

Denne fil er downloadet fra
Danmarks Tekniske Kulturarv
www.tekniskkulturarv.dk

Danmarks Tekniske Kulturarv drives af DTU Bibliotek og indeholder scannede bøger og fotografier fra bibliotekets historiske samling.

Rettigheder

Du kan læse mere om, hvordan du må bruge filen, på www.tekniskkulturarv.dk/about

Er du i tvivl om brug af værker, bøger, fotografier og tekster fra siden, er du velkommen til at sende en mail til tekniskkulturarv@dtu.dk

1845

1895

50 JAHRE



M. Honegger

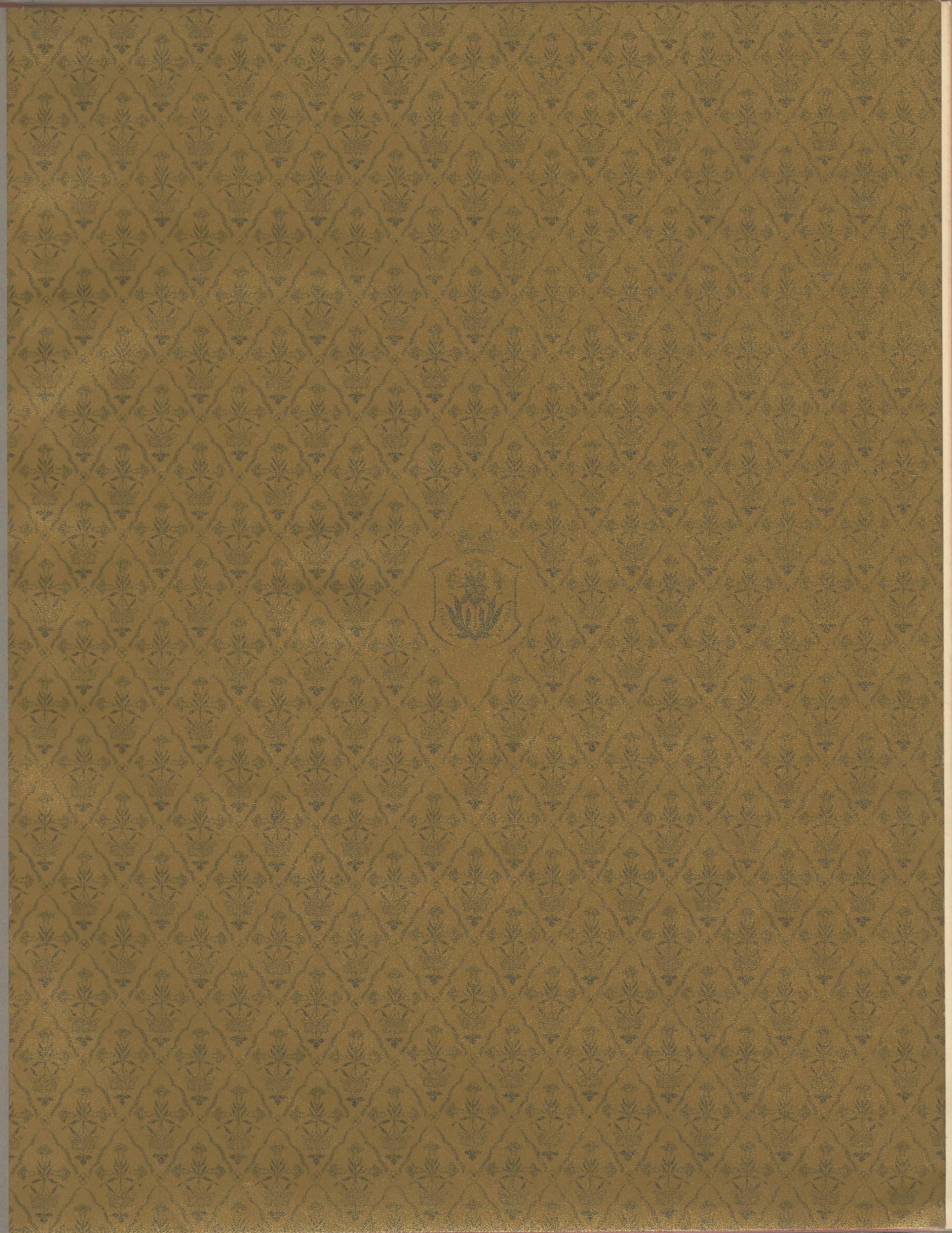
C. KÖNIG & EBHARD.
HANNOVER.

INDUSTRI-
FORENINGEN.

[ca. 1895]



061



165

St. f.
061.5(43) Kön
[ca. 1895]

42-56

FESTSCHRIFT
ZVM
JUBILÄVM
DER
J.C.KÖNIG

HANNOVER

• 1845 •

50

JÄHRIGEN

FIRMA

& EBHARÆ

ZWEIGGESCHÄFTE
WIEN
LONDON



VRBI. E. T. ORBI.
ACKÖNIG & EBHARDT, LITH.

INDUSTRI-
FORENINGEN.

[ca. 1895]



Der Begründer der Geschäftsbücher-Fabrik von J. C. KÖNIG & EBHARDT ist der am 5. Januar 1808 zu Hannover geborene, mithin jetzt im 88. Lebensjahr stehende Kommerzienrath HEINRICH EBHARDT. Derselbe war in die von seinem Stiefvater JOHANN CHRISTOPH KÖNIG im Jahre 1825 gegründete Cichorien-Fabrik erst als Commis, und dann, 1833, als Mitinhaber eingetreten, wodurch der Name der Firma J. C. KÖNIG sich in J. C. KÖNIG & EBHARDT geändert hatte. EBHARDT, der vorwiegend die Kundschaft der Fabrik, zu Pferde durch's Land ziehend, besuchte, schaffte sich 1840 eine Buchdruck-Handpresse an, die er in der Cichorienfabrik am Aegidienthor, Kirchwende 2, aufstellte, und auf welcher er für den Bedarf seiner Fabrik sich Etiquetten und die verschiedensten Sachen, wie Einwickelpapiere und Düten, herstellte. Allmählich ging er weiter und fertigte sich für seinen Bedarf kaufmännische Formulare an, bei denen die Rubriklinien auf der Handpresse gedruckt wurden. Solche Formulare, die er seinen Geschäftsfreunden zeigte, fanden Anklang, so dass in ihm der Wunsch rege wurde, dieselben rationeller, d. h. in einer selbstständigen Druckerei herzustellen, bezw. herstellen zu lassen.

So kam ihm denn ein Anerbieten des Lehrers A. L. CHARLES und des Buchdruckergehülfen JUSTUS SCHIRMER zu Hannover sehr gelegen, sich an der von diesen beabsichtigten Eröffnung einer Druckerei zu betheiligen. Am 9. Mai 1845 nahmen die vertraulichen Vorverhandlungen eine festere Gestalt an; indem EBHARDT brieflich durch JUSTUS SCHIRMER zum Beitritt in das Geschäft aufgefordert wurde, und am 29. Juli 1845 kam der Societätsvertrag zwischen den drei Herren zu Stande, nach welchem von ihnen zu Michaelis 1845 in der Stadt Hannover eine Buchdruckerei, verbunden mit einer lithographischen Anstalt, eröffnet und unter dem Namen des Herrn JUSTUS SCHIRMER geführt werden sollte, da dieser zu damaliger Zeit — wo noch keine Gewerbefreiheit bestand — von den drei Herren allein zum Betriebe einer Buchdruckerei berechtigt war.

Es wurde bereits im September 1845 das Geschäft in bescheidenen, gemieteten Räumen des Hauses Burg-Strasse 31 eröffnet, wo zunächst mit nur 2 Buchdruck-Handpressen gearbeitet wurde. Die Hauptaufträge für diese Druckerei ertheilte EBHARDT, der von seinen Reisen von der Kundschaft Bestellungen auf Etiquetten und andere Accidenzarbeiten und auf Geschäftsbücher mitbrachte, zumal sich zeigte, dass die Herstellung von Buchhändlerarbeiten weder in genügender Zahl in Auftrag gegeben wurde, noch auch dazu angethan war, einen Ueberschuss erzielen zu

lassen. EBHARDT hingegen wusste auf seinen Reisen überall mit grossem Scharfblick jedem Stande die Bedürfnisse abzulauschen und dem Publikum Bücher für jedes Verhältniss, jede Art und jeden Umfang des Geschäfts passend, darzubieten. So wurde, schon von Anfang an, ganz im Sinne EBHARDT's die unter dem Namen J. SCHIRMER figurirende Druckerei lediglich die Werkstatt für die Druckwaaren, welche EBHARDT unter seiner Firma J. C. KÖNIG & EBHARDT, wenn sie auch vorläufig nur als Cichorienfabrik offiziell bezeichnet und bekannt war, in seiner Kundschaft verbreitete.

Vergegenwärtigt man sich, dass EBHARDT schon vor dem Jahre 1845 Drucksachen, die er auf seiner Handpresse in der Cichorienfabrik hergestellt hatte, in Umlauf gesetzt hatte, worauf im Societätsvertrage mit SCHIRMER und CHARLES Bezug genommen war mit der Festsetzung, dass EBHARDT auch weiter in seiner eigenen kleinen Druckerei in der Cichorienfabrik von J. C. KÖNIG & EBHARDT Arbeiten herstellen durfte, so ist, da der Zeitpunkt für jenen Anfang des Vertriebes der Drucksachen nicht mehr mit Sicherheit zu bestimmen ist, die Eröffnung der mit J. SCHIRMER bezeichneten Druckerei und deren Indienststellung in die Interessen der Firma J. C. KÖNIG & EBHARDT zweifellos als Anfangspunkt dafür zu bezeichnen, dass diese Firma die fabrikmässige Herstellung und den Vertrieb von Geschäftsbüchern übernommen hatte.

J. C. KÖNIG, welcher ausserhalb des Societätsvertrages stand und auch mit dem neuen Unternehmen EBHARDT's direkt nichts gemein hatte, zog sich übrigens 1847 ins Privatleben zurück, so dass EBHARDT, nachdem CHARLES 1848 aus der Societät ausgetreten und SCHIRMER 1849 die Führung der Buchdruckerei an EBHARDT auf dessen alleinige Rechnung und Gefahr abgetreten hatte, nun Alleinbesitzer der Firma J. C. KÖNIG & EBHARDT war, welche einerseits Cichorien und Senf herstellte und andererseits Geschäftsbücher anfertigte und diese Waaren gemeinschaftlich vertrieb.

1851 siedelte die grösser gewordene Druckerei nach dem Köhsel'schen Hause, Am Markte 59, über, und im Jahre 1852 deklarierte die Firma zum ersten Male den doppelten Geschäftszweig, zu welcher Zeit schon 9 Buchdruck-Handpressen, 4 hölzerne Steindruck-Handpressen und verschiedene Liniemaschinen arbeiteten. Zu diesen gesellten sich in den Jahren 1854/55 zwei Einfarben-Buchdruck-Schnellpressen, die allerdings noch mit Hand gedreht wurden. Die Miethsräume wurden zu enge. Im Jahre 1856 bezog die Firma J. C. KÖNIG & EBHARDT, nachdem am 23. Februar 1853 vom Magistrat an EBHARDT die persönliche Concession zur Ausübung des Gewerbes eines Buchdruckers und Steindruckers ertheilt war, den eigenen Gebäudecomplex Marstallstrasse 35. Hier nun erfolgte eine mächtige Entwicklung des ganzen Betriebes, zumal als 3 Jahre später der Dampfbetrieb daselbst eingerichtet und zu diesem Zwecke eine 1000erdrige Egestorff'sche Dampfmaschine aufgestellt wurde. Zwei weitere Buchdruck-Schnellpressen kamen hinzu, die wie ihre älteren Schwestern nun durch Dampf getrieben wurden, und es wurde nun auch der Anfang mit dem Selbstbauen von Specialmaschinen gemacht, indem nach dem aus Paris bezogenen Modell der Liniemaschine hier mehrere wesentlich verbesserte Liniemaschinen gefertigt wurden. Der Bau von Specialmaschinen, die den verschiedensten Zwecken dienen sollten, wurde nach und nach auch auf die anderen Betriebe ausgedehnt.

Der Aufschwung des Geschäftes, welcher sich in der steten Vergrösserung und Verbesserung der technischen Hülfsmittel kenntlich machte, zeitigte naturgemäss auch eine ununterbrochene Vermehrung des Matrizenbestandes, es wurde deshalb 1862 mit der Druckerei eine eigene Schriftgiesserei verbunden. In ihr wurden sowohl die nöthig werdenden neuen Typen, wie auch späterhin die Stereotypplatten und Clichés selbst angefertigt. 1865 wurde eine erste Special-Buchdruck-Schnellpresse in der Fabrik selbst erbaut, eine sogenannte Kopfdruckpresse, mit welcher die Köpfe und der Inhalt der Rubriken in die vorher linierten Formulare gedruckt werden. Ein bahnbrechender Fortschritt fällt in das folgende Jahr 1866, indem die erste, überhaupt in ganz Deutschland zum Verkauf gekommene Zweifarben-Buchdruck-Schnellpresse von den Erfindern König & Bauer in Oberzell erworben wurde, wodurch die Fabrikation der Geschäftsbücher in ganz neue Bahnen gelenkt und der Firma ein derartiger Impuls vorwärts gegeben wurde, dass die Kraft des Begründers, welche schon durch die Leitung zweier so verschiedenartiger Fabrikationszweige zersplittert und allzustark in Anspruch genommen war, allein nicht mehr zur Leitung der Geschäftsbücher-Fabrik ausreichte. 1867 wurde daher die Cichorien- und Senffabrik abgezweigt, um unter dem Namen HERMANN EBHARDT JUN. von diesem, dem Sohne HEINRICH EBHARDT's, selbstständig weitergeführt zu werden; während in der Geschäftsbücher-Fabrik HEINRICH EBHARDT sich veranlasst sah, Mitarbeiter an sich zu fesseln, deren zielbewusstes, eifriges Ringen er in gemeinschaftlicher, mühevoller Arbeit bereits erprobt hatte, es waren dies NÖLKE und MEINEKE. Beide Männer, EDUARD NÖLKE, geb. 17. September 1835, und HEINRICH MEINEKE, geb. 5. Februar 1832, hatten sich schon als Direktoren des Comptoirs beziehungsweise des Betriebes bewährt, sie wurden 1867 als Mitinhaber und verantwortliche Leiter des kaufmännischen, beziehungsweise des technischen Betriebes in die Firma aufgenommen. Und rastlos und unermüdlich wirkten nun die drei Männer weiter, mit Bienenfleiss nach Aussen den Geschäftskreis erweiternd, mit feinfühlendem Scharfsinn den gesamten Betrieb im Innern vervollkommen. Weitere Maschinen-Ausbildungen und -Anschaffungen erfolgten und bereits 1873 kam auch die erste Steindruck-Schnellpresse zur Aufstellung.

Aber die mächtige Ausdehnung des Geschäftes stiess, eingezwängt in drückende Enge, in den winkelig gelegenen, daher unübersichtlichen, düsteren und verhältnismässig kleinen Räumen der Gebäude in der Marstallstrasse auf unüberwindlichen Widerstand, und so wurde denn nach den Angaben des technischen Leiters, MEINEKE, der seine Laufbahn in diesem Geschäfte kurz nach dessen Begründung als Buchdruckerlehrling begonnen hatte, im Jahre 1876 ein neues



imposantes Fabrikgebäude in der Schlosswenderstrasse mit hellen, weiten und übersichtlichen Fabrikations- und Geschäftsräumen errichtet und bezogen. Hier in dem neuen Gebäude konnte auch endlich die Buchbinderei, die allerdings schon kurz nach 1866 in der Marstallstrasse in der Fabrik centralisiert war, jedoch so, dass ein jeder Buchbinder das einzelne zu bindende Buch von Anfang bis zu Ende fertigstellen musste, völlig fabrikmässig, d. h. mit weitestgehender Arbeitsteilung eingerichtet werden.

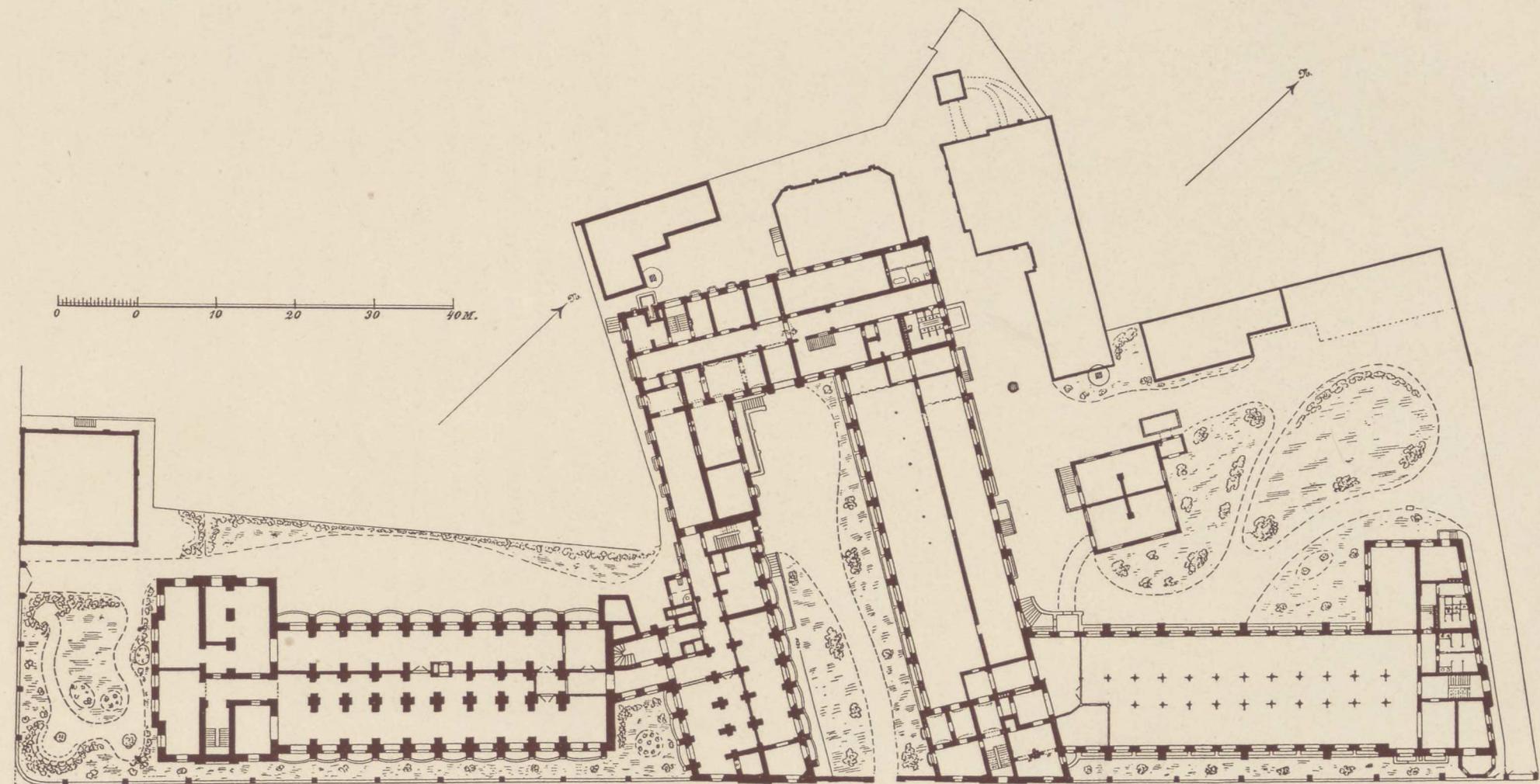
Das Jahr 1878 bedeutet einen weiteren Markstein in der Geschichte der Geschäftsbücherfabrikation, indem die Firma mit der Einführung der Drahtheftung durch Beschaffung der ersten Brehmer'schen Drahtheftmaschine in Deutschland voranging; heute sind deren 16 in ihrem Betrieb. 1879 wurde die erste Schnellliniemaschine, welche aus Paris bezogen war, aufgestellt, der mittlerweile 3 weitere, theils aus Paris, theils deutschen Fabrikates, gefolgt sind.

So gross die Räume der neuen Fabrik anfangs erschienen waren, genügten sie doch nicht gar lange der raschen Weiterentwicklung des Geschäftes. Wenn auch bereits 1888 durch den Anbau eines neuen Flügels besondere Räume für die Lithographie und Steindruckerei geschaffen worden waren, machte sich eine weitere Vergrösserung nothwendig, die während der Jahre 1891 bis 1893 zur Ausführung kam. Es wurden längs der Schlosswenderstrasse die an den jetzigen Mittelbau anstossenden mächtigen beiden Flügel aufgeführt. Durch diesen Umbau wurden die Arbeits- und Lagerräume auf mehr als das Doppelte ihrer vormaligen Ausdehnung gebracht. Es stellt das die heutige Gestalt des Gebäudes dar, wie es uns aus dem Bilde Seite 5 entgegenstrahlt und wie es der Grösse nach aus dem auf Seite 4 wiedergegebenen Grundriss des Kellergeschosses erkannt werden kann.

Diese nothgedrungene Vergrösserung lässt sich verstehen, wenn man hört, welche Anforderungen schon damals an die Leistungsfähigkeit der Fabrik gestellt wurden. In dem Zeitraume vom 1. April 1891 bis 31. März 1892 kamen fertige Waaren aus der Fabrik zum Versandt auf der Eisenbahn in 15334 Kisten im Gesamtgewicht von 1151304 kg und in 19769 Postpacketen, während die Zahl der aus dem Hause gehenden Briefe sich auf 31118, die der Postkarten auf 12873, der Drucksachen auf 12400 und der Einschreibesendungen auf 1519 Stück beliefen. Und heute beträgt der durchschnittliche Tagesverkehr 160 Briefe, einschliesslich der Einschreib- und Nachnahmesendungen, 40 Postkarten, 100 Drucksachen, 95 Postpackete und 75 Kisten, die mit durchschnittlich 5800 kg Waaren aus dem Hause gehen.

Zur Vermittelung des Verkehrs mit den Abnehmern der Waare hat die Firma in Deutschland mehr als 800 Vertretungen mit festen Waarenlagern in grösseren und kleineren Städten, während die Vermittelung für den

GRUNDRISS DES AREALS DER FABRIK IN HANNOVER.



Das Grundstück hat einen Flächeninhalt von 11163 qm, davon sind bebaut 6355 qm.

Der cubische Inhalt sämmtlicher Gebäude beträgt 102860 cbm. — Die Länge der Strassenfront des Gebäudes beträgt 176 Meter.



FABRIK IN HANNOVER.

Ansicht aus der Vogelschau.

überseeischen Geschäftsverkehr nach fast allen Ländern der Erde Exporthäuser in Berlin, Hamburg, Bremen, Amsterdam, Antwerpen, Paris und London besorgen. Im October, bezw. November 1894 hat das Geschäft eine weitere Ausdehnung dadurch erfahren, dass die Firma in Wien und London Zweigniederlassungen gegründet und im Mai 1895 eine selbstständige Geschäftsbücher-Fabrik in Wien eingerichtet hat, wie das auch seit jüngster Zeit in London der Fall ist.



Das jetzige Fabrikgrundstück in der Schlosswenderstrasse, am Eingange der berühmten Herrenhäuser Allee gelegen, hat eine Grösse von 11163 Quadratmetern, und zwar bedecken die Gebäude einen Flächenraum von 6355 Quadratmetern, während das übrige Areal für die Gartenanlagen und Hofräume freigelassen ist. Bei 900 in der Fabrik beschäftigten Menschen kommen mithin, wenn man die Ausdehnung für die einzelnen Geschosse berechnet, durchschnittlich über 30 Quadratmeter als Bodenfläche des Arbeitsraumes auf das Personal. Das Gebäude selbst ist ein mächtiger, rother Ziegelrohbau in einfacher gothischer Stylart. Ein in etwas schräger Richtung zur Strassenfront bis zur Tiefe von 70 Meter zurückspringender hufeisenförmiger Mittelbau wird von zwei, an der Strassenfront stehenden und diesen parallelen Flügeln, einem südlichen und einem nördlichen, flankirt, die beide wieder thurmartig erweiterte Eckpavillons tragen. Die ganze Länge der bis auf 17 Meter an die Herrenhäuser Allee herantretenden Fabrikfront beträgt 176 Meter, wobei die Gesamtlänge des Grundstückes an der Schlosswenderstrasse 200 Meter ist. Die Flügel springen je 4 Meter gegen den Mittelbau von dem Strassenzuge zurück, welcher Raum ebenso wie der nach der Allee zu freibleibene Platz durch ein imposantes schmiedeeisernes Gitter von 230 Meter Länge vom Bürgersteig abgegrenzt und zu Gartenanlagen umgewandelt ist. Der ganze Bau, mit Ausnahme des nur 3 Geschossen hohen südlichen Flügels, hat eine Höhe von 5 Geschossen ausser dem Kellergeschoss und ist wie die sämtlichen Nebengebäude mit Holzementdach eingedeckt.

Der Haupteingang zur Fabrik führt durch das vor dem Mittelbau liegende grosse Thor über einen gepflasterten, mit grossen Rasenflächen und wohl gepflegten Baumgruppen eingefassten Weg zu dem eigentlichen Fabrikportal in der Mitte des zurückspringenden Baues. Durch dieses Portal hindurch gelangt man auch auf den hinteren Hof, auf dem der Pferdestall nebst Remise, das an das Fabrikgebäude angelehnte Maschinenhaus, das durch einen unterirdischen Gang mit der Fabrik verbundene Kesselhaus mit Schornstein und die unterirdischen Kohlenkeller liegen, und welcher

sich, wie der Grundriss auf Seite 4 erkennen lässt, hinter dem nördlichen Flügel erheblich verbreitert. Auf diesem nördlichen Hofe sind die Gebäude der Schmiede, Maschinenwerkstatt, Tischlerei, Kistenmacherei und des Holz- und Wagenschuppens, sowie ein eigener sicherer Bau — ein Isolirhaus — zur Aufbewahrung der feuergefährlichen Sachen, wie Oele, Benzin und Papierspäne untergebracht. Während die Abfuhr der fertiggestellten Waare durch den mittleren Hof erfolgt, dient der grosse nördliche Hof dem Zufuhrverkehr der Rohstoffe und ist deshalb für diesen Hof ein besonderer Pförtner, beziehungsweise ein besonderes Wägehaus vorgesehen. Auch dieser nördliche Hof ist, soweit er nicht durch die gepflasterten Wege in Anspruch genommen wird, in freundliche Gartenanlagen umgewandelt, in deren Mitte sich das dem Gründer der Fabrik gewidmete Denkmal erhebt.

Ueberall in der gesammten Anlage tritt, wie auch ein Blick auf das Bild Seite 5 erkennen lässt, das Bestreben zu Tage, den unschönen Eindruck eines riesigen Fabrikbacksteinbaues wesentlich abzuschwächen, so durch die gefällige Gliederung und die angenehmen Grössenverhältnisse des gesamten Gebäudecomplexes, durch die reichere Durchbildung der Fassaden, durch die stete Pflege der umgebenden Gartenanlagen, und — nicht zu vergessen — durch die gänzliche Vermeidung von Rauch am Schornstein.

Die Vertheilung der einzelnen Betriebszweige in der ganzen Anlage ist nun die folgende: Die nördliche Hälfte des hufeisenförmigen Mittelbaus nebst dem nördlichen Seitenflügel haben die Buchdruckerei, Linierei und die Buchbinderei mit ihren Hülfszweigen in sich aufgenommen, die südliche Hälfte des Mittelbaus giebt die Räume für die Lager, Expedition, Comptoir, Packhalle, Cantine und die Wohnungen des Hausmeisters und des Portiers ab und endlich die Räume des südlichen Seitenflügels dienen der Lithographie, Steindruckerei, Lichtdruckerei und Photographie.

Die Zimmer der jetzigen drei Chefs befinden sich in dem ersten Obergeschosse sowohl gerade über dem Portale wie auch vorn an der Strasse zu beiden Seiten des Einfahrtsthorweges, derart, dass von ihnen aus der Eingang zur Fabrik jederzeit übersehen werden kann.

Die gesammte Anordnung der Fabrikräume ist also so getroffen, dass dem in der Mitte liegenden Lager die fertigen Waaren von beiden Seiten zuströmen, dass das Material in den Zwischenstufen nie einen Schritt rückwärts zu machen braucht, so dass aller unnöthiger Transport vermieden ist, wie die Verfolgung der einzelnen Rohstoffe und der Zwischenprodukte beim Rundgang durch den Betrieb voll erkennen lässt. Um so höher wird man von diesem Gesichtspunkte aus die Leistungen der technischen Leiter während der Umbauperiode 1892/93 zu würdigen haben, die es fertig brachten, eine derartige Ummodellung während des voll angestrengten Betriebes ohne wesentliche Störungen auszuführen.

Die Hauptfabrikräume stellen in allen Geschossen vorwiegend je 54 Meter lange Säle dar, die von beiden Seiten das Licht durch hohe und breite Fenster erhalten; zu den Hauptsälen gesellen sich in den Eckpavillons die nothwendigen kleinen Nebenräume. Sämmtliche Räume sind mit hellem leimfarbigen Anstrich versehen, der spätestens alle 2 Jahre erneuert wird.

Den Verkehr zwischen den einzelnen Geschossen vermittelt die grosse Haupttreppe, im Portal beginnend, sowie in den Sälen selbst eiserne Wendeltreppen und in den Pavillons Steintreppen, 6 an der Zahl, während 5 sicher construirte Transmissionsfahrstühle zur Beförderung der Waaren dienen, die in den 36 kleinen Wagen durch sämmtliche Räume gefahren werden können. Die Gänge für die Wagen etc. sind mit Eichenriemen belegt und die Räder der Wagen selbst mit Gummireifen ausgerüstet, um die Waare geräuschlos und ohne Rütteln von einer Arbeitsstelle zur andern befördern zu können.

Seit 1889 bereits besitzt die Fabrik eigene elektrische Beleuchtung, die gegenwärtig 1300 Glühlampen und 40 Bogenlampen umfasst. Die Elektricität wird durch zwei Dynamomaschinen von je 110 Volt und 450 Ampère erzeugt, die von den Dampfmaschinen aus in Umdrehung gesetzt werden. Um auch ausser der regelmässigen Arbeitszeit für das Haupt-Comptoir, die Arbeitszimmer der Chefs, die Lagerräume, den Packraum etc. elektrische Beleuchtung zu haben, ist eine für 100 Glühlichtlampen ausreichende Accumulatorenbatterie von 60 Elementen (255 Ampèrestunden, 5 Ampère Entladestrom) vorgesehen und verdient hier auch die interessante Einrichtung Erwähnung, welche beim eventuellen nächtlichen Gang durch einzelne Säle gestattet, die Beleuchtung sich in einzelnen gewünschten Zwischenstrecken zu verschaffen. Neben der elektrischen Beleuchtung sind sämmtliche Räume ausserdem mit Gasleitung versehen, um bei vielleicht doch eintretender Störung in jener nicht in Verlegenheit gerathen zu können. Für den Nothfall sind ausserdem auf jedem Treppenpodest Handöllampen angeordnet.

Die Heizung erfolgt im Winter durch ein in sämmtliche Räume verzweigtes Rohrnetz vom Kesselhause aus mit Wasserdampf. Der Dampf gelangt durch ein Hauptdampfrohr zum Dampfvertheiler, von wo aus jeder der nach den verschiedenen Gebäudetheilen abzweigenden Hauptstränge bedient und geregelt werden kann. Da auf den Arbeiter durchschnittlich über 100 Kubikmeter Luftraum kommt, braucht im Winter für eine besondere künstliche Lüftung, nur an einzelnen später besonders zu erwähnenden Stellen, wie z. B. in der Schriftgiesserei etc., Sorge getragen zu werden und genügt im übrigen die natürliche zufällige Lüftung; im Sommer ist für ausreichende Lüftung durch praktische Fenstereinrichtung gesorgt.

Ganz besonderes Gewicht ist auf alle hygienische Maassnahmen gelegt und hat MEINEKE, der das Leben des Arbeiters selbst mit erlebt hat und der deshalb die Bedürfnisse der Arbeiter von Grund auf kannte und fühlte, darin geradezu väterlich für sein Personal gesorgt, er hat in dieser Fabrik die denkbar freundlichste und gesundeste Arbeitsstätte errichtet. So hat jeder Arbeitssaal besondere Garderoberäume, die für Männer und Frauen getrennt sind. Neben denselben befinden sich dann die ebenfalls getrennt gehaltenen Waschräume für das Personal, in denen jeder Arbeiter wöchentlich auch ein Handtuch geliefert erhält. Die Schriftgiesser und Setzer bekommen zudem, um Bleivergiftungen entgegenzutreten, Schwefelseife und Bürsten geliefert. Den schmucken Waschtoiletten, deren Einrichtung an die der englischen Clubs erinnert, wird das Wasser von 8 auf dem Boden befindlichen Behältern zugeführt, und zwar dient als Waschwasser ein Theil des Abwassers der Condensationsdampfmaschinen, das durch ein Pumpwerk in die Hochbehälter gedrückt wird, nachdem es ein Dehne'sches Filter durchlaufen hat. Ausserdem befinden sich in jedem Flurgange Trinkwasseranlagen, die es dem Dürstenden ermöglichen, sein Verlangen nach einem frischen Trunke zu befriedigen, während für die mehr weiblichen Bedürfnisse 5 Gaswärmöfen zum Erwärmen der Kaffee- und Milchflaschen vorgesehen sind. Die Kantine selbst ist morgens von 8—9 Uhr geöffnet und für die weitab vom Geschäfte wohnenden Personen ist ein freundlicher Speiseraum vorgesehen, in welchem diese ungestört durch die Unbilden der Witterung in Behaglichkeit ihr Mittagessen einnehmen können.

96 Wasserclossets, ebenfalls für Frauen und Männer gesondert, sind an 5 verschiedenen Stellen des Hauses ausserhalb der Fabriksäle und der anderweitigen Räume vertheilt angeordnet, ihre Abfallrohre münden unmittelbar in Kanäle, die die Abfallstoffe der städtischen Ableitung zuführen. Für regelmässige Spülung mit Wasser aus den oben erwähnten Hochbehältern und für zeitweise Desinficirung der Aborte wird peinlichst Sorge getragen, wie auch

die Hunderte der allenthalben auf den Treppenpodesten, Flurgängen, in den Arbeitsräumen und Aborten aufgestellten, mit Wasser gefüllten Spucknäpfe täglich gereinigt werden.

Die Thüren sämmtlicher Arbeitssäle öffnen sich von diesen nach aussen auf die Treppenflure. Nach Schluss der Arbeitszeit und eventuell bei Feuersgefahr sind die einzelnen Arbeitssäle nach Art der feuersicheren Theatervorhänge durch eiserne Wellblechjalousien von einander zu trennen. Auf den Treppenfluren sind in jedem Geschosse Hydranten der städtischen Wasserleitung mit langen Schläuchen angebracht, um etwaigem Feuerausbruche energisch begegnen zu können. In jedem Raume sind ausserdem an leicht zugänglichen Punkten die bekannten Schwarz'schen Feuerlöschapparate aufgestellt. Die an das städtische Wasserleitungsnetz angeschlossene Feuerlöschleitung tritt an zwei Stellen in das Grundstück ein und theilt sich in 6 sachgemäß angeordnete Verticalstränge, die insgesamt 38 Hydranten speisen. Die Leitung steht fortwährend unter Druck und die verwendeten Schlauchverschraubungen sind die der städtischen Feuerwehr entsprechenden Normalien.

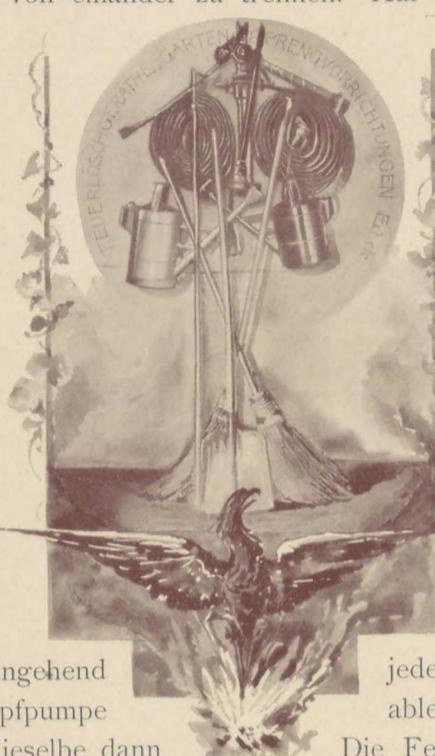
Jährlich wird die Leitung zwei Mal eingehend geprüft. Ausserdem ist auch die Dampfpumpe als Feuerspritze verwendbar und holt dieselbe dann dadurch auf das geringst mögliche Maass herabgedrückt, dass mit peinlicher Sorgfalt darüber gewacht wird, dass Ordnungs- und Reinlichkeitssinn nie ausser Acht gelassen wird; weder in den Arbeitssälen, noch auf den Fluren oder Treppen wird man Papierabfälle an ungehörigem Orte entdecken. Ueberall an den abfallgebenden Orten oder Maschinen stehen saubere Körbe, in welche sofort die Abfälle verschwinden. Die Körbe mit Einwickelpapier und Pappspäne werden in einen gemauerten feuersicheren Schacht entleert, welcher durch alle 6 Geschosse hindurchreicht. Die guten Abfälle werden dagegen mittelst einer besonderen Drahtseilbahn in das Papierspanhaus geschafft, wo die Abfälle gesichtet und in Sorten getrennt zu Ballen gepresst werden, um an die Papierfabriken zurückzuwandern. Im Ganzen sind über 300 derartige Körbe im Betriebe vertheilt. Die Entfernung der Abfälle aus der Fabrik in das „Isolirhaus“ findet regelmässig unmittelbar vor der Mittagspause bzw. vor Schluss der Arbeitszeit statt, so dass nie Papierschnitzel unbewacht in den Arbeitsräumen lagern.

Die leicht entzündbaren Materialien, wie Oele, Benzin, Terpentin u. s. f. sind gleichfalls ausserhalb des Hauptfabrikgebäudes in einem feuersicheren Keller aufbewahrt und werden von einem besonders damit beauftragten Wärter abgegeben. Der Tagesbedarf an Benzin ist in der Fabrik in einem besonderen gemauerten, in einem Tunnel befindlichen Raume untergebracht, der durch ein Abzugsrohr nach dem Schornsteine frei von allen Gasen und Dünsten gehalten wird. Der Behälter selbst ist gegen unbefugte Benzinentnahme durch besondere Umzäumung und durch eigenartig construirten Hahnverschluss gesichert. Das Ausflussrohr für die Entnahmepumpe befindet sich im Geschoss über dem Behälter. Des Nachts macht der Fabrikwächter seine regelmässigen Runden durch sämmtliche Säle, um Feuers- oder Diebesgefahr sofort aufzudecken.

Sämmtliche Maschinen haben nicht nur die vorgeschriebenen Schutzvorrichtungen, sondern es wird unablässig das Augenmerk darauf gerichtet, weitere Vorrichtungen zur Sicherheit der an ihnen Arbeitenden zu erdenken und anzubringen, wie wir beim Rundgange durch die Fabrik uns von Fall zu Fall überzeugen werden. Die Treibriemen sind den Maschinen nach Thunlichkeit von der unteren Decke her durch den Fussboden hindurch zugeführt und, wo sie freier liegen, durch hohe Holzkästen abgeschlossen. In jedem Saale befindet sich eine elektrische Verbindung mit dem Dampfmaschinenhause, um nöthigenfalls bei Unglücksfällen sofort das Signal zum Abstellen der Betriebsmaschine geben zu können.

Jede der 20 einzelnen Abtheilungen der Fabrikation ist einem Vorstande unterstellt, der auch von seinem besonderen Zimmer aus seinen ganzen Saal überblicken kann. Durch eine Haustelephon- und eine elektrische Klingeleitung ist dann jedes Vorstandszimmer mit dem Comptoir der Chefs verbunden, wie auch wieder einzelne Räume der Vorstände, die häufig miteinander geschäftlich zu verkehren haben, durch Zweigleitung verbunden sind.

Die Fabrik zählt zur Zeit 900 Arbeiter, darunter 400 Frauen und Mädchen, ausserdem ein Comptoirpersonal von 42 Kaufleuten. Die grosse Arbeiterzahl hat es der Fabrik ermöglicht, ihre eigene, segenreichwirkende Betriebskrankenkasse zu errichten, aus welcher die ärztliche Behandlung, Arznei und sonstige Heilmittel, Krankengeld und



jedem Geschosse aus benutzen kann. 19 Blitzableiter sichern gegen Blitzgefahr.

Die Feuersgefahr im Innern des Gebäudes wird durch auf das geringst mögliche Maass herabgedrückt, dass mit peinlicher Sorgfalt darüber gewacht wird, dass Ordnungs- und Reinlichkeitssinn nie ausser Acht gelassen wird; weder in den Arbeitssälen, noch auf den Fluren oder Treppen wird man Papierabfälle an ungehörigem Orte entdecken. Ueberall an den abfallgebenden Orten oder Maschinen stehen saubere Körbe, in welche sofort die Abfälle verschwinden. Die Körbe mit Einwickelpapier und Pappspäne werden in einen gemauerten feuersicheren Schacht entleert, welcher durch alle 6 Geschosse hindurchreicht. Die guten Abfälle werden dagegen mittelst einer besonderen Drahtseilbahn in das Papierspanhaus geschafft, wo die Abfälle gesichtet und in Sorten getrennt zu Ballen gepresst werden, um an die Papierfabriken zurückzuwandern. Im Ganzen sind über 300 derartige Körbe im Betriebe vertheilt. Die Entfernung der Abfälle aus der Fabrik in das „Isolirhaus“ findet regelmässig unmittelbar vor der Mittagspause bzw. vor Schluss der Arbeitszeit statt, so dass nie Papierschnitzel unbewacht in den Arbeitsräumen lagern.

Die leicht entzündbaren Materialien, wie Oele, Benzin, Terpentin u. s. f. sind gleichfalls ausserhalb des Hauptfabrikgebäudes in einem feuersicheren Keller aufbewahrt und werden von einem besonders damit beauftragten Wärter abgegeben. Der Tagesbedarf an Benzin ist in der Fabrik in einem besonderen gemauerten, in einem Tunnel befindlichen Raume untergebracht, der durch ein Abzugsrohr nach dem Schornsteine frei von allen Gasen und Dünsten gehalten wird. Der Behälter selbst ist gegen unbefugte Benzinentnahme durch besondere Umzäumung und durch eigenartig construirten Hahnverschluss gesichert. Das Ausflussrohr für die Entnahmepumpe befindet sich im Geschoss über dem Behälter. Des Nachts macht der Fabrikwächter seine regelmässigen Runden durch sämmtliche Säle, um Feuers- oder Diebesgefahr sofort aufzudecken.

Sämmtliche Maschinen haben nicht nur die vorgeschriebenen Schutzvorrichtungen, sondern es wird unablässig das Augenmerk darauf gerichtet, weitere Vorrichtungen zur Sicherheit der an ihnen Arbeitenden zu erdenken und anzubringen, wie wir beim Rundgange durch die Fabrik uns von Fall zu Fall überzeugen werden. Die Treibriemen sind den Maschinen nach Thunlichkeit von der unteren Decke her durch den Fussboden hindurch zugeführt und, wo sie freier liegen, durch hohe Holzkästen abgeschlossen. In jedem Saale befindet sich eine elektrische Verbindung mit dem Dampfmaschinenhause, um nöthigenfalls bei Unglücksfällen sofort das Signal zum Abstellen der Betriebsmaschine geben zu können.

Jede der 20 einzelnen Abtheilungen der Fabrikation ist einem Vorstande unterstellt, der auch von seinem besonderen Zimmer aus seinen ganzen Saal überblicken kann. Durch eine Haustelephon- und eine elektrische Klingeleitung ist dann jedes Vorstandszimmer mit dem Comptoir der Chefs verbunden, wie auch wieder einzelne Räume der Vorstände, die häufig miteinander geschäftlich zu verkehren haben, durch Zweigleitung verbunden sind.

Die Fabrik zählt zur Zeit 900 Arbeiter, darunter 400 Frauen und Mädchen, ausserdem ein Comptoirpersonal von 42 Kaufleuten. Die grosse Arbeiterzahl hat es der Fabrik ermöglicht, ihre eigene, segenreichwirkende Betriebskrankenkasse zu errichten, aus welcher die ärztliche Behandlung, Arznei und sonstige Heilmittel, Krankengeld und

Unterstützungsgelder für Wöchnerinnen und die Kranken- und Sterbegelder gezahlt werden. Eine gut fundirte Haus-Invaliden-Kasse sichert den Arbeiter bei eintretender dauernder Erwerbsunfähigkeit vor gänzlicher Mittellosigkeit. So wurde im verflossenen Jahre 8 Invaliden die Wohlthat eines Ruhegehaltes zu theil, und anlässlich der Jubelfeier wurde, wie weiterhin beschrieben, der schon ansehnliche Fond der Invalidenkasse durch eine Stiftung der jetzigen Geschäftsinhaber um 50000 Mark erhöht. Ein gleicher Betrag ist festgelegt worden, um für die Comptoiristen und die Vorstände des Betriebes eine Pensions-Casse zu gründen, die den Beamten ein sorgenfreies Alter gewährt, wie auch den Wittwen einen auskömmlichen Unterhalt und den Waisen derselben Erziehungsgelder aussetzt.

Sämmtliche Arbeitsmaschinen mit nur vereinzelten Ausnahmen sind mit den Wellenleitungen verbunden, die durch die Dampfmaschinen in Bewegung gesetzt werden. Und zwar stehen der Fabrik 3 Augsburger Condensations-Dampfmaschinen (2 einfache und 1 Verbund-Dampfmaschine) von zusammen 300 Pferdestärken zur Verfügung, die theils zum Treiben der nahezu 1 Kilometer langen Wellenleitungen, theils zur Erzeugung des elektrischen Lichtes mittels zweier Dynamomaschinen Verwendung finden, so jedoch, dass jede an das Hauptvorgelege angekuppelt werden und auch jede wieder die Dynamos treiben kann. Der Maschinenraum selbst ist durch einen stattlichen Laufkahn überspannt, der den ganzen Raum bestreichen kann.

In Bewegung werden die Dampfmaschinen gesetzt durch Dampf von 5 bzw. 6 Atmosphären Spannung, der umschichtig in einem Paar oder in dreien der 4 Piedboeuf'schen combinirten Cornwall-Feuerröhrenkessel, die eine Gesammtheizfläche von 556 Quadratmeter besitzen, erzeugt wird. Im Winter werden stets beide grosse 6 Atmosphärenkessel mit in Feuerung erhalten, da neben der Aufwendung zum Betriebe und der elektrischen Beleuchtung erkleckliche Mengen Dampf zur Heizung des umfangreichen Gebäudes verbraucht werden. Verbrannt werden auf den Rosten jährlich nahezu 900 Tonnen Kohlen. Gespeist werden die Kessel mit dem vorher chemisch gereinigten Grundwasser, welches den 3 auf dem Fabrikgrundstücke befindlichen Brunnen entnommen wird, bzw. mit dem gereinigten Abwasser der Maschinen, und zwar dienen hierzu 3 Injecteure, 1 Dampfpumpe und 1 Aushülfspumpe. Dass die Dampfpumpe auch als Feuerspritze benutzt werden kann, war schon oben angeführt worden.

Für die Reparaturen an den Maschinen und Apparaten der Fabrik, zur Herstellung von Transmissionen, Heiz-Anlagen, Gasleitungen etc., für die Anfertigung auch ganz neuer Arbeitsmaschinen, die für die einzelnen besonderen Fälle, wie sie durch die neu an die Firma herantretenden Anforderungen entstehen, angepasst werden müssen, dient die geräumige, unter Leitung eines erfahrenen Maschinenmeisters stehende Maschinenwerkstatt. Sie ist mit mehreren Leitspindeldrehbänken, Bohrmaschinen, Hobelmaschine u. s. w. ausgerüstet und beschäftigt außerdem an der Werkbank 6 Schlosser. Ueber der Schlosserei befindet sich, getrennt durch feuersichere Decke, der Modellboden, während neben der Schlosserei eine kleine Schmiede mit Schmiedesesse liegt. Die Tischlerei dient vorwiegend der Ausführung von Ausbesserungen im Gebäude, sowie zur Anfertigung von Liniemaschinen, Setzerpulten, Regalen, Buchbindertischen und -Bänken und auch zur Herstellung von Comptoirbedarfsartikeln aus Holz sowie ganzer Comptoirreinrichtungen auf Bestellungen hin. In der Tischlerei sind Abrichthobelmaschine, Fraismaschine, Stemm- und Langloch-Bohrmaschine, Kreissäge, Bandsäge mit Schärfmaschine nebst 5 Hobelbänken aufgestellt. In der Maschinenwerkstatt und Tischlerei sind bislang für den eigenen Bedarf schon 250 selbstständige, mehr oder weniger grosse Maschinen und Hülfsvorrichtungen für den eigenen Bedarf in der Fabrik construirt und gebaut worden. In der Kistenmacherei endlich wird der ganze Bedarf an Kisten für den Versandt gedeckt. Zwei Klempnereien sind mit im Hauptgebäude untergebracht. In der einen Klempnerei, in der auch die Schleifmaschine für die Messer der Papier-schneidmaschinen untergebracht ist, werden die Kantenschützer für Bücher, Messingkapitale, Schilder und derartige Sachen aus Messingblech für die Bücher hergestellt, während eine zweite Klempnerei in der Nähe des Packraumes für die Fertigstellung der innen mit Zinkblech auszufüllernden Kisten für die überseeische Beförderung dient.

Der Firma, die stets getreu dem in dem grossen Buchdruckmaschinensaal angebrachten Wahlspruch „Vorwärts geh'n, nicht stille steh'n“ gehandelt und ohne Ausnahme bahnbrechende Neuerungen in ihrem Fache zuerst aufgegriffen hat und der der Platz als Führerin unter den deutschen Geschäftsbücherfabriken mit vollem Recht zugesprochen werden darf, sind ehrenvolle Auszeichnungen nicht fern geblieben. Auf sämmtlichen von ihr beschickten Ausstellungen — Weltausstellungen wie lokalen Fachaussstellungen — hat sie erste Preise erhalten und bereits seit 1878 ist sie Besitzerin der goldenen Staatsmedaille für hervorragende gewerbliche Leistungen. Auch die Geschäftsinhaber wurden durch persönliche Ehrungen ausgezeichnet, es wurde EBHARDT 1881, MEINEKE 1889 der Charakter als Königlicher Commerzien-rath verliehen.

Leider sollte es aber nicht allen Geschäftstheilhabern beschieden sein, das 50jährige Jubelfest zu erleben und sich an diesem Tage im Glanze der Freude zu sonnen, welche das Gefühl giebt, durch rastloses Schaffen und Streben ein Geschäft aus bescheidenen Anfängen heraus zu einer Weltfirma emporgehoben zu haben: NÖLKE starb im Juli des Jahres 1884 und MEINEKE wurde nach langem Krankenlager am 28. Juli 1892 seiner Familie und seinem Wirkungskreise durch den Tod entrissen.

Nach NÖLKE's Heimgange wurde am 1. Oktober 1884 OTTO SIECKE, der Inhaber und Gründer der Firma Reuter & Siecke in Berlin, welche Firma noch jetzt General-Agentur für Berlin ist, als Prokurist und kaufmännischer

Geschäftsführer in das Muttergeschäft aufgenommen, wo er mit dem bereits früher zum Prokuristen ernannten EMIL HANST gemeinsam wirkte. Nach dem im August 1889 erfolgten Tode HANST's ging die kaufmännische Leitung in SIECKE's Hand allein über.

Die Lasten des hohen Alters veranlassten HEINRICH EBHARDT, am Anfange des Jahres 1891 sich von dem Geschäft zurückzuziehen, um seinen Lebensabend in wohlverdienter, grösster Ruhe zu geniessen; er schied aus dem Geschäft aus.

Es traten damals, am 23. Januar 1891, als Theilhaber in die Firma: HANS EBHARDT an die Stelle seines Grossvaters HEINRICH, OTTO SIECKE, der, wie bereits erwähnt, seit NÖLKE's Tode die Leitung des Geschäftes innegehabt hatte, und Dr. FELIX BERTHOLD, der als Stellvertreter seines erkrankten Schwiegervaters MEINEKE die technische Führung der Fabrik übernahm.

HEINRICH EBHARDT, dem Gründer der Firma, ist die seltene Freude vergönnt, am 1. Oktober 1895 mit Stolz auf die 50jährige stetig aufsteigende Entwicklung seines Weltgeschäftes zurückblicken und mit Vertrauen den ferneren Wandlungen entgegenschauen zu können, weiss er doch sein umfangreiches Werk in die von ihm selbst erwählten Hände gelegt, die es in seinem Sinne weiter hegen und pflegen werden. Die Inhaber ehren an dem Jubeltage des Geschäftes dessen Schöpfer durch Enthüllung eines Denkmals, welches sie in gerechter Verehrung ihm an der Stelle seines Wirkens errichtet haben.

Wir aber wollen, nachdem wir den Entwicklungsgang des Geschäftes kennen gelernt haben, durch einen Rundgang durch den Betrieb uns von der gegenwärtigen Einrichtung desselben überzeugen.





M. Hongger 1892.

UNTER dem Thorwege heissen Dich, lieber Leser, die jetzigen Geschäftsinhaber im Anklange an den alten „Vorsatz“-Wahlspruch mit einem herzlichen: „Mit Gott tritt ein, bring' Glück herein!“ zu dem Rundgange durch den Betrieb willkommen. Du betrittst den mittleren geräumigen Fabrikhof, welchen die in specifisch hannoverschem Backsteinstyle gebauten Gebäude des älteren Fabriktheiles bilden und freust Dich zunächst der netten, gut gepflegten Anlagen, die den sauber gehaltenen Hof bedecken, soweit er nicht durch die für den regen Verkehr nothwendige Pflasterung in Anspruch genommen ist. Bevor wir weiter schreiten, will ich gleich hier Deine an mich unter Hinblick auf den Wortlaut der Firma gerichtete Frage, wodurch sich eigentlich Buchdruck und Steindruck im Wesentlichen unterscheiden, zu beantworten versuchen.

Für die Uebertragung der Druckerschwärze oder der Farbe auf das Papier als glatte Fläche liegen drei Möglichkeiten vor, entweder wird die Gegenfläche, welche die Schriftzeichen im Spiegelbilde enthält, diese erhaben, vertieft oder in der Ebene selbst aufweisen können. Der Buchdruck liefert nun Druckwerke, bei welchem Schrift oder Bilder dadurch erhalten werden, dass beim Drucken die an den höchsten Stellen der Druckform befindliche Druckerschwärze oder Farbe mittelst der Buchdruckerpresse auf das Papier übertragen wird; man kann daher auch sagen, beim Buchdruck wird von der Höhe gedruckt, während beim Kupferdruck die Farbe in Vertiefungen der Platte liegt, aus welchen durch das dagegengepresste, gefeuchte Papier die Farbe herausgeholt wird, mithin wird beim Kupferdruck aus der Tiefe gedruckt. Zwischen diesen beiden Verfahren steht der Steindruck, den die Lithographie vorbereitet, deren glatte Steine durch die Art ihrer Behandlung nur an bestimmten Stellen Farbe annehmen, ohne dass diese Stellen wesentlich erhöht oder vertieft werden; man kann deshalb sagen, beim Steindruck wird aus der Ebene gedruckt. Die Art und Weise der Behandlung der Steine wird Dir beim Rundgange durch die Fabrik noch klar vor Augen geführt werden.

Durch die Herstellungsarten der für das Drucken nöthigen Platten, Stöcke oder Formen haben sich nun — namentlich für die Illustrations-Reproduktion — eine Unmasse von Unterabtheilungen der Druckverfahren herausgebildet, sie können jedoch füglich in die drei Hauptabtheilungen untergebracht werden:

1. Die Verfahren, bei deren Druck die Buchdruckerpresse verwendet wird (Typendruck, Holzschnitt, Zinkhochätzung [Chemigraphie, Phototypie, Autotypie, Photochromotypie, Autochromotypie], Lichthochdruck [Phototypographie]);

2. Die Verfahren, bei deren Druck die lithographische und die derselben sehr nahe verwandte Lichtdruckerpresse Anwendung findet (Lithographie oder Steindruck, Chromolithographie, Lichtdruck [Albertotypie, Farbenlichtdruck]); und

3. Die Verfahren, bei deren Druck die Kupferdruckpresse benutzt wird (Kupferstich, Stahlstich, vertieft in Stein gravirte Sachen, Lichtkupferdruck [Heliogravure, Photogravure, Heliographie]).

Und nun hinein in die Fabrikräume! Aber Du machst ein bedenkliches Gesicht und deitest fragenden Blickes auf Deine hellen Pantalons und Deinen neuen Seidenhut. Hege keine Besorgnisse; luftig und licht sind sämmtliche Räume, breit und geräumig sind die Treppen und Corridore, gesichert sind die rastlos sich umdrehenden Wellen mit ihren Scheiben und Riemen, blank sind die Parketgänge in den weiten, weiten Fabriksälen und nirgends findest Du auf ihnen einen gleissnerischen Oeltropfen, nirgends siehst Du in den Räumen auch nur ein Papierschnitzel an ungehörigem Ort, überall herrscht hier wunderbare Ordnung und peinlichste Reinlichkeit, denn — die jungfräuliche Weisse des Papiers macht die Bücher empfindlich. Betrachte das vor Dir liegende Werk, es hat bei seiner Herstellung in der Fabrik Hunderte von Handgriffen der rührigen Arbeiter erleiden müssen und doch liegt es in tadellos schmuckem Gewande mit fein geglättetem, fleckenlosem Inneren vor Dir. Dein heutiger Führer, der als Freund des Hauses vor Dir und für Dich in den weiten Fabrikräumen gehaust hat, giebt Dir die Versicherung, dass Du nichts für Deinen äusseren Menschen zu fürchten hast. Also tritt ein, sei willkommen!

Beim Gange durch den Betrieb selbst wollen wir folgende Reihenfolge einhalten: Zuerst Papierlager und Papierstube, dann Druckerei und Liniirerei mit ihren Hülfswerkstätten, hierauf Buchbinderei, Lager für die Bücher, dann Steindruckerei und schliesslich Geschäftsräume.

Wir begeben uns, im Vorbeigehen ehrfurchtsvoll von dem reckenhaften Portier begrüsst, zunächst nach dem Papierlager, einem Raume des Untergeschosses von einigen 40 Meter Länge und 14 Meter Tiefe, in welchem vom Boden bis zur Reichhöhe die grossen Papierballen aufgestapelt sind, die aus den verschiedensten Ländern angeliefert werden; dass hierbei die deutschen Fabriken den Hauptanteil liefern, braucht wohl nicht noch betont zu werden, doch sind auch englische Marken und namentlich für die Herstellung der Briefcopiebücher viele japanische Seidenpapiersorten vertreten. Die Papierballen gelangen direkt von dem hinteren Hofe aus in das Lager, werden hier von ihren hölzernen Hüllen befreit, die aufgelöst in die Kistenfabrik zurückwandern, während der Balleninhalt seinen älteren Geschwistern gleicher Art beigelegt wird. Es schlummern nun die einzelnen Riese, sorgsam verwahrt gegen äussere Einflüsse in papierinem Gewande, welches durch die aufgeklebte Etikette zugleich genau die Eigenschaften des Inhaltes kennzeichnet, wohl geordnet nach der zukünftigen Verwendung in schmalen, durch Gänge getrennten Reihen, in Hunderten und Aberhunderten von Unterabtheilungen, bis sie zu ihrer Metamorphose aufgerüttelt werden und hinaufwandern in die Räume ihrer Umgestaltung, in die Druckerei, Liniirerei u. s. w. Sechs Personen sind hier unter kundiger Aufsicht beständig mit der Papierausgabe beschäftigt, und geräuschlos rollen die Wagen auf Gummiringen von und nach dem Aufzuge hin.

Wie gross die Massen sind, die hier lagern, mag aus folgender Zahlensammlung erhellen, welche die Bestände bei der letzten Inventur wieder giebt: Papier-Qualität C 2071000 Bogen (47817 kg), Papier-Qualität B 1782000 Bogen (54360 kg), Papier-Qualität A 615000 Bogen (21130 kg), Papier-Qualität Extrafein 320000 Bogen (11935 kg), Papier-Qualität Extrafest Elfenbein 172000 Bogen (6463 kg), Etikettenpapiere 156000 Bogen (5007 kg), Preiscourantpapiere 230000 Bogen (4245 kg), Plano-Postpapiere 172000 Bogen (23955 kg), Druckpapiere 710000 Bogen (18010 kg), Cartons 261000 Bogen (20721 kg), farbige Naturpapiere 512000 Bogen (11065 kg), Glaçepapiere 83500 Bogen, Copirpapiere 500000 Bogen, Löschpapiere 509500 Bogen, Einschlagpapiere 650000 Bogen, Vorsatzpapiere 200000 Bogen, wobei zu berücksichtigen ist, dass sich im Betriebe nochmals das doppelte Quantum befindet.

Hierbei muss berücksichtigt werden, dass die Inventur-Bestände in der Regel knapp gehalten werden, und dass man aus naheliegenden Gründen auch nicht gern übermäßig hohes Durchschnittslager hält; das Durchschnittslager ist aber doch etwa 25 bis 30 % höher als die oben gegebene Zusammenstellung angiebt.

Was die Bezeichnung „Papier-Qualität A, B“ u. s. w. anlangt, so weisst Du als Geschäftsfreund ja Bescheid, da alle diese einzelnen Sorten in dem „Musterbuche der Papierqualitäten, Formate und Liniaturen“ in natura enthalten sind und Du sie selbst wiederholt geprüft hast. Auch jetzt hältst Du prüfend den vorgelegten Papierbogen gegen das Licht, um zu sehen, ob Dir das bekannte Wasserzeichen der Jubelfirma entgegenblickt, welches Dir Gewähr für surrogatfreies gutes Schreibpapier bietet. Geschäftsbücher stellen für den Kaufmann gleichsam werthvolle Dokumente



noch ein sehr brauchbares Schreibpapier.

dar und es muss deshalb auf ein haltbares Papier vor allem gesehen werden, denn gutes Aussehen und Haltbarkeit sind nicht immer vergemeinschaftet. Um nun den Kunden ein gutes, surrogatfreies Papier bei den Lieferungen zu verbürgen, trägt jeder Bogen der Firma, der zu Geschäftsbüchern verwendet wird und der nur aus Hadern, als dem edelsten Papierrohstoffe, hergestellt ist, als Bürgschaftsstempel nebenstehendes Wasserzeichen, welches mithin sagt, dass dieses Papier surrogatfrei ist, dass es nur aus Hadern erzeugt ist. Die Papier-Klasse C trägt also, weil sie Cellulose als Zusatz enthält, dieses Zeichen nicht, ist aber, wie Deine Prüfung durch Zerknittern, Einreissen etc. ergiebt, immer

Mit welcher zärtlichen Sorgfalt hier die Kinder der Papierfabriken in ihrem ersten Schlummer gebettet werden, kannst Du an Folgendem erkennen: alle einzelnen Riese, bezw. Bruchtheile derselben, sind durch schützende Papierhüllen umschlossen, sie liegen ferner nicht unmittelbar auf dem Fussboden auf, sondern sind auf hochgestellte Bretterböden aufgestapelt, welche der Luft unten freies Hindurchstreifen gestatten, und damit das Papier in den höherliegenden Schichten durch das verstärkte Auftragen der Umhüllung an den eingeschlagenen Rändern nicht hohl in der Mitte durchhängt, sind zwischen je zehn Ries wieder glatte Bretter dazwischen gelegt, welche die ursprüngliche Ebene wieder herstellen. Endlich bemerkst Du in dem Raume, obgleich er von zwei langen Wellenleitungen durchstrichen wird, durchaus keine horizontalen Riemenzüge, welche zu Staubablagerungen und fortwährender Staubaufwirbelung Veranlassung geben würden, und überall sind Riemscheiben und Lagerungen durch untergehängte Schmutz- und Oelfänger verdeckt.

Um uns eine Treppenersteigung zu ersparen, treten wir von dem Papierlager aus gleich in die benachbarte „Papierstube“, wo uns die in den oberen Geschossen liniirten und bedruckten Bogen wieder begrüssen und wo auch einige Sonderzweige der gesammten Fabrikation ihr Heim gefunden haben. Zunächst fallen Dir hier die spiegelblanken Oberflächen der Gruson'schen Hartgusswalzen dreier Satinirmschinen in die Augen, welche mit hurtiger Geschwindigkeit alle herausgequollenen oder durchgedrückten Unebenheiten der liniirten oder bedruckten Bogen zurückpressen in die Papierfläche, wie es für ein schmückes Aussehen der Bücher und ein leichtes Beschreiben der Blätter nothwendig erscheint. Hierbei drücken sich aber auch rückwärts an die dampfgeheizten Walzen kleinere Farbtheilchen an und sie würden mit unfehlbarer Sicherheit den nächsten Bogen verunzieren, wenn sie nicht vorher durch feuchte, gegen die Walzen gepresste Schwämme entfernt worden wären. So aber durchfliegt Bogen auf Bogen der besten Papier-Gattungen vor Deinen Augen fein säuberlich die Maschinen. Hier kann man sagen, dass Geschwindigkeit die Leistung bringt, denn in einem Tage können die 3 Maschinen 120 Ries Bogenpapier glätten. Doch dicht daneben wird der gleiche Zweck durch massenhafte Behandlung in der Ruhe erreicht. In der herkulischen Glätppresse, sorgfältig eingespannt zwischen glatten Pressspänen, sind die liniirten Papierbogen eingepfercht, welchen man nicht den hohen lokalen Druck der Satinirmschine zumuthet, das sind vornehmlich die Papiere der Klasse C sowie sämmtliche Postpapiere. Bei ihnen werden alle Runzeln durch Druck entfernt. Hier bewunderst Du auch den menschlichen Scharfsinn beim Betriebe der hydraulischen Presse. Die Pumpe setzt selbstthätig aus, wenn der gewünschte, vorher eingestellte Druck von 200 Atmosphären erreicht ist. Die nun hochfein geglätteten Bogen aber werden fürsorglich schichtweis in die bereitstehenden Regale geschoben, wo uns auch schon die „Liebig-Drucke“ begegnen, von welchen monatlich in der Fabrik rund 2 Millionen hergestellt werden.

Doch ich sehe, Deine Blicke sind schon abgelenkt und Du treibst heraldische Studien, denn dort stehen an den Fenstern 2 Siegel-Oblaten-Maschinen, aus denen reihenweis die farbig gedruckten Siegel von Behörden und Privaten einträchtiglich nebeneinander taktmässig herausmarschiren, wenn gefordert in 4 Gliedern, da in der Maschine 4 Stempel nebeneinander eingesetzt werden können. Auf der einen Seite werden die gummirten Papierstreifen hineingezogen, auf der vorderen Seite stolziren die fertig gedruckten, bunten Oblaten heraus und stolz berichtet Dir auch der beaufsichtigende jugendliche Arbeiter, dass er auf der Maschine täglich bis zu 96000 Stück liefern kann. Sechs Ausstanzmaschinen oder Durchschnitte besorgen das Ausschneiden der einzelnen Siegel aus den Papierstreifen mit ihren haarscharf ineinander passenden geschlossenen Scheerblättern, die gar leicht den bedienenden Fingern gefährlich werden könnten — denn das Schneiden geht rasch von statten, in der Stunde werden 2000 Stück fertig — wenn nicht überall Schutzvorrichtungen vorgesehen wären. Gerade in diesem Punkte — Schutzvorrichtungen — zeigt sich der erfinderische Geist des technischen Leiters rastlos segenbringend weiterarbeitend. Die rasch schwingenden Maschinenstempel sind fein sichtbar in einem Glasgehäuse eingeschlossen, welches wohl den freien Durchblick gestattet, aber ungeschickten Fingern den gefahrbringenden Eingriff verwehrt. Und so siehst auch Du beruhigt zu, wie Siegel auf Siegel ausgeschnitten wird und die Abfälle in die hierfür überall besonders aufgestellten Körbe wandern. Die fertigen bunten Siegel ruhen aber bald zu Tausenden in saubere Kästchen der Cartonnagenabtheilung, die wir später besichtigen werden, verpackt und warten, bis sie der Expedient wieder ans Tageslicht befördert und sie ihren Zweck erfüllen lässt.

Du selbst erinnerst Dich gleichfalls des eigenen Bureaulebens, wenn Du Dich umdrehst und die Herstellung der Abreisskalender in der Gestalt erschaust, wie sie Deinen Arbeitsraum schmücken. Verfolgen wir deshalb die hier im Untergeschoss als Sonderzweig untergebrachte „Kalendermacherei“ etwas näher.

Zunächst werden die einzelnen mit einer bestimmten Anzahl von Tagesnummern bedruckten und auf einem carrousselartig bewegten Tisch aufgestapelten Bogen von Frauen in der bestimmten Reihenfolge „zusammengetragen“ und dann der Nachbarin übergeben, welche die Bogen „aufnadeln“. Die Druckbogen sind nie alle ganz genau gleich gross und doch muss, bevor das Auseinanderschneiden in einzelne Blocks erfolgen kann, genau Nummer auf Nummer gebracht werden, denn eine schiefstehende Nummer kann Dir einen ganzen Tag lang Verdruss bereiten. Diesen Uebelstand zu vermeiden, werden auf den Bogen „Punkturen“ mit aufgedruckt, welche die Orte angeben, an welchen die Bogen auf Nadeln aufgespiesst werden, so dass nun die einzelnen Felder sich vollständig decken. Erst so geordnet,

werden die dickeren Blätterschichten einer mächtigen Querschneidmaschine überliefert, welche den Block aussen beschneidet, so dass er nun einer selbstrückenden Schneidmaschine übergeben werden kann, welche Streifen für Streifen abschneidet. Diese Streifen werden wiederum verdreht in die selbstthätig arbeitende Schneidmaschine eingelegt, so dass Kalenderblock neben Kalenderblock mit tadellos in der Mitte stehenden Zahlen schliesslich vor Dir liegt.

Die einen Häufchen werden nun zu Abreissblocks für die bekannten Schreibtischkalenderständer umgearbeitet, indem der Rücken geleimt, mit Callico überzogen, eingefasst und schliesslich auf einer Bohrmaschine das Schraubenloch hindurchgebohrt wird. Andere Folgen von Häufchen werden zu Blocks für die Abreisskalender verarbeitet, welche auf ihren farbigen Unterlagen als Wandschmuck praktische Verwendung finden. Die farbig gedruckte, künstlerisch durchgebildete Rückwand wird auf einem Durchschnitte oder, wie die Maschine gewöhnlich genannt wird, auf einer Ausstanzmaschine in der richtigen Form ausgeschnitten, wobei gleichzeitig durch eine hübsch erdachte Vorrichtung das Aufhängeloch mit ausgeschnitten wird; dann gehen die Wände für diejenigen Blocks, welche mit einer Blechkappe versehen werden sollen, weiter auf eine zweite Maschine, wo die 4 Einschnitte für die Blechvorsprünge, welche später umgenietet werden, durchgestossen werden. Die Blocks selbst werden in folgender Weise verarbeitet. Sie werden zuvörderst auf dem Rücken geleimt, dann zu Dutzenden mit den nöthigen scheidenden Pappbeilagen in ein Prokrustes-Bett eingeklemmt und — ritsch, ratsch schneiden zwei rasend rotirende Kreissägenblätter gleichzeitig beiderseitig in die ganze Reihe Schnitte ein, in welche die nach innen springenden Lappen der überzuschiebenden Blechkappen genau hineinpassen. Die Blechkappe wird auf jeden einzelnen Block übergeschoben, mit demselben auf die Rückwand aufgedrückt und schliesslich durch ein paar Hammerschläge die nach hinten hindurchgreifenden Enden umgenietet. Diese Befestigung ist vortheilhafter als die mit einem einfach von hinten durch die Rückwand durchgeschlagenen Nagel, welcher Dir vielleicht selbst schon früher Fingerschrammen verursacht hat. Auch hier bitte ich wieder die vorzügliche Schutzvorrichtung der Kreissäge zu beachten. Die fertigen Kalender werden, durch Seidenpapierblättchen gegen Zerscheuern geschützt, verschränkt aufeinander gelegt und wandern zu je zehn in ein Packet verpackt nach dem Lager oder dem Packraum.

Wenn nun auch die Kalender meist nur am Ende des Jahres im Einzelverkauf gehandelt werden, so geht doch hier die Kalendermacherei jahraus, jahrein, wie das Weltenrad selbst, ungestört seinen Lauf, denn über 200000 Stück werden jährlich von der gewöhnlichen Sorte verschickt. Anfang des Jahres wird für das nächste Jahr zu drucken begonnen, dann müssen die künstlerischen Entwürfe zu den Rückwänden ausgearbeitet und an die Agenten verschickt werden, die wieder nach dem Kreise ihrer voraussichtlichen Abnehmer je nach Alter, Geschlecht, Charakter, Geschäft u. s. w. ihre Auswahl treffen und die Bestellung ertheilen. Hier siehst Du deshalb eine Rückwand mit Amoretten, dort einen Reisigen zu Pferd, hier ein Genrebild aus der Kinderstube, dort eine hübsche Landschaft, nicht zu vergessen der palettenförmigen Rückwand für den hübschen Lauterburg-Kalender, der mit seinem für jeden Tag passend gewählten Bilderschmuck geschichtlich bildend wirkt.

Doch gehen wir weiter. An den nächsten Tischen der Papierstube — einem Saale von 50 Meter Länge und 14 Meter Tiefe — beobachtest Du noch das Aufnadeln von ferner Drucksachen für den geschäftlichen Gebrauch, die nicht gebunden, sondern einzeln verwendet werden, wie Rechnungen, Briefbogen, Formulare u. s. w., auch sie wandern nach dem Aufnadeln unter die grosse Schneidmaschine, werden regelrecht beschnitten und nöthigenfalls gefalzt. Als lose Blätter in bestimmter Zahl verpackt, etikettirt, steigen auch sie empor in das Lager oder nach dem Versandpackraume.

Da — beim Ausgange am Ende des Saales — stört Dich plötzlich ein prasselndes Geräusch, welches hinter einer eisernen Thür auf kurze Zeit ertönt und Dir vor der Hand völlig ungereimt erscheint. Also höre! Hier unten mündet ein feuersicherer Schacht, welcher durch alle 6 Geschosse hindurchgeht und in welchen hinein alle Pappabfälle und Einwickelpapiere regelmässig wandern, worauf die einzelnen Schachttöffnungen wieder durch eiserne Klapptüren verschlossen werden. Aus diesem Schachte, als Sammelbehälter, werden an jedem Mittag und jedem Abend vor Schluss der Arbeitszeit die Abfälle wieder mittelst Wagen durch einen unterirdischen, auf beiden Seiten mit Hydranten ausgerüsteten Gang hinübergebracht nach dem feuersicheren „Isolirhaus“, dessen Einrichtung wir später noch kennen lernen werden.

Doch nun hinauf durch eine der Wendeltreppen, welche die einzelnen Säle wegen ihrer grossen Längen ausdehnung noch in ihrer Mitte miteinander verbinden, in die Buchdruckerei, welche wiederum 2 Säle von je 50 Meter Länge und 14 Meter Tiefe einnimmt, und wo im ganzen 44 Schnellpressen arbeiten. Weitere 5 Buchdruckschnellpressen sind in einem anderen Saale als besondere Abtheilung untergebracht, wo wir später ihre Thätigkeit kennen lernen werden. Im Ganzen sind also in der Fabrik 49 Buchdruck-Schnellpressen und 5 Handpressen beschäftigt. Wir wollen zuerst die Arbeit des Buchdruckens an einer der 5 Handpressen etwas näher kennen lernen.



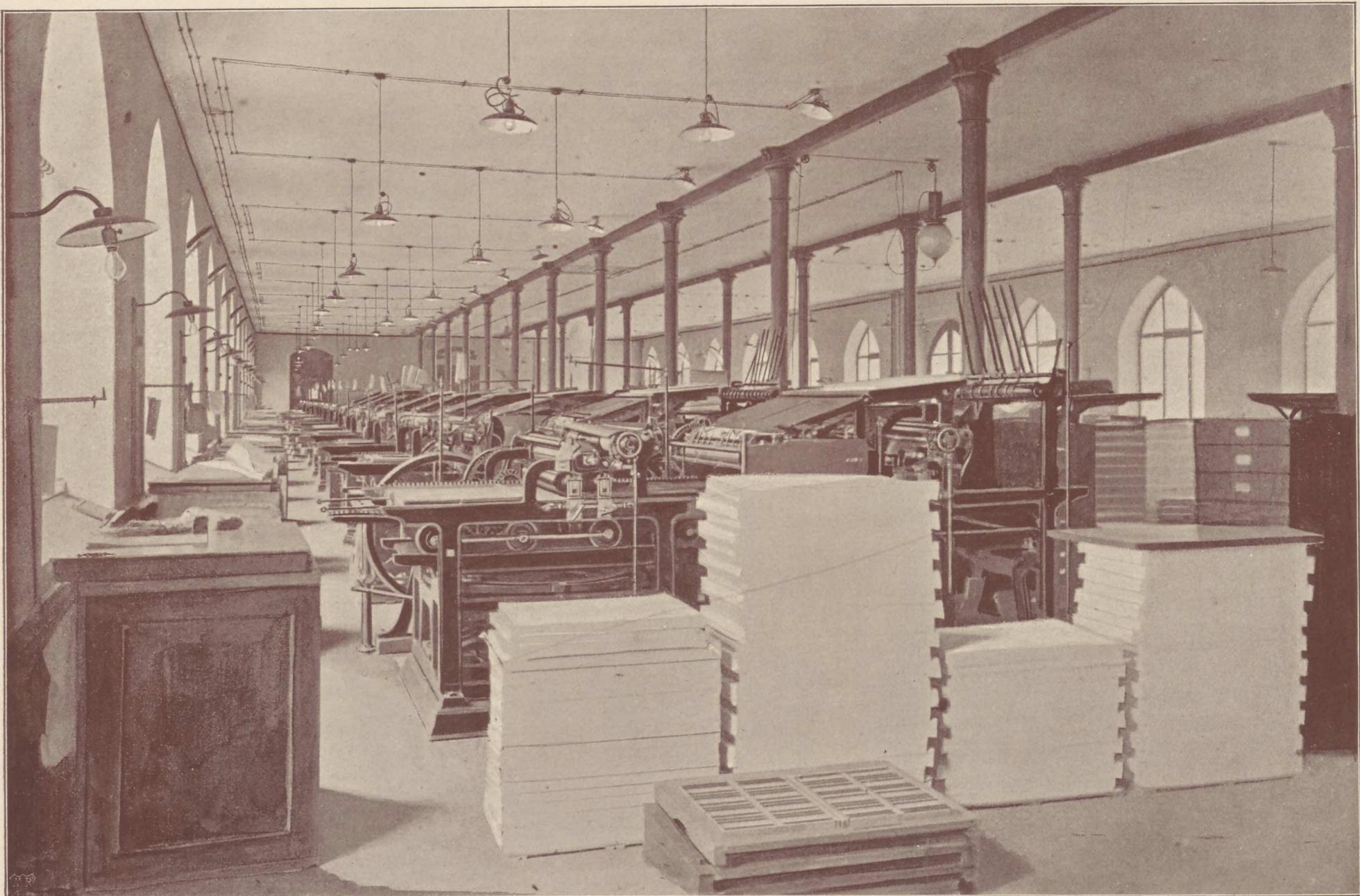
Die Arbeit des Druckens scheint auf den ersten Augenblick hin eine höchst einfache zu sein. Die von dem Setzer aus den bekannten Typen, welche das Abzudruckende erhöht im Spiegelbilde enthalten, zusammengesetzte Form wird auf eine feste Unterlage — das Fundament — gebracht, an der abzudruckenden Fläche mit Farbe versehen, die mit der elastischen Auftragwalze aufgetragen wird, dann wird das Papier aufgelegt und mit Hülfe einer eisernen Platte — des Tiegels — gegen die Form gepresst, worauf das bedruckte Papier abgehoben wird, so dass das Spiel von neuem beginnen kann.

Beim Drucken mit der Handpresse theilen sich nun in der Regel 2 Drucker in die Arbeit, derart, dass der eine — der sog. „Walzenmeister“, jetzt wohl meistens ein Lehrling — die Arbeit des Auftragens der Schwärze bzw. der Farbe übernimmt, während der andere — der Pressmeister — das Einlegen des Papiers, das Drucken und Ablegen des Gedruckten besorgt. Damit die Arbeit beider möglichst durcheinander ungestört von statthen gehen kann, ist die Anordnung der einzelnen Haupttheile der Dingler-Handpresse, wie Du aus den Abbildungen erkennen kannst, die folgende: Die ebene Form ruht auf dem Fundamente, welches auf dem Karren befestigt ist, der auf Schienen durch Umdrehung einer Kurbel heraus- und hereingefahren werden kann. Um das Papier sicher rasch an die richtige Stelle gegenüber der Form bringen zu können, ist mit dem Fundament das sog. Tympan verbunden, ein heraus- und auseinanderklappbarer Doppelrahmen, welcher das Papier in sich aufnimmt. Der Tiegel, welcher bei hereingefahrenem Karren gegen das Tympan gedrückt werden soll, ist an Schraubenfedern aufgehängt und wird durch einen Kniehebel, der durch Schwingen des daran angeschlossenen Hebels — des Pressbengels — zum Strecken gebracht wird, scharf nach unten gepresst.

Dort siehst Du an der Presse die alte Gutenbergsgestalt, welche im stolzen Vollgefühl ihrer wichtigen Beschäftigung eben den Pressbengel schwingt, während ihr jüngerer Walzenmeister bereit ist, im nächsten Augenblick die von ihm geführte Auftragwalze auf die wieder ausgefahren Form abzuwalzen. Und prüfend hebt alsbald der Alte den vollendeten Druck ab, denn mancherlei können die Störungen sein, die sich einem guten Drucken entgegenstellen. Einmal muss die Farbe vollständig gleichmässig aufgetragen sein — dafür sorgt sein erprobter Walzenmeister, indem er seine elastische, aus Leim und Glycerin hergestellte Auftragwalze in den verschiedenen Richtungen auf der Farbe abgebenden Holzplatte, dem Farbentisch, absetzend hin- und herwalzt und dadurch die Farbe gleichmässig vertheilt und dann erst die Walze unter bestimmtem Gegendruck auf der Form abrollt — andererseits muss aber auch die gleichmässig aufgerollte Farbe auch gleichmässig von dem Papiere abgenommen werden und das soll die Presse thun. Aber die Presse ist eine Maschine und kein denkendes Individuum, ihr muss erst durch die sog. Zurichtung gewissermassen die Feinfühligkeit für ihre Arbeit eingehaucht werden. Denn man verlangt von einem regelrechten Drucke nicht allein genaues Registerthalten, dass sich also die Kolumnen des Schön- und Widerdruckes gehörig decken, oder dass beim Buntdruck die Farben genau den bestimmten Raum einnehmen — passen —, man verlangt auch, dass der Abdruck gleichmässig kräftig ist, dass die Typen nicht in das Papier eingedruckt sind, sondern dass nur die Farbe gleichmässig an das Papier übertragen wird. Wenn nun auch die Form richtig auf dem Fundamente befestigt und der Zug (Druck) der Presse in gehöriger Weise geregelt ist, immer werden sich beim Abdruck in demselben lichtere und dunklere Stellen finden, die erst durch eine fachgemäss Zurichtung umgangen werden können. Eine sorgfältige Zurichtung ist die schwierigste Arbeit des Druckers, welche naturgemäss bei kleineren



BUCHDRUCK- SCHNELLPRESSEN-SAAL.



BUCHDRUCK-SCHNELLPRESSEN-SAAL.



BUCHDRUCK-HAND & KOPFDRUCKPRESSEN
IM GROSSEN MASCHINENSAAL.

Auflagen ebenso ausgeführt werden muss, wie bei grossen; sie erheischt namentlich, wenn, wie bei Rechnungen, Briefköpfen u. s. w., Illustrationen im Satze vorkommen, viele, peinliche Arbeit. Im Wesentlichen verfährt man hierbei meist folgendermassen:

Nachdem die Form auf dem Fundamente eingestellt und geklopft und der Zug der Presse geregelt ist, macht man auf Papier von bestimmter Dicke und Güte, auf einem Zurichtbogen, einen Abzug, der unter Zuhilfenahme von Punktaturen

oder eingestochenen Marken später wieder an genau dieselbe Stelle des Tympans gebracht werden kann. Einige Abzüge werden auf dünneres Papier gemacht.

Jene Stellen nun, welche im Abzug zu blass gekommen sind, werden unterlegt, d. h. man schneidet oder reisst aus den Abdrücken, welche auf dem feineren Papier gemacht wurden, diese Partieen aus und klebt sie mit gutem Kleister an die entsprechende Stelle des Zurichtbogens. Die zu stark gekommenen Stellen werden hingegen ausgeschnitten. Oft muss man durch Aufkleben von Seidenpapiertheilchen bis zu den kleinsten Dimensionen nachhelfen, bezw. nach der anderen Seite hin, in der Form selbst unterlegen. Man macht nun solange abwechselnd Probendrucke und ändert an der Zurichtung, bis die Probeabdrücke allen Anforderungen genügen. Die Schönheit des Abdruckes ist daher durchaus nicht allein von der Güte der Farbe und des Papiers — so wesentlich dieselbe auch ist — sondern ganz besonders auch von der Güte der Zurichtung abhängig. Du wirst hiernach bei Betrachtung eines harmonisch aussehenden Buchdruckes auch die Mühen und die Kunst des Druckers zu würdigen wissen.

Doch wenden wir uns von den Handpressen weiter zu den Buchdruck-Schnellpressen, die hier wieder in den verschiedensten Bauarten uns in ihrem rastlosen Betriebe vor Augen geführt werden.

Wenn auch als Schnellpresse jede Druckmaschine zu bezeichnen ist, bei welcher das Auftragen der Farbe selbstthätig erfolgt, so sind doch die Schnellpressen meist so construirt, dass auch das Erfassen und Auflegen des Papiers, das Anpressen und das Abheben desselben, sowie das bogenweise Zusammenlegen des bedruckten Papiers von der Maschine mit grosser Geschwindigkeit selbstthätig mittelst Antriebes von einer Stelle aus verrichtet wird. Nach Gestalt der Form lassen sich die Schnellpressen in 2 Hauptgruppen scheiden, je nachdem sie mit ebener Form oder mit cylindrischer Form arbeiten. Die Maschinen der letzteren Gattung sind zugleich Doppelmaschinen (Complett-Maschinen), welche gleichzeitig Schön- und Widerdruck liefern und hauptsächlich für den raschen Zeitungsdruck Verwendung finden, während die Maschinen mit ebener Form gewöhnlich nur eine Seite auf einmal bedrucken, so dass bei grosser Auflage die Bogen zweckmässigerweise zwei, bezw. bei Mehrfarbendruck mehrere getrennte Maschinen nacheinander durchlaufen.

Die Maschinen mit cylindrischer Form, bei welchen für die Hauptbewegungen nur fortlaufende gleichmässige Drehbewegungen in Frage kommen, liefern mit ihrer grossen Geschwindigkeit etwa 10mal so viel Drucke in der gleichen Zeit, als die Maschinen mit ebener Form, welche wiederkehrende, schwingende Bewegungen ausführen und deshalb langsamer arbeiten müssen, aber die Schnellpressen mit ebener Form geben dafür unstreitig reinere Abdrücke, weil sich an ihnen die Arbeit des Zurichtens mit derselben Genauigkeit und Schärfe durchführen lässt, wie bei den Handpressen. Du findest deshalb hier in den weiten Sälen, wo es sich zum grössten Theile um die Erzielung von möglichst guten Formularen für Geschäftsbücher handelt, auch nur Schnellpressen mit ebener Form.

Du wirst ferner die Frage dazwischen, wie es kommt, dass man nicht Alles auf Schnellpressen druckt und auch noch nebenbei die langsam arbeitenden Handpressen in Verwendung hat? Je nun, die peinliche Zurichtung der grossen Schnellpressen erfordert eine geraume Zeit, während welcher sie stille liegen müssen, es lohnt sich mithin

die Zurichtung dieser grossen rascharbeitenden Pressen nur für eine grosse Auflage; für Berichtigungsabzüge, für nur in kleinen Auflagen zu druckende Werke und zum Drucken von sehr sorgfältig auszuführenden Prachtwerken und Werthpapieren wird die gute alte Handpresse noch lange Zeit ruhig weiter benutzt werden.

Betrachten wir uns das Arbeiten einer Einfarben-Buchdruck-Schnellpresse, von welchen Du auf den beiden vorstehenden Vollbildern ganze Reihen staunenden Auges schaust, etwas näher. Doch Du wiegst ungläubig seufzend Dein Haupt, denn noch bist Du durch den ersten Anblick der Unmassen bald hier, bald da sich absetzend bewegender Theile vollständig verwirrt, aber nur Muth, wenn Du je nach dem Zweck, welchen die einzelnen Theile zu erfüllen haben, Dir die einzelnen Bewegungen gesetzmässig herausgliederst, gelangst Du so rasch zum vollen Verständniss dieser anscheinend so verwickelten Maschine, dass Du gar bald vertrauungsvoll Dich auch der noch zusammen gesetzter erscheinenden Zweifarbenmaschine zuwendest.

Das Spiel der Einfarben-Buchdruck-Schnellpresse ist folgendes:

Eine langsam geschaltete Metallwalze empfängt aus dem Farbbehälter, welcher durch ein stellbares Metall-Linear derart abgeschlossen ist, dass nur sehr wenig Farbe von der Walze mitgenommen werden kann, so viel davon, dass sie damit gerade bedeckt ist. Eine zweite, elastische Walze leckt periodisch an die erstere und nimmt so viel Farbe, als nöthig. Diese Farbe wird theils durch rotirende, theils durch Längsbewegung abwechselnd harten und weichen Walzen zugeführt, von diesen vollständig gleichmässig vertheilt und endlich durch die aus elastischer Masse bestehenden Auftragwalzen auf die Schriftform übertragen, indem sich die Form, im Fundamente ruhend, mit diesem unter den Auftragwalzen hinbewegt, wobei die erhabene Schrift und Liniatur mit denselben in Berührung tritt, die Walzen dreht und hierbei Farbe aufnimmt.

Das Fundament mit der Form bewegt sich weiter und gelangt unter den eisernen, mit der Zurichtung bekleideten Druckcylinder, auf dessen Umfang der zu bedruckende Bogen sich befindet und in dem Maasse mit der Form in Berührung kommt, als diese vorschreitet. Hierdurch erfolgt der Druck.

Fundament und Form, sowie der Druckcylinder, bewegen sich noch in demselben Sinne weiter, und während dieses Weiterdrehens des Druckcylinders wird das bedruckte Papier durch die Führungsänder und Arme der Auslegevorrichtung erfasst und ausgelegt.

Hierbei gelangt der Druckcylinder in eine solche Lage, dass eine an demselben vorhandene Abflachung oder Facette die tiefste Stellung einnimmt, und indem er in dieser Lage festgehalten wird, so lange sich das Fundament mit der Form zurückbewegt, kommt er während dieses Rückganges mit der Schriftform nicht in Berührung, wie es ja auch sein muss, da der Cylinder sonst Farbe aufnehmen und den aufgelegten nächsten Bogen verschmieren würde.

In dieser Ruhezeit wird von dem erhöhten Anlegetisch aus durch flinke Frauenhände der nächste Bogen zugeführt und dem geöffneten Maule des Cylinders mit seinen Greifern dargeboten, in dem Momente des beginnenden neuen Spieles erfasst, um den Cylinder geschlungen und der Form zugeführt.

Diese Maschinen arbeiten mit solcher Präcision, dass sich selbst bei diesen besseren Arbeiten bis zu tausend Abdrücken stündlich machen lassen.

Bei den zwei- oder mehrfarbigen Druckarbeiten, wie sie z. B. die in blau und roth liniirten, mit schwarzen Seitenzahlen und schwarzem Kopfdruck versehenen Geschäftsbücherformulare darstellen, bedient man sich gewöhnlich für jede Farbe einer besonderen Satzform, die Alles enthält, was in der betreffenden Farbe gedruckt erscheinen soll.



Benutzt man nun hierzu nur Einfarbenpressen, so hat der Bogen ebenso viele Maschinen zu durchlaufen, als derselbe Farben enthalten soll. Die Spesen und Zeit für Satz und Druck belaufen sich dann natürlich auf mehr als das Doppelte oder Dreifache u. s. f., je nach der Anzahl der Farben, weil einmal der Satz zu den verschiedenen Farben peinlich genau zusammengestellt werden muss, um beim Druck derselben genau vorschriftsmässig ineinander zu fallen, weil andererseits für die Beförderung und das Trocknen Zeit nöthig ist und endlich auch das Drucken selbst etwas langsamer erfolgt — wegen des genauen Anlegens in die Punkturen — ohne zu gedenken der Schwierigkeiten, die durch in Folge veränderter Luftfeuchtigkeit schwankende Papierabmessungen hervorgerufen werden. Ausserordentlich gemildert werden die Schwierigkeiten, wenn man Zweifarben-Schnellpressen benutzt, von welchen wir die erste überhaupt in Deutschland zur Aufstellung gekommene, von König & Bauer gebaut, hier bewundern können.

Bei diesen sind zwei Formen auf demselben Fundament vorhanden, die eine z. B. für blau, die zweite für roth. Jede Form hat nun ihr gesondertes Farbwerk, die eine rechts, die andere links vom Druckylinder. Beim Vorgang des Fundaments dreht sich der Druckylinder zweimal vollständig um und sind die Abmessungen so bestimmt, dass bei der ersten Drehung die erste Form, bei der zweiten Drehung die zweite Form, natürlich genau Register haltend, zur Wirkung kommt, während beim Rückgang des Fundaments der Druckylinder auch hier feststeht, so dass wieder der neu zu bedruckende Bogen von der Anlegerin an die Marken geschoben und auf die Punkturen gelegt werden kann.

Oft kommt nun gerade bei den Geschäftsbüchern der Fall vor, dass bei 3 Farben 2 derartig vertheilt sind, dass sie gewissermaassen in Gruppen getheilt streifenförmig verlaufen; z. B. bei rother und blauer Liniatur stellen die Seitenzahlen etc. eine schwarze Querreihe in der vielleicht blauen Liniatur vor. Hier kann man die Farbwerke noch weiter theilen und für die schwarzen Typen ein besonderes Zusatzfarbwerk einfügen, so dass man bei einem Durchgange auf der „Zweifarben“-Presse sogar 3 Farben drucken kann. Diesen Kunstgriff siehst Du hier in diesen Sälen mehrfach benutzt.

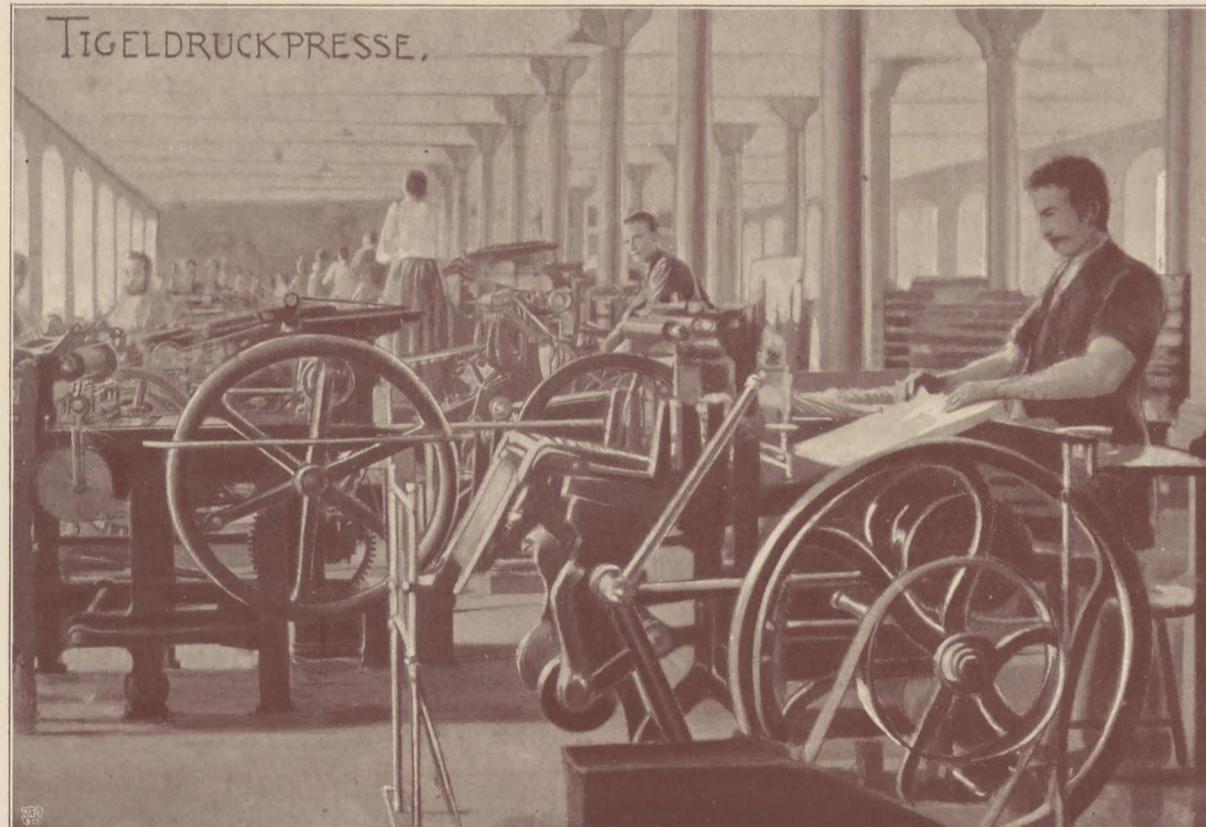
Es laufen im Ganzen 44 Schnellpressen und zwar in den geräumigen Sälen, von denen der eine in dem Vollbilde Seite 16 vorgeführt ist, 4 Einfarben- und 15 Zweifarben-Schnellpressen, von denen durchschnittlich 10 täglich zum Druck von Lagerformularen in Dienst gestellt werden, während in dem Saale, welcher auf Seite 17 wiedergegeben ist, 2 Einfarben-, 7 Zweifarben-Schnellpressen, 9 Kopfdruckmaschinen, 3 kleinere Cylinderdruckmaschinen, 4 Tiegeldruckpressen und nebenbei 3 Dingler-Handpressen in Thätigkeit sind, welche insgesamt täglich 240000 Bogen bedrucken.

Alle diese Pressen haben ebene Formen. Besonders interessant sind hier für den Fachmann die eigenartigen, in der Fabrik selbst gebauten Kopfdruckmaschinen, auf welchen die auf den Liniemaschinen vorlinierten Formulare mit dem Kopfdruck versehen werden, und welche bis zu Breiten von 1,1 Meter drucken, so dass Formulare bis zu 0,55 Meter Blattbreite darauf gedruckt werden können. Beim Durchschreiten dieser hellen Säle kannst Du auch alle möglichen Sprachstudien treiben, denn hier wird deutsch, dort englisch, hier spanisch, dort türkisch u. s. f. gedruckt.

Mit Erstaunen erfüllt den Besucher auch die zierliche, von dem Vorstande der Maschinenbauwerkstatt Weber selbst erdachte Ablegvorrichtung, mit welcher die in der Fabrik gebaute Cylinderdruckmaschine ausgerüstet ist, die gerade jetzt mit ihrer zierlichen Hand Briefumschlag auf Briefumschlag unermüdlich erfasst und regelrecht aufstapelt,

so dass beim Tages-
schluss 10000 sauber
gedruckte Exemplare
gefertigt sind.

Für die feineren
Accidenzarbeiten
dienen ferner auch
die 4 daneben aufge-
stellten Tiegeldruck-
pressen, welche jede
täglich etwa 9000 Ab-
züge leisten und die
Du mit ihren unausge-
setzt auf- und zuklap-
penden Riesenmäulern
vielleicht schon auf
Ausstellungen mit Ich-
thyosauerrachen ver-
glichen hast. Gerade
bei diesen kannst Du
aber die Arbeit des
Druckens in recht



deutlicher Weise verfolgen, da Alles wie auf einem Tische auseinandergeklappt vor Dir liegt und auch die Farbvertheilung sich klar erkennen lässt. Solche aus ihrer Mittellage frei herausschwingende Theile können jedoch vorbeigehenden Personen leicht gefährlich werden, da gerade das Farbwerk in eine Höhe zurückschwingt, welche der Lage der Kniescheibe entspricht. Aus diesem Grunde siehst Du die fürsorglich errichteten Schutzwände hinter den Maschinen aufgeführt, wie Du auch die erhöhten Stände der Bogenanlegerinnen der Schnellpressen durch Gitter und durch Ausfüllungen und Umhüllungen der bewegten Räder allenthalben gesichert findest.

Jetzt wird Dich auch das Grauen verlassen, welches Du vorhin empfandest, als ein Maschinenmeister sich unter seiner Maschine zwischen den massigen Theilen zu schaffen machte, die bei ihrer unvermutheten Bewegung ihn zermalmen würde, wenn Du jetzt beachtest, dass die Antriebvorrichtung durch einen Sicherungsstift gesperrt ist, dessen Vorhandensein das Arbeiten unter der Maschine anzeigen und die unbeabsichtigte Ingangsetzung der Maschine unmöglich macht.

Nicht nur die bedienenden Arbeiter sind gesichert, auch für die Erzeugnisse der Maschinen, für die Druckbogen, wird liebevoll gesorgt; sie sind immer nur in verhältnissmässig geringer Zahl in sauberen Kästen aufeinander gestapelt, damit nicht etwa die unteren Lagen durch einen zu hohen Druck sich gegenseitig durch Abklatschen beschmutzen. Auch für eine bequeme Beförderung der schwereren Theile durch Formenwagen und durch besondere Formenaufzüge in die darüber befindliche Setzerei ist bestens Sorge getragen, ebenso wie eine sichere Aufbewahrung des Putzmaterials in besonderen Blechkästen an den Maschinen und durch in die Wände eingelassene Schränkchen für die Aufbewahrung des noch zur grösseren Sicherheit mit Antibenzinpyrin versetzten Benzins, welches zur Entfernung der Farbe von den Walzen nach Beendigung des Druckes gebraucht wird, vorgesehen ist.

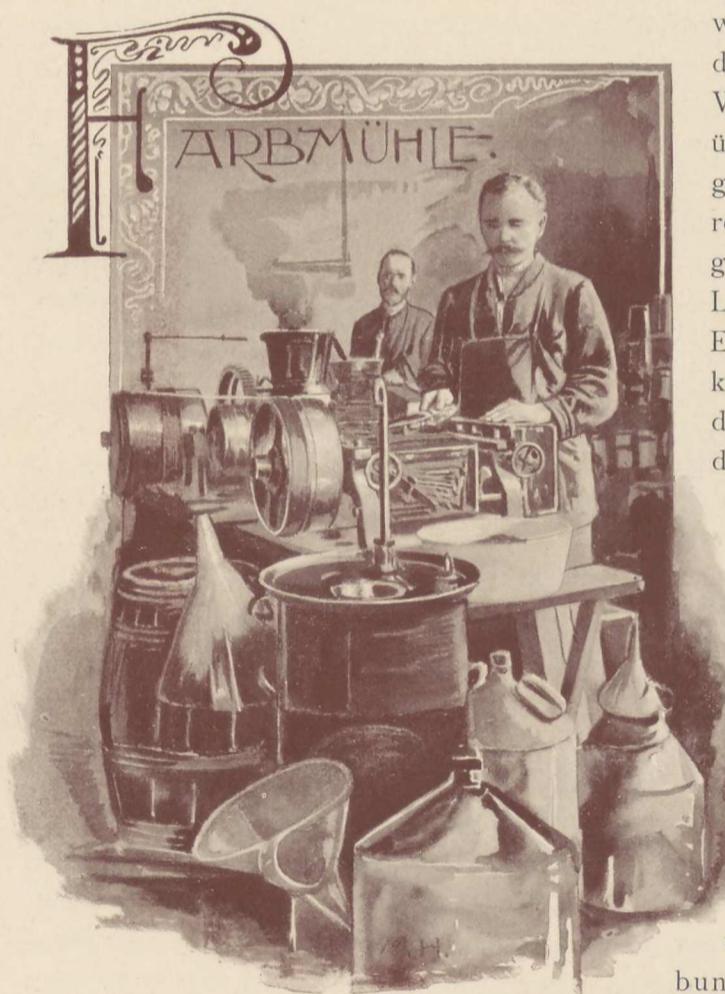
Und nun noch einen Blick in das Allerheiligste der Druckerei — in die Druckerei der Werthpapiere — deren Ausstattung mit den Schutzgittern der einzelnen Arbeitsplätze Dich gar vermuten lässt, dass Du in ein umfangreiches Bankgeschäft getreten wärest. Hier arbeiten unter strenger Controlle neben 2 Hülfsnummerimaschinen 2 Dinglerpressen, die in grösserer Anzahl gekuppelte und gemeinschaftlich weiter zu schaltende Nummerir-Apparate besitzen und jetzt vor Deinen Augen gleichzeitig den Talon mit seinen zugehörigen 10 Coupons entstehen lassen. Hier sind in den Schränken Musterdrucke von Aktien, Obligationen, Coupons u. s. w. aufbewahrt — ungültig gemacht durch Durchlochen der leergelassenen Nummern- und Unterschriftenplätze; dort in den wohlverwahrten Schränken lagern in musterhafter Ordnung etwa 5000 sauber in Messing und Stahl geschnittene Stempel für die Prägung der Siegeloblaten der Behörden u. s. f.

Ehe wir zur Setzerei emporsteigen, wollen wir kurz noch die Nebenräume der Druckerei in Augenschein nehmen. Hier ist zuerst die Walzenkammer für die elastischen Farbwalzen der Ein- und Zweifarben-Schnellpressen. Uebersichtlich geordnet — wie Gewehre in den Ständern einer Montirungskammer — steht für jede einzelne Presse ein vollständiger Satz Reservewalzen zum Einlegen bereit, für den Fall, dass eine neue Farbe in der Presse beliebt

werden sollte oder irgend einer Walze ein Unheil geschehen ist, die dann natürlich sofort ausgewechselt wird. Derartige schadhaften Walzen werden in die „Lazareth“-Ecke gestellt und wandern hinüber in die Walzengiesserei, wo sie ihr altes schadhaftes Gewand gegen ein funkelnagelneues vertauschen, welches ihnen in den aufrecht stehenden Formen auf die innere Seele, auf ihre Achse, aufgegossen wird. Es sitzt wie angegossen. Die Walzengiesserei und Leimküche, welche mit ihren sauber gehaltenen Fliesen ganz den Eindruck einer schmucken Gross-Küche macht, enthält 3 grosse kupferne Doppelkessel, in welchen mittelst Dampf die Walzenmasse, der Leim für die Buchbinderei und das Mohnöl für die Herstellung des Oelkartons der Copirbücher u. s. w. gebraut wird. Der Leim gelangt aus dem unter der Küche befindlichen Leimkeller in den betreffenden grossen Kochkessel und wird dort in zunftmässiger Weise gekocht; hat die Masse die richtige Consistenz, entleert der Koch den Inhalt durch den Hahn in den darunter gefahrenen Leimwagen, der ihn der Buchbinderei zuführt. Auf diese Weise werden in der Leimküche jährlich verbraut 360 Ctr. Leim, 20 Ctr. Walzenmasse und 20 Ctr. Gummi.

Aehnlich schmuck wie der eben beschriebene ist der Raum, in welchem das Reinigen und Waschen der Walzen und Formen nach dem jeweiligen Gebrauch mit Laugen u. s. w. statthat.

Als letzten Nebenraum betreten wir die Farbmühle, in welcher 3 Farbreibmaschinen die für die Buchdruckerei nöthigen bunten Farben erzeugen. Die im Urzustande noch bröckelige Farbe



wird mit Leinölfirniss gemischt und wird dann wiederholt zwischen je 3 stellbaren, gegeneinander gedrückten, fein polirten, verschieden rasch laufenden, harten Porphyralzen hindurchgezwängt und verrieben, bis der erfahrene Farbmeister in der Masse absolut keine Körnchen mehr zu entdecken vermag. Dass Buchdruckerschwärze hier nicht erzeugt wird, darf nicht Wunder nehmen, da es dafür grosse Specialfabriken giebt, mit der eine derartige Unterabtheilung einer Druckerei wohl kaum ernstlich den Wettbewerb aufnehmen könnte. Es bleiben deshalb für die Druckerei nur die jeweilig nöthigen Farbmischungen zu bereiten übrig, die immerhin noch erhebliche Massen darstellen. So werden jährlich hier verarbeitet 20 Centner Roth, 16 Centner Schwarz, $7\frac{1}{2}$ Blau, $2\frac{1}{2}$ Gelb und 10 Centner Weiss; letzteres ist als Zusatz bei Herstellung der Tonfarben für die kaufmännischen Drucksachen nothwendig, damit sich die Drucksachen auch gut beschreiben lassen, und der emsig darüber hinwegfliegenden Feder keine unliebsamen Schwierigkeiten durch Ausfliessen der Tinte bereitet werden.

Doch gehen wir weiter, steigen wir hinauf in die Setzerei. Beim Eintritt in eine Setzerei beschleicht mich allemal ein eigenartiges, fröstelndes Gefühl, ein Gemisch von hehrer und wehmüthiger Stimmung: Sei es, dass in Folge Vorstellung der Kindheit Gutenberg-Faust-Schwarzkunst unzertrennbare Begriffe sind, sei es, dass mir jedesmal das Leben Gutenberg's vorschwebt, des gebenedeiten Wohlthäters der Menschheit, der seine Lebenskraft und sein Vermögen opferte, das Buchstabenbild beweglich zu machen und ihm dadurch erst den rechten Lebensgeist einzuhauchen, sei es, dass ich in der eigenthümlich lautlosen Geschäftigkeit der Setzer den emsigen Bienenfleiss bewundern muss, der die winzige Type zu Worten, die Worte zu Zeilen, die Zeilen zu Seiten, die Seiten zu Bogen, die Bogen zu Büchern nebeneinanderreih't, sei es, dass ich an die Allgewalt des Gedruckten — in den Büchern, in der Presse — denken muss, sei es auch, dass mich die Gestalt des kleinen, ekligen Druckfehlerteufelchens anschiel't, die selbst den fleissigsten Zauberformeln trotzt und stillvergnügt in der Ecke kichert.

Auch jetzt beim Betreten des hellen, weiten Setzersaales wird unwillkürlich unsere Unterhaltung leiser, um ja die 45 Jünger Gutenberg's, welche an den 20 Doppelpulten rastlos picken, nicht zu stören, und die selbst auch möglichst lautlos an den Hülfsmaschinen — wie Ausschlussschneidmaschine, Hobelmaschinen (4), verschiedenen Linienbiegmaschinen und Abziehpressen für Probeabzüge — arbeiten. Nur ab und zu erinnert uns das monotone dumpfe Geräusch zweier Handpressen, welche hier zur Herstellung von besonders eiligen oder auch von sehr sorgfältig zu behandelnden Abzügen thätig sind, daran, dass wir uns noch in einer Heimstätte geschäftigen menschlichen Schaffens befinden.

Gerade hier in dem Setzersaale, dem von beiden Seiten volles Tageslicht zuströmt, tritt wiederum das Bestreben der technischen Leitung allüberall zu Tage, in hygienischer Beziehung das Vollkommenste zu schaffen. Nirgends in dem 50 Meter langen Saal entdeckst Du im Fussboden eine Ritze, in welche sich verderbenbringender Bleistaub einnisten könnte, sämmtliche Regale reichen bis auf den Fussboden, damit nirgends todte Schmutzwinkel entstehen können, und täglich wird der Fussboden nass aufgenommen und werden die mit Wasser gefüllten zahlreichen Spucknäpfe ebenso gründlich gereinigt wie auch die Setzkästen in bestimmten Zwischenräumen von Staub ausgeblasen werden. Für reichliche Luft und gehörige Lüftung ist gesorgt; während in den Setzereien pro Kopf 15 Kubikmeter Raum gefordert werden, kommen hier 45 Kubikmeter auf jeden Setzer.

Das Schriftenmaterial der Setzerei setzt sich zusammen aus annähernd 600 verschiedenen Schriftsorten — verschieden der Grösse und Gattung nach —, aus über 200 „Logotypen“ (wie „Herr“, „Debet“, „Credit“ u. s. f.), aus gegen 1000 verschiedenen fertig gesetzten und zum Druck bereiten Formen für Kalender, Preiscourante, Bücherformulare etc. und gegen 2000 sonstigen verschiedenen Clichés für feststehende Ueberschriften u. s. w., die Zahl der verschiedenen Verzierungen, Einrahmungen etc. erreicht auch nahezu 1000. Die im Geschäft regelmässig gebrauchten Typen befinden sich gleich in staub sicherem Verschluss unterhalb der Pulte und in besonderen Regalen untergebracht, während die Reserveschriften in dem angrenzenden Magazine aufgestapelt sind, in welchem in den Wandschränken etwa 25 000 kg Schriften und 2000 Clichés lagern, über die der „Magazinier“ waltet.

Als fernerer, von der Setzerei durch Glaswände abgetrennter Nebenraum wäre der Pavillon zu nennen, in welchem die beiden Correctoren mit ihrem strengen Gesicht dem Druckfehlerteufel zu Leibe gehen, und der zweite Pavillon für den Faktor.

Munterer wie in der Setzerei geht es im Nachbarraume in der Schriftgiesserei her, wo uns zunächst 2 Giessmaschinen in die Augen fallen, die im munteren Walzertakte ihr heisses Tagewerk vollbringen; heiss im vollsten Sinne des Wortes, denn hier werden aus dem geschmolzenen Lettermetall durch Giessen in die mit der „Mater“ versehene Form die silberglänzenden Typen hergestellt. Bei den Giessmaschinen, welche aus der Verbindung einer Giesspumpe mit dem Giessinstrument besteht, geschehen alle nöthigen Bewegungen — das Pumpen, das Oeffnen und Schliessen des Instrumentes, dessen Annäherung an das Mundstück der Pumpe, die Zurückziehung, das Oeffnen und das Herauswerfen der gegossenen Lettern — vollständig selbstthätig, und infolgedessen können wir das Herstellen der Lettern hier nicht so gut beobachten, wie nebenan, wo ein Giesser, dessen Bewegungen dabei an Taschenspielerei erinnern, noch an einem Giessofen arbeitet. Der Arbeiter hält das zusammengesetzte Giessinstrument in der linken Hand, schöpft mit der Rechten in seinem Löffel etwas geschmolzenes Metall aus dem Kessel und giesst es in den Einguss, so dass dieser sich ganz damit füllt. In demselben Augenblicke zieht er rasch das Instrument



SETZER-STAAL.

gegen seinen Leib zurück, erschüttert es durch Anstossen gegen den Oberschenkel und schwingt es sogleich wieder vorwärts. Durch diese Bewegungen wird das Eindringen des Metalles in die feinsten Vertiefungen der Matrize befördert, und der noch nicht erstarre Theil desselben wieder heraus- und in den Kessel geschleudert. Ohne Verzug wird nun, nachdem der Giesslöffel weggelegt, das Instrument durch Abheben des Vordertheiles mit der rechten Hand geöffnet, und die darin befindliche silberne blinkende Letter herausgeworfen. Alsdann schliesst der Giesser in zunftmässiger Weise wieder das Instrument, ergreift den Löffel und macht einen neuen Guss. Alles das ist aber schneller gemacht als gesagt, denn unser gewandter Giesser macht von der Garmond-Schrift, die er uns des Versuchs halber vorführt, rund ein Dutzend Güsse in der Minute. Für gewöhnlich lässt er sich aber nicht mit solchen kleinen Sachen ein, er vollführt an dem Ofen täglich nur etwa 300 Güsse von grösseren Schriftsätzen, grösseren Ausschlussstücken u. s. f. und überlässt die Massenarbeit den rastlos hüpfenden Giessmaschinen, die beide täglich zusammen etwa bis 24000 Typen giessen. Wenn Du nun bedenkst, dass dies nur den „Hausbedarf“ darstellt, kannst Du Dir einen ungefähren Begriff von der Grösse der Druckerei selbst machen.



gestellten Vignetten u. s. w. für die Presse auf galvanoplastischem Wege vervielfältigt bzw. copirt und für den Druck in der Presse zugerichtet werden. Etwa 15 Clichés werden in dieser Weise täglich in der Fabrik erzeugt; da sie rund 3 Tage dem sehr schwachen elektrischen Strome ausgesetzt werden müssen, erfreuen sich etwa immer 40 Tafeln des schönen blauen Vitriolbades.

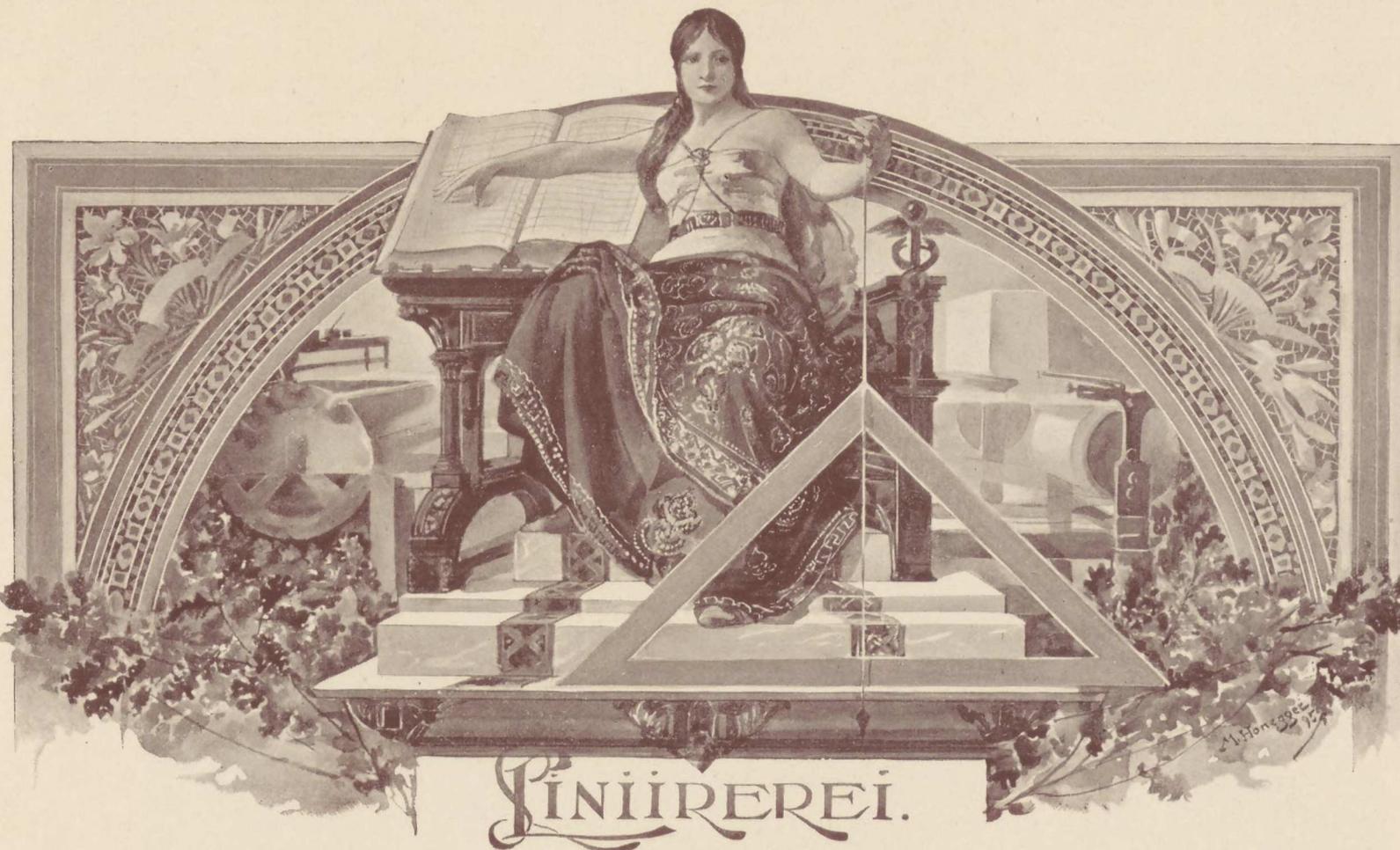
Damit der feingemahlene Graphit nicht verstaubt, erfolgt das Auftragen auf den Wachsabklatsch in einem besonderen Glasbehälter; dies gestattet das Auftragen genau von aussen zu verfolgen und verhüttet trotzdem ein Schwängern der Luft mit den lungenangreifenden Graphitstäubchen in wirksamer Weise.

Um ferner die in diesen Schmelzöfen der Alchymisten erzeugte Wärme aus der Schriftgiesserei thunlichst abzuführen, sind sämmtliche Feuerstätten und Schmelzkessel mit Metallhauben überdeckt, durch welche die heissen und eventuell giftigen Gase stetig abgesaugt werden.

Das Ausschmelzen der sich bildenden Metall-Grätze geschieht in einem besonderen Raum im Keller und nicht in der Schriftgiesserei selbst, wobei wiederum Absaughüte und -Schächte angeordnet sind.

Nachdem wir auf unserer Wanderung nun denjenigen Theil der Anlage kennen gelernt haben, welcher für die Herstellung der bedruckten Papiere dient, wenden wir uns weiter zu demjenigen, welcher der Herstellung der liniirten Formulare gewidmet ist, also zur Liniirerei.





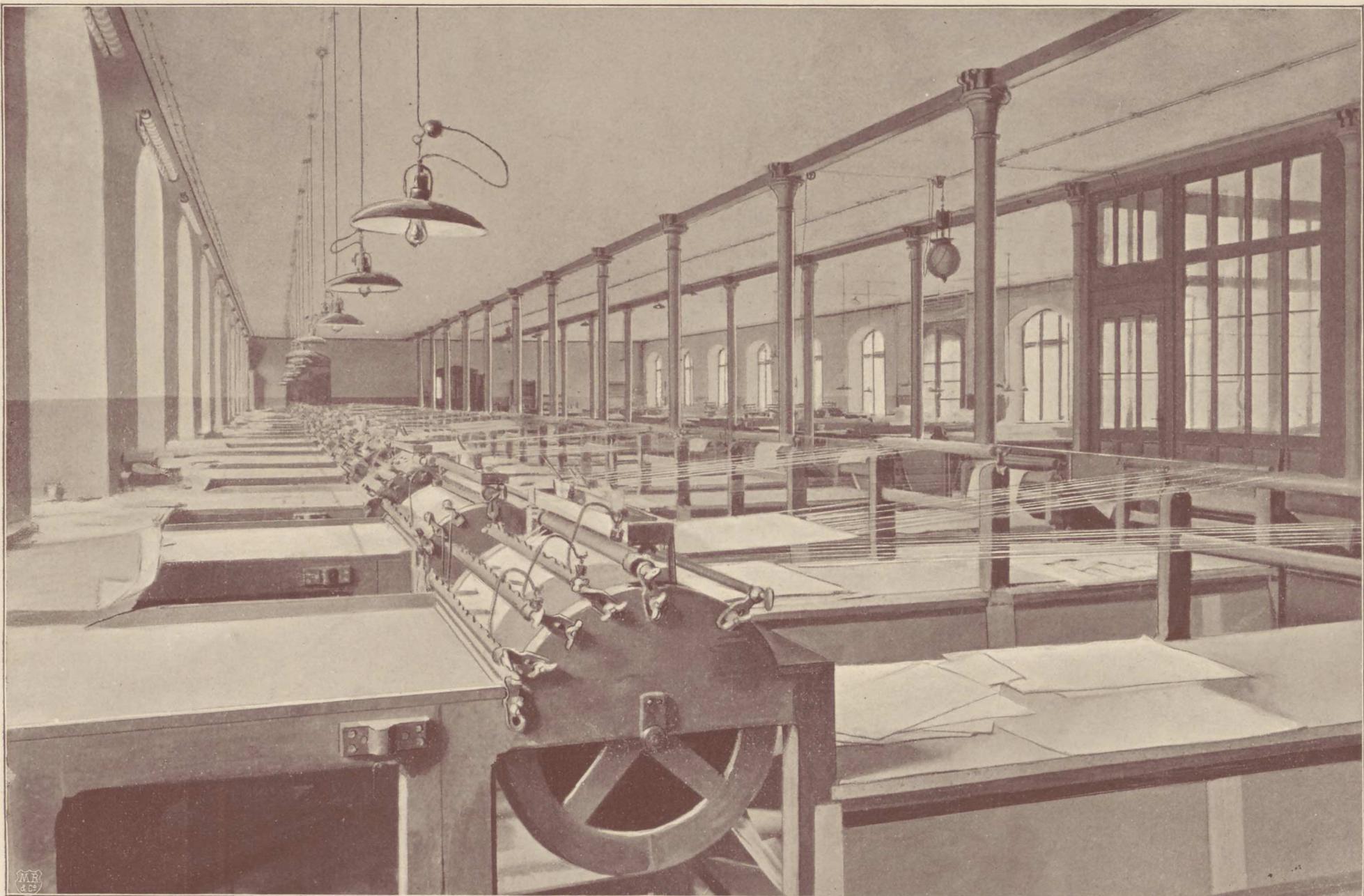
LINIIREREI.

In der Fabrik wird mehr Papier durch die Liniirmaschinen mit Liniatur versehen, als durch die Schnelldruckpressen, weil gerade die Hauptabnehmer für gute Geschäftsbücher — Berlin, Wien, England — überhaupt nur liniirte Formulare wünschen und die so überaus verschieden bestellten Extraanfertigungen des Preises wegen liniirt und nicht gesetzt und gedruckt werden können. Die gedruckten Liniaturen werden mehr für die landesübliche Lagerwaare, für die Massenartikel, benutzt, die auf den Liniirmaschinen erzeugten dagegen für die ausserordentlich häufig von einander abweichenden Einzelbestellungen. Während daher in der Druckerei täglich rund 480 Ries Papier bedruckt wird, wovon auf die Geschäftsbücherformulare etwa 70 Ries beiderseits bedruckter Formulare kommen, werden in der Liniirerei täglich rund 230 Ries zu je 500 Bogen mit Linienzügen versehen oder „rastirt“, wie wohl in Oesterreich und Süddeutschland vielfach der technische Ausdruck lautet.

Zuvörderst wird das zu liniirende Papier auf einer grossen „Guillotine“-Schneidemaschine, welche zweckmässigerweise an dem Orte des grössten Bedarfes — im Schnellliniirsaal — aufgestellt ist, in einzelnen Packen genau rechtwinklig beschnitten, damit man die einzelnen Bogen regelrecht in der Liniirmaschine anlegen kann, gleichgültig ob der Bogen in eine „Handliniir“- oder eine „Schnell-Liniirmaschine“ gelangt.

Verfolgen wir zunächst jenen Ballen beschnittenen Papiers, welcher auf dem kleinen Wagen lautlos hinüber in die „Handliniirerei“ wandert und dort packenweise an die Liniirer übergeben wird. Bogen auf Bogen wird von dem Liniirer mit der einen Hand haarscharf an die bestimmten Marken oder Anschläge gelegt und wandert, sobald die andere Hand die Kurbel dreht, durch die über Rollen gespannten Fäden getragen, unter der Leiste hinweg, welche die Reihe der niedlichen Ziehfederchen trägt. Die Ziehfederchen sind je nach dem gewünschten Muster in den geforderten Abständen, in verschiedener Stärke, mit der bewussten Farbe getränkt, eingestellt und geben das Gegenbild ihres Mündchens an das darunter hinwegfliessende Papier in Gestalt der feuchten Liniatur ab. Weiter wandert, luftig gehalten von den stützenden Fäden, geschmückt mit der Liniatur, Bogen auf Bogen, verliert unterwegs seine feuchte Stimmung und fügt sich, am Ende der Bahn angelangt, seinen trockenen Vorfahren ebenso trocken an. Wie aber nun, wenn diese Maschinen mit festliegenden Ziehfedern abgesetzte Liniatur ergeben sollen? Dann wird einfach das gnädig mit einer Papierschablone überdeckt, was keine Liniatur erhalten soll. Der Meister der Schneidekunst an der grossen Papierscheere fertigt auch diese Schablonen kunstgerecht an, jährlich versieht er mindestens 1000 verschiedene Schablonensätze zu je 16 Bogen mit den nöthigen Fensterchen.

Hurtiger und mit mehr Taktgefühl geht die Sache auf den vollständig selbstthätig arbeitenden „Schnellliniir-Maschinen“, wo rotirende, auf Wellen gereihte Rollen mit ihrem Umfange die Liniatur beiderseitig auf die darunter hinweigelenden Papierbogen aufrollen. Von dem der Maschine vorgelegten, allmählich sich hebenden Papierstosse wischt ein „sinnig“ construirter Zuführmechanismus Bogen auf Bogen, schiebt sie den Zuführungsbändern und Fäden zu, die sie durch die Maschine hindurchschlängeln und auf der entgegengesetzten Seite der Ablegevorrichtung überliefern, die sauber Bogen auf Bogen legt. In der Zwischenzeit vollführen aber mit ihrem regelmässigen „Klipp—Klapp—Klapp“, „Tick—Tack—Tack“ die einzelnen Rollensysteme ihre Schwingung für abgesetzte Liniatur, genau in dem Rhythmus,



LINIIR-SAAL.

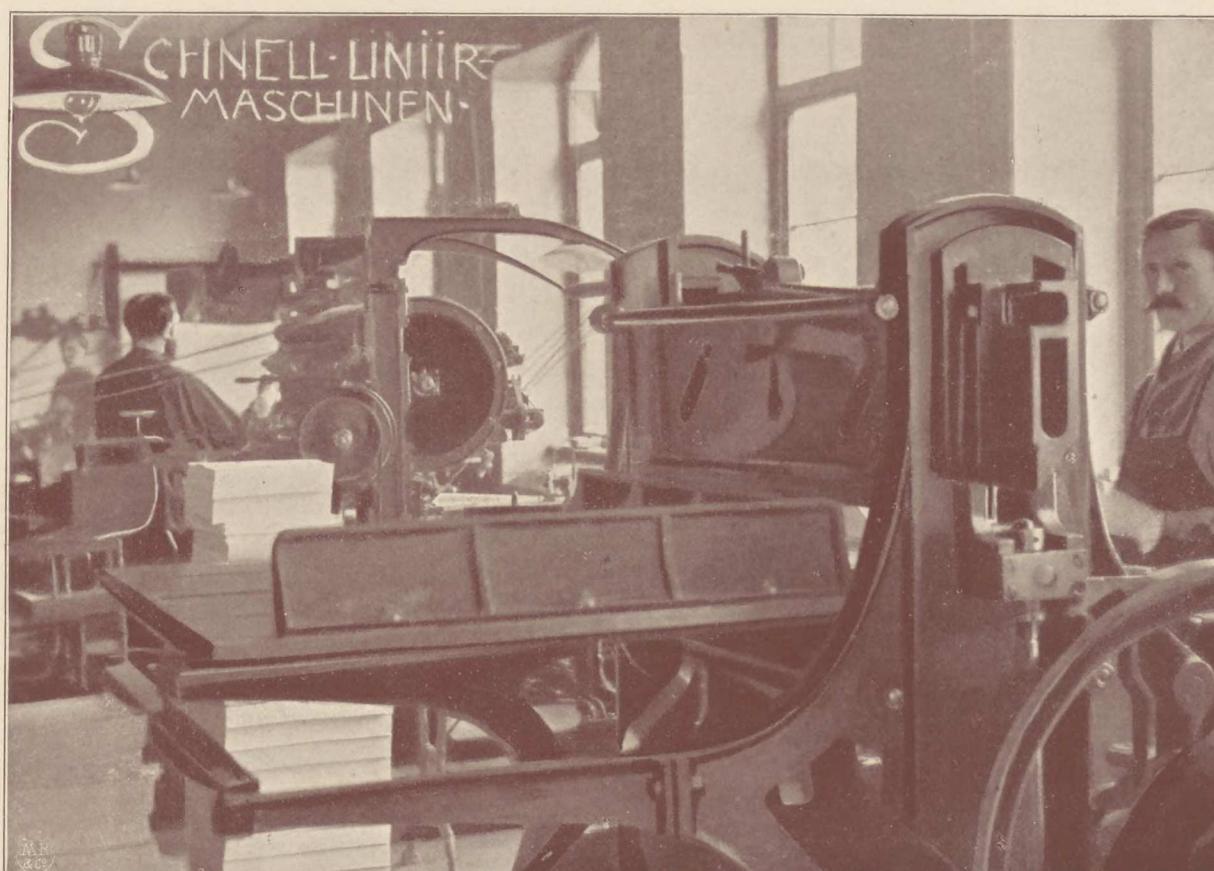
wie es die Noten auf die Leitscheiben aufgesteckten Knappen und Nasen wollen. Damit aber auch die Bogen den Einzelvorbeimarsch immer an ganz genau derselben Stelle zu dieser Musik antreten, wird jedem einzelnen Rekruten unterwegs beim Eintritt in die Maschine ein kurzer Halt zudiktirt, damit er erst genau im gegebenen Augenblicke antritt und sein Signum an der richtigen Stelle erhält. Nicht weniger als 30 Ries können auf diese Weise beiderseitig liniirt täglich von dieser Maschine abgeliefert werden, und hier in diesem kleineren Raume sind 3 solcher Schnellläufer untergebracht; sie liefern zusammen fast ebensoviel wie die in dem weitgedehnten „Handliniir-Saale“ aufgestellten 22 grossen und 11 kleinen Maschinen nach dem Federsysteme und die

2 Handliniirmaschinen nach dem Rollensysteme, welche bei unausgesetzter Thätigkeit und allerdings peinlich sorgfältiger Arbeit täglich zusammen 280 Ries leisten könnten. Aber immer geht für die Zurichtung und das Einstellen der Maschinen ein grosser Theil der Arbeitszeit verloren, so dass die tägliche Gesamtleistung der Liniirerei, wie schon oben angegeben,

gegenwärtig etwa 230 Ries vollständig fertig liniirtes Papier beträgt.

Die Federliniirmaschinen vernippen dazu jährlich 80 Kilo aufgelöster Farbstoffe. Auf den ersten Augenblick hin erscheint das wenig, aber in unsere gewöhnliche Bureauverhältnisse übersetzt, heisst das, dass jährlich nahezu 1 Million jener kleinen Tintenfläschchen verliniirt werden würden, welche man bei rother Tinte zu 10 Pf. das Stück im Kleinhandel erhält.

Die Maschinen können sich jedoch nicht so wie das ge-



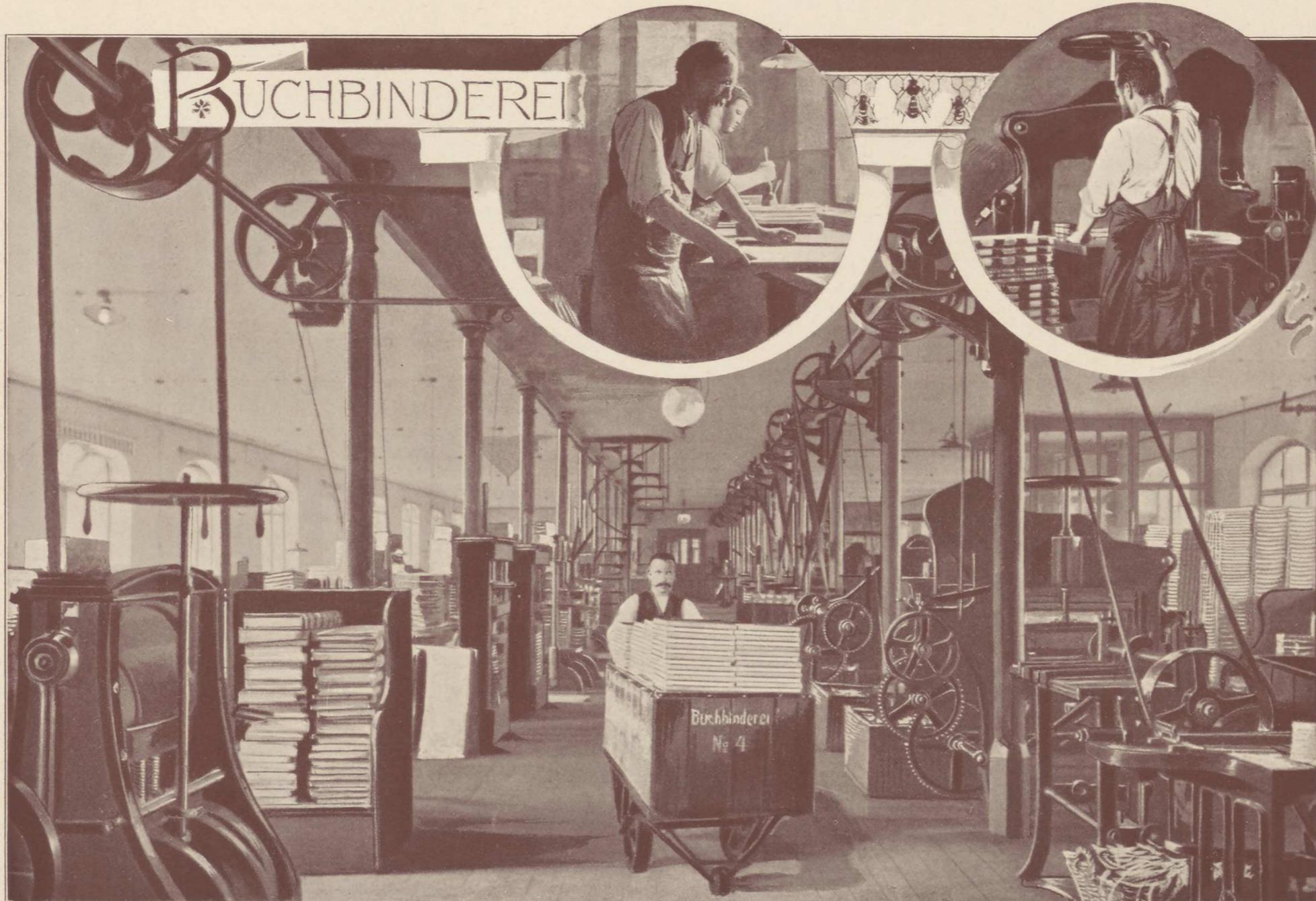
schulte menschliche Individuum den zufälligen abweichenden Eigenschaften eines jeden einzelnen Bogens anpassen, es kann daher nicht ausbleiben, dass ab und zu beim Linienziehen Fehlstellen unterlaufen. Sämtliche Bogen unterliegen deshalb hier an den langen Tischen noch der prüfenden Betrachtung von 20 Frauen, die schonungslos schlechte Bogen ausmerzen und mit geschickter Hand mangelhafte Bogen durch Nachliniiren ausbessern. So vorbereitet, können die Bogen dann im Bedarfsfalle der Kopfdruckmaschine übergeben werden, deren Thätigkeit wir schon früher kennen gelernt haben.



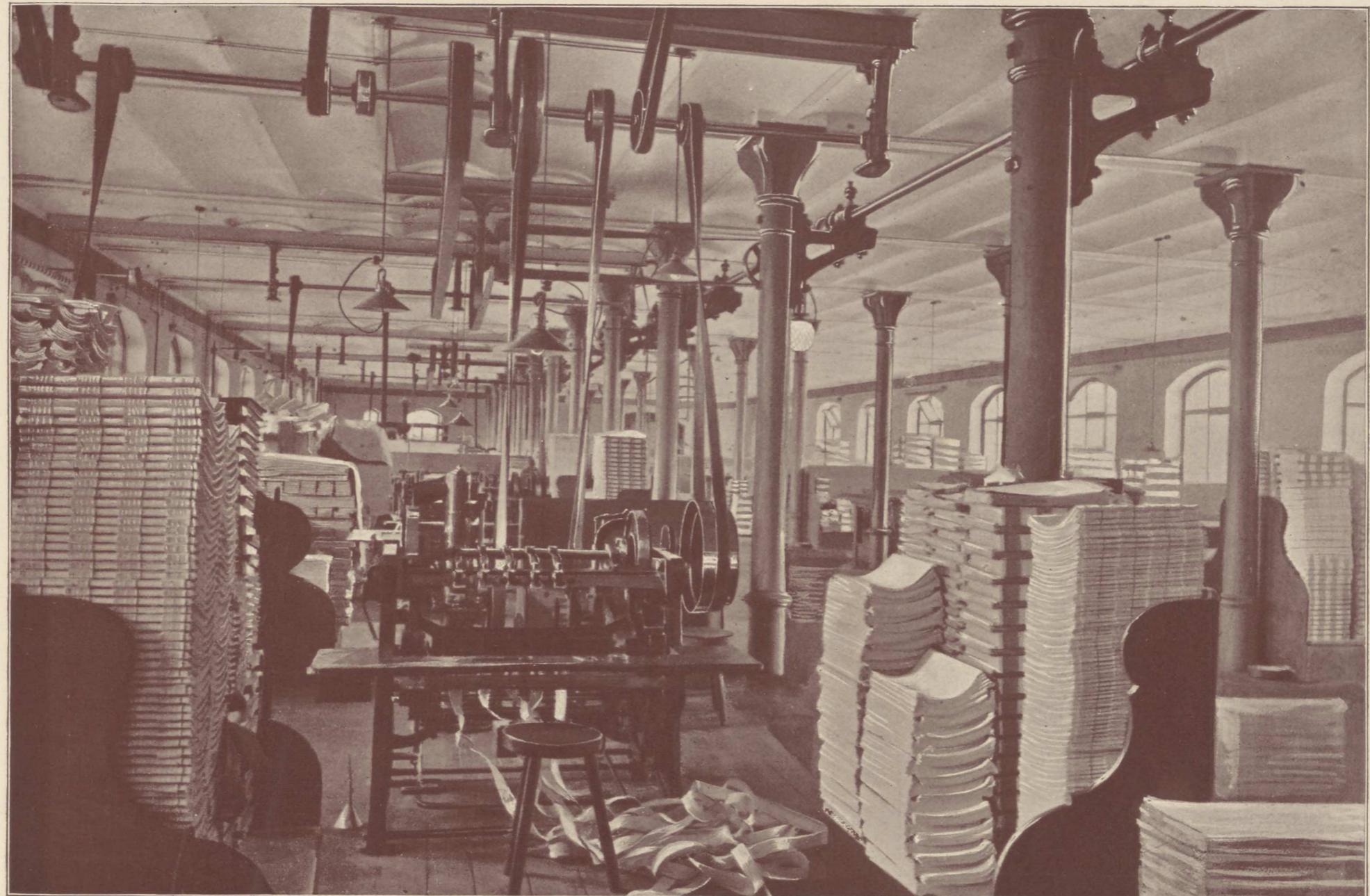
Nachdem wir auf unserer bisherigen Wanderung die vorbereitenden Arbeiten für die einzelnen Papierblätter kennen gelernt haben, wollen wir nun verfolgen, wie sie zu einem handlichen, nützlichen Ganzen, zu einem Buche vereinigt werden, wie ihnen als schützendes Gewand der schmucke und feste Einband gegeben wird, indem wir die „Buchbinderei“ besuchen, in welcher die Geschäftsbücher „fabrikmässig“ hergestellt werden. Gleich hier mag ein vielverbreiteter Irrthum berichtigt werden. Die meisten glauben nämlich, wenn sie von einer Geschäftsbücher-„Fabrik“ hören, dass in derselben alle Massenarbeiten ausschliesslich von Maschinen ausgeführt würden, zu deren Bedienung nur untergeordnete Arbeitskräfte Verwendung fänden, und namentlich stellt sich der zünftige Meister, der mit Recht auf seine gründlichen Fachkenntnisse stolz ist, gern die Arbeiter der Grossindustrie als stumpfsinnige Maschineneinleger vor. Dem ist aber durchaus nicht so. Beobachte nur hier die sicher auftretende und mit Eifer thätige Arbeiterschaft bei den einzelnen Handgriffen und Du wirst rasch davon überzeugt sein, dass trotz aller Vollendung der verwendeten maschinellen Hülfsmittel ein genaues Arbeiten derselben, ohne die stete Aufmerksamkeit technisch gut geschulter, wohl erfahrener Buchbinder nicht denkbar ist, und dass eine vorzügliche Massenleistung nur dadurch ermöglicht ist, dass die Arbeitsteilung bis ins Kleinste durchgeführt ist und jeder Arbeiter an seiner Stelle ein durchaus gelernter Fachmann ist. Weiter kommt hier hinzu, dass der gesammte Betrieb derartig eingerichtet ist, dass die Waare bei ihrem Gange von Hand zu Hand bis zur Fertigstellung nie einen Schritt rückwärts zu machen braucht. Treten wir an dem nördlichen Ende der Buchbinderei I ein, so können wir einfach beim Durchschreiten der grossen Säle die Anfertigung der Geschäftsbücher Schritt für Schritt verfolgen. Thuen wir es:

Zunächst sehen wir, wie die bedruckten und liniirten Bogen, welche „plano“ auf den bekannten Wagen in die Buchbinderei geschafft wurden, gefalzt werden, und zwar werden die gleichartigen, die Massenartikel entweder auf den 4 für Dampfbetrieb eingerichteten Falzmaschinen oder von flinken Frauenhänden gefalzt, während die für „Bestellungen“ bestimmten Lagen vom zuverlässigen, wohlgeübten männlichen Personal gefaltet werden. Nach dem Falzen werden die Bogen zu Lagen ineinander gesteckt und zwar in bestimmter Anzahl, je nach Stärke des Papiers und Dicke des Buches. Journalliniaturen und Cassabücher werden gleich mit den Seitenzahlen gedruckt und muss deshalb beim Falzen und Einsticken gut acht gegeben werden, dass die Seitenzahlen in richtiger Reihe sich folgen. Diese Lagen werden schliesslich nach Vorschrift zu den dickeren und dünneren Büchern zusammengetragen und zum Buche vereinigt. Bei Büchern, welche Register erhalten, wird dasselbe hinter die letzte Lage des abgetheilten Buches gelegt und dann stets vor und hinter das Buch je ein „Vorsatz“ gelegt, es wird „eingerichtet“, wie man sich auszudrücken pflegt.

„Vorsatz“ nennt man bekanntlich die Blätter im Buche, welche vorn und am Schluss des Buches in weissem oder farbigem Papier vorgeheftet sind, und welche einerseits unter Zuhilfenahme von breiten Shirtingstreifen die sichere Vereinigung des Buches mit den Deckeln vermitteln, andererseits zum Schutze der starkbeanspruchten ersten



BUCHBINDER-SAAL.



BUCHBINDER-SAAL.

Blätter dienen und durch besondere Ausstattung auch zur Schönheit des Buches beitragen. Gerade die unausgesetzte Beibehaltung des alten, frommen Vorsatzwahlspruches „Mit Gott!“ bei den Geschäftsbüchern beweist, dass in der Kaufmannschaft bei allem Selbstvertrauen doch auch das Vertrauen auf eine göttliche Vorsehung noch wach ist.

So ausgerüstet, wandern nun die Bücher hinüber auf die andere Seite des Saales, an die Stelle, wo ihnen der grundlegende, innere Halt gegeben wird, der ihnen im späteren harten Kampfe der Zahlen und der Feder so nothwendig ist, wo sie erst aus losen einzelnen Bogen zu einem festen, inneren Kern umgewandelt werden, indem sie einzeln an die Bünde der Wirbelsäule des Rückens angeheftet werden, der dann später durch ein schmuckes Gewand geschützt wird, wo sie also erst eigentlich zum dauerhaften Buche gestaltet werden — auf die Heftmaschine. Lage auf Lage legen die flinken Mädchenhände der Maschine vor und geheftet werden, deren Zahl bei den grössten Formaten — bei Adler — bis zu 7 steigt.

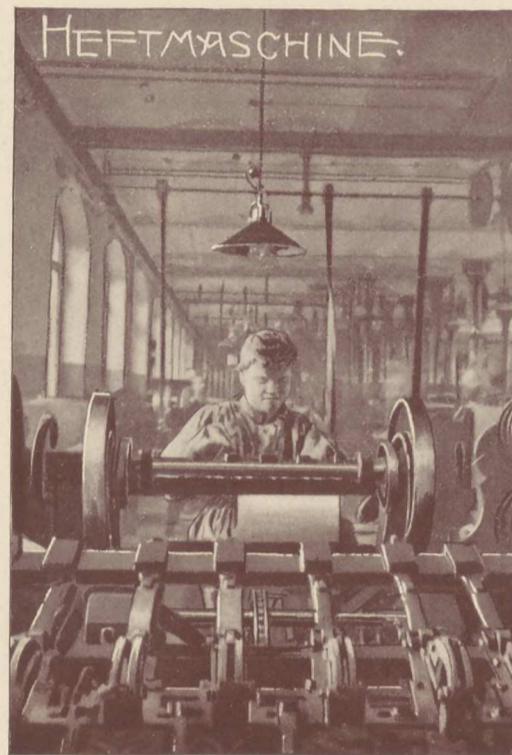
Auch die gute alte Heftlade — das Wahrzeichen der alten Buchbinderei — findest Du noch in Ehren gehalten.

Nach dem Heften folgt das lagenweise Auskleben, um keine Zwischenräume entstehen zu lassen, durch die der Leim bei der sich anschliessenden Rückenleimung eindringen könnte.

Die Rückenleimung geschieht in einem besonderen Raume, der zur Erhaltung der erforderlichen Wärme grade durch einen eigenen Gasofen geheizt wird. Drei geübte Buchbinder schwingen in diesem Raume den Pinsel und die gut angewärmten Anreibehämmer zu löslichem Thun.

Die gut getrockneten Bücher erfreuen sich nicht lange der Ruhe, sie wandern hinüber zu einer der drei Beschnied-Maschinen, die sie unter das Messer nimmt, die Vorderkante glatt beschneidet und dadurch für den ersten künstlerischen Schmuck vorbereitet, der ihnen im Marmorzimmer in Gestalt des bunten Federschnittes zu Theil wird. Wer sieht, wie hübsch harmonisch die mit Galle präparirten Farben durch einfaches Ausgiessen auf den Tragantgummispiegel vertheilt und in reizend natürlichen Formen durch die Zünglein der Kämme verzogen werden, weiss erst die Handgeschicklichkeit des Marmorirers zu schätzen, wenn er sich selbst einmal pfuschender Weise darin versucht hat. Eingespannt in festen seitigen Schneidmaschinen beschritten, in denen jeder Stoss nur einmal für den dreifachen Randschnitt eingespannt zu werden braucht. Bei sämmtlichen Schneidmaschinen bitte ich wiederum die zahlreichen praktischen Schutzvorrichtungen zu beachten, welche durch Ausfüllung von gefahrdrohenden Schlitten und durch weitere Schutzschirme gebildet sind.

Den Büchern gönnt man nun eine längere Ruhe, sie werden abgepresst, d. h. es werden zunächst vorn und hinten im Buche zwischen Vorsatz und Liniatur — zum Auftragen und Glätten — je ein glattes Blech eingelegt, dann die Bücher zwischen Bretter eingebettet, die auf allen Seiten überstehen, und schliesslich in hydraulischen Pressen fest eingepresst. Am anderen Morgen werden sie allmählich mit ihrem neuen Kleide versehen, das sich aus mehreren



auf den Wink hin wirken all die Hebel und Hebelchen, die Rollen und Röllchen, die Greifer und Scheeren, die Mäuler und Zangen, ziehen von den blinkenden Rollen die nötige Länge des zähen Drahtes ab, theilen sie, bilden die Klammern, stossen sie durch Papier und die festen Leinenbünde und umgeschlagen halten die Enden jedes einzelne Blatt mit ihrer eisernen Umarmung niet- und nagelfest fest.

11 solcher Drahtheftmaschinen für die grösseren Formate und 2 für die kleineren Formate sind hier unausgesetzt in Thätigkeit. Ein kleiner Theil von ihnen heftet auf Gaze, der grösste Theil aber auf Bünde; auf Gaze werden nur Brochüren und dergl. geheftet, während alle grösseren Geschäftsbücher hingegen auf feste Leinenbünde



Rahmen nehmen die Bücher eintunkender Weise nun das farbige Spiegelconterfei an sich auf, lassen sich dann den überflüssigen Tragantschleim abspülen und zum Ablaufen und Abtrocknen auf ein eisernes Gestell einhängen.

Jedes Buch soll später unausgesetzt dienen, es erhält deshalb jetzt das Signum des demütigen Dienens in Gestalt eines schön gerundeten Rückens, welcher auf einer der beiden Rücken-Rundmaschinen hervorgebracht wird. Nun werden auch die Bücher oben und unten beschnitten und marmorirt. Das Beschneiden oben und unten folgt dem Rundmachen, weil andererseits die Glätte und Sauberkeit der Stirnflächen beim Rückenrunden leiden würde. Nur kleine, wenig umfangreiche Bücher, die nicht rückengenutzt werden, werden auf den sog. dreiseitigen Schneidmaschinen beschritten, in denen jeder Stoss nur einmal für den dreifachen Randschnitt eingespannt zu werden braucht. Bei sämmtlichen Schneidmaschinen bitte ich wiederum die zahlreichen praktischen Schutzvorrichtungen zu beachten, welche durch Ausfüllung von gefahrdrohenden Schlitten und durch weitere Schutzschirme gebildet sind.



BUCHBINDER-SAAL.

übereinander gezogenen Gewändern zusammensetzt. Auf den Falz wird zunächst als Unterziehzeug der Futterdeckel geklebt und die Bünde mit Leim auf die Futterdeckel festgeklebt. Unten und oben wird es dann mit einer zierlichen Halskrause versehen — gekapitalt — und mit weichem Flanell hinterklebt, so dass das Zeug mit auf den Futterdeckel zu sitzen kommt, unten und oben aber mit dem Kapitalbande abschliesst. So angethan, bleiben die Bücher wieder über Nacht zum Trocknen liegen.

Zur Herstellung des Rückenschutzes oder des Papprückens wird zuvörderst die Rückenpappe passend zugeschnitten, an den Langseiten auf der Pappenschrägscheere abgeschrägt und endlich auf besonders hübsch construirten, geheizten Pressvorrichtungen rundgepresst, wodurch eine gewisse Federkraft erwirkt wird, die es ermöglicht,



herumgezogen und die Leinwand fest auf die Futterpappe geklebt. Jetzt werden die Deckel durch Ansetzen der dicken Deckel verstärkt, die, je nach der Grösse der Bücher, $\frac{3}{4}$ bis 2 Centimeter vom Rücken mit dem Futterdeckel vereinigt werden. Zur genauen Einhaltung der gewünschten Entfernung dienen jene kleinen Holzleisten, die als Beilage die richtige Lehre abgeben. Behufs gehöriger Vereinigung der beiden Deckellagen erleidet das Buch eine zweite Pressung.

Nach dem Auspressen wird der noch roh aussehende Deckel fein zugestutzt, auf das richtige Maass beschnitten oder — wie der Fachausdruck lautet — auf der Formirmaschine formirt und zum Schluss endlich dieses erste innere Kleid „ausgeputzt“, d. h. innen wird der überflüssige Falz ausgerissen, das kleine Stückchen Pappe des Futterdeckels dicht am Rücken, soweit die Hohlkehle reicht, oben und unten ausgeschnitten und die Ecken rund „abgestossen“.

Wir haben in der vorliegenden Beschreibung eine Masse Einzelheiten gebracht und müssen hier zum Lobe der Arbeiter hervorheben, dass sie uns bei unseren wiederholten Störungen, die wir ihnen durch unsere lästigen Zwischenfragen verursachten, doch nie mürrische Gesichter gezeigt haben, trotzdem sie alle im Stücklohn sich abmühen, sondern dass sie uns stets freundlich und willig Auskunft gaben. Und trotzdem hier Dutzende von Personen an einem und demselben Buche arbeiten, ist doch jeder Arbeiter von dem Gedanken besetzt, dass jede einzelne Arbeit, jeder einzelne Handgriff gleich wichtig ist zum Gelingen des Ganzen und gleich peinlich durchgeführt werden muss, wenn das Endergebniss ohne Fehl und Tadel sein soll.

Doch kehren wir zu unserem Buch zurück, welches nun nach Auswahl seines zukünftigen Herrn und Besitzers sein äusseres Kleid anziehen soll. Wir betreten zunächst die Zuschneiderei, in welcher zwei Meister der Scheere und der Elle vom „frühen Morgenrot bis zur scheidenden Sonne“ thätig sind, die einzelnen Hüllen von den ganzen Ballen dieses Schnittwaarenladens nach Maass abzuschneiden, so dass sie an die Buchbinderei abgegeben werden können. Hier liegen maschinen, 2 Eckenabstossmaschinen, 43 grosse eiserne Stockpressen, neben einer hydraulischen Presse und — nicht zu vergessen — 36 Leimkochkessel und 1 Schleifstein zum Schleifen der Buchbindermesser.

Die Hülfsstoffe für die Buchbinderei I lagern in den Nebenräumen, welche wiederum in dem nördlichen Eckpavillon am Kopfende untergebracht sind; da liegen die blanken Drahtrollen und die tuffen Bündlerollen für die Heftmaschinen und deren Ersatztheile wohl verpackt und geordnet, die verschiedenen schon vorgefertigten Vorsätze u. s. w. auf den weiten Regalen und in den zahlreichen Ständern.

jedes beliebig dicke Buch an jeder Stelle ohne Kraftanstrengung auf- und zuzumachen, wobei es beim Oeffnen ohne das beliebte leicht schädigende Auseinanderbrechen immer hübsch glatt — aufgeschlagen wie ein Buch — vor uns liegt.

Doch kehren wir zurück zur Weiterausstattung unseres Buches. Auf den rund gepressten Papprücken werden die Lederbünde aufgeklebt und an den Seiten schräg abgeschärft, der Rücken selbst innen mit Leinen ausgefüttet. Die seitlich über-



stehende Leinwand wird mit Leim überzogen, der gepresste Rücken um den Rücken des Buches recht gleichmässig herumgezogen und die Leinwand fest auf die Futterpappe geklebt. Jetzt werden die Deckel durch Ansetzen der dicken Deckel verstärkt, die, je nach der Grösse der Bücher, $\frac{3}{4}$ bis 2 Centimeter vom Rücken mit dem Futterdeckel vereinigt werden. Zur genauen Einhaltung der gewünschten Entfernung dienen jene kleinen Holzleisten, die als Beilage die richtige Lehre abgeben. Behufs gehöriger Vereinigung der beiden Deckellagen erleidet das Buch eine zweite Pressung.

Soweit die Bearbeitung der Bücher in diesem Stockwerk — in der Buchbinderei I. Als Hülfssapparate dienen den Buchbindern in dem eben durchwanderten Saale: 1 Papp scheere mit Kreismessern, 1 Schrägkantenscheere, 1 Pappenschrägmaschine, 3 Pappenhandscheeren, 2 Ausstanzmaschinen, 2 Handschneidmaschinen, 2 Formirmaschinen, 2 Rückenrund-

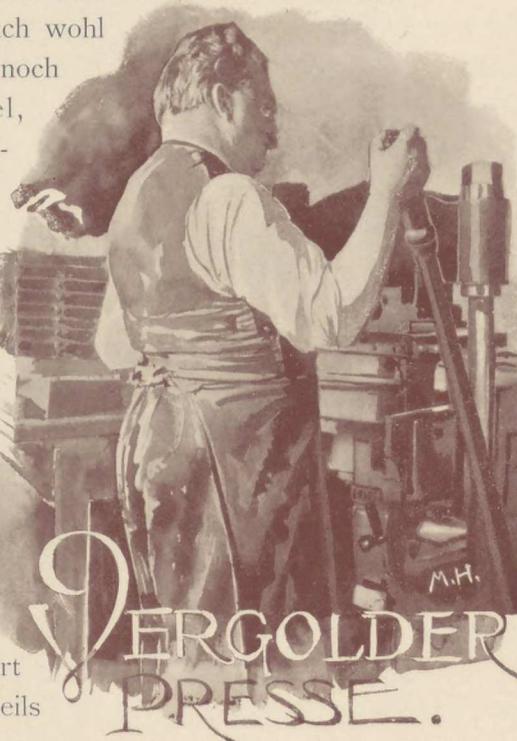
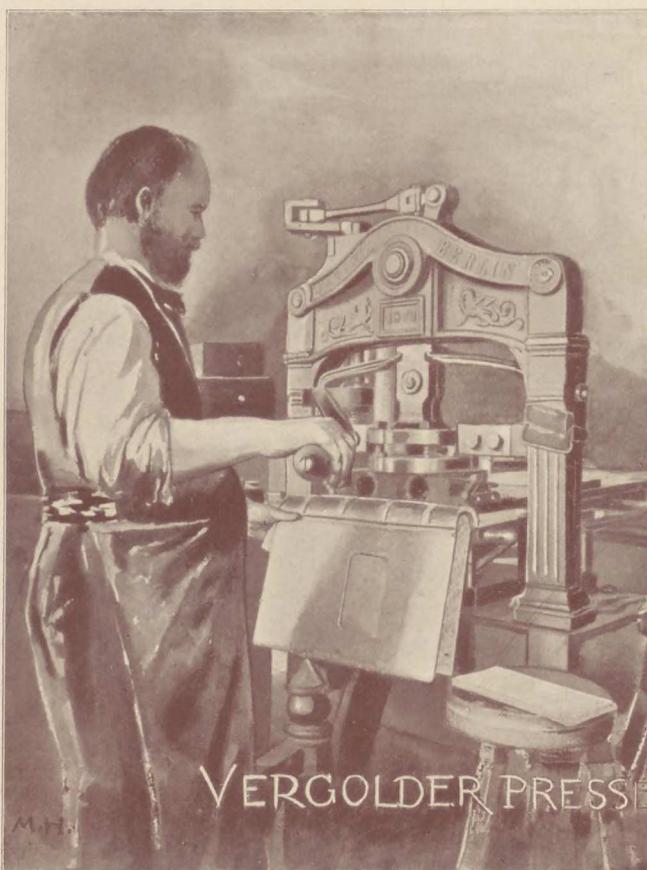
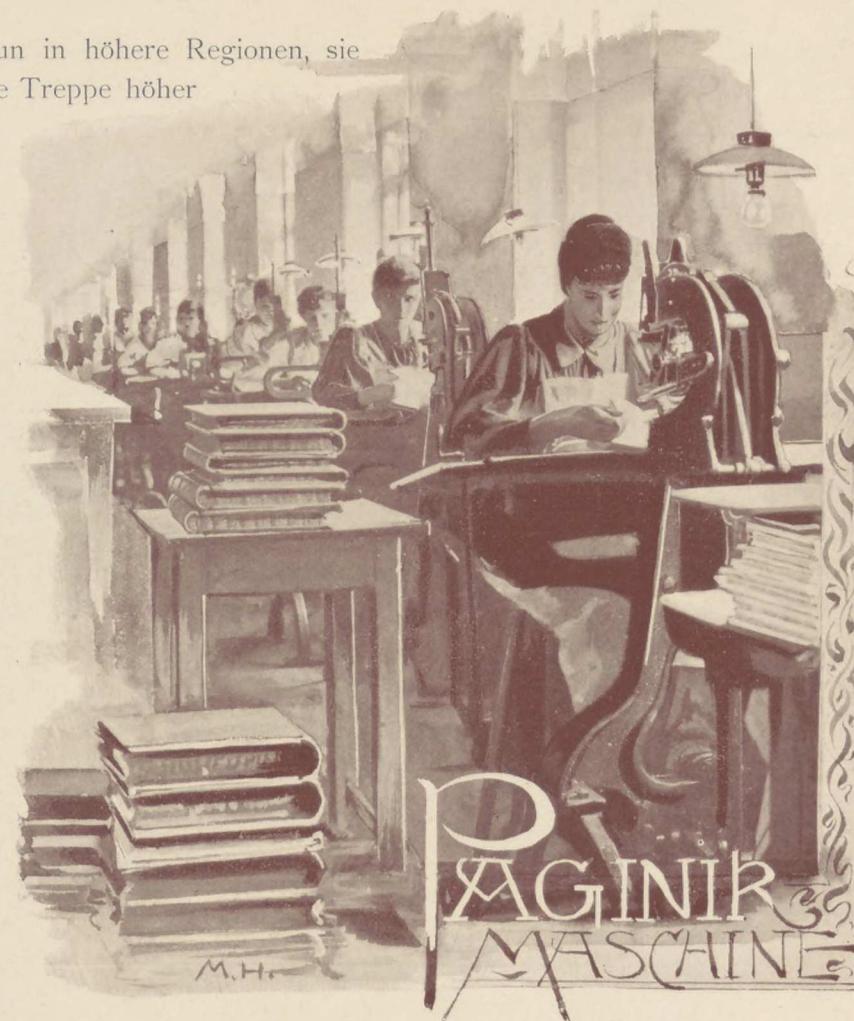
Die fertig überzogenen Bücher kommen nun in höhere Regionen, sie gelangen mit uns in die Buchbinderei II, den eine Treppe höher gelegenen Saal. Hier erfolgt zunächst das Anpappen, d. h. die Vorsatzblätter werden an die Deckel angeklebt. Und nun wandert das Buch mit seinen Geschwistern wieder in die hydraulische Presse, zum letzten Male allerdings. Die Bücher werden in Wagen aufgeschichtet, in der bei bestimmtem Druck selbstthätig auslösenden hydraulischen Presse zusammengepresst und in dem Wagen im gepressten Zustande auf durch eine Schiebebühne verbundene Schienengeleise gefahren, wo die Presswagen 1 bis 2 Tage stehen bleiben. Dass hierzu ein Wagenpark von 36 Wagen nöthig ist, um den durchschnittlichen Bedarf aufzunehmen, wird Dich jetzt nach dem Einblick in das Getriebe der Riesenbuchbinderei nicht mehr Wunder nehmen.

Nach dem Auspressen kommen die Bücher, soweit sie nicht schon mit Seitenzahlen gedruckt sind, zum Paginiren. Das Paginiren geschieht auf Maschinen, welch letztere so eingestellt werden können, dass sie entweder zum Paginiren oder zum Foliiren Verwendung finden können; bei jedem Tritte springt dementsprechend das Zahlenräddchen im Druckwerke selbstthätig um 1 bzw. 2 Zahlen weiter, wobei sie gleichzeitig mit Buchdruckfarbe eingewalzt werden. Für den Druck wird nun das Buch derart auf den Tisch der Maschine gelegt, dass die Ecken der Blätter, welche die Zahlen erhalten sollen, in grösserer Anzahl auf den kleinen, eisernen Bock zu liegen kommen. Für jeden neuen Druck wird alsbald ein Blatt umgeschlagen, bis das Buch auf der rechten Seite durchpaginirt ist, also gewissermaassen mit dem Seitenzahl-Schöndruck versehen ist; für den Widerdruck hingegen muss aus leicht einzusehenden Gründen nur Blatt auf Blatt einzeln dem Druckwerke dargeboten werden. 20 muntere Mädchen arbeiten so den lieben, langen Tag über mit Händen und Füssen und lassen die Maschinen ihr liebliches Knattern ertönen, welches lebhaft an das Knattern entfernten Schnellfeuers im Manöver erinnert.

Ist das Buch mit Register ausgerüstet, so muss dieses jetzt noch eingeschnitten werden. Mit der eigenartigen Registerscheere werden zuerst stufenweise die Blätter quer ausgeschnitten, dann wird in äusserst geschickter Weise das Zinkblech, welches als Unterlage beim Längsschneiden zu dienen hat, eingeführt und hierauf mit dem Buchbindermesser die Längsstreifen ausgeschnitten. Die Ausschnitte werden schliesslich in der bekannten Art mit den Stoffbuchstaben überklebt.

Und damit ist das Buch wohl fertig? Nein, noch nicht; noch fehlt ihm ja der nöthige Titel, der auch ihm erst nach geuester Prüfung verliehen wird; der Titel wird hier von den Künstlern unter den Buchbindern angefertigt, die Prüfung aber dort im benachbarten „Nachsehezimmer“ vorgenommen.

Betrachten wir deshalb hier in der Buchbinderei zuvor noch die verschiedene Benutzung der 12 Vergoldepressen, die in einer Reihe aufmarschirt sind, und theils zum Gold-, theils



zum Blinddruck, theils zum Relief-, theils zum Farbdruck Verwendung finden. Hier werden Deckeltitel, dort Rückentitel im Golddruck erzeugt, hier werden noch weitere Exemplare der Prachteinbanddeckel für die englische Uebersetzung der Festschrift gepresst und gedruckt, dort wieder zeigt ein Zeichenkünstler seine Kunstfertigkeit beim „Abrollen“ des Extrabandes eines 70 Pfund schweren Hauptbuches, und überall musst Du gestehen, dass auch in der „Fabrik“ der Kunstsinn gehegt und gepflegt wird.

Bücher, welche Messingbeschläge oder Deckelschützer erhalten sollen, gehen noch in die Gürtlerei.

Der Deckelschützer ist eine Messingschiene mit massiver Leiste, welche die Deckel vor jedem Schaden durch Stoss, Fall oder sonstige Abnutzung in wirksamer Weise schützt, welcher, an der unteren Kante der Deckel befestigt, dem Zweck dient, diese Kante beim aufrechten Hineinschieben in die Börte zu schützen. Er greift zudem so weit an den Deckel hinauf, dass auch dieser vor dem Verschleissen durch den fortwährenden Gebrauch dauernd geschützt ist. Dabei ist er aber so tief in die Deckel eingelassen, dass er weder beim Gebrauch, noch beim Hin- und Herschieben auf den Bureautischen und Pulten stören kann. Es stellt somit der Deckelschützer wohl das geeignetste Schutzmittel der Neuzeit für ein viel gebrauchtes Geschäftsbuch dar.

Werfen wir deshalb gleich jetzt einen raschen Blick in die benachbarte Gürtlerei, mit ihren Blechscheeren, Abkantmaschinen und Löthöfen, ihren Liegambossen, Rohr- und Sinkenstöcken, Fäusten und Treibhämtern, ihren Schleif- und Polirscheiben u. s. f., wo unter munterem Gehämmern und Geklopft die Kappen und Schützer entstehen.

Diese Schutzkappen und Messingkapitale werden vorerst roh aus dem Blech zugeschnitten, umgebördelt, zusammengezogen, dann werden die Nietlöcher hineingebohrt und aufgefraist, so dass sie auf ein passendes, hölzernes Futter aufgeschoben werden können, durch welches



gestützt sie der sirrenden Schleifmaschine dargeboten werden, um schliesslich auf der rasend umlaufenden Polirscheibe hochfein polirt zu werden. Alle diese Beschläge werden hier, übersichtlich geordnet, wohl verpackt aufbewahrt, damit keine unsaubere Hand ihren Goldglanz zerstört, bis sie

wieder an das Tageslicht gezogen werden, wenn es gilt, sie als Schmuck und Schutz den Büchern anzufügen. Gar sorgsam wird bei diesem Annieten mit den Büchern verfahren, sie ruhen, wie die Wachsbüste des Modelleurs, auf einem leicht beweglichen Drehtisch, so dass sie, sauber gebettet, gedreht und gewendet werden können, ohne dass ihr schmuckes Kleid irgendwie verletzt wird, denn gar empfindlich ist das jungfräuliche Weiss des Papiers und der modefarbene Extraband.

Dort in der Ecke der Klempnerei surrt auch noch die selbstthätig changirende Messerschleifmaschine für die Messer der Papierschneidmaschinen ihr Klagelied darüber, dass der Stahl ein sehr harter Körper ist und er doch vom weichen Papieren angegriffen wird.

Bevor wir die Lagerräume der Buchbinderei in Augenschein nehmen, müssen wir noch der anderen Abtheilung der Buchbinderei II unsern Besuch abstatten. Auch diese Abtheilung stellt einen Saal von 50 Meter Länge und 14 Meter Tiefe dar, in ihr werden namentlich die Seidencopirbücher und Falzmappen angefertigt, die Vorsätze geklebt und die feineren Lederarbeiten ausgeführt, hier erblicken Notizbücher, Schreibmappen, Dokumentenmappen und was Alles mehr das Licht der Welt. Wir wollen uns die nähere Betrachtung dieser Gegenstände bis zu unserem Besuch des Musterzimmers aufsparen. An Hülfsmaschinen sind in dieser Abtheilung der Buchbinderei thätig: Goldschnittpressen, Nähmaschinen, Oesenmaschinen, Schneidmaschinen, 3 Drahtheftmaschinen, 2 Faltenbrechmaschinen, 2 Perforiermaschinen, 1 Rückenrundmaschine, 1 Schleifstein, 12 grosse eiserne Stockpressen und 18 Leimkochkessel.

Gerade beim Durchwandern dieser Abtheilung erkennen wir wieder, dass die Maschine in der eigentlichen Buchbinderei und der feineren Portefeuillefabrikation nur die Rolle des verbesserten Werkzeuges oder Hülfsapparates zu spielen hat, dass sie ohne die hinzutretende Geschicklichkeit und Fachkenntniss des für eine Eigenart des Berufes ausgebildeten Arbeiters ein todter Metallklumpen sein würde; bei der Herstellung all dieser hübschen Sachen und Säckelchen drängt sich uns die Ueberzeugung auf, dass gediegene Fachkenntniss hier eine unbedingte Nothwendigkeit ist und der Buchbinder keineswegs zum gedankenlosen Maschinenarbeiter geworden ist, dem etwa das Schicksal des Handwebers und des Nagelschmiedes bevorstände.

Doch begleiten wir noch die eben vorbeifahrende Colonne von Seidencopirbüchern, die dem benachbarten Besprengraum zuströmt. Zu 30 und 40 werden sie in die drehbare Presse eingespannt und empfangen lechzend nun der Reihe nach auf allen 3 Seiten den erquickenden und verzierenden Farbentau wie Blumen.

Zur Vervollständigung der Ausstattung eines Copirbuches gehören ferner die Oelcartons; auch sie werden in der Fabrik hergestellt, wie wir in dem eine Treppe höher gelegenen Raume beobachten können. Die gelben Cartons werden mit Mohnöl bestrichen und dann an Klammern zum Trocknen aufgehängt, was etwa 2 Tage in Anspruch nimmt. Dünne Seidenblätter dagegen werden mit dem Oel getränkt und in einem Blechbehälter, auf erhöhtem Boden liegend, unter hydraulischem Druck ausgepresst und schliesslich zum Trocknen zwischen Makulatur gelegt, damit diese das überflüssige Oel aufnimmt.

Bevor wir weiter schauen, wie die fertigen Bücher im Lager I aufgestapelt werden, wollen wir erst die zur Buchbinderei gehörenden Vorrathsräume und Abfalllagerplätze besichtigen. Zunächst hier hinein in diesen Raum, aus welchem eben der Zuschneider seinen voraussichtlichen Tagesbedarf gedeckt hat. „Und ein Geduft wie der Rosen, doch duftender, athmet es ringsum“ — denn es ist die Lederniederlage, wo der russische Döggut- (Birkentheeröl-) Duft des Juchtens nichts gegen sich aufkommen lässt. Hier ruhen in stiller Beschaulichkeit und Verträglichkeit die Felle der Thiere, die oft genug im Leben sich feindlich gesinnt waren. Die naturfarbene Krokodilshaut liegt neben der Sammlung der in allen Stufen der Farbenscala prangenden Eselshäute; Ziegen-, Schaf-, Bock- und Kalbsfelle in Gestalt von wunderbaren Saffian- und Glaçaledern schlafen neben der echten und unechten Schweins-, Kuh- und Büffelhaut. Sie alle theilen dieses Gelass mit den weiteren Bestandtheilen, mit welchen sie später vereinigt werden sollen. Da liegt Hinterklebstoff, Shirting, Callico, Leinen, Wachs- und Ledertuch, „Imitations“-Papier für Titel u. dgl., Bindfaden, Heftzwirn, Garn, Band, Litzen und Capitalband, dort liegen fertige Schlosser, Klammern und Oesen, aber alles musterhaft und übersichtlich geordnet. Auch Handtuch- und Rouleauxstoffe sind vorhanden, denn von hier wird der Bedarf an neuen Handtüchern für das gesammte Fabrikpersonal und an Rouleaux für die Fabrik gedeckt. Im Raume nebenan schlummern an die 200000 Meter leinener Bünde für die Bücher und die daneben befindlichen grossen Ballen bergen Moleskin, der z. B. in 3 verschiedenen Nüancen Grau, 3 Grün, 2 Braun, 1 Juchtenroth, 2 Gelb, 1 Weiss und 1 Schwarz vorrätig gehalten wird. In dem Nachbarraum wieder sind die Vorsatz- und Ueberziehpapiere licht- und staubsicher in Einwickelpapiere verpackt gelagert, deren Aufklebezettel gleich getreulich die Gattung des Inhaltes in Natur wiedergibt. Wieder ein anderer Raum dient als Lager für das Einwickelpapier selbst, das auch in wenigstens ein Dutzend verschiedenen Gattungen vorhanden ist. Alle diese Räume bilden mit dem Aufstapelort der fertigen Cartons und Cartönchen, die hier in den zahlreichen, schön nummerirten Regalen und Schränken und zum Theil mit Blocks, Büchereinlagen etc. gefüllt, thronen, zusammen das sog. Lager II. Die gesammte Schranklänge der 3,15 Meter hohen Schränke im Lager II beträgt 75 Meter.

Der nördliche grosse Flügel und ein weiterer Theil des Mittelbaues dieses Geschosses wird von dem umfangreichen Pappenlager, in welchem auch ein Paar Pappenschneidmaschinen aufgestellt sind, eingenommen; auch hier sind wieder Regale vorhanden, auf welchen die fertig vorgeschnittenen Papptafeln und Täfelchen nach Grösse und Format geordnet aufgestellt sind.

Fernerer Raum dieses letzten 6. Geschosses birgt die Börte mit den Mappen der älteren Briefschaften, Vorschrittsnummern und sonstige Archivsachen in sich und eine weitere Abtheilung ist Lager für lose Formulare, die man vorrätig halten muss, um die Lagerformulare in anderen gewünschten Buchstärken zu Büchern gebunden verschicken zu können, als wie sie als „Lagersorten“ gebunden gängig sind.

Den Schluss macht bei unserem Rundgange in diesem Geschoss der Raum der Gummir- und Lackirmaschine, dessen aromatisch-spirituoser Schellackgeruch uns jetzt umfängt. Halbweiche Gummiwalzen entnehmen die betreffende dicke Lösung dem Vorrathstroge und übertragen sie auf die einzelnen dem absetzend sich drehenden Cylinder von Mädchenhänden übermittelten Bogen. Auf der anderen Seite werden die überzogenen feuchten Bogen in Empfang genommen und etwas schräg auf wandernde Führungsdrähte gelegt, von welchem der 1. Zug die Bogen unterhalb und der 2. Zug oberhalb der Dampfheizrohre hinleitet, so dass sie vollständig trocken an der Abnahmestelle anlangen. Das bedienende Quartett hat mit dem Ab- und Zureichen der täglich fertig werdenden 3500 grossen Bogen vollauf zu thun. Der Nebenraum ist Lager für die Lackflaschen und Dampfkochküche für Dextrin, Gummiarabicum u. s. w.

Wo die einzelnen Rohstoffe, die in der Buchbinderei verbraucht werden, herkommen, wissen wir nun, verfolgen wir aber noch, in welcher Art und Weise die Abfälle beseitigt werden und wohin sie kommen. Aufgefallen ist stets jedem Besucher die überall obwaltende peinliche Reinlichkeit, nirgends im ganzen Betriebe findet man lose Papier- oder Pappschnitzel an ungehörigem Ort und deren Aufstapelung, Verpackung und Versandt spielt bei solch einem Riesenbetriebe auch eine Rolle, so wird z. B. jeden Monat mindestens eine Eisenbahnwagen-Doppeladung zu 200 Ctr. Papp- und Einwickelpapierabfälle und etwa alle Vierteljahr eine gleich grosse Ladung von surrogatfreien Schreibpapierschnitzeln an kaufende Fabriken versandt. Die Beseitigung der Pappabfälle und Einwickelpapiere, also der minderwerthigen Abfälle, haben wir bereits beobachtet, sie werden aus dem sie aufnehmenden, durch alle 6 Geschosse reichenden, feuersicheren Schachte durch einen unterirdischen Gang nach dem Isolirhaus gefahren, in dessen unterem

Geschosse sie in Ballen zu je 6 bis 7 Centnern in Packpressen gepackt werden, um dann in dem Erdgeschoss bis zur Abfuhr aufgestapelt zu werden. Sowohl der unterirdische Gang, als auch die Räume des Isolirhauses selbst sind mit Hydranten und sonstigen Feuerlöschvorrichtungen ausgerüstet.

Die Schreibpapierabfälle sind werthvoller, es werden deshalb ihre einzelnen Sorten streng getrennt gehalten. Die Abfälle einer jeden Maschine wandern bei ihrer Entstehung sofort in die bereitstehenden Körbe, die regelmässig vor jeder Mittagspause und vor Schichtschluss im Isolirhaus entleert werden, so dass während der Betriebspausen nirgends in der Fabrik lose Papierschnitzel vorhanden sind. Der Inhalt eines jeden Korbes ist nun seiner „Stoffzusammensetzung“ nach durch eine farbige Marke am Korb gekennzeichnet nach einem System, welches ungefähr der Kennzeichnung der einzelnen Compagnien eines Regiments durch ihre Säbelroddelfarben entspricht. Zu vorgescribener Zeit werden die einzelnen Körbe von besonderen Personen geholt und jenen kleinen Wagen in der Mitte der Buchbinderei I übergeben, welche in dem durch Windfänge abgeschlossenen Raum ihrer harren und — rrrr — schwindelfrei geht nun, abwechselnd rechts und links, den Inhalt sorglich schützend gegen Wind und Wetter, Wagen auf Wagen auf luftiger Drahtseilbahn hinüber zu den abnehmenden „Schnitzel“-Meistern des Isolirhauses. Leider können wir dem Papiere nicht sofort auf seiner luftigen und lustigen Fahrt folgen, sondern wir müssen auf weiten Umwegen mühsam unsere Gebeine hinüberbewegen nach dem Isolirhause, so dass in uns der Wunsch rege wird, es möchte doch solche Drahtseilbahnen für Personenbeförderung, wie sie als neuester Sport auf den Schützenfesten floriren, für den allgemeinen Gebrauch weiter durchgebildet werden. So kommen wir erst an, als die Schnitzel bereits ihren Platz in dem ihrer Kennmarke „gleichfarbigen“ Fache gefunden haben. Dort jener besonders sorgfältig behandelte Haufen feiner Schnitzel aus Seidenpapier erinnert uns an die süssten Zeiten unserer Kindheit, wo die Fingerchen emsig nach weiteren versteckten Chokoladenfigürchen in derartigen Schnitzeln suchten; auch heute noch sind die Chokoladen-Fabriken die Hauptabnehmer für diese Schnitzel, die sie als Bettungsmaterial für ihre Kostbarkeiten verwenden. Aus den einzelnen Haufen werden die allenfalls hineingekommenen minderwerthigen Beimengungen, wie Vorsatzpapier- und Löschpapierabschnitte aus den Registern u. s. w. ausgelesen und dann werden die Sorten ähnlich wie Baumwolle in Pressen verpackt und wandern als feste Ballen unter Zuhilfenahme der Krahne gleichfalls in das Erdgeschoss des Isolirhauses, das des bequemen Verladens halber mit seiner Fussbodenhöhe der Wagenplattenhöhe entspricht.

Mit Fett durchtränkte Papiere, mit Benzin und Oel geschwängerte Putzwolle oder Lappen und dergl. wandern aber direkt in einen besonderen feuersicheren Behälter des Kesselhauses, aus welchem sie der Heizer als hochwillkommene Gabe beim Anfeuern entnimmt.

Da wir uns nun überzeugt haben, wie wohl verwahrt die Abfälle sind, wollen wir auch sehen, wie die fertigen Bücher, deren Herstellung wir ja eingehend verfolgt haben, weiter behandelt werden; deshalb wieder hinauf in's Nachsehezimmer, dem Ablieferungsraum der fertigen Schöpfungen. Die abzuliefernden, bereits mit Umschlägen versehenen Bücher werden auf jenen eisernen Tisch gelegt, der seiner Einfahrt ins Lager harrt, und dann wird das Zeichen für den Lagermeister gegeben. Dieser schiebt den sperrenden Riegel zurück, selbstthätig schwebt die Thür empor, sanft am Ende ihrer Bahn abgefangen, und hinüber rollt der Wagen mit den Büchern. Die Bücher werden abgenommen, mit den Vorschriftennummern versehen, und hierauf sorgfältig eingeschlagen — die grösseren Bücher einzeln, die kleineren Bücher in be-

PAPIERSPAHN-
STOPFEREI.



stimmter Anzahl zu einem Packen — und endlich aussen etiquettirt. Die auf Bestellung gearbeiteten Bücher gehen nun unmittelbar zum Versand, die anderen aber wandern in das anschliessende Lager I, welches auch die zum Versand fertigen kaufmännischen Formulare enthält. Zu den Beförderungen dienen hierbei wiederum die bekannten kleinen Wagen und die Fahrstühle, welche durch sämmtliche Geschosse hindurch gehen. Bei den Wagen bitte ich darauf zu achten, dass sie allesamt deutlich mit dem Namen desjenigen Raumes bezeichnet sind, nach welchem sie immer wieder zurückwandern.

Das Lager I enthält in un-tadelhafter Paradeaufstellung nicht weniger als 55 Reihen Schränke, die



von beiden Seiten beschickt werden können, und weitere Reihen von einfachen Schränken, die an den Wänden entlang laufen. Sie reichen sämmtlich bis an die Decke des 3,40 Meter hohen Geschosses. In „Reihen — rechts oder links um — gesetzt“, würden sie die stattliche Länge von 360 Meter aufweisen, also eine Schrankreihe von der doppelten Länge der Fabrikfront darstellen. Zahlreiche, zweckmässig eingerichtete Tische und Leitern, tragbare elektrische Glühlampen sorgen für bequeme Beschickung der Schränke. Uebersichtlich geordnet, geschieden nach Grösse, Format und Zweck des Buches, nach Güte des Papiers, nach Art des Einbandes, nach den verschiedenen Liniaturen und nach der Stärke schlummern nun, sorgfältig behütet wie Kinder, wohlverwahrt gegen Staub und Licht, unsere Bücher, bis der Befehlsruf des Geschäftsfreundes in Königsberg, Leipzig oder Strassburg, in Stockholm oder Neapel, in Buenos-Ayres oder Melbourne an sie ertönt und sie sich im Paradeanzug aufmachen, ihm zu dienen.

Hier vom Lager aus hat man ausserdem einen schönen Blick hinüber nach dem südlichen Flügel, welcher die Cartonnagenfabrik und die lithographische Kunstanstalt in sich birgt. Was diese in Verbindung mit der Geschäftsbücherfabrik und Druckerei zu leisten haben und leisten können, kann am besten durch einen Besuch des luxuriös und bequem eingerichteten Musterzimmers erkannt werden, wo von sämmtlichen fabricirten Sachen je ein Exemplar, in natura oder hinreichend gekennzeichnet, ausgestellt ist; die einzelnen Arten übersichtlich geordnet, so dass durch raschen Vergleich leicht die richtige Auswahl dem Vertreter und Kunden ermöglicht ist, Stückpreis und Dutzendpreis ist bei jedem einzelnen Stücke vermerkt.

Sämmtliche in den schmucken Ausstellungsschränken ausgestellten Stücke zu beschreiben oder auch sie nur kurz zu kennzeichnen, ist hier unmöglich, wir müssten ein Register aufstellen, bei dessen Durchsicht dem Leser der Athem ausginge; es genügt, wenn wir sagen, hier ist Alles vorhanden, was das Herz eines Freundes des „Geschäftes“ erfreut. Da ist ein vollständiger Satz für Buchführung für Geschäftsleute jeder Art, für Handwerker und Kleingewerbetreibende mit vollständiger, leicht fasslich geschriebener Anleitung und Musterbogen mit Beispielen, da ein Satz für landwirtschaftliche Buchführung, für Krankenkassenbuchführung, Buchführung für Kapitalisten; weiter eine Zusammenstellung von den verschiedensten Liniaturen, Muster von verschiedenen Copirbüchern und Copirpressen; hier sind Notizbücher und Westentaschenblocks von der einfachsten bis zur kostbarsten Ausführung, mit niedlichen Cartons für die Ersatzeinlagen; dort wieder sind alle möglichen Schreibunterlagen, Muster von Ordnungs-, Falz- und Sammel-Mappen, von Mappen für Werhpapiere, Dokumente, Muster für Schiedsmannbücher, Fremdenbücher, Weinkellerbücher, Brief- und Merkbücher, Reisecommissionsbücher, Haushaltungsbücher für den Hausherrn und die Hausfrau, Tagebücher für Haus und Küche, Kalender und Datenzeiger, neue Arten von Kalendergestellen mit Notizkalendern. Hier wieder sind Muster von Linealen, Kanteln, Armstützen, Heftapparaten; dort liegen Musterbücher mit Entwürfen für Aktien und Obligationen in den einfachsten und schwierigsten Ausstattungen, Anweisungen, Checks, Wechsel und Quittungen, Circulaire, Etiquetten mit Firma u. dgl. in den verschiedensten Aufmachungen, Fakturen, Rechnungen, Notes in einfacher und elegantester Ausführung, Memoranden, Preiscourante, Speisekarten, Weinkarten und leider auch Hôtel-Rechnungen, ferner Proben von Tanzkarten, Visitenkarten, gedruckt und gestochen, Verlobungsbriefe und -Karten, Lohnbeutel, Musterbeutel, Briefcouverts und Postpapiere u. s. f., überhaupt von allen erdenklichen Drucksachen für den geschäftlichen und häuslichen Bedarf. Hier wieder sind perforierte Blocks für Rechte, Postaufträge, Postpacketadressen mit gummierten Etiquetten, bequem für die Reise angeordnet, Skatblocks, dort lagern in den Schränken die verschiedenen Probbeeinbände und Attrappen für Schaufenster. Weiter sehen wir Mustervorlagen von Drucksachen und Lithographien

für geeignete Reklame, grosse „Plakate“, an den Fenstern künstlerisch hübsch durchgeföhrte „Transparent-Plakate“, ferner feine Chromobildchen mit Firma und auf den betreffenden Artikel hinweisenden Text u. dgl. mehr. Von den Wänden herab grüssen uns die Photographien der Zweigniederlassungen in London und Wien, der neuen Fabrik in Wien, der verschiedenen grösseren auswärtigen Niederlagen, wie z. B. Buenos-Ayres u. s. w., u. s. w.

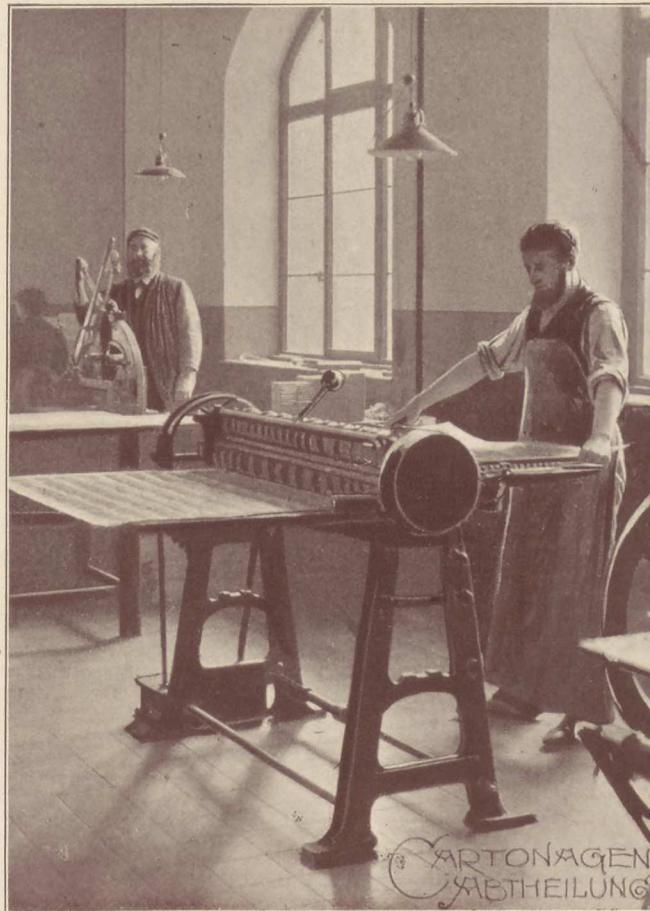
Durch den Besuch des „Musterzimmers“ sind wir nun hinreichend vorbereitet für den weiteren Rundgang, und wir begeben uns in das Erdgeschoss des südlichen Flügels des Mittelbaues, zur Cartonnagenfabrik. Hier wird die Pappe umgestaltet zu den niedlichen Kästchen und schmucken Hüllen und Futteralen. Betrachten wir die Arbeit der einzelnen Maschinen im Vorübergehen.

Auf jener ersten Maschine wird die braune Pappe nach Art des Kupferdruckes durch ein Gauffrirwalzwerk mit schöner Holzmaserung versehen. So geschmückt, wandert die Pappplatte hinüber zu der Schneidemaschine, die mit ihren stellbaren Kreisscheerenblättern zunächst Streifen aus ihr bildet, die Nachbarmaschine schneidet diese Streifen wieder rechtwinkelig, so dass rechteckige Pappblätter entstehen, aus denen schliesslich auf einer Eckenausstossmaschine mit Ober- und Untermesser die Ecken ausgeschnitten werden. Sollen die späteren Behälter nach dem Falten heile Aussenhaut aufweisen, so wurde vorher die Bugstelle innen genuthet auf einer Nuthmaschine, welche für jede Nuth mit 2 seitlichen Vorschneidmesserrollen und 1 Hobelmesser ausgerüstet ist, während für die gewöhnlichen Cartons die Pappstreifen aussen gleich beim Schneiden auf der combinirten Schneid- und Ritzmaschine geritzt wurden.

Und nun wandern die Pappstücke hinüber zu jenen Eckenschliessmaschinen, mit denen die hochgebogenen Seiten der Schachteln durch gezähnte Blechstreifen vereinigt werden. Das Vorschieben der in diese Maschinen eingefügten Blechstreifen und das Abschneiden der gewünschten Klammerlängen aus ihnen geschieht in diesen Maschinen selbstthätig, sodass das bedienende Mädchen fast unausgesetzt Kasten für Kasten dem Mechanismus zuführen kann. Ganz ähnlich sind die Futteralmaschinen, doch werden hier von den eingeführten gezähnten Blechstreifen Niethköpfe abgeschnitten, die wie Nägel die Seitenwandungen der Futterale durchdringen und zur Verbindung bringen. Für die kleineren Faltschachteln sind besondere Ausstanzapparate vorhanden, ebenso sind weitere Maschinchen für das Ausschneiden der Fingergrifföffnung und für die Lösung ähnlicher Aufgaben eingerichtet.

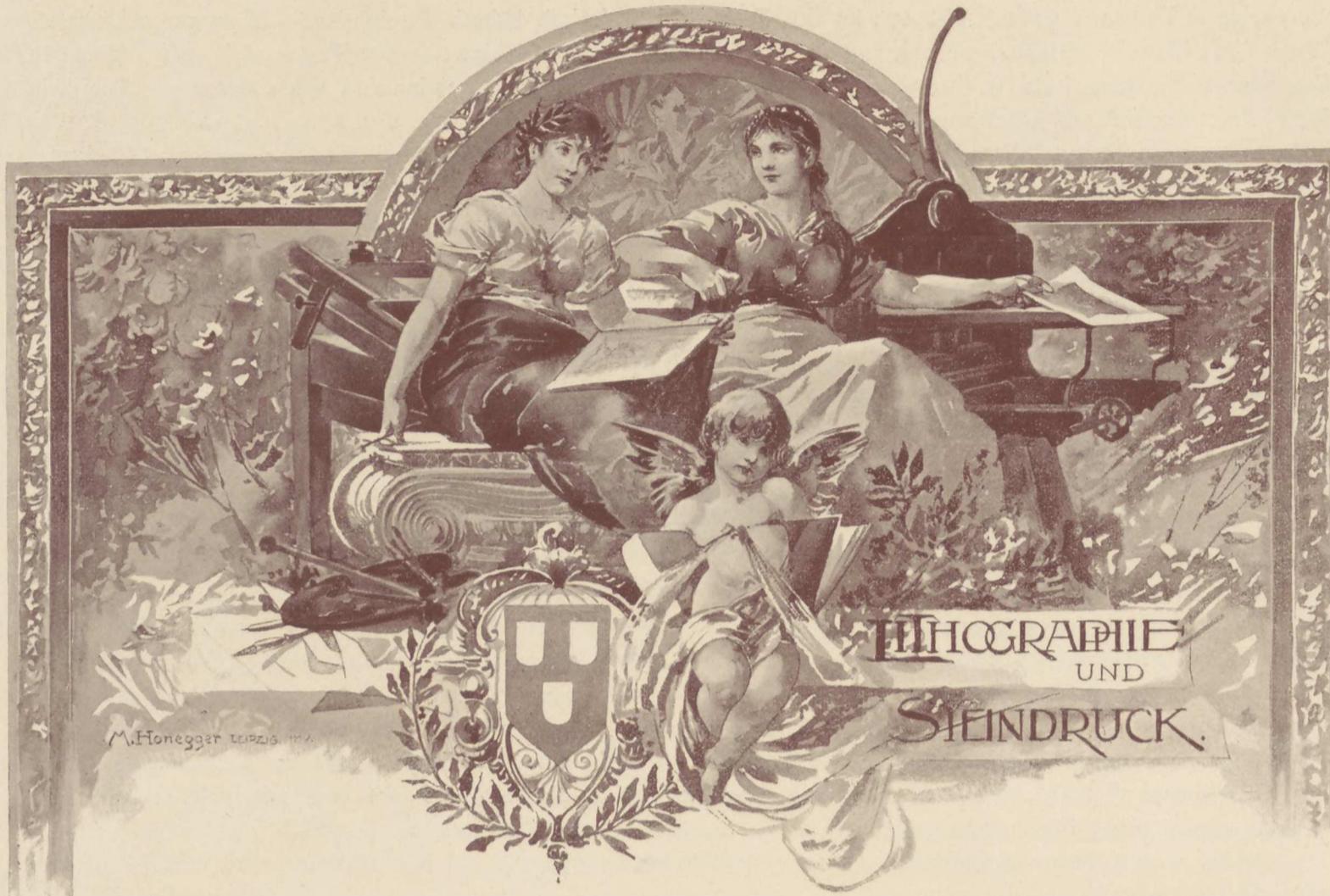
Hier werden ferner die reizenden Cartons für Westentaschenblock, „für den Schlüsselkorb“, für Visitenkarten mit vielfach sehr sinnreicher innerer Einrichtung u. dgl., durch gewandte Mädchenhände „im Handumdrehen“ hergestellt. Die fertigen Schachteln wandern für die weitere Beförderung in Körbe, welche des bequemeren Füllens halber die Höhe der Arbeitstische haben.

Doch gehen wir weiter zu den kleineren Monogramm-Prägmaschinen, die in lieblicherem Rhythmus wie ihre klappernden Nachbarn ihr fleissiges Mäulchen schwingen und den vorgelegten Briefumschlägen farbig, fein säuberlich die verschlungenen Initialen mit den Krönchen einprägen. Wie die Couverts ausgeschnitten werden, können wir auf der anderen Seite des Saales sehen, wo die Ausstanzmaschinen arbeiten und Erzeugnisse der Steindruckerei ver-



packt werden. Dieser Saal ist nämlich gleichzeitig Papierstube für die Steindruckerei, d. h. es werden hier auch die Erzeugnisse der Steindruckerei zerschnitten, ausgestanzt, gefalzt etc. und verpackt. Wir sehen deshalb hier wieder eine grosse Schneidmaschine und Schneidmaschinen mit Kreisscheerenblättern, Ausstanzmaschinen, die mit ihren Formmessern gleichzeitig 50 und mehr Etiquetten, Briefcouverts oder dgl. ausstanzen, wir sehen Rundstossmaschinen, auf welchen die Ecken der Visitenkarten, der Weinettiquetten u. dgl. sauber gerundet werden, Maschinen für das Biegen der Blechstreifen, die als goldene Leiste am Rande farbige Plakate schmücken und schützen und was dgl. mehr ist. An den Packtischen wird eifrig gepackt.

Im Nachbarraum, der als Lager für die Ersatztheile und Rohstoffe der Maschinen des eben durchschrittenen Saales dient, fallen uns namentlich die verschiedenen 100 von schneidigen stählernen Ausschlageisen für die mancherlei Couvertformen, Kalenderrückwände, Blocks u. s. w. auf.



Bevor wir nun hinaufsteigen in die Räume, in welchen wir das Verfahren der Lithographie näher kennen lernen werden, wollen wir vorab noch das Kellergeschoss dieses südlichen Flügels kurz in Augenschein nehmen. Es enthält, wenn wir uns so ausdrücken dürfen, die Rohstoffe für die Steindruckerei. Hier sehen wir zunächst wieder das umfangreiche Papierlager mit seinen mannigfaltigen Papier- und Cartongattungen für die verschiedensten Arten der Lithographie, sowie das Farblager mit den Farbmühlen, weiter erfreuen wir uns hier an dem Steinreichthum der Firma, welcher in über 5000 Solnhofener Platten jeglicher Grösse besteht, die in den kräftigen Börten in untadelhafter Ordnung übersichtlich untergebracht sind, und schauen mit Vergnügen dem Spiele der Steinschleifmaschine zu, welche die alten Steine durch Abschleifen der ausgedienten, fettgetränkten Schichten wieder jung und gebrauchsfähig machen und neue, glatte, jungfräuliche Oberflächen an den Steinen erzeugen; gegenüber der in gemessenem Tempo sich drehenden Steindrehachse dreht sich rastlos und rasch die dazu excentrisch gelagerte Schleiffläche und unterstützt so die emsig schaffenden Menschenarme, die mit Bimsstein und plätscherndem Wasser dann den letzten Schliff anlegen, denn untadelhaft rein und als genaue Ebene muss sich die Steinoberfläche darstellen, wenn das Kunstwerk des Lithographen in einem sauberer Gelingen des Druckes seinen Lohn finden soll.

Das ganze Verfahren des Steindruckes beruht auf der Grundeigenschaft des lithographischen Steines — eines etwas thonhaltigen Kalkschiefers — trotz seines sehr feinen, dichten Kornes, sowohl Fett als Wasser, überhaupt Flüssigkeiten auf geringe Tiefe einzusaugen, und nach dem Grundsätze „Gleich und gleich gesellt sich gern“, nimmt eine gefettete Stelle leicht die fette Druckfarbe an, während eine mit Wasser genetzte Stelle sie nicht annimmt. Hat man daher einen eben geschliffenen, lithographischen Stein, sei es durch Bezeichnen mit fetter Kreide oder fetter Tusche an den Stellen der Striche gefettet und überfährt man denselben mit einem nassen Schwamm, hierauf mit einer Farbwalze, so wird sich die fette lithographische Farbe an jenen Stellen anhängen, welche früher mit fetter Kreide oder Tusche gefettet wurden, während die mit Wasser genetzten Stellen von Farbe frei bleiben; presst man also reines Papier gegen den so vorbereiteten Stein, so wird man den Abdruck in getreuem Spiegelbilde erhalten.

Mit reinen Fettstoffen lässt sich jedoch schlecht zeichnen, man zieht deshalb vor, das Fett erst nach dem Zeichnen auf dem Steine sich ausscheiden und aufsaugen zu lassen. Die lithographische Tinte oder Zeichenfarbe etc. enthält deshalb Seife als wesentlichen Bestandtheil. In der Seife ist das Fett mit einem Alkali verbunden und hat in dieser Form seinen Widerstand gegen das Wasser verloren. Trägt man mit solcher Farbe eine Zeichnung auf den Stein und behandelt darauf die Fläche mit verdünnter Säure, „ätzt man“, so wird durch deren Einwirkung die Seife zersetzt, indem sich ihr Alkali mit der Säure vereinigt und das Fett ausgeschieden wird, wodurch die bezeichneten Stellen die nothwendige Widerstandsfähigkeit gegen Wasser erhalten und anziehend auf die fettige Druckfarbe wirken,



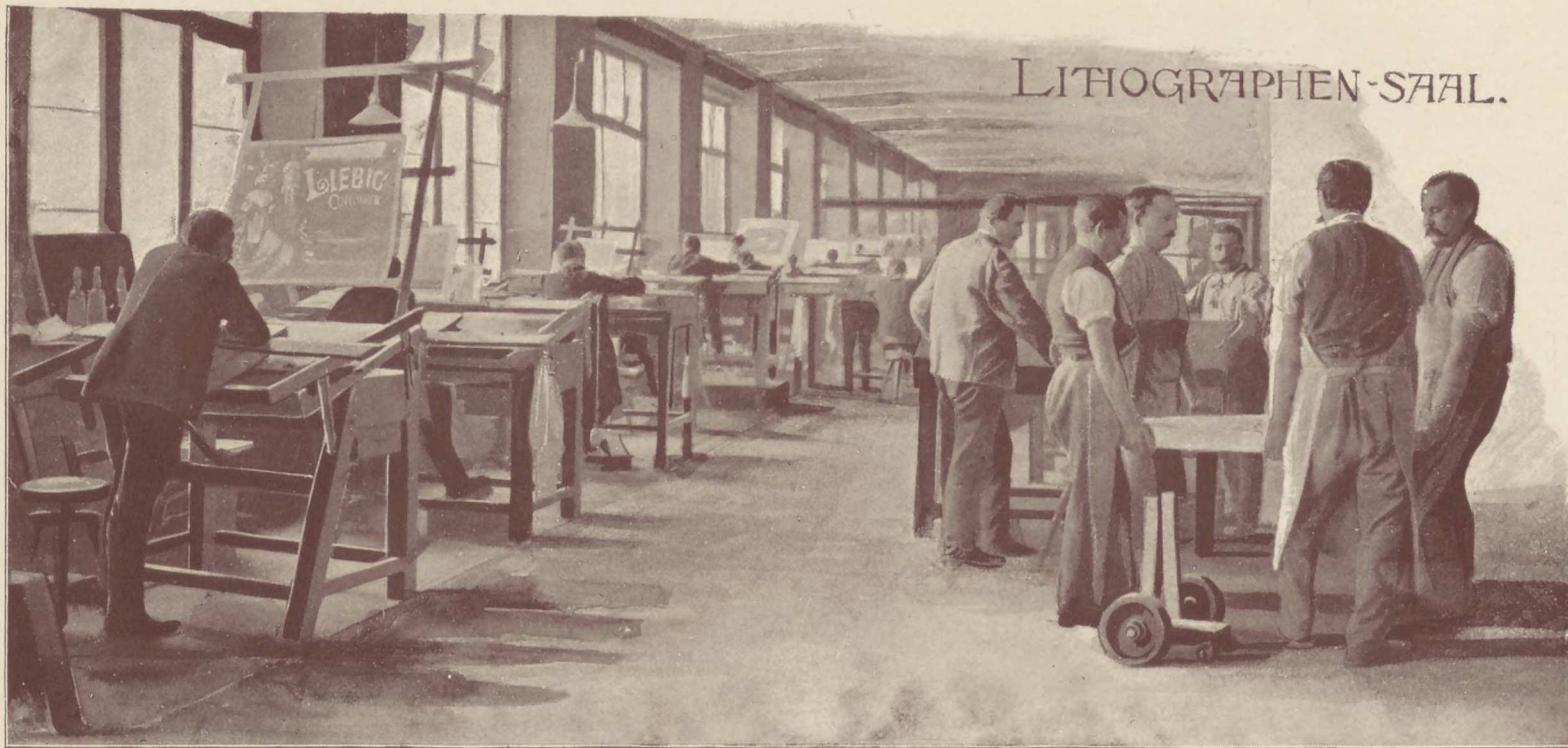
während gleichzeitig die nicht gefetteten Stellen durch ein geringes Wegätzen die gefetteten Stellen etwas erhöht erscheinen lassen und dadurch gleichfalls einen reineren Abdruck ermöglichen.

Am besten kann man sich durch folgenden „handgreiflichen“ Versuch von der Wirkung der Säure überzeugen. Man wäscht sich die Hände mit Seife und spült mit irgend welcher verdünnten Säure ab, sofort erweisen sich die Hände als mit feinstem Fetthauche einbalsamirt, der wasserscheu ist und sehr schön festsitzt.

Um nun aber auch den unbezeichneten Stellen des Steines die erforderliche Abstossungsfähigkeit in Bezug auf die Druckfarbe zu ertheilen, wird gleichzeitig eine Lösung von Gummi arabicum aufgetragen. Die Wirkung des Gummis ist gegenüber derjenigen der Säure eine rein mechanische; der poröse Stein, an seiner Oberfläche durch die Behandlung mit der Säure noch besonders gelockert, saugt eine gewisse Menge dieses Stoffes auf und hält ihn sehr fest, so dass sich jetzt nach Entfernung der überflüssigen Gummilösung an seiner Oberfläche eine Schicht befindet, welche das Wasser besser zurückhält, als der blanke Stein und derart auch die Druckerschwärze besser abstösst. Wird also jetzt die Platte mit einer Farbwalze eingefärbt, so nehmen nur die bezeichneten Stellen Farbe an, und es kann zum Abdruck geschritten werden. Bei weiteren Abzügen wird sodann vor Einwalzen mit Farbe jedesmal leicht mit einem feuchten Schwamme überstrichen, um der mit Gummi getränkten Steinfläche die Abstossungskraft gegen die fettige Farbe zu erhalten.

Mit Zugrundelegung dieser allgemein gültigen Vorgänge sind bei der Lithographie gemäss den verschiedenen Anforderungen verschiedene Verfahren üblich, die wir in den geräumigen Lithographensälen, in die wir jetzt eintreten, genau beobachten können.

Das gesamte erste Hauptgeschoß ist der Länge nach getheilt. In dem nach Norden zu gelegenen Saal — „in welchem kein Sonnenstrahl mir blinkt“ — und der infolgedessen mit seinen breiten hohen Fenstern für das Zeichnen besonders geeignet erscheint, hausen die Jünger Senefelders. Ihr Reich ist je nach ihrer Hauptbeschäftigung wieder geschieden in die sog. merkantile und in die chromo-lithographische Abtheilung. Die erstere dient vornehmlich der Herstellung der Rechnungen, Checks, Wechsel, Etiquetten, Visitenkarten u. dgl., während die chromolithographische Abtheilung der Herstellung der farbigen Plakate und der ganz feinen, künstlerisch durchgeföhrten Chromolithographien gewidmet ist. Die Erfahrung lehrt, dass es in der heutigen Zeit nicht mehr genügt, das Publikum überhaupt auf sich aufmerksam zu machen, sondern die Reclame muss derartig beschaffen sein, dass sie durch die Eigenart auffällt und heranzieht. Hier heisst es, das Nützliche mit dem Schönen verbinden. Dazu dienen in erster Linie Plakate in feinster vielfarbiger Ausführung nach künstlerischen Entwürfen, insbesondere die durch ihre Farbenpracht auffallenden „Transparent-Plakate“, sowie die netten Chromobildchen mit Firma und auf den betreffenden



LITHOGRAPHEN-SAAL.

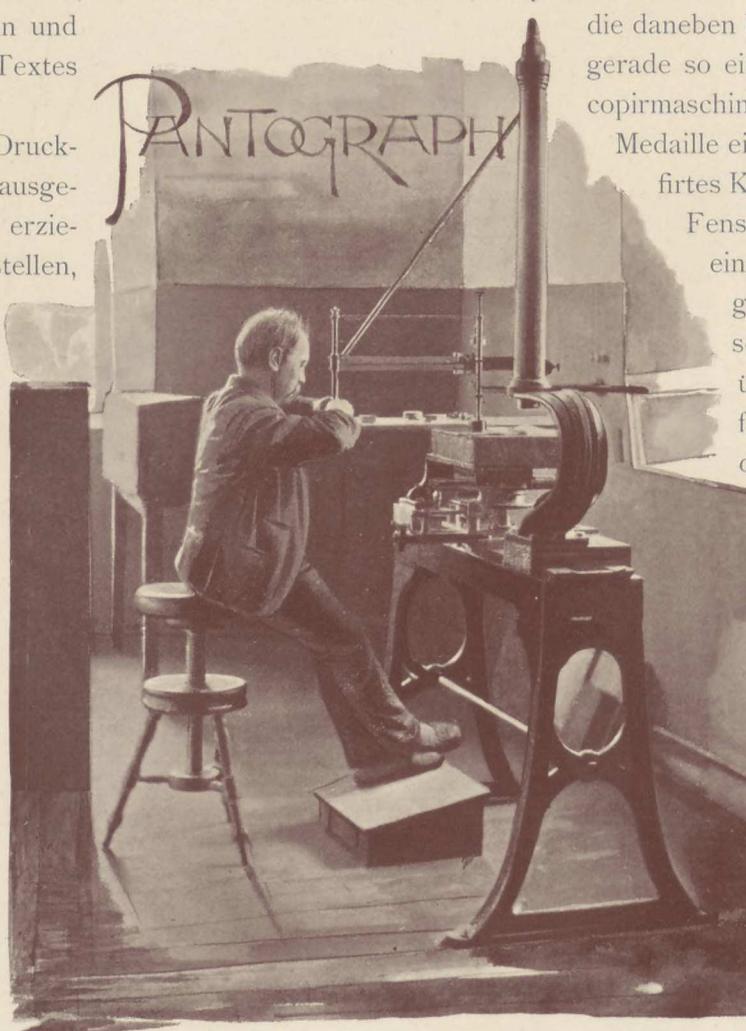
Artikel hinweisenden Text, wie solche namentlich durch die hier entworfenen bunten Empfehlungskärtchen der „Liebig's Fleischextract Compagnie“ so weltverbreitet und beliebt geworden sind. Giebt es ja jetzt in derselben Art, wie es Briefmarken-Sammelbücher giebt, schon „Liebig-Karten-Sammelbücher“, die infolge der von Künstlerhand ausgeführten „Serien“ bildend auf den Sammler einwirken und ihn zu weiteren Studien anfeuern, denn da giebt es Reihen, welche die sieben Weltwunder verherrlichen, solche, welche die verschiedenen Baustile kennzeichnen, andere, welche die verschiedenen Nationaltänze durch Pärchen in ihrer Volkstracht darstellen, wieder andere aus der griechischen, römischen und deutschen Mythologie u. s. f., u. s. f.

Selbst die früher einfach gehaltene einführende Adresskarte wird häufig durch solche in Stahlstichmanier ersetzt, weil dieselbe eben auffallender und dadurch wirksamer ist. Auch auf die elegante Verpackung der Waaren, worauf bisher wenig geachtet wurde, wird neuerdings mit Recht grosses Gewicht gelegt; die feine Verpackung empfiehlt die Waare und macht sie verkauflicher, dazu dienen besonders feine, zu jedem Artikel eigens entworfene Etiquetten, die daneben befindliche Guillochirmschneidemaschine gerade so eingestellt ist, dass sie als Relief-copirmschneidemaschine von einer erhaben geprägten Medaille ein naturgetreues, schön abschraffirtes Konterfei zeichnet. Dort an dem

Fenster, im klaren Tageslicht führt ein Herr die Spitze des Pantomographen in der gravirten Zinkschablone, und der Storchschnabel überträgt die Bewegung in vielfach verkleinertem Maassstabe auf die Spitze des den Stein gravirenden Diamanten, um so für den Untergrund und bildlichen Schmuck der Werthpapiere Gebilde zu schaffen, welche Fälschungen und Nachahmungen fast unmöglich erscheinen lassen. Und neben diesem Raum sehen wir die Steinzeichenkünstler bei ihrer mühevollen Arbeit, die Entwürfe zu Stein zu bringen. Hier z. B. an diesen Tischen wird das Kreideverfahren (Crayonmanier)

Alle diese erwähnten Drucksachen vollendet, d. h. die ausgesprochenen Zwecke wirklich erzielend, zu entwerfen und herzustellen, wirken hier in den Ateliers der merkantilen Abtheilung 24 und in der chromolithographischen Abtheilung 12 geschulte Lithographen unter erfahrener künstlerischer Leitung.

Dort, jener erste lichte Raum, in dem Eckpavillon, ist dem Entwerfen auf dem Papier geweiht, nach welchen Entwürfen ja dann die Lithographen auf den Stein zeichnen. In dem Nebenraume sehen wir 3 Untergrund-Liniemaschinen in Thätigkeit, um den Untergrund für lithographische Sachen, wie Werthpapiere etc., zu liniiren, während



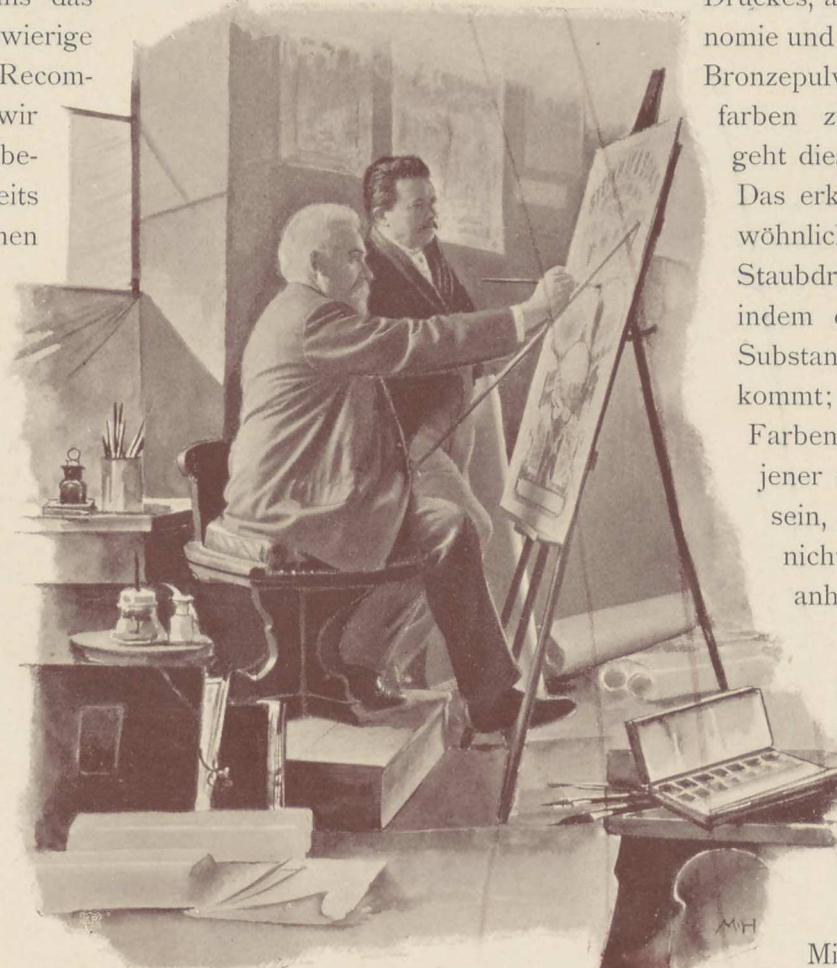
ausgeübt, bei welchem die Platte durch Reiben mit feinem Sand etwas gekörnt ist und alsdann die Zeichnung mit harter lithographischer Kreide ausgeführt wird, dort wieder wird mittelst feiner Zeichenfeder, der Reissfeder oder dem Pinsel die Zeichnung auf den polirten Stein übertragen, hier wiederum wird der Aetzmanier, der Autographie und der Photolithographie gehuldigt, dort wird uns das Gravirverfahren vor Augen geführt. Bei diesem, bei den feinsten Lithographien in Anwendung kommenden Verfahren, das sowie das Aetzverfahren der Radiermanier des Kupferstechers sehr ähnelt, wird die Zeichnung mittelst eines Diamants oder einer feinen Stahlnadel in den Stein geritzt. Von dem Urbild, sei es eine Fabrikansicht oder eine Allegorie oder sonst etwas, wird mit einer scharfen Nadel eine Copie auf einen Gelatinebogen gepaust. Die Bildfläche des Bogens wird mit Röthel eingerieben und auf die mit einer Russfarbe eingeschwärzte lithographische Platte gelegt; letztere ist, um die Annahme der Druckfarbe zu verhindern, zuvor mit Gummimasse gesättigt worden. Hierauf wird die auf dem schwarzen Untergrunde roth erscheinende Zeichnung mit Stechnadeln oder Diamantspitzen in den Stein gravirt und die Platte alsdann mit Leinöl eingerieben. Die blossgelegten Stellen saugen das Oel auf, wodurch sie zur Aufnahme von Farbe fähig werden. Wenn die Platte vom Russe gereinigt ist, kann sofort mit dem Drucke begonnen werden. Werden bei den Schriften hierbei die Grundstriche tiefer ausgearbeitet, so stellt dieses Verfahren ohne Weiteres den Uebergang zu den Druckverfahren des Kupfer- oder Stahlstiches dar; es ist daher namentlich für die Herstellung feinerer Visitenkarten üblich.

Am anregendsten für den Laien wie für den Künstler ist das Verfahren der Chromolithographie. Wir beobachten, wie der Zeichner zuerst das Bild in schwarzen Umrisslinien auf dem Stein nachbildet, jedoch so, dass auch die Umrisse sämmtlicher Farbtöne durch punktirte Umrisslinien angedeutet sind, so dass z. B. die zertesten Mädhengesichter wie tätowirt und mit hässlichen Runzeln durchfurcht aussehen; es wird die sog. „Conturenplatte“ hergestellt. Diese dient nun als werthvolle Urplatte, mit Hülfe derer die einzelnen „Tonplatten“ genau zusammenpassend erzeugt werden. Es sucht nunmehr der lithographische Zeichner als „Tonkünstler“ die farbige Composition des Malers in ihre einzelnen Töne zu zerlegen und jede derselben auf einen besonderen Stein so zu übertragen, dass jeder Stein eine der Grundfarben wiedergiebt, aus welchen sich das Bild zusammensetzt. Die richtige Lösung dieser Aufgabe erfordert grosses Verständniss der Steindruckerei und tief ausgeprägten künstlerischen Farbensinn, denn, wenn nun ein Stein nach dem anderen in die Presse genommen, mit seiner Farbe gedruckt und auf das nämliche Papier übertragen wird, so soll das fertige Bild des entsprechenden Werkes die Farbenharmonie des Originales offenbaren.

Am besten wird uns das Mühselige und das Schwierige dieser Decompositions- und Recompositions-Arbeit klar, wenn wir die vorgelegten Bücher betrachten, in welchen einerseits die Platten mit den einzelnen Tönen einzeln abgedruckt sind, und uns andererseits ihre durch allmähliches Uebereinanderdrucken entstehende Wirkung vor Augen geführt wird, so dass wir die Entwicklung von Anfang bis zu Ende, vom Auftragen der Bronze bis vielleicht zur 14. Farbe, genau verfolgen können. Die Ordnung, in welcher die Farben im Fortgange des Druckes aufeinander zu folgen haben, ist nicht so unwichtig, wie man vielleicht glauben mag, nicht blos sowohl in Bezug auf die

Wirkung des fertigen Collegen von der merkantilen Abtheilung sich die gehörige Mittagspause gönnen können.

Sehen wir uns nun zunächst den benachbarten Handpressen-Saal — die Arbeitsstätte der eigentlichen Steindrucker — an, in welchem 20 Handpressen aufgestellt sind. Hier werden also die feineren Arbeiten, wie Visitenkarten, Wechsel und dergl. gedruckt, für welche die Auflage zu klein ist, so dass es sich nicht lohnt, eine

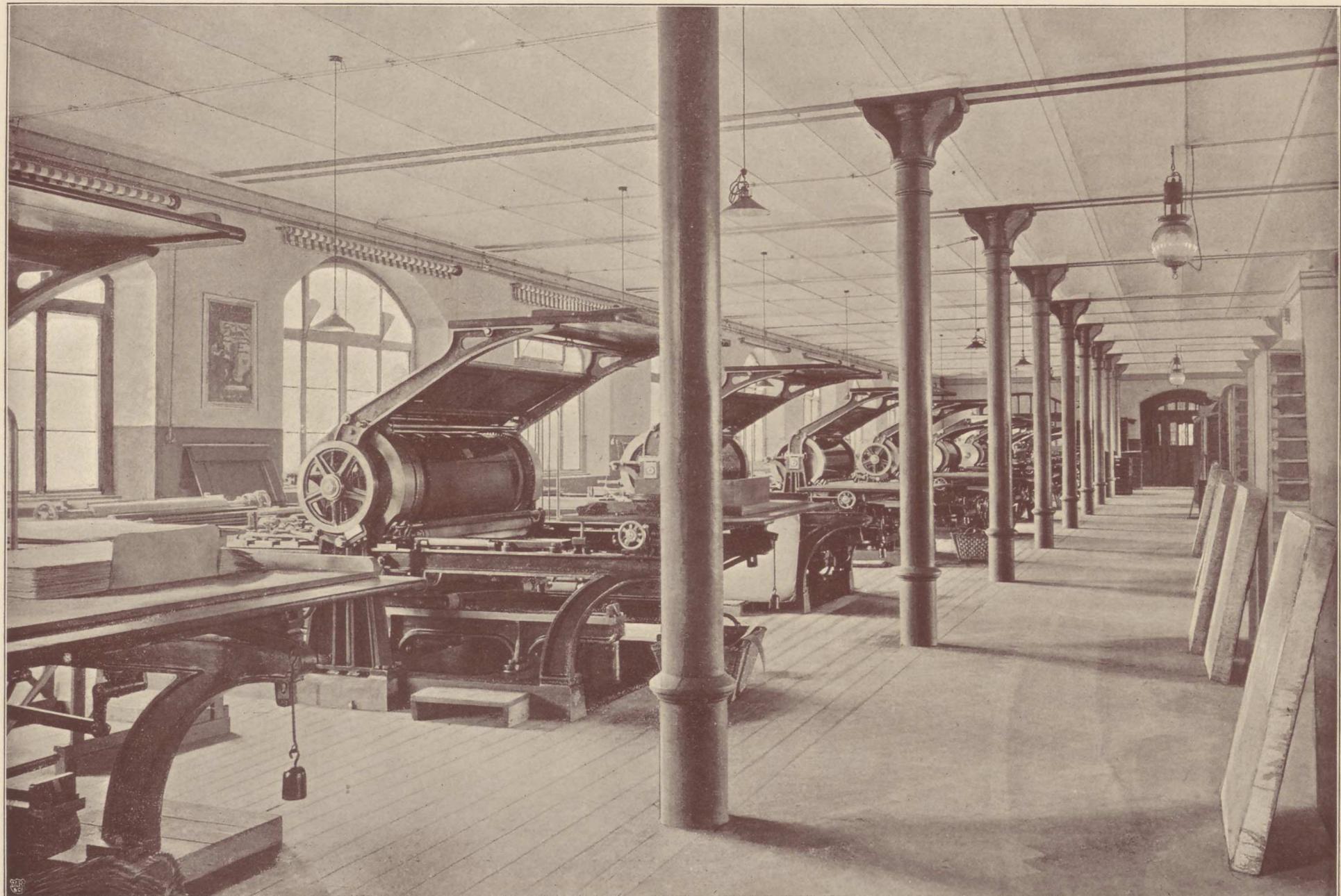


Drückes, als auch in Bezug auf Oekonomie und Zeit. In Fällen, in welchen Bronzepulver, Blattmetall und Staubfarben zur Verwendung kommen, geht dieser Druck dem andern vor. Das erklärt sich dadurch, dass gewöhnlicher Druck dem Bronze- und Staubdruck unmittelbar folgen kann, indem die Druckfarbe mit jenen Substanzen nicht in Berührung kommt; würde der Staubdruck dem Farbendruck folgen, so müsste jener vorher vollständig trocken sein, wenn sich sonst der Staub nicht an die frischen Farben anhängen soll.

Für die Chromolithographen ist deshalb möglichst gleichartige Tagesbeleuchtung mit Hauptache für gutes Gelingen, sie huldigen deshalb der „englischen Bureauzeit“, d. h. sie arbeiten über Mittag durch und hören dafür Abends eher auf, während ihre



STEINDRUCK-HANDPRESSEN-SAAL.



STEINDRUCK-SCHNELLPRESSEN-SAAL.

grosse Schnellpresse dafür herzurichten. Der entsprechend geätzte Stein ist auf dem „Karren“ der Presse gelagert und wird vor jedem neuen Druck durch Ueberfahren mit dem Schwamme gefeuuchtet, worauf die Farbe mit der Auftragwalze aufgetragen und das Papier auf den Stein gelegt wird, wobei natürlich die etwa vorhandenen Punkturen genau zu beachten sind. Auf das zu bedruckende Papier werden noch starke Bogen Papier gelegt und hierauf der Tympanrahmen mit dem Pressspahn darübergeklappt. Durch Strecken des Kniehebels wird der „Reiber“ mit dem nöthigen, einstellbaren Drucke nach unten gegen den Stein gepresst und nun zieht durch Drehen an der Kurbel der Steindrucker im feierlichen Tempo den Karren und mit ihm den Stein mitsammt dem Papier unter dem Reiber hinweg, wodurch sich der Abdruck vollzieht. Nach dem Abheben des fertigen Druckes beginnt das Spiel von Neuem; doch sind immerhin eine Masse Handgriffe für jeden Druck auszuführen, so dass täglich ein Steindrucker nur rund 400—500 Abzüge fertig bringt.

Verschieden von dem eben geschilderten Verfahren ist das Auftragen der Farbe bei der „vertieften Manier“, bei welcher, wie beim Kupferdruck, ein Ausfüllen der vertieften Einschnitte mit fettiger Farbe statthat; dabei erfolgt, wie wir hier mehrfach beobachten können, das Auftragen der Farbe mit dem „Ballen“ oder „Tampon“, dann wird die Fläche sauber abgewischt und genetzt. Dieses Verfahren, welches den edlen Charakter des Kupferdruckes zeigt, wird dort angewendet, wo es auf besondere Genauigkeit der Zeichnung, auf Feinheit bis in die kleinsten Details und auf äusserste Klarheit des Druckes ankommt.

Ein Paar Pressen, die sog. „Andruckpressen“, stehen im unmittelbaren Dienst des chromo-lithographischen Ateliers, an ihnen arbeiten die „Tonkünstler“. Ihre schwierige Aufgabe ist es, diejenigen Farbtöne genau auszumitteln, welche gerade die gewünschte Farbenwirkung beim Uebereinanderdrucken ergeben. Die hier ermittelten Farbenzusammensetzungen sind diejenigen, welche dann auf den 16 grossen Schnellpressen zur Verwendung gelangen, von denen einige eine Druckfläche von 100/140 cm haben.

Doch steigen wir hinunter in die den Steindruck-Schnellpressen gewidmeten Räume und beobachten dort zunächst das interessante Umdruckverfahren, welches angewendet wird, um die Zeichnung, welche der Lithograph in

einmaliger Ausführung auf einem kleinen Stein entworfen hat, in vielfach vermehrter Zahl in genauer Naturtreue auf einen grossen Stein zu übertragen. Von dem kleinen Stein werden auf Umdruckpapier einzelne Abzüge ge-



UMDRUCKEREI IM STEINDRUCK-MASCHINENSAAL.

Umdruckabzüge werden mit Hülfe einer Handpresse auf den betreffenden grossen Stein übertragen. Im Ganzen sind hier in dem Eckpavillon 5 Handpressen und eine mit Dampfbetrieb eingerichtete grosse Tritthebelpresse für's Umdruckverfahren im Format von 100/140 cm mit dieser Umdruckerei beschäftigt, wozu die nöthigen Aufnadel-, Aetz- und Präparir-Tische kommen. Mit Hülfe dieses sinnreichen Umdruckverfahrens ist es möglich, auch bei einer der Zahl nach sehr grossen Vervielfältigung genaues Passen der Farben in jedem einzelnen Exemplare zu erhalten; was nämlich für eine Farbe gemacht worden ist, wird mit Hülfe derselben Zinkplatte auch für alle anderen Farben ausgeführt.

Und trotz alledem jammert der Vorstand der Steindruckerei über das Wetter; denn gerade die verschiedene Witterung ist der böse Erbfeind eines sicheren und bequemen Registerhaltens. Jeder stärkere Feuchtigkeitswechsel der Luft im Druckersaal bewirkt beim Papier als hygroskopischem Körper eine etwas verschiedene Ausdehnung und zwar verschieden nach der Papiermaschinenlaufrichtung und senkrecht dazu, während der Stein ja unveränderlich ist;

macht, die in der gewünschten Anzahl an ihre bestimmten Orte auf eine unter dem Druck der Presse unveränderliche Zinkplatte „aufgenadel“ werden, die der späteren Steingrösse entspricht. Diese auf die Zinkplatte aufgenadelten

es muss hier also, soll das Werk gelingen, sollen alle Farben gut passen, unabhängig vom Wetter auf eine möglichst gleichmässige Luftfeuchtigkeit und Temperatur gehalten werden.

Im Uebrigen erinnert die Einrichtung der Steindruck-Schnellpresse an die Einrichtung der Buchdruck-Schnellpresse, da an Stelle des „Reibers“ der „Druckcylinder“ als mechanisches Mittel, welches den Andruck des Papiers gegen den Stein mit regelbarer „Spannung“ besorgt, getreten ist. Gegenüber der Buchdruckpresse kommt hier aber noch das Feuchten des Steines hinzu, welches vor dem Einwalzen mit Farbe durch das Feuchtwerk geschieht. Der Druck der Farbwälzen muss außerdem ein stärkerer sein, sie sind deshalb nicht aus Leimmasse hergestellt, sondern es sind massive Metallwälzen mit Lederüberzug.

Die Wirkungsweise der Steindruck-Schnellpresse wird sich am besten an Hand des nebenstehenden Schemas erläutern lassen.

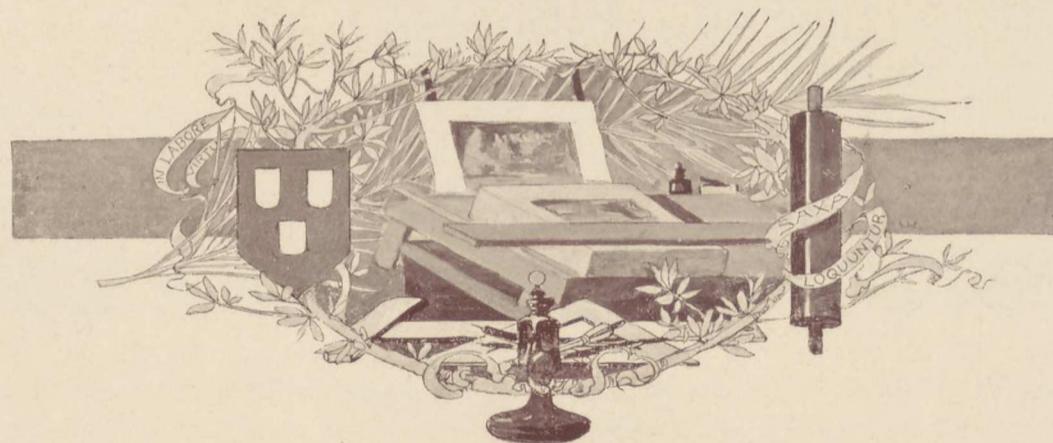
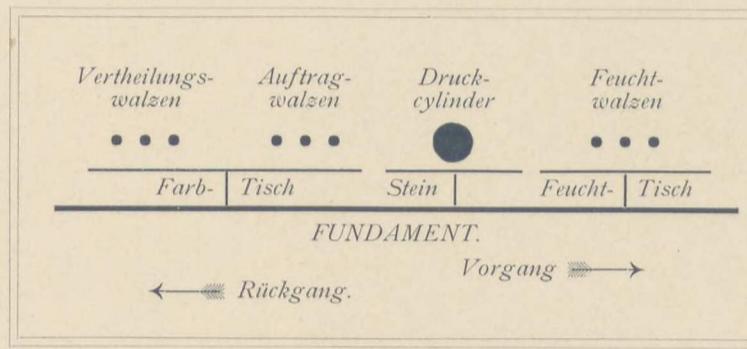
Das Papier wird, wie gewöhnlich, von dem bedienenden Mädchen vom „gesicherten Hochstande“ aus der Cylinder still und gestattet dem Fundament mitsamt seinen Theilen vollständig ungehinderten freien Durchgang. Der Stein geht, nachdem er beim letzten Theile des Vorwärtsganges durch die Feuchtwälzen gefeuertet worden ist, beim Rückwärtsgange nochmals unter den Feuchtwälzen hinweg und wandert hinüber zu den Auftragwälzen, die ihn sowohl beim letzten Theile des Rückwärtsganges, als beim ersten Theile des Vorwärtsganges an den nicht genetzten, fettigen Theilen mit Farbe versehen. Der Farbtisch ist nämlich bei seiner Linkswanderung unter den Vertheilungswälzen hinweggegangen, hat Farbe geleckt und überträgt sie beim Rechtsgange auf die Auftragwälzen, die sie in der eben angedeuteten Weise an die Steindruckfläche abgeben. Beim Vorwärtsgange des Fundamentes nun dreht sich der Druckcylinder mit und beim Durchgang des Steines unter dem Druckcylinder erfolgt der Druck, so dass der fertig bedruckte Bogen auf der Vorderseite der Maschine abgeliefert wird. Wegen des längeren Fundamentes ist die Geschwindigkeit beim Steindruck nicht ganz so gross, wie bei den Buchdruckpressen; die Steindruck-Schnellpressen liefern täglich bis zu 3500 Drucke.

Broncedrucke werden auf den in besonderem Glashause untergebrachten 2 Bronceir-Maschinen hergestellt, um etwaiges Verstauben des Broncepulvers nicht dem ganzen grossen Schnellpressen-Saale mitzutheilen.

Nachdem wir noch kurz die Räume geschaut haben, in welchen die Ersatztheile für die Schnellpressen etc. lagern, steigen wir hinauf in jene Regionen, welche der Herrschaft des Lichtes insbesondere geweiht sind, und wo wir doch wiederum die einzigen Räume der Fabrik finden, die das Licht zu scheuen haben, in das photographische Atelier mit seinen dunklen Nebenräumen.

Um dieses photographische Atelier dürften die meisten Berufsphotographen, geschweige denn jeder Dilettant, die Fabrik beneiden. Ausgerüstet mit allen nur erdenklichen Hülfsmitteln „zu Vergrösserungen und Verkleinerungen“ und versehen mit fachgemässen Vorrichtungen, um das Licht in jeder gewünschten Stärke und Richtung einzufallen zu lassen, kann es so mit den Nachbarräumen verbunden werden, dass die auf den schnurgeraden Geleisen sicher laufenden Apparate bis zu 25 Meter Entfernung von dem abzuunterfeienden Gegenstande Aufstellung finden können. Das angrenzende Dach aber des südlichen Flügels, das wir noch betreten, um die herrliche Aussicht über „Schön-Hannover“ und seine Umgebung bis zum Brocken hin zu geniessen und von welchem aus heute zur Feier des Tages die 3 Flaggen grüssen, wird prächtig ausgenutzt für die „Belichtung“ der Platten.

den greifenden Fingern des Druckcylinders unter genauer Innehaltung der Anschläge und Punkturen übergeben. Stein, Feuchttisch und Farbtisch sind auf dem ein- und ausfahrenden Fundamente gelagert. Beim Rückwärtsgange des Fundamentes steht



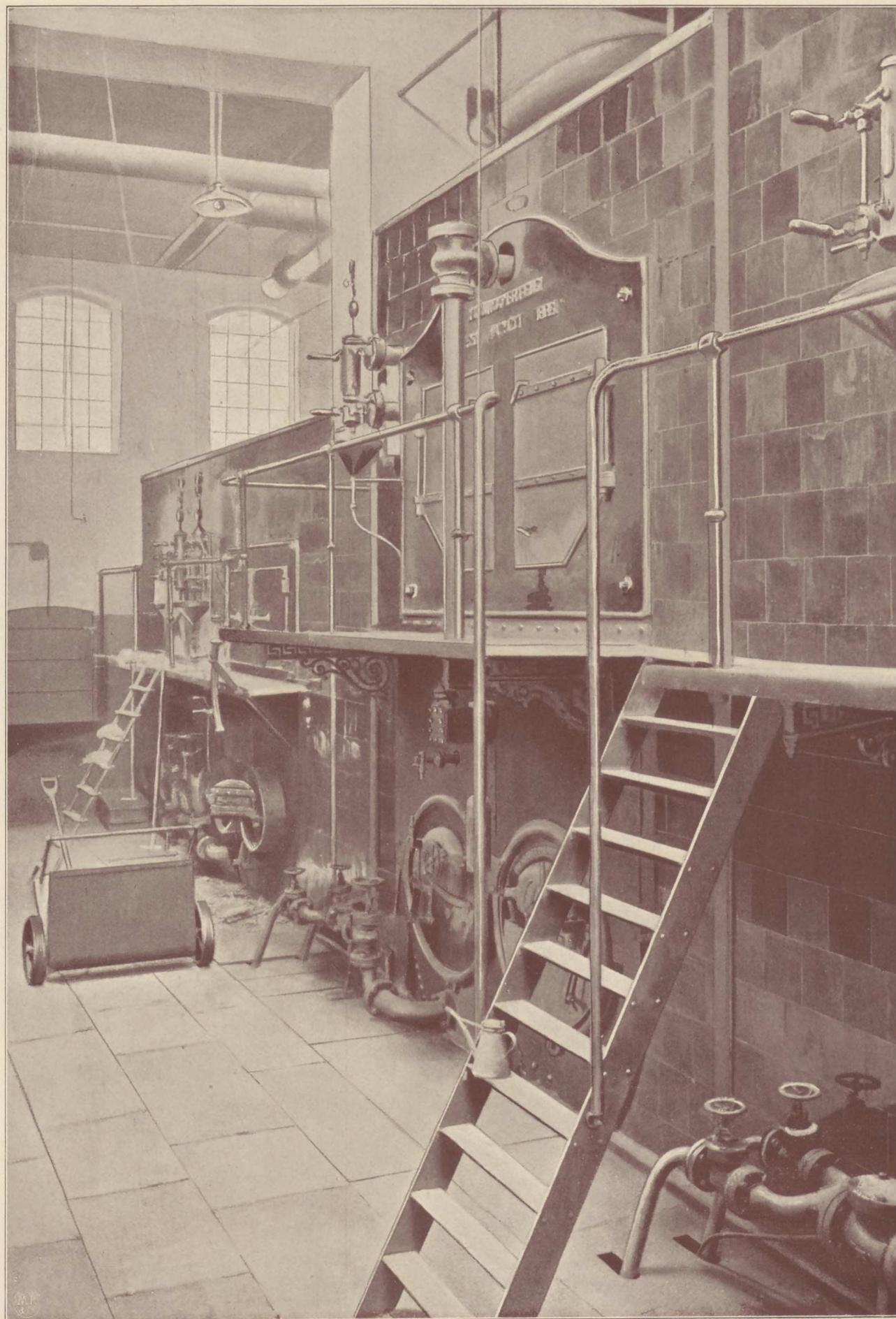


Damit haben wir unseren Rundgang durch den Betrieb, soweit der eigentliche Schaffenszweig der Geschäftsbücherfabrik und der Steindruckerei in Frage kommt, erledigt. Ueberall in den Räumen hat uns das geschäftige Treiben der Menschen begrüßt, überall in den Maschinen haben wir flottes Leben und rastlose Bewegung gefunden, deshalb jetzt zuerst an die Stätte, wo die von unserer Allmutter Sonne gespendete und in den Kohlen aufgestapelte Energie wiederum umgewandelt wird in Wärme, Arbeit, Licht; wir steigen hinab in die Räume, wo die Kohle verbrannt wird, um Dampf zu erzeugen und der Dampf dann wieder benutzt wird zum Betriebe der mächtigen Dampfmaschinen, die ihre Arbeit lautlos weiter geben an die Wellenleitungen, und wo auch die Kraft der Dampfmaschine zum Theil umgesetzt wird in Elektricität.

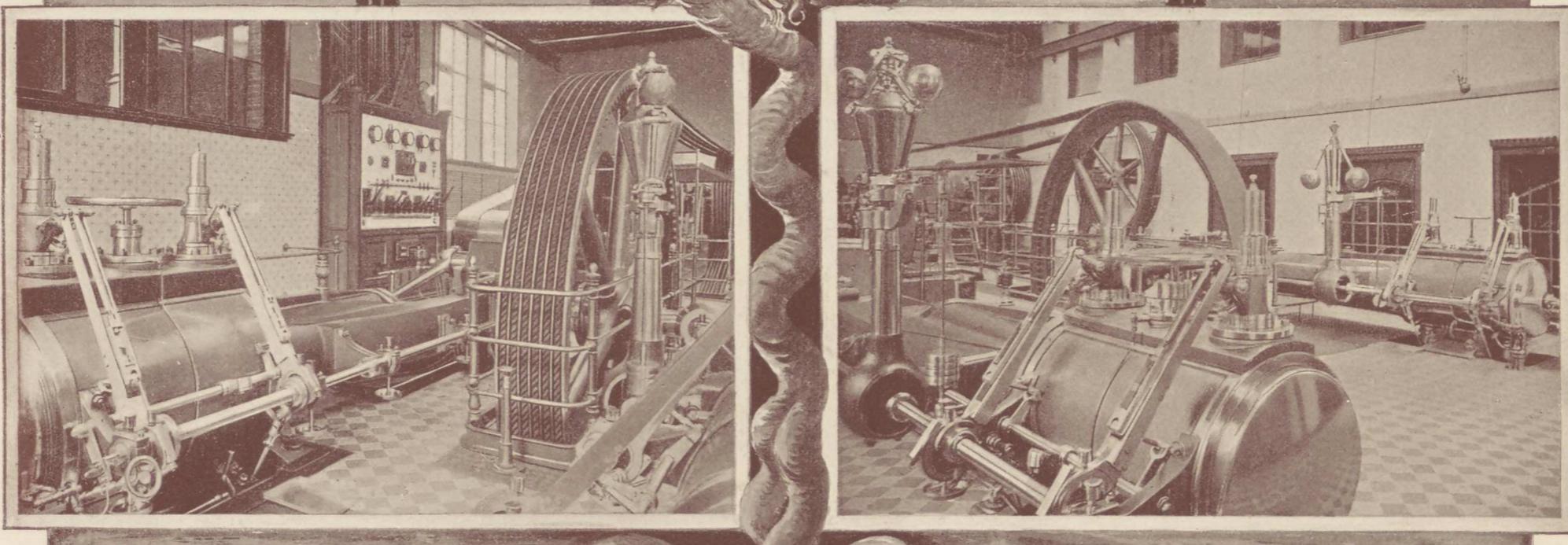
Wir betreten zuvörderst das stattliche Kesselhaus mit seinen vier Piedboeuf'schen combinierten Cornwall-Feuerröhrenkesseln, die zusammen eine Heizfläche von 556 Quadratmeter aufweisen; sie haben den Dampf nicht blos zum Betriebe der Dampfmaschinen, sondern auch zur Heizung des umfangreichen Gebäudes, zum Leimkochen u. s. w. zu liefern. Gespeist werden die Kessel mittelst einer Batterie von Dampfstrahlpumpen oder einer Dampfpumpe, welche benötigtenfalls gleichzeitig als Dampffeuerspritze Ver-

wendung finden kann. Als Speisewasser wird das vorher chemisch gereinigte Grundwasser verwendet, welches aus den 3 auf dem Fabrikgrundstücke befindlichen Brunnen in 6 eiserne Klärhochbehälter gepumpt wird. Gerade hier im Kesselhause berührt einen wiederum die peinliche Reinlichkeit auf's Angenehmste, selbst hier findest Du nirgends ein loses Kohlenstückchen. Die Kohlen werden bequemerweise von dem Vorrathsraume, in welchen die darüber gefahrenen Wagen ihr schwarzes Gut unmittelbar entleeren, in eigenartig gebauten Wagen vor die Feuerstätte gefahren, aus denen sie der Heizer mit seiner Schippe entnimmt. — Zum Lobe der technischen Leitung und der Heizer muss der Verfasser dieser Zeilen, welcher die Schornsteine dieser Gegend seit mehr denn 10 Jahren tagtäglich beobachtet, rühmend hervorheben, dass er nie während des regelrechten Betriebes irgend welchen Rauch am Schornsteine bemerkt hat; es zeigt das, dass auch ohne besonders künstliche Einrichtungen rauchfreie Feuerung bei guter Schulung der Heizer und sachgemäß gewählter Kohle bei einem „mässig angestrengten“ Betriebe sehr wohl möglich ist. Verbrannt werden jährlich nahezu eine Million Kilo Kohle der Zeche „Margarethe“.

Weiter wandernd, gelangen wir in den grossartigen, im altdeutschen Style gehaltenen Maschinenraum, wo 2 einfache und 1 Verbund-Dampfmaschine der Augsburger Maschinenfabrik aufgestellt sind, die mit einer Stärke von zusammen 300 Pferdestärken die gesammte mechanische Arbeit bei so tadellos sanittem Gange leisten, dass auch das



KESSELHAUS.

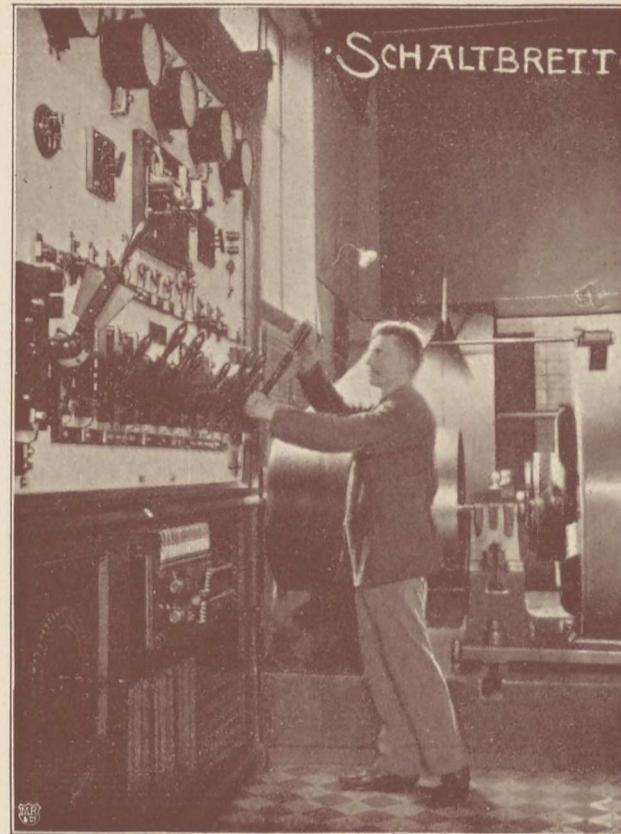


MASCHINENHAUS.

Herz des Laien davon entzückt wird. Die Verbindung zwischen den 3 Maschinen ist derart, dass sowohl alle zusammen, als auch jede für sich oder, mit einer anderen gekuppelt, das Hauptvorgelege wie auch die beiden Dynamos treiben kann, die ihrerseits wieder die „wunderthätige Elektricität“ zur Speisung der 1300 Glühlicht- und 40 Bogenlampen erzeugen. Dort vom Schaltbrette aus zieht durch die weitverzweigten Leitungen der geheimnissvolle Strom, der auch aus der Wolke zuckt „ohne Wahl“, hier aber dem Zwange des Menschen sich gehorsam fügen muss.

Auch bei unserer Wanderrung durch die weite Fabrik schien es uns, als ob die Maschinen und das tote Material sich dem menschlichen Winke und Willen allenthalben gehorsam fügten. Und doch bleibt die Maschine ein Ding, zusammengesetzt aus totem, vergänglichem Material, dessen einzelne Theile sich gegenseitig abnutzen und nicht bis in die Ewigkeit den neu auftretenden Bedürfnissen angepasster Special-Maschinen erfolgt, wo die Transmissionen für die Erweiterungen selbst gebaut, die Heizungs- und Gasleitungsanlagen in Stand gehalten und vervollkommen werden.

Die „schwarzen Gesellen“ an den grösseren und kleineren Leitspindeldrehbänken, der Hobel- und Bohrmaschine, an den Schraubstöcken der Werkbänke, am Ambos der Schmiede wirken im Verein mit ihren die mehr weicheren



den an sie gestellten Anforderungen entsprechen, sondern die ab und zu brechen, untauglich werden zu weiterer genauer Arbeit und deshalb des öfteren ausgebessert, beziehungsweise durch neue Theile oder auch durch neue besser wirkende Theile ersetzt werden müssen, und dazu dient die Maschinenwerkstätte, wo die Nachfolger des biblischen Tubaikain, des Meisters in allerlei Erz und Eisenwerk, hausen. Die Maschinenbauer, Schlosser und Schmiede.

Besuchen wir auch sie noch in ihren Schaffensstätten, wo unter Leitung des erfahrenen Obermaschinenmeisters nicht nur die Reparaturen an den Maschinen und Apparaten der Fabrik, sondern auch der Bau neuer, vorwiegend



Stoffe bearbeitenden Genossen der umfangreichen Tischlerei, wo die Band- und die Kreissäge sirrt, die Hobelmaschine rasend saust, das Eisen der Stemmmaschine munter auf- und abhüpft und die Späne der Drehbank und der Bohrmaschine fliegen. Denn auch die Tischlerei ist vollauf beschäftigt mit der Anfertigung von Liniirmschinen, Setzerpulten,

Regalen, Buchbindertischen und Bänken, Linealen, Kanteln, Armstützen und auch ganzer Comptoirseinrichtungen, die auf Bestellung gleich mit den Geschäftsbüchern hergestellt werden. Das im Hofe befindliche ausgedehnte Holzlager lässt auf den Massenholzbedarf der Tischlerei und Kistenfabrik schliessen, welcher jährlich 10 bis 12 Doppelwaggonsladungen

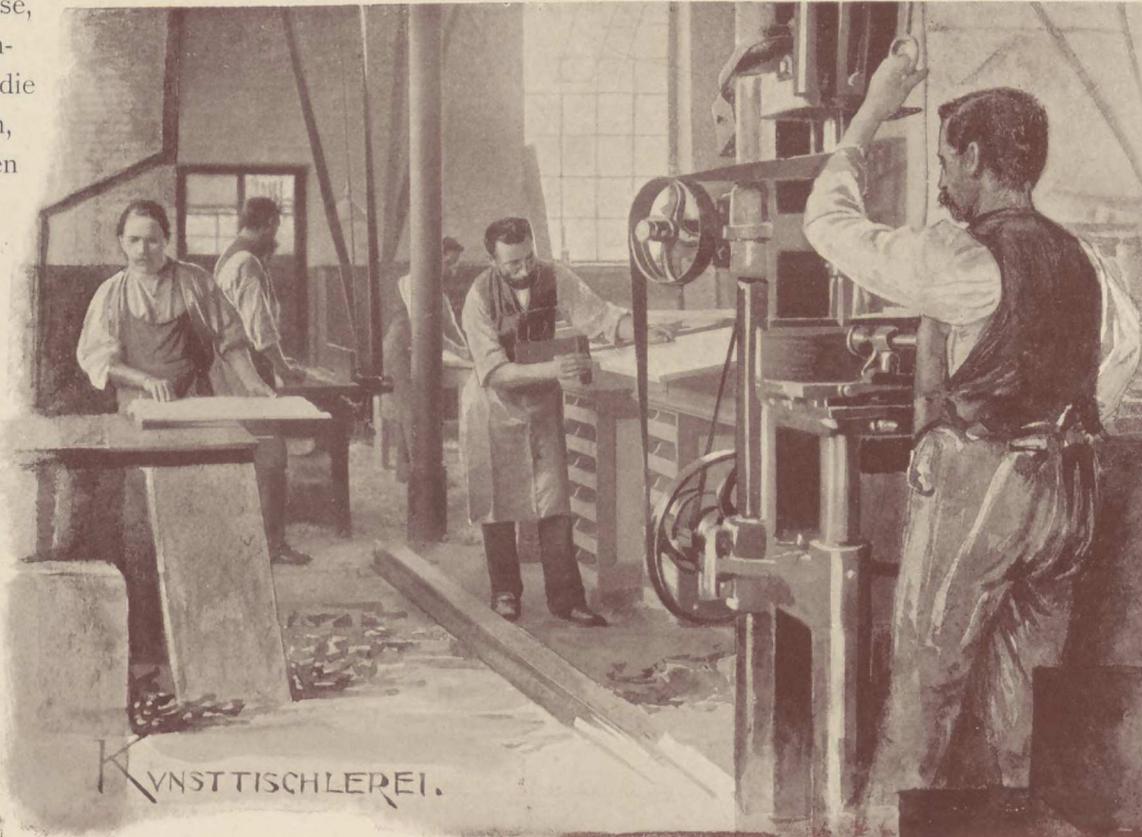
beträgt, während das kleinere Zweiglager mit seinen Polysander-, Mahagoni-, Eben-, Cedern- und anderen feineren in- und ausländischen Holzarten für die Erzeugung der feineren Bureau-gegenstände Verwendung findet.



Es dürfte interessieren, einen Ueberblick der hauptsächlichen in der Maschinen-Fabrik für den eigenen Betrieb gebauten Maschinen zu geben, um die be langreiche Wirksamkeit dieser Stätte schätzen zu lernen, sind es doch

schon über $\frac{1}{4}$ Tausend. Solche in der Fabrik selbst gebaute Maschinen und Apparate sind: Vorstechmaschine mit Selbstausleger, Falzmappenheftmaschinen mit Selbsteinleger, Falzmappengummimmaschine, Falzbrechmaschine, 34 Liniemaschinen, 97 grössere und kleinere Buchbinderpressen, Siegeloblatendruckmaschinen, Siegeloblatenstanzenmaschine, 1 grosse Satinirmaschine, grosse Kalenderstanzen, Kalendereinsägmaschine, 10 Kopfdruckmaschinen, 1 Cylinderdruckmaschine, 4 Rundmachmaschinen, 3 Formirmaschinen, Marmorireinrichtungen, Perforirmaschine, 20 Paganirmaschinen für Fussbetrieb, Metallkreissägen für die Schriftgiesserei, Metall- und Papierkreisscheeren, Monogrammstempelpresse,

16 Rückenpressen für die Papprücken, 2 Maschinen zum Ausspannen und Leimen der Rohhautrücken, Bandsäge und Kreissägen für die Tischlerei, Drehkrahne, Aufzüge, Fahrstühle, eine Masse Leimvorrichtungen, Leimwagen



und Transportwagen u. s. w., u. s. w., u. s. w. Die sinnreichen Einrichtungen, welche namentlich an den in der Fabrik durch alle 6 Geschosse reichenden und hier gebauten Sicherheits-Fahrstühlen angeordnet sind, lassen es gerechtfertigt erscheinen, auf diese näher hinzuweisen.

Die Fahrbüche hängt ausser an zwei Treibseilen noch an einem Gegengewichtsseile, welche jedoch nicht blos als Oberseil, sondern auch als Unterseil ausgeführt sind, so dass durch den vollständigen geschlossenen Seilantrieb ein Hängenbleiben des Korbes ausgeschlossen erscheint; durch selbstthätige Auslös vorrichtungen ist ein „Ueberfahren“

nach oben oder unten hin unmöglich gemacht. Die feuersicheren Verschlusstüren des Schachtes sind dabei so gesichert, dass nur gerade diejenige geöffnet werden kann, welche genau der Fahrbühne gegenübersteht, während andererseits die Anstellvorrichtung für den Fahrstuhl so eingerichtet ist, dass der Fahrstuhl sich erst in Gang setzen lässt, wenn sämtliche Thüren vorschriftsmässig geschlossen sind;

es kann einem deshalb der Fahrstuhl auch nicht weggeholt werden, so lange man sich vor geöffneten Thüren befindet. Um sich aber die Fahrbühne an das betreffende Geschoss holen zu können, öffnet das speciell geschulte Fahrpersonal mit einem Drücker eine kleine Hülfstür, durch welche sich ein Schieber stellen lässt, welcher nach dem Ingangsetzen des Fahrstuhles bewirkt, dass dieser selbstthätig an der betreffenden Stelle hält und die Thüren dort freigiebt. So ist nach besten Kräften dafür gesorgt, das Menschenleben gegen jeden Unfall und jede Gefahr zu schützen.

„Grössennummer“ der Kiste gewählt. Sollte eine der 63 Grössennummern des Kistenlagers nicht passen, dann ist eine besondere Kiste in kürzester Zeit „nach Maass“ hergestellt. Jedes Buch wird erst doppelt in Packpapier eingeschlagen

und gegen seinen Nachbar durch weiche Beilagen sauber gebettet und dann wird das Ganze wieder durch weiche Auflage fest geschlossen.

„Gut packen“ ist zum Schluss doch noch eine Haupt- sache, denn die Behandlung der

Und nun hinaus mit den Büchern ins volle Geschäftsleben, wo sie rühmendes Zeugniß ablegen werden von der Leistungsfähigkeit der Fabrik.



In gleicher Weise hat, wie wir gesehen haben, die Maschinenwerkstatt auch an sämtlichen Arbeitsmaschinen neben den von den Maschinenfabriken gelieferten Schutzvorrichtungen weitere zur Verhütung von Unglücksfällen angebracht.

Von der Maschinenwerkstatt aus treten wir noch kurz in die Kistenmacherei ein, wo die Kreissäge schnurrt und der Hammer gar munter klopft, um den ganzen grossen Bedarf der Fabrik an Kisten für den Versand fertig zu stellen.

Ziehen wir nun mit den Kisten hinüber in die Packhalle, um dort das Verpacken der Bücher zu beobachten. Die verschiedenen Bücher einer jeden Sendung werden zu Packen zusammengestellt und danach

sofort mit Kennerblick die

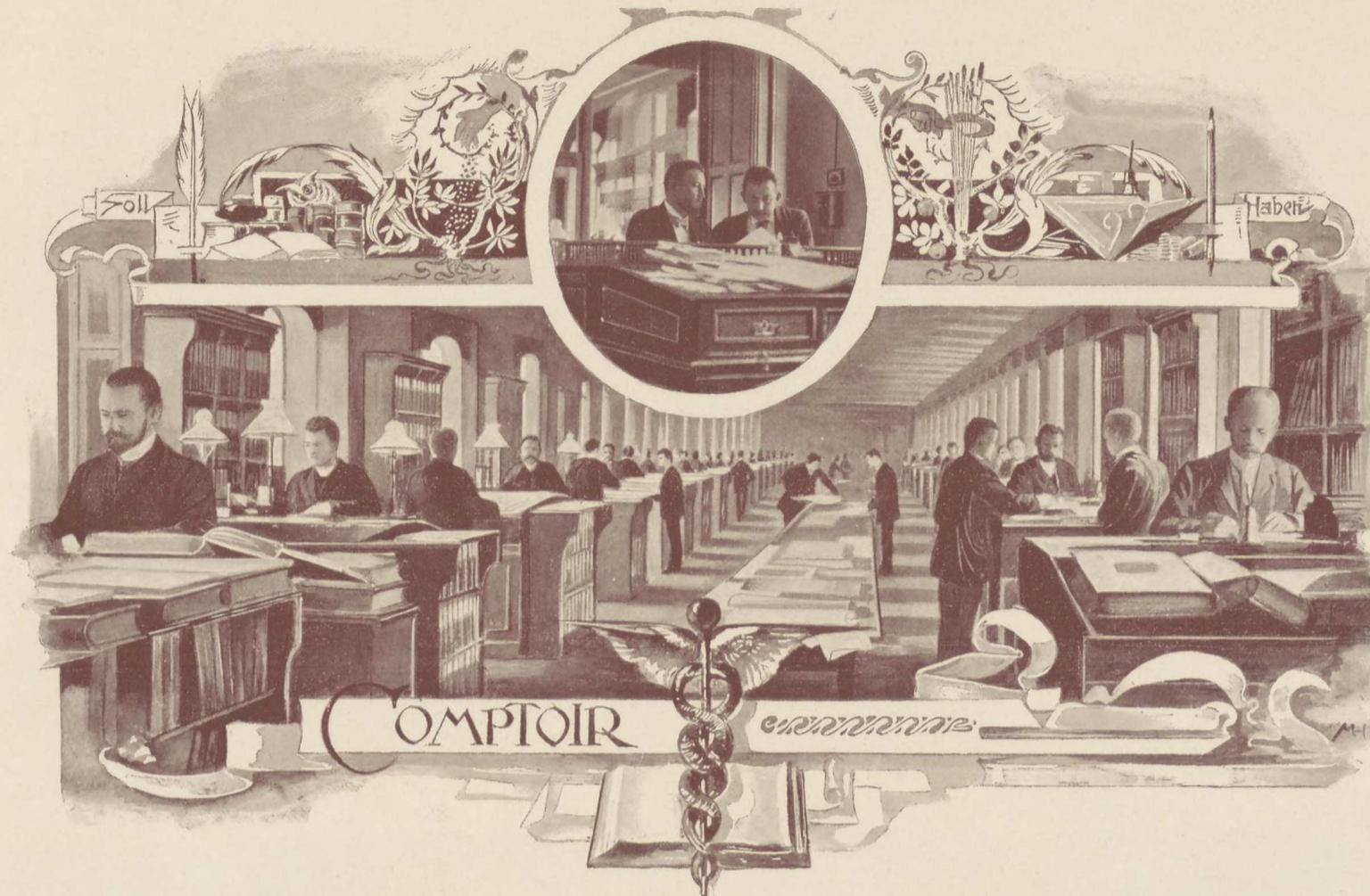
Sendungen durch die „Jünger Stephans“ ist nicht immer die ausgesucht schonendste.

Die ins überseeische Ausland wandernden Kisten werden, je nach Wunsch, mit Wachstuch oder mit Blech wasserdicht ausgeschlagen.





Speditions-Halle mit dem Gespann der Firma.



Bei unserem Rundgange durch einen so umfangreichen, viel verzweigten, unausgesetzt raschschaffenden Betrieb haben wir oft der Stätte gedacht, von der aus dieses tadellose Ineinandergreifen und zweckmässige Zusammenarbeiten aller einzelnen Theile geleitet wird, die zielbewusst dafür sorgt, dass nirgends ein Stocken eintritt und dass immer die nöthigen Aufträge in lohnender Weise vorhanden sind, die — mit einem Worte gesagt — den geistigen Mittelpunkt bildet sowohl in kaufmännischer als technischer Hinsicht.

Sprechen wir deshalb noch kurz in dem Privatcomptoir der jetzigen Geschäftsinhaber vor, von wo aus uns gern ein Einblick in die weiteren Comptoirräume gewährt wird. Bei unserem Eintritt grüssen uns von den Wänden die dort in pietätvoller Weise zur steten Nacheiferung an der Stätte ihres unermüdlichen Schaffens untergebrachten Bilder des Gründers HEINRICH EBHARDT und seiner getreuen Mitarbeiter NÖLKE und MEINEKE, gemalt von OESTERLEY und CONRAD BECKMANN.

Und wie im menschlichen Körper von dem befehlenden Haupte aus die Bewegungs- und Empfindungsnerven ausgehen, so gehen von hier, dem geistigen Mittelpunkte der Fabrik aus wohlgeordnet die Telephon- und Klingeleitungen nach den anderen Comptoiren, der Kasse, nach allen Arbeitsstätten der Fabrik zu den 20 Abtheilungsvorständen u. s. w.

An dem im feuerfesten Gewölbe untergebrachten Kassen- und Geschäftsbücher-Archiv vorüber schreiten wir in die weiteren Comptoirräume, wo 42 Comptoiristen unter Führung des Prokuristen DIETTRICH und des Handelsbevollmächtigten KLOSE die Fülle von Aufträgen geschäftig erledigten, sind doch täglich durchschnittlich nicht weniger als 160 Briefe und Einschreibesendungen, 40 Postkarten, 100 Drucksachen, sowie 70 Postpackete und 150 Kistensendungen zu bewältigen. Da ist die Correspondenzabtheilung und die Buchhalterei, die Commissionsabtheilung und die Expedition, die Kasse und der Verkaufsraum.

In der „Commissionsabtheilung“ müssen aus den Briefen heraus die „Commissionen“ für die Fabrik ausgearbeitet, disponirt und unter den in der Fabrik üblichen Zeichen an die einzelnen Abtheilungen des Betriebes abgegeben werden, von wo aus sie ausgeführt schliesslich an die Expedition zurückgehen. Die abzuliefernden Bücher werden in die umfangreichen Regale eingereiht, wo jeder einzelne der Hunderte über alle Welttheile verstreuten Vertreter sein Fach hat. Von hier aus wandern die Bücher, nachdem die Berechnungen vermerkt sind, zur Packhalle, deren Betrieb wir schon kennen gelernt haben.

Die „Vorschriftennummern“, welche in der Commissionsabtheilung für die Fabrik ausgearbeitet worden sind, werden aber durch je einen ausgeführten Bogen gekennzeichnet in das Archiv gebracht, in welchem feuersicheren Behältnisse sie untergebracht und sorgfältig geordnet mit anderen Dokumenten aufbewahrt werden, um jeden Augenblick erforderlichenfalls als Muster bei neuen Bestellungen wieder dienen zu können. Auch hier beim Anblick der musterausgeführten Unterbringung von mehr als 700 000 Ordnungsnummern lernen wir schätzen, dass „Ordnung die Seele des Geschäftes ist“.

Wir sind am Ende unserer Wanderung, und ich danke dem freundlichen Leser, der mir bis hierher getreulich gefolgt ist. Er aber wird mit mir den Geschäftsinhabern Dank wissen, dass es uns ermöglicht gewesen ist, eine Stätte näher in Augenschein zu nehmen, die in ihrem Entwicklungsgang den Entwicklungsgang dieses Industriezweiges in ganz Deutschland darstellt; die Firma war die erste, welche mit der verlagsmässigen Herstellung der Geschäftsbücher vorging, und sie hat jederzeit bahnbrechende Neuerungen zuerst in ihrer Fabrik aufgenommen und ausgebaut, sie ist von jeher leitend gewesen in dem von ihr hochgebrachten Industriezweige, und dass sie in Deutschland Schule gemacht hat, kann ihr nur zum Ruhme gereichen. Seit ihrem Bestehen, deren Ursprung gerade jener Zeit angehört, in welcher für das deutsche Kunstgewerbe eine neue Aera anbrach, galt es als eine der vornehmsten Aufgaben der Firma J. C. KÖNIG & EBHARDT, allen ihren Schöpfungen, unbeachtet dieselben doch ausschliesslich für das praktische Leben bestimmt sind, durch harmonischen Farbenschmuck und geschmackvolle Form ein künstlerisches Gepräge zu verleihen.

Auch heute bei unserem Rundgange haben wir auf Schritt und Tritt erfahren, dass der Geist, der in allen Gliedern lebt, der alte gesunde, rastlos vorwärtsstrebende ist; dass er es auch bleiben wird, dafür bürgt die zielbewusste Thatkraft der jetzigen Geschäftsinhaber.

Zum Abschiede wollen wir deshalb unseren schuldigen Dank in alter Freundschaft für die Geschäftsinhaber in die Worte ausklingen lassen:

„vivat, crescat, floreat

J. C. KÖNIG & EBHARDT!“





Schon die Aufstellung des Programmes der Jubiläumsfeier, wie solches nach sinnigem Entwurfe in schmucker Ausführung wohl von allen Festteilnehmern als liebes Andenken aufbewahrt wird, zeigte von dem guten Einvernehmen zwischen Arbeitern und Geschäftsinhabern, denn es waren nicht blos von den Geschäftsinhabern Stiftungen erfolgt und Festlichkeiten veranstaltet für ihre gesammte Arbeiterschaft, sondern auch diese hatte es sich ihrerseits nicht nehmen lassen, ihren Chefs Ueberraschungen und Geschenke mancherlei Art darzubieten und ebenso liess der in allen Theilen harmonische Verlauf der Festlichkeit von Anfang bis zu Ende, die unausgesetzt den Eindruck einer Familienfeier machte, in allen Theilnehmern die Gewissheit zurück, dass der gute Geist auch weiter erhalten werde.

Die Feier wurde am Abende des 30. September, als dem Vorabende des eigentlichen Jubiläumstages, durch einen glänzenden Fackelzug eröffnet, welchen das Fabrikpersonal dem Begründer der Firma und den jetzigen Chefs darbrachte. Der sehr hübsch zusammengestellte Festzug, in welchem mindestens 500 Fackeln vertreten waren, bewegte sich nach Eintritt der Dunkelheit — um 7½ Uhr — von dem Fabrikhofe aus nach dem Heim des Begründers der Firma, Commerzienrat HEINRICH EBHARDT, in der Kümmelstrasse.

Der Zug, in welchem das Fabrikbanner und die Buchdruckerfahne wehten, war in zwei Abtheilungen gegliedert, die jede von berittenen Herolden geführt wurden; zwei Musikchöre begleiteten den Zug. In der ersten Abtheilung trat als Schmuckstück ein kolossales, von sechs kostümirten Männern getragenes Geschäftsbuch hervor, auf welchem in goldenen Lettern der Name der Firma und die Jahreszahlen 1845—1895 prangten, während in der zweiten Abtheilung der prächtige, von vier edlen Rossen gezogene Festwagen geführt wurde, der die staunende Bewunderung aller Zuschauer erregte. Die durch eine Accumulatoren-Batterie gespeisten Lichterkronen brachten die herrliche Gruppe durch ihre helle und dabei doch milde Beleuchtung zur vollen künstlerischen Wirkung. Zur sinnigen Darstellung war die Huldigung der Firma durch den Merkur gelangt. Die einzelnen Industriezweige der Fabrik — die Geschäftsbücherfabrikation, die Buchdruckerei und die Steindruckerei — waren hierbei durch drei liebliche Frauengestalten verkörpert.

Das im Festglanze hell erstrahlende Wohnhaus des Commerzienraths EBHARDT war inzwischen das Ziel vieler dem Jubilar näher stehenden Personen geworden. Nach Ankunft des Festzuges vor dem Hause des Gefeierten intonirten die zu einem Ganzen formirten Musikkapellen das Lied „Dies ist der Tag des Herrn“ und gleich darauf nahm Herr Corrector KARL WELGE das Wort zu einer gemüthvollen Ansprache an den in Begleitung seiner nächsten Angehörigen und der jetzigen Inhaber der Firma am Fenster erschienenen Jubelgreis Commerzienrat EBHARDT. Redner feierte den Begründer der Firma als den Mann, dem es Dank seiner eisernen Willenskraft in treuer Gemeinschaft mit seinen Arbeitern gelungen sei, die Fabrik aus kleinen Anfängen trotz der misslichen Verhältnisse der damaligen Zeit,

trotzdem sich Riesendämme seinem Vorhaben entgegen stellten, zu der heutigen Bedeutung auf dem Weltmarkte zu führen und brachte schliesslich dem Jubilar und den jetzigen Chefs ein dreifach donnerndes Hoch.

Einen rührenden Eindruck machte es, als nunmehr der Jubilar in bewegten Worten und doch weithin vernehmbar „seinen Freunden innigsten Dank sagte, dass sie sein fast gebrochenes Augenlicht durch diesen hell strahlenden Kranz von Lichtern erweitert“. Gleichzeitig sage er diesen innigen Dank für den bereiteten unvergesslichen Genuss Namens der jetzigen Chefs, die ihren Arbeitern dieselben guten Freunde, wie sie es gewesen seien, bis ans Ende bleiben würden. Die Rede wurde mit stürmischem Beifall aufgenommen.

Nach einem seitens der Firma ausgebrachten Hoch auf das gesammte Fabrikpersonal ordnete sich der Zug wieder, defilirte nochmals vor den Gefeierten und marschirte nach dem Gutenbergbrunnen, welchen EBHARDT bei der 450jährigen Feier der Erfindung der Buchdruckerkunst seiner Vaterstadt geschenkt hatte, wo die Auflösung des Zuges erfolgte.

Für die inzwischen von auswärts eingetroffenen Festteilnehmer fand nach Auflösung des Fackelzuges eine Begrüssungsfeier im Hôtel Bristol statt.

Dienstag, der 1. Oktober, der eigentliche Jubeltag, brachte den jetzigen Geschäftsinhabern und dem Begründer der Firma zunächst ehrende Morgenmusiken.

Um 9 $\frac{1}{2}$ Uhr fand dann im Privat-Comptoir die Beglückwünschung der jetzigen Chefs und Ueberreichung einer Ehrengabe seitens des kaufmännischen Personals statt, wobei Herr Prokurist RICHARD DIETTRICH in schönen, tief empfundenen Worten die Ansprache hielt.

Die von dem kaufmännischen Personal gestiftete Ehrengabe besteht in einer reich verzierten, hervorragend künstlerisch ausgeführten silbernen Votivtafel, welche sich von dem dunklen Ebenholzuntergrund, auf welchem sie ruht, prächtig abhebt; ein golden strahlendes Mittelschild trägt die Widmung.

Hierauf überreichten die Abtheilungsvorsteher und Betriebsbeamten ein von Herrn KÖRTLING, Vorstand der Steindruckerei und Lithographie, allegorisch entworfenes, in reich geschnitztem Eichenrahmen prangendes Gedenkblatt, welches die Huldigung der Firma durch die drei Hauptzweige des Geschäftes — Geschäftsbücherfabrikation, Buchdruck, Steindruck — darstellt. Der Vorsteher der Abtheilung für Buchdruck, Herr ROHFLEISCH, brachte hierbei in warmen Worten die Gefühle der Geber für ihre Chefs und die Firma zum Ausdruck.

Inzwischen waren zahlreiche Abordnungen, Vertreter der Behörden, hiesiger und auswärtiger Körperschaften und Vereine, sowie persönliche Gratulanten zur Fabrik gezogen, um Zeugen der Enthüllungsfeier des Ebhardt-Denkmales zu sein, welche sich auf dem geräumigen, durch gärtnerische Anlagen geschmückten Fabrikhöfe abspielte. Auch das gesammte Fabrikpersonal nahm an dieser Feier theil.

Dieselbe wurde durch den Gesang der Fabrikliedertafel „Dies ist der Tag des Herrn“ eröffnet. Dann folgte die Weihrede, deren Hauptinhalt natürlich die Würdigung der Verdienste des Gründers der Firma bildete; auch der verstorbenen ehemaligen Chefs, Commerzienrath H. MEINEKE und NÖLKE, wurde gebührend gedacht. Es erfolgte zur freudigen Ueberraschung der Arbeiterschaft ferner die Mittheilung, dass die jetzigen Chefs im Sinne des Gründers der Firma beschlossen hätten, die Wohlfahrtseinrichtungen der Fabrik durch Auswerfung einer Summe von 100 000 Mark zu erweitern. Die 4prozentigen Zinsen dieses Kapitals sollen zur Hälfte der bestehenden Invalidenkasse, zur Hälfte einer neu zu begründenden Pensionskasse für die Betriebsvorstände und die kaufmännischen Beamten zu Gute kommen. Als am Schluss der Rede die Hülle des Denkmals fiel, stimmten die Anwesenden in das dem Begründer der Firma, Commerzienrath EBHARDT, ausgebrachte Hoch aus vollem Herzen ein.

Einen überwältigenden Eindruck machte es, als in diesem Augenblicke auch der Flor des Himmels sich theilte und voller Sonnenstrahl die Gruppe umflutete. Die Bronzestatue, ausgeführt vom Bildhauer GUNDELACH, zeigt die Züge des Begründers in voller Lebenstreue. Der Sockel des Denkmals, welcher sich aus der Mitte einer Grotte aus Sandstein erhebt, ist aus Granit hergestellt.

Mit dem trefflich gelungenen Vortrage des von KARL WELGE gedichteten und von dem Königl. Capellmeister H. BOSENBERGER componirten Festliedes wurde der feierliche Akt geschlossen.

Nach beendigter Feier brachten die erschienenen Deputationen der Jubelfirma ihre Glückwünsche dar. — Auch die Jünger Stephans schwirrten an diesem Tage besonders zahlreich ein und aus, waren doch an diesem Tage Hunderte von Glückwunschtelegrammen und zahlreiche schriftliche Gratulationen und Widmungen von Privaten, Vereinen und Behörden eingegangen.

Der Nachmittag vereinigte gegen 150 Personen in den festlich geschmückten Anlagen des Parkhauses zu einem Festmahl, welches die Firma den erschienenen Gästen, dem kaufmännischen Personal, den Abtheilungsvorstehern und Betriebsbeamten gab. Als Ehrengäste nahmen an demselben theil der Oberpräsident DR. VON BENNIGSEN, der Regierungspräsident von BRANDENSTEIN, Stadtdirector TRAMM, Generalarzt DR. GÄHDE, mehrere Mitglieder des Magistrats, die Präsidenten der Handelskammer, des Fabrikanten- und Gewerbe-Vereins u. s. w.

Die Stimmung, angeregt durch zahlreiche Reden, unter denen die des Oberpräsidenten DR. VON BENNIGSEN und des Stadtdirectors TRAMM, welch letzterer die Jubelfirma als vornehmste Stätte der Industrie in Hannover

bezeichnete, hervorzuheben sind, sehr belebt und wurde durch die vorzüglichen Darbietungen der Küche und des Kellers, sowie durch die schneidige Tafelmusik der Artilleriekapelle noch gehoben. Gegen 7 Uhr musste die Festtafel aufgehoben werden, galt es doch noch den Abend gemeinschaftlich mit den Arbeitern bei einem Commerse zu feiern, bei welchem die Arbeiterschaft den Chefs ihre Jubiläumsgabe überreichen wollte.

Der Arbeitervereins-Festsaal hatte hierzu ein prächtiges Festgewand angelegt. Der Bühnenvorhang war in sinniger Weise durch eine Abbildung der Fabrikgebäude geschmückt worden, über welchen eine Gruppe von schwebenden Genien das Fabrikzeichen als Wappenschild hielten und es mit Blumengewinden schmückten; die Jahreszahlen 1845—1895 prangten in Gold daneben. Der Saal selbst war mit Guirlanden, Wappen und Fähnlein reich geschmückt. Von der der Bühne gegenüber liegenden Empore wallte das Geschäftsbanner, sowie die Buchdruckerfahne herab, unter denen das im Festzuge geführte grosse Geschäftsbuch Aufstellung gefunden hatte.

An der Ehrentafel im Saale, dessen Präsidialplatz der Oberpräsident DR. VON BENNIGSEN einnahm, hatten neben den Ehrengästen die Inhaber der Firma mit ihren Familien und Freunden Platz genommen. Nach der Begrüssung der Anwesenden seitens der Firma, überreichte Herr CHR. KÖRTLING der Firma die von ihm entworfene und von dem gesamten Personal gestiftete Jubiläums-Gruppe, die Huldigung der Firma durch die Arbeiterschaft symbolisirend.

Die Hauptfigur der Bronze gruppe — die Firma — ist eine weibliche Figur auf einem Postamente, welches mit den Wahrzeichen der Hauptgeschäftszweige des Hauses geschmückt ist. An der vorderen Cartouche sind die Jahreszahlen 1845—1895 angebracht. Die Figur stützt sich auf einen Schild, welcher mit der Fabrikmarke geschmückt ist. Vor ihr sitzt auf einem Papierballen eine jugendlich kräftige, männliche Figur, die Arbeit darstellend, welche auf ein ihr zu Füssen liegendes Geschäftsbuch hinweist; dieses trägt die Inschrift: „Der Firma J. C. König & Ebhardt zur Erinnerung an ihr 50jähriges Geschäftsjubiläum gewidmet von dem Gesamtpersonal. Hannover, 1. Oktober 1895.“

In seiner Ansprache betonte Herr KÖRTLING, wie im Familienleben es Brauch sei, dass sich liebe Menschen anlässlich ihrer Ehrentage beglückwünschen und sich beschenken, so habe es sich auch die Arbeiterschaft der Firma nicht nehmen lassen, der Firma zu ihrem Jubeltage ein Angebinde zu überreichen, zu dessen Gelingen der Letzte wie der Erste, der Jüngste wie der Aelteste gleich freudig beigetragen hätten. Es sei ein Zeichen der allseitig entgegengesetzten Verehrung und ein Unterpfand dafür, dass alle Arbeiter auch fernerhin für alle Zeiten mit ihren besten Kräften eintreten würden für das Blühen und Gedeihen der Firma J. C. KÖNIG & EBHARDT, welcher sein Hoch galt.

Der Commers verließ bei munteren Reden und fröhlichen Gesängen in heiterster Stimmung.

Trotz des stattgehabten Commerses fand der nächste Morgen die Arbeiterschaft vollzählig und freudig bei der Arbeit, galt es doch, den von auswärts erschienenen Vertretern die Fabrik in voller Arbeit vorzuführen und ihnen zu zeigen, was und wie gearbeitet wird.

Der Rundgang wurde unter Führung der Chefs um 9 $\frac{1}{4}$ Uhr angetreten und so durchgeführt, wie er vorstehend in der Festschrift beschrieben ist. Ihren Abschluss fand die Besichtigung in Form eines Katerfrühstückes in einem hierfür hergerichteten Fabriksaal. Manch herzliches Wort wurde hier ausgetauscht und manch launige Rede dabei geschwungen. Die Theilnehmer an dieser Sitzung wurden schliesslich, zur Gruppe vereinigt, am Ebhardt-Denkmal photographiert, um ihnen gewünschtermassen die Erinnerung an die gemeinschaftlich verlebten schönen Stunden bleibend zu sichern.

Die überreichten Ehrengeschenke haben in den Geschäftsräumen an hervorragendem Platze Aufstellung gefunden. Die von der Arbeiterschaft gestiftete Jubiläumsgruppe steht im Hauptcomptoir, so zwar, dass sie sich jedem ins Empfangszimmer Eintretenden als ein zur Betrachtung einladendes Kunstwerk präsentiert, während das Kunstblatt und die Votivtafel im Privatcomptoir neben den Oelgemälden der einstigen Chefs ihre Ehrenplätze gefunden haben.

Am Sonnabend, den 5. Oktober, wurde die Reihe der Jubiläumsfestlichkeiten durch eine von der Firma für das gesamte Fabrikpersonal veranstaltete allgemeine Jubiläums-Feier im Festsaal des Arbeitervereines durch ein Festessen mit nachfolgendem Concert, Theater und Tanz abgeschlossen. Die Tafelstimmung der Anwesenden war namentlich auch infolge gemeinschaftlichen Absingens der von den Herren GLÖCKEL und WELGE gedichteten Tafelieder, die in geschickter Weise auf Geschichte, Entwicklung und Personen der Fabrik Rücksicht genommen hatten, eine sehr fröhliche. Nach einem flott gespielten Theaterstücke und trefflich vorgetragenen Liedern wurde der Ball eröffnet, der spät erst endete.

Allgemein machte sich aber nach dem Feste nur eine Stimme kund und zwar die, dass der Verlauf der Jubelfeierlichkeiten von Anfang bis zu Ende sowohl ein durchaus sympathisches Bild des Einvernehmens der Chefs der Firma mit ihrem Personal dargeboten, als auch andererseits wieder von neuem den Beweis erbracht hat, wie innig das Verhältniss ist, welches zwischen der Firma und ihren über ganz Deutschland und alle wichtigen Handelsstädte der Welt verstreuten Vertretern besteht. Eine grosse Zahl derselben befand sich persönlich glückwünschend unter den Festtheilnehmern und diejenigen, denen es in Folge der weiten Entfernung ihrer Wohnorte oder aus anderen Gründen nicht möglich war, der Einladung Folge zu geben, hatten ohne Ausnahme ihre Glückwünsche schriftlich oder

telegraphisch übersandt. Ja, ein weiterer noch thatsächlicherer Beweis dieser Freundschaft ist dadurch gegeben, dass im Frühjahr 1896 der Chef der Vertreterfirma in Berlin, REUTER & SIECKE, Herr JOH. KIRDORF, Namens der übrigen Vertreter dem Hause J. C. KÖNIG & EBHARDT aus Anlass ihres Jubiläums ein ebenso prächtiges wie sinnig ausgedachtes Ehrengeschenk überreichte. Dasselbe besteht aus zwei gewaltigen von GEORG HULBE in Hamburg in herrlichem Lederschnitt gearbeiteten Prachtbänden, in deren Innerem jeder Vertreterfirma eine Seite eingeräumt ist, welche von künstlerischer Hand mit dem Bilde des derzeitigen Inhabers, Ansichten der betreffenden Stadt und allegorischen Hinweisungen auf ihre Haupt-Industriezweige geschmückt ist. Das ganze Werk ruht in einem prachtvoll geschnittenen gothischen Doppelschrank, der es durch eine besondere Mechanik ermöglicht, jedes der Bücher, welche circa 75 Kilo wiegen, bequem zu bewegen und umzuschlagen.

Ein besserer Beweis für die Innigkeit der Beziehungen, für das freundschaftliche Hand in Hand arbeiten der Firma J. C. KÖNIG & EBHARDT und ihrer Vertreter kann wohl kaum erbracht werden.

Möge es so noch ungezählte Jahrzehnte bleiben: das ist der Wunsch des Verfassers dieser Zeilen.

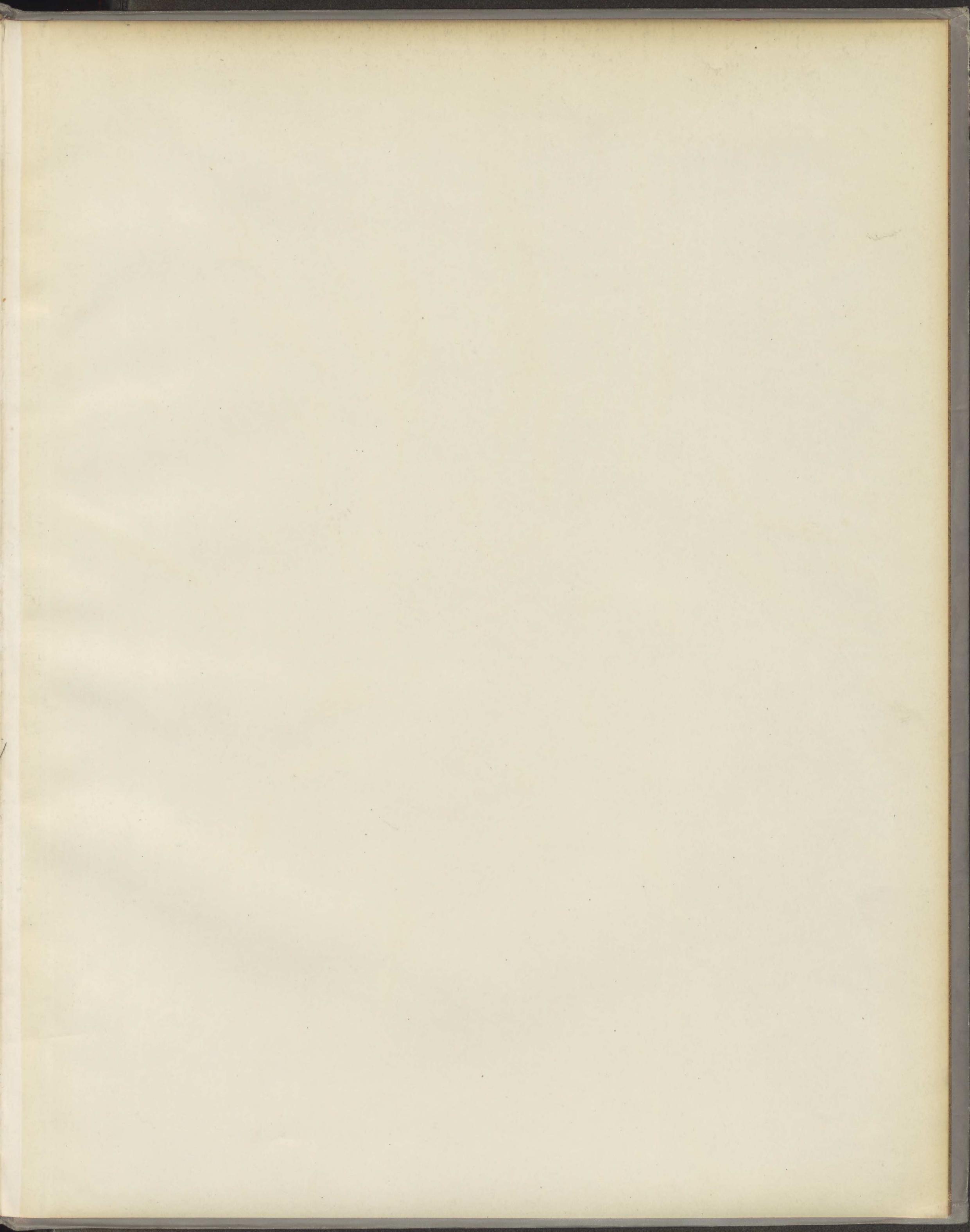
ERNST MÜLLER,

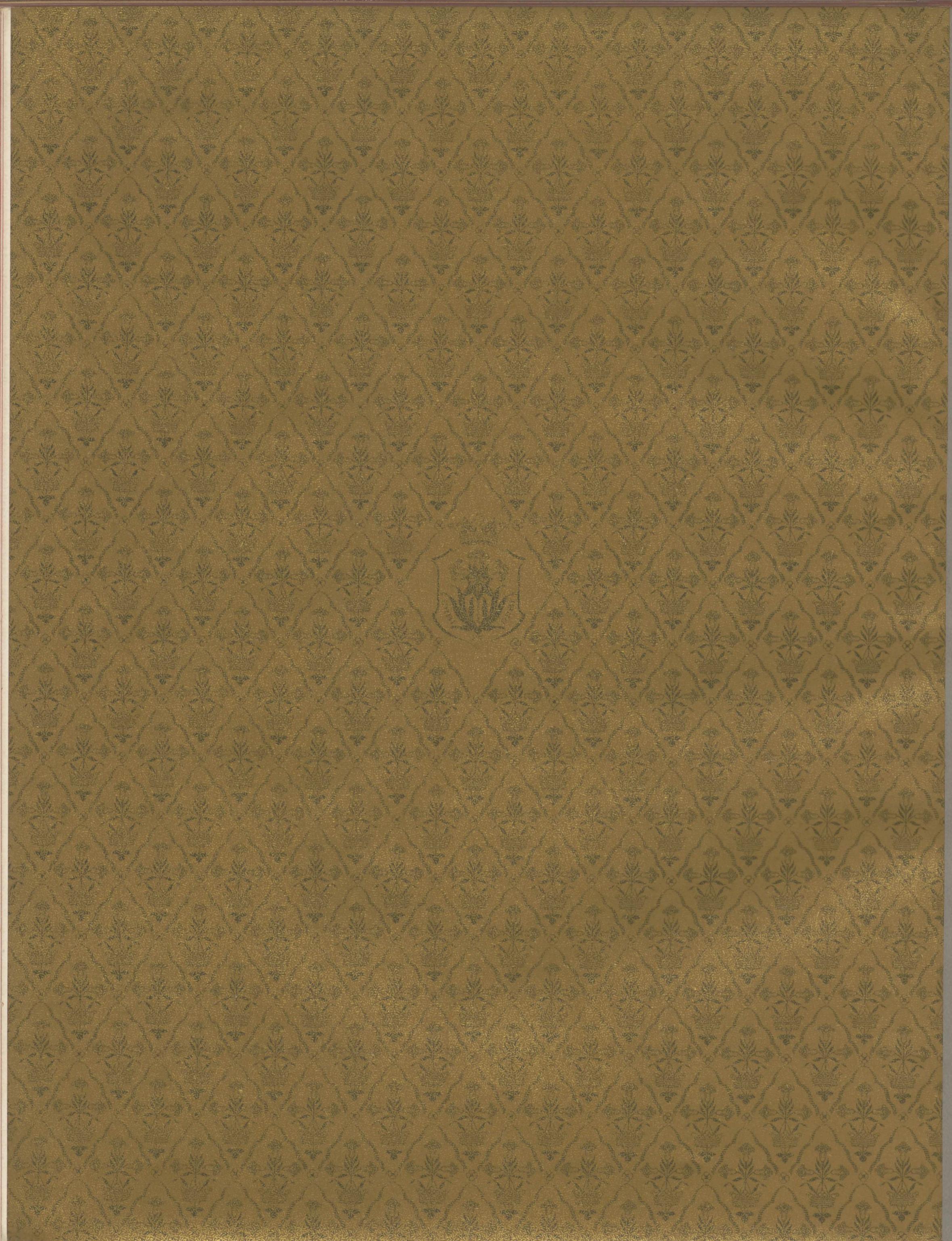
PROFESSOR AN DER KÖNIGL. TECHN. HOCHSCHULE ZU HANNOVER.





Fabrik- und Geschäftsräume in Wien und London.





IB
061.5 Kön

458352



300187651

1895



