

År 1722 köpte dåvarande faktorn vid Jäders bruk, Wilhelm Neuman, ett nedlagt pappersbruk som låg på den här platsen. Efter det förfallna bruket byggdes på 1750-talet Jäders bruks Stångjärnsmedja. Stommen byggdes av gråsten med tjocka och starka väggar under tegeltak. Smedjan fick sina privilegier år 1756. Smedjorna i Jäder var vanligtvis inrättade med två härdar eller eldar vilka sköttes av varsin mästarsmed. Husförhörslängden för år 1770 anger förutom två mästersmeder Johan Larsson och Anders Jansson Kärström även en mästersven vid namn Johan Danielsson. Utöver detta så fanns det säkert också en eller fler lärodrängar (gesäller).

Föregångaren till smedjan var alltså ett pappersbruk som år 1670 anlades på Jäders holme vid Garpströmmen. Pappersbrukets tillkomst och inledande skede kom att kantas av mycket trätor och ekonomiska stridigheter mellan ägarna och smederna i området och till viss del även med dåvarande faktorn på Jäders bruk. För den som vill grotta ner sig i alla detaljer och intriger runt dessa stridigheter rekommenderas att läsa skriften "Arboga Pappersbruk av Carl-Fredrik Corin". Vi vet inte så mycket detaljer om utformningen av det här pappersbruket men andra motsvarande bruk finns beskrivna och anger att byggnaden bestod av ett yttre vattenhjul och inne i byggnaden fanns en pappersstamp, en kyp (det kar där pappersmassan formades) och en press. Kanske också pappersbruket hade lumpbod och torklada.

Huvudprinciperna för den tidens framställning var att fibermaterial sönderdelas och slammas upp i vatten för att sedan filtas ihop och formas till ett fiberskikt. Råvaran var textillump företrädesvis av lin. Så bedrevs papperstillverkningen i Sverige fram till andra hälften av 1800-talet då det ersattes med pappersmassa av trä.

Namnet pappersstamp kommer av att vattenhjulet drev ett stampverk som söndermosade lumpen. Stamparna fungerade genom att axeln som drevs med vattenhjulet var försedd med dubbar som lyfte själva stamparna. Axelns rotation gjorde att stamparna regelbundet lyftes och föll ned av egen tyngd. Detta gjorde att stamparna söndermosade lumpen under ständigt utbyte av vatten.

Efter att massan stampats klart vidtog formningen. Massan som kallades heltyget späddes ut i kypen (ett kar) till en tunn välling och uppvärmdes. Vid kypen arbetade formaren och guskaren.

Formaren var den person som nu tog vid och doppade speciella formar i karet. För pappersarkens formning användes en form bestående av en rektangulär träram med längsgående tunna metalltrådar, 8 eller 15 stycken per centimeter, så att det bildades en sil. Trådarna hölls kvar av grövre, tvärgående liggande trådar. Till formen hörde en lös ram, den så kallade däckeln, som bestämde pappersarkets storlek. Formen doppades i pappersmassan och lyftes sedan under skakning så att massan spreds jämt över formens yta. Den överflödiga massan rann av och samtidigt rann det mesta vattnet genom silen. Formen fördes sedan över till guskaren som tog emot formen och tryckte av det knappt sammanhängande arket mot en tunn yllefilt och lämnade därefter tillbaka formen till formaren. Guskaren täckte sedan det avguskade arket med en annan filt. När högen med omväxlande papper och filt nått lämplig höjd placerades denna så kallade filtpost i en guskpress där vattnet pressades ut. Efter pressning avlägsnas filten och pappersarken pressas på nytt, nu direkt mot varandra. Sedan pressningen avslutats hängdes papperen upp på tork.



Här ser man mästaren med sina två medhjälpare vid kypen. I bakgrunden syns stampverket och vattenhjulet.

*Träsnitt av E A Endther, Nürnberg, 1698*

Papperstillverkning vid Garpströmmen bedrevs av allt att döma i en liten skala under några decennier och enligt vad landshövdingen i Västmanlands län på 1750-talet uppgav till kommerskollegium, så nedlades rörelsen år 1715.