

Handsägen in praktischer Form gelangten nach und nach zur Fabrikation und auch die kleineren Hilfsutensilien wurden fortwährenden Verbesserungen unterzogen, so dass dem praktischen Stereotypeur ein wirklich vollkommenes Werkzeug geboten werden kann. Nebenher kommen zur Herstellung eiserne Facettstege und Format- wie Ausfüllstege von Eisen, sowie eiserne Unterlegplatten für Stereotypen mit drehbaren Facetten, für deren aller Herstellung stets der praktische Gesichtspunkt in erster Linie ins Auge gefasst wurde.

Da indessen hiermit die vorhandenen Maschinen immer noch nicht genügend zur Ausnützung kamen, so entschloss sich die Firma anfangs der achtziger Jahre auch den Bau von Fahrstuhl Anlagen auszuführen, welche sie vorher aus Amerika in Deutschland eingeführt hatte und die infolge ihres verlässlichen Betriebes, vor allem aber durch ihre unübertroffenen Sicherheitsvorrichtungen die ungeteilte Anerkennung aller Fachleute gefunden hatten. Die Würdigung, welche diese Anlagen durch ihre sachentsprechende und saubere Ausführung erfuhren, zeigte sich am besten durch die zahlreich einlaufenden Aufträge, so dass die Maschinenfabrik ihre Kräfte aufs Äusserste anstrengen und ihren Betrieb immer mehr erweitern musste. Das gesamte Untergeschoss des Vorderhauses reichte bald nicht mehr aus, so dass auch das Untergeschoss des Zwischenbaues (Mitte der achtziger Jahre) und anfangs der neunziger Jahre auch das Untergeschoss, Erdgeschoss und die erste Etage des Hinterhauses für die Maschinenfabrik in Gebrauch genommen werden musste.

Vorzüglich war das Letztere zur zwingenden Notwendigkeit geworden, als der Entschluss zur Ausführung kam, auch den Bau der bis dahin ebenfalls aus den Vereinigten Staaten von Nordamerika eingeführten Tiegeldruck-Schnellpressen selbst in die Hand zu nehmen.

Wie die Firma es als ihr Hauptprinzip betrachtete, durch die Vorzüglichkeit des Typenmaterials dem Buchdrucker gediegene Arbeiten zu ermöglichen, so suchte sie auch dahin zu wirken, dass er dieses Material durch einen ausgezeichneten Druckapparat in bester Weise wiedergeben könne.

Immer die besten Maschinen wählend, führte sie nacheinander die Gordonpresse, Gally's Universalpresse, und Colt's Armory Presse ein. Da aber durch den weiten Transport mancherlei Unannehmlichkeiten entstanden, dieses amerikanische Fabrikat namentlich auch nicht denjenigen Grad von Sauberkeit und Peinlichkeit der Ausführung aufwies, wie sie ihn von ihren eigenen Erzeugnissen her gewohnt war, so entschloss sich die Firma vor etlichen Jahren, den Bau von Tiegeldruckpressen unter Innehaltung der erprobten Konstruktion, jedoch unter Berücksichtigung der langjährig gesammelten Erfahrungen auf diesem Gebiete und unter Ausführung mannigfacher Verbesserungen in der eigenen Maschinenfabrik vorzunehmen. Die „Phönixpresse“ dürfte jetzt die erste Stelle unter den Pressen ihrer Art einnehmen.

Der Bau dieser Pressen nötigte zur Einrichtung einer besonderen Abteilung der Maschinenfabrik, die im Untergeschoss des Seitengebäudes, sowie dem gesamten Erdgeschoss des Hintergebäudes ihren Platz fand. Die Einrichtungen wurden in grösserem Massstabe angelegt, so dass immer eine grosse Anzahl Pressen zugleich zur Bearbeitung und Vollendung gelangen kann. Die Herstellung erfolgt nach dem Schablonensystem, wodurch eine Presse in allen ihren Teilen der anderen genau gleicht und Ersatzteile für defekte Stücke sofort geliefert und ohne jegliche Nacharbeit eingesetzt werden können.

Der wachsende Betrieb erforderte naturgemäss auch eine Verstärkung der Kraftmaschinen. Beim Einzug in das neue Geschäftshaus im Jahre 1874 gelangte eine Dampfmaschine von 30 Pferdekraften zur Aufstellung, deren Energie nicht nur jahrelang für die Inbetriebsetzung der sämtlichen Maschinen und Apparate etc. ausreichte, sondern auch noch gestattete, die Maschinen der mietweise im Hintergebäude befindlichen Firmen zu bedienen. Im zweiten Drittel der achtziger Jahre reichte diese Kraft indessen nicht mehr aus. Es wurde deshalb die Dampfmaschine für gesteigerte Energie umgebaut, welche gegenwärtig eine noch grössere Erhöhung durch Einstellung zweier Dampfkessel von 300 Quadratmeter Heizfläche für vermehrten Dampfdruck an Stelle der alten erfährt. Nach Einführung der elektrischen Beleuchtung im Jahre 1889 kam, da die gleichzeitige Benutzung der bisherigen einzigen Dampfmaschine für diesen Zweck sich als mit Unzuträglichkeiten und Störungen verknüpft erwies, noch eine besondere nur Beleuchtungszwecken dienende Maschine zur Aufstellung.

In der gesamten Betriebsstätte finden jetzt an viereinhundert Arbeiter Beschäftigung.

Es erübrigt noch einen Blick auf denjenigen Apparat zu werfen, der erforderlich ist, um die Erzeugnisse der Firma den Fachkreisen in anschaulicher Weise zur Kenntnis zu bringen und der selbstverständlich mit der Ausdehnung der Betriebsstätte und des über den ganzen Erdball sich erstreckenden Kreises von Geschäftsfreunden einer unausgesetzten Pflege bedarf. Lange Jahre hindurch diente diesem Zwecke nur der zeitweilige Versand der nach Vollendung einer Schriftgarnitur oder einer Einfassung angefertigten einzelnen oder zu einem Band vereinigten Probedblätter. Dieser Verkehr war aber später infolge Anwachsens des Betriebes allein nicht mehr ausreichend, weshalb besondere Reisende angestellt wurden. Die Zahl derselben mehrte sich im Laufe der Jahre, besonders im letzten Jahrzehnt, so dass sie gegenwärtig auf sechs gestiegen ist. Diese Vertreter haben die persönlichen Beziehungen mit den Geschäftsfreunden in Deutschland, Österreich, der Schweiz und Holland zu pflegen; ausserdem ist für Berlin mit näherer Umgebung ein in Berlin ansässiger