé. Cette opération se fera après teinture et rapoussage. Ensuite le fil sera lavé, essoré et essuyé en AP².

E. Lavy

E. Duilleux

CONTROLE ET COPIE sur le même folio du registre correspondant Mulhouse, le 1^{er} Juin 1899

Ordre N° 4

A partir de ce jour les articles : Bonbonnet, Cloche grande 6 fils, Tourlet, fil d'Alsace et Alsace renforcé teints en nuit 310 et en crème 579 seront essuyés en AP¹⁰.

E. Lavy

E. Duilleux

CONTROLE ET COPIE sur le même folio du registre correspondant Mulhouse, le 1^{er} Juin 1899

Ordre N° 5

Teinture des fils pour machines en nuit 310.

A partir de ce jour on commencera à Belfort la teinture des nuit 310 des fils pour machines. Cette teinture se fera de la façon suivante :

D'essuyer le fil à la main, (première opération de blanchiment), laver et essoré, puis merceriser de la façon habituelle. Ensuite laver, essoré et sèche. Teindre en nuit 310 comme l'habitude.

Comme dans ce mercerisage et cette teinture il faut éviter absolument les canes de fil, il y aura bien de bien observer les points suivants :

- 1°. Chaque étiquette portera deux ligatures très lâches dont les bouts seront de nouveau passés à travers le fil de manière à former deux anneaux ligatures serres. Ces serres se serviront que pour le mercerisage et serviront à empêcher avant la teinture en nuit.
- 2°. Les étiquettes doivent être bien préparées avant de les mettre sur les bobines de la machine à merceriser de même avant de les placer sur les bûches.
- 3°. Lors de la teinture en nuit toutes les opérations (passage en bain-nuit, lavage, essorage etc.) se feront à la main et cela avec soin.

E. Lavy

E. Duilleux

CONTROLE ET COPIE sur le même folio du registre correspondant Mulhouse, le 1^{er} Juin 1899

Ordre N° 6.

Teinture des fils à glace en noir immédiat V.

Il a été décidé qu'à partir de ce jour on teint à Belfort en nouveau noir à glace. Le noir se fera de la façon suivante:

Tout avec poids de 40-50 kg de fil on préparera le bain ci-dessous:

- 400 lb. can bouillante
- 2 kg sel de soude
- 2 kg sulfure de sodium
- 8 kg noir immédiat V (Carrel et Co)
- 20 kg sel marin

La marchandise préalablement déboullée et essorée est mise dans ce bain et tenue pendant 2h. Ensuite on sort le fil et l'on envoie échear par échear soigneusement à la chaudière. Mettre sur bâtons et laisser sécher pendant 2h. Finalement laver et sécher.

Le bain de teinture peut servir à nouveau à condition de le renforcer. Avant chaque mise nouvelle on ajoutera un vieux bain:

(Cet ancien bain n'a jamais été mis en pratique).

Chauffer en bouillon et sécher comme précédemment.

E. Duilleard

CONTROLE ET COPIÉ
sur le même folio
du registre correspondant
Mulhouse, le 21/11/1900

E. Lang

Ordre N° 7.

Teinture du Repriseur en noir 310.

Il a été décidé qu'à partir de ce jour la teinture du Repriseur en noir 310 se fera de la façon suivante:

Le bouillir le fil (pour opération de blanchiment), essorer, mercurer comme d'habitude, laver et sécher. Bobiner et redenter le fil en teinture ord. à 1,43 m. La teinture en noir se fera comme d'habitude. Le post-rapourage amonplir le fil en APF.

E. Duilleard

CONTROLE ET COPIÉ
sur le même folio
du registre correspondant
Mulhouse, le 21/11/1900

E. Lang

Ordre N° 8.

Teinture du H. Gall spécial en noir 310

Le mercutage et la teinture en noir se font exactement comme pour le Repriseur, voir l'ordre N° 7 ci-dessus, mais cet article sera amonpli plus fortement, c.à.d. en APF.

E. Duilleard

CONTROLE ET COPIÉ
sur le même folio
du registre correspondant
Mulhouse, le 21/11/1900

E. Lang

Ordre N° 6.

Teinture des fils à glace en bain immédiat 1°.

Il a été décidé qu'à partir de ce jour on teint à Belfort en nouveau bain à glace. Le bain se fera de la façon suivante:

Tout sera fait de 20-30 kg de fil en présence de bain ci-dessous:

- 400 lb. eau bouillante
- 2 kg sel de soude
- 2 kg sulfure de sodium
- 8 kg bain immédiat 1° (Carrel et Co)
- 20 kg sel marin

La marchandise préalablement déboullée et essuie est entrée dans ce bain et lavée pendant 2 h. Ensuite on sort le fil et l'on expose à l'air par échelon fortement à la chaudière. Mettre deux bâtons et laisser sécher pendant 2 h. Fractionnement lavé et séché.

Le bain de teinture peut servir à nouveau à condition de le renforcer. Avant chaque mise nouvelle on ajoutera au vieux bain:

(Cet article pour vieux bain n'a jamais été mis en pratique).

Chauffer en bouillon et teindre comme précédemment.

E. Duilleard

CONTROLE
ET COPIÉ
sur le même folio
du registre correspondant
Mulhouse, le 20/12/1900

E. Lang

Ordre N° 7.

Teinture du Repriseur en bain 310.

Il a été décidé qu'à partir de ce jour la teinture du Repriseur en bain 310 se fera de la façon suivante:

Déboullier le fil (1^{ère} opération de blanchiment), essorer, merceriser comme d'habitude, sécher, laver et sécher. Bobiner et retourner le fil en serotage ord. à 1.43 m. La teinture en bain se fera comme d'habitude. Après rapourage amonpler le fil en A22.

E. Duilleard

CONTROLE
ET COPIÉ
sur le même folio
du registre correspondant
Mulhouse, le 20/12/1900

E. Lang

Ordre N° 8.

Teinture du St. Gall spécial en bain 310.

Le mercerage et la teinture en bain se font exactement comme pour le Repriseur (voir l'ordre N° 7 ci-dessus), mais cet article sera amonpli plus fortement, c.à.d. en A22.

E. Duilleard

CONTROLE
ET COPIÉ
sur le même folio
du registre correspondant
Mulhouse, le 20/12/1900

E. Lang

Ordre N° 9.

Teinture du Broder qualité spéciale en noir 310.

Cet article se teindra sur fil blanc.
Le mercerisage et le blanchiment se feront comme
d'habitude. Avant la teinture le fil sera bobiné
et rebobiné en livrage ordinaire à 143 m. La teinture
en noir se fera comme d'habitude. Après vaporisation
le fil sera assoupli en A.P.S.

E. Smillans

COPIÉ
sur le même folio
du registre correspondant
Mulhouse, 2^{ème} 1900

E. Lang

Ordre N° 10

Teinture des articles M en noir 310.

Dans le but de rendre le noir 310 sur fils
M légèrement plus bleuâtre il a été décidé qu'à
partir de ce jour tous les articles mercerisés
(à l'exception des fils pour machines) seront
remontés en bain de remontage ord. qui est
coupié de son volume d'eau. Le reste des
opérations se fera comme par le passé.

E. Smillans

COPIÉ
sur le même folio
du registre correspondant
Mulhouse, 2^{ème} 1900

E. Lang

Ordre N° 11.

Garage des articles M. Gall spécial et Broder spécial.

Il a été décidé qu'à partir de ce jour
le M. Gall spécial teint en noir 310 sera garé après
teinture en bain de l'été en écan.

Le Broder spécial (qui sera toujours mercerisé dans
four) sera également garé après teinture.

Avant garage le M. Gall spécial sera assoupli en A.P.S.,
le Broder spécial en A.P.S.

E. Smillans

COPIÉ
sur le même folio
du registre correspondant
Mulhouse, 2^{ème} 1900

E. Lang

Ordre N° 12.

Teinture du noir à glaces.

La formule de teinture en tenue dans
l'ordre N° 10 ayant donné de mauvais résultats,
il a été décidé que le noir à glaces se teindra
d'ores et avant de la façon suivante :

- 400 lb eau bouillante
- 2 lb sel de soude
- 2 lb sulfate de soude
- 4 lb noir mercerisé V
- 20 lb sel marin

Enfermer dans ce bain le fil préalablement

Ordre N° 9.

Teinture du Broder qualité spéciale en noir 310.

Cet article se teindra sur fil blanc;
le mercurose et le blanchiment se feront comme
d'habitude. Avant la teinture le fil sera bobiné
et redoublé en serrage ordinaire à 143 m. La teinture
en noir se fera comme d'habitude. Après vaporisation
le fil sera assoupli en AP⁵.

E. Smillans
COPIÉ
sur le même folio
du registre correspondant
Mulhouse, le 12/11/1900

E. Lang

Ordre N° 10

Teinture des articles M en noir 310.

Dans le but de rendre le noir 310 sur fils
M légèrement plus bluté il a été décidé qu'à
partir de ce jour tous les articles mercuroisés
(à l'exception des fils pour machines) seront
remontés en bain de remontage ord. qui est
composé de son volume d'eau. Le reste des
opérations se fera comme par le passé.

E. Smillans
COPIÉ
sur le même folio
du registre correspondant
Mulhouse, le 12/11/1900

E. Lang

Ordre N° 11.

Garage des articles H. Gall spécial et Broder spécial.

Il a été décidé qu'à partir de ce jour
le H. Gall spécial teint en noir 310 sera garé après
teinture au bain de l'été en étern.

Le Broder spécial (qui sera forcément mercuroisé sans
fil) sera également garé après teinture.

Avant garage le H. Gall spécial sera assoupli en AP⁵,
le Broder spécial en AP¹⁰.

E. Smillans
COPIÉ
sur le même folio
du registre correspondant
Mulhouse, le 12/11/1900

E. Lang

Ordre N° 12.

Teinture du noir à glace.

La formule de teinture au bain dans
l'ordre N° 6 ayant donné de mauvais résultats,
il a été décidé que le noir à glace se teindra
désormais de la façon suivante :

- 400 ltr eau bouillante
- 2 kg sel de soude
- 2 kg sulfure de soude
- 4 kg soude immortelle V
- 20 kg sel marin

Après dans ce bain le fil sera bluté

Le bœuf et osse et lisse pendant 1 h. Prover
 et lasser par étirer et aérer pendant 1 h. Laver,
 puis développer le noir en passant sur un bain de :

200 lb eau froide
 400 gr nitrate de soude
 2 lb acide muriatique

lisse pendant 1/2 h. Laver, puis passer sur :

800 lb eau 50° C
 2 lb sel de soude

lisse pendant 1/2 h. Laver, puis repasser sur le même
 bain de soude et lisse pendant 1 h. Ensuite
 essorer, aérer et développer comme précédemment.

E. Dornillars

COPIÉ
 sur le même folio
 du registre corre
 Mulhouse, mai 1921.

E. Lavy

Ordre N° 13.

Assomplissage de nos différents articles.

Il a été décidé qu'à partir de ce
 jour l'assomplissage de nos différents articles
 se fera de la façon suivante :
 La teinture étant terminée, on lave le fil,
 on l'essore, puis, sans le sécher, on le passe
 dans la solution de savon N°. Ensuite on
 l'essore et on le sèche. Après ce séchage, les
 fils teints en noir 310 sont vaporisés pendant 1 h.

Cet ordre annule les dispositions
 antérieures ayant trait à l'assomplissage.

Le tableau suivant indique le nombre de grammes
 de savon N° par litre d'eau qui sont à employer
 pour chaque article.

Article	nuit 310	nuit 579	Observations
St. Gall ord. 2 à 6 brins		10	
Tricot (Germa)		5	
Cost., Cost. cloche, Tricot	10	10	
Reprises 14	4		
Broder spécial	10	5	
St. Gall spécial 6 brins	10	5	
Carbonnet spécial	10	5	
Repris spécial par l'Intérieur à brins (Pulvérisation) 20 spéciales.	10	5	
Reprises spécial	4	4	

E. Dornillars

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

E. Lavy

Le bœuf et cuire et laisser pendant 1/2 heure
 cuire sans feu et laisser pendant 1/2 h. laisser
 puis développer le noir en passant sur un tamis de
 400 lb eau froide
 400 lb sucre de sucre
 2 lb sucre mannaque
 laisser pendant 1/2 h, laver, puis passer sur
 900 lb eau 50°C
 4 lb sel de sucre
 laisser pendant 1/2 h, laver, puis repasser sur le même
 tamis de tamis et laisser pendant 1/2 h. Ensuite
 cuire, sécher et développer comme précédemment.

E. Duillier

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

E. Lamy

Ordre N° 13.

Assomplissage de nos différents articles.

Il a été décidé qu'à partir de ce
 jour l'assomplissage de nos différents articles
 se fera de la façon suivante:
 La teinture étant terminée on lave le fil,
 on l'essore, puis sans le sécher, on le passe
 dans la solution de savon LV. Ensuite on
 l'essore et on le sèche. Après ce séchage, les
 fils sont en noir 300 sont vaporisés pendant 1/2 h.
 Cet ordre rappelle les dispositions
 antérieures ayant trait à l'assomplissage.

Le tableau suivant indique le nombre de grammes
 de savon LV pour chaque litre d'eau qui sont à employer
 pour chaque article.

Article	noir 300	noir 579	Observations
H. Gall ord. 2 à 6 bruns		10	
Tricote (Girma)		5	
Cardé, Cardé cloche Tricote	10	10	
Repuser 1/2	4		
Broder spécial	10	5	
H. Gall spécial 6 bruns	10	5	
Cardonné spécial	10	5	
Repuser spécial (Point à l'écureuil à brins) (Point à l'écureuil) 20 fils à l'écureuil.	10	5	
Repuser spécial	4	4	

E. Duillier

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

E. Lamy

Ordre N° 14.

V. Ordre N° 28

Traitements de la valve n° 579.

Il a été décidé qu'à partir de ce jour la valve n° 579 se trouvera de la façon suivante :

Pour 40 kg de fil, on garnira une cure en outre avec :
500 lit eau tiède

- 5 gr Haune soluble n° 2 (Carrelle)
- 5 gr Haune soluble n° 3 (st)

On treille le fil et épaissit le bain en élevant graduellement la température, puis laver et sécher. L'arraplage du fil se fera suivant les indications de l'ordre N° 13.

E. Guillaumet

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

E. Lang

Ordre N° 15.

Arraplage des articles N° 12, treints en nuit 310.

Il a été décidé qu'à partir de ce jour les articles N° 12, treints en nuit 310, seront lavés sur cure (5 gr de savon par litre à 60° C pendant 10 min), lavés, essorés, arraplés comme il est indiqué dans l'ordre N° 13, essorés, séchés et raponnés 1/2 h. à 1/2 h.

E. Guillaumet

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

E. Lang

Ordre N° 16.

Traitements des fils à contre en nuit 310.

Il a été décidé qu'à partir de ce jour les fils à contre (sauf les fils à glacer) seront treints en nuit 310 (en remplacement du N° 100) de Carrelle, qui avait été substitué en nuit en compagnie comme étant plus solide, mais qui n'avait pas tenu toute satisfaction en point de vue de la couleur.)

Ce nuit se trouvera sur fil mercure (cure 12), les opérations de treinte seront les mêmes que pour le fil pure machine. Après treinte et essoré, rapponner, on arraplera en 4E. Tous nos articles sont maintenant treints en nuit 310, sauf le nuit à glacer de ci après.

E. Guillaumet

COPIÉ sur le même folio du registre correspondant Mulhouse, avril 1913

E. Lang

Ordre N° 17.

Couleur fauve pour legatures.

A partir de ce jour on trouvera à Delfort le fauve 720 sur Carbonnet 12%, destiné à servir de legature fauve pour les fils cables. Cette couleur se trouvera sur du fil blanc et se fera avec le Haune soluble n° 2 (Carrelle)

E. Guillaumet

COPIÉ sur le même folio du registre correspondant Mulhouse, avril 1913

E. Lang

Ordre N° 14.

V. ord. N° 28

Traiture de la couleur 579.

Il a été décidé qu'à partir de ce jour la couleur crème 579 se tirera de la façon suivante :

Tout 100 kg de fil on gagnera une cure en outre avec :
500 lb en liège

5 gr Haase soluble à l'eau B (Carrelle)

5 gr Haase soluble à l'eau B (st)

Le fil est épuisé le bain en élevant graduellement la température, puis laver et sécher.

L'arnaplage du fil se fera suivant les indications de l'ordre N° 13.

E. Guillemin

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

E. Lang

Ordre N° 15.

Arnaplage des articles N° 14 tirés en nuit 310.

Il a été décidé qu'à partir de ce jour les articles N° 14 tirés en nuit 310, seront lavonnés sur cure (5 gr de savon par litre à 60° C pendant 1/2 h), lavés, essorés, arnaplés comme il est indiqué dans l'ordre N° 13, essorés, séchés et raponnés 1/2 h. à 1/2 h.

E. Guillemin

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

E. Lang

Ordre N° 16.

Traiture des fils à contre en nuit 310.

Il a été décidé qu'à partir de ce jour tous les fils à contre (sauf les fils à glacer) seront tirés en nuit 310 (en remplacement du nuit immédiat F.F. de Carrelle, qui avait été substitué en nuit en campagne comme étant plus solide, mais qui n'avait pas donné toute satisfaction au point de vue de la couleur.)

Ce nuit se tirera sur fil mercure (eau B), les opérations de tirage seront les mêmes que pour le fil pure machine. Après tirage et avant rapponage, on arnplera en H.E. Tous nos articles sont maintenant tirés en nuit 310 sauf le nuit à glacer de appeler.

E. Guillemin

COPIÉ sur le même folio du registre correspondant Mulhouse, avril 1913

E. Lang

Ordre N° 17.

Conteur jaune pour les gâteaux.

A partir de ce jour on tirera à Belfort le jaune 720 sur Condornach 1/2, le tiré à travers le légatex jaune pour les fils câblés. L'opération se tirera sur un fil blanchi et se fera avec le Haase soluble à l'eau B (Carrelle)

E. Guillemin

COPIÉ sur le même folio du registre correspondant Mulhouse, avril 1913

E. Lang

14
Ordre N° 18.

Contient fausse pour ligatures.

La valeur 725 ayant été trouvée trop basse, il a été décidé qu'elle sera remplacée par la valeur 30%, qui se peint avec l'arrimage II sur montant de bonnet et d'ornement. Et cette année l'ordre N° 17.

E. Duval

COPIÉ
sur le même folio
du registre correspondant
Mulhouse, Jour. 4905

E. Lang

Ordre N° 19.

Marché appâté pour nuit 300 ordinaire.

Dans le but d'augmenter la solidité au pointement de 300 ordinaire et d'obtenir un fil plus lisse, il a été décidé d'appliquer le noir fini de la façon suivante:
Pour 50 Kg de fil double et essoré: Mettre 3 Kg de poudre dans 20 litres d'eau froide, ajouter 3 Kg d'eau de coco et environ 50 litres d'eau pour faire bouillir pendant 1/2 h en remuant constamment. Verser et appâté dans la cuve de teinture remplie d'eau bouillante et laisser le fil sur la toue pendant 1/2 h. Essorer soigneusement sans laver, essuyer soigneusement

15
par ailleurs, sécher et repasser sur patrons p. h. à 1 litre de pression.

Le procédé ne s'emploie provisoirement que pour le fil fait ordinaire et le jersey.

E. Lang

E. Duval

COPIÉ
sur le même folio
du registre correspondant
Mulhouse, Jour. 4905

Ordre N° 20.

Teinture de Peble et de Petros d'Alsace spécial en nuit 300.

Il a été décidé que dorénavant les articles Peble N° 8 et N° 12 et Petros d'Alsace qualité spéciale nuit 300 se feront aussi à Belfort. La teinture sera identique à celle de Peble qualité spéciale.

E. Lang

E. Duval

COPIÉ
sur le même folio
du registre correspondant
Mulhouse, Jour. 4905

Ordre N° 18.

On veut faire point ligatures.

La valeur 725 ayant été trouvée trop forte, il a été décidé qu'elle sera remplacée par la valeur 302, qui se combine avec l'harmonie II sur montant de barreau et d'ornement.

E. Guillaume

COPIÉ sur le même folio du registre correspondant Mulhouse, Jour. 4905

E. Lang

Ordre N° 19.

On veut apprêt point nuit 300 ornature.

Dans le but d'augmenter la solidité au pointement de 300 ornature et d'obtenir un fil plus lisse, il a été décidé d'apprêter le nuit fini de la façon suivante: Pour 50 Re de fil double et essoré: délayer 3 Re de fécule dans 20 ltr d'eau froide, ajouter 3 Re d'huile de cire et environ 50 ltr d'eau pour faire bouillir pendant 1/2 h en remuant constamment. Verser et apprêt dans la cure de teinture remplie d'eau bouillante et laisser le fil sur la boue pendant 1/2 h. Enrouler soigneusement dans l'eau, essuyer soigneusement

par étoupe, peigner et repasser sur patrons 1/2 h à 1 ltr de pression. Le procédé se répète plusieurs fois jusqu'à ce que le fil soit uniforme et de force.

E. Lang

E. Guillaume

COPIÉ sur le même folio du registre correspondant Mulhouse, Jour. 4905

Ordre N° 20.

Teinture de Tuli et de Pebron d'Alsace spécial en nuit 300.

Il a été décidé que dorénavant les articles Tuli n° 8 et n° 12 et Pebron d'Alsace qualité spéciale nuit 300 se feront aussi à Belfort. La teinture sera identique à celle de Pebron qualité spéciale.

E. Lang

E. Guillaume

COPIÉ sur le même folio du registre correspondant Mulhouse, Jour. 4905

Ordre N° 21.

Apprêt multiple pour noir 310 ordinaire.

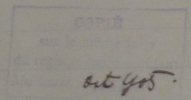
La composition de l'apprêt pour H. fell ordinaire et poura intégré dans l'ordre N° 9 son multiple suivant la page suivante:

Tout 20 R: de fil noir traité et corré: délayer 3 R: de féculé dans 10 lb d'eau froide, ajouter 1/2 R: d'huile de coco et verser 10 lb d'eau, faire bouillir pendant 1h. en remuant continuellement et verser dans le bain de teinture convenant:

- 500 lb eau bouillante
- 2 1/2 R: savon de Marseille

La manganation du fil est la même que par le passé.

E. Amalieu



E. Lavel

Ordre N° 22.

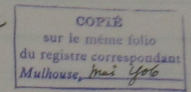
Teinture et apprêt des articles en noir 310.

Il a été décidé que dorénavant l'article H. fell spécial noir 310 sera travaillé sur cuve et assoupli comme nos autres articles brillants conformément aux instructions de l'ordre N° 10.

Les articles brillants si traités de cette façon seront alors exactement les suivants: Prunelle spécial, Perle, Marguerite spécial, -Laine spécial, Contonnet spécial, Reprise spécial et H. fell spécial.

Les articles H. fell ordinaire de forme conventionnelle à être apprêtés comme indiqué dans l'ordre N° 21. Cette décision a été prise à la suite d'essais comparatifs de ces fils à la machine à tricoter.

E. Amalieu



E. Lavel

Ordre N° 23.

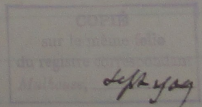
Voir ordre N° 25 Modifications dans la Teinture du noir.

Il a été décidé d'introduire dans la fabrication du Noir 310 les modifications suivantes: (modifications faites dans le but de rendre la fabrication de Belfort identique à celle de Mulhouse.)

- 1) Le bain de rinçage sera le même pour tous les fils sans exception. (annulation de l'ordre N° 10)
- 2) La concentration du bain de Chrome sera réduite de 20 à 15 gr par Litre. (modification de l'ordre N° 1)
- 3) Tous les fils, ordinaires et brillants, seront travaillés au bouillon, les articles suivants exceptés:

- a) Fil pour machine. (aucun traitement après teinture)
- b) Cloche 2 fils à assouplir en A.P.¹⁰.
- c) S.E. Gall ord. et-ferme, à apprêter comme indiqué dans l'ordre N° 22. (modification de l'ordre N° 22).

E. Amalieu



E. Lavel

116
Ordre N° 21.

Apprêt multiple pour noir 310 ordinaire.

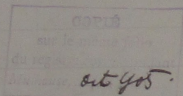
La composition de l'apprêt pour H. Gall ordinaire et pour le même noir l'ordre n° 19 sera modifiée de la façon suivante:

Pour 50 Kg de fil noir toute et corré: Mélanger à 10% de finale dans 50 lb d'eau froide, ajouter 1/2 Kg d'huile de coco et immerger 50 lb d'eau, faire bouillir pendant 1h. en remuant continuellement et verser dans la cuve de teinture contenant:

500 lb eau bouillante
2 1/2 Kg savon de Marseille

La manipulation du fil est la même que par le passé.

E. Amillet



E. Lantz

Ordre N° 22.

Avantage et apprêt de articles en noir 310.

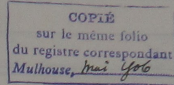
Il a été décidé que dorénavant l'article H. Gall spécial noir 310 sera réservé aux cuves et assouplis comme nos autres articles brillants conformément aux instructions de l'ordre n° 15.

Les articles ~~brillants~~ à traiter de cette façon seront alors respectivement les suivants: Poudre spécial, Poudre Marguerite spécial, Filé spécial, Contournet spécial, Repasser spécial et H. Gall spécial.

117
Les articles H. Gall ordinaire et ferma continueront à être apprêtés comme indiqué dans l'ordre n° 21.

Cette décision a été prise à la suite d'essais comparatifs de ce fil à la machine à tricoter.

E. Amillet



E. Lantz

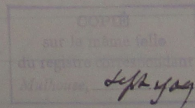
Ordre N° 23.

Voir ordre n° 25 Modifications dans la Teinture du noir.

Il a été décidé d'introduire dans la fabrication du Noir 310 les modifications suivantes: (modifications faites dans le but de rendre la fabrication de Belfort identique à celle de Mulhouse.)

- 1) Le bain de remouage sera le même pour tous les fils sans exception. (annulation de l'ordre N° 10.)
- 2) La concentration du bain de Chrome sera réduite de 20 à 15 gr par litre. (modification de l'ordre N° 1.)
- 3) Tous les fils, ordinaires et brillants, seront savonnés au bouillon, les articles suivants exceptés:
 - a) Fil pour machine. (aucun traitement après teinture.)
 - b) Cloche 2 fils à assouplir en A.P.¹⁰.
 - c) SE Gall ord. et ferma, à apprêter comme indiqué dans l'ordre N° 22. (modification de l'ordre N° 22.)

E. Amillet



E. Lantz

Voir Ordre N° 48.

Il a été décidé d'apprêter convenablement l'Albatia 310 de la façon suivante :

Procédé pour 50 k^g de fil
 dans mordant et lavage, tenir le fil 1/2 heure dans un apprêt bouillant composé de :

100 gr. Fuchs
 750 gr. Huile de coco } pour les laines - laines - laines
 3 k^g 500 gr. savon } Savonier 1 heure à 1 k^g

Cette modification a été introduite dans le but d'améliorer la solidité au froissement de notre noir, nos pelotes 310 s'effritant sur le papier intérieur des boîtes de cet article.

Le fil teint de cette façon marche mieux à la machine à tricots, il a un entre-main plus court et plus chaud que le noir simplement savonné.

Si, après un certain laps de temps, cette manière de faire se confirme comme bonne, nous la généraliserons pour tous les articles en pelotes, noir 310.

P. S. Trémy & Co

COPIÉ
 sur le même folio
 du registre correspondant
 Mulhouse, le 19/13.

[Signature]

Noir 310 - Fabrication de Belfort.

Fils teints en Noir 310

Sur coton	Sur coton N°	Sur laines N°
Broder ordinaire	Croche 2 fils	310
Merci ord. gaze	3 fils	Albatia
Tricots	Machure gauche	Broder spécial
Tricots	Mord droit	Merci spécial
Mouline	Mord gauche	Merci spécial
Cardemum ord.	Merci spécial	Cardemum spécial
	Merci ordinaire	

Le fil teint sur coton est débouillé, lavé, essoré au blanchiment et séché à froid à la teinture.

Mordantage : Préparation des bains : Proportions pour 50 k^g de fil

- 1^{er} bain 1 5 k^g sel d'aniline cristallisé - 13 litres d'eau à 50°
- 2 1 k^g Chlorate de soude
- 1 k^g Fluorure d'antimoine - 7 litres d'eau à 50°
- 0 k^g 300 Chlorure de cuivre

Remuer chaque solution 2 ou 3 fois, et le lendemain, au moment de s'en servir, verser le contenu du cuveau 2 dans le cuveau 1.

Bain de remontage :

- 1 3 k^g 300 sel d'aniline cristallisé - 14 l. d'eau à 50°
- 2 0 k^g 200 Chlorate de soude
- 0 k^g 400 Fluorure d'antimoine
- 0 k^g 200 Chlorure de cuivre

Remuer et faire le mélange comme pour le 1^{er} bain.

1^{er} Aniline : Mordantage à la main des fils pour machines (y compris le Croche 2 et 3 fils) des Broder sp. N° 310 et au-dessus ainsi

Voir Ann. N° 48.

Il a été décidé d'apprêter dorénavant l'Albatia 310 de la façon suivante :

Procédé pour 50 K^g de fil
Après montage et lavage, baigner le fil 1/2 heure dans un apprêt bouillant composé de :

500 gr. Fuchs
750 gr. Huile de coco } pour 100 litres - Cuivre - Sable
2 K^g 500 gr. Savon } Taupier 1 heure à 1 K^g.

Cette modification a été introduite dans le but d'améliorer la solidité au frottement de notre noir, nos filets 310 app. s'agrippant sur le intérieur des bords de cet article.

Le fil teint de cette façon marche mieux à la machine à tisser ; il a en outre une teinte plus corrie et plus chaude que le noir simplement savonné.

Si, après un certain laps de temps, cette manière de faire se confirme comme bonne, nous la généraliserons pour tous les articles en bobines noir 310. -

P. S. Trévis Drey

copié
sur le même folio
du registre correspondant
Mulhouse, le 22 mai 1913.

E. S. M.

Noir 310 - Fabrication de Belfort.

Fils teints en Noir 310

Lun écu	Lun écu N°	Lun blanc N°
Broder ordinaire	Cloche 2 fils	Fils
Moussi ord. gaze	3 fils	Albatia
Tricot	Machine gauche	Broder spécial
Tricot	Mord droit	Moussi spécial
Moulin	Mord gauche	Moussi spécial
Cardonnet ord.	Moussi spécial	Cardonnet spécial
	Moussi ordinaire	

Le fil teint sur écu est délavillé, lavé, essoré au Blanchiment et séché à froid à la trinitaire.

1^{er} mordantage : Préparation des bains : Proportions pour 50 K^g de fil

- 1^{er} bain 1. 5 K^g sel d'aniline cristallisé - 12 litres d'eau à 50°
- 2. 1 K^g Chlorate de soude
- 1 K^g Fluorure d'antimoine } 7 litres d'eau à 50°
- 0 K^g 300 Chlorure de cuivre

Remuer chaque solution 2 ou 3 fois, et le lendemain, au moment de s'en servir, verser le contenu du cuveau 2 dans le cuveau 1.

Bain de remontage :

- 1. 3 K^g 300 sel d'aniline cristallisé - 14 l. d'eau à 50°
- 2. 0 K^g 300 Chlorate de soude
- 0 K^g 400 Fluorure d'antimoine } 6 l. d'eau à 50°
- 0 K^g 200 Chlorure de cuivre

Remuer et faire le mélange comme pour le 1^{er} bain.

1^{er} Aniline : Mordantage à la main des fils pour machines (y compris le Cloche 2 et 3 fils) du Broder sp. N° 20 et au - deux ainsi

que du spargue sp. N. ¹⁶ et au dessus. Les autres fils sont mandancés sur machine. Le fil ordinaire reçoit un double passage sur machine. Le fil est immédiatement essoré pendant 10 minutes. Le liquide provenant de l'essorage est recueilli pour servir à nouveau.

Sechage sur tourniquets pendant 20 minutes à raison de 2 K⁰⁰ par tourniquet - température 30°. Les 3 ligatures des fils pour machines sont changées de place au milieu de l'opération.

Oxydation: Le fil subi sur tourniquets est étendu de suite pendant 2 1/2 h. environ dans la chambre d'oxydation. Pour le réglage de l'humidité, il faut veiller à ce que le thermomètre ou du psychromètre marque 36° et le thermomètre humide 28°, la boule de ce thermomètre se trouvant à 1 cm. environ au dessus du niveau de l'eau contenue dans le réservoir et attendant. L'humidité ainsi obtenue est de 85%.

Lavage sur creux du fil seige dans une eau à 50° marie d'une eau froide.

1^{er} Chromage: Préparation de la solution de Chrome:
5 K⁰⁰ Dichromate de soude à faire dissoudre dans 200 litres d'eau froide, soit une solution à 25 gr. par litre.
Préparation d'un bain frais dans le chassis de la machine.
20 litres d'eau froide
10 litres solution de chrome (25 gr. par litre)
soit au début 7⁵ gr. de chrome au litre.
Pour la rechromatation, on laisse couler dans le chassis 1 litre de chrome environ (à 25 gr.) par K⁰⁰ de fil.
La préparation des bains frais dans les creux, pour le chromage à la main, se fait dans la même proportion. Ajoutée du bain après le passage de chaque 6 échouane.

Lavage du fil chromé sur machine à eau froide pour tous les fils.

Essorage

Sechage dans la machine à sécher à une température de 40 à 50°.

Remontage: Les fils pour machines, y compris le stèle 2 et 3 fils, ainsi que le spargue sp. N. ¹⁶ et au dessus et le Brocher sp. N. 40 et au dessus, sont remontés à la main, tous les autres fils à la machine.

Remarque: Le fil ordinaire reçoit 2 mandancage sur essorage après le 1^{er} passage, mais avec au moins 20 minutes d'intervalle entre les deux passages. Essorage de 10 minutes. Comme pour le 1^{er} bain, on recueille le liquide à l'essorage.

Sechage sur machine à une température moyenne de 30°. Le stèle se sèche sur tourniquets.

2^{me} Chromage: Préparation de la solution de Chrome:

4 K⁰⁰ de Dichromate de soude à faire dissoudre dans 200 litres d'eau froide, soit une solution à 20 gr. par litre.

Préparation d'un bain frais dans le chassis de la machine.

10 litres d'eau froide
13 litres solution de chrome (20 gr. par litre)
2 litres bain de remontage.

soit au début 7⁵ de chrome au litre.
Pour la rechromatation, on laisse couler dans le chassis 1 litre de chrome environ (à 20 gr.) par K⁰⁰ de fil.

Les fils pour machines, le Brocher sp. N. 40 et au dessus ainsi que le spargue sp. N. ¹⁶ et au dessus, sont remontés à la main.

La préparation des bains frais dans les creux, pour le chromage à la main, se fait dans la même proportion. Ajoutée du bain après le passage de chaque 6 échouane. Le spargue ordinaire, se mouillant mal, doit être passé 2 fois consécutivement sur machine.

Lavage du fil chromé sur creux, 2 eaux à 35 ou 40°.

Soudage: avec 1 K⁰⁰ 500 de sel de soude pour 200 litres à 50°.

Lavage avec une eau à 35 ou 40°.

qui du Marquis est N° 16 (9, 2, 14) et au-dessus. Les autres fils sont introduits sur machine. Le flouleur ordinaire est une double passage sur machine. Le fil est immédiatement suivi pendant 10 minutes. Le liquide provenant de l'ouvrage est recueilli pour servir à nouveau.

Essaiage sur toumiquets pendant 30 minutes à raison de 2 L^{rs} par kilogramme - température 30°. Les 3 ligatures des fils pour machines sont changées de fil au milieu de l'épuration.

Coagulation: Le fil est sur toumiquets et étendu de suite pendant 2 1/2 h environ dans la chambre d'oxydation. Avec le réglage de l'humidité, il faut veiller à ce que le thermomètre ou du psychromètre marque 36° et le thermomètre humide 34°, la bulle de ce thermomètre se trouvant à 1 cm environ au-dessus du niveau de l'eau contenue dans le réservoir et alternant. L'humidité ainsi obtenue est de 85%.

Lavage sur cuve du fil saisi dans une eau à 50° suivie d'une eau froide.

1^{er} Chromage: Préparation de la solution de Chrome:
5 L^{rs} de Dichromate de soude à faire dissoudre dans 200 litres d'eau froide, soit une solution à 25 grs. par litre.
Préparation d'un bain frais dans le chassis de la machine.
25 litres d'eau froide
10 litres solution de chrome (25 grs par litre)
soit au total 7⁵ grs de chrome au litre.
Pour la rechromatation, on laisse couler dans le chassis 1 litre de chrome environ (à 25 grs) par L^{rs} de fil.
La préparation des bains frais dans le cuveau, pour le chromage à la main se fait dans les mêmes proportions. Ajouter du bain après le passage de chaque écheveau.

Lavage du fil chromé sur machines à eau froide pour tous les fils.
Essorage

Essaiage dans la machine à sècher à une température de 30 à 35°.

Remontage: Les fils pour machines y compris le double et 3 fils, ainsi que le Marquis est N° 16 (9, 2, 14) et au-dessus et le Broder est N° 40 et au-dessus, sont remontés à la main, tous les autres fils à la machine.

Remarque: Le fil ordinaire est à mouchaquer sans ouvrage après le 1^{er} passage, mais avec au moins 30 minutes d'intervalle entre les deux passages. Essorage de 10 minutes. Comme pour le 1^{er} bain, on recueille le liquide à l'ouvrage.

Essaiage sur machines à une température moyenne de 30°. Le Suint se sèche sur toumiquets.

2^{es} Chromage: Préparation de la solution de Chrome:
5 L^{rs} de Dichromate de soude à faire dissoudre dans 200 litres d'eau froide, soit une solution à 25 grs par litre.
Préparation d'un bain frais dans le chassis de la machine.
19 litres d'eau froide
13 litres solution de chrome (25 grs par litre)
3 litres bain de remontage
soit au total 7⁵ grs de chrome au litre.

Pour la rechromatation, on laisse couler dans le chassis 1 litre de chrome environ (à 25 grs) par L^{rs} de fil.
Les fils pour machines, le Broder est N° 40 et au-dessus ainsi que le Marquis est N° 16 (9, 2, 14) et au-dessus, sont chromés à la main.
La préparation des bains frais dans le cuveau, pour le chromage à la main se fait dans les mêmes proportions. Ajouter du bain après le passage de chaque écheveau.
Le flouleur ordinaire, se mouillant mal, doit être passé 2 fois consécutivement sur machines.

Lavage du fil chromé sur cuves, à eau à 35 ou 40°.

Soudage: avec 1 L^{re} 500 de sel de soude pour 100 litres à 50°.
Lavage avec une eau à 35 ou 40°.

Pour la suite des opérations, consulter le tableau suivant:

Savonnage - Savonage - Assouplissage - Séchage dans machine - Papernage.	}	Proctor spécial	V. Ordre N° 48
		Merquon spécial	
		Sub	
		Moulini spécial	
		Expresin spécial	
		Mercurin spécial	
		Ordennent spécial	
Ordennent ordinaire (Châss gauche)	V. Ordre N° 48		
Expresin ordinaire			

id. main séchage à froid après séchage. } Proctor

Savonnage - Séchage dans machine - Papernage.	}	Proctor ordinaire
		Merquon ordinaire
		Moulini ordinaire

Assouplissage - Séchage dans machine - Papernage.	}	Clorke 2 fils
		Clorke 3 fils

Séchage à froid - Papernage.	}	Word gauche
		Machins gauche
		Word droit

Apprêtage I - Séchage dans machine - Papernage.	}	Murcin gaze
		tricoté

Apprêtage II - Séchage dans machine - Papernage.	}	Albatra	V. Ordre N° 48

Les opérations sus-indiquées se font comme suit:

Savonnage: 3 K^{gr} de savon
0 K^{gr} 100 Al de soude
100 litres d'eau

Chauffer le bain de savon à 95° et introduire le fil; la température baisse alors jusqu'à 85° environ. Savon à cette température 1/2 heure. Savon avec un peu à 85° et un peu froid.

Assouplissage: 10 grs. de savon 2X par litre à 35°

Papernage: 1 heure à 1 K^{gr} de pression.

Apprêtage I: Eau 50 K^{gr} de fil { 3 K^{gr} Tringle
1 K^{gr} 500 Tringle de cro } sont dissous
dans 50 l. d'eau, faire bouillir 4 à 7 heures. Verser cette
solution dans 500 litres d'eau bouillante (95°) contenant
2 K^{gr} 500 de savon. Sécher 1/2 heure.

Apprêtage II: Eau 50 K^{gr} de fil { 500 grs. Tringle
250 grs. Tringle de cro } sont dissous
dans 50 l. d'eau, faire bouillir 4 à 6 heures. Verser cette
solution dans 500 litres d'eau bouillante (95°) contenant
2 K^{gr} 500 de savon. Sécher 1/2 heure.

P. P. P. P. P.

COPIÉ
sur le même folio
du registre correspondant
Mulhouse, le 19/3

G. A. M.

Pour la suite des opérations, consultez le tableau suivant:

Savonnage - lessage - démontage - séchage dans machine - vaporisation.	}	Procede special	
		Savon special V.O.M. N° 48	
		Colte	
		Moulin special	
		Savon special	
		Savon special V.O.M. N° 48	
		Séchant special V.O.M. N° 48	
		Séchant ordinaire (Colte gauche)	
		Moulin ordinaire	

si main séchage à froid après séchage. } Cirotes

Savonnage - lessage dans machine - vaporisation.	}	Procede ordinaire
		Savon ordinaire
		Moulin ordinaire

démontage - séchage dans machine - vaporisation.	}	Colte 2 fils
		Colte 3 fils

lessage à froid - vaporisation.	}	Stard gauche
		Machines gauche
		Stard droit

Apprétiage I - séchage dans machine - vaporisation.	}	Moulin gaze
		Cirotes

Apprétiage II - séchage dans machine - vaporisation.	}	Moulin	V.O.M. N° 48

Les opérations sus-indiquées se font comme suit:

Savonnage: 2 K^g de savon
1 K^g.500 sel de soude
100 litres d'eau
Sécher le savon à 95° et introduire le fil; la
température bain alors jusqu'à 85° environ laisser à cette
température 1/2 heure - savon avec un eau à 75° et un eau froide.

Assouplissage: 10 grs. de savon ET par litre à 35°

Vaporisation: 1 heure à 1 K^g. de pression.

Apprétiage I: Pour 50 K^g de fil { 3 K^g Fil
1 K^g.500 sel de soude } sont dissous
dans 50 l. d'eau, faire bouillir 6 à 7 heures. Verser cette
solution dans 100 litres d'eau bouillante (95°) contenant
2 K^g.500 de savon. Laisser 1/2 heure.

Apprétiage II: Pour 50 K^g de fil { 100 grs. Fil
150 grs. sel de soude } sont dissous
dans 50 l. d'eau, faire bouillir 4 à 6 heures. Verser cette
solution dans 100 litres d'eau bouillante (95°) contenant
2 K^g.500 de savon. Laisser 1/2 heure.

P. P. P. P. P.

COPIÉ
sur le même folio
du registre correspondant
Mulhouse, le 19/2

G. P. P.

Procédé de teinture pour filles de ligature

rouge et violette.

1) Filles rouges. 20 K^g à teindre dans 1000 litres. après débouillage. numéro 257

M de soude 2 K^g 500 à 100° 15' Savon avec
 Eau à 50° 1 can à 100° 1 can à 55°.

Méthode de feu 11 K^g à 20° 30' Savon avec 2 canes à 55°

M de soude 1 K^g 500 à 100° 15' Savon avec 1 can à 55°

Après le traitement entre parenthèses 3 fois

Savon 5 K^g } 100° 30' Savon avec 1 can à 55°

M de soude 1 K^g 500 } "

Essai - Licher.

2) Filles violettes. 20 K^g à teindre dans 1000 litres. après débouillage. numéro 258

Camou 1 1 K^g 500 60° 15' Savon

Quercite 1 K^g 30° 30' Savon avec 1 can à 70° + 1 à 55°.

Permanganate de potas 1 K^g 500 90° 30' Savon avec 2 canes froides.

M de soude 1 K^g 500 60° 15' Savon avec 1 can froide.

Hydrogène 2 K^g 500 } 60° 45' Savon avec 2 canes froides.

Acide chlorhydrique 5 l. }

Bichromate de soude 500 gr }

Sulfate de cuivre 500 gr } 70° 30' Savon avec 2 canes à 55°.

Acide arsénique 1 l. }

Savon 5 K^g } 70° 30' Savon avec 1 can froide.

M de soude 1 K^g 500 } Combustion à contact.

Savon 5 K^g } 70° 30' Savon - Licher - Répéter.

M de soude 1 K^g 500 }

S. Priemery

COPIÉ
 sur le même folio
 du registre correspondant
 Mulhouse, le 20 octobre 1903

Noir 310.

Remplacement d'Huile d'Aniline à la place de
Sel d'Aniline.

Par l'emploi d'Huile d'Aniline à la
 place de Sel d'Aniline, l'ordre N° 25 du Livre
 de Fabrication est à changer comme suit:

Solution I.

Au lieu de 5 K^g de Sel d'Aniline + 12 l^{tr} d'eau à 50°, soit
 au total 15,5 l^{tr}, il faut prendre:

- | | |
|---|---|
| a) 3,6 K ^g Huile d'Aniline | } Verser a) dans
b) et remuer
jusqu'à dissolution |
| b) 3,8 l ^{tr} Acide chlorhydrique à 19° B ^é | |
| 8,1 l ^{tr} Eau froide | |

Total 15,5 l^{tr} solution

Solution II.

Au lieu de 3,2 K^g de Sel d'Aniline + 14 l^{tr} can à 50°, soit
 au total 16 l^{tr}, il faut prendre:

- | | |
|---|---|
| a) 2,3 K ^g Huile d'Aniline | } Verser a) dans
b) et remuer
jusqu'à dissolution |
| b) 2,4 l ^{tr} Acide chlorhydrique à 19° B ^é | |
| 11,3 l ^{tr} Eau froide | |

Total 16,0 l^{tr} solution

Après dissolution complète, si les solutions ne sont pas
 tout à fait claires, elles doivent être filtrées à travers une toile
 de coton.

La clarté de la solution dépend de la pureté de l'Huile d'Aniline.

A part cela, il n'y a rien de changé.

Il faut cependant observer dans le travail les règles suivantes:

3) Pour chaque manipulation de l'Huile d'Aniline, les ouvriers
 doivent mettre des gants de caoutchouc, afin d'éviter le contact
 de ce produit avec la peau.

Le peage, le remuage, etc.. de l'aniline doit se faire au plein
 air, ou tout au moins avec les fenêtres ouvertes, afin d'éviter
 T. S. V. P.

Procédés de teinture pour ficelles de ligature
rouge et violette.

1. Ficelles rouges 50 K^g à teindre dans 1000 litres. après débourrage comme à 316

1^{er} bain de soude 2 K^g 500 à 100° 15' Savon avec 1 eau à 35°, 1 eau à 100°, 1 eau à 35°.

2^{ème} bain de soude 1 K^g 500 à 100° 15' Savon avec 1 eau à 35°.

Après le traitement entre parenthèses 5 fois

Savon 5 K^g } 100° 30' Savon avec 1 eau à 35°
Sel de soude 1 K^g 500 }
Eau - 1 litre.

2. Ficelles violettes 50 K^g à teindre dans 1000 litres. après débourrage comme à 316

1^{er} bain 1 K^g 500 60' 1 h. Savon.

2^{ème} bain 1 K^g 500 30' 30' Savon avec 1 eau à 35° + 1 à 35°.

3^{ème} bain mangranat de potasse 1 K^g 500 30' 30' Savon avec 2 eaux froides.

4^{ème} bain de soude 1 K^g 500 60' 15' Savon avec 1 eau froide.

5^{ème} bain d'acide chlorhydrique 2 K^g 500 60' 15' Savon avec 2 eaux froides.

6^{ème} bain d'acide chlorhydrique 5 l. }

7^{ème} bain de permanganate de soude 500 gr }

8^{ème} bain de sulfate de cuivre 500 gr 70' 30' Savon avec 2 eaux à 35°.

9^{ème} bain d'acide arsénique 1 l. }

10^{ème} bain 5 K^g } 70' 30' Savon avec 1 eau froide.
Sel de soude 1 K^g 500 }
Eau - 1 litre.

11^{ème} bain 5 K^g } 70' 30' Savon - 1 eau - 1 eau - 1 eau.
Sel de soude 1 K^g 500 }

S. Prigny Aring

COPIÉ
sur le même folio
du registre correspondant
Mulhouse, le 20 octobre 1923

Emploi d'Huile d'Aniline à la place de
Sel d'Aniline.

Par l'emploi d'Huile d'Aniline à la place de Sel d'Aniline, l'ordre N° 25 du Livre de Fabrication est à changer comme suit:

Solution I.

Au lieu de 5 K^g de Sel d'Aniline + 12 l^{tr} d'eau à 50°, soit au total 15,5 l^{tr}, il faut prendre:

- a) 3,6 K^g Huile d'Aniline
 - b) 3,8 l^{tr} Acide chlorhydrique à 19,2 B^é
 - 8,1 l^{tr} Eau froide
- } Verser a) dans
b) et remuer
jusqu'à dissolution

Total 15,5 l^{tr} solution

Solution II.

Au lieu de 3,2 K^g de Sel d'Aniline + 14 l^{tr} eau à 50°, soit au total 16 l^{tr}, il faut prendre:

- a) 2,3 K^g Huile d'Aniline
 - b) 2,4 l^{tr} Acide chlorhydrique à 19,2 B^é
 - 11,3 l^{tr} Eau froide
- } Verser a) dans
b) et remuer
jusqu'à dissolution

Total 16,0 l^{tr} solution

Après dissolution complète, si les solutions ne sont pas tout à fait claires, elles doivent être filtrées à travers une toile de coton.

La clarté de la solution dépend de la pureté de l'Huile d'Aniline.

A part cela, il n'y a rien de changé.

Il faut cependant observer dans le travail les règles suivantes:

1) Pour chaque manipulation de l'Huile d'Aniline, les ouvriers doivent mettre des gants de caoutchouc, afin d'éviter le contact de ce produit avec la peau.

Le pesage, le remuage, etc.. de l'aniline doit se faire en plein air, ou tout au moins avec les fenêtres ouvertes, afin d'éviter

T. S. V. P.

les emprisonnements par les vapeurs d'aniline.
 2) Les quantités d'acide chlorhydrique indiqués, se rapportent
 seulement à l'acide à 19° B^é = 30% avec lequel
 il est prévu un petit excès d'Huile d'aniline.

Pour d'autres concentrations d'acide chlorhydrique, les quantités
 à employer doivent être changées en prenant comme base

les données suivantes :

10% d'acide min = %	rapport à ce pourcentage en considérant	
16° B ^é = 27,8%	18° B ^é = 28,2%	20° B ^é = 32,2%
16,5 = 29,1%	18,5 = 29,1%	20,5 = 33,1%
17 = 30,1%	19 = 30,1%	21 = 34,1%
17,5 = 31,1%	19,5 = 31,1%	

Il est donc nécessaire de contrôler chaque fois le degré B^é
 et de faire le calcul.

3) La force de l'acide chlorhydrique exerce une influence
 considérable sur le bon résultat de ce procédé. Avec de
 l'acide chlorhydrique impur, l'oxydation se fait très mal,
 et il se produit à la chambre d'oxydation un fort
 dégagement de poussières, qui rend le séjour dans ce local
 presque impossible.

L'original de cet ordre,
 approuvé et signé par
 Monsieur S. Thiery-Miq.,
 en date du 7. IX. 1915,
 se trouve à Bâle dans le
 dossier "Teinture Belfort".

P. P. Tavel

Teinture de la couleur jaune - Mais N° 579
sur fil spécial.

Il a été décidé, en janvier 1916, de teindre
 à Belfort la couleur N° 579, sur fil spécial.

Instructions pour la Teinture de N° 579 sur fil spécial.

Laver 40 Kgs de fil spécial, gari en blanc de kénure, dans
 une cure en cuivre de 800 litres avec

- 1 can à 100° 10 minutes
- 1 can à 30° 5 minutes

Prendre 30 gr. de jaune direct T, (de la 8^{te} par
 l'Industrie chimique à Bâle, mensural de 85 Tms) dans
 1 à 2 litres d'eau chaude. Après dissolution, filtrer la couleur
 à travers un tamis fin, et la verser dans la cure contenant
 de l'eau à 30°. Bien remuer le bain et éviter les échouages.
 Teindre 10 minutes à 30°, chauffer le bain graduellement de façon
 à arriver au bouillon en 35', teindre au bouillon pendant
 25 minutes. (Durée totale de la teinture 1 heure 10 minutes)

Lavonner avec 3,5 Kgs de savon au bouillon. Laisser 25 minutes
 Rincer avec 2 eaux
 Assécher. Sécher à froid. Ne pas gazer après teinture.

Belfort le 15 avril 1916

P. P. Tavel

les emprisonnements par les vapeurs d'auilium.
 2) Les quantités d'acide chlorhydrique indiquées, se rapportent
 seulement à l'acide à 19° B^e = 30% avec lequel
 il est prévu un petit excès d'Huile d'auilium.

Pour d'autres concentrations d'acide chlorhydrique, les quantités
 à employer doivent être changées en prenant comme base
 les données suivantes :

16° B ^e = 24,8%	18° B ^e = 28,2%	20° B ^e = 32,1%
16,5° = 25,8%	18,5° = 29,1%	20,5° = 33,1%
17° = 26,6%	19° = 30,0%	21° = 33,7%
17,5° = 27,1%	19,5° = 31,0%	

Il est donc nécessaire de contrôler chaque fois le degré B^e
 et de faire le calcul.
 3) La pureté de l'acide chlorhydrique exerce une influence
 considérable sur le bon résultat de ce procédé. Avec de
 l'acide chlorhydrique impur, l'oxydation se fait très mal,
 et il se produit à la chambre d'oxydation un fort
 dégagement de protoxyde, qui rend le séjour dans ce local
 presque impossible.

L'original de cet ordre,
 approuvé et signé par
 Monsieur S. Thiery-Milly,
 en date du 7. IX. 1915,
 se trouve à Bâle dans le
 dossier Teinture Belfort.

P. P. Tavel

Teinture de la couleur jaune-Main N° 579
sur fil spécial

Il a été décidé, en janvier 1916, de teindre
 à Belfort la couleur N° 579, sur fil spécial.

Instructions pour la Teinture de N° 579 sur fil spécial.
 Faire 40 Kgs de fil spécial, gari en blanc de kinture, dans
 une cuve en cuivre de 800 litres avec
 1 can à 100° 10 minutes
 1 can à 30° 5 minutes.

Préparer 30 gr. de jaune direct T, (de la 8^e par
 l'Industrie chimique à Bâle, commercial de 85 Fms) dans
 1 à 2 litres d'eau chaude. Après dissolution, filtrer le colorant
 à travers un tamis fin, et le verser dans la cuve contenant
 de l'eau à 30°. Bien remuer le bain et colorer les écheveaux.
 Teindre 10 minutes à 30°, chauffer le bain graduellement de façon
 à arriver au bouillon en 35', puis au bouillon pendant
 25 minutes. (Temps total de la teinture 1 heure 10 minutes)
 Laver avec 3,5 Kgs de savon au bouillon. Laver 25 minutes
 Rincer avec 2 canes
 Assomplir. Sécher à froid. Ne pas gazer après teinture.

Belfort le 15 avril 1916

P. P. Tavel

Ordre N° 29

Prix de revient Droques + Lain d'œuvre, à partie
duquel les couleurs doivent porter une astérisque

Il a été décidé de compter, en principe, comme
couleurs fines avec astérisques les couleurs dont le prix de revient
Droques + Lain d'œuvre dépassera fr. 2,50 par kg. de fil teint.
(Cout francs).

A titre de comparaison, nous comptons comme couleurs fines avant
la guerre les couleurs Grand Teint dont le prix de revient dépassait
fr. 1,- par kg. de fil teint. (En 1916).

Daté 20. Octbr 1917 P. P. Tavel

Ordre N° 30

Nouvelle série Bleu saphir N° 220. 201
et Bleu Horizon N° 202 et 203

Dans le but de livrer aussi vite que possible une
série Bleue, Genre Indigo, et pour ne pas faire en bon teint
des couleurs qui depuis plusieurs années ont été exécutées
en grand teint, il a été décidé de créer une nouvelle série Bleue.

Cette série qui se rapproche comme ton de notre
série Bleu Indigo, est cependant un peu plus rougeâtre, en
nuances claires surtout. Elle se compose de 5 nuances, aux quelles
ont été formés les N° 220. 200. 201. 202. 203.

La couleur N° 220, la plus foncée, nécessitant une
dépense de colorant de Fr. 5 par kg de fil, sera classée parmi
les couleurs fines et portera astérisque, bien qu'elle ne soit que bon teint

Les couleurs N° 202 et 203 se teintent sur fil gaze, les
autres sur fil non gaze

Procédé de teinture:

N° 220	: 14%	Bleu Saphir BK.	} Cuisi après teinture.
200	: 7%		
201	: 2,7%		
202	: 1%		
203	: 0,33%		

Ces procédés sont en vigueur depuis le 15 Septembre 1917.

Daté 20 Octbr 1917 P. P. Tavel

Ordre N° 31

Procédés de teinture de la
Série Gris. Cendre 413. 462

Il a été décidé de teindre à Belfort la série Gris
Cendres 413. 462.

Cette série exécutée à Mulhouse au moyen de Steu
Immédiate G extra, sera faite à Belfort avec du Steu Pyrogène
foncé D conc. G.

Les teintes est légèrement moins bleues que précédem-
ment, mais la conformité est suffisante pour nous permettre
de garder les mêmes Numéros de Couleurs.

Les nuances N° 462 et 413 se teintent sur fil gaze
Procédés de teinture: Voir page suivante.

Ordre N° 29

Peux de violet Dragées + Marm Noire, à partie
duquel les couleurs doivent porter une astriaque

Il a été décidé de compter, en principe, comme
couleurs finis avec astriaque les couleurs dont la prise de teint
Dragées + Marm Noire dépassera fr. 2,50 par 100 gr de fil teint.
(Ordonn. françaises).
A titre de comparaison, nous comptons comme couleurs finis avant
la prise les couleurs Grand teint dont la prise de teint dépassait
fr. 1,- par 100 gr de fil teint. (En l'absence).

Bâle 20. Octobre 1917. P. P. Tavel.

Ordre N° 30

Nouvelle série Bleu saphir N° 220, 201
et Bleu horizon N° 202 et 203

Dans le but de lever aux yeux que possible une
série Bleu Indigo et pour ne pas faire en bon teint
des couleurs qui depuis plusieurs années ont été exécutées
en grand teint, il a été décidé de créer une nouvelle série Bleu.

Cette série qui se rapproche comme bon teint de notre
série Bleu Indigo, est cependant un peu plus rougeâtre, en
nuances claires surtout. Elle se compose de 4 nuances, aux quelles
ont été bornés les N° 220, 200, 201, 202, 203.

La couleur N° 220, la plus foncée, nécessitant une
dépense de colorant de fr. 3 par 100 gr de fil, sera classée parmi
les couleurs finis et portera astriaque, bien qu'elle ne soit que bon teint.

Les couleurs N° 202 et 203 se teintent sur fil gaze, les
autres sur fil non gaze.

Procédé de teinture:

- N° 200 : 14% Bleu Solpuz BK
- 200 : 7% } Cuisi
- 201 : 2 7/8% } après
- 202 : 1% } Astriaque
- 203 : 0,35%

Ces procédés sont en vigueur depuis le 16 Septembre 1917.

Bâle 20 Octobre 1917 P. P. Tavel.

Ordre N° 31

Procédés de teinture de la
Série Gris Cendre N° 413, 415

Il a été décidé de teindre à Belfort la série Gris
Cendres N° 413, 415.

Cette série exécutée à Mulhouse au moyen de l'Indigo
Immédiat G extra, sera faite à Belfort avec le bleu Pyrogène
foncé D conc. G.

La teinte est légèrement moins haute que précédem-
ment, mais la conformité est suffisante pour nous permettre
de garder les mêmes numéros de couleurs.

Les nuances N° 413 et 415 se teintent sur fil gaze.
Procédés de teinture: Voir page suivante.

Procédés de teinture :

N° 413	: 2,2%	Noir Pyrogène foncé Dancg	} Sans bratement après teinture.
417	: 1,45%		
414	: 0,9%		
319	: 0,6%		
415	: 0,25%		
702	: 0,15%		

Ces procédés sont en vigueur depuis le 15 Septembre 1917

Bâle 20 Octobre 1917

P. P. Tavel

Ordre N° 32

Procédé de teinture de la
Série Brun Cachou 433-738
sur fil spécial.

Il a été décidé de teindre à Belfort la série
Brun Cachou 433-738 (6 nuances) sur fil spécial.

Cette série sera faite à Belfort comme suit :

Procédés de teinture

N° 433	: 0,6%	Chiocatichine N° 1	: $\frac{1}{4}$ chromo caino
N° 434	: 4,7%	Chiocatichine N° 1	chromie
N° 435	: 2,7%	Chiocatichine N° 1	} chromie
	0,4%	Jaune Pyrogène 3R	
N° 436	: 1,45%	Chiocatichine N° 1	} chromie
	0,45%	Jaune Pyrogène 3R	
N° 437	: 0,35%	Chiocatichine N° 1	} chromie
	0,85%	Cachou Immédiat G	
	0,31%	Jaune Pyrogène 3R	
N° 738	: 0,35%	Cachou Immédiat G	} chromie
	0,42%	Jaune Pyrogène 3R	

Ordre N° 33

Procédé de teinture de la
Série Violet Scabieuse 324-756
sur fil spécial.

Il a été décidé de teindre à Belfort la série
Violet Scabieuse 324-756 (5 nuances) sur fil spécial.

Cette série sera faite à Belfort comme suit :

Procédés de teinture.

N° 327*	: 16,5%	Violet Ciba K pâte
	11,1%	Bordeaux Ciba B pâte
N° 395*	: 3,1%	Violet Ciba K pâte
	1,78%	Bordeaux Ciba B pâte
N° 396	: 2,9%	Violet Ciba K pâte
	0,56%	Bordeaux Ciba B pâte
N° 397	: 0,8%	Violet Ciba K pâte
	0,16%	Bordeaux Ciba B pâte
N° 756	: 0,25%	Violet Ciba K pâte
	0,05%	Bordeaux Ciba B pâte

Toutes ces couleurs ne doivent être ni rapportées, ni gazées.

Elles se teignent donc toutes sur fil gaze.

Les teintures sont légèrement plus roses que nos types de Mulhouse
en teintes claires, elles le sont davantage en teintes foncées,
ces violets devant représenter nos notés vifs.

La couleur 395 ayant un faux de rosette Dreyfus, sans d'œuvre

Les nuances N° 437 et 738 se teignent sur fil gaze.
Les teintures sont en général légèrement plus roses
que nos types de Mulhouse, cette série devant représenter nos bruns
vifs.

Ces procédés sont en vigueur depuis le 28 Octobre 1917

Bâle le 18 Décembre 1917

P. P. Tavel

Procédés de teinture :

N° 413	: 2,2%	Noir Pyrogène foncé Dancé	} Sans Kalemment après Aunlure.
417	: 1,45%	
414	: 0,9%	
419	: 0,6%	
415	: 0,25%	
702	: 0,15%	

Ces procédés sont en vigueur depuis le 15 Septembre 1917

Bâle le 20 Octobre 1917

P. P. Tarel

Ordre N° 32

Procédé de teinture de la
Série Brun Cachou 433-738
sur fil spécial.

Il a été décidé de teindre à Belfort la série
Brun Cachou 433-738 (6 nuances) sur fil spécial.

Cette série sera faite à Belfort comme suit :

Procédés de teinture

N° 433	: 0,6%	Chiocatichino N° 1	} $\frac{3}{4}$ chromé cuivre
N° 434	: 4,8%	Chiocatichino N° 1	
N° 435	: 2,7%	Chiocatichino N° 1	} Chromé
	0,4%	Jaune Pyrogène SR	
N° 436	: 4,45%	Chiocatichino N° 1	} Chromé
	0,45%	Jaune Pyrogène SR	
N° 437	: 0,35%	Chiocatichino N° 1	} Chromé
	0,85%	Cachou Immédiat G	
	0,31%	Jaune Pyrogène SR	
N° 738	: 0,35%	Cachou Immédiat G	} Chromé
	0,42%	Jaune Pyrogène SR	

Les nuances N° 437 et 738 se teindront sur fil gaze.
Les teintures sont en général légèrement plus vives
que nos types de Mulhouse, cette série devant représenter nos types
vifs.

Ces procédés sont en vigueur depuis le 29 Octobre 1917

Bâle le 18 Décembre 1917

P. P. Tarel

Ordre N° 33

Procédé de teinture de la
Série Violet Scabieuse 327-756
sur fil spécial.

Il a été décidé de teindre à Belfort la série
Violet Scabieuse 327-756 (5 nuances) sur fil spécial.

Cette série sera faite à Belfort comme suit :

Procédés de teinture

N° 327*	: 16,5%	Violet Alba K pâte
	11,1%	Bordeaux Alba B pâte
N° 395*	: 8,1%	Violet Alba K pâte
	1,78%	Bordeaux Alba B pâte
N° 396	: 2,9%	Violet Alba K pâte
	0,56%	Bordeaux Alba B pâte
N° 397	: 0,8%	Violet Alba K pâte
	0,15%	Bordeaux Alba B pâte
N° 756	: 0,25%	Violet Alba K pâte
	0,05%	Bordeaux Alba B pâte

Toutes ces couleurs ne doivent être ni saupoudrées, ni gâchées.
Elles se teignent donc toutes sur fil gaze.

Les teintures sont légèrement plus vives que nos types de Mulhouse
en teintes claires, elles le sont davantage en teintes foncées,
ces violets devant représenter nos notes vifs.

La couleur 395 ayant un prix de revient Drogues, Main d'œuvre

supérieur à Fr. 2, 50 par kg, porteur dominant une
adriatique et au considéré comme couleur fine.

Ces procédés sont en vigueur depuis le 23 Novembre 1917

Bâle le 14 Décembre 1917

P. J. Tard

Ordre N° 34

Prescriptions pour Poids et Ligatures des
Echeveaux et Echevettes employés à la Teinture

§ I Poids des pentes employées à la Teinture.

a) Couleurs ordinaires en noir et blanc la teinture par pentes
de 250 - 300 gr.

Exceptions: le 310 et 321 ord. sont à disposition en pentes de
500 - 600 gr. sauf dans les cas suivants:

Requirer et Moulini ord. toujours par pentes de 250 - 300 gr.

b) Couleurs spéciales par pentes de 500 - 600 gr.

Exceptions: 1) Moulini spécial 12 trins par pentes de 330 gr
environ.

2) Pour Couleurs (321 et noir 310 exceptés)

en Broda spécial N° 50 - 170 } en echevettes
en Marquis spécial N° 20 - 100 } de 40 - 50 gr
par pentes de 250 - 300 gr.

3) Pour les couleurs suivantes:

3346, 3347, 3348, 3349, 3372 sp. 394 sp.

dans les articles Broda sp. N° 25 et au dessus

Marquis sp. N° 12 " "

Moulini sp. 2 trins

par pentes de 250 gr

§ II Ligatures des pentes employées à la Teinture.

a) Ligatures croisées pour rouge 321 en ordinaire et spécial,
ainsi que pour le Pointe noir 310

b) Ligatures normales pour toutes les autres couleurs
Noir. Les ficelles de ligatures sont changées pour
tous les fils macisés, soient:

Alsa

Albaco

Reinforcé

Broder spécial

Marquis spécial

Moulini spécial

Moulini spécial

Requirer spécial

Cordonnet spécial

Cloche 2 et 3 fils

Machins Gauche

Nord droit

Nord Gauche

Requirer ordinaire

Petit

Alaska

Broder floche spécial.

§ III Poids des echevettes employées à la Teinture.

a) Echevettes de 40 - 50 gr.

Broda N° 50 - 170

Floche tous les N°

Marquis N° 20 - 100

Moulini spécial

Requirer

} en ordinaire et spécial

b) Echevettes de 50 - 100 gr.

Toutes les autres echevettes.

supérieur à Fr. 2, 50 par kg, porteur dominant une
aérienne et sera considéré comme couleur fine.

Ces procédés sont en vigueur depuis le 23 Novembre 1917.

Bâle le 14 Décembre 1917

P. J. Tany

Ordre N° 34

Prescriptions pour Poids et Ligatures des
Echeveaux et Echevettes employés à la Teinture

§ I Poids des pentes employés à la Teinture.

a) Couleurs ordinaires en écar et blanc teinture par pentes
de 250-300 grs.

Exceptions: les 310 et 321 ord. sont à disposition en pentes de
500-600 grs. sauf dans les cas suivants:

Acacia et Maulini ord. toujours par pentes de 250-500 grs.

b) Couleurs spéciales par pentes de 500-600 grs.

Exceptions: 1) Maulini spécial 22 brins par pentes de 330 grs
environ

2) Pour Couleurs (321 et noir 310 exceptés)

en Broda spécial n° 50-170 } en échevettes
en Marquis spécial n° 20-100 } de 40-50 grs
par pentes de 250-300 grs.

3) Pour les couleurs suivantes:

3346, 3347, 3348, 3349, 3372 1/2, 394 1/2
dans les articles Broda sp. n° 25 et au dessus
Marquis 1/2 n° 12 " "
Maulini 1/2 2 brins
par pentes de 250 grs

§ II Ligatures des pentes employés à la Teinture.

a) Ligatures croisées pour rouge 321 en ordinaire et spécial,
ainsi que pour le Pointes noir 310

b) Ligatures normales pour toutes les autres couleurs
Noir. Les modes de ligatures sont changés pour
tous les fils marqués, soient:

Alba

Alaco

Renforcé

Broder spécial

Marquis spécial

Acacia spécial

Maulini spécial

Requis spécial

Cordebot spécial

Floche 2 et 3 fils

Machine gauche

Ord droit

Ord Gauche

Requis ordinaire

Perle

Alacia

Broder floche spécial

§ III Poids des échevettes employés à la Teinture.

a) Echevettes de 40-50 grs.

Broda n° 50-170

Floche tous les n°

Marquis n° 20-100

Maulini spécial

Requis

} en ordinaire et spécial

b) Echevettes de 80-100 grs.

Toutes les autres échevettes.

§ IV. Ligatures des échovettes pour rouges et couleurs
 Pour noir, voir le tableau spécial.

a) Echovettes de 40 - 50 gr

1) 4 ligatures croisées de 10 cm, dont l'une relie
 les bouts de l'échovette.

Broderie n° 100 - 150

Floche n° 100 - 150

Marquis n° 50 - 100

} pour ordinaire & spécial

2) Ligature anneau 50 nom. et 2 ligatures croisées de 10 cm.

C'est le reste des échovettes de 40 - 50 gr.

b) Echovettes de 90 - 100 gr.

1) Ligature anneau de 15 cm. et 2 ligatures croisées de 15 cm.

Ligatures des échovettes pour Noir 310

F 1 seule ligature anneau

Les ligatures restent telles
 qu'elles sont en la commande

Les ligatures croisées sont enlevées
 au Finissage.

Alta

Cordonnet spécial

Alaska

Marquise gauche

Broderie spécial

Nord droit

Cloche 2 fils n° 8 - 14/2

Nord Gauche

Marquis spécial

Cloche 16/2 et plus fin

Marquise spécial

Cloche 3 fils

Moulins spécial 2 brins

Pointes

Poli

Alpaca

Floche spécial

Renforcé

R

1 seule ligature anneau
 plus 2 ligatures croisées (à 1918)

Il vient avec toutes les ligatures

Broderie ordinaire

Cordonnet ordinaire

Marquise

Moulins ordinaire 2 brins

Marquis

Broderie

Cannelé

Crochet

R = Prescriptions concernant le Rebordage
 F = Finissage

Bâle, le 20 Octobre 1917

P. J. Tard

Ordre N° 35

Procédé de teinture de la
Série Vert. Scarabée 3345 - 3348
sur fil spécial

Il a été décidé de tendre à Belfort sur fil spécial
 les 4 nuances 3345, 3346, 3347 et 3348.

Cette série sera faite à Belfort comme suit

Procédés de teinture.

N°	%	Teinture
3345*	4,7 %	Vert Pyrogène 9
	11,7 %	Jaune Chionol 9
3346	2,42 %	Vert Pyrogène 9
	7,35 %	Jaune Chionol 9
3347	0,87 %	Vert Pyrogène 9
	3,1 %	Jaune Chionol 9
3348	0,29 %	Vert Pyrogène 9
	1,27 %	Jaune Chionol 9

Ces couleurs sont toutes chromées après teinture.

Elles se teignent sur fil non gaze et restent éteintes après teinture.

Ces 4 nuances sont solides au savon, à la lumière et à la lumière.

La couleur 3345 ayant un prix se vendant Droguerie + Chionol d'œuvre
 supérieur à Fr. 2,50 par kg. portera dorénavant une abréviation et
 sera considérée comme couleur fine.

Les procédés ci. dessus sont en vigueur depuis le 17 Janvier 1918

Bâle, le 12 Février 1918

P. J. Tard

Procédé de teinture de la
Série Violet de Larne 227-211.
sur fil spécial.

Il a été décidé de teindre à Belfort sur fil spécial
une nouvelle série de violet-blanc, portant les n° 227, 209,
209, 210, 211 (5 nuances) et dénommée violet de Larne.

Cette série sera faite à Belfort comme suit.

Procédés de teinture

n° 227	17,5	%	Violet Eba B pâte
209	8,7	%	Violet Eba B pâte
209	17,5	%	Violet Eba B pâte
210	17,5	%	Violet Eba B pâte
211	8,75	%	Violet Eba B pâte

Ces couleurs ne doivent être ni ravinées, ni gâchées.

Elles se teignent sans teinture sur fil gaze.

En tous points de vue (Drogues + Main d'œuvre supérieures)
à Fr. 2,50 par kg de fil, les nuances n° 227 et 209 seront
considérées comme couleurs fines et portées à l'usage.

Ces 5 couleurs sont solides au savon, à la lessive, au chloro
et à la lumière.

Les procédés indiqués ci-dessus sont en vigueur depuis le
14 janvier 1917.

Bâle, le 12 Février 1918

P. P. Tavel

Procédé de teinture de la Couleur 801
Brun Cèze de nigre sur fil spécial

Dans le but d'avoir un brun foncé, il a été décidé
de teindre à Belfort la couleur 801 sur fil spécial. Cette nuance
faisant partie de la série Brun caduc, porte le nombre
des forons de cette gamme.

Procédé de teinture

10,5 % Chrysokéchine n° 1, traitée après teinture

avec 0,075 gr. Bichromate de soude } pas lebr

0,925 gr. Sulfate de cuivre

Cette nuance se teignant sur fil non gaze est dite gaze après
teinture.

Elle est solide au savon, à la lessive et à la lumière.

Le procédé ci-dessus est en vigueur depuis le 14 janvier 1917.

Bâle, le 12 Février 1918

P. P. Tavel

Ordre N° 36

Procédé de teinture de la
Série Violet de Parme 227-241.
sur fil spécial.

Il a été décidé de teindre à Belfort sur fil spécial
une nouvelle série de violet "haute", portant les n° 227, 209,
209, 210, 211 (5 nuances) et dénommée violet de Parme.

Cette série sera faite à Belfort comme suit.

Procédés de teinture.

n° 227*	17,6	%	Violet Eiba B pâte
209*	5,7	%	Violet Eiba B pâte
209	11,25	%	Violet Eiba B pâte
210	2,65	%	Violet Eiba B pâte
211	6,85	%	Violet Eiba B pâte

Ces couleurs ne doivent être ni rabaissées, ni gâchées.

Elles se teignent donc toutes sur fil gâché.

Tu dois faire de votre Drogues + Main d'œuvre supérieures
à Fr. 2,50 par kg de fil, les nuances n° 227 et 209 seront
considérées comme couleurs fines et portées au triple.

Ces 5 couleurs sont solides au savon, à la lessive, au chlore
et à la lumière.

Les procédés indiqués ci-dessus sont en vigueur depuis le
11 janvier 1917

Bâle, le 12 Février 1918

P. P. Tavel

Ordre N° 34

Procédé de teinture de la Couleur 801
Brun Cèbe de nigre, sur fil spécial

Dans le but d'avoir un brun foncé, il a été décidé
de teindre à Belfort la couleur 801 sur fil spécial. Cette nuance
faitant partie de la série Brun caduc, porte à 7 le nombre
des Bruns de cette gamme.

Procédé de teinture

10,5	%	Chrysokochine n° 1, haute après teinture
0,075	gr.	Bromomate de soude
0,925	gr.	Sulfate de cuivre

} par litre

Cette nuance se teignant sur fil non gâché est être gâché après
teinture.

Elle est solide au savon, à la lessive et à la lumière.

Le procédé ci-dessus est en vigueur depuis le 14 janvier 1917

Bâle, le 12 Février 1918

P. P. Tavel

Procédé de teinture des Couleurs
 199, 199A, 199B ordinaire de la Série Bleu Grand sur
 Repose ordinaire.

Il a été décidé de tenter à Belfort les couleurs
 199, 199A, 199B ordinaire sur Repose ordinaire.

Procédé de teinture avec un rapport de bain 1/40.

199 ord.	1.1%	Chicobichrome N°1 haute après teinture	} par litre
		avec 0,075 gr. Dichromate de soude	
		0,225 gr. Sulfate de cuivre	
199A ord.	12.5%	Chicobichrome N°1 haute après teinture	} par litre
		avec 0,29 gr. Dichromate de soude	
		0,89 gr. Sulfate de cuivre	
199B ord.	1.3%	Chicobichrome N°1 haute après teinture	} par litre
		avec 0,2 gr. Dichromate de soude	
		0,4 gr. Sulfate de cuivre	

La teinture a été faite sur 2 litres. Le fil n'est ~~pas~~ doublé en 4 fois
 deux fois qu'après teinture.

Procédé en vigueur depuis le 22 janvier 1917.

Bâle, le 12 Février 1918

P. P. Tavel

Procédé de teinture de
 la Série Bleu Grand, tant 199, 199A
 sur fil spécial

Il a été décidé de tenter à Belfort la Série Bleu Grand
 tant 199, 199A (à nuancer) sur fil spécial.

Cette série sera faite à Belfort comme suit.

Procédé de teinture

N° 199 ^a	14%	Bleu Ciba 250 pâte
N° 199 ^b	9,6%	Bleu Ciba 250 pâte
N° 199	3,1%	Bleu Ciba 250 pâte
N° 199	1,2%	Bleu Ciba 250 pâte
N° 199	0,45%	Bleu Ciba 250 pâte
N° 199	0,15%	Bleu Ciba 250 pâte

Ces 6 couleurs sont vaporisées après teinture.

Les nuances 199, 199A et 199B étant un peu ternies par le gazage se
 kindrent sur fil gaze, et ne seront plus gazés après teinture.

Les teintures en nuances claires sont légèrement plus rougeâtres que
 nos types de Mulhouse.

Cette série est solide au lavon, à la lessive, au chlore et à la lumière.

Les procédés ci dessus sont en vigueur depuis le 22 janvier 1917.

Bâle, le 12 Février 1918

P. P. Tavel

Procédés de teinture des Couleurs
 193, 194, 195 ordinaire de la Série Brun Carbone sur
 Repouse ordinaire.

Il a été décidé de tenter à Delfort les couleurs
 193, 194, 195 ordinaire sur Repouse ordinaire.

Procédés de teinture avec un rapport de bain 1/100.

193 ord.	}	1%	Chicobolchone n°1 haute après teinture	} par litre
		avec	0,075 gr. Dichromate de soude	
			0,925 gr. Sulfate de cuivre	
194 ord.	}	1,25%	Chicobolchone n°1 haute après teinture	} par litre
		avec	0,25 gr. Dichromate de soude	
			1,75 gr. Sulfate de cuivre	
195 ord.	}	1,5%	Chicobolchone n°1 haute après teinture	} par litre
		avec	0,2 gr. Dichromate de soude	
			1,3 gr. Sulfate de cuivre	

La teinture se fait sur 2 litres. Le fil n'est ~~pas~~ doublé en 11 fois
 deux fois qu'après teinture.

Procédé en vigueur depuis le 22 janvier 1917.

Bâle, le 12 Février 1918

P. P. Varel

Procédés de teinture de
 la Série Bleu Grand, tant 795, 821
 sur fil spécial.

Il a été décidé de tenter à Delfort la Série Bleu Grand
 tant 795, 821 (6 nuances) sur fil spécial.

Cette série sera faite à Delfort comme suit

Procédés de teinture

n° 795*	14%	Bleu Ciba 250 pâte
n° 797*	3,6%	Bleu Ciba 250 pâte
n° 799	3,1%	Bleu Ciba 250 pâte
n° 799	1,3%	Bleu Ciba 250 pâte
n° 800	0,45%	Bleu Ciba 250 pâte
n° 821	0,15%	Bleu Ciba 250 pâte

Ces 6 couleurs sont vaporisées après teinture.

Les nuances 799, 800 et 821 étant un peu ternies par le gainage se
 teindront sur fil gaze, et ne seront plus gagnés après teinture.

Les teintes en nuances claires sont légèrement plus rougies que
 nos types de Mulhouse.

Cette série est solide au savon, à la lixiv, au chlore et à la lumière.

Les procédés ci dessus sont en vigueur depuis le 22 janvier 1917.

Bâle, le 12 Février 1918

P. P. Varel

Ordre N° 110

Procédé de teinture de
la Couleur Rose tendre 746
sur fil spécial.

Il a été décidé de tindre à Belfort la Couleur Rose tendre
446 sur fil spécial.

Procédé de teinture

N° 446 0,17 % Eosinate Céba G poudre
 0,07 % Rouge Algod brillant 2B pâte
 Vaporiser après tinteure.

Cette nuance se tindra sur fil gaze et ne sera plus gaze
après tinteure.

Elle est solide au savon, à la lessive, au chlore et à la
lumière.

Le procédé ci-dessus est en vigueur depuis le 28 Février 1917

Bâle le 26 Mars 1918

P. P. Tard.

Ordre N° 111

Procédé de teinture de
la Couleur Bleu Indigo 311
sur fil spécial.

Il a été décidé de tindre à Belfort la couleur Bleu Indigo
311 sur fil spécial.

Procédé de teinture

N° 311* 1,7 % Bleu Céba 2B poudre
 7 % Violet Céba K pâte
 1,35 % Jaune Cébanone K pâte
 0,2 % Brun Algod K pâte
 Vaporiser après tinteure.

Cette nuance se tindra sur fil non gaze et sera gaze après
tinteure.

Elle est très solide au savon, à la lessive, au chlore, et
à la lumière.

Le Bleu 311 porte déjà astrisque (D'union n° 20.10.1917)

Le procédé ci-dessus est en vigueur depuis le 4 Mars 1917.

Bâle, le 26 Mars 1918

P. P. Tard.

Ordre N° 112

Procédé de teinture de
la série Gris Lumie 610. 822
sur fil spécial.

Il a été décidé de tindre à Belfort la Série Gris Lumie
610. 822 (11 nuances) sur fil spécial.

Cette série sera faite à Belfort comme suit.

Procédé de teinture

N° 610*	6 %	Brun Pyrogène D S	chrôme
N° 612	2,6 %	Brun Pyrogène D S	chrôme
N° 614	0,94 %	Brun Pyrogène D S	3/4 chrôm.
	0,21 %	Brun Chional G	1/4 cuivre
N° 822	0,29 %	Brun Pyrogène D S	1/2 chrôme
	0,24 %	Brun Chional G	1/2 cuivre

Ces 11 couleurs sont vaporisées après tinteure. Elles se
teignent toutes sur fil non gaze et seront gaze après tinteure.

Les teintés en nuances foncées sont légèrement moins rouge-
âtres que nos types de Mulhouse.

Cette série est solide au savon, à la lessive et à la lumière.

La couleur 610* porte astrisque quoiqu'elle n'ait pas de
Droquet et même l'édicte ne dépasse pas Frs 2,50 (D'union n° 13.2.1917)

Les procédés ci-dessus sont en vigueur depuis le 11.3.1917

Bâle, le 26 Mars 1918

P. P. Tard.

Ordre N° 40Procédé de teinture de
la Couleur Rose tendre 446
sur fil spécial.

Il a été décidé de tindre à Belfort la Couleur Rose tendre
446 sur fil spécial.

Procédé de teinture.

N° 446 0,11 % Escarlate Céba G poudre
0,07 % Rouge Algod brillant 2B pâte
Vaporiser après teinture.

Cette nuance se tindra sur fil gaze et ne sera plus gazée
après teinture.

Elle est solide au savon, à la lessive, au chlore et à la
lumière.

Le procédé ci-dessus est en vigueur depuis le 23 Février 1918

Bâle le 26 Mars 1918

P. P. Tarel

Ordre N° 41Procédé de teinture de
la Couleur Bleu Indigo 311
sur fil spécial.

Il a été décidé de tindre à Belfort la couleur Bleu Indigo
311 sur fil spécial.

Procédé de teinture.

N° 311* 1,1 % Bleu Céba 2B poudre
7 % Violet Céba R pâte
1,35 % Jaune Cibacone R pâte
6,2 % Brun Algod R pâte

Vaporiser après teinture.

Cette nuance se tindra sur fil non gaze et sera gazée après
teinture.

Elle est très solide au savon, à la lessive, au chlore, et
à la lumière.

Le bleu 311 porte déjà astérique (Décision du 20-10-1917)

Le procédé ci-dessus est en vigueur depuis le 4 Mars 1918.

Bâle, le 26 Mars 1918

P. P. Tarel

Ordre N° 42Procédé de teinture de
la série Gris Linnée 640. 822
sur fil spécial.

Il a été décidé de tindre à Belfort la Série Gris Linnée
640. 822 (4 nuances) sur fil spécial.

Cette série sera faite à Belfort comme suit:

Procédé de teinture.

N° 640*	6 %	Brun Pyrogène D.S.	chromé
N° 642	2,6 %	Brun Pyrogène D.S.	chromé
N° 644	0,94 %	Brun Pyrogène D.S.	} 3/4 chromé
	0,21 %	Brun Chionol G	
N° 822	0,29 %	Brun Pyrogène D.S.	} 1/2 chromé
	0,24 %	Brun Chionol G	

Ces 4 couleurs sont vaporisées après teinture. Elles se

teignent toutes sur fil non gaze et seront gazées après teinture.

Les teintes en nuances foncées sont légèrement moins rouge-
âtres que nos types de Mulhouse.

Cette série est solide au savon, à la lessive et à la lumière.

La couleur 640* porte astérique quoiqu'elle son fronce se revient

Ordoquest & Main l'œuvre ne dépasser pas Frs 2,50 (Décision du 13-2-1918)

Les procédés ci-dessus sont en vigueur depuis le 11-3-1918

Bâle, le 26 Mars 1918

P. P. Tarel

Procédés de teinture de
la série jaune. Mandarine 742. 745
sur fil spécial.

Il a été décidé de teindre à Belfort la Série jaune
Mandarine 742. 745 (5 nuances) sur fil spécial.
Cette série sera faite à Belfort comme suit:

Procédés de teinture:

N° 742*	8	% Orange Cibanon R. pâte
	3,5	% Jaune Cibanon R. pâte
N° 743	2,0	% Orange Cibanon R. pâte
	2,3	% Jaune Cibanon R. pâte
N° 744	0,9	% Orange Cibanon R. pâte
	0,7	% Jaune Cibanon R. pâte
N° 745	0,36	% Orange Cibanon R. pâte
	0,17	% Jaune Cibanon R. pâte

Ces 4 couleurs sont vaporisées après teinture.

Les nuances 742 et 743 se teignent sur fil non gaze, les
nuances 744 et 745 se teignent sur fil gaze.

En vue d'améliorer la dégradation de la série, les cou-
leurs 744 et 745 ont été faites légèrement plus foncées que les ty-
pes ch. qui se sont quelque peu altérés depuis 1911.

La couleur 742* porte abrégée suivant décision 2 du
20. 10. 1917.

La couleur 743 tend le prix de revient Progres + Main
d'œuvre dépasse la limite de Fr. 2,50, ne pourra pas s'appliquer
pour le moment.

Nous attendons pour prendre une décision à ce sujet,
car aucune différence n'est faite actuellement tant la vente
entre les couleurs ordinaires et les couleurs fines.

La série entière est solide au savon, à la lessive, au
chlore et à la lumière.

Les procédés ci-dessus sont en vigueur depuis le 15. 1917.

Bâle, le 12 juin 1918

P. J. Tard

Procédé de teinture de
la série Rouge. Marocain 3328. 396
sur fil spécial.

Il a été décidé de teindre à Belfort la Série
Rouge Marocain 3328. 396 (5 nuances) sur fil spécial.

Cette série sera faite à Belfort comme suit:

Procédé de teinture:

N° 3328*	2,25	% Rouge Ciba G. poudre
N° 3329	12	% Rouge Ciba G. pâte
N° 760	0,2	% Rouge Ciba G. pâte
	0,07	% Orange Cibanon R. pâte
N° 761	3,2	% Rouge Ciba G. pâte
	0,075	% Orange Cibanon R. pâte
N° 396	2	% Rouge Ciba G. pâte
	0,07	% Orange Cibanon R. pâte

Ces 5 couleurs sont vaporisées après teinture.

Les nuances 3328, 3329, 760 se teignent sur fil non gaze, les
nuances 761 et 396 sur fil gaze.

La série a été faite légèrement plus foncée que les
types ch; la différence peu visible en tinte claire se
remarque davantage à mesure que l'on passe à une tinte plus foncée.

Ce changement a été fait à dessein parce que
nous avons estimé que les types ch. étaient probablement en
1911, et étaient un peu éclaircis et surtout pour former un peu
la vigueur à la suite série de rose que nous avons décidé d'écarter.

Procédé de teinture de
La série jaune. Mandarine 742-745
sur fil spécial.

Il a été décidé de teindre à Belfort la Série jaune
Mandarine 742-745 (5 nuances) sur fil spécial.
Cette série sera faite à Belfort comme suit :

Procédé de teinture :

N° 742*	8	% Orange Cibanon R. pâte
	5,5	% Jaune Cibanon R. pâte
N° 743	2,6	% Orange Cibanon R. pâte
	2,3	% Jaune Cibanon R. pâte
N° 744	0,9	% Orange Cibanon R. pâte
	0,7	% Jaune Cibanon R. pâte
N° 745	0,36	% Orange Cibanon R. pâte
	0,17	% Jaune Cibanon R. pâte

Ces 4 couleurs sont vaporisées après teinture.

Les nuances 742 et 743 se teignent sur fil non gaze, les
nuances 744 et 745 se teignent sur fil gaze.

En vue d'améliorer la dégradation de la série, les cou-
leurs 744 et 745 ont été faites légèrement plus foncées que les ty-
pes ch. qui se sont quelque peu altérés depuis 1911.

La couleur 742* porte astériques suivant décision 2 du
20. 10. 1917.

La couleur 745 tend le prix de revient Proques + main
d'œuvre dépasse la limite de Fr. 2, 50, ne portera pas d'astérique
pour le moment.

Tous attendons pour prendre une décision à ce sujet,
car aucune différence n'a été faite actuellement sans la vente
entre les couleurs ordinaires et les couleurs fines.

La série est bien solide au savon, à la lumière, au
chlore et à la lumière.

Les procédés ci dessus sont en vigueur depuis le 7. 5. 1917.
Bâle, le 15 juin 1918

P. F. Tard.

Procédé de teinture de
La Série Rouge. Maroquin 3328-396
sur fil spécial.

Il a été décidé de teindre à Belfort la Série
Rouge Maroquin 3328-396 (5 nuances) sur fil spécial.

Cette série sera faite à Belfort comme suit :

Procédé de teinture :

N° 3328*	2, 25	% Rouge Ciba G. poudre
N° 3329	12	% Rouge Ciba G. pâte
N° 460	0,2	% Rouge Ciba G. pâte
	0,07	% Orange Cibanon R. pâte
N° 461	3,2	% Rouge Ciba G. pâte
	0,075	% Orange Cibanon R. pâte
N° 396	2	% Rouge Ciba G. pâte
	0,07	% Orange Cibanon R. pâte

Ces 5 couleurs sont vaporisées après teinture.

Les nuances 3328, 3329, 460 se teignent sur fil non gaze, les
nuances 461 et 396 sur fil gaze.

La série a été faite légèrement plus foncée que les
types ch; la différence plus visible en haute clarté se
remarque davantage à mesure que l'on passe à une teinte plus foncée.

Ce changement a été fait à dessein parce que
nous avons estimé que les types ch. haute probablement en
1911, s'étaient un peu éclaircis et surtout pour donner un plus
vif vigueur à la seule série de rose que nous avons décidé d'éclaircir.

La couleur 332^g porte déjà atteinte, les couleurs 332^g et 460, dont le prix dépasse la limite de Fr. 2,50 Droguis. Main d'œuvre ne porteront pas d'attribution pour le moment. Nous attendrons pour prendre une décision à ce sujet, car aucune différence n'est faite actuellement dans la vente entre les couleurs ordinaires et les couleurs fines. La série entière est solide au savon, à la lessive, au chlore et à la lumière.

Les procédés ci-dessus sont en vigueur depuis le 7. 5. 1919.

Bâle, le 15^e juin 1918

P. P. Tarey

Ordre N° 115

Procédés de teinture

des couleurs N° 1133, 1134, 435 de la Série Brun Carbon sur Mercerie ordinaire.

Il a été décidé de teindre à Belfort les couleurs 433, 434, 435 sur Mercerie ordinaire.

Procédés de teinture avec un rapport de bain 1/20

- | | | | |
|----------|-------|---|------------|
| 433 ord. | 8,5 % | Chromatichrome N° 1 traité après teinture | } p. litre |
| | | avec 0,2 g Bichromate de soude | |
| | | avec 0,8 g Sulfate de cuivre | } p. litre |
| 434 ord. | 6,5 % | Chromatichrome N° 1 traité après teinture | |
| | | avec 0,4 g Bichromate de soude | } p. litre |
| | | avec 0,6 g Sulfate de cuivre | |
| 435 ord. | 4,5 % | Chromatichrome N° 1 traité après teinture | } p. litre |
| | | avec 0,4 g Bichromate de soude | |
| | | avec 0,6 g Sulfate de cuivre | |

Ces nuances se teignent sur Blanc de Chine.

Les procédés ci-dessus sont en vigueur depuis le 25 juin 1919.

Bâle, le 6 septembre 1918

P. P. Tarey

Ordre N° 116

Procédé de teinture
du Rouge 225^g sur fil spécial.

N'ayant pu faire de rouge tare par suite de manque d'Alizarine, il a été décidé de teindre à Belfort un rouge grand-tant aussi plein et aussi vif que possible, au moyen de colorants à base que l'on pourrait se procurer. Le nouveau rouge ainsi obtenu portera le N° 335^g et sera considéré comme couleur fine, avec atterisage.

Procédé de teinture:

- N° 225^g 2,2 % Rouge Liba G poudre
- 3,8 % Bordeaux Indanthrene B extra pâte
- 2,1 % Ecarlate Helmintho R pâte
- 1,5 % Rouge Algot B pâte

Vaporiser après teinture.

Cette nuance se teindra sur fil non gauzé et sur gauzé après teinture.

Elle est très solide au savon, à la lessive, au chlore et à la lumière.

Le procédé ci-dessus est en vigueur depuis le 25 juin 1919.

Bâle, le 6 septembre 1918

P. P. Tarey

Ordre N° 117

Procédés de teinture pour fils à lier
en couleurs 319, 335, 343 et rouge genre 331.

En la pénurie des matières colorantes et leur prix très élevé, il a été décidé de teindre les fils à lier employés au finissage pour le liage des cigarettes de vente, et des boîtes de vente, au moyen de couleurs directes.

La couleur 332^e porte déjà asterisque, les couleurs 332^e et 430^e, dont le prix dépasse la limite de Fr. 2, 50 Proques. Main d'œuvre ne porteront pas d'asterisque pour le moment. Nous attendrons pour prendre une décision à ce sujet, car aucune différence n'est faite actuellement dans la vente entre les couleurs ordinaires et les couleurs fines.

La série entière est soluble au savon, à la lessive, au chlore et à la lumière.

Les procédés ci-dessus sont en vigueur depuis le 7. 6. 1917.

Bâle, le 15 juin 1918

P. P. Tarey

Ordre 26: H5

Procédés de teinture

des couleurs N^{os} 433, 434, 435 de la Série Brun Carbon sur Mercerie ordinaire.

Il a été décidé de teindre à Belfort les couleurs 433, 434, 435 sur Mercerie ordinaire.

Procédés de teinture avec un rapport de bain 1/20

433 ord.	8,5 % Chrocaticépine N ^o 1 traitée après teinture	} p. litre
	avec 0,2 g Bichromate de soude 0,8 g Sulfate de cuivre	
434 ord.	6,5 % Chrocaticépine N ^o 1 traitée après teinture	} p. litre
	avec 0,4 g Bichromate de soude 0,6 g Sulfate de cuivre	
435 ord.	4,5 % Chrocaticépine N ^o 1 traitée après teinture	} p. litre
	avec 0,4 g Bichromate de soude 0,6 g Sulfate de cuivre	

Ces nuances se teignent sur Blanc de Chineuse.

Les procédés ci-dessus sont en vigueur depuis le 25 juin 1917.

Bâle, le 6 septembre 1918

P. P. Tarey

Ordre 23: H6

Procédés de teinture
du Rouge 225^e sur fil spécial.

N'ayant pu faire de rouge tire par suite de manque d'alizarine, il a été décidé de teindre à Belfort un rouge grand-tint aussi plein et aussi vif que possible, au moyen de colorants si rares que l'on pourrait se procurer. Le nouveau rouge ainsi obtenu portera le N^o 225^e et sera considéré comme couleur fine, sans asterisque.

Procédés de teinture:

N ^o 225 ^e	2,2 % Rouge Libra G poudre
	3,9 % Bordeaux Indanthrene Berthel pâte
	2,1 % Ecarlate Hleuoné R pâte
	1,5 % Rouge Algod B pâte

Vaporiser après teinture.

Cette nuance se teindra sur fil non gaufré et sur gaufré après teinture.

Elle est très soluble au savon, à la lessive, au chlore et à la lumière.

Le procédé ci-dessus est en vigueur depuis le 25 juin 1917

Bâle, le 6 septembre 1918

P. P. Tarey

Ordre 26: H7

Procédés de teinture pour fils à lisse
en couleurs 319, 335, 343 et rouge genre 321.

En la pénurie des matières colorantes et leur prix très élevé, il a été décidé de teindre les fils à lisse employés au finissage pour le liage des chevilles de vente, et des boîtes de vente, au moyen de couleurs directes.

Procédés de teinture.

Vert N° 319	}	0,8 % Vert Polyphénite B.D.
		1,6 % Jaune direct 7
Vert N° 335	}	0,34 % Scarlate solide direct S.E.
		0,13 % Violet Diamine N
Bleu foncé N° 343	}	1,2 % Bleu direct 2 B
		0,2 % Violet Diamine N
Rouge genre 321	}	1,4 % Scarlate solide direct S.E.

En nuances, sauf le rouge genre 321, se teignent sur fils à leur blanc de teinture ordinaire. Le rouge genre 321 se teint sur B.T. mécaire 1 fois sur M.

Toutes ces teintures sont simplement lavées à l'eau froide après teinture.

Les 3 premiers procédés ci-dessus sont en vigueur depuis le 10 octobre 1918. Le procédé de rouge genre 321 est en vigueur depuis le 30 novembre 1918.

Bâle, le 9 janvier 1919.

P. P. Javel

Ordre N° 118

Cet ordre ne concerne pas les articles de Mulhouse, ces articles ne sont actuellement pas livrés par Bâle.

Assouplissage 5P

Il a été décidé d'assouplir les articles suivants en l'avein 5P à 10 gr. par litre à la température de 60° C.
Cordonnet spécial pour parquets de 14/8 kg

Tous les numéros en couleurs diverses et rouges.

Les N° 16/12 - 65% en noir 310 (les N° 16/6 et plus fins étant livrés au Finissage).

- Marsina spécial
- Albatros
- Mercure spécial

Tous les numéros en couleurs diverses, rouges et noir.

Les articles non spécifiés ci-dessus seront assouplis en l'avein 5P à 10 gr. par litre.

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

P. P. Javel

COPIÉ
sur le même folio
du registre correspondant
Mulhouse, le 10.1.1919

P. P. Javel

Il a été décidé de supprimer l'assouplissage 5P. - P. P. Javel
24.10.1918

Ordre N° 119

Savonnage du Bord gauche, du Machine droit et du Cloche 2 et 3 fils - Voie 310.

(Modification de l'ordre de fabrication N° 25 de juin 1913.)

En vue d'améliorer la marche sur machines à coudre du Bord gauche, du Machine droit et du Cloche 2 et 3 fils Voie 310, il a été décidé de donner à ces fils les traitements suivants après le 2° chromage :

Laver sur cuve 1 eau 35° 5'.

Souder sur cuve avec 4 kg Sel de soude (= 2 g/l.) 15' en maintenant la température du bain à 90°.

Laver sur cuve 1 eau 70° 5'.

Savonner sur cuve avec 2 kg Savon (= 2,5 g/l.) et 0,2 kg Sel de soude (= 0,25 g/l.) 15' en maintenant la température à 90°.

Laver sur cuve 1 eau 90° 5'.

Laver sur cuve 1 eau froide 3'.

Essorer en essoreuse.

Procédés de teinture.

Vert L ^o 319	} 0,8 % Vert Polyphénol 2.1. 1,6 % Jaune direct 7
Rose L ^o 335	
Bleu, once L ^o 343	} 0,34 % Scarlaté solide direct 5.5 0,13 % Violet Diamine N
Rouge genre 321	} 1,3 % Bleu direct 3.B 0,2 % Violet Diamine N
	1,4 % Scarlaté solide direct 5.5

En nuances, sauf le rouge genre 321, se teignent sur file à la même température ordinaire. Le rouge genre 321 se teint sur B.T. mercerie 1 fois sur bleu.

Toutes ces teintures sont simplement lavées à l'eau froide après teinture.

Les 3 premiers procédés ci dessus sont en vigueur depuis le 10 Octobre 1918. Le procédé de rouge genre 321 est en vigueur depuis le 30 Novembre 1918.

Daté le 9 janvier 1919.

P. P. Tard.

Ordre N^o 118

Cet ordre ne concerne provisoirement que Mulhouse, les ajustages n'ayant actuellement pas été faits pour Belfort.

Assouplissage 5P

Il a été décidé d'assouplir les articles suivants en savon CT 5P à 10 gr. par litre à la température de 60° C.

Cordonnet spécial pour paquets de 11 1/2 kg

tous les numéros en couleurs diverses et rouges,

Les N^{os} 14/12 - 65/6 en noir 310 (Les N^{os} 50/6 et 50/6 plus étant livrés au Finissage).

Marqueter spécial
Albatra
Mercerie spécial

tous les numéros en couleurs diverses, rouges et noirs.

Les articles non spécifiés ci dessus seront assouplis en savon CT à 10 gr. par litre.

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

P. P. Tard.

COPIÉ sur le même folio du registre correspondant Mulhouse, Octobre 1918

P. P. Tard.

Il a été décidé de supprimer l'assouplissage 5P. - P. P. Tard. 24.10.1917

Ordre N^o 119

Savonnage du Bord gauche, du Machine droit et du Cloche 2 et 3 fils - Voie 310.

(Modification de l'ordre de fabrication N^o 25 de juin 1913.)

En vue d'améliorer la marche sur machine à coudre du Bord gauche, du Machine droit et du Cloche 2 et 3 fils Voie 310, il a été décidé de donner à ces fils les traitements suivants après le 2^e chromage:

Laver sur cuve 1 eau 35° 5'.

Souder sur cuve avec 4 kg Sel de soude (= 5 g/l.)

15' en maintenant la température du bain à 90°.

Laver sur cuve 1 eau 90° 5'.

Savonner sur cuve avec 2 kg Savon (= 2,5 g/l.) et 0,2 kg

Sel de soude (= 0,25 g/l.) 15' en maintenant la température à 90°.

Laver sur cuve 1 eau 90° 5'.

Laver sur cuve 1 eau froide 3'.

Essorer en essence.

Sécher au séchoir.

Vaporiser 1 b. à 1 kg de pression.

P. Tavel

COPIÉ
sur le même folio
du registre correspondant
Mulhouse, sept 1932

Duth

Sécher au séchoir.

Vaporiser 1 b. à 1 kg de pression.

P. Favel

COPIÉ
sur le même folio
du registre correspondant
Mulhouse, Sept 1932

Deth