

zu erleichtern, kommen die Kokons in heißes Wasser, in welchem sie mit Bürsten bearbeitet werden — an den letzteren bleibt dabei freilich ein Teil der äußeren, größeren Fasern haften, die aber zusammen mit den oben erwähnten unbrauchbaren Kokons für die Erzeugung von Florettgarnen Verwendung finden, indem sie ähnlich wie Baumwolle versponnen werden.

Jetzt gilt es, von dem erweichten, gelockerten Kokon den Faden abzuhaspeln, und nun erst zeigt sich die eigentliche Wunderarbeit der kleinen Raupe: der fortlaufende Faden, dessen Festigkeit reichlich ein Viertel derjenigen eines guten Eisendrahts von gleicher Dicke zeigt, besitzt nämlich eine Länge von über sechshundert Metern, von denen allerdings durchschnittlich nur etwa drei Viertel bei dem Abhaspeln gewonnen werden kann. Das letztere ist eine sehr schwere Arbeit. Nachdem die Arbeiterin die Anfänge mehrerer Kokons gefunden hat, vereinigt sie drei bis acht der ungemein dünnen, klebrigen Fäden zu einem Gesamtfaden. Dieser wird durch Glasringe der Haspel zugeführt und lagert sich auf ihrem Rade ab — wir haben damit die Rohseide oder, wie man sie nach dem italienischen grezza nennt, Greze vor uns. In jedem Faden derselben liegen die einzelnen Kokonfäden, welche die geschickte Hand der Hasplerin vereinigte, gerade gestreckt und nur durch ihren natürlichen Klebstoff haftend, nebeneinander; da aber dieser Klebstoff beim Färben der Seide entfernt und dadurch der Zusammenhang der Fäden aufgehoben wird, so muß die Greze zunächst „gezwirnt“ werden, damit der Faden bei der weiteren Verarbeitung nicht zerfällt.

Das Zwirnen ist im wesentlichen stets ein Zusammendrehen mehrerer Grezefäden zu einem neuen stärkeren Faden, wird aber je nach der späteren Verwendung der Seide in äußerst mannigfacher Weise ausgeführt. Um nur einige Beispiele anzuführen, besteht ein Faden Organsin-(Kett)Seide aus zwei mehrfach zusammendrehenden Grezefäden, die erst jeder für sich scharf rechts gedreht und dann beide nach links zusammengezwirnt wurden; bei der Trama-(Einschlagseide) dagegen, wie auch bei der Sticksseide, welche in der fertigen Arbeit loser erscheinen soll, werden einige Fäden ohne vorhergehende Drehung nur schwach gezwirnt. Nach dem Zwirnen wird die Seide gekocht, wobei sich die harzigen Bestandteile ausscheiden und die Fäden erst die Weichheit, die Fähigkeit, sich färben zu lassen, und den Glanz annehmen, den wir an der Seide besonders schätzen. Soll die Seide weiß bleiben oder in äußerst zarten Farben gefärbt werden, so entfärbt man sie nach dem Kochen durch Behandlung mit Schwefel.

3. Wir dürfen aber nicht aus dem Auge verlieren, daß die Prozeduren des Haspelns und des Zwirnens immerhin nur dann möglich sind, wenn es sich um gehaspelte Seidenfäden handelt, also um erstklassiges Rohmaterial; der Abfall der Kokons dagegen, der zur Herstellung der sogenannten Chappeseiden dient, stellt ein ziemlich wirres Gemenge kürzerer oder längerer, durch Leim und Harzsubstanzen zusammenklebender Fäden dar, das eine wesentlich andere Behandlung bedingt. Hier muß zunächst ein gründlicher Reinigungsprozeß zur Beseitigung der Klebstoffe vorgenommen werden, und es schließt sich an diesen dann ein Spinnen der Fäden an, so daß die ganze Fabrikation der Gewinnung des Baumwollgarnes ähnlich wird. Selbstverständlich kann der so künstlich hergestellte Faden weder an Elastizität, noch an Glanz und Schönheit mit der gehaspelten Seide wetteifern, und wenn die Florettindustrie trotzdem in neuerer Zeit einen gewaltigen Aufschwung genommen hat, so verdankt sie es den immer mehr vervollkommenen Maschinen, deren sie sich bedient — und der Wohlfeilheit ihrer Erzeugnisse. Ja selbst die Abfälle der Florettfabriken finden noch eine weitere Benutzung bei der Produktion der ganz minderwertigen Büretteseiden, und was diese übrig läßt, wird auf Watte oder Packmaterial verarbeitet. Die heutige Industrie sorgt dafür — und muß dafür sorgen — daß selbst das scheinbar Wertlose, der Abfall vom Abfall, immer noch neue verwertbare Gestalt gewinnt. Man darf aber das