

4. Genügender Absatz bei niederen Frachtkosten nach den Verbrauchsplätzen, daher
5. Lage an der Eisenbahn (womöglich Geleise bis an die Fabrik) oder an schiffbarem größerem Fluß.
7. Kontinuierlicher Betrieb, teilweise an den Sonn- und Festtagen.
8. Tüchtige Beamten, Fabrikationsleiter und Arbeiter.
9. Lage auf ausgedehntem eigenem von empfindlichen Nachbarn fernen Grund und Boden.

Zu Punkt 9 dieser Bedingungen seien hier noch einige Nachträge gebracht, welche einem ausführlichen Referat des Herrn Direktor Dr. Gottstein entnommen sind*). Um welche Mengen es sich hierbei handelt, kann man sich vorstellen, wenn man den Verlust von zirka 50 % an Holzmasse in Rechnung zieht, welche durch die Abwässer aus den Kochern abgeführt werden.

„Diese machen also für Deutschland im Jahre etwa 360 000 t, täglich mithin ungefähr 12 000 dz Trockensubstanz, größtenteils organischer Natur aus und werden in aufgelöster Form und in Wasser reichlich verdünnt, zum wesentlichsten Teil durch unsere Flußläufe dem Meere zugeführt . . . Es ist nun naheliegend, daß Gelehrte und Techniker von jeher Verfahren suchten, mit denen diese Menge organischer Substanz noch nutzbringend gemacht werden könnte, und zugleich die Flußläufe zu entlasten, selbst wenn das nicht für viele Fabriken durch ihre ungünstige Lage an kleineren Gewässern als zwingende Notwendigkeit erschiene.“

Die mannigfaltigsten Versuche in dieser Richtung führten bis jetzt zu noch keinem Erfolg, und die Fabrikanten sind gezwungen, zu dem Verlust an Material, noch die Kosten der notwendigen Klärvorrichtungen zu tragen. Aber auch durch diese entstehen beim Undichtwerden der großen Wandflächen, welche für die Klärbecken notwendig werden, Gefahren für die Umgebung durch Verunreinigung des Grundwassers, woraus auch die Unmöglichkeit der Anlage von Rieselfeldern sich ergeben muß. Für viele Werke, welche dann zu dem Mittel der Eindampfung griffen, war damit ein schwerer Schaden verknüpft.

*) Gottstein, Holz Zellstoff 1904. Sonderabdruck der „Papierzeitung“.