

bei Werthpapieren von Wichtigkeit ist. — Die Formen haben keinen Rand, weil derselbe das Abnehmen des Geschöpften erschweren würde; da indessen ein Rand vorhanden sein muß, weil ja sonst gar keine Bogen geformt werden könnten, so legt der Schöpfer einen solchen jedesmal auf die Form, wenn er dieselbe schräg unter die Masse in der Bütte schiebt und nimmt ihn wieder ab, nachdem er die geschöpfte Masse in eigenthümlicher Weise auf der Form geschüttelt hat, um sie gleichmäßig auf derselben zu vertheilen. Von der Stärke des Randes hängt also die Stärke des Papiers ab. Der Gautscher übernimmt von dem Schöpfer die Form, legt einen sog. Filz auf die Masse, dreht das Ganze um und sichtet die Filze mit ihren Einlagen zu einem Haufen (Bauicht), der, wenn er hoch genug ist, sofort unter eine Schraubenpresse gebracht wird, durch deren Druck dem Papier der größte Theil des Wassers entzogen wird. Nach diesem ersten Pressen in den Filzen hat sich die Masse schon so weit verdichtet, daß sie wirkliche feuchte Papierbogen bildet, mit denen man hanthieren kann. Sie werden dann aus den Filzen genommen, ohne Weiteres übereinander gelegt und abermals gepreßt, um ihnen das Rauhe zu benehmen, was ihnen von den Filzen mitgetheilt worden ist. Feinere Papiere werden noch öfter, zwei-, drei-, viermal gepreßt und immer von Neuem werden dann die Bogen „ausgetauscht“, d. h. man legt sie stets in veränderter Ordnung übereinander. Nachdem es gepreßt ist, kommt das Papier in den Trockenjaal, wo es in Lagen von 4—5 Bogen auf Schnüre von Pferdehaar oder Kokosbast aufgehängt wird und hier den letzten Rest von Feuchtigkeit verliert. Erfahrungsmäßig gewinnt das Papier an Weiße beim Trocknen in harter Kälte und machen sich die Papierfabrikanten diese immer zu Nuze, um das Papier ausfrieren zu lassen, ja manche schlagen den Vortheil dieser natürlichen Bleiche so hoch an, daß sie Zeug vorräthig