

Badische Landesbibliothek Karlsruhe

Digitale Sammlung der Badischen Landesbibliothek Karlsruhe

Das kleine Buch der Nähseide

Braasch, Charlotte

Leipzig [u.a.], [ca. 1940]

Der Seidenfaden entsteht

[urn:nbn:de:bsz:31-364849](https://nbn-resolving.org/urn:nbn:de:bsz:31-364849)

Der Seidenfaden entsteht



Um die Kokons zur Gewinnung der Seide unbeschädigt zu erhalten, wird die Puppe vor dem Ausschlüpfen durch heiße Luft getötet. Normale Kokons bestehen aus einem bis zu 3000 Meter langen ganz dünnen Seidenfaden, wovon jedoch etwa nur 300 bis 500 Meter nach entsprechender Behandlung im Wasser an einem Stück abgewickelt werden können.

Durch das Wiederabwickeln, das „Abhaspeln“ der Seidenfäden, entsteht die sogenannte „Haspelseide“. Von diesen fortlaufenden Fäden werden mehrere vereinigt und auf einen Haspel abgewickelt. Durch den Leim, den die Raupe mit dem Faden absonderte, haften diese Fäden zusammen und bilden einen einzigen Faden. Die abgehaspelte Seide wird zu „Strangen“ vereinigt, und das Rohprodukt der Haspelseide ist fertig.







Die für die Fabrikation der Haspelseide nicht verwertbaren Kokons, aus denen die Schmetterlinge schon ausgeschlüpft sind, ferner alle doppelten, befleckten, verletzten oder von der Raupe nicht ganz fertig gesponnenen Kokons, sowie die bei der Gewinnung der Haspelseide nicht verwertbaren Anfangsfäden und Endfäden bilden das *Rohmaterial* für die Herstellung der gesponnenen Seide oder *Schappeseide*. Lange Zeit wurde Schappeseide in gleicher Weise wie Wolle von Hand gekämmt und ebenso versponnen.

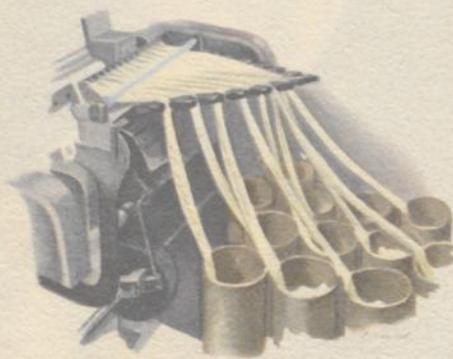


Erst zu Beginn des letzten Jahrhunderts, als mit der maschinellen Verarbeitung von Wolle und Baumwolle begonnen wurde, unternahm man mit Erfolg dieselben Versuche auch mit der Schappeseide.





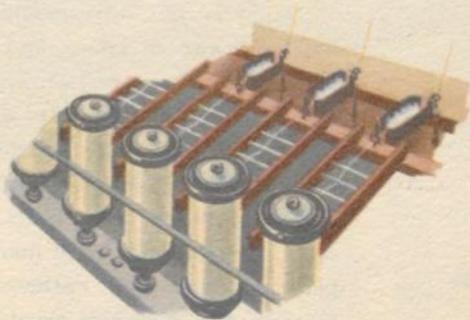
Rohschappe kommt als ein weiches, seidenglänzendes Büschel parallel gelegter Fasern aus der Maschine. Eine Anzahl dieser Büschel werden aneinandergereiht und zu einer „Nappe“ von mehreren Metern Länge vereint und diese wiederum zu einem Band von etwa Fingerdicke verstreckt.



Um eine gleichmäßige Bandstärke und Mischung zu erreichen, werden *mehrere* Bänder wieder zusammengefaßt und wiederholt zu *einem Einzelband* ausgezogen.



Durch die nochmalige Vereinigung vieler Einzelbänder zu einem Strang entsteht das ganz gleichmäßige *Seidenband*, aus dem endlich durch einen ähnlichen Vorgang unter gleichzeitiger starker Drehung der einfache feine Seidenfaden gesponnen wird. Zwei bis drei solcher feiner Fäden werden zu einem Faden aufgespult und wieder zu einem dreifachen Faden, dem „Rohseidenzwirn“, zusammengezwirnt. Dieses Verfahren gibt dem Seidenfaden sein hohes Maß an Gleichmäßigkeit, Elastizität und Reißkraft. Hat der



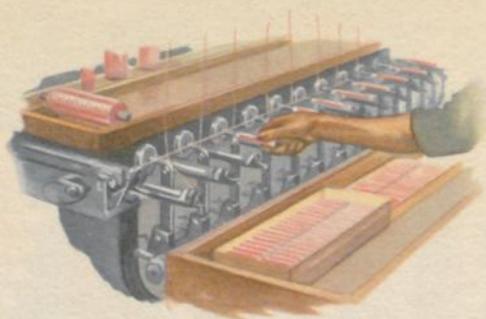
Faden dieses Stadium erreicht, so beginnt seine Verfeinerung. Nachdem er gründlich auf *mechanischem* Wege geputzt wurde, läuft er durch eine *Gasflamme*, die ihm den feinen Flaum nimmt.



Damit ist der Schappeseidenfaden fertig, der zwar an Glanz und Stärke dem Faden aus abgehaspelter Seide (Haspelseide) etwas nachsteht, ihm dafür aber an Gleichmäßigkeit der Fadenstärke überlegen ist. Vor allem jedoch ist die Schappeseide wesentlich billiger als die Haspelseide. Die Rohseide wird nun zu Strängen gehaspelt und der Färberei übergeben. Gütermanns Nähseide wird in mehr als tausend Farben eingefärbt.

Die durch das Färben etwas stumpf gewordene Seide erhält in der Streckmaschine ihren natürlichen Glanz zurück.





Die gefärbten Strangen werden aufgespult und auf *Holzrollen* oder *Papphülsen* in Kreuzwickelform gewickelt. Dann tritt die Nähseide, zweckmäßig verpackt in starken Papp- und Glas-



kästen oder in praktischen *Verkaufsmöbeln*, ihren Weg in die Welt an.

Die Tagesproduktion von Gütermanns Nähseide würde ausreichen, um damit mehrmals den Äquator zu umspannen. Über eine Million Röllchen Nähseide verlassen täglich die Fabrik.

