

der ihm anhaftenden rauhen Oberfläche befreit. Die ursprüngliche Art dieses Glättens bestand darin, daß man mit einem glattpolierten Steine über das auf einer ebenen und ebensolchen Unterlage liegende Papier hinwegstrich und die herausstehenden Spitzen, die Träger des rauhen Äußeren, umbog und dadurch eine zweckdienliche Oberfläche erzielte. Diese Art und Weise war jedoch zu der nur unvollkommenen Wirkung noch sehr zeitraubend. Es konnte eine Arbeiterin im Tage nicht mehr als 6 Ries Papier mittleren Formats fertigstellen. Die zweite Art war das Glätten mit dem Hammer. Ein schwerer eiserner Hammer von zirka 50 Pfund und einer Stirnbreite von etwa 10 Quadratzoll wurde durch das Mühlenwerk in der Art der Schmiedehämmer zum Heben und Fallen gebracht. Zur Unterlage diente ein fester Block, der mit einigen großen Bogen Papiers überspannt war, auf den das zu bearbeitende Papier gelegt wurde. Drei bis vier Hefte Papier, eine jede Lage zu fünf bis sechs Bogen, wurden unter dem Hammer, dessen Fläche kleiner war als die des Papiers, von einem Ende zum andern durchgezogen, während der Hammer auf und ab ging. Ein zweites Quantum Papier wurde dann darüber gelegt und mit dem ersten zusammen auf dieselbe Weise behandelt. Dann ein drittes, viertes usf., wobei dann zur geeigneten Zeit die unterste, länger behandelte Schicht entfernt wurde, so daß eine allmähliche Glättung des Papiers erzielt wurde. Auch diese Arbeitsweise hatte ihren Nachteil, deren einer darin bestand, daß der kleinere Hammer auf der Papierfläche Eindrücke hinterließ, welche nur schwer oder gar nicht mehr zu beseitigen waren. Fortgeschrittener waren auch darin die Holländer, welche schon eine Art Kalandar besaßen, aus zwei Walzen bestehend, zwischen denen das Papier hindurch gepreßt wurde.

In dem Sortiersaal wurden die fertigen Bogen voneinander geschieden, so daß als erstklassige Ware nur fehlerlose Papiere zusammenkamen, denen dann, je nach dem Grade der Fehler, die verschiedenen Klassen von Ausschub folgten. Alsdann wurden sie gezählt und „zur Formierung der Riese in den dazu bestimmten Saal gebracht, wo sie von Arbeitern in die damals üblichen Formate zerschnitten wurden vermittelt etwa 18 Zoll langer Scheeren, deren eine Klinge feststehend an der Unterlage angebracht war, während die andere mit dem Drehpunkte