

Badische Landesbibliothek Karlsruhe

Digitale Sammlung der Badischen Landesbibliothek Karlsruhe

Werdegang der Nähseide vom Ursprung bis zur Vollendung

[urn:nbn:de:bsz:31-364635](https://nbn-resolving.org/urn:nbn:de:bsz:31-364635)

Werdegang der Nähseide vom Ursprung bis zur Vollendung.

Es gibt verschiedene Arten von Seidenraupen; unter ihnen hat der Maulbeerspinner die größte Bedeutung für die Erzeugung der Seide.

Die im Frühjahr aus den stecknadelkopfgroßen Eiern (Abt. 1) ausgeschlüpften Seidenraupen (Abt. 2) werden mit Maulbeerblättern gefüttert, erreichen nach 30 bis 35 Tagen eine Länge von etwa 7 cm und spinnen sich sodann ein (Abt. 3); so entsteht der Kokon, in welchem sich die Verwandlung zur Puppe und zum Schmetterling (Abt. 4) vollzieht.

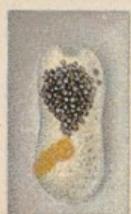
Um die *Kokons* (Abt. 5) zur Gewinnung der Seide unbeschädigt zu erhalten, wird die Puppe vor dem Ausschlüpfen durch heiße Luft getötet. Normale Kokons bestehen aus einem bis zu 3000 m langen, ganz dünnen Seidenfaden, wovon jedoch nur etwa 300 bis 500 m nach entsprechender Behandlung im Wasser ununterbrochen abgewickelt werden können.

Von diesen fortlaufenden *Fäden* werden mehrere vereinigt auf einen Haspel aufgewickelt, wodurch man je nach der Kokonfarbe die weiße (Abt. 6) oder die gelbe (Abt. 7) *Grège* erhält. Durch Zusammenzwirnen mehrerer solcher Grège-fäden entsteht der *einfache Faden* (Abt. 8), der dann wieder, je nach dem Verwendungszweck, zwei-, drei-, bisweilen auch mehrfach zusammengezwirnt den *gezwirnten Faden* (Abt. 9) ergibt. Der auf diese Weise gewonnene Seidenfaden führt die Bezeichnung **Reale Seide**, die in rohem oder gefärbtem Zustand, in Strangen, auf Holzrollen oder auf Kreuzwickeln zum Verkauf kommt.

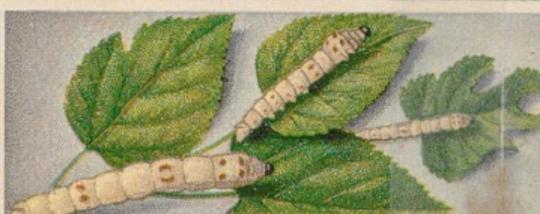
Die für die Fabrikation der Realen Seide nicht verwertbaren Kokons, aus welchen die Schmetterlinge ausgeschlüpft sind (Abt. 10), ferner alle doppelten, befleckten, verletzten oder von der Raupe nicht ganz fertig gesponnenen Kokons, sowie vor allem die bei der Gewinnung der Realen Seide nicht verwertbaren Anfangs- und Endfäden (*Strusen*, Abt. 11), bilden das Rohmaterial für die Herstellung der gesponnenen oder **Schappeseide**, auch Florettseide genannt. Das Rohmaterial für Schappeseide ist daher das gleiche wie für Reale Seide; der Unterschied besteht nur in der verschiedenartigen Verarbeitung der Kokonfasern. Das für die Her-



Beschreibung umseitig.



Eier 1



Raupen mit Maulbeerzweig 2



Kokons 5



Grögen weiß 6



Grögen gelb 7



Kokons 10



Strusen 11



Nappen 12



Bändchen 13



Rohseide 16



Gefärbte Seide 17



Maschinenseide 18



Reformseide

Beschreibung u



2

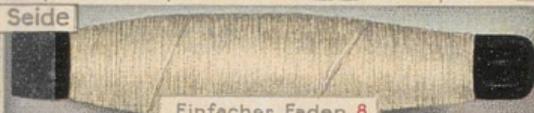


Spinnreife Raupe mit Kokons 3



Seidenspinner 4

Reale Seide

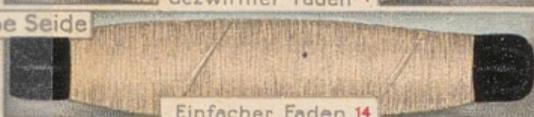


Einfacher Faden 8



Gezwirnter Faden 9

Schappe Seide



Einfacher Faden 14



Gezwirnter Faden 15

Bändchen 13



Reformseide 19



Näh- u. Knopflochseide 20



Sternseide 21



Seidenzopf 22

bung umseitig.

stellung der Schappeseide bestimmte Rohmaterial wird aufgeweicht, vom anhaftenden Bast befreit, gewaschen und maschinell gelöst oder zerrissen, alsdann gekämmt. Durch die mit kräftigen Stahlnadeln eng besetzten Kämme wird das Material von den fremden Bestandteilen und Knötchen gut gereinigt und ergibt das sog. „Peigné“, ein weiches, seidenglänzendes Bündel parallel gelegter Seidenfasern von gleichmäßiger Länge. Bei der Qualität der Schappeseide spielt die Länge und Gleichmäßigkeit dieser Peignéfaser eine wesentliche Rolle. Die ausgekämmten ersten, also längsten Fasern ergeben einen Faden von großer Elastizität, Stärke und hervorragendem Glanz, Eigenschaften, welche die aus den kürzeren Fasern hergestellte Seide bei weitem nicht erreicht. Diese kürzeren Fasern sind deshalb auch viel billiger als die längeren.

Eine Anzahl solcher Peignébüschel werden aneinandergereiht und zu einer *Nappe* (Abt. 12) von mehreren Metern Länge vereint, diese wiederum zu einem *Band* von etwa Fingerdicke. Es folgt nun, um genau gleiche Bandstärke zu erreichen, ein wiederholtes Ausziehen mehrerer zusammengefügteter Bänder zu einem einzigen dünnen *Bändchen* (Abt. 13), aus dem endlich durch einen ähnlichen Vorgang unter gleichzeitiger starker Drehung der einfache feine *Seidenfaden* (Abt. 14) gesponnen wird. Bei diesem Vorgang wird die Nummer oder Stärke des Fadens bestimmt. Die Bezeichnung der Stärkenummer erfolgt in der Weise, daß die Nummer angibt, wieviel Meter des einfachen Fadens auf 1 g gehen.

Das *Zusammenzwirnen* der einfachen Seidenfäden geschieht je nach ihrem Bestimmungszweck zwei-, drei- oder mehrfach, loser oder fester und gibt so den fertigen *Rohseidenzwirn* (Abt. 15) der noch gründlich geputzt und auf Garngleichheit geprüft wird. Dann erst ist die *Rohseide* (Abt. 16) zum Gebrauch fertig, um der *Färberei* übergeben zu werden, wo die Seide in etwa 1000 verschiedenen Farbtönen gefärbt wird. Hierauf wird die Seide für den Verkauf ausgerüstet, und zwar entweder in *Strangen* (Abt. 17), auf *Holzrollen* (Abt. 18), oder in gemusterter *Kreuzwicklung auf Papphülsen* (Abt. 19) oder *Papierkärtchen* (Abt. 20), auf *Sternkärtchen (Peltonseide)* (Abt. 21) aufgewickelt oder in mehrfarbige *Seidenzöpfe* (Abt. 22) geflochten.

Näh

17

18

19

20

21

22

23

24

25

26

27

28

29

30

31

Ben
S