

In einem eigenen, im Werkführerbüro aufliegenden Buch trägt man ferner täglich von jeder Papiermaschine die Holländerzutaten und ihre Mengen sowie den Aschengehalt ein.

Das Rohstofflager erfordert gleichfalls entsprechende Gliederung und Wartung, wobei auch der Erfassung von gekollertem „Aussschuß“ und jener von „Fangstoff“ besonderes Augenmerk zuzuwenden ist. Eine kartotheke-mäßige Führung sämtlicher Rohmaterialien der Papiererzeugung ist äußerst empfehlenswert. Die Vorratsmengen sind gleichfalls übersichtlich zu erfassen. Dabei erleichtert zweckmäßige Lagerung aller dieser Materialien die Mengenkontrolle, welche alle 10 Tage mit jeweiligem Monatsabschluß vorgenommen werden soll. Einlauf und Ausgabe von Rohstoffen ist auf Tafeln in den Lager-räumen zu vermerken. Dadurch ermöglicht sich auch eine raschere Kontrolle der Holländer-Eintragsziffern. Das Besspannungsmaterial sämtlicher Papier-bzw. Ausrüstungsmaschinen, wozu letzten Endes auch Wasserzeichen-Egout-teure oder Moletteringe gehören, ist gleichfalls buchmäßig zu erfassen.

Die statistische Festlegung von Monats- bzw. Jahresbewegungen in Form von Kurvenblättern gestattet übersichtliche Vergleiche. Derartige Kurven können beispielsweise aufgestellt werden über die Papier-Nettoerzeugung in Tonnen je Monat, den Papierabfall nach den Papiermaschinen in Prozenten, ferner den Dampfverbrauch je 100 kg Papier sowie den Verbrauch von Faser-, Leim- und Füllstoffen.

Bei allen Organisationsmaßnahmen muß immer darauf Bedacht genommen werden, daß sie ihren Zweck nur dann voll erfüllen können, wenn alle in die verschiedenen Rapportbücher eingetragenen Zahlen auf einer exakten Erfassung beruhen und nicht auf vagen Schätzungen.

Schließlich ist auch die Gestaltung eines entsprechend ausgerüsteten Papierlaboratoriums, in welchem alle im Lauf dieser Abhandlung aufgezeigten Untersuchungen laufend durchgeführt werden, vorzunehmen. Neben physikalischen und chemischen Prüfungsmethoden ist auch der Faser-Mikroskopie entsprechende Beachtung zu schenken.

b) Selbstkosten:

Die Erfassung der Selbstkosten, deren Grundlage eine richtige Organisation bildet, spielt in der Papierfabrikation insofern eine ganz besondere Rolle, als die einzelnen Papiersorten-Verkaufspreise untereinander außer-ordentlich verschieden sind. Die zweckentsprechende Auswahl von Faserrohstoffen und Zutaten für die Erreichung eines bestimmten Papiercharakters muß daher auch sehr vom wirtschaftlichen Standpunkt aus betrachtet werden, wobei sich immer Grenzfälle ergeben. Für die Ausnützung einer vorhandenen Papierfabrikseinrichtung ist es wesentlich, die mit dieser am wirtschaftlich-

sten herzustellenden Papiersorten auch tatsächlich zu arbeiten. Unter Berücksichtigung dieser Einrichtung spielt nicht nur allein die Produktionshöhe, sondern auch der pro 100 kg Papier erzielte Verkaufspreis eine Rolle. Eine Papierfabrik mit langsamer laufenden schmälere Papiermaschinen soll höherwertige Papiere mit höheren Einheitspreisen herstellen als eine solche mit breiteren bzw. Schnellläufermaschinen.

Von besonderer Wichtigkeit für die Selbstkosten ist auch die Rohstoffausbeute eines Papieres, welche wie folgt berechnet wird: Sämtliche für eine bestimmte Papiersorte (oder auch für mehrere Sorten einer Monatsfertigung) verbrauchten Rohstoffe, wie Halbstoffe, „Papierausschuß“, Füllstoffe, Harzleim, schwefelsaure Tonerde usw., werden mit ihrem Absoluttrockengehalt multipliziert und addiert, woraus der atro Rohstoffaufwand als A resultiert. Andererseits ergibt das versandfertige Papier (einschließlich dazu verbrauchtem atro Packpapier), mit seinem Absoluttrockengehalt multipliziert (bei eventueller Addition verschiedener Monatssorten), die atro Papiererzeugung B. Die Differenz A—B stellt den Rohstoffverlust dar.

Die Rohstoffausbeute beträgt dann in

$$\text{o/o} = \frac{B \times 100}{A} .$$

Nach dem deutschen Normalkontenplan ergibt sich die Zusammenstellung der Herstellereinstellungen für Papiere nach folgender prinzipieller Gliederung: (Nebenstehende Tabelle).

In einer Papierfabrik werden Vor-, Nach- und Monatskalkulationen vorgenommen. Die Vorkalkulation stellt nach vorhandenen Unterlagen die mutmaßlichen Kosten für eine Papiererzeugung fest, wobei sich die Herstellereinstellungen aus den Stoff- und Fertigungskosten ergeben. Die Aufzeichnung der tatsächlichen Herstellungskosten, unter Heranziehung der effektiven, für einen Auftrag aufgewendeten Materialien und Arbeitszeiten in den schon unter a) genannten Stücklisten, bildet die Nachkalkulation, wobei die Ergebnisse kartothekmäßig gesammelt und entsprechende Durchschnitte für ein und dieselbe Anfertigung gezogen werden. Das Monatsmittel für alle Papiersorten ist aus der monatlichen Kalkulation ersichtlich, wobei auch die durchschnittlichen Selbstkosten dem durchschnittlichen Verkaufswert gegenübergestellt werden. Hilfsbetriebe, wie: Dampferzeugung, Wasserhaltung, Werkstätten usw., werden für sich kalkuliert und ihre Selbstkosten auf den eigentlichen Papierhauptbetrieb übertragen, ebenso wie die üblichen festen und manche veränderlichen Kosten anderer Art.

Herstellerekosten für Papier

Besteller: Auftrag Nr.

Rollen bzw. Format	cm	Brutto-Erzeugung	kg
Gewicht	g/m ²	Ausschuß a. d. Maschine
Brutto-Bestellbreite	cm	Roherzeugung
Mögliche Arbeitsbreite	cm	Ausschuß nach d. Masch.
Ausnützung	0/0	Verkaufs-Menge
Masch.-Geschwindigkeit m/Min.	Fakturiertes Gewicht
Gearbeitet auf Maschine	am		

	Menge atro	Preis	Betrag	per 100 kg fak- turiertes Gewicht	
				kg	ö S.
A. STOFFKOSTEN:					
1. <i>Faserstoffe</i>					
z. B.: Holzschliff
Zellstoff
Altpapier
Eigener Ausschuß
2. <i>Füll- u. Leimstoffe</i>					
.....
.....
.....
Gesamteintrag:
Ausschuß a. d. Masch.
Stoffkosten:
B. GEMEINKOSTEN:					
Holländer
Papiermaschine Nr.
Kalander
Querschneider
Sortierung
Verpackung
Gemeinkosten:
Herstellerekosten:

Gesamt-Eintrag: kg

Ausschuß a. d. Masch. „

Roherzeugung: kg

Stoffverlust: kg = 0/0

Anmerkung:

Dazu kommen noch „Sonderkosten“ (Verladung, Versand, Gewinn), woraus die Selbstkosten resultieren