Druck und Ausrüstung von Maschenwaren

Autor(en): **Rüsseler, G.**

Objekttyp: **Article**

Zeitschrift: **Mittex : die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa**

Band (Jahr): **83 (1976)**

Heft 7

PDF erstellt am: **24.05.2024**

Persistenter Link: https://doi.org/10.5169/seals-677476

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.
Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.
Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

Ein Dienst der *ETH-Bibliothek*
ETH Zürich, Rämistrasse 101, 8092 Zürich, Schweiz, www.library.ethz.ch

http://www.e-periodica.ch

Wohl will die Vorlage über die 2. Säule dem Rechnung tragen, indem sie den Bundesrat ermächtigt, das Leistungsziel bei ausserordentlicher wirtschaftlicher oder demographischer Entwicklung in gewissem Umfang herabzusetzen. Ob sich diese Bestimmung im Ernstfall politisch erfolgreich anwenden lässt, dürfte indessen auf einem andern Blatt stehen. Allzubald könnte der Bundesrat zum Zauberlehrling werden, der die Geister, die er rief, nicht mehr los wird.

Oftmals ist in jüngerer Zeit von Grenzen des Wachstums gesprochen worden; deutlicher als erwünscht und erwartet haben sie sich bereits verschiedentlich manifestiert. Daraus in sorgfältig prüfender Haltung die gebotenen Konsequenzen auch auf dem Gebiet der sozialen Sicherheit zu ziehen, sind nun die Politiker aufgerufen. An ihnen liegt es zu vermeiden, dass dereinst ein Chronist im Rückblick die berufliche Vorsorge als sozialpolitischen Turmbau zu Babel beschreiben wird. Nicht zu vergessen ist, dass die Leidtragenden vorerst jene wären, welche wir zu Recht meinen schützen zu sollen.

Dr. Jürg Jent
Verband der Arbeitgeber der Textilindustrie (VATI)
8008 Zürich

Organisation und Tätigkeitsbereiche des Zentralverbandes schweizerischer Arbeitgeber-Organisationen

Der Zentralverband schweizerischer Arbeitgeber-Organisationen mit Sitz in Zürich ist ein Spitzenverband der schweizerischen Wirtschaft. Seine Mitglieder sind weder einzelne Arbeitgeber noch andere Einzelpersonen, sondern ausschliesslich schweizerische Verbände; zur Zeit sind es 67 regionale oder nach Wirtschaftsbranchen organisierte Arbeitgeberverbände. Die in den Mitgliederorganisationen des Zweigverbandes schweizerischer Arbeitgeberorganisationen — abgekürzt Arbeitgeber-Zentralverband genannt — indirekt zusammengefassten rund zehntausend grösseren Betriebe beschäftigen insgesamt über eine Million Arbeitnehmer privater Unternehmungen. Beim Arbeitgeber-Zentralverband handelt es sich um eine Spitzenorganisation der schweizerischen Wirtschaft, die sich grundsätzlich mit arbeitgeber-politischen Fragen beschäftigt und in diesem Bereich sowohl von den Behörden als auch den Sozialpartnern als repräsentativ anerkannt wird.

Dass es sich beim Zentralverband schweizerischer Arbeitgeber-Organisationen nicht etwa um einen «verschwiegenen Geheimklub» oder um eine «organisierte Arbeitgeber-Lobby» handelt, wie gewisse Kreise glauben machen möchten, geht schon daraus hervor, dass es sich bei ihm um einen Verein nach dem Schweizerischen Zivilgesetzbuch handelt, der schon 1908 gegründet wurde, aber auch daraus, dass er weder über seine Existenz noch über seine ausgedehnte Tätigkeit irgendwelche Geheimnisse zu machen pflegt. Dies beweist eine Broschüre, inn welcher der Arbeitgeber-Zentralverband dieser Tage eine aufschlussreiche und offene Darstellung über sich selbst gibt.

Anstoss zur Gründung des Zentralverbandes gaben die kollektiven gewerkschaftlichen Aktionen auf betrieblich-sozialer wie auch auf politischer Ebene. Diesen Aktionen war der einzelne Arbeitgeber damals isoliert ausgesetzt. Deshalb wuchs auf Arbeitgeberseite das Bedürfnis nach einem Zusammenschluss auf der Ebene der Branchen und nach einem sozialpolitischen Gegengewicht. Die Gründung des Arbeitgeber-Zentralverbandes war also ausschliesslich die Folge gewisser gewerkschaftlicher Aktionen und erfolgte erst lange nach den Zusammenschlüssen auf Arbeitgeberseite.

Wer sich über die Organisation, die Tätigkeit und den Standpunkt dieser Spitzenorganisation der Wirtschaft interessiert, erhält in der genannten Selbstdarstellung (die übrigens allen Interessenten gratis abgegeben wird) Aufschluss. Obwohl der Zentralverband ursprünglich als Abwehrorganisation gegründet worden ist, wurde ihm schon damals als grundsätzlicher Auftrag die Förderung des friedlichen Zusammenwirkens von Arbeitgebern und Arbeitnehmern übertragen. Im Laufe der Zeit konzentrierte sich die Tätigkeit immer stärker auf diesen Grundauftrag. Die Hauptakzente der gegenwärtigen Tätigkeit liegen auf der Dokumentation und Information vor allem der Mitgliedverbände, der Beratung der Mitgliederorganisationen, der Vertretung gegenüber internationalen Organisationen und der Oeffentlichkeitsarbeit.

Daneben bearbeitet der Arbeitgeber-Zentralverband Grundsatzfragen der Wirtschafts- und Sozialordnung und analysiert die Entwicklungstendenzen von Wirtschaft und Gesellschaft. Natürlich ergeben sich auch Situationen, wo die arbeitgeberpolitischen Fragen in andere wirtschaftliche oder wirtschaftspolitische Bereiche übergreifen. Mit dem «Vorort» des Schweizerischen Handels- und Industrie-Vereins, der sich in erster Linie mit den allgemeinen wirtschaftspolitischen und Unternehmungs-Fragen befasst, besteht eine schriftlich vereinbarte Aufgabenteilung, ein eigentliches Kooperationsverhältnis. Auch mit dem Schweizerischen Gewerbeverband wird die Arbeit, soweit gemeinsame Interessen zur Diskussion stehen, koordiniert. Die Wirtschaft ist nämlich kein monolithischer Block. Einzelne Sachprobleme können mit guten Gründen verschieden beurteilt werden, andere jedoch fussen auf gemeinsamen Anschauungen und Bewertungen. A. T.

Druck und Ausrüstung von Maschenwaren

Vorbehandlung für den Druck und Ausrüstung von Maschenwaren

Allgemeines

Die Arbeitsprozesse der Vorbehandlung dienen dazu, die Ware bedruckbar zu machen. Dabei müssen alle Arbeitsbedingungen so gewählt werden, dass das Endziel, die den Kundenwünschen entsprechende Fertigware, erreicht wird.

Die Vorstellungen des Kunden über die Fertigware sind in den meisten Fällen genau definiert, d. h. Breite, m^2-Gewicht, Zahl der Maschenstäbchen und Reihen, Maschengradheit und zuletzt der Griff der Ware.

Für den Druck optimal ist die Ware, wenn folgende Bedingungen erfüllt sind:

— schmutz- und fettfrei
— gut und vor allem gleichmässig benetzbar
— dimensionsstabil
— plan, d. h. ohne Falten, Bug und rollende Kanten
— gleichmässig breit
— maschengerade.

Um diese Ziele zu erreichen, sollte mit der Rohware ein Steckbrief geliefert werden, z. B. der sogenannte Warenbeschreibungsbogen.

Die Fertigdaten der Ware stehen in Relation zu den Daten der Rohware, d. h., die Daten der Fertigware sind von der Rohware vorgegeben.

Unterschiedliche Bedingungen während der Produktion in der Wirkerei treten wie Erbanlagen beim Veredler zu Tage. Dies gilt speziell für Fadeneinlaufspannung und die Warenabzugspannung von der Maschine.

Unterschiede in den Produktionsbedingungen in der Wirkerei führen unweigerlich zu verschiedenen Warenausfällen bei gleichen Produktionsbedingungen beim Veredler. Der Veredler hat eine Reihe von Möglichkeiten die Ware zu behandeln. Es sollte aber bei den Wirkern kein unbegrenzter Optimismus bezüglich der Wiedergutmachungsmöglichkeiten der Veredler aufkommen. Dass früher der erfahrene und gefühlvolle Finger des Wirkers zur Ueberwachung der Fadenspannung genügte, ist möglich. Bei den Qualitätsanforderungen in der heutigen Zeit müssten exaktere Messmethoden angewendet werden.

In vielen Fällen kann sich der Veredler auf Grund maschineller Möglichkeiten auf eine geänderte Rohware einstellen, es kann eine evtl. nicht der Standardware identische, aber doch eine einheitliche und brauchbare Ware produziert werden. Voraussetzung ist, dass die Aenderungen angegeben werden. Geschieht das nicht, so führt das in jedem Fall zu Aerger und Aufwand für Rekonstruktion des Falles und Finden der Ursache, Lieferverzögerungen und evtl. sogar Ramsch.

Die bis jetzt gemachten Aeusserungen sind im Hinblick auf die Druckvorbehandlung noch wichtiger als für die Ausrüstung von Uni-Ware, weil beim Druck besondere Bedingungen herrschen (genaue Breite vor der Druckmaschine, Aufkleben auf das Band, Abziehen vom Band, Durchfahren der Druckmansarde, Dämpfen und Drucknachwäsche).

Vorbehandlung von Baumwollwirkwaren

Die Vorbehandlung der Baumwollwirkwaren gliedert sich in Abkochen mit Alkalie zur Entfernung natürlicher und aufgebrachter Fette, der Schalen und sonstiger Verunreinigungen. Dies kann geschehen in Haspeln, Kesseln der sog. J Box oder dem Stiefel. Die abgekochte Ware ist aber noch nicht sauber und weiss genug, sodass ein Bleicheprozess mit Chemikalien wie Javellwasser, H_2O_2 oder Natrium-Chlorit folgen muss.

Dass auch für die Baumwolle die vorerwähnten Kriterien einer einwandfrei bedruckbaren Ware gelten, ist selbstverständlich. Auch hier sind Faktoren wie Garnnummern, Einlaufspannung, Drehung des Garnes und Abzugsspannung von entscheidender Bedeutung für das spätere Produkt.

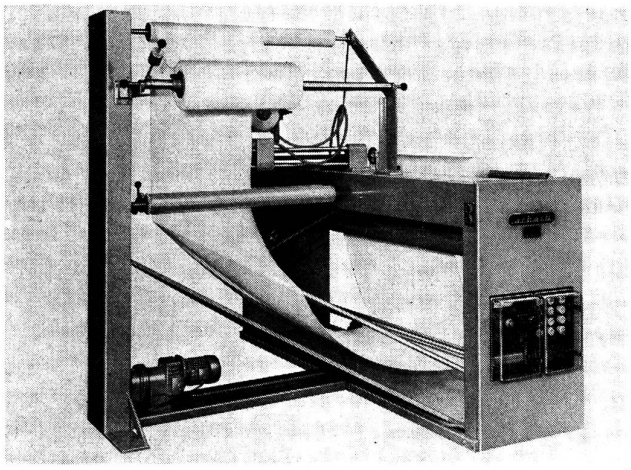

Abbildung 1 Aufschneidemaschine, System Arbach

Da bei der Bleiche von Baumwolle mit Chemikalien an die Ware herangezogen wird, sind auch die potentiellen Risiken sehr gross. Alle Prozesse erfordern eine sorgfältige Steuerung und Ueberwachung. Das Bleichen kann Auswirkungen auf alle Prüfungsergebnisse der Fertigware haben, von dem Durchschnittspolymersationsgrad der Faser (chemische Schädigung), der Reissfestigkeit bis hin zur Vernähbarkeit und dem Griff der Fertigware.

Die einzelnen Arbeitsgänge (Synthetics)

Die im Schlauch gewirkte Ware wird zuerst aufgeschnitten (Abbildung 1).

Die Ware liegt nun breit vor. Beim Aufschneiden treten sehr oft drei Probleme auf, die den rationellen Ablauf stören:

1. Eine Stange kann nicht in die Rollenmitte eingesteckt werden, weil keine Hülse vorhanden ist, und die Mitte mit Gefühl oder Gewalt gefunden werden muss.
2. Die Fallmasche in der geschnitten wird ist nicht vorhanden oder zu schmal.
3. Die Fallmasche befindet sich nicht exakt an der Rollenkante, das Messer kann nur an der Kante schneiden, die Folge ist eine Art Kantengeschnetzeltes.

Nächster Arbeitsgang ist das Relaxieren. Die Ware wird über Dampf geführt (Dampfkasten, Dampftisch, oder Rahmen mit Tragband und Dämpfeinrichtung). Durch den Dampf werden die vohandenen Spannungen freigesetzt, die Ware schrumpft meist in Länge und Breite.

Das Relaxieren kann bei einem grossen Teil der Artikel während des Waschprozesses erfolgen. Es ist zu beachten, dass optimales Relaxieren zwar einen Teil, nicht aber alle «Sünden» der Wirker ausgleichen kann.

Die maschinellen Einrichtungen müssen so sein, dass die Ware auch schrumpfen kann, der Warenlauf muss also spannungsfrei sein. Das Aggregat sollte so konstruiert sein, dass dem sich entwickelnden Schrumpf nachgegeben werden kann. Simpel ausgedrückt läuft ja längenmässig mehr Material in die Maschine als herauskommt. Auf dieses Minus müssen Antriebe, Tänzer und Ableger eingetellt werden können. Die Maschinenhersteller haben sich eine Menge einfallen lassen und x verschiedene Systeme angeboten. Die

Problematik liegt z.T. darin, dass die Ware am besten bei hoher Temperatur schrumpft (90—95° C). Beim Arbeiten bei dieser Temperatur muss ein einwandfreier Warenlauf garantiert sein. Einwandfreier Warenlauf heisst hier faltenfrei in Längs- und Querrichtung, da sonst Falten einfixiert werden können, die nicht mehr entfernbar sind. Bei Temperatur von 60—70° C besteht diese Gefahr nicht, die Ware schrumpft aber nicht optimal.

Einige Beispiele für Waschmaschinen mit spannungsarmem Wasserlauf (Abbildungen 2 und 3).

Zweck des Waschens ist es also

1. die Ware gut zu schrumpfen
2. Verschmutzungen und Präparate zu entfernen.

Schlecht entfernte Präparate kann dazu führen, dass die Ware nicht gut auf der Druckdecke klebt. Das führt zu Passungenauigkeiten (ungleichmässige Benetzbarkeit kann zu ungleichmässiger Farbaufnahme und unegalem Druck führen). Die Präparationsauflage soll unter 0,2 % gebracht werden. Auch hier ist es wichtig, Menge und Art zu kennen, da die Chemikalien auch im Waschbad entsprechend dosiert werden müssen. Es ist logischerweise nicht das Gleiche ob 1,5 oder 12 % Präparation (Spulöl, Spinnpräparation oder Paraffin) von der Ware entfernt werden müssen.

Ausser auf Breitwaschanlagen können Wirkwaren auch auf Haspeln, Baumfärbeapparaten und Jets relaxiert und gewaschen werden. Es gibt Artikel wie leichte Single Jerseys, die trotz spannungsarmen Einrichtungen der Breitwaschmaschinen wegen ihrer hohen Elastizität oder rollender Kanten nicht breit vorbehandelt werden können. Bei solchen Artikeln ist ein Vorrelaxieren mit Dampf und folgende Haspelwäsche zu empfehlen. Danach muss dann nass aufgeschnitten werden.

Zum Waschen werden Detergentien/Waschmittel mit guter Emulgierwirkung eingesetzt. Bei schwer entfernbaren Präparationen (belichtete Oele, lange gelagerte Ware, Pigmentschmutz) wird Alkalie (Soda, Trinatriumphosphat) zugesetzt. Nach dem Waschen wird entwässert durch Abquetschen, Absaugen oder Schwingen.

Es folgt spannungsloses Trocknen (Hängeschleifentrockner, Siebtrommel oder Rahmen). Jetzt sollte die Ware voll relaxiert vorliegen.

Neben dem Behandeln in wässrigen Medien hat sich die Lösungsmittel-Reinigung eingeführt, dikontinuierlich in Trommeln, kontinuierlich auf Maschinen, auf denen die Ware in breitem Zustand endlos durchläuft. Das Lösungsmittel wird zurückgewonnen. Wasserverbrauch und Abwasser sind praktisch = 0 (Beispiele: Abbildungen 4 und 5).

Die 100 %ige Reinigung kann zu einer spröden und schlecht benetzbaren Ware führen. Ein Aufbringen von Netzmitteln kann helfen. Ein Zuviel würde aber wiederum zu einem Fliessen der Druckfarben führen = schlechter Stand des Druckes und unscharfe Konturen. Auch hier gilt es, den optimalen Kompromiss zu finden.

Die Trockentemperatur sollte nicht über 120° C betragen, da sonst eine Teilfixierung entstehen kann.

Fixieren

Durch das Thermofixieren erhält die Ware die Flächenstabilität. Latente Spannungen liegen in der Ware vor vom Spinnvorgang (im Faserinneren), des weiteren Spannungen, die in der Verarbeitung (Wirkerei) entstehen können.

Durch das Fixieren sollen die Maschen in bestimmter Form, die sich aus Stäbchen und Reihenzahl ergibt, im Verbund festgelegt werden. Die Ware wird unter genauen und vor allem konstanten Bedingungen durch die jeweilige Maschine gefahren. Es sind dies Vorgaben für Breite und Voreilung. Daraus resultiert die Reihenzahl und damit das Gewicht.

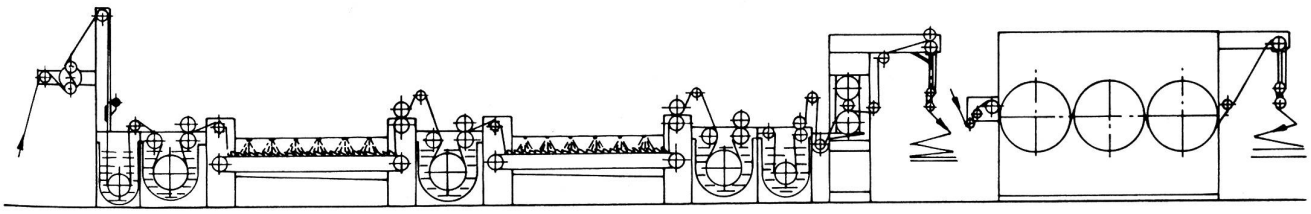

Abbildung 2 System Jsotex

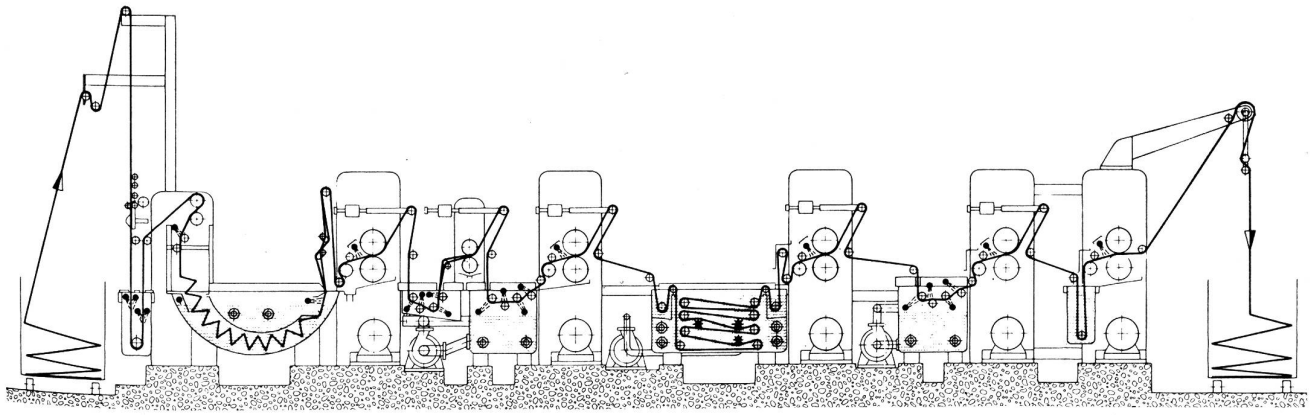

Abbildung 3 System Jawetex

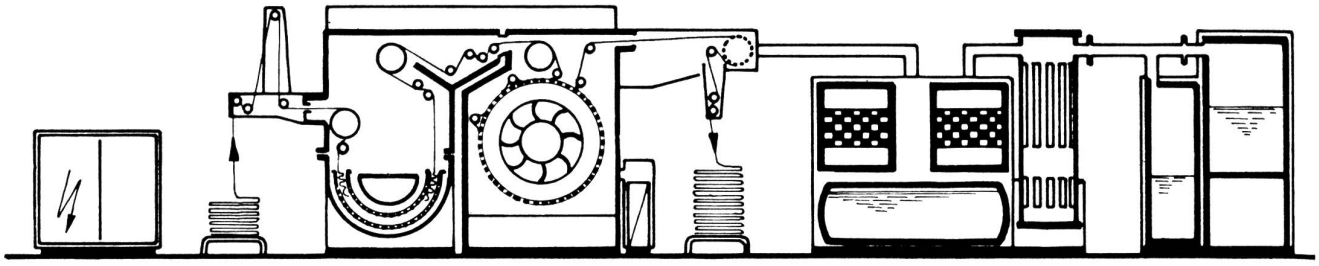

Abbildung 4 System Rimar

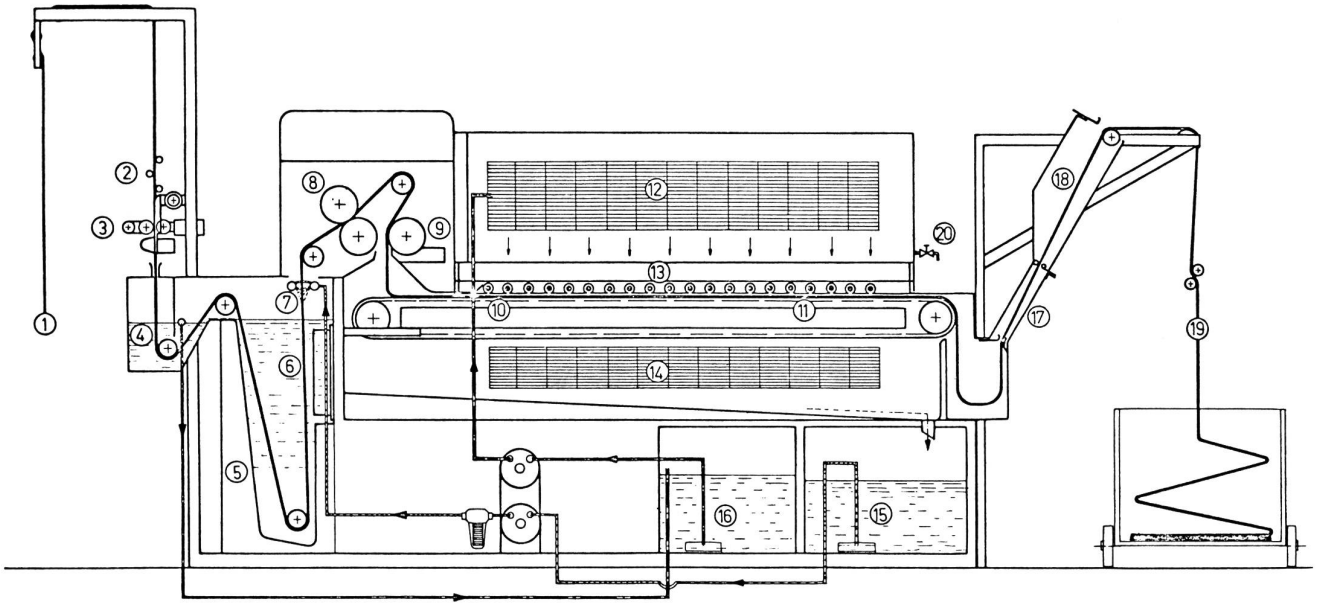

Abbildung 5 System Permasol Jawetex

Im Idealfall sollte die Ware in Länge und Breite schrumpfen können, das heisst, die Ware müsste etwas breiter als gewünscht vorliegen. Zur Erreichung bestimmter Parameter sollte die Ware nicht in Länge und Breite gleichzeitig gezogen werden müssen.

Eigenschaften, die durch das Fixieren erreicht werden sind erhöhte Formstabilität (kein Ausbeulen) und verringerte Neigung zu Knittern und Falten, sowie gute Werte bezüglich Dampf- und Waschschrumpf. Optimale Eigenschaften werden aber nur erreicht, wenn die Vorbedingungen vom Garn bis zur gewirkten Ware im Hinblick auf die Fertigware erfüllt sind.

Fixiert wird im Spannrahmen oder auf dem Siebtrommeltrockner. Theoretisch besteht die Möglichkeit, eine absolut stabile Ware zu thermofixieren durch Erhöhung der Temperatur oder Zeit. Die Ware wird aber glasig, dünn und glänzend. Die Ware wird auf Nadeln an den Kanten aufgehängt und mit Luft von 160—185° C, je nach Tasertyp, Titer, Texturierverfahren und Legung beblasen oder durchsaugt. Das Aufhängen oder Einnadeln geschieht im Einlaufapparat wobei geschrumpft, gestaucht werden kann (Abbildung 6).

Geblasene Luft erzeugt einen Druck, die Ware ist in heissem Zustand besonders empfindlich. Aus diesem Grund wird mit gedrosselter Luftmenge oder auf Tragbandrahmen gefahren.

Als Fixierzeit genügen 10 Sekunden. Die Laufgeschwindigkeit oder Durchlaufzeit hängt dann von Feuchtigkeit und der Zahl der Felder des Spannrahmens ab.

Im Foulard (Quetsche) vor dem Rahmen kann noch optischer Aufheller (ein sog. Weissfärber) aufgebracht werden, der sich durch die Hitzebehandlung entwickelt. Die Ware verlässt den Spannrahmen hochweiss.

Die Ware wird abgetafelt oder aufgerollt und ist zum Druck bereit.

Nach dem eigentlichen Druck und den Zusatzbehandlungen wie Dämpfen zur Fixierung des Farbstoffes, der Drucknachwäsche zur Entfernung des überschüssigen,

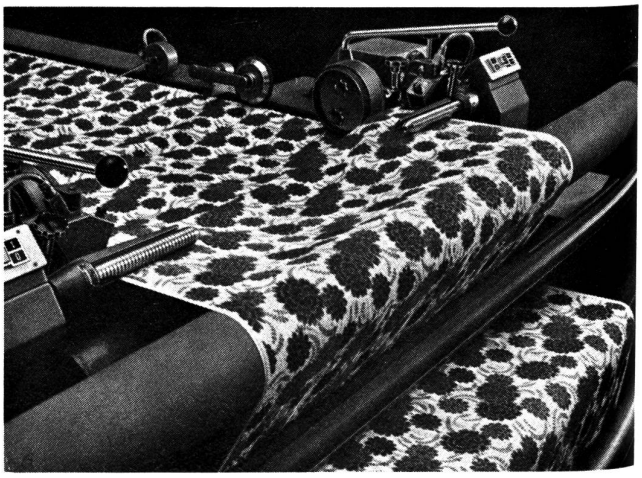

Abbildung 6 Spannrahmeneinlauf Famatex

nicht fixierten Farbstoffes, wird die Ware kontrolliert, dabei werden Fehler bezeichnet, Ramsch herausgenommen. Schlussprozess ist das Fertiggramieren, wiederum auf dem Spannrahmen, die Ware erhält bei diesem Prozess Weichmacher zur Griffvariierung oder Antistatika. die zu verbesserten Trageigenschaften führen.

Letzter Arbeitsgang ist das Rollen auf Kartonhülsen. Auch hier haben die Maschinenhersteller einige Entwicklungsarbeit geleistet, denn spannungsloses Rollen von elastischen und hochelastischen Wirkwaren war lange Zeit problematisch. Die Probleme erstreckten sich vom exakten Messen über Breitenverlust durch Spannung, kantengerade Rollen, Weichheit oder Härte der Rollen.

Wenn Wirker und Drucker gut und mit offenen Karten zusammenarbeiten, sollte das Endprodukt eine ansprechende gut verkäufliche Ware sein, zu beider Vorteil.

G. Rüsseler
Heberlein Textildruck AG, 9630 Wattwil

Volkswirtschaft

Thesen zur Rezession und ihrer Ueberwindung

Renaissance alter Konflikte im konjunkturellen Weltbild

Der Siegeszug der neo-klassisch-post-keynesianischen Synthese in der Nationalökonomie beschränkt sich — wie wir heute sehen — auf das Schlachtfeld des Lehrbuch-Marktes. Die alte, bohrende und in den 30er Jahren so ketzerische Grundfrage von Keynes nach der globalen Stabilität eines modernen Marktsystems stellt sich heute einmal mehr in aller Schonungslosigkeit und Schärfe. Der theoretische Beweis, dass die Neoklassik mit der Negation eines Gleichgewichtes bei Unterbeschäftigung — zumindest auf der logisch-akademischen Ebene — Recht behalten hat, ist nach Tobin weder ein Trost für die immer noch bzw. erneut wieder dominierende Neoklassik, noch ein wirklicher Schlag gegen Keynes, der das Gegenteil behauptet hatte. Denn (so Tobin) «Die grosse Krise bleibt die grosse Krise, und der notorische ‚Treasury View' (dass öffentliche Aufträge zur Arbeitsbeschaffung nur private Nachfrage verdrängten) ist so oder so lächerlich, ob nun die Arbeitslosigkeit als ein Phänomen des Gleichgewichtes oder eines verlängerten Ungleichgewichtes angesehen wird.»

Mit der Weltrezession ab 1974 ist diese Problematik neu aufgebrochen, und wieder argumentiert ein grosser und vor allem publizistisch aktiver Teil der Oekonomen, dass die Wirtschaft sich am besten ohne staatliche Gegensteuerung zu einem Vollbeschäftigungsgleichgewicht zurückfinden werde. Dies ist sowohl die Grundlage für die Propagierung fixer Regeln für die Geld- und Finanzpolitik (statt aktiver, diskretionärer Gegensteuerung) wie auch für die Strategie, der Rezession ihren Lauf zu lassen und die Anstrengungen auf den Glauben zu beschränken, dass wir in spätestens ein bis zwei Jahren automatisch wieder bei einem Gleichgewicht bei Vollbeschäftigung angelangt sein werden. Was dazwischen liegt, ist das «reinigende Bad», eine «Quelle der Regeneration», des «echten Leistungswillens», eine «kurzfristige Friktion» oder gar der unvermeidliche Preis des «Hochmuts der keynesianischen Wirtschaftspolitik» der Nachkriegszeit. Aber ich halte mich auch hier an Tobin und damit an Keynes: «Vielleicht hat der liebe Gott die Welt so gemacht, dass Vollbeschäftigung sich automatisch einstellt und erhalten bleibt. Vielleicht garantiert uns die Vorsehung, dass kapitalistische Marktwirtschaften wie in den Bann von Depressionen geraten . . . und daher keine Abweichungen von fixen Regeln der Politik ohne Feedback zwischen realer Entwicklung und Instrumenteneinsatz erfordern. Aber Keynes hatte gute empirische und theoretische Gründe, das Gegenteil zu vermuten.» Ich meine, wir auch, wenn wir an die gut 15 Mio Arbeitslosen der westlichen Welt und mit bezug auf unser Land an das dritte Rezessionsjahr in einer Reihe denken. Zumindest sollten wir das Risiko ernst nehmen. Ich stehe auf dem Boden, dass dieses Risiko weit mehr Realität geblieben bzw. wieder geworden ist als uns lieb sein kann — und vor allem als gemeinhin angenommen wird. Insbesondere glaube ich, dass bei «grossen Störungen» exogener Natur und bei starken kumulativen Prozessen endogener Natur die Entartung in krisenhafte Ausschläge mit permanenten Schäden viel wahrscheinlicher ist als die automatische Zurück-Stabilisierung. Irgendwo muss es kritische Grenzen der Selbststeuerungsfähigkeit geben; denn nur so können wir erklären, dass einerseits die permanenten Ungleichgewichtskräfte der Marktwirtschaft zu permanenten «Krisensituationen» führen, andererseits solche aber doch immer wieder auftauchen. In der Terminologie von Leijonhuvfud müssen wir somit «Korridorphänomene» von «Nicht-Korridorphänomenen» unterscheiden, wobei bei den letzteren die Homöostaten des Marktes ausser Funktion gesetzt werden, mit der Folge, dass kumulative Prozesse vom Gleichgewicht wegführen. Damit sind wir bereits beim zweiten Punkt, nämlich den Ursachen der «Krise» angelangt.

Die Ursachen der Krise

Es wäre ein Leichtes, die restliche Zeilenkapazität mit einer Aufzählung plausibler Krisenursachen auszufüllen. Das wäre jedoch recht nutz- und zwecklos, weil diese Ursachen im krassen Gegensatz zur vorherrschenden Laienauffassung — gar nicht (mehr) von zentraler Bedeutung für die Evaluation der Lage und der möglichen Strategien zur Wiederbelebung ist. Ein Rückblick auf die dreissiger Jahre soll das illustrieren.

Wenn die Ursachen der Depression der dreissiger Jahre auch sehr verschieden waren, ist es trotzdem nicht ausgeschlossen, dass im Hinblick auf das Verpassen des Wiederaufschwunges bzw. den vorzeitigen Abbruch von schwächlichen Auftriebskräften ganz wichtige Lehren auch für unser Hier und Heute zu ziehen sind. Denn eines ist völlig klar: Wir wissen ziemlich präzise, was den Börsenkrach von 1929 verursacht hat; aber weshalb sich dieser