

Einblick in die Papier-Tragtaschenproduktion

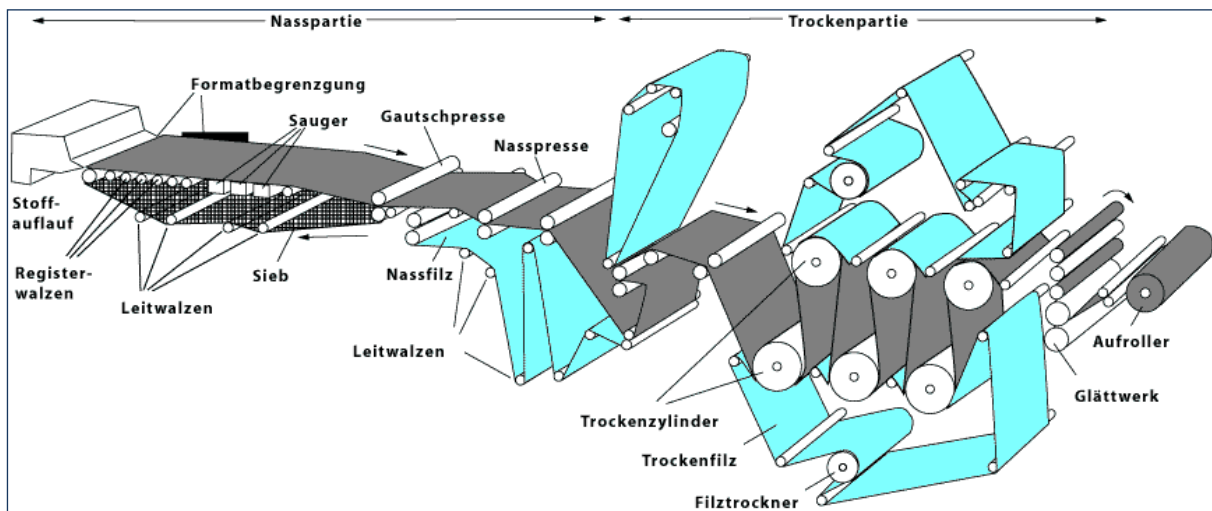
Tagtäglich werden wir mit Tragtaschen konfrontiert, aber nur selten denken wir darüber nach, wie diese Werbe- und Sympathieträger hergestellt werden.

Bevor es überhaupt an die Produktion gehen kann, müssen zuerst folgende Punkte geklärt werden:

- Ausführung
- Papierart
- Grammaturn des Papiers
- Druck
- Menge

Nachdem die Planung abgeschlossen und die Freigabe der Druckbilder erfolgt ist, können die Taschen in der Produktion eingeplant werden.

Für die Papierherstellung wird das entrindete Holz unter Zugabe von Wasser zerfasert. Dem daraus entstehenden gelbbraunen Brei (Holzschliff) wird das Lignin (= sehr fest bis spröde; hell- bis dunkelbraun gefärbt) entfernt. Ist dieses vollständig entfernt, erhält man Cellulose (Zellstoff). Dieser Zellstoff wird mit diversen Füllstoffen wie Bindemittel, Aufheller, Farbstoff und Leim zu einem Brei gemischt und dann auf ein laufendes Sieb aufgespritzt. Dabei wird dem Brei ein Grossteil des Wassers entzogen und die Cellulosefasern verdichten sich zu einer Papierbahn. Zwischen beheizten Walzen wird diese gepresst, getrocknet, geglättet und aufgerollt.



Das Papier wird nun auf Format geschnitten. Die Zuschnitte werden zuerst bedruckt und nach Wunsch mit Schutzlack, oder in einem nächsten Arbeitsgang matt- oder glanzplastifiziert. Diese Bögen werden in einem weiteren Arbeitsgang manuell oder maschinell gestanzt und auf das Endformat zugeschnitten.

Im nächsten Schritt werden die Taschen von Hand konfektioniert. Dabei werden sie geklebt, gefaltet, mit Verstärkungen in Boden und Randumschlag stabilisiert und mit dem Tragegriff (Flachhenkel, Papier- oder Baumwollkordel) vervollständigt – und fertig ist der Werbeträger Nr. 1. Die Taschen werden nun noch in Umkartons verpackt und sind bereit für die Verwendung.