

# DAPIER-VERARBEITUNG BUCHGEWERBE

Nr. 71 5. Septbr.  
1909

† Carl Kempe sen.

Am 1. September starb in Nürnberg nach längerem Leiden im Alter von noch nicht 54 Jahren Herr *Carl Kempe sen.*, der Begründer der Maschinenfabrik Kempewerk Nürnberg. Seit einem Jahr war er aus dem Geschäft getreten, und dieses wird seitdem von den Herren Hermann Kempe und Carl Kempe jun. geführt.

Herr Carl Kempe sen. war ursprünglich Buchdrucker, dann Schriftsteller. Vor einem Vierteljahrhundert warf er sich auf das Gebiet der Stereotypie und baute dafür Hilfsmaschinen, die sich überall einführten. In der von ihm herausgegebenen Zeitschrift »Der Stereotypeur« sowie in unserem Blatt, dessen eifriger Mitarbeiter er war, gab er seine Erfahrungen über Stereotypie sowie seine Ansichten über Fach- und allgemeine Angelegenheiten zum besten. Seine kräftige, zuweilen derbe, aber immer geistprühende und überzeugte Ausdrucksweise sicherte ihm die Aufmerksamkeit der Leser. Das Druckfach verliert in ihm einen bewährten Ratgeber.

## Frachtbriefe

Was für wunderliche Blüten der Bureaokratismus oft treibt, zeigt nachfolgendes Stücklein: In Hamburg hatte sich eines der bedeutendsten Speditionsgeschäfte von einer Druckerei eine große Menge Frachtbriefe herstellen lassen, die von der Güterannahmestelle Hamburg B beanstandet wurden, weil der Drucker für die Abkürzung von »Mark« statt eines Kursiv *M* sich des Antiquabuchstabens *M* bedient hatte. Das Speditionshaus schrieb darauf an die Güterannahmestelle u. a.:

»Wir empfangen soeben Ihre Zuschrift von gestern, womit Sie die Beschaffenheit unserer Frachtbriefe bemängeln und sagen, daß die Abweichung sogar zur Zurückweisung unserer Frachtbriefe berechtigen würde. Die Bemängelung Ihrerseits ist uns nicht klar, denn wir haben unsere Frachtbriefe mit andern uns aus dem Inlande zugekommenen verglichen und können nicht finden, daß bei der Ihrerseits bemängelten Position die von anderer Seite gebrauchten Frachtbriefe von unsern Formularen abweichen. Wir überreichen beigeschlossen zwei solcher auswärtigen Formulare zur Einsichtnahme.«

Der Bescheid auf dieses Schreiben, welcher der Firma postwendend zugeht, lautet:

»Es handelt sich um die Abkürzung Mark, Pfennig. Das *M* ist lateinisch und in dieser Form zu schreiben, nicht wie Ihr Drucker es getan, mit lateinischen Buchstaben. Bei etwa 25 bis 30 Druckereien haben wir derartige eigenmächtige Abweichungen festgestellt. Die Schuld liegt selbstverständlich an Ihrem Drucker, den Sie haftpflichtig machen könnten.«

Auch nach Breslau hat die genannte Amtsstelle an eine Firma geschrieben:

»Der Drucker Ihrer Frachtbriefe hat sich bei der Bezeichnung *M. Pf.* nicht an das vom Reichseisenbahnamt festgestellte Muster gehalten. Die Abweichung würde zur Zurückweisung der Frachtbriefe berechtigen.«

Die Buchdruckereien werden daher gut tun, bei allen amtlichen Formularen auf genaue Wiedergabe zu achten, um Weiterungen aus dem Wege zu gehen. *S. E.*

**Esperanto.** Ueber den jetzigen Stand des Esperanto meldet die letzte Nummer der »Ofiziale Esperantista Gezeto«, Paris, folgendes: Am 5. Mai 1909 gab es bereits 1498 Esperanto-Vereine gegen 805 am 1. Januar 1908. Außerdem gibt es 133 Fachvereine, die Esperanto benutzen, und 326 Esperanto-Auskunftsstellen, von denen die des V. D. E. in Leipzig, Karolinenstr. 12, gegen Einsendung von 15 Pf. ein Lehrbuch der Esperanto-Weltsprache und aufklärende Schriften portofrei versendet. In Deutschland gibt es zurzeit 188 Esperanto-Vereine und auf der ganzen Erde 89 Esperanto-Zeitungen.

## Fabrikation von Maschinen-Tüten und -Beuteln

Von *Heinrich Thümmes*, Betriebsleiter  
Rollenschneide- und -Wickelmaschinen

Fortsetzung zu Nr. 70

**Fabrikation schmaler Rollen für die verschiedensten Zwecke.**  
Die Vielseitigkeit der Rollenschneider mit Scherenschnitt wird noch dadurch erhöht, daß man auf ihnen auch ganz schmale Rollen bis zu 9 mm Breite schneiden kann. Für solche sind Normal-Messersätze erforderlich, deren Achsen mit durchgehendem Gewinde versehen sind, auf welchen die Messer bis auf 9 mm Breite zusammengesetzt werden können. Sollen breitere Rollen geschnitten werden, so sind die Messer auf der Gewindeachse entsprechend auseinander zu drehen.

Schmalere Rollen als 9 mm erfordern feststehende Messersätze, welche besonders gefertigt werden müssen; die darauf befindlichen Messer sind nicht verstellbar. Beim Schneiden dieser schmalen Röllchen sind die gewöhnlichen Obermesser- und Untermesserwellen herauszunehmen und an deren Stelle die besonderen Messersätze einzulegen. Diese müssen sehr sorgfältig behandelt und vor allem vor jedem Stoß oder sonstiger Beschädigung geschützt werden, will man sich große Kosten und schlechte Arbeit ersparen. Man schließe sie beim Nichtgebrauch in einen besonderen Schrank oder Kasten.

Die schmalen Papierröllchen haben in kurzer Zeit große Verbreitung erlangt; so werden sie in großen Massen für die von Ferd. Emil Jagenberg, Düsseldorf, Walter Kellner, Barmen, Guschky & Tönnemann, Josef Renger, Düsseldorf u. a. gebauten Anleim-, Rändel-, Ueberziehmaschinen usw. in der Kartonnagen-Industrie verwendet. Ferner werden die schmalen Rollen gebraucht in der Telegraphie, der Kabelfabrikation, der photographischen Industrie zur Herstellung von Emulsionspapier in Rollen und auch von Films für kinematographische Apparate. Auch für die Registrierkassen finden viel schmale Rollen Verwendung. Die neueste Errungenschaft ist die Herstellung von Rollen aus Staniol von Ferd. Emil Jagenberg für die Schokoladen-Einpackmaschinen; ebenso liegt mir zurzeit eine tadellos gewickelte Rolle von 5 mm Breite aus Schmirgelleinen vor, von Walter Kellner auf seinen Maschinen hergestellt. Diese kurzen Angaben geben einen allgemeinen Ueberblick, in welcher Weise die Rollenschneiderei mit den neuesten Fortschritten der Technik Schritt hält und welche Anforderungen heute an sie gestellt werden.

Zur Herstellung der schmalen Rollen ist vor allem standfester Bau der Maschine erforderlich, damit sie während des Ganges nicht zittert, sonst laufen die Röllchen ineinander.

Werden schmale Papierrollen von 6, 8 bis 30 mm Breite geschnitten, und sollen diese festgewickelt sein, so kommt es hier und da vor, daß die als Kern verwendete Papphülse den Druck des aufgerollten Papiers nicht aushält und nach innen einknickt, was auch Zusammenspringen der inneren Rolle nach sich zieht, wodurch diese in den meisten Fällen unbrauchbar wird. Um nun diese eingeknickten Rollen wieder verwendbar zu machen, bauen verschiedene Firmen ein geeignetes Umrollmaschinchen, und ich gebe nachstehend die Beschreibung der von der Firma Walter Kellner, Barmen-R konstruierten Maschine (Bild 178).

Auf der auf Seite 2756 abgebildeten Maschine werden die eingeknickten Rollen *a* auf einen neuen Kern umgewickelt, und man erhält dann die neue genau aufgewickelte Rolle *b*. Man steckt die beschädigte Rolle *a* auf den Wickeldorn *c* und ebenso einen neuen Kern der Papphülse in der passenden Rollenbreite auf den Wickeldorn *d*. Dann klebt man das Papierende der ablaufenden Rolle *a* an diesen Papphülsekern und dreht mit der Handkurbel *f* die Rolle auf ihn auf. Zum festen Aufwickeln bremst man