

Zeitschrift: Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 26 (1919)

Heft: 12-13

Artikel: Die Baumwoll-Buntspinnerei

Autor: Honegger, Karl

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-627794>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. [Voir Informations légales.](#)

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. [See Legal notice.](#)

Download PDF: 15.03.2025

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>

MITTEILUNGEN ÜBER TEXTIL-INDUSTRIE

Adresse für redaktionelle Beiträge, Inserate u. Expedition: Fritz Kaeser, Metropo!, Zürich. — Telephon Selnau 63.97
Neue Abonnements werden daselbst und auf jedem Postbureau entgegengenommen. — Postcheck- und Girokonto VIII 1656, Zürich

Nachdruck; soweit nicht untersagt, ist nur mit vollständiger Quellenangabe gestattet

An unsere geschätzten Abonnenten, Inserenten und Leser!

Infolge der bessern Anpassung des Drucktermins für einen prompten Versand wird die Herausgabe unserer Fachschrift von nun an auf den **10. und 25. des Monats** verlegt und bitten wir Sie, hievon gefl. Vormerk nehmen zu wollen.

Die Aufhebung der Papierrationierung sowie der verschiedenen Postsperrern und der allmähliche Wiedereintritt der Friedenswirtschaft gestatten vom beginnenden zweiten Semester an die „**Mitteilungen über Textil-Industrie**“ monatlich regelmässig wieder zweimal erscheinen zu lassen. Dagegen bedingen die anhaltende Erhöhung der Papier- und Druckkosten sowie der übrigen Spesen die bereits früher angesagte Preiserhöhung des Abonnements, die immerhin auch in der monatlich zweimaligen Herausgabe anstatt der nur einmaligen während des Krieges begründet ist.

Der Abonnementspreis für das **zweite Semester 1919** beträgt **Fr. 6.— in der Schweiz** und **Fr. 7.— im Ausland**. Wir werden uns gestatten, den Betrag bei unsern Abonnenten im Inland, die nicht Vereinsmitglieder sind, nächstens **per Nachnahme zu erheben**, und bitten um gefl. Einlösung. Indem wir, unterstützt durch tüchtige und sachkundige Mitarbeiter, uns auch fernerhin bestreben werden, im Gesamtinteresse der einheimischen Textil- und Modeindustrien unsere Leser in den einschlägigen Gebieten stets auf dem Laufenden zu erhalten, rechnen wir auf Ihr ferneres geschätztes Wohlwollen. Neueintretende Abonnenten sind stets willkommen.

Die Redaktion und Administration
der „**Mitteilungen über Textil-Industrie**.“

Die Baumwoll-Buntspinnerei.

Originalbeitrag von Karl Honegger, Text.-Ingen., Zürich-Wollishofen.
(Nachdruck verboten)

Der lange Krieg hat andere Verhältnisse gebracht und mit der Vermehrung der Tricotagen- und Wirkerei-Industrie wird unsere Schweizer-Spinnereiindustrie vielleicht auch in vermehrtem Maße zur **Buntspinnerei** übergehen. Aus diesem Grunde dürfte eine aus der Praxis resultierende Abhandlung über dieses Spezialfach von Interesse sein.

Das Spinnen **gebleichter, farbiger, mehrfarbiger und melierter Baumwollgarne** ist eine Spezialität im Fache der Baumwollspinnerei, und die heute auf diese Spezialgarne laufenden Spindeln haben eine respektable Anzahl erreicht.

Das Spinnen dieser Garne bietet zuweilen grosse Schwierigkeiten; es lassen sich hierfür Normal-Regeln nicht so gut aufstellen wie in der Rohspinnerei, und in vielen Fällen muß sogar gegen die allgemeinen Spinnregeln gehandelt wer-

den, um ein gutes Resultat erzielen zu können. Merkwürdig ist auch der Umstand, daß fast jede Buntspinnerei eine andere Spinn- bzw. Vorbereitungsmethode hat, ein Zeichen dafür, daß eine ganz einwandfreie, überall sich bewährende Methode noch nicht gefunden ist, oder nicht überall das nötige Verständnis gefunden hat.

Ein Teil der Buntspinner wird kaum herausgefunden haben, daß die größte Anzahl der Buntspinnereien eigentlich gar keine Buntspinnereien sind, sondern Rohspinnereien, welche gewöhnlich erst im Laufe der Jahre zum Buntspinnen übergegangen sind. Ich bitte meine Aufrichtigkeit nicht als Kritik auffassen zu wollen, ich führe diese Tatsache nur an, weil manche Mißerfolge in dieser Spezialbranche vielfach auf diesen Umstand zurückzuführen sind.

Auf die näheren Details hierüber werde ich erst am Schlusse zu sprechen kommen, da ich in meiner Abhandlung vom **Rohstoff** ausgehen will.

Rohstoff: In der **Buntspinnerei** ist die Wahl des richtigen Rohstoffes bedeutend schwieriger als in der **Rohspinnerei**, und es gehört wirklich eine langjährige Erfahrung dazu, um für jeden einzelnen Spezialfall die richtige Auswahl treffen zu können.

Es liegen oft Baumwollsorten vor, aus denen ein guter 44er Schuß oder eine gute 36er Kette (roh) gesponnen werden könnte, welche aber für ein gutes **meliertes** Garn sogar in einer viel niedrigeren Nummer vollständig unbrauchbar sind.

Ohne Zweifel bedingen **melierte** Garne den **reinsten Rohstoff**, aber selbst Uni-Garne verlangen gute Auswahl, weil die Uni-Garne in der späteren Verarbeitung viel zu Uni-Stoffen verwendet werden und dann event. Unreinigkeiten, welche in mehrfarbigen Stoffen kaum nachteilig wirken, sehr störend auffallen würden. Unter **Reinheit** der **Baumwolle** verstehen wir Spinner in der Hauptsache nicht die **Farbe**, sondern die Beschaffenheit in Bezug auf beigemischte Unreinigkeiten, Sand, Körner, Laub, Spleisen, Nissen und Nester. Neben der Reinheit im obigen Begriff muß selbtredend auch vielfach die **Farbe** berücksichtigt werden.

Sand, Körner und **Laub**, ja auch noch Spleisen (Holzteilchen) hat der Buntspinner weniger zu fürchten, gegen diese Uebeltäter kann man ankommen, aber die gefährlichen **Nissen** und **Nester** (unreifes Baumwollgewirr) spotten oft jeder technischen Einrichtung (außer Kämmung).

Geblichte Garne erfordern vor allem eine Baumwolle, welche sich leicht und schön bleichen läßt, die richtige, diesbezügliche Auswahl trifft man am besten und sichersten, wenn man auf Grund tabellarisch festgelegter Versuchergebnisse mit den verschiedensten Klassen und Sorten den Rohstoff bestimmt. Hat man die im Laufe der Jahre gemachten Erfahrungen nicht aufgezeichnet, so kann auch nach einem Beamtenwechsel leicht eine Katastrophe bei der Wahl des Rohstoffes eintreten. Vor Ankauf einer neuen, unbekanntenen Sorte Baumwolle soll vorher immer eine Bleich- und Spinnprobe gemacht werden. **Die Farbe** spielt insofern eine Rolle, als die Erfahrungen zeigten, dass verschiedenartige Nuancen der gleichen Baumwoll-Sorte sich auch verschieden bleichen. Den Vorzug, um welche Qualität oder Farbtonung es sich auch handeln mag, muß immer die **gut ausgereifte** Baumwolle erhalten. Baumwolle mit einem Stich ins Gelb-

liche bleicht sich gewöhnlich sehr gut, ja selbst oft ganz gelblich-braune Sorten (z. B. Coconada) bleichen sich vorzüglich. Sehr schwer und schlecht läßt sich eine ins Graue gehende, insbesondere eine ausgesprochene schmutzig-graue Faser bleichen, und es sollte eine solche Faser, selbst wenn sie sonst rein ist, nicht verwendet werden. Selbstredend ist die vollwertige, blendend weisse, gut gereifte Faser gleicher Sorte für die prima Garn-Qualitäten jeder anderen Abweichung vorzuziehen.

Die Unreinigkeiten, *Sand, Samenkörner, Laub* und *Spleisen* sind, abgesehen vom Gewicht wie vom Flottenverlust, nicht gefährlich, der Sand wird vor dem Bleichen ganz, die andern Unreinigkeiten zum guten Teil entfernt, und der Rest dieser Celluloiden wird durch den Bleichprozeß zerstört.

Anders verhält es sich, wenn sich in der Baumwolle die bereits erwähnten *Nissen* und *Nester* vorfinden; diese unerwünschten Bestandteile bleichen sich nur ungenügend, und verunreinigen das gesponnene Garn. Es liegt somit klar auf der Hand, daß ein auf diese Art verunreinigter Rohstoff für gebleichte Garne nicht gewählt werden soll. Leider werden aber sehr selten auch gute, bereits bekannte Partien durchgehends passende Ballen aufweisen, ja es kommt sogar vielfach vor, daß sich in ein und demselben Ballen Baumwolle verschiedenen Charakters befindet. Bei gewissenhafter Kontrolle wird es aber zu vermeiden sein, daß abfallende Baumwolle in die Mischung kommt.

Sehr oft werden die für das Bleichen bestimmten Baumwoll-Ballen nebenher in kleine Mengen verarbeitet und in derselben Reihenfolge in der Spinnerei versponnen. Abgesehen von der ebenfalls abweichenden Nuance nach der Bleiche, ist es schon im Interesse des *nachfolgenden Spinnprozesses* vorteilhaft, daß auch in diesem Falle stets größere Partien auf einmal, wenn auch nicht gebleicht, so doch gemischt werden. Man bekommt so einen fortlaufenden „Bleichstock“, der nie ganz geleert werden soll, um immer wieder auf einen zirka $\frac{2}{3}$ geleerten Stock mischen zu können. Dadurch erhält man einen ausgleichenden Uebergang.

Die *Aufmachung* und *Vorbereitung* des Rohstoffes geschieht auf verschiedene Art und hängt in der Hauptsache von der Einrichtung der Spinnerei sowie von dem Verwendungszweck ab. Mir sind folgende Methoden aus Erfahrung bekannt:

Die Baumwolle wird gebleicht: in *Losier-, Wickelband-* oder *Kardenband-Form*, und zwar:

1. Direkt vom Ballen, ohne vorher geöffnet oder vorgereinigt zu werden.
2. Geöffnet und vorgereinigt in *Losier-Form*.
3. Geöffnet und vorgereinigt in *Batteurwickel-Aufmachung*.
4. Gereinigt, kardiert als *Kardenband* in *Parallelwickel-Form* (Doublrierwickel).
5. Gereinigt, kardiert als *Kardenband* in *Kreuzwickel* (System Hartmann).
6. Gereinigt, kardiert als *Kardenband direkt aus der Kanne* (mit Kreuzschnur gebunden).

Die *einfachste Methode* ist natürlich die mit *Nummer 1* bezeichnete, aber sie ist entschieden veraltet und am unrentabelsten. Der Verbrauch an Flotte ist groß, weil sämtliche Unreinigkeiten, Körner, Schalen, Laub etc. durch die Flotte zerstört werden müssen, außerdem werden die Apparate und Armaturen durch den mitgehenden Sand angegriffen und vorzeitig verdorben. Man hat mit einem größeren Bruttogewicht zu rechnen, bleicht also unnötig viel Abgang mit, wodurch auch die Kontrolle des Quantums sehr erschwert wird. Ferner öffnet sich gebleichte Baumwolle noch schwieriger, wenn sie vor dem Bleichprozeß nicht vor geöffnet war.

Methode Nr. 2 ist schon günstiger in bezug auf die Vorreinigung, aber abgesehen von der erschwerten Packung wird auch der Transport umständlich und kostspielig. Alle beiden Methoden (1 und 2) verursachen auch viel Unordnung, indem immer lose Baumwolle herumliegt und verdorben wird.

Alle diese Unannehmlichkeiten kommen bei der *Methoden Nr. 3* in Wegfall; der Transport, das nachherige Auflösen der Wickel (Batteurwickel lassen sich nicht trocknen ohne sehr grosse Kosten) sind einfach, verursachen weniger Kosten, und man hat durch den Wickelbestand immer eine ziemlich genaue Uebersicht über das Quantum. Das Oeffnen der Wickel soll aber weder durch einen Willow, noch weniger durch eine Schlagmaschine, sondern durch eine jetzt speziell dafür konstruierte *Zupfnmaschine* erfolgen.

Das Bleichen in loser Form ist aber überhaupt nicht zu empfehlen, das in Wickelform der Einfachheit halber und auch nur für Schussgarne; denn die trockene gebleichte Faser leidet durch den nachfolgenden Prozeß im Batteur und auf der Karde sehr stark, weil der Faser die Geschmeidigkeit resp. der Oelgehalt genommen ist.

Die *Kardenbandmethode*, bei deren Geburt ich zugegen war und durch deren Kinderkrankheiten ich so manche saure Stunden hatte, ist allen anderen Methoden (bis vielleicht auf die werdende Fleyerspulen-Bleichmethode) ganz entschieden vorzuziehen, wenn die richtige Einrichtung getroffen und der Methode das nötige Verständnis entgegengebracht wird.

Methode 4 (Parallelwickel-Form) habe ich angeführt, weil sie Anwendung findet, aber ich kann mich dafür nicht erwärmen, denn die Flotte dringt in diese Wickel schlecht ein, das Trocknen erfordert viel Zeit und Kosten und, was der größte Nachteil ist, das furchtbar harte und breite Parallelwickelband (das Band ist zirka 10 cm breit) setzt dem nachfolgenden Streckprozeß zu großen Widerstand entgegen, wodurch die Faser stark beschädigt wird und ein gleichmäßiges Streckband nicht erzielt werden kann. Ohne einen oder zwei Vorstreckler kommt man gewöhnlich gar nicht aus, was die Unkosten wieder unnötig erhöht.

Methode 5 (Kreuzwickel-Form) erfordert etwas größere Unkosten in der Aufmachung, aber durch die Vorlage einzelner Bänder wird der Streckprozeß nicht so nachteilig beeinflusst. Es sei zugegeben, daß der Parallelwickel beim Transport nicht so stark verfilzt wie der Kreuzwickel, aber deshalb ist der Abgangverlust an der Strecke beim Parallelwickel doch nicht größer, weil bei letzterer Vorlage die Strecke schlechter läuft als mit Kreuzwickel-Vorlage.

Alle drei Kardenbandform-Methoden (Nr. 4, 5 und 6) haben gegen die drei ersteren *Methoden* (1, 2 und 3) noch die großen Vorzüge, daß: 1. weder die kleinsten Unreinigkeiten noch ganz kurze Fasern mitgebleicht werden müssen; 2. mit einem gebleichten Abgang von geringem Nachwert, (Batteur- und Kardenabfälle) nicht zu rechnen ist. Der etwas größere Abgang an der Verrecke ist vollwertig wieder zu verwenden; 3. die Faser viel mehr geschont wird; 4. die Spinnerei bis zur Strecke einheitlich mit Rohbaumwolle besetzt ist, wodurch weniger Anflüge erfolgen; 5. der Gang auf den Bateurs und Karden ein normaler ist. (Gebleichte Baumwolle ist gegen Schwankungen der Temperatur und Feuchtigkeit der Luft sehr empfindlich, weshalb gebleichte Baumwolle auf den Karden zuweilen sehr schlecht läuft). Die *beste von allen* ist entschieden *Methode 6*, die folgende Vorteile aufweist: 1. die Aufmachung und Reinigung weichen von den in der Rohspinnerei gebräuchlichen nicht ab; 2. Der Gang an der Strecke ist viel besser als bei Methode 4 und 5. (Richtig gebundene und mit einiger Vorsicht transportierte Kannenbündel laufen ganz gut ab, besonders, wenn an der Strecke eine Bandschüttel-Vorrichtung angebracht ist).

Was die Kontrolle bezüglich des Quantums anbetrifft, so ist dieselbe ziemlich genau, wenn auch eine scharfe Gewichtsgrenze nicht eingehalten werden kann.

Gefärbte Garne stellen im allgemeinen an die Wahl der Rohstoffe dieselben Ansprüche wie die gebleichten, nur können für spezielle Zwecke und Farben auch weniger gute Klassen bzw. Ballen Verwendung finden. Es kommt sehr viel auf den Farbenton sowie auf die Brillants an, ganz diffizile Farbtöne heller Farben können häufig ohne Vorbleiche gar

nicht erzielt werden. Die Reinheit in der Farbe des Rohstoffes sowie der natürliche Glanz der Faser bilden die Voraussetzung für eine brillante Ausfärbung, eine tote glanzlose Faser auch einer reinweissen Baumwolle wird nie eine brillante Ausfärbung geben. Hingegen ist das für dunkle Farbtöne selbst bei gelber oder bräunlicher Baumwolle der Fall, wenn nur die Faser ihren Glanz hat. Gesundheitsfaserige Mako und auch die braune Coconada färben sich ganz vorzüglich für nicht zu helle Farbtöne. Diese Umstände erklären auch die Tatsache, daß Garne aus der gewöhnlich matten ostindischen Baumwolle (bis auf wenige Sorten) nie brillant in der Farbe werden. Baumwollen mit grauer Farbe sind auch für farbige Garne an letzter Stelle zu setzen. Die Faser der grauen Baumwolle war schon im ersten Stadium des Absterbens, gewöhnlich infolge überstandener starker Nässe. Die Faser ist ja vielfach noch sehr spinnkräftig (aber darin auch nicht mehr ganz vollwertig) und, weil glanzlos, nur für geringe Qualitäten farbiger Baumwollgarne brauchbar.

Für *Unigarne*, *Jaspes* oder für *Melangen* (welche auf der Strecke meliert werden) ist wohl die Karderband-Färberei nach Methode 5 am vorteilhaftesten, und zwar aus den bereits für die gebleichten Garne angeführten Gründen. Im Bateau und auf der Karde soll so wenig wie möglich farbige Baumwolle laufen, damit, abgesehen vom wiederholten Schlagen der Faser, Verunreinigungen bis zur Strecke vermieden werden und die Produktion speziell für die Karte normal bleiben kann.

Für *melierte Garne* wird fast durchgehends im *Stock* oder im *Bateau* gemischt. Einige leicht melierbare Melangen und Mako-imitat werden aber auch sehr vorteilhaft auf der Strecke meliert. Ohne Zweifel ist die Melierung im Stock intensiver und gleichmäßiger, jaspierete Stellen werden vollkommen vermieden. Ein geübtes Auge wird Stockmelierung und Streckmelierung im fertigen Garn von einander ohne weiteres unterscheiden können. Es gibt aber Garnabnehmer, welche in der Ware den Streckmelierungseffekt vorziehen, wenn die Streifen nicht zu stark zu sehen sind. Wenn man zur Streckmelierung übergehen will, so sind Spinnproben und darauf folgende Webproben zu empfehlen, damit der Kunde sein Urteil bezw. seine Zustimmung geben kann. Die Melierung im Stock, besonders für mehrfarbige und diffizile Melangen, wird nicht zu verdrängen sein, obwohl die Streckmelierung, wegen ihrer Einfachheit und Vollkommenheit in Bezug auf den Spinprozeß, entschieden einfacher ist.

(Fortsetzung folgt).



Durch Selbstbeschränkung und positive soziale Arbeit zum sozialen Frieden.

In dieser Ueberschrift prägt sich konzentriert das aus den Verhältnissen heraus aufgebaute, gehaltvolle Programm der Gründer des *Ostschweizerischen Volkswirtschaftsbundes* aus, der nach deren Bestreben möglichst bald zu einem *Schweizerischen Volkswirtschaftsbund* sich ausdehnen sollte. Es ist überaus beachtenswert, was in der Ostschweiz mit dem Textilizentrum *St. Gallen* in der kurzen Zeit des Bestehens dieses Bundes *in der Ueberwindung der Klassen-gegensätze auf dem Wege der gegenseitigen Verständigung* erreicht worden ist. Dieses Frühjahr ist nach einer Präsidialkonferenz von *St. Galler Arbeitgebervereinigungen* mit solcher von Arbeitnehmern der Grund zum Ostschweizerischen Volkswirtschaftsbund gelegt worden und heute haben sich, wie sich aus dem Namensverzeichnis im Artikel über die Stickereiindustrie in dieser Nummer ergibt, bereits alle namhaften Vereinigungen der Arbeitgeber, Angestellten und Arbeiter diesem Bund angeschlossen. Dieses Zusammenwirken ist ein erfreuliches Zeichen in unserer sonst durch Parteigegegensätze, Revolten und Unruhen durchseuchten Zeit, ein nachahmenswertes Beispiel für Zürich und die übrige Schweiz, für uns namentlich auch in Hinsicht auf die soziale Ausgestaltung der einheimischen Seidenindustrie und der Textilindustrie überhaupt.

In Ergänzung der in der Aprilnummer bereits gebrachten Notizen

sei hier an Hand einer Rezension in der „Neuen Schweizerzeitung“ ausführlicher auf den Vortrag zurückgekommen, den am 25. April Herr *Dr. Iklé* aus *St. Gallen* auf Veranlassung der Neuen Helvetischen Gesellschaft in Zürich im Tonhallepavillon über den Ostschweizerischen Volkswirtschaftsbund und dessen Ziele hielt. Der Referent, der früher als Vorsteher der Textilabteilung der industriellen Kriegswirtschaft in Bern sich in textilindustriellen Kreisen vorteilhaft bekannt gemacht hat, ist ein Gründer und Hauptförderer dieses Ostschweizerischen Volkswirtschaftsbundes. In seiner amtlichen Stellung in Bern hatte er Gelegenheit, einen tiefen Einblick in das Getriebe unserer Volkswirtschaft und seine Mängel zu erhalten und von diesen schweren Gebrechen unseres Wirtschaftslebens, wie sie als Wirkungen des Weltkrieges und seiner Konjunktur grell zutage traten, ging *Dr. Iklé* in seinem Referate aus, dem rücksichtslosen Streben nach Gewinn, der unersättlichen Profitsucht weiter Kreise der Geschäftswelt, wie sie namentlich im Ausfuhrwesen eingerissen hatte, wo vielfach nicht mehr die persönliche Tüchtigkeit, sondern der Erfolg und Profit als alleiniger Wertmaßstab galt. Er geißelte scharf das *Schieber- und Wucherwesen*, vor allem aber das gegenseitige *Denunziantentum* sogenannter guter Schweizer bei den fremden Gesandtschaften, um lästige Konkurrenten kalt zu stellen. Scharf wie nie zuvor trat der Mangel des bestehenden Wirtschaftssystems hervor, welches das *Privatinteresse* und das *Privateigentum* als oberstes Gebot kennt. Diese Ueberspannung des Privatinteresses machte sich insbesondere im Vermögensrecht, namentlich im strafrechtlichen Schutz des Privateigentums geltend. So hat sich auch in gesellschaftlicher Beziehung eine Differenzierung erhalten, die trotz demokratischem System zum Fortbestand verschiedener Klassen, der Besitzenden und Nichtbesitzenden, geführt hat. Das Postulat der Freiheit, Gleichheit und Brüderlichkeit der französischen Revolution ist in formeller Beziehung durchgeführt worden, in materieller Beziehung ist die Brüderlichkeit nicht verwirklicht.

Der Referent hat während seiner Amtstätigkeit in der industriellen Kriegswirtschaft die Ueberzeugung erlangt, daß die *Behörden mit ihrem Beamtenapparat den Anforderungen des wirtschaftlichen Lebens nicht gewachsen sind*. Ein Beamtenbureaucratismus mit starrem Schematismus machte sich breit, statt daß versucht wurde, den einzelnen Erscheinungen gerecht zu werden. Ebenso hat der schweizerische Parlamentarismus während der Kriegszeit Fiasco gemacht. Das politische Parteiwesen war den ungeheuren wirtschaftlichen Aufgaben, die plötzlich auftauchten, nicht gewachsen. Einzig die sozialdemokratische Partei verstand, ihren Angehörigen zu einer wirtschaftlichen Besserstellung zu verhelfen. Die bürgerlichen Parteien suchten in einem Wettlauf nach links ihre Position zu retten; sie sind Weltanschauungsparteien, deren Postulate im wesentlichen erfüllt sind, während die sozialdemokratische Partei die wirtschaftliche Besserstellung sich zur Aufgabe gesetzt hat und ihnen deshalb überlegen ist. Die außerordentlichen Vollmachten des Bundesrates waren etwas unbedingt Notwendiges und haben nach Ansicht des Vortragenden eine so große Ausdehnung annehmen müssen, weil die übrigen Faktoren versagten. Sie bedeuten aber einen ungesunden Einbruch in unser demokratisches System, der so bald als möglich zu beseitigen ist.

Der Andrang der wirtschaftlichen Aufgaben wird in Zukunft noch viel stärker sein. In Anbetracht der Unfähigkeit der politischen Faktoren zu ihrer Bewältigung wird die *Bedeutung der Organisation des Wirtschaftslebens, der Interessentenverbände* noch zunehmen. Die Welt und auch die Schweiz hat seit Kriegsausbruch zwei Krisen durchgemacht: erst eine politische, dann eine wirtschaftlich-soziale. Zur Lösung der politischen Krise hat Wilson mit seinen 14 Punkten die Bausteine geliefert. Zur Lösung der sozialen Krise fehlen noch die leitenden Ideen. Wir stehen an einem Wendepunkt vom Individualrecht zum sozialen Recht. Die Uebergangswirtschaft ist nicht eine Vorbereitung zur Rückkehr zum früheren, sondern zu einem neuen wirtschaftlichen Zustand. Künftig wird vollständige Parität zwischen Kapital und Arbeit herrschen. Als Grundsätze der neuen Wirtschaftsverfassung, welche aus der Uebergangswirtschaft sich herauschälen wird, zählte der Referent die vier folgenden auf:

1. *Teilung der Fragen des öffentlichen Lebens in politische und wirtschaftliche. Wirtschaftliche Fragen sollen durch wirtschaftliche Organisationen behandelt werden.*