

Die Arbeiten, welche mit den Lumpen vom Sortiren an bis zu ihrer Fertigstellung als Ganzzeug vorgenommen werden, sind für beide Arten der Papierfabrikation, sowohl für die ältere, die Büttenfabrikation, welche das Papier in Bogenform darstellt, als für die neuere, die Maschinenpapierfabrikation, welche dasselbe in der Breite von 2 bis 3 Ellen und in beliebiger Länge liefert, dieselben. Sehen wir uns zunächst das Verfahren bei der Büttenfabrikation an.

Das Ganzzeug, das mit seiner Beigabe von Wasser einer weißen Suppe ähnlich ist, wird aus dem Holländer in die Schöpfbütten geleitet, 2 $\frac{1}{2}$  Fuß tiefe und 5 Fuß lange ovale hölzerne Fässer mit Kupferboden, unter welchen entweder helles Feuer unterhalten wird oder die mit Wasserdämpfen geheizt werden, während die Masse durch eine Art Quirl, den die Triebkraft der Papiermühle umdreht, immerwährend umgerührt wird.

An einer solchen Bütte sind zwei Personen, der Schöpfer und der Gautscher, beschäftigt, die sich insofern einander in die Hände arbeiten, als zwischen ihnen immer zwei Formen hin- und herwandern, indem nämlich der Schöpfer dem Gautscher eine vollgeschöpfte zuschiebt und dafür von diesem eine leere zurückempfängt. Die Formen sind flache, mit Drahtgeflecht überspannte Rahmen, und das Geflecht derselben ist verschieden, jenachdem man geripptes — in welchem Falle die Form mit eng aneinander liegenden Messingdrähten bezogen ist, die mit einer Anzahl querüber laufender, weiter auseinander liegender Binde-  
drähte durchflochten sind — oder Belinpapier machen will. Für letzteren Fall ist die Form mit einem auf dem Webstuhl erzeugten feinen Drahtgewebe bespannt, welches keine Spur im Papier zurückläßt. — Mittelft Drähten bringt man übrigens sowohl im gerippten als im Belinpapier Fabrikzeichen, Buchstaben, Wörter u. dergl. an, welche als Wasserzeichen erscheinen und deren Herstellung vorzüglich