

Nachruf!

Am 16. April verschied im 65. Lebensjahre unser langjähriges Mitglied und Mitbegründer unseres Verbandes

Herr Kaufmann und Handelsrichter

Friedrich Georg Einenckel

i. Fa. Georg Einenckel, Dresden

Der Verstorbene war längere Jahre 2. Vorsitzender unseres Verbandes und hat sich durch seine ausgezeichneten persönlichen und geschäftlichen Eigenschaften die Achtung und Sympathien unserer Mitglieder in hohem Maße erworben.

Sein Andenken wird jederzeit bei uns in Ehren gehalten werden.

**Verband Sächsischer Papiergroßhändler
mit dem Sitz in Dresden
Klippgen**

Mitteldeutscher Papierindustrie-Verein

Sitz in Leipzig

Einladung zur ordentlichen *Hauptversammlung* für *Mittwoch, 29. April 1914*, abends 8 Uhr, im Kaufmännischen Vereins-*haus, Leipzig, Schulstraße.*

Tagesordnung:

Jahresbericht und Kassenbericht.

Neuwahl des Vorstandes und der Kassenprüfer.

Anträge von Mitgliedern.

Vorbereitung der in den Tagen vom 4. bis 6. Juni 1914 in Leipzig in der Bugra stattfindenden Hauptversammlung des Papierindustrie-Vereins (Vorsitzender Max Krause, Berlin).

Wahl der Ausschüsse.

Bewilligung der nötigen Geldmittel.

Bei der Wichtigkeit des letzten Gegenstandes werden die geehrten Mitglieder (auch die auswärtigen) dringend gebeten, am 29. April in Leipzig vollzählig und pünktlich zu erscheinen.
Bruno Nestmann, Vorsitzender

Kalander

Unter dem Titel Kalander „Krause“ gab die Maschinenfabrik Karl Krause in Leipzig ein schön ausgestattetes und reich mit 6 ganzseitigen Bildern versehenes Preisheft mit 51 Seiten Text heraus, in dessen Einleitung es u. a. heißt:

Die Verbreiterung der Kalander war eine Folge der Steigerung der Papiermaschinenbreiten. Das Hochtreiben der Satiniergeschwindigkeit entstand aus dem damit gleichgehenden Streben nach großer Leistung. Bei dieser Geschwindigkeitssteigerung wird die Zeit, welche das Papier zwischen zwei Walzen der Satiniervirkung ausgesetzt wird, wesentlich verkürzt, und es wird deshalb zur Erzielung derselben Wirkung nötig, einerseits die Arbeitsstellen zu vermehren und andererseits die zur Erzielung der Satinage verfügbaren Mittel — d. s. Druck und Friktion — in verstärktem Maße zur Wirkung zu bringen. So ergeben sich die vielwalzigen Kalander ganz von selbst.

Da mit gesteigerter Friktion die Beanspruchung der Papiere wächst, so macht die Vermehrung der Kalanderwalzen Heben des Antriebs notwendig, um der Oberwalze wieder so nahe zu kommen, daß ihre Mitnahme ohne Ueberanstrengung des Papiers erfolgt. Dabei wird die Satinage von der Antriebwalze nach abwärts verschlechtert, (das Ideal wird der Antrieb von der Unterwalze bleiben). Man verbessert den Mittelwalzenantrieb durch zusätzliche Riementreibe von der Antriebwalze zur Unterwalze, der Kraftbedarf solcher Kalander ist aber so bedeutend, daß die gesteigerte Leistung teuer erkauft wird. Dazu kommt, daß die gesteigerte Geschwindigkeit nicht nur viel schwerere, sondern ganz andere als die bisher übliche Bauart verlangt.

Die Forderung nach höherer Leistung sollte nicht in erster Linie dadurch befriedigt werden, daß man die Satiniergeschwindigkeit beliebig steigert. Natürlich ist es, all die Nebenarbeiten, die ohne Einfluß auf den Satiniervorgang sind, auf ein kleinstes Maß herabzudrücken, denn auf diese Weise läßt sich die Leistung ohne Geschwindigkeitssteigerung erhöhen. Nach dieser Richtung war bisher so gut wie nichts geschehen, aber die Firma Karl Krause verwendet gerade hierauf ihr Hauptaugenmerk.

Die Einschränkung der Nebenarbeiten wird von besonderem Wert, wenn gleichzeitig die Satiniergeschwindigkeit hochgetrieben

wird. Dann sind diese Nebenarbeiten, wie Rolleneinhängen, Rollenauslegen, Papierdurchführen, Papier- oder Baumwollwalzenwechseln usw. sehr oft notwendig, und die letztgenannten Arbeiten nicht nur im Verhältnis der Geschwindigkeitssteigerung, sondern wesentlich häufiger, denn bei der höheren Friktion leiden Papier- und Baumwollwalzen so, daß Auswechseln und Abdrehen öfter erfolgen muß. Auch der Verschleiß der Lagerstellen der Rollstangen der Spann- und Breithalterwalzen, der Kalandervalzen selbst, ferner der Bremsen für Ab- und Aufwicklung usw. ist viel höher, wenn man nicht zu ganz anderen Bauarten greift, denn hierbei ist nicht nur die höhere Geschwindigkeit von Einfluß, sondern auch die zerstörende Wirkung des Papierstaubes viel bedenklicher.

Die Firma Karl Krause hat infolge dieser Ueberlegungen neuartige Kalander gebaut und stellt jetzt Versuche an, um durch geeignete Neueinrichtungen den Kraftbedarf herabzusetzen.

Zellstoffholz in Ostpreußen. Nachdem in den Jahren 1911 und 1912 in den ostpreußischen Forsten ungewöhnlich große Mengen von Zellstoffhölzern geschlagen und nach Königsberg geschafft worden waren, ging 1912 und noch mehr 1913 die Erzeugung von Zellstoffhölzern in Ostpreußen gewaltig zurück, so daß Königsberger Fabriken auf eine große Einfuhr von Zellstoffhölzern über See von St. Petersburg her angewiesen waren. Während noch 1910 nach Königsberg auf dem Pregel rund 500 000 Festmeter Zellstoffholz kam und 13 000 Festmeter hiervon seewärts ausgeführt werden konnten, betrug die Zufuhr in Königsberg 1911 auf dem Pregel nur noch etwas über 400 000 Kubikmeter und ging 1912 und 1913 noch mehr zurück. Für 1914 scheinen aber die Verhältnisse günstiger zu liegen. Während man einerseits auf Rückgang der Einfuhr von Zellstoffhölzern aus Rußland rechnen muß, erwartet man Zunahme der Erzeugung in Ostpreußen. Namentlich in den Wäldern am Kurischen Haff und am Pregel werden wahrscheinlich erheblich mehr Zellstoffhölzer gearbeitet werden als im Vorjahre. (Tilsiter Allgemeine Ztg.)

Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker

Hauptversammlung

am 5. und 6. Dezember 1913 im Papeterhaus zu Berlin

Fortsetzung zu Nr. 32

Vorsitzender: Nachdem Sie Herrn Direktor Sembritzki bereits lebhaft gedankt haben, bitte ich Herrn Froberg das Wort zu nehmen zu seinem Vortrage über „Leitlinien der Sulfitzellstoff-fabrikation“. Im Anschluß an beide Vorträge werde ich dann die Debatte eröffnen.

Leitlinien der Sulfitzellstoff-Fabrikation

Froberg: In diesen Leitlinien soll in kurzer Form festgelegt werden, welche besonderen Bedingungen einzuhalten sind, um einen möglichst gleichmäßigen Betrieb zu gewährleisten. Der jetzige Großbetrieb unserer Industrie ist durch den Konkurrenzkampf gezwungen, das angelegte Kapital aufs höchste auszunützen. Bei größter Erzeugung wird bester Stoff gefordert, die Wirkungsgrade der Vorgänge und die Ausnützung der Rohstoffe sollen dem theoretisch Erreichbaren nahekommen.

Es ist einleuchtend, daß ein nicht angespannter Betrieb leichter zu führen ist, auch können dabei Schwankungen der Fabrikation eher ausgeglichen werden. Wenn jedoch die Notwendigkeit besteht, höchste Erzeugung zu erreichen, so wirkt schon die geringste Störung einer Abteilung auch als Nachteil der anderen Abteilungen, und das Ergebnis ist: Ausfall an Erzeugung und Verschlechterung des Stoffes, beides gleichbedeutend mit Verlust.

Um Störungen irgend welcher Art nicht in Erscheinung treten zu lassen, müssen die Arbeitsvorgänge der Abteilungen in ihren Einzelheiten beherrscht werden. Minimum und Maximum sind rechtzeitig zu erkennen, um den Fabrikationshebel wieder auf normal regulieren zu können.

In diesen Betrachtungen soll als Mittelpunkt der Fabrikation das Kochen zuerst behandelt werden, um von hier ausgehend gleichsam in verschiedenen Linien die anderen Abteilungen zu verfolgen.

Gern hätte ich mich bei der Beweisführung auf besondere genaue Untersuchungen gestützt, jedoch muß ich mich zum Teil auf Ueberlegungen beschränken, deren Unterlage in den schon so reichen wissenschaftlichen Arbeiten zu suchen ist.

Vielfach herrscht noch die Ansicht, daß das indirekte Kochverfahren mit Schlangenheizung dem direkten Kochverfahren, was Güte des Stoffes anbelangt, überlegen ist. Jedoch ermöglicht unstrittig das direkte Kochverfahren rascheste Kochung. Bei Schlangenheizung ist der Schnelligkeit der Wärmeübertragung eine Grenze dadurch gesetzt, daß diese abhängig ist von der Uebertragung der Wärme durch Metallwandungen. Für 1 qm Metallwand kann bei gleichem Wärmegefälle nur eine bestimmte Wärmemenge in der Zeiteinheit übertragen werden. Durch Verkrustung der Rohre mit Kalkverbindungen wird die Uebertragung sehr beeinträchtigt. Es sind daher im Betriebe oft wechselnde Bedingungen