

auf- und abgewickelt werden zu können. Dieser Arbeitsvorgang wird nur bei äusserst geringen Baumwollgespinsten angewendet und heisst „Nitscheln“ oder „Würgeln“. Das zweite Verfahren erteilt dem Faden „Draht“. Dieser darf, so lange der endgültige Feinheitszustand der Lunte noch nicht erreicht ist, niemals stark sein, damit ein Verziehen auf der folgenden Maschine noch möglich ist. Ausserdem gebraucht dieses „Drehen“ Zeit, und von ihm hängt natürlich die Lieferung der Maschine ab. Je weniger Zeit dazu verwendet wird, d. h. je weniger Draht dem Gespinste erteilt wird, desto grösser wird die Lieferung der Maschine sein. Der Draht, welcher der Lunte in den verschiedenen Verzugsstadien erteilt wird, unterscheidet sich vom Drahte, den der Faden auf der Spinnmaschine erhält, dadurch, dass der letztere immer auf dem Faden verbleibt, während der Draht auf den Luntten der Vorspinnmaschinen bei der nächsten Bearbeitung wieder zerstört wird. Er ist also nur vorübergehend. Aus diesem Grunde nennt man den Draht der Vorspinnmaschinen in der Praxis „vorübergehender Draht“, während der der Spinner „bleibender Draht“ heisst. Das Nitscheln oder Würgeln wird dementsprechend auch oft „falscher Draht“ genannt.

Wir sehen also, dass von einem gewissen Arbeitsstadium ab der Verzug und der Draht Hand in Hand gehen müssen, um zur verlangten Feinheit des Gespinstes zu gelangen.

Diese Bearbeitung nennt man in der Praxis das „Vorspinnen“.

Ueberblicken wir die aufeinander folgenden Bearbeitungen, so sehen wir, dass wir stets dem Feinheitszustand des Fadens entgegenstreben müssen. Unnütze Aufenthalte in diesem Streben sind als zeit- und geldraubend zu verhüten. Müssen sonstige Bearbeitungen in diesen Verfeinerungsweg eingeschoben werden, so ist immer darauf zu achten, dass der einmal erlangte Feinheitszustand, wenn auch nur annähernd, aufrecht erhalten bleibt; ein Vergröberern des Gutes ist zu vermeiden.

Betrachten wir nun wieder den vor uns liegenden Faden, so fällt uns an sämtlichen „Kötzern“, wie man die Aufwindungsform der Spinnmaschinen nennt, auf, dass sie von durchweg treuer Farbe sind. Keine Misstöne und schroffen Uebergänge sind zu bemerken, und doch sehen wir beim Oeffnen eines Baumwollballens in den verschiedenen Lagen verschiedene Farbentöne vorherrschen, welche dem Ballen ein gestreiftes, geschecktes Aussehen verleihen, und die von Ballen zu Ballen mit mehr oder weniger Intensität auftreten. Um aus diesen Farbentönen eine treue, durchweg gleiche Farbe des Gespinstes zu erhalten, müssen wir die verschiedenen Farbenlagen innig miteinander mischen.

Versuchen wir dann die Stärke des Fadens in den verschiedensten Orten, so können wir wahrnehmen, dass diese ziemlich konstant ist, und wir bemerken nebenbei noch die Gleichheit aller Fadenpartien. Gehen wir zum Rohmaterial über, so ergibt sich sofort eine grosse Unregelmässigkeit in Stärke und Gleichheit, sowie in der Verteilung der Unreinigkeiten. Um aus diesem unregelmässigen Gemisch von Fasern eine Durchschnittsgüte zu erlangen, ist wieder ein inniges Mischen der einzelnen Partien nötig. So sehen wir, dass sich das Mischen der Baumwollen vor der eigentlichen Verzugsarbeit immer stärker aufdrängt.

Infolge der unregelmässigen Verteilung der Unreinigkeiten und der kurzen Fasern wird das Baumwollgut nach der Reinigung, wenn es vorher noch so regelmässig der Maschine vorgelegt wurde, stets unregelmässig sein. Bevor wir nun