

Die Wollenwerke der Schweizer Kapuziner

von P. Justinian Eugster OFM^{Cap}.

Die Armut brachte es mit sich, daß die Kapuziner, die nebst allem andern auch ihre Kutten erbettelten, nach Qualität und Farbe des Tuches „eine bunte Gesellschaft“ waren. Je größer die Provinz an Zahl der Klöster und Mitglieder wurde, um so brennender wurde der Wunsch nach einheitlichem Tuch; denn „es ziemt sich, daß jene, die im gleichen Geiste wandeln, auch eine gewisse Einheitlichkeit der Kleidung zur Schau tragen“. Das Generalkapitel von 1643 hatte diese Einheitlichkeit wenigstens innerhalb der einzelnen Provinzen neu eingeschränkt: „Alle Brüder einer Provinz sollen einheitliches Tuch gebrauchen, und keiner trage Habit oder Mantel, der nicht mit dem allgemein getragenen übereinstimmt.“¹ Wohl sollten sie das gewöhnlichste Tuch zu ihrer Kleidung erbetteln, aber schon Papst Martin V. (1417–31) bestimmte, daß Rauheit und Ärmlichkeit der Kleidung nicht so weit getrieben werde, daß die Weltleute darob ein Grausen fassen oder uns verlachen.² St. Bonaventura verlangte als Farbe unseres Habits die natürliche Farbe (ausgenommen weiß und schwarz), war aber ganz gegen ein Färben des Stoffes; und zwar weil es in der heiligen Regel heiße, daß wir nicht jene beurteilen sollen, die gefärbte Kleider tragen. Weil aber die braune Wolle nicht in genügender Menge erhältlich war, und weil auch die braune Wolle keine einheitliche Färbung aufwies, wurde schon früh das Färben des Tuches auf eine einheitliche Farbe erlaubt. Nur sollte die Farbe nicht schwarz oder fast schwarz sein.

Um zu dieser stets ersehnten Einheit im Ordenskleid zu gelangen: das war je und je die Sorge unserer Provinzobern. Eine Lösung fanden sie in der Errichtung von Wollwerken. Um ihre Geschichte und ihren Betrieb besser zu verstehen, wird es nützlich sein, vorerst etwas über die Wolltuchfabrikation zu erfahren.

¹ P. Venantius a Tauriono, *Ordinationes et Deciones Capitulorum Generalium OFM^{Cap}*, Romae 1850, p. 91, *Ordinatio* 56 Capituli Gen. 1643.

² *Bullarium*: OFM^{Cap}. t. 6, p. 131.

Folgende einschlägige Literatur wurde benützt:

- Venantio a Taurino P. OFM^{Cap.}, *Ordinationes et Decisiones Capitulorum Generalium*, Romæ 1851
- (Wickart) Michael P. OFM^{Cap.}, *Bullarium OFM^{Cap.}*, Romæ 1750, VI.
- (Meier) Pius P. OFM^{Cap.}, *Chronica Provinciæ Helveticæ OFM^{Cap.}*, Solothurn 1884.
- Rickenmann X., *Geschichte der Stadt Rapperswil*, St. Gallen 1878¹.
- Helbling Karl, *Das Kapuzinerkloster Rapperswil in seinen Beziehungen zur Stadtgemeinde*, St. Gallen 1906 (Separatabdruck aus „Die Ostschweiz“).
- Steimer Rufin P. OFM^{Cap.}, *Geschichte des Kapuzinerklosters Rapperswil*, Uster 1927.
- Künzle Magnus P. OFM^{Cap.}, *Die schweizerische Kapuzinerprovinz*, Einsiedeln 1928.
- Frei Otto, *50 Jahre Anstalt St. Josef in Bremgarten*, Wohlen 1939.
- Curti-Motta A., *Bilder aus der Verkehrsgeschichte von Rapperswil*, 1942.
- Jubiläumsschrift F. Hefti & Cie. AG., *Wolltuchfabrik Hätzingen 1831—1931*; Hausblatt obiger Firma, 1931.

Vor allem wurden verschiedene Archive untersucht und ausgebeutet, nämlich:

Provinzarchiv Luzern	PAL
Klosterarchiv Rapperswil	KIAR
Bürgerarchiv Rapperswil	BAR
Klosterarchiv Zug	KIAZ
Klosterarchiv Olten	KIAO
Stiftsarchiv Einsiedeln	StAE

A. Die Wolltuch-Fabrikation

1. Die Wolle

Die Wolle war zunächst zusammengebettelte, einheimische Schafwolle. Sie war bisher von einzelnen Brüdern in jenen Klöstern verarbeitet worden, die solche Naturalgaben bekamen. Meistens wurde nur gesponnen oder gewoben; alles andere besorgten weltliche Berufsleute. Für ein Wollenwerk, zumal mit stets steigender Nachfrage, genügte diese unregelmäßig einlaufende und zugleich ungenügende Wollenmenge nicht. Es mußte fremde Wolle dazu gekauft werden.

Die Woll-Lieferanten Für Rapperswil (dies Werk kommt hier fast ausschließlich in Frage) besorgte in der ersten Periode (1669—1718) der geistliche Vater des Klosters Zug — Damian Müller — die Wolle,

und zwar meist böhmische Wolle. Sein Sohn und Nachfolger als geistlicher Vater des Klosters setzte sich in Verbindung mit Wollenhändlern aus Piacenza, und diese bezogen ihre Wolle aus den großen Wollgebieten von Apulien und aus der Romagna (puglianische und romanische Wolle). Vom großen Wollenmarkt von Foggia in Apulien kam die Wolle über Neapel mit dem Segelschiff nach Genua, auf dem Landweg über Piacenza, Milano an den Langensee und wahrscheinlich zu Schiff nach Magadino (Tessin).

Da begann der Gotthard-Transit bis Flüelen; dort war wieder Umlad aufs Schiff bis Brunnen oder Küßnacht a. R., von wo sie nach Zug oder Rapperswil geführt wurde. In der zweiten Periode (1718—90), als Rapperswil, resp. sein Wollen-Amtmann, das Wollengeschäft betrieb, lieferten die Wollenhändler am Ort — A. und L. Brentano — und auch auswärtige Händler ebenfalls italienische Wolle. Damals kam sie über Chiavenna, Splügen an den Walensee, und von da per Schiff nach Rapperswil. In der dritten Periode war vierzig Jahre lang ein Herr Schinz Joh. aus Zürich unser Vertrauensmann; dann zwanzig Jahre Herr Sebastian Crivelli von Luzern. Auch sie lieferten meistens italienische, ausnahmsweise auch wallachische und deutsche Wolle. Nach Verlust der Walke, als unsere Brüder nur mehr das Tuch woben, verzichtete die Provinz sehr bald auf das Risiko des Wollgeschäftes, und bezog das Garn gebrauchsfertig von den Gebrüdern Hefti in Hätzingen, jetzt Hefti & Cie. AG. Sie beliefern uns mit argentinischem Wollgarn.

Der Preis Er stieg von 44 Gulden per Zentner in der ersten Periode bis auf 74 Gulden in der zweiten und 118 Gulden in der dritten Periode. Von 1829 an sank der Preis wieder auf 82 und 80 Gulden. Die folgenden zehn Jahre war der Preis sehr unstabil: bald kostete der Zentner 92 und 94 Gulden, dann wieder 76 und 70, ja sogar im Jahre 1834 bloß 68 Gulden, wo wir nicht mehr die Wolle, sondern das Garn kauften, kostete das Pfund Fr. 4.50. Im ersten Weltkrieg stieg der Preis auf Fr. 7.50 und fiel nachher wieder auf Fr. 5.30. Wenn wir die Schwankungen des Wollpreises in Betracht ziehen und die Schwierigkeiten unserer Woll-Industrie in Beschaffung der ausländischen Wolle, die Wollkrisen auf dem Weltmarkt vor den beiden Weltkriegern, und dann ganz besonders die Schwierigkeiten aller Art in denselben, dann können wir die Konstanz des Garnpreises in dieser Periode nur einem verdankenswerten Entgegenkommen dieser Firma zuschreiben.

Die Qualität der Wolle war sehr verschieden. Von der Bettelwolle nicht zu reden. Wir kauften, der Armut entsprechend, von der billigsten die beste Wolle. Da gab es mehr oder weniger Abfall, je nachdem sie dünner oder dicker, leichter oder schwerer, kürzer oder länger, unreinigt war oder nicht. Ursache dieser Qualitätsschwankungen war un-

ter anderem der Witterungs-Charakter des Sommers. Ein heißer, trockener Sommer gab kürzere und dünnere Wolle als eine kühle und nasse Jahreszeit.

Die Quantität stufte nach Tuchbedarf und Leistungsfähigkeit der Wollenwerke ab. In der ersten Periode (1669—1718) wurden jährlich etwa 16 Zentner Wolle gekauft und darauf 20 Stück Tuch zu 30 Ellen gefertigt; im zweiten Zeitabschnitt (1718—90) 20 Zentner oder 1000 Ellen. In der dritten Periode (1790—1845), wenn die Wollenwerke überhaupt arbeiteten und die gekaufte Wolle verarbeiteten, waren es bis 1813 nur drei Zentner, nachher aber bis 1932 durchschnittlich 20 Zentner jährlich. Dann sank der Jahresverbrauch wieder auf acht Zentner, was der Jahresbedarf gewesen sein wird, solange nämlich der Mitgliederbestand der Provinz die Zahl 300 nicht merklich überschritt, also bis 1890. Dann aber wuchs die Provinz 1945 auf 700 Mitglieder.

Während im Jahre 1945, am Ende des zweiten Weltkrieges, wegen Hilfeleistungen an die Nachbar-Provinzen 1460 m Habittuch, 1500 m Sudariensstoff und 200 m Wolldecken benötigt wurden, blieb in den folgenden Jahren der Jahresbedarf auf ca. 1250 m Habittuch, 700—1000 m Sudariensstoff und 200—300 m Wolldecken.

Die Tuchsorten, die in unsern Wollenwerken hergestellt wurden, seien noch kurz erwähnt:

Rocktuch = Habittuch = Kuttentuch (Habit, Kutte = Ordensgewand)

Tunikatuch = Tuniktuch (Stoff minderer Qualität für die Kutten der Novizen und Kandidaten)

Sudariensstoff = Schweißstoff oder (dialektisch) Schweißblätz-Tuch ist Hemdenstoff aus Wolle; Sudarium = Hemd

„innere Blätz“ (Kapuzenfutter etc.) = Flickstoff minderer Qualität

„äußere Blätz“ = Flickstoff besserer Qualität

Deckentuch oder Deckenstoff = Wolldecken

2. Die Verarbeitung der Wolle³

Reinigung und Färbung Die Wolle wird zunächst gewaschen. Sie muß von tierischem Schmutz gereinigt werden, sowie von Staub, Sand und pflanzlichen Beimischungen (Samen, Dornen etc.).

Dann wird die Wolle — wenn nötig — einheitlich gefärbt, indem sie in großen Bottichen mit langen Stangen im Farbwasser umgerührt wird.

³Nach der Jubiläumsschrift, F. Hefti & Cie. A., Wolltuch-Fabrik Hätzlingen, Kt. Glarus 1831—1931.

Spinnerei Die gewaschene, resp. gefärbte Wolle wird zunächst getrocknet und dann zum Spinnen aufgelockert. Das geschieht dadurch, daß man die Wolle auf eine federnde Unterlage (Draht oder Seilgeflecht) legt und von Hand oder mit Stecken klopft, wie man Teppiche klopft. Soll die aufgelockerte Wolle gesponnen werden können, müssen alle Haare möglichst gleichgerichtet liegen. Dies wird durch das Kardätschen erreicht. Die Wolle wird über ein mit Kratzen, d.h. feinen Stacheln belegtes Brett gelegt und mit einem gleichartigen Brett ausgekratzt, also gestriegelt, bis sie die verlangte Eigenschaft besitzt. Der kardätschte Wollflor wird von Hand geteilt, am Spinnrad zu Faden gedreht, gepreßt, ausgezogen und auf Spulen gewickelt. Damit ist die Wolle zu Garn gesponnen und zum Verweben bereit. Das Garn aus langer Wolle wird Kammgarn, aus kurzer Wolle Streichgarn genannt. Bei unserer Wolle handelt es sich selbstverständlich um Streichgarn. In unserem Wollenwerk besorgten das Waschen, Färben und Spinnen Hilfskräfte, nicht die Brüder selbst. Der Spinnerlohn betrug per Pfund Garn 10—30 Rappen und wurde in Geld oder Abfallwolle bezahlt.

Weberei Das Weben besorgten die Brüder, und zwar bis 1895 auf primitiven Webstühlen. Dann wurde der Betrieb motorisiert. Über den Webvorgang sei folgendes gesagt: Jeder gewobene Stoff wird aus zwei sich rechtwinklig kreuzenden Fadensystemen gebildet. Das durch die Länge des Gewebes laufende Fadensystem wird Kette oder Zettel, das durch die Breite laufende System wird Schuß genannt. Die „Weife“ dient zur Herstellung der Kette. Es ist ein einfacher, von Hand gedrehter Haspel, auf den, je nach verlangter Dichtigkeit, 1000—10 000 Fäden nebeneinander aufgewickelt werden. Die Länge der Fäden bestimmt die Länge des Tuches. Der Haspel mit den darauf gewundenen Fäden wird Kettenbaum oder Zettelbaum genannt.

Der Zettelbaum wird in den Webstuhl eingesetzt, und von ihm wird jeder einzelne Faden waagrecht nach vorn geführt und auf dem Zeugbaum befestigt. Dabei passieren sie in der Mitte zwischen Zettelbaum und Zeugbaum eine Hanflitze mit einem Ohr. Die Litzen sind oben und unten an Latten (Schäften) befestigt und so auf zwei oder mehrere Schaftpaare verteilt, daß beim Heben des einen Schaftpaares immer die benachbarten Litzen eines Zettelfadens stehen bleiben. Durch das Heben eines Schaftes entsteht zwischen der Fadengruppe seiner Litzen und den stillstehenden Fadengruppen ein Winkel, d.h. ein frei werdender Raum (Sprung, Fach). Durch ihn saust das Weberschiffchen mit dem Schußfaden hin und her. Der abwechselnde Hub der Schäfte und damit der Fadengruppen bedingt, daß der Schußfaden einmal oberhalb und das nächste Mal unterhalb eines bestimmten Zettelfadens kreuzt. Mit seinem Nachbarfaden liegt daher die Kreuzung des Schußfadens immer

wieder umgekehrt. Nach jedem Schuß wird der neu gelegte Faden durch die Lade (Schlagbaum) dicht an den vorherigen Schuß angeschlagen; so wächst, Schlag um Schlag, am Zeugbaum das Zeug oder Tuch.

Nach dem Weben wird der rohe Stoff kontrolliert und allfällige Fehler werden ausgenäht. Diese Arbeit, das sogenannte Stopfen und Noppen, kann auch heute noch nicht mechanisiert werden. Sie braucht eben nicht bloß eine geschickte Hand, sondern auch eine gewissenhafte, konzentriert arbeitende Menschenkraft. Mag die Arbeit, verglichen mit den Maschinen, noch so bescheiden sein und bedächtig aussehen, so erfordert sie doch große Erfahrung und bedingt nicht zuletzt den guten Ruf des Fabrikates.

Walkerei Für das Spinnen, Zetteln und Weben muß die Wolle eingefettet werden. Nun muß dieses Fett und allfällige Farbrückstände aus dem Tuch herausgenommen werden. Zugleich soll das Tuch verfilzt, d. h. dichter gemacht werden. Das wird durch das Walken erreicht. Das Tuch kommt zunächst in große eichene Bottiche (Walke=Löcher) mit fettlösendem Inhalt (Wasser, gemischt mit Walker-Erde, Seife oder ähnlichem). Man kann kalt oder warm walken. Das Kaltwalken erfordert mehr Zeit, bewirkt aber eine vollständigere und gleichmäßigere Verfilzung als das Warmwalken. Das eingeweichte Tuch wird nun durch die Walke bearbeitet. Heute im mechanischen Betrieb gibt es Kurbel- und Walzenwalken; damals war die Hammerwalke in Gebrauch. Das Tuch wurde mit schweren Eichenhämmern, die durch eine gekröpfte Kurbelwelle abwechselnd betätigt werden, verhältnismäßig schonend geklopft und gestaucht; jedes Stück 20 und mehr Stunden lang. Es war eine schwere und heikle Arbeit. Es kam sehr darauf an, daß nicht zu warm und nicht zu lange gewalkt wurde. Auch das Walkewasser mußte nach der Qualität der Wolle zusammengestellt werden. Manch ein Tuch verdarb, oder es wurde zu leicht und zu dünn, je nachdem zu kalt, zu trocken, zu lange gewalkt wurde.

Durch das Walken ging das Tuch um einen Drittel ein. Das Rocktuch war dann zwei Ellen breit, das Tunikatuch eine Elle und drei Viertel, das Innertuch neun oder zehn Viertel. Die Decken waren sechseinhalb Ellen lang und neun Viertel breit.

Nach dem Walken werden die Stoffe, die mit einer feinen Decke versehen sein müssen, (sogenannte Strichtuche), dem Rauhsproß unterworfen, d. h. die einzelnen Wollhärchen auf der verfilzten Oberfläche werden zuerst gelockert und dann nach einer Richtung gestrichen. Das geschieht durch Disteln, die in Frankreich und Österreich eigens für diesen Zweck gepflanzt werden. Ähnlich wie beim Kardätschen die Wolle, so wird beim Rauhen das Tuch mit einem von Disteln besetzten Brett gestrichen.

Nun wird der Stoff getrocknet. Dann werden mit einer Schere, die unserer Heckenschere ähnlich ist, die vorstehenden Wollhärchen weggeschnitten, um so eine einigermaßen regelmäßige Oberfläche zu erzeugen.

Auf diese Weise ungefähr wurde die Wolle zu Tuch verarbeitet zu einer Zeit, als die mechanischen Hilfsmittel (Spinnrad, Webstuhl und Walke) die menschliche Arbeitskraft unterstützten, nicht wie heute ersetzen. Heute wird, Stopfen und Noppen ausgenommen, der ganze Arbeitsgang maschinell vollzogen.

3. Die Wollenbrüder

Tageswerk In Wollenhaus und Walke verarbeiteten zwei bis drei Wollenbrüder mit ihren Hilfskräften die Wolle bis zum gebrauchsfertigen Tuch. An ihrer Spitze stand als Wollenmeister (später, als nur mehr gewoben wurde, der Webermeister), ein Bruder, der mit dem nötigen Fachwissen und den praktischen Erfahrungen ausgerüstet war. Dieser war sowohl gegenüber der Provinz als auch gegenüber dem Woll- und Tuchherrschaften verantwortlich; er wies den Mitbrüdern und ihren Gehilfen die Arbeit an und überwachte sie. Gewöhnlich standen die Wollenmeister — besonders, weil das Walken viel Übung und Erfahrung voraussetzte — längere Zeit auf ihrem Posten, während die beiden andern Brüder häufiger wechselten. Ihre Namen sind, soweit auffindbar, im Anhang verzeichnet.

Es war eine große, harte Arbeit, mit primitiven Mitteln zu werken und dazu in Arbeitsräumen, die unserem heutigen sozialen Empfinden in mehr als einer Beziehung nicht genügen würden. Ihrer drei Brüder fabrizierten zur Zeit des größten Umsatzes (die mechanisierte Periode nicht einbezogen) 900—1000 Ellen jährlich, und zwar ohne maschinelle Hilfe. Die Brüder waren die ganze Woche an der Arbeit; von morgens früh bis abends spät, während der Walkezeit ganze Nächte hindurch. Das alles beanspruchte ihre Körperkräfte außerordentlich, war aber noch mehr eine Gefahr für ihr geistliches Leben und für die Ordensdisziplin überhaupt. Im Lärm der Walke konnte man nicht beten und betrachten. Für das geistliche Leben kam vielfach nur der Sonntag ernstlich in Betracht. Die strenge Arbeit forderte Zugaben für die Weberbrüder, namentlich in den Fastenzeiten. Die Nachtarbeit sprengte die Klosterordnung und entzog die Brüder den gemeinsamen Übungen. St. Franziskus hat seinen Brüdern die Arbeit zur Pflicht gemacht, „um den Müßiggang zu vertreiben“, aber er mahnt sie auch wieder, daß sie „mit dem Geist der Arbeit nicht den Geist des Gebetes und der Andacht auslöschen“. Es war darum nicht eine geringe Sorge der Obern, das geistliche und leibliche Wohl dieser Brüder zu erhalten, zu befördern und den Gefahren dieser Arbeit möglichst zu begegnen.

Tagesordnung Ihr Tagwerk war geregelt nach einer Tagesordnung, die 1682 schon als längst bestehende Übung durch P. Provinzial und seinem Definitorium festgelegt wurde und mit geringen Veränderungen in Kraft blieb bis 1840.⁴

Am Morgen begann ihre Arbeit noch vor der Konventmesse. Nach gemachter guter Meinung ging es hurtig an die Arbeit, bis im Chor nach Verlesung des Martyrologiums das Zeichen gegeben wurde. Dieses Zeichen rief sie zur Konventmesse, während der sie, je nach Bedarf, ministrierten. P. Guardian wurde ausdrücklich verpflichtet, dafür zu sorgen, daß mit der Konventmesse alle andern beendet seien, damit die Wollenbrüder nach der Konventmesse und dem Morgenessen wieder zur Arbeit antreten könnten. Diese dauerte nun, das Mittagessen und eine kleine Arbeitspause ausgenommen, bis zur Vesper, Komplet und Litanei Unserer Lieben Frau — Gebetsübungen vor dem Nachtessen — denen sie wiederum beizuwohnen hatten. Im Sommer durften sie nach dem Nachtessen, solange kein Licht nötig war, „mit ausgelegter Sanduhr“ noch eine Stunde arbeiten. Sonst aber mußten sie in ihre Zelle und sich zur Ruhe begeben. Von der Betrachtung und dem nächtlichen Chorgebet scheinen sie hie und da dispensiert gewesen zu sein, wie sie auch den durch Arbeit geraubten Schlaf nachholen durften. Während der Arbeitszeit sollten sie treu und andächtig arbeiten. Besonders wurde ihnen ans Herz gelegt, daß sie täglich den Psalter miteinander beten sollten. Da sie durch ihre Arbeit während der Woche ihre religiösen Bedürfnisse nicht wohl befriedigen konnten, wurden sie an Sonn- und Feiertagen nicht in Anspruch genommen, um (wie allgemein üblich) dem Koch oder dem Pförtner zu helfen. So konnten sie am Sonntag sich ganz dem Gebete und der Betrachtung oder frommen Lesung hingeben. P. Guardian, dem später der Titel eines „Inspector lanificii“ gegeben wurde, sollte über das leibliche und geistige Wohl der Brüder ein besonders wachsames Auge haben, sie bisweilen in ihren Arbeitsräumen aufsuchen und prüfend nachschauen, ob Werk und Arbeit dem franziskanischen Ideal entspreche und die Brüder sich in jeder Hinsicht geborgen fühlen können. In Anbetracht der schweren Arbeiten wurden ihnen verschiedene Vergünstigungen in Speise, Trank und Ruhe gewährt, nebst einem freien halben Tag in der Woche.

Schon die Arbeit selbst, besonders aber die Vergünstigungen schufen für die Wollenbrüder eine privilegierte Stellung, die von ihnen mißbraucht, von andern aber aus idealen Gründen bekämpft werden konnte. Tatsächlich reden die vielen Verordnungen und Mahnungen eine unmißverständliche Sprache. Anderseits scheint es aber auch hie und da am nötigen Verständnis für die schwere und harte Arbeit gemangelt zu haben, so daß

⁴ KIAR, Z a. 1.

die Brüder von Bremgarten einmal (1767) offen und ehrlich ihre Klagen dem P. Provinzial einreichten.

Was die Woll- und Weberbrüder für die Provinz leisteten, wird im folgenden dargelegt. Manch einer hat Gesundheit und Kraft für die Mitbrüder selbstlos geopfert. Es ist nicht daran zu zweifeln, daß sie auch als echte, bescheidene Franziskussöhne in dieser Arbeit sich heiligten und reichen ewigen Lohn empfangen. Eine kleine Anerkennung ihrer Verdienste soll diese Arbeit sein.

B. Die Wollenwerke der Provinz

Um die Einheitlichkeit des Tuches in unserer Provinz zu erreichen, wurde auf dem Provinzkapitel zu Baden im Jahre 1669 beschlossen, in jeder Kustodie ein Wollenwerk einzurichten.

Damals umfaßte die Schweiz. Kapuzinerprovinz drei sogenannte Kustodien:

1. Die Kustodie Luzern mit den Klöstern: Luzern, Altdorf, Stans, Schwyz, Solothurn, Zug, Rapperswil, Sursee, Freiburg, Sarnen, Schüpfheim, Arth und das Hospiz Bulle.
2. Die Kustodie Baden: Baden, Appenzell, Frauenfeld, Bremgarten, Delsberg, Olten, Mels, Wil, Pruntrut und das Hospiz Chur.
3. Die Kustodie Elsaß: Ensishheim, Kienzheim, Thann, Hagenau, Sulz, Oberehnheim, Schlettstadt, Landser und Molsheim.⁵

Als 1729 die Kustodie Elsaß eine eigene Provinz wurde, kamen alle Klöster nördlich und westlich der Aare, also auch die Klöster der Kantone Freiburg und Wallis, zur neuen Kustodie Solothurn. Die Kustodie Baden erhielt dafür Rapperswil und Näfels und die Hospizien Zizers, Untervaz und Mastrils.

Für die Kustodie Luzern war ein Wollenwerk in Rapperswil geplant, für die Kustodie Baden ein solches in Bremgarten und für die Kustodie Elsaß in Thann. Alle drei wurden auch bald gegründet; aber heute besteht nur noch jenes in Rapperswil; aber auch dies ist nicht mehr ein Wollenwerk im eigentlichen Sinn des Wortes.

Es waren nicht alle Kapuziner mit obiger Verordnung einverstanden; auch nachdem die Wollenwerke bereits gegründet waren, verstummten die war-

⁵ Künzle Magnus P. OFM Cap., Die schweiz. Kapuzinerprovinz, Einsiedeln 1928, p. 56.