

Verein deutscher Holzstofffabrikanten

Kassenbericht

Nachtrag zum Bericht über die Hauptversammlung in Nr. 51 S. 2117—2119.

Die Einnahmen des Vereins setzen sich zusammen aus Kassenbestand 234 M. 16 Pf., 136 Mitgliederbeiträgen 1202 M. und Zinsen 101 M. 50 Pf., zusammen 1537 M. 66 Pf. Die Ausgaben betragen für Vorstandssitzungen 624 M. 95 Pf., Schreibgebühren, Drucksachen, Postgebühren, Beitrag an den Hilfsverein für die deutsche Papierindustrie 74 M. 68 Pf., Rückzahlungen an die Zweigvereine 244 M., zusammen 946 M. 63 Pf., sodaß ein Kassenbestand von 591 M. 3 Pf. auf neue Rechnung verbleibt.

Das Vereinsvermögen besteht aus 2900 M. Wertpapieren und obigen 591 M. 3 Pf. in bar, zusammen 3491 M. 3 Pf. gegen 3134 M. 16 Pf. im Vorjahr, also mehr 356 M. 87 Pf.

Erfahrungen eines Papierfabrikanten

Holzschliff-Karton. Als wir neulich »Karton« arbeiteten, zeigte sich beständiges Verdrücken auf der Maschine. Untersuchung ergab, daß der Weißschliff aus einem Holz stammte, welches in der Sonne und durch mehrjähriges Lagern sehr ausgetrocknet war. Trotz gröberer Schärfung der Schleifsteine blieb der Stoff gleich fein. Das trockene Holz war so hart geworden, daß die Schärfung schon nach kurzer Zeit wieder weggerieben wurde.

Aus Braunschiff hatten wir dadurch zu feinen kurzen Stoff bekommen, daß das gekochte Schleifholz nach dem Kochen zu sehr ausgetrocknet war, und der Stein infolgedessen trotz grobem Korn und grober Schärfung nicht genügend eingreifen konnte, sodaß der Stoff viel zu fein wurde. Oft geht die Papiermaschine schlecht, und niemand weiß, wo es fehlt, wenn aus genannten Ursachen der Schliff schuld ist. Man sollte deshalb nicht vorschnell urteilen. Wenn der Fehler schon bei selbst geschliffenem Stoff schwer zu finden ist, erscheint es bei gekauftem beinahe unmöglich.

Schleifholz-Einkauf. Mancher Papierfabrikant rühmt sich, billiges Holz gekauft zu haben. Würde er aber untersuchen — was leider nicht in allen Fabriken geschieht — wie dieses Holz sich für Papier eignet, dann würde er finden, daß — ähnlich wie beim Haderneinkauf — »billiges« Holz das teuerste ist. Man hat damit großen Verlust auf dem Siebteil der Papiermaschine durch trockenen Ausschluß, kleine Erzeugung, schlechte Qualität des Papiers, Verderben der Schleifsteine durch unentfernbares Aeste, viel Putzabfall usw.

Nimmt man das Abwasser der Sauger von Papierstoff mit vorwiegend altem, weniger gutem Holzschliff in ein Glas, so findet man auf dem Boden bedeutend mehr Fein- oder Mahlfasern als bei Papiermasse aus Schliff von frischem Tannenholz. Am meisten Schaden macht altes Holz bei dünnen Papieren, welche auf Einzylindermaschinen gemacht werden. Die Kurzfaser kann sich nicht verfilzen, die Wasserabscheidung ist erschwert, und wenn nicht bedeutend mehr Zellstoff oder Hadern zugesetzt werden, ist die Fabrikation ungünstig, oft unmöglich.

Schnellgang von Druckpapier. Neulich machten wir feineres, 35grammiges Dünndruck aus 70 v. H. frischem Schliff und Sulfstoff, aber es wollte nicht gehen. Als alles nicht half, und der Stoff bei einigermaßen gesteigertem Gang sich immer verdrückte, ließ ich dem Holländer statt Kaolin gipsartiges Mineral zuteilen, und es ging sofort, das Papier wurde besser als je. So war es gelungen, gröberer Schliff ohne Schädigung der Qualität zu verwenden. Wo es der Verkaufspreis gestattet, ist die Beimischung von einigen Prozenten Baumwollstoff zu empfehlen.

Walzenbruch. Neulich war die untere erste Preßwalze gebrochen, und ich half mir dadurch, daß ich eine untere Walze der zweiten Filzpresse in die erste legte. In kurzer Zeit war so alles wieder im Gang, während eine neue Walze nur mit Schwierigkeit und Zeitverlust hätte beschafft werden können. Besser ist es natürlich, daß man stets Reservewalzen hat, besonders Gummiwalzen, da man bei diesen stets der Gefahr eines zufälligen Verderbens ausgesetzt ist.

Rollmaschinentempo. Für den Antrieb der Rollmaschine eignet sich am besten der Elektromotor wegen leichtester und ruhigster Gangänderung. Auch die modernen mechanischen Gangregler funktionieren nicht übel. Bei stoßfreier Erhöhung der Geschwindigkeit kann ohne jede Unterbrechung weiter gearbeitet werden. Die Geschwindigkeit, mit welcher der Roller laufen kann, hängt auch wesentlich von der Stärke, Dicke, Elastizität und blasenfreien Beschaffenheit des Papiers ab. Gutes Kraftpapier kann z. B. schneller als schwaches holzstoffhaltiges Papier aufgerollt werden.

Nach meinen Erfahrungen sollte man den Gang einer Rollmaschine nicht über 200 m in der Minute steigern. Wenn auch von manchem Roller die Papierbahn weniger leicht abspringt, so ist doch gleichmäßige Dicke und sonstige tadellose Arbeit der Papiermaschine entscheidend für seine Leistung. Außerdem soll der Roller steinharte Wicklung, leicht übersichtliche Bedienung der Maschine bieten sowie zweckmäßige Anordnung der Messer und praktische Bremse, namentlich zum bequemen und sicheren seitlichen Regeln der Ablaufrolle.

Die nach Bischoff gebauten habe ich am zweckmäßigsten befunden. Je härter die Rollen gewickelt werden, desto leichter kann die Bahn abspringen. Der Ausschluß ist stets zu buchen und danach die Gangschnelligkeit der Papiersorte festzustellen. Es ist mir vorgekommen, daß ein neu angeschaffter Roller bedeutend mehr Ausschluß ergab als der alte, weil er nur seitlich vibrierend angepreßt wurde, und das Schneidwerk oberhalb der sich wickelnden Rolle lag. Hier konnte natürlich viel fehlerhaftes Papier durchkommen, während es bei Bischoff-System wegen der obenauf liegenden Beschwerungswalze nicht passieren kann, und auch die Rollung exakter und härter wird.

Vor einiger Zeit hatten wir Anstände darüber, daß die Rollen nicht endlos abliefen, und es ergab sich, daß infolge übertriebenen Schnellganges die Papierbahn unsichtbar in der Rolle, also erst nach einer oder mehreren weiteren Drehungen, gesprungen war. Es scheint, daß sich bei übertriebenem Schnellgang Luft während des Ganges einpreßt, welche schließlich Zersprengen des Papiers bewirkt, namentlich bei Dünndruck. Man sollte deshalb zweifelhaft Rollen stets umrollen lassen. Da die Druckerei ihre Zeitung zur genauen Stunde ausgeben muß, so sind zeitraubende Störungen auf der Rotationsdruckmaschine von großem Nachteil und berechtigen meistens zu vertragsmäßigem Schadenersatz und Abzug des Ausschusses.

Zur Verhütung von Faltenbildung habe ich vor der Beschwerungswalze einen Faltenbrecher angebracht, welcher auf der ganzen Fläche der Papierbahn aufliegt und nach oben und seitlich ent- oder belastet werden kann. Der beste Faltenbrecher ist jedoch gute sorgfältige Arbeit im Holländersaal und auf der Papiermaschine.

Für Druckpapier ist Bischoff-System das beste, während für feine Seidenpapierrollen andere Bauarten vorzuziehen sind. Genaue Prüfung ist vor Anschaffung sehr zu empfehlen.

Amerikanische Schnellläufer. Nirgends ist die Gleichmäßigkeit und Richtigkeit des Schliffs wichtiger als bei 150 m und mehr Gangtempo der Papiermaschine. Der Stoff muß lang und doch fein sein, aber nicht zu schmierig. Solcher Stoff geht beinahe ohne Zugabe von Zellstoff und mit wenig Ausschluß. Die amerikanischen Warmschleifer, wie solche z. B. in Quarnsveden, Hönefos und anderen skandinavischen Schleifereien mit Wahlströmraffineur angewendet werden, eignen sich dazu sehr gut.

Einseitig glattes Tapetenpapier. Man muß die Käufer stets durch Vorlage neuer Papiersorten gewinnen. Ganz überraschende Erfolge erzielte ich zurzeit dadurch, daß ich Tapetenpapier auf einer Einzylindermaschine anfertigte. Einerseits wirkt es durch die schöne glänzende Oberfläche der Glatseite, andererseits durch die größere Körperhaftigkeit des Papiers und das bessere Kleben der Rauseite. Da bei dem Andrückverfahren die besten sich auf dem Sieb nach unten senkenden Stoffe auf die Glatseite kommen, so ist es möglich, die Bilder scharf und plastisch auf dieser Paradeseite erscheinen zu lassen. Auch verursacht die Andrückglättung weniger Flecke als die Anwendung von Satinierwalzen bei doppelseitigglatten