

Badische Landesbibliothek Karlsruhe

Digitale Sammlung der Badischen Landesbibliothek Karlsruhe

Werdegang der Nähseide vom Ursprung bis zur Vollendung

[urn:nbn:de:bsz:31-364644](https://nbn-resolving.org/urn:nbn:de:bsz:31-364644)

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 des Schmetterlings durch heiße Luft abgetötet.

Normale Kokons bestehen aus einem 3000 — 4000 m langen, dünnen Faden, von welchem jedoch nur 400 bis 600m, selten 1000m, nach entsprechender Behandlung in heißem Wasser abgewickelt (gehaspelt) werden können.

Bei dem Abhaspeln der Kokons werden je nach dem herzustellenden Titer 3-8 dieser feinen Kokonfäden zu einem Faden (*ohne Drehung*) vereinigt und auf den Haspel aufgewickelt, wobei man je nach Farbe, weiße (Abt. 6) oder gelbe (Abt. 7) *Grège* erhält. Diese bildet den einfachen Faden (Abt. 8), welcher je nach dem Verwendungszweck entweder ohne Drehung, oder mit leichter Drehung versehen meist als *Webgrège* in den Seidenwebereien verarbeitet wird.

Durch Zusammenzwirnen mehrerer dieser Grègefäden erhält man die Zwirngrègen (Abt. 9) welche je nach der erteilten Drehung und Doppelung als Organzine (Kettseiden) oder Trama (Schußseiden) in Webereien verwendet werden oder als Cordonnet-Seide, Stickseide, Nähseide usw. unter der Bezeichnung „**Reale Seide**“ in rohem oder gefärbtem Zustande in Strangen, auf Holzrollen oder Kreuzwickeln in den Handel kommen.

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



Beschreibung umseitig.



Eier 1



Raupen mit Maulbeerzweig 2



Kokons 5



Gregen weiß 6



Gregen gelb 7



Kokons 10



Strusen 11



Nappen 12



Bändchen 13



Rohseide 16



Gefärbte Seide 17



Rollenseide 18



Reformseide

Beschreibung u

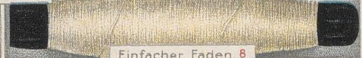


2

Spinneife Raupe mit Kokons 3

Seidenspinner 4

Reale Seide



Einfacher Faden 8



Gezwirnter Faden 9

Schappe Seide



Einfacher Faden 14



Gezwirnter Faden 15



Ändchen 13



Näh u. Knopflochseide 20



Sternseide 21



Reformseide 19



Seidenzopf 22

...bung umseitig.

Reale Seide; der Unterschied besteht nur in der verschiedenartigen Verarbeitung der Kokonfasern. Das für die Herstellung 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 Büschel 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 zusammengefügtter Bänder zu einem einzigen dünnen *Bündchen* (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* (*Sternseide*) (Abt. 21) aufgewickelt oder in mehrfarbige *Seidenzöpfe* (Abt. 22) geflochten.