

5.0 Markierungen

5.1 Die Rippung

5.1.1 Die Techniken der Rippung²⁰²

5.1.1.1 Das Bambussieb

Das Bambussieb des Orients wurde durch das Nebeneinanderlegen von runden Bambusfäden gebildet, die Stück an Stück parallel gelegt und dann in regelmäßigen Abständen durch Seide, Flachs, Kamel-, Yak- oder Pferdehaar miteinander verbunden waren. Die Bambusfäden wie die Verbindungsstellen zeichneten sich bei jedem Papierbogen, der geschöpft wurde, ab. Die durch die Bambusfäden hervorgerufenen Markierungen oder Vertiefungen im Bogen sind als "Rippung" bekannt, während die weniger sichtbaren Eindrücke der Querverbindungen als "Querrippen" bezeichnet werden.²⁰³

5.1.1.2 Metallsieb

5.1.1.2.1 Das gerippte Sieb

Wo Bambus nicht mehr in geeigneter Form zur Verfügung stand, musste man zu einem anderen Material greifen. Als solches wurde der Metalldraht erkannt. Es ist anzunehmen, dass die ersten Siebe aus Metalldraht in Fabriano im 13. Jahrhundert entstanden sind. "Die Papierform ist ein Gitter von sehr eng zusammen gefügten messingenen Draht"²⁰⁴. Analog zur östlichen Form aus Bambusfäden mit ihren Querverbindungen besteht die europäische Form aus Messingdrähten, den "Rippen",

²⁰² Sämtliche Rippungen stammen aus der Sammlung des Verfassers. Weitere Muster: Abb. 205 Kotte59 Nr. 13, Sg1928 Nr. 340, 341; Abb. 206 Sg1928 Nr. 339, 369; Abb. 208 Sg1928 Nr. 260, 275, 287; Abb. 209 Sg1928 Nr. 342

²⁰³ Vgl. RENKER, A., 1950, S. 72 + 106.

²⁰⁴ RENKER, A., 1950, S. 74: Renker zitiert Jos. Jérôme de la Lande, L'Art de faire le Papier, Paris 1761.

die dicht nebeneinander liegen und von einer Anzahl Querdrähten gehalten werden, mit denen sie verflochten sind.²⁰⁵

Wir wissen, dass die Herstellung des metallenen Schöpfsiebes, das in der Handpapierzeit benutzt wurde, auf vielfältige Weise erfolgte. Die so genannte Kannelierung konnte auf verschiedene Arten erreicht werden. Gerardy spricht von genäht, überspringend genäht und verzwirnt.²⁰⁶ Vielleicht wurde eine durch Zufall zustande gekommene Kannelierung später vom Formenmacher bewusst hervorgerufen, weil sie dem Papier einen besonderen Reiz verlieh und außerdem ein Qualitätsmerkmal darstellte. Es ist aber unwahrscheinlich, dass diese Kannelierung allein als Markenzeichen verwendet wurde, denn man verfügte über ein leichter anzubringendes und viel auffälligeres Merkmal, nämlich dem Wasserzeichen mittels eines aufgelöteten Drahtmusters.

Die Rippung aus Metalldrähten nimmt im Laufe der Zeit die verschiedenartigsten Gestaltungen an. Zunächst erscheint sie grob, weitmaschig, aus verschiedenen starken Drähten zusammengesetzt, die wiederum ungleiche Abstände voneinander haben. Mit dem Fortschreiten der Handfertigkeit in der Herstellung der Formen aber nimmt die Veredlung des Geflechtes zu, es wird feiner und feiner. Papiere des achtzehnten und des frühen neunzehnten Jahrhunderts zeigen zuweilen eine so feine Oberfläche, dass man das Rippgewebe beim Hindurchsehen kaum mehr zu erkennen vermag.²⁰⁷

Mit dem Übergang von der handwerklichen zur mechanischen Papierfertigung zu Beginn des 19. Jahrhunderts verlor die Handschöpferei immer mehr an Bedeutung; sie reduzierte sich auf hochwertige, individuelle Papiere in verhältnismäßig kleiner Menge. Die Rippung des Siebes spielt dabei bis heute keine absatzwirtschaftliche Rolle.

Eine Besonderheit stellt die "wilde" Rippung der Papierfabrik Zerkall dar. Ihre Grafik verdankt sie dem Sieb, einem langsam laufenden Rundsieb. Sie ist folglich ein Wasserzeichen. Während die Drähte in Längsrichtung gerade und parallel verlaufen,

²⁰⁵ Vgl. RENKER, A., 1950, S. 74.

²⁰⁶ Vgl. GERARDY, T., 1970, S. 38-40.

²⁰⁷ Vgl. RENKER, A., 1950, S.106.

sind die Querdrähte in Wellenform ausgebildet. Das etwa 1922 eingeführte "Bild" ist bis heute unverändert für hochwertige Ausstattungspapiere im Gebrauch.

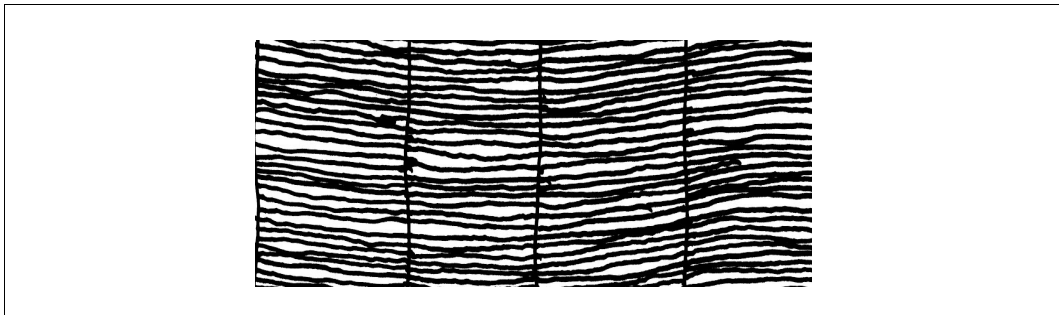


Abb. 202: Die "wilde" Rippung der Papierfabrik Zerkall (Maßstab 1:1).

Diese Rippung hat sich durchaus einen Bekanntheitsgrad erworben und dürfte in Fachkreisen auf den Hersteller schließen lassen. Sie ist also eine Markierung im Sinne einer Marke.

5.1.1.2.2. Das Velin-Sieb

Die Siebe des Altertums wie der Neuzeit waren durch das Aneinanderlegen von Bambusstäben oder Kupferdrähten hergestellt worden. Auch wenn diese Teile immer schmäler wurden und eine fast glatte Oberfläche erreichten, blieb doch immer eine Unregelmäßigkeit, eine "Handschrift" erhalten. Das war nicht unbedingt erwünscht, denn sowohl im Buchdruck wie im späteren Steindruck ergaben homogene Oberflächen bessere Druckergebnisse.

Einen großen Fortschritt bedeuteten in der Mitte des 18. Jahrhunderts die Entwicklung immer dünnerer Kupferdrähte und die Erfindung des maschinellen Webens. Dadurch war es möglich geworden, feine Drahtgewebe herzustellen, die für die Herstellung von Papier geeignet waren. Obwohl zunächst nur für die Bespannung der Schöpfrahmen gedacht, waren diese feinen, flexiblen Gewebe, endlos verknüpft, die Voraussetzung für das Funktionieren der Robert'schen Papiermaschine.

Auch die gewebten Siebe hatten eine Struktur, an denen der geübte Fachmann bis in die 1970er Jahre bei dünn gewichtigen Papieren (bis etwa 80g/m²) erkennen konnte, von welchem Hersteller und auf welcher Papiermaschine ein Papier hergestellt

worden war. Die Entwicklung noch feinerer Siebe mit Kunststofffäden, sowie die Anbringung von Doppelsieben und Doppelfilzen lässt eine solche Zuordnung nicht mehr zu. Sie war in keinem Fall absatzrelevant, sie diente eher der Herkunftsbestimmung einer Konkurrenzqualität.

5.1.1.3 Filzrippung

Zur Erzielung beabsichtigter Markierungen werden in der "Deutschen Presse" (Glättpresse) für Tüten- und einseitig glatte Zellulosepapiere Markierfilze verwendet. Diese Presse besteht aus zwei Walzen, der unteren, sehr kräftigen Anpress- oder Tragwalze und der oberen Wickelwalze, die mit einem elastischen Überzug versehen ist.

Es gibt sehr unterschiedliche Markierungen: enggerippt, enggerippt mit stärkeren Zwischenrippen, Streifenmuster in verschiedenen Abständen, diagonal gerippt und Karomuster.²⁰⁸

Markierungsfilze finden auch bei grafischen und Ausstattungspapieren Einsatz zur Erzielung einer bestimmten Oberflächenstruktur, der "Körnung". Nur der besonders kundige Fachmann kann auf Grund dieser Strukturen die Herkunft solcher Papiere erkennen.

Während das Wasserzeichen heute in der Siebpartie angebracht wird, und zwar zu einem Zeitpunkt, wo die Faserdispersion noch sehr hoch ist und die Zeichnung auf dem Egoutteur eine Verdrängung der Fasermasse bewirkt, wird bei den Rippungen die Kennzeichnung erst in der Filzpartie angebracht, wo keine Verdrängung, sondern nur noch eine Pressung stattfindet. Deshalb erkennt man das Wasserzeichen in seinen Konturen am besten bei Durchsicht, eine Rippung mit dem Filz am besten bei schräger Aufsicht.

²⁰⁸ Vgl. KEIM, K., 1949. Es ist erstaunlich, dass im Standardwerk über Filz und Sieb von Karl Keim nur ganze sieben Zeilen dem Markierfilz gewidmet sind.

5.1.1.4 Gummiwalzen

Anstelle der empfindlichen Filztücher verwendet man in neuerer Zeit auch Anpresswalzen mit hitzebeständigem Gummibezug zur Erzeugung von Linien.²⁰⁹ Sie werden Wasserlinien genannt.²¹⁰

Mit Gummiwalzen werden nur enggerippte Papiere erzeugt. Sie haben keinen Individualisierungsgrad. Produkt- oder Herstellernamen spielen keine Rolle, ein Hinweis darauf erscheint eher unwahrscheinlich, da mit deutlicherer Markierungskraft Molette-Wasserzeichen angebracht werden können.

5.1.2. Filzmarkierungen

Bei den Filz-Rippungen war in der ersten Hälfte des Jahrhunderts eine große Vielfalt gegeben, doch reduzierte sich die Rippung in der zweiten Jahrhunderthälfte mit wenigen Ausnahmen auf die Engrippung. Die meisten Rippungen sind so allgemein im Gebrauch, dass sie austauschbare Standards geworden sind. Einige konnten zwar einen besonderen Aufmerksamkeitsgrad erreichen, waren aber so unbedeutend, dass absatzwirtschaftliche Bindungsaspekte nicht entstanden sind.

Der elastische und weiche Markierfilz braucht eine fortlaufende Strukturierung, der auf die feuchte Papierbahn einwirkt. Unterbrechungen der Zeichnung würden einen Stoß und damit eine schnelle Abnutzung des Filzes bedeuten. Deshalb können Texte und Bilder nicht dargestellt werden. Herkunfts- und/oder Produktnamen fallen folglich als Markierungen aus.

Bei den Filzmarkierungen sind Muster bekannt, die als Grafik angesehen werden können. Nachdem die handgeschöpften Papiere zwangsläufig durch ihr Sieb eine Strukturierung aufwiesen, war das Bestreben groß, auch maschinengefertigte Papiere durch eine zusätzliche Bearbeitung optisch hervorzuheben. Als Beispiele gelten Hammer-, Streifen- oder Leineneffekte. Filzmarkierungen kennen wir seit etwa 1900. Sicherlich konnten die ersten Anwender dieser Filzmarkierungen einen Innovations-

²⁰⁹ Vgl. KEIM, K., 1968, S.66 und 110.

²¹⁰ KEIM, K., 1968, Seite 65.

effekt nutzen. Ob sich daraus Kundenbindungen ableiten ließen, ist aber nicht feststellbar. Papiere, die mit Filzen für nur eine Papierfabrik hergestellt wurden, vermitteln durchaus die Besonderheit in Optik und Haptik, assoziieren aber kaum die Lieferquelle.

5.1.3. Beispiele für Filzmarkierungen

5.1.3.1. Allgemeingut

5.1.3.1.1. Enge Rippung

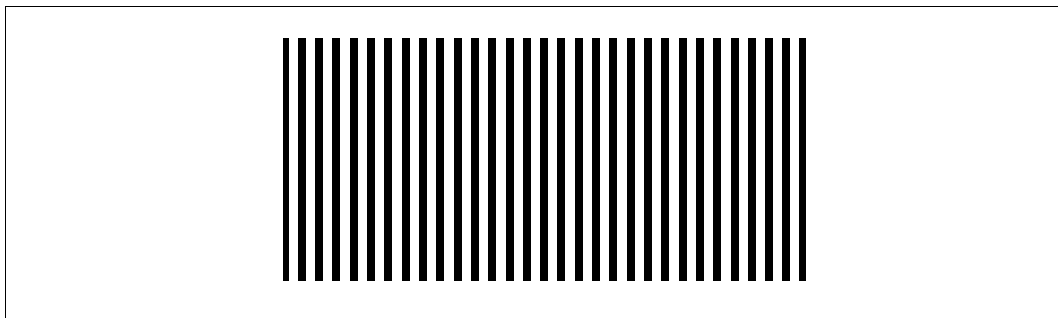


Abb. 203: Enge Rippung (Maßstab 1:1).

Dies ist die häufigste Rippungsart. Wir finden sie auf Kraftpapieren vieler Provenienzen in Deutschland, Frankreich, Österreich, Skandinavien, USA, Großbritannien, Spanien. Bei Natronmischpapieren, also geringerwertigen Sorten, finden wir sie seltener, z.B. in Deutschland bei der Sorte "Ka-Pack", in Frankreich bei der Sorte "Interkraft". Die "Berge" und "Täler" dieser Rippung sind gleich breit. Wir finden sie auf Packpapieren, hochwertigen Ausstattungspapieren, seit etwa 1995 auch auf exklusiven Geschenkpapieren.

Wahrscheinlich ist diese Rippung (in Anlehnung an die bekannteste Rippung der Feinpapiere aufgrund des Siebes oder des Egoutteurs) die älteste Filzrippung überhaupt. Sie wird erwähnt als Exklusivvertrieb einer schwedischen Papierfabrik im Jahre 1904 in einer Firmenfestschrift.²¹¹

²¹¹ BRANGS & HEINRICH, Festschrift 1975, S. 42.

5.1.3.1.2. Cord-Rippung

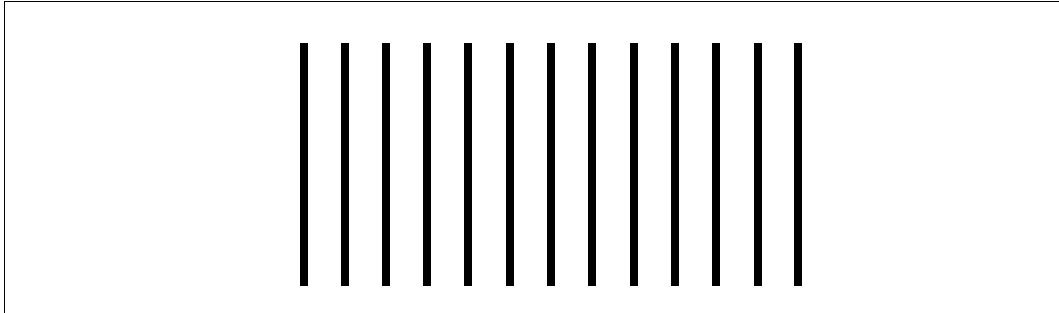


Abb. 204: Cord-Rippung (Maßstab 1:1).

Der erhabene Teil ist breiter als das "Tal". Diese Papiere dienen als Packpapier, in Skandinavien meistens als hochwertiges Zellstoffpapier; in Deutschland sind sie aus Altpapier gefertigt und eher in zweit- und drittklassigen Qualitäten anzutreffen. Sie finden sich nur noch vereinzelt, z. B. bei Tüten- und Beutelpapieren.

5.1.3.1.3. Breite Rippung

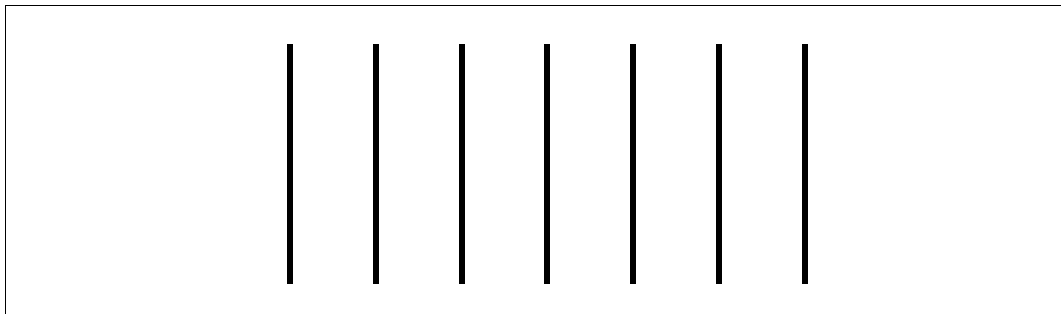


Abb. 205: Breite Rippung (Maßstab. 1:1).

Eine nur in Deutschland angetroffene,²¹² inzwischen verschwundene Rippung für Packpapiere. Der Abstand zwischen den "Tälern" ist noch größer als bei der Cord-Rippung.

²¹² Sg1928

5.1.3.1.4. Extrabreite Rippung

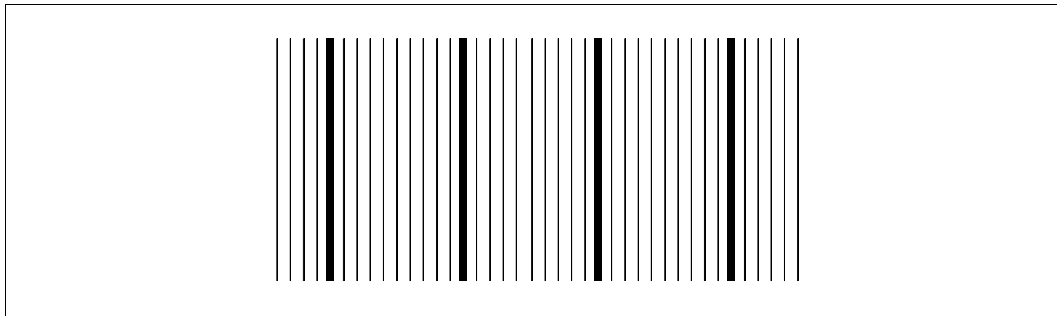


Abb. 206: Extrabreite Rippung (Maßstab 1:1).

Diese Rippungsart aus skandinavischer Provenienz wird angetroffen in reinem Zellstoffpapier. In Deutschland ist sie aus einer einzigen Lieferquelle (Gottwald, Berlin) als Recyclingpapier belegt. Der Abstand zwischen den Hauptrippen ist ca. 2 cm breit. Der Zwischenraum ist mit schmaleren Rippen gefüllt. Während die schwedische Ware mit einer zusätzlichen Veredlung als technisches Zeichenpapier Einsatz fand, ist die deutsche Qualität nur als Packpapier verwendet worden. Dabei erweckte die Rippung durchaus erhöhte Aufmerksamkeit, aber kaum Herkunftsgeltung. Sie war vermutlich nur sympathisch.

5.1.3.1.5. Diagonalrippung

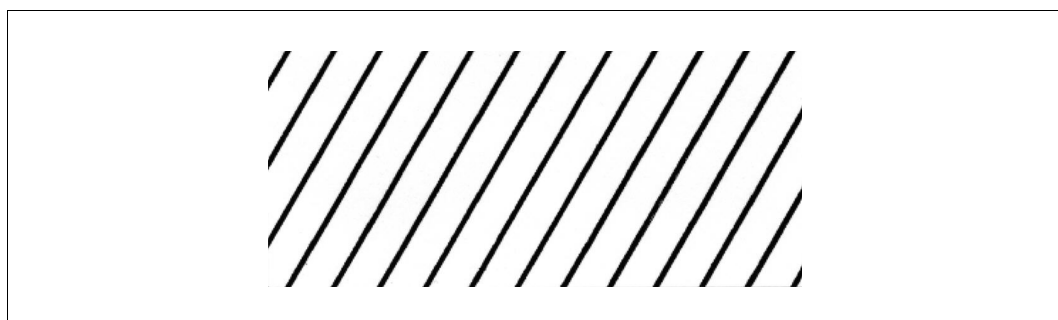


Abb. 207: Diagonalrippung (Maßstab 1:1).

Beliebt war die diagonale Rippung für Flaschenseiden. Sie stellt eine um 30° gedrehte Cord-Rippung dar und wertete die meist aus einfachen Rohstoffen hergestellten Papiere optisch auf. War diese Rippung bis in die siebziger Jahre verbreitet, wird sie heute nur noch selten angetroffen.

5.1.3.1.6. Rautenrippung

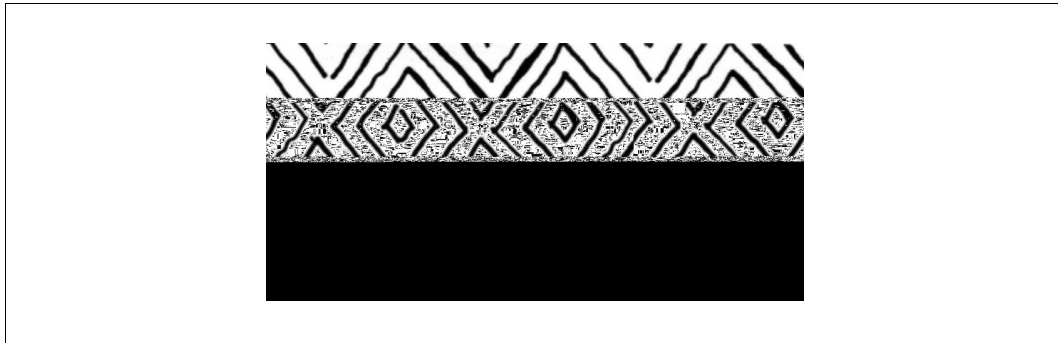


Abb. 208: Rautenrippung (Maßstab 1:1,4).

Für die Raute gilt Ähnliches bezüglich Stoffeintrag, optischem Effekt und Verwendung wie für die Diagonalrippung.

5.1.3.2. Firmeneigene Rippungen

5.1.3.2.1 Patria-Rippung

Dass es relativ früh ein Bedürfnis gab, sein eigenes Produkt hervorzuheben und es auch marktwirtschaftlich auszuschöpfen, belegt die "Patria-Rippung" der österreichischen Papierhandelsgesellschaft Patria GmbH, einer 100%igen Tochtergesellschaft der Papierfabrik Frantschach, die 1928 diese Rippung als Warenzeichen²¹³ eintragen ließ. Sie genoss damit Warenzeichenschutz und konnte nicht kopiert werden. Diese Rippung ist bis heute im Gebrauch. Ihre Markenbedeutung war immer auf Österreich beschränkt, und zwar auf die Herstellung von Tüten und Beuteln.

²¹³ Österreichisches Warenzeichen Nr. 5226 vom 27.10.1928.

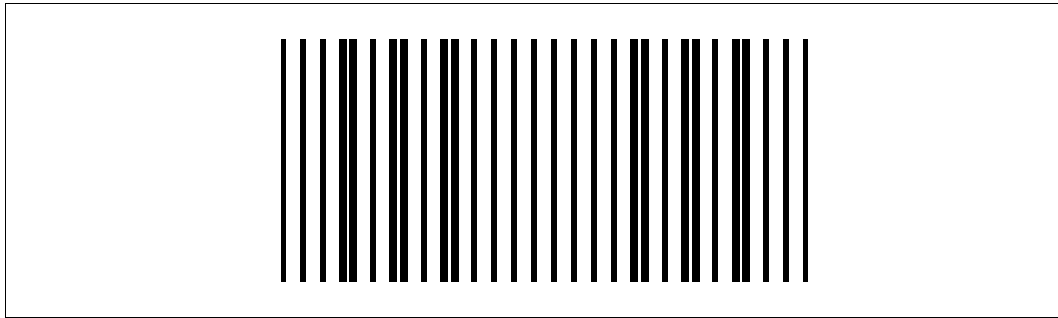


Abb. 209: Patria-Rippung (Maßstab 1:1); die paarweise angeordneten "Täler" wurden vom Verfasser betont.

Alle "Täler" sind ähnlich stark. Durch die unterschiedlichen Abstände ergibt sich aber ein unverwechselbares Bild.

5.1.3.2.2. Alios

Eine eigene Rippstruktur hat das französische Unternehmen Papeterie de Gascogne mit der Kraftpapierqualität "Alios". Alios ist seit 1978 als Markenzeichen und seit 1981 auch als Rippung eingetragen worden²¹⁴ und dadurch vor Nachahmung geschützt. Der Marktschwerpunkt liegt in Frankreich; man verwendet dieses Papier zunehmend auch in Deutschland und Benelux für die Herstellung von Tüten und Beuteln.

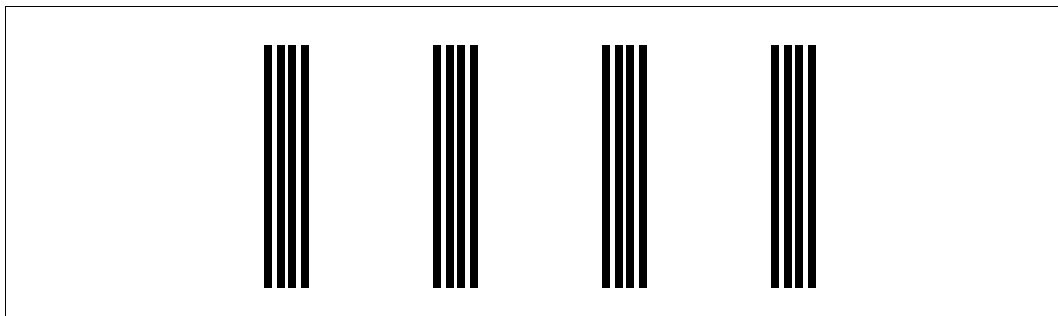


Abb. 210: Rippung Alios (Maßstab 1:1).

Die Rippen sind gleich stark und zu engen Viererblöcken mit deutlichem Abstand voneinander angeordnet.

²¹⁴ INPI 268741/1033466 vom 19. 5. 1981.

5.1.3.2.3. Adour

Ein weiteres Produkt der gleichnamigen französischen Papierfabrik ist die Kraftpapierqualität "Adour". Das Warenzeichen wurde 1978, die Rippung 1987

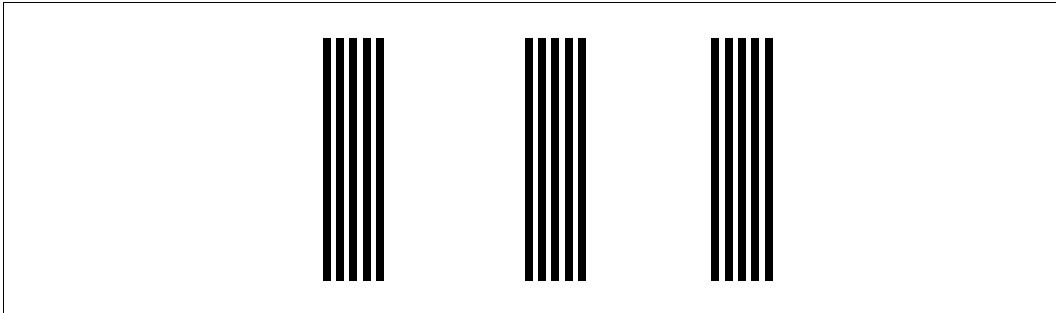


Abb. 211: Rippung Adour (Maßstab 1:1).

eingetragen.²¹⁵ Der Markt hierfür ist hauptsächlich Frankreich, aber auch in Deutschland, Benelux und Spanien findet man Abnehmer. "Adour" wird ausschließlich für Briefumschläge gefertigt.

Die Rippen sind in Fünferblöcken geordnet mit deutlichem Abstand zueinander.

5.1.3.2.4. Steti

Die tschechische Papierfabrik Steti tritt seit 1999 mit einer eigenen Rippung auf den Markt. Sie hat Ähnlichkeiten mit den französischen Qualitäten Adour und Alios. Steti gehört zum Patria-Firmenverband, dieser zur südafrikanischen Mondi-Gruppe.

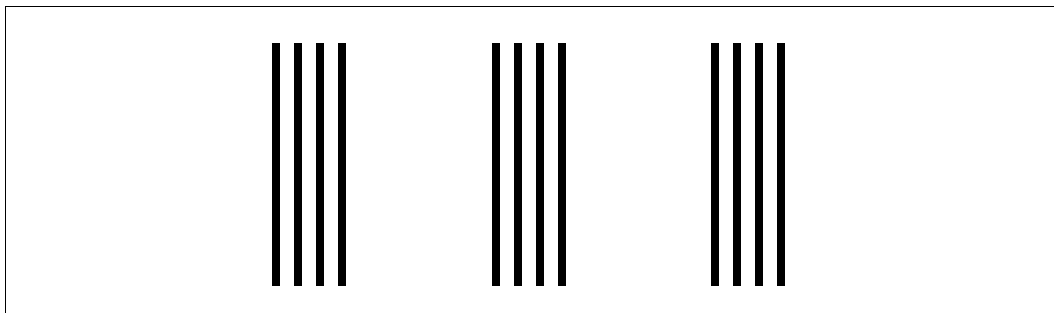


Abb. 212: Steti-Rippung (Maßstab 1:1).

²¹⁵ INPI Nr. 1403292 v. 13.4.87; OMPI Nr.536254 v. 24.3.1989.

5.1.3.2.5 Swiecie

Durch die Veränderung der Wirtschaftssysteme und die Öffnung der Märkte in Osteuropa sind die ansässigen Papierunternehmen mit ihrer veralteten Infrastruktur dem verstärkten Wettbewerb nicht mehr gewachsen. Wo eigenes Kapital fehlt, schließen sie Partnerschaften mit im Weltmarkt bereits etablierten Fabriken. Auch die polnische Papierfabrik Swiecie hat sich mit der österreichischen Patria-Gruppe (Abb. 209) gehört, verbunden. Als Ergebnis in der Individualisierung in einem umkämpften Markt mit Stahlwalzenrippung sehen wir das folgende Beispiel:

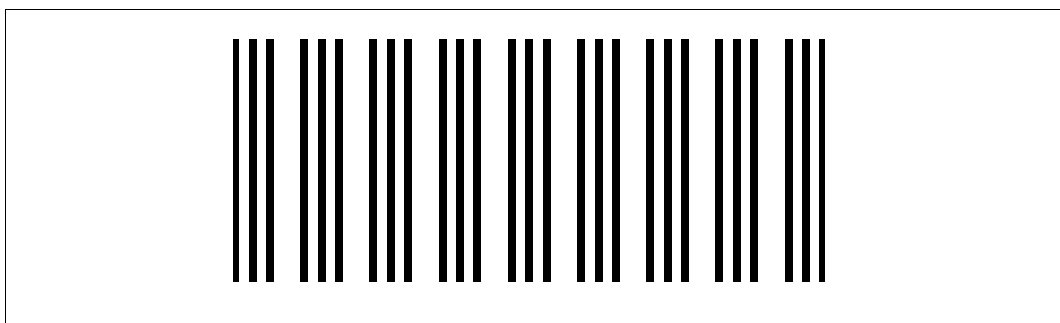


Abb. 213: Rippung Swiecie (Maßstab 1:1).

Durch Auslassen jeder vierten Rippe entstehen Dreierblöcke. Die Konturen der Rippen sind so stark im Papier kontrastiert, das sie mit einer Stahlwalze angebracht sein müssen.

Es ist anzunehmen, dass die Patria-Gruppe aus Gründen höherer Produktivität und internationaler Marktdurchdringung mindestens zwei von den drei Rippungen aufgibt.

5.1.3.2.6 Cartiera di Varo

Einen eigenen Auftritt hat auch die italienische Papierfabrik di Varo mit einer individuellen Filzmarkierung für die Herstellung von Mischpapieren aus Altpapier. Die Rippen in den Viererblöcken sind gleich stark, die äußeren Abstände dieser Blöcke dagegen variieren. Die beiden äußeren sind eineinhalb Mal so groß wie der mittlere.

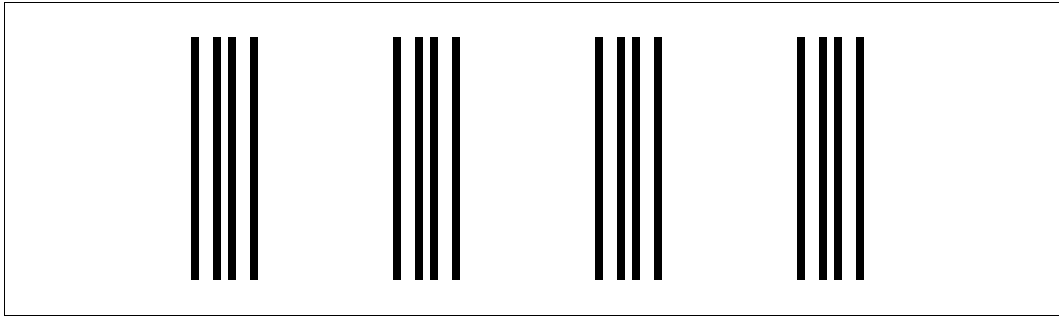


Abb. 214: Rippung der Cartiera di Varo (Maßstab 1 : 1).

Nach Angaben des Eigentümers gibt es diese Rippung seit etwa 1975. Die relativ bescheidene Jahresproduktion des Herstellers und ein defensives Marketing lassen die Markierung nicht besonders zur Geltung kommen.

5.1.4. Ergebnis

Mit Rippungen lassen sich durchaus absatzwirtschaftlich relevante Merkmale darstellen. Ihre Wirkung bleibt jedoch untergeordnet.²¹⁶

²¹⁶ Klassifizierung K10 nach Skala 4.4.7.