

durch besondere Vortheile beim Einkauf zu verbessern, sollte Ansporn genug sein, die Fachgenossen zum Beitritt zu veranlassen und somit zu helfen, dass alles das zur Wahrheit werde, was der Verein laut Statut bezweckt. Der Vorsitzende sprach der Fachpresse noch besonderen Dank für freundliche Mitwirkung durch Verbreitung der Vereinsbestrebungen aus und schloss mit dem Wunsche, dass in diesem und den folgenden Jahren noch bessere Ergebnisse erzielt werden möchten.

Der hierauf folgende Meinungswechsel lehnte sich den Ausführungen des Vorsitzenden an und gipfelte in dem Wunsche nach möglichster Verbreitung des Berichts.

2. Hierauf erstattete der Kassirer Bericht über die Lage der Kasse. Daraus ging hervor, dass sich dieselbe gebessert hat. Der Hauptfonds ist bei der Städtischen Sparkasse niedergelegt. Herr Schwartzer, der die Kasse geprüft hatte, beantragte, da alles in Ordnung gefunden worden war, den Kassirer zu entlasten. Dies geschah einstimmig.

3. Wahl des Vorstandes. Der Vorsitzende dankte den bisherigen Kollegen im Vorstand für freundliche Unterstützung und dem Verein für seine Nachsicht mit der Geschäftsführung. Das Ergebniss der Wahlgänge ist Folgendes:

Herr Deterling, 1. Vorsitzender; Herr Bielefeld ist zum grossen Bedauern aller Mitglieder durch ein Halsleiden behindert, vorläufig ein Amt anzunehmen, versprach jedoch auch ferner mit regem Interesse an der Weiterentwicklung des Vereins theilzunehmen. 2. Vorsitzender Herr Drese; Schriftführer Herr Koczinski; Kassirer Herr W. Flint; Stellvertreter die Herren Paschke I und Hecht. Beisitzer die Herren Weber, Henning und Irrgang. Zu Revisoren wählte die Versammlung die Herren Schwartzer und Keil.

4. Vereinsangelegenheiten. Herr Lewinsohn richtete die Anfrage an den Vorstand, ob schon Bescheid ergangen sei betreffs Einführung der schwarzen Liniatur in den Schreibheften. Da eine ausführliche Anfrage bei der Schuldeputation gestellt werden wird, so ist vorläufig keine Auskunft möglich.

Herr Nickel und mehrere andere Herren bekundeten, dass die Mannigfaltigkeit der Schulbücher in Berlin immer grösser werde, und fragten an, ob sich dagegen nichts thun liesse. Es wurde beschlossen, eine allgemeine Statistik über die Angelegenheit umgehend aufzunehmen, und dabei der Wunsch ausgesprochen, dass auch alle Herren Kollegen diese Bemühungen unterstützen möchten.

Nachdem noch die mit dem Verein in geschäftlicher Verbindung stehenden Firmen empfohlen worden, und Herr Deterling sich bereit erklärt hatte, Bestellungen auf die neuen Muster entgegenzunehmen, erfolgte Schluss der General-Versammlung um 1 Uhr.

### Zellstoff.

Eine österreichische Bank hat dem Verein der Oesterr.-Ungarischen Zellstoff-Fabrikanten die Errichtung einer gemeinsamen Verkaufsstelle vorgeschlagen.

Dieser Verkaufsstelle sollte die gesammte Erzeugung von Zellstoff überwiesen und mit Rücksicht auf Verkehrsverhältnisse, sowie unter Schonung bestehender Beziehungen an Papierfabriken abgegeben werden. Der Antragsteller ging von der Ansicht aus, dass die Verschiedenheit der Marken keine erhebliche Schwierigkeit bieten könne und machte nach »Centralbl. f. d. Oesterr.-Ung. Papierindustrie« folgende Sondervorschläge:

Das Bankinstitut nimmt die Bezahlung der abgelieferten Waare allmonatlich vor und belehnt auf Wunsch der Erzeuger etwaige Vorräthe zu günstigen Bedingungen. Die Zellstoffe werden in 5 Klassen eingetheilt, und zwar 1) Prima-, 2) Halbprima-, 3) Sekunda-, 4) Tertia-Sulfatzellstoff. Sulfat- und Natronzellstoff bilden die 5. Klasse.

Die Bank übernimmt die Haftung für richtigen Eingang der Zahlung (Delkredere) und bedingt sich als Gegenleistung für ihre Gesamthätigkeit ausser 2% Kassaskonto einen Abzug von 2 fl. vom Preise für den Meterzentner. Aus diesem Abzug wäre zu bestreiten: Die Kommissionsgebühr der Bank, etwaige Agenten-Provisionen, die Frachtkosten von der Versendungs- bis zur Bestimmungsstation, sowie mögliche Verluste aus dem Delkredere. Ein etwa verbleibender Rest wird im Verhältniss zu den stattgehabten Lieferungen unter die einzelnen Fabrikanten vertheilt.

Dieser Antrag wurde in der Vereins-Sitzung vom 19. Januar lebhaft erörtert und endlich abgelehnt.

### Billiges Papier.

In No. 93 theilten wir mit, dass auf eine Anzeige in der Papier-Zeitung, worin braunes Holzpapier zu 20 M. die 100 kg ausboten wurde, mehr als 100 Briefe eingegangen waren. Wir knüpften daran die Bemerkung, dass ein derartiges Ausbieten weit unter dem Marktpreis überflüssig usw.

Das Räthsel ist jetzt dadurch gelöst, dass die ausbietende Firma wenige Wochen später ihre Zahlungen eingestellt hat.

### Die Papier-Industrie auf der Pariser Weltausstellung.

Der französischen Papier-Industrie sind in der diesjährigen Pariser Ausstellung 2 Säle von 52×15 und 15×15 m eingeräumt. Der »Moniteur de la Papeterie Française« bringt eine Liste von 67 Fabrikanten von Papier- und Pappen, 30 von Geschäftsbüchern und Schreibheften, 15 von Tinte und Siegellack, 16 von Schreibwaaren (Fournitures de bureaux), 42 von Buntpapier, Karten usw.,

12 von Bucheinbänden, 13 von Farben und Zeichenwaaren, die sich betheiligen. Diese 195 Firmen umfassen zwar nur einen verhältnissmässig kleinen Theil der hoch entwickelten französischen Papier-Industrie, werden aber voraussichtlich dem Fach und ihrem Lande Ehre machen.

### Papierfabrikation in England.

Wir theilten in Nr. 7 unter der Ueberschrift »Papierweltmarkt« mit, dass die britischen Papierfabriken vollauf zu guten Preisen beschäftigt und die früheren Klagen völlig verstummt sind. Während des schlechten Geschäftsganges der letzten Jahre wurde in England vielseitig angenommen, dass die dortige Papiererzeugung aus Espartogras den Wettbewerb mit den deutschen und skandinavischen Papieren aus Holz nicht erfolgreich führen könne. Der steigende Verbrauch von Espartogras zu annähernd gleichen Preisen wie in den Vorjahren beweist jedoch das Gegentheil. Die Einfuhr von Esparto und Alfa nach England betrug in den Jahren

1888	247 936	tons	zu	Lstr.	1 265 815
1887	199 750	"	"	"	960 380
1886	194 646	"	"	"	996 723

hat also im Jahre 1888 um 25 pCt. zugenommen und die ungeheure Zahl von rund zweihundertfünfzig Millionen Kilogramm erreicht.

England hat für den Bezug von Espartogras aus Spanien, Algerien, Tunis und Tripolis grössere Vortheile als irgend ein anderes Land weil es diese Länder mit Kohlen versieht und die Schiffe Espartogras und Alfa als Ballast zurückbringen. Die Fabriken, welche diese Stoffe verarbeiten, liegen nicht sehr weit von den Häfen, haben billige Chemikalien und Kohlen und vor Allem eine 20jährige Erfahrung in der Verarbeitung dieses Rohstoffes. Nur wenige Fabriken des Kontinents wären in der Lage, Esparto unter gleich vortheilhaften Umständen verarbeiten zu können.

Andererseits besitzen Deutschland und Skandinavien in ihren Wäldern einen Rohstoff, der sich für sie billiger und günstiger stellt. Die Verfahren zur mechanischen und chemischen Umwandlung des Holzes in Papierstoff sind zum Theil in Deutschland erfunden und weiter ausgebildet und vervollkommen worden. Wir besitzen darin gerade die Erfahrung, die uns bei Verarbeitung von Espartogras fehlen würde. Die stetige Vervollkommung in der Herstellung von Holzschliff sowohl wie von Holzzellstoff lässt auch erwarten, dass es mit der Zeit gelingen wird, wenigstens letzteren für feine Papiere geeignet herzustellen. Es kann uns aber auch genügen, wenn wir damit in der Erzeugung der grossen Masse der Mittelpapiere, die ohnehin den weitaus grössten Theil des Gesamtumsatzes bilden, obenan bleiben.

Es scheint also, dass auch auf dem Gebiet der Papier-Rohstoffe das Sprichwort Geltung behält: »Eines schickt sich nicht für alle«, und wenn unsere englischen Vetter mit der Herstellung besserer Papiere aus Espartogras gute Geschäfte machen, so kann uns dies nur freuen, sollte aber keine Veranlassung geben, es ihnen nachmachen zu wollen. Wir werden gut thun, wenn wir uns an das halten, was uns die Natur beschieden hat, und damit das Bestmögliche zu leisten erstreben. In dieser Weise können die Erzeugnisse beider Länder neben einander auf dem Weltmarkt bestehen und nach Art der Verwendung und dem Geschmack der Käufer ihre Abnehmer finden.

### Sodawiedergewinnung in Zellstofffabriken.

In den Mittheilungen unter dieser Ueberschrift in No. 1 d. Bl. habe ich vergleichungshalber von der hiesigen Sodawiedergewinnungs-Anlage gesprochen. Dieselbe arbeitet gewiss durchschnittlich vortheilhafter als die meisten, die ich in deutschen und skandinavischen Zellstofffabriken gesehen habe. Nachdem ich aber in dieser Hinsicht das Beste in Amerika gefunden, stelle ich mit Vergnügen die hiesige Einrichtung zur Verfügung der Fachgenossen. Nachstehend ist dieselbe in etwa 1:300 der wahren Grösse in Figg. 1 und 2 skizzirt.

Die Wiedergewinnung der in den Laugen enthaltenen Salze erfolgt damit in drei Stufen:

1. Verdampfung des Wassers bis zu einer Konzentration der Laugen von etwa 30° Bé. in Dampfkesseln, Röhrenkesseln und Pfannen, wobei die Feuerluft im Gegenstrom der Lauge so entgegengeführt wird, dass die in den Fuchs abziehenden Gase ihre Wärme bis auf 150–200° C. abgeben.

2. Eindickung der konzentrierten Laugen bis zur Schlamm-Dichte in einer feuerfesten Eindickwanne durch offenes Feuer.

3. Vergasung der Inkrusten beim Niederschmelzen der Salze in einem retortenähnlichen Ofen, welcher mit der Eindickwanne so verbunden ist, dass die Gase in das Hauptfeuer treten, dort verbrennen und so zur Eindickung der Lauge mit beitragen.

Die Verdampfung des Wassers beginnt in zwei Dampfkesseln A, welche durch ein Rohr d verbunden sind. Die Lauge wird durch Rohre b b in die Kessel gepumpt und bleibt da, bis sie eine bestimmte Dichte hat. Der in den Kesseln entwickelte Dampf wird in den Domen D dadurch von etwa anhaftender Lauge befreit, dass in jedem ein Siebboden mit aufgelegten Eisenstücken angeordnet ist.

Die in den Kesseln verdickte Lauge wird in bestimmten Zeitabschnitten