

Deshalb ist auch die von dem Herrn Dr. Romberg angeregte Idee zur Bildung einer Actiengesellschaft, um die alte Papiermühle bei Dresden in eine großartige mechanische Papierfabrik umzuwandeln, von allen Seiten auf das Freudigste begrüßt worden, indem durch Verwirklichung dieser Idee Sachsen auch in dieser Branche dem Auslande immer weniger tributbar wird und dem Lande große Summen erhalten werden.

### Die Papierfabrikation.

Den Hauptbestandtheil des Papiers bilden die Lumpen (Hadern), welche von den Händlern gewöhnlich schon vor der Ablieferung in die Fabrik in weiße, graue und gefärbte, so wie in Hinsicht auf den Stoff in leinene, hänsene, baumwollene und wollene sortirt sind; doch tritt in der Fabrik eine noch sorgfältigere Sortirung ein und es werden die Hadern, je nach den Papierforten, zu denen sie bestimmt sind, in zehn Klassen getheilt.

Diese Lumpen kommen dann nach einiger Reinigung und nach Befreiung von den Nätzen auf den Lumpenschneider, eine Maschine, ähnlich der Häckselade, auf welcher sie in zwei bis drei Zoll lange Stücke zerschnitten werden und von da in ein schräg gestelltes Sieb fallen, in dem sie durch fortwährendes Schütteln von Staub und Schmutz gereinigt werden.

Früher wurden alle zerschnittenen Lumpen, um sie zur Bearbeitung tüchtig zu machen, einer Fäulung unterworfen, doch ist dieses zeitraubende Verfahren jetzt nur noch bei gröberen und stärkeren Sorten angewandt, aus denen Kupferdruckpapier und Pappe gemacht werden soll; die anderen Sorten werden durch Maschinen zerkleinert, nachdem vorher die Lumpen gewöhnlich mit Dampf ausgekocht sind.

Nun beginnt die chemische Bleiche durch eine Auflösung von Chlorkalk, um den gefärbten Lumpen jede Spur von Farbe zu nehmen; bisweilen wird diese Bleiche auch erst in dem Holländer vorgenommen.

Das Zerstampfen der Lumpen geschieht durch das sogenannte Geschirr, vier bis sechs wagerecht liegenden Hämmern, welche durch eine Walze gehoben werden und durch das eigene Gewicht wieder in einen aus Sandstein und Holz gefertigten Trog fallen, der einen Boden von messingenen Platten hat. In diesen Trog, in den die zerschnittenen Lumpen geschüttet werden, fließt aus einem Gerinne beständig frisches Wasser zu und durch ein feines Rosshaarsieb wieder ab, so daß die Lumpen zu gleicher Zeit zerstampft, als auch vollständig gereinigt werden. Die nun entstandene breiartige Masse heißt der Halbzeug, und kommt nun in den Holländer.

Indessen wird das viele Vortheile bietende Geschirr jetzt wenig mehr angewendet, indem man die zerschnittenen und gebleichten Lumpen häufig sogleich in den Holländer bringt, wo der Ganzzeug gebildet wird. — Es ist dieser Holländer eine in einem bisweilen mit Blei ausgefütterten, von starken Bohlen oder von Gußeisen gefertigten Troge sich drehende Walze, welche parallel der Achse mit eisernen oder messingenen, hervorstehenden Schienen versehen ist und unter sich auf dem Boden des Troges, das Grundwerk hat, eine Anzahl scharfer eiserner Schienen, die mit denen der Walze in Berührung kommen. Die Masse wird so nicht eigentlich zerschnitten, sondern mehr zerfasert. Ein Kammrad treibt die Walze und diese macht bei dem Ganzholländer bis 220 Umläufe die Minute.

Bis hierher ist das Verfahren bei der Büttenfabrikation wie bei der Maschinenfabrikation sich gleich, aber nun tritt eine verschiedene Behandlung des fertigen Ganzzeuges ein.

Bei der Büttenfabrikation wird der Ganzzeug aus dem Holländer in die Schöpfbütten abgeleitet, ohngefähr fünf Fuß lange und zwei und einen halben Fuß tiefe Fässer mit kupfernen Böden, welche