

Zum 25jährigen Bestehen

der Schriftgießerei O. Stempel

Aktiengesellschaft in

Frankfurt a. M.

a m 15. J a n u a r 1920

Zum 25jährigen Bestehen

der Schriftgießerei D. Stempel

Aktien-Gesellschaft in

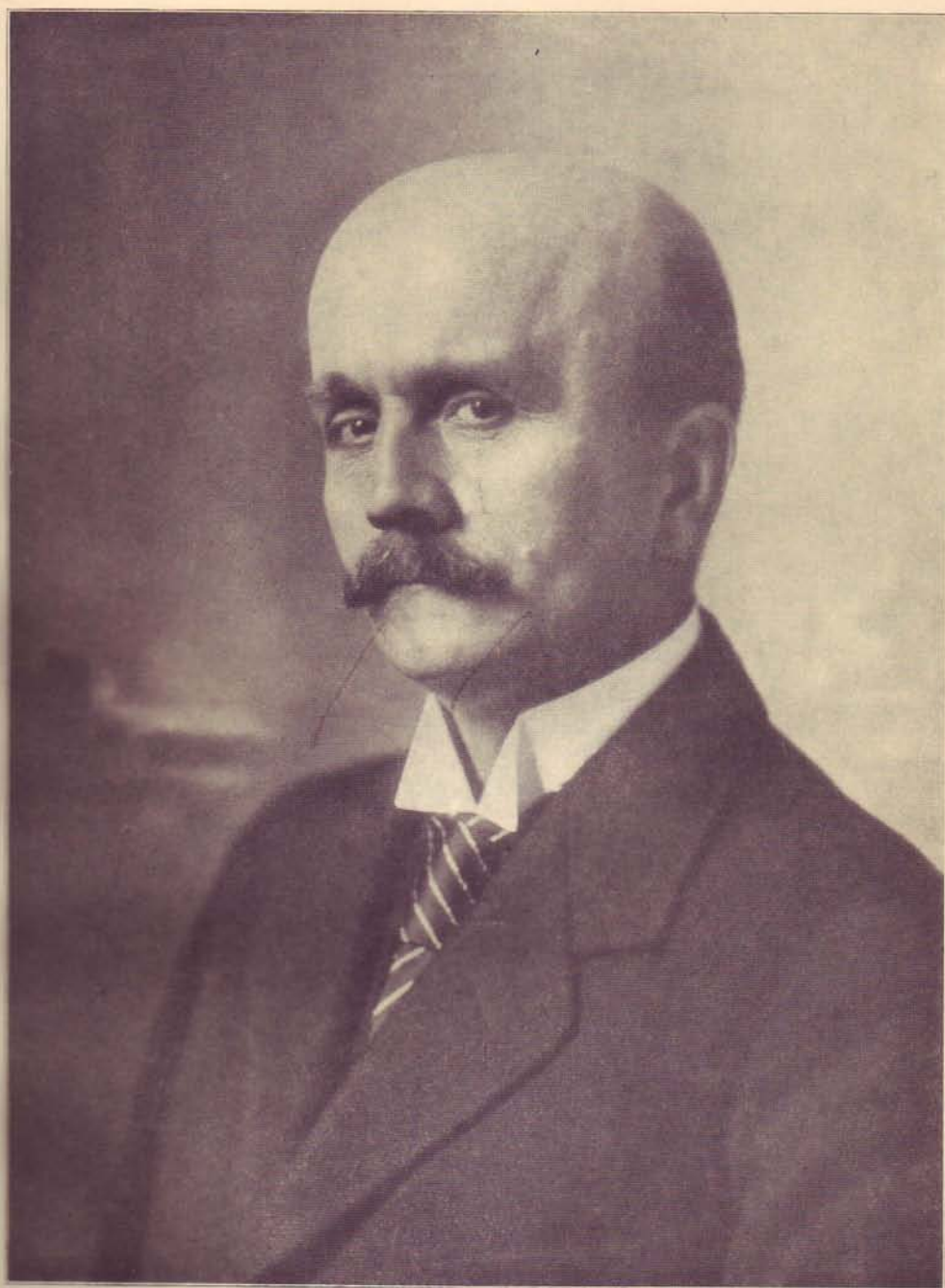
Frankfurt a. M.



a m 15. J a n u a r 1920



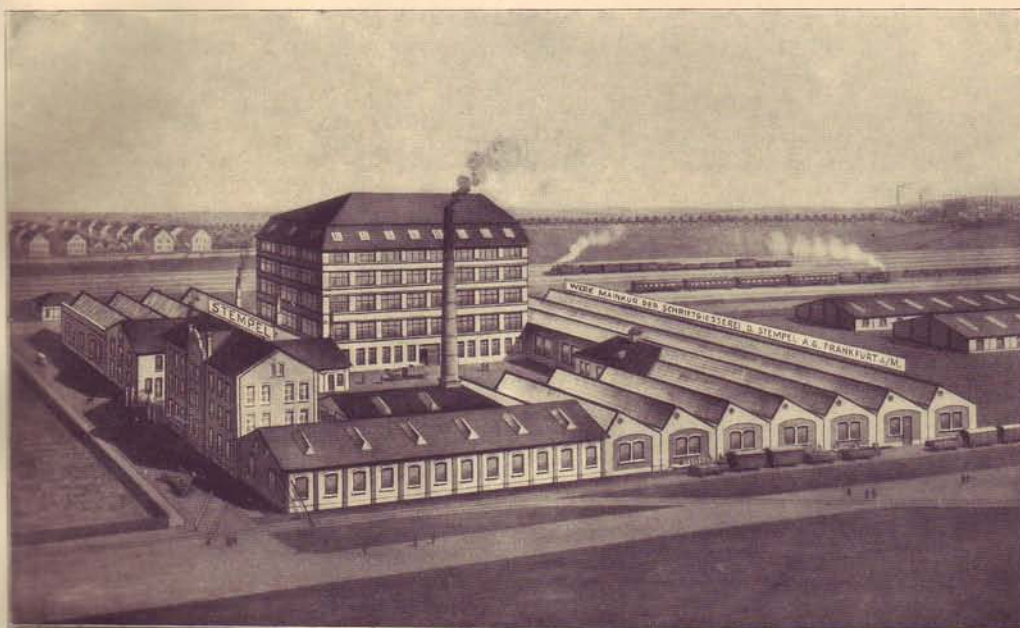
Direktor D. Stempel



Direktor W. Cunz



Werk Frankfurt a. M.



Werk Mainkur bei Frankfurt a. M.





nicht die großen Vermögen sind es, die Taten vollbringen, nicht im Wohlleben schwelgende Menschen bringen die Welt vorwärts, sondern die rüstige, erfinderische Arbeit, die Arbeit im Schweiße des Angesichts, die starke Zusammenfassung der Kräfte, das rastlose und unbeirrte Hinstreben nach einem festen Ziele, der zähe, harte Arbeitswille des einzelnen Menschen, den Mißerfolg nicht entmutigen, den Niedrigkeit und Armut nicht lähmen können, sondern der dadurch angespornt wird, daß er seine Kräfte vervielfältigt, bis endlich der Erfolg doch kommt, weil er kommen muß.

* * *

Als der spätere Gründer der Schriftgießerei Stempel noch ein junger Angestellter bei der Schriftgießerei Roos & Junge in Offenbach war, beschäftigte er sich in jahrelanger Nebenarbeit mit der Herstellung von Buchdruckwalzenmasse. Mit den hierdurch erzielten Ersparnissen gründete Herr Stempel am 15. Januar 1895 in Frankfurt a. M. eine Spezialgießerei für Ausschlußmaterial. Mit drei Arbeitern und zwei Maschinen eröffnete er das Geschäft. In den ersten Jahren wurden neben Ausschlußmaterial für den Schriftsatz auch Walzenmasse und Buchdruckwalzen hergestellt. Nachdem im Jahre 1898 der Ingenieur Herr Wilhelm Cunz, ein Schwager des Gründers und der Schriftgießereifaktor Herr Peter Scondo, ein Freund des Gründers, in das Geschäft als Teilhaber eingetreten waren, wurde die Jutzberg'sche Schriftgießerei in Offenbach angekauft. Nun wurde auch die Herstellung der eigentlichen Schriftgießereierzeugnisse, gangbarer Brot- und Titelschriften, aufgenommen. Im Jahre 1899 wurde dann eine eigene Maschinenbauanstalt errichtet, die dem Bau von Spezialmaschinen und Hilfsapparaten eigener Erfindung für die Schriftgießerei diente. Die Ausdehnung des Geschäfts wuchs von Anfang an stetig. Im Jahre 1900, am 500 jährigen Gutenberg-Jubiläum, wurde das Recht zur

alleinigen Herstellung der Matrizen für die Mergenthaler Setzmaschinen für den größten Teil des Kontinents und damit eine große Entwicklungsmöglichkeit für die Zukunft erworben. Der Abschluß dieses Vertrages mit der Mergenthaler Setzmaschinenfabrik war von dem richtigen Gedanken eingegeben, daß die Setzmaschine sehr bald der gewaltigste Konkurrent der Werk- und Zeitungsschriften werden und den Umsatz dieser Schriften allmählich stark zurückdrängen würde. Heute wissen wir, daß die Setzmaschine die größte Erfindung des vorigen Jahrhunderts auf graphischem Gebiet bildet, und daß unter den verschiedenen Systemen sich die Linotype als die beste Maschine behauptet hat und darum auch in der ganzen Welt verbreitet ist. Die Zusammenarbeit mit der Mergenthaler Setzmaschinenfabrik wurde dann auch die Veranlassung zu der außerordentlichen Auswahl an Werk- und Zeitungsschriften, über welche die Firma Stempel heute verfügt.

Die bisher offene Handelsgesellschaft wurde 1901 in eine Gesellschaft mit beschränkter Haftung umgewandelt und im Jahre 1905 erfolgte dann die Gründung einer Aktiengesellschaft mit einem Grundkapital von 1 Million Mark, das inzwischen auf 1 440 000 Mark erhöht wurde. Die Herren Stempel und Cunz rückten dadurch in die Stelle als Direktoren, Herr Peter Scondo in diejenige eines Prokuristen. —

Ein Rundgang durch die Betriebsräume wird am anschaulichsten ein Bild von dem jetzigen Umfange geben und außerdem den nicht sachmännlich gebildeten Leser über ein Gebiet aufklären, über das nur verschwommene Vorstellungen verbreitet sind. Wir gehen täglich, ja stündlich mit den Erzeugnissen des Buchdruckes um, ziehen aus ihnen den weitaus größten Teil unserer allgemeinen und besonderen Bildung, unsere Zeit- und Weltkenntnisse, und wenige von uns wissen, wie mühselig der Weg ist, wieviel Geisteskräfte und Menschenhände notwendig sind, um den einfachen, beweglichen Druckbuchstaben herzustellen. Die freiwaltende Erfindung des schaffenden Künstlers, die sorgfältig abwägende, klug überlegende Arbeit der Stempel-

und Matrizenherstellung, die mit scharfen Meßinstrumenten arbeitende Schriftgießerei und endlich die geschmackvolle Anwendung der gegossenen Buchstaben in den Musterheften des Hauses, die in der eigenen Hausdruckerei hergestellt werden, all dies kann der aufmerksame Besucher in wenigen Stunden an sich vorüberziehen sehen und damit einen bleibenden Eindruck gewinnen von einem der interessantesten schwierigsten und schönsten Fabrikationsverfahren.

Der Entwurf der zu schaffenden Satzschrift lag in früheren Zeiten dem Stempelschneider ob, der Erfinder und Hersteller des Stahlstempels in einer Person war. Seit etwa der Jahrhundertwende ist das Heranziehen von außerhalb des Gewerbes stehenden Künstlern für den Entwurf der Satzschriften gebräuchlich geworden. Trotz vielfachen Widerstandes hat sich diese Anschauung soweit durchgesetzt, daß alle Schriften, die irgend einen Anspruch auf Eigenart erheben, heute von Männern hergestellt werden, die auf breiterer künstlerischer Grundlage gebildet sind, oft zu den führenden Namen gehören, und die im Verlauf langjähriger Zusammenarbeit sich eingehende Kenntnisse der technischen Erfordernisse zu eigen gemacht haben. Die Schriftgießerei Stempel eignete sich diese Grundsätze als eine der ersten deutschen Schriftgießereien sehr bald an und trat in Verbindung mit einigen anerkannten Künstlern wie Professor F. W. Kleukens, Professor F. S. Gmde, Professor Heinrich Wieyndt, Professor Bet-Gran, Professor Doepler d. J., ferner Jakoby-Boy, Jäder, Matthies, Buhe, Hölzl, Quidenus und Hoffmeister. Im Verein mit diesen Künstlern entstanden die Schriften Ingeborg u. Helga-Antiqua, Kleukens-Fraktur, Gotische Antiqua, Gmde-Rustika, Fraktur, Schwabacher, Bet-Gran, Matthies-Kursiv, Bravour, Jäder-Gotisch, Buhe-Fraktur, Hölzl-Mediaeval u. a. Neben diesen Schriften entstanden die großen Schriftfamilien Amts-Schriften, Sæculum und Reform-Grotesk; ihre Herstellung war in dem zeitgemäßen Bestreben begründet, durch einen breiten Ausbau des betreffenden Schriftcharakters eine vollkommen

einheitliche Satzausstattung zu ermöglichen. So umfassen die Amts-Schriften 10, die Sæculum 10, die Reform-Grotesk-Schriften 24 Garnituren.

Von der gewaltigen Aufgabe, die mit der Herausgabe dieser Schriftensfamilien zu bewältigen war, erhält man eine richtige Vorstellung, wenn man sich erinnert,



Bild 1

Stempelschneiderei

daß jede Garnitur Schrift etwa 15 Grade und jeder Grad, gering gerechnet, 200 Buchstaben einschließlich der ausländischen Akzente umfaßt, sodaß bei der Reform-Grotesk, welche aus 24 Garnituren besteht, etwa 72 000 Originale zu schneiden waren. Es werden Schriften für deutschen, schwedischen, norwegischen, dänischen, isländischen, angelsächsischen, englischen, holländischen, böhmischen, wendischen, französischen, ungarischen, walachischen, slovakischen, slovenischen, illyrischen, rumänischen, spanischen, portugiesischen, italienischen, lettischen, kroatischen, polni-

ſchen Satz und Esperanto geliefert. Außerdem liefert die Firma ruſſiſche, cyrilliſche, bulgariſche, rutheniſche, ſerbiſche, griechiſche, neugriechiſche, altgriechiſche, monumentalgriechiſche, neſtorianiſche, georgiſche, armeniſche, türkiſche u. a. orientaliſche



Matrizenbohrerei

Bild 2

Schriften, wie Siameſiſch, Hebräiſch, Rabbiniſch, Hebräiſche Kurrentſchrift, Samaritanſch, Syriſch, Arabiſch, Aethiopiſch, Amharſch und Abeffiniſch, Perſiſch, Aſganiſch oder Puſtho, Koptiſch, Chineſiſch, Japaniſch, Sanſkrit, Sindhi, Zend, Birmanſch, Tibetaniſch, Mongoliſch, Mandſchu, Ruſiſch, Cutſchi, Jat, Marathi, Marwadi, Panjabi, Sikhi, Hinduſtaniſch. Sodann noch Aegyptiſch (Hieroglyphen), Keilſchrift, Runen, Gotiſch und die älteſten Schriftzeichen.

Bei der Herstellung einer Schrift ist der tadellose Entwurf die erste Voraussetzung für ein gutes Ergebnis. Der Entwurf des Künstlers, die in allen ihren Teilen durch

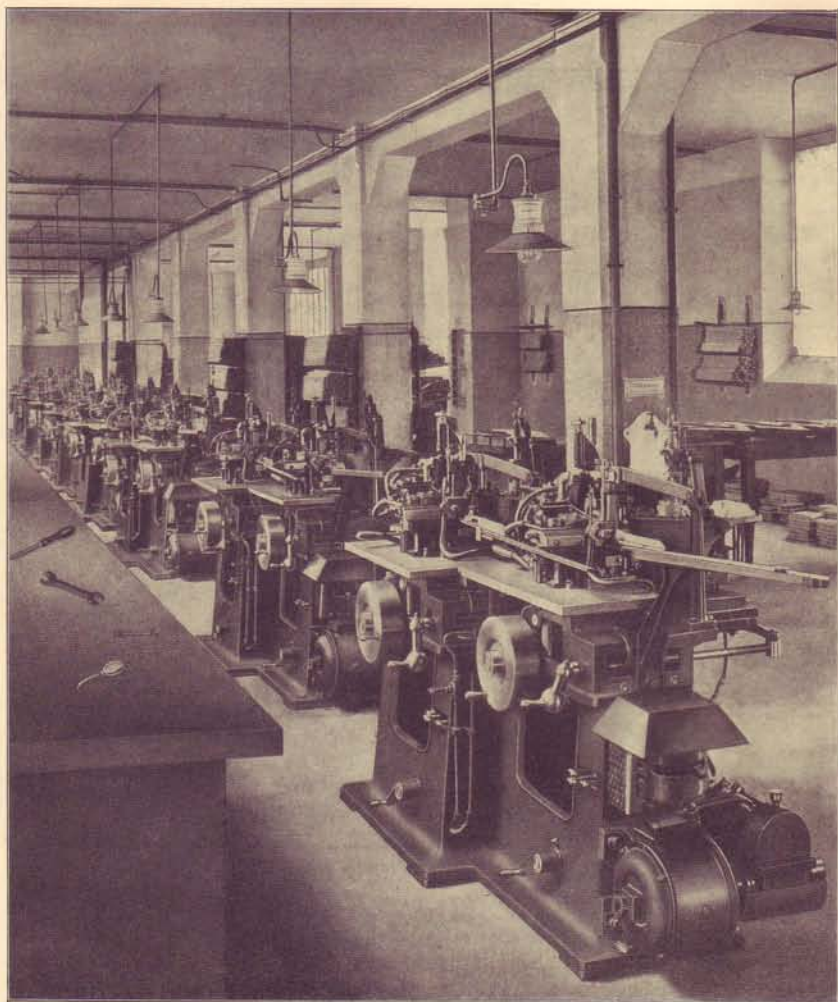
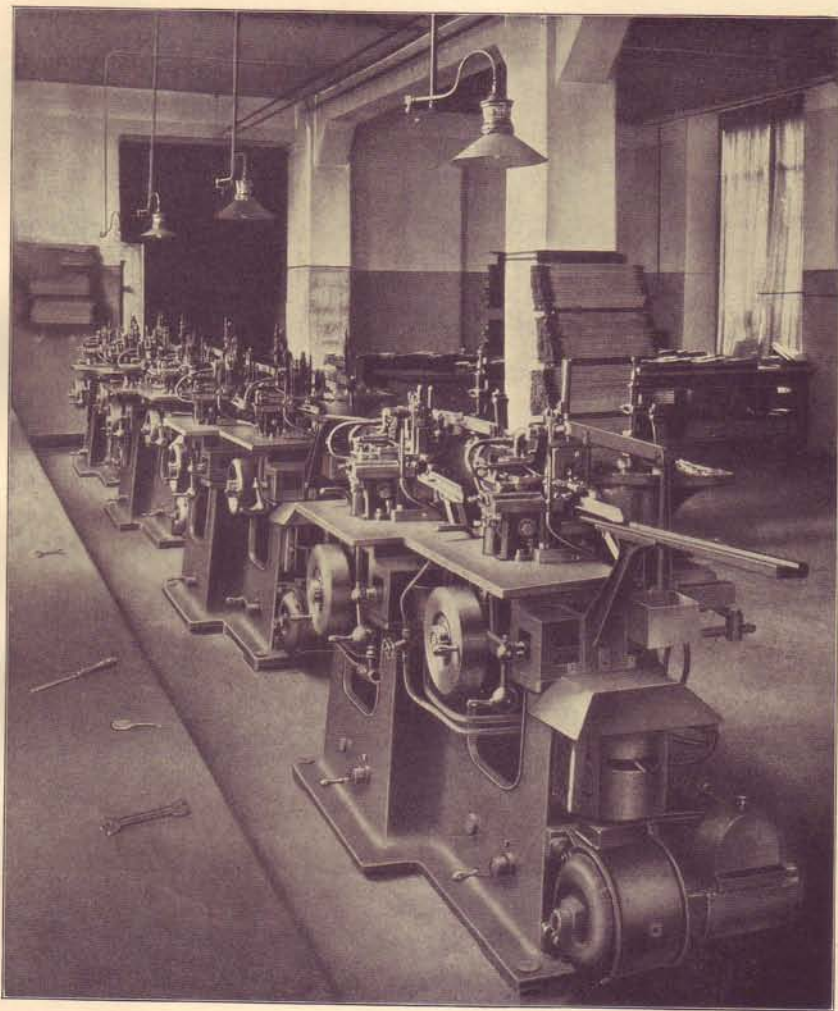


Bild 3

Schnellgießmaschinenfabrik I, Seitenansicht

gebildete und wohlüberlegte Zeichnung des Alphabets kann jedoch noch nicht als eine endgültige Festlegung der einzelnen Formen angesehen werden, vielmehr stellt sich erst beim Zusammenfügen der Buchstaben zu Worten die Frage ein, wie die ein-

zelnen Formen sich zusammenschließen und gegenseitig ergänzen, und auf manche schöne und reizvolle Lösung muß der Künstler verzichten, wenn die Rücksicht auf den



Schnellgießmaschinenfabrik II, Teilansicht

Bild 4

Gesamteindruck dieses erfordert. Die Schönheit des einzelnen Buchstabens macht noch keine gute Schrift. Die Erzielung eines befriedigenden Gesamtbildes hängt auch ab von der harmonischen Zusammenstimmung, von Größe und Stärke; zuletzt

sind es noch Rücksichten gußtechnischer Art, die aufs sorgfältigste beachtet und durchgeführt sein wollen, wenn das Ergebnis nach allen Seiten hin befriedigen soll. Bei dem handgeschnittenen Stempel wird die Zeichnung des Buchstabens auf einen

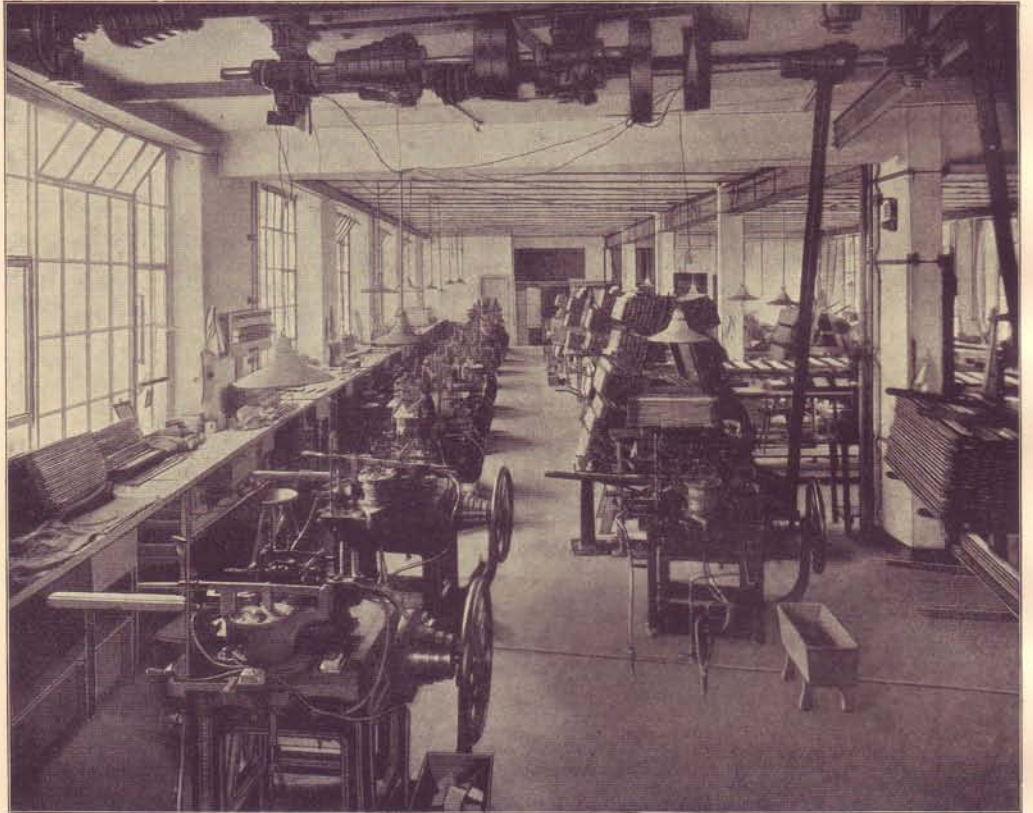
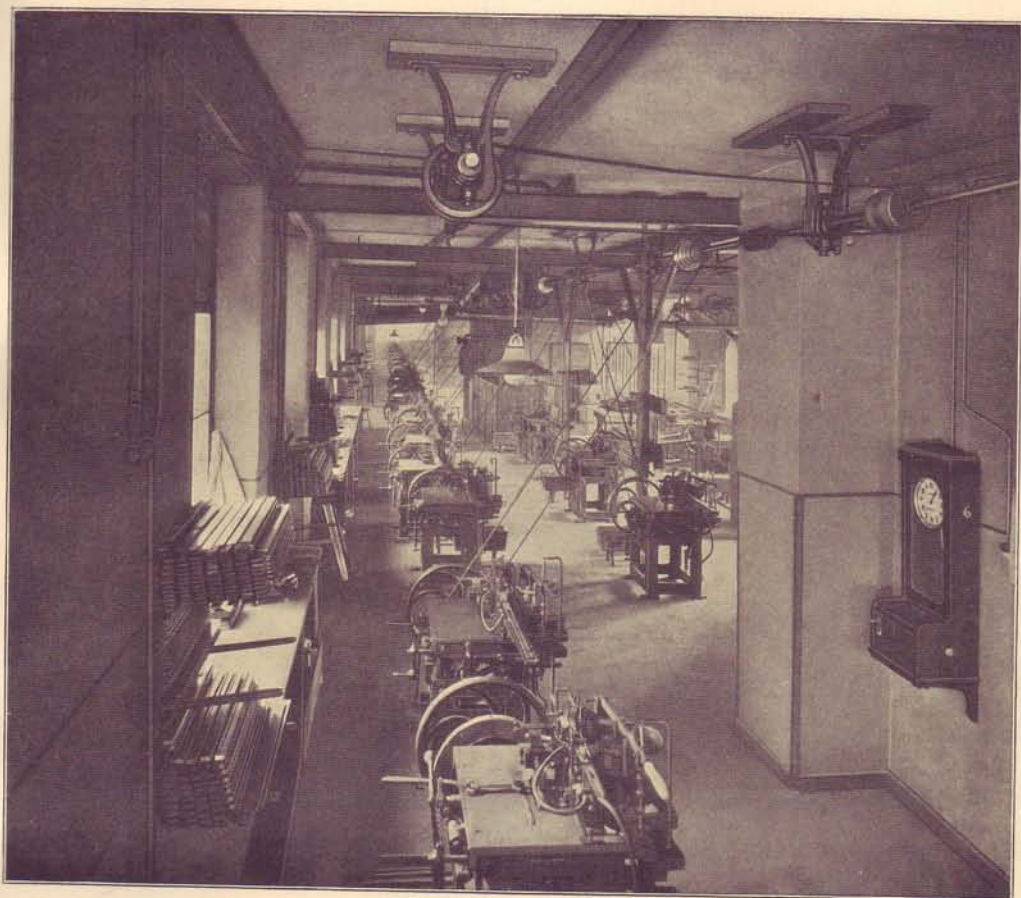


Bild 5

Siebmascinensaal III

etwa 6 cm hohen Stahlstab durch Pause oder auf photographischem Weg übertragen. Die Fläche um den Buchstaben wird darauf mit einem Stichel weggestochen, so daß schließlich nur die Fläche des eigentlichen Buchstabens stehen bleibt. Die an diesem befindlichen Seitenflächen, die sorgfältig bearbeitet werden, nennt man *Ramus*, die Hohlräume zwischen den einzelnen Teilen des Buchstabens *Bunzen*. Sind

eine Anzahl Buchstaben geschnitten, so werden die Stempel am Kerzenlicht eingeschwärzt, abgedruckt und nach diesem Abdruck das vorläufige Ergebnis beurteilt.



Stiefmaschinenaal IV

Bild 6

Diese handwerksmäßige, schwerfällige Herstellungsart des Stempelschnittes wurde durch die großzügige, Hervorragendes leistende mechanische Stempelschneiderei und Matrizenbohrerei überholt und ersetzt.

Der Schnitt kann statt in Stahl auch in Zeug erfolgen, einem Metall, das in der Hauptsache aus Weißblei, Antimon und Zinn gemischt ist. Der in Stahl geschnittene

und gehärtete Stempel ist sofort fertig zum Eindrücken in Kupfer oder weichen Stahl zur Gewinnung der Gußmater, während der in Zeug geschnittene Buchstabe zunächst in ein galvanisches Nickel- oder Kupferbad kommen muß, da nur auf diese Weise von diesem weichen Metall eine Mater hergestellt werden kann. Zur Anfertigung dieser Matrize kommt der Stempel in die Prägeanstalt und die fertige

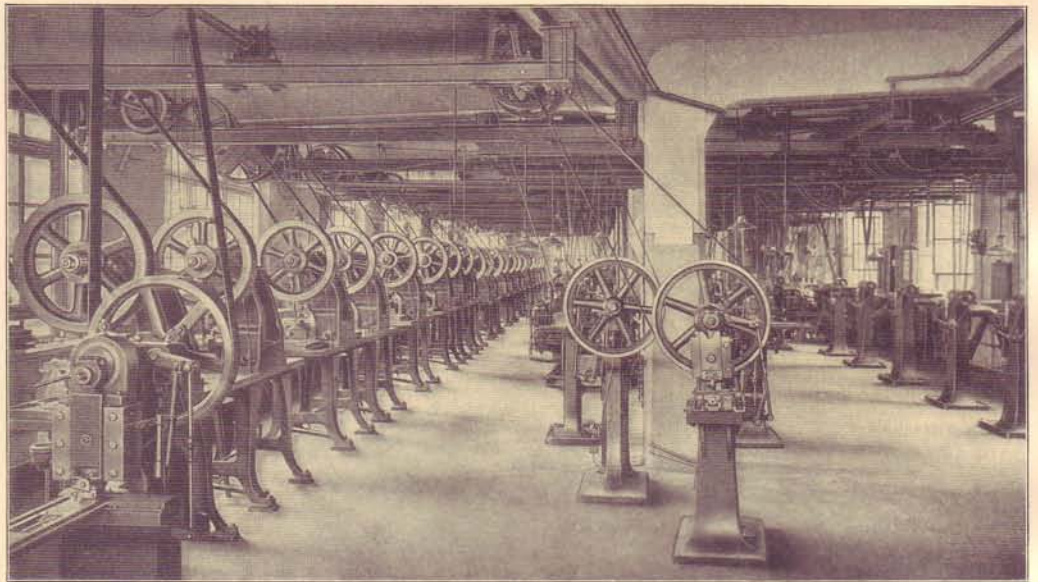


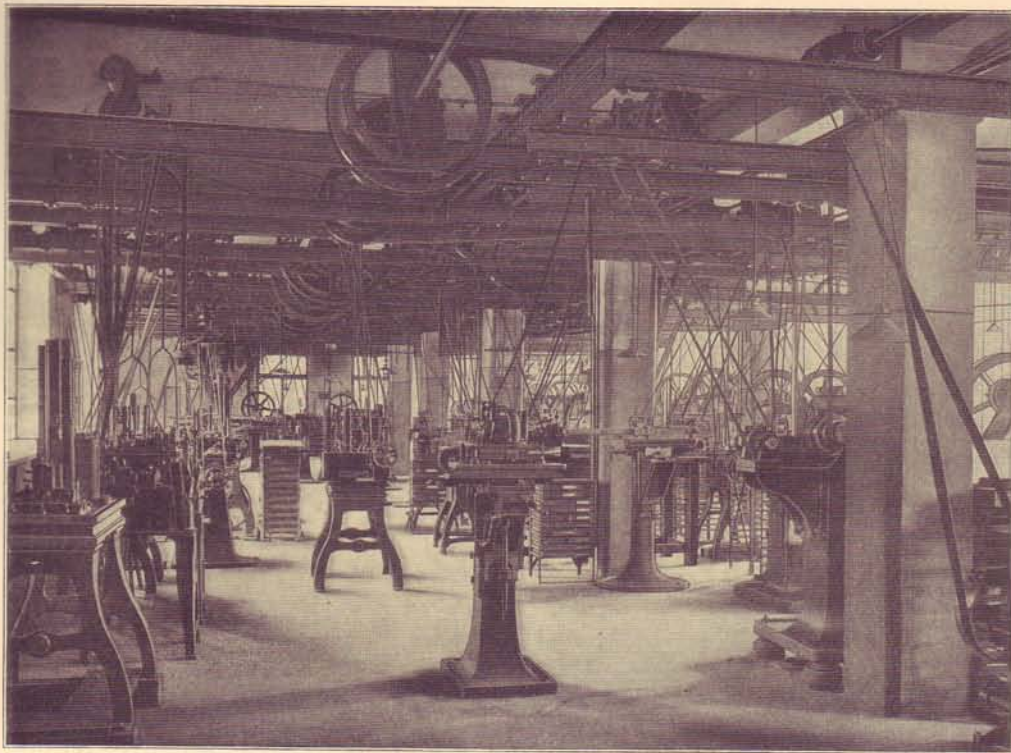
Bild 7

Linotypematrizen-Fabrik / Prägerei-Saal

Matrize wird nun in der Justieranstalt zum Gebrauch in der Gießmaschine in Bezug auf Linie, Höhe und Weite bearbeitet und geprüft.

Die Schriftgießerei Stempel hatte es sich von Anfang an zum Grundsatz gemacht, in allen Arbeitsverfahren die vollkommensten Einrichtungen zu schaffen, um so die äußerste Kräfteersparnis zu erzielen. Im Verfolge dieses Grundsatzes richtete sie im Jahre 1901 eine mechanische Stempelschneiderei, wohl die größte Europas, ein. Die Firma Stempel war die erste deutsche Schriftgießerei, die Stahlstempel-Schneidemaschinen für Schriftgußzwecke verwendete. Die Herstellung der Linotype-Geh-

maschinenmatrizen war nur möglich durch das Einführen dieser schnellarbeitenden Maschinen. Der Handschnitt wurde auch für die Herstellung von Handsatztypen aufgegeben und die Anlage dieser Abteilung folgerichtig und einheitlich durchge-



Linotypematrizen-Fabrik / Hilfsmaschinen, Bearbeitungsmaschinen

Bild 8

führt. Unter den großen Vorteilen, welche der Maschinenschnitt gegenüber dem Handschnitt bietet, muß vor allem die Schnelligkeit in der Herstellung der Stempel hervorgehoben werden.

Der Schnitt des Stempels vermittelt der Maschine geht auf folgende Weise vor sich: Zur Herstellung der notwendigen Vorlagen und Schablonen sind Zeichner beschäftigt, die den Entwurf des Künstlers auf ein ganz bestimmtes Maß bringen und dabei die vielfältigen technischen Erfordernisse, die sich durch die oft mehrfachen Ver-

kleinerungen ergeben, berücksichtigen. Die Ausführung der Zeichnung erfolgt auf Papier mit systematischer Ciceroeinteilung. Die fertige Zeichnung wird durch einen zu diesem Zweck besonders gebauten Pantographen vermittle der Storchschnabel-Bewegung auf eine Messingplatte übertragen, der Schablone für den eigentlichen

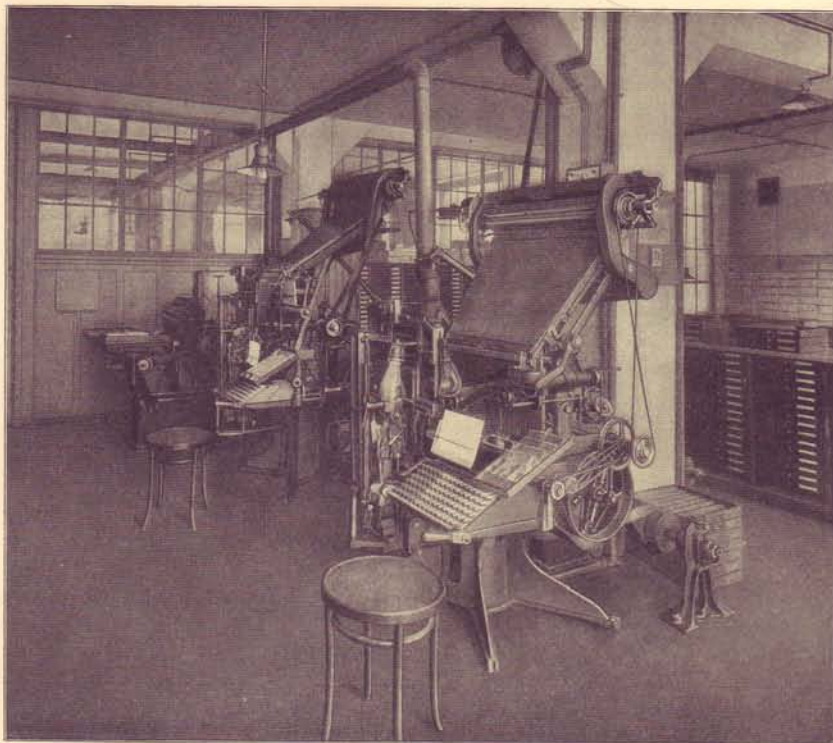


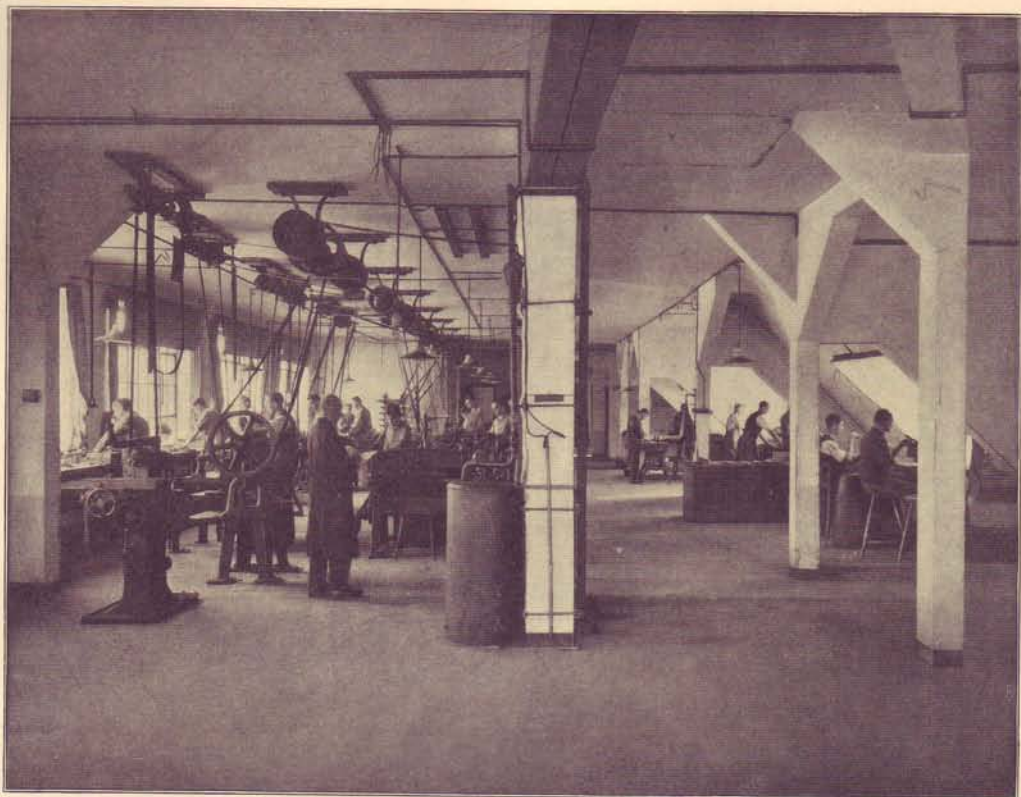
Bild 9

Matrizen-Fabrik / Kontrollabteilung mit Linotype-Setzmaschinen

Stempelschnitt. Während nun der an der Stempelschneidemaschine Sitzende die Umrisse dieser Schablone mit der Spitze seines Apparates verfolgt, graviert gleichzeitig ein in schneller Umdrehung befindlicher haarscharfer Fräser auf einen kleinen Stahlblock die Form in der vorher genau eingestellten Größe. Welchen Umfang die Schriftenerstellung in dieser Abteilung genommen hat, sieht man aus der Tatsache, daß der Bestand der fertigen Stempel auf 500 000 Stück angewachsen ist und der

Bestand der Schriftgußmatrizen an Stahl-, Kupfer-, Nickel- und Bronze-Matrizen gegenwärtig über 1000000 Stück beträgt.

Die Herstellung der Stempel in Stahl erfolgt in der Stempelschneiderei in den Graden Nonpareille bis Text negativ. Die Matrizenbohranstalt dagegen arbeitet



Messinglinienfabrik

Bild 10

positiv in den Graden Nonpareille bis 8 Cicero in der Weise, daß die Matrizen für den sofortigen Guß in der Maschine zu verwenden sind; auf diesen Maschinen werden außerdem sämtliche Ornamente und Einfassungen geschnitten.

Der Besucher gelangt nun in die eigentliche Gießerei, die vier große Säle umfaßt. Hier waren bis vor etwa 12 Jahren außer einer Anzahl Handmaschinen, welche

dem Guß von Schreibschriften und Ornamenten großen Regels dienten, Komplettgießmaschinen, meist Pariser Bauart, in Tätigkeit. Um den gewaltigen Bedarf zu decken, waren 40 dieser Maschinen in dauernder Benutzung. Seit einigen Jahren hat sich nun in diesem Betriebszweig eine große und wichtige Wandlung vollzogen.

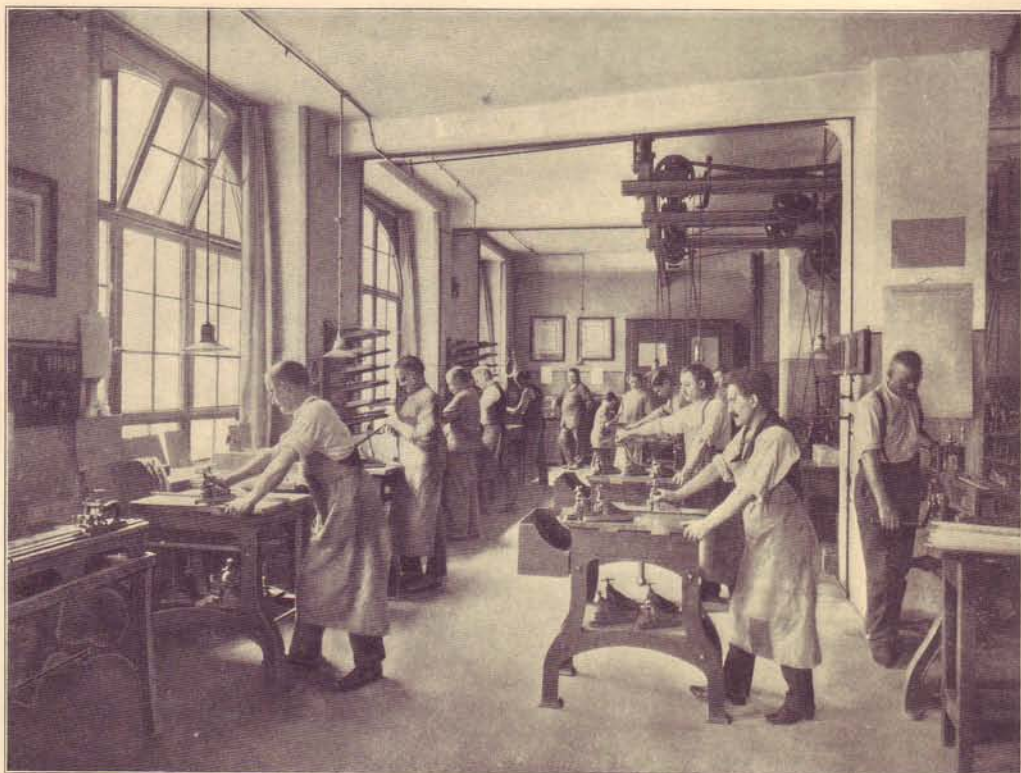


Bild 11

Messinglinienfabrik, Bestöfer und Sobler

Es ist der Firma nach jahrelangen mühevollen Vorarbeiten und Versuchen gelungen, eine Maschine zu bauen, die bei besserer Ausnutzung der Arbeitskraft des einzelnen Mannes durch Raum- und Kräftersparnis erhebliche Vorteile schafft.

Diese neue Doppel-Schnellgießmaschine besteht, wie schon der Name sagt, aus zwei vollständig unabhängig von einander arbeitenden Schnellgieß-Apparaten, die

von einem einzigen Manne bedient werden; jeder der beiden Apparate ist von dem andern in der Weise unabhängig, daß der eine Apparat beispielsweise schnell, der andere zu gleicher Zeit langsam laufen kann. Ferner kann gleichzeitig auf der einen Maschinenhälfte Nonpareille, auf der anderen Text oder irgend ein dazwischen-



Messinggravieranstalt

Bild 12

liegender Grad gegossen werden. Ein weiterer Vorteil dieser Maschine besteht darin, daß, wenn einer der Gießapparate steht oder an demselben zugerichtet wird, der andere Apparat ruhig weiterläuft. Leichtes, schnelles Zurichten sowie äußerst einfache Bedienung sind als weitere Vorzüge noch ganz besonders zu erwähnen. Diese neuen, im Hause entworfenen und nur hier hergestellten Maschinen werden

als Einfache und als Doppelschnellgießmaschinen hergestellt, bei beiden Größe 1 für die Regel von 5 bis 20 Punkte, Größe 2 für die Regel von 24 bis 72 Punkte. Die Maschinen liefern das dreifache der Maschinen der älteren Bauart. Zur Zeit laufen 30 dieser Maschinen, doch soll die Pariser Maschinenart nach und nach auf-



Bild 13

Solzbuchstaben (Plakatschriften)-Fabrik

gegeben werden, sodaß in absehbarer Zeit nur noch mit diesen Schnellgießmaschinen gearbeitet werden wird.

Der Besucher kommt nun in die Fertigmacherei. Während die auf der Komplett- und auf der Schnellgießmaschine gegossenen Schriften sofort gebrauchsfertig sind, bedürfen die auf der Handmaschine gegossenen noch einer Nachbehandlung, indem

bei Schreib- und Kursivschriften überhängende Teile unterhobelt und unterschliffen werden müssen. Ebenso bedürfen viele Einfassungen noch der Nachbearbeitung. Im gleichen Raume sind die Höhenhobelmaschinen untergebracht. Es besteht in



Gaßdruckerei / Gegensatzsaal

Bild 14

Deutschland noch eine große Anzahl von Druckereien, deren Schriften nicht auf die allgemein gebräuchliche Normalhöhe gegossen sind, sondern die noch von früheren Zeiten her besondere Schrifthöhen haben und für die alle Neuanschaffungen auf dieselbe Höhe gebracht werden müssen. Die Schriftgießereien müssen deshalb alle ihre Erzeugnisse neben der Normalhöhe auch noch einmal in einer höheren Höhe

auf Lager halten, um für solche Fälle durch Abhobeln die gebrauchte Höhe herstellen zu können. Trotzdem Neueinrichtungen nur noch auf Normalhöhe hergestellt werden und die Druckereien mit eigener Höhe im Verschwinden sind, findet sich immer noch für eine größere Anzahl solcher Fräsmaschinen dauernde Arbeit.

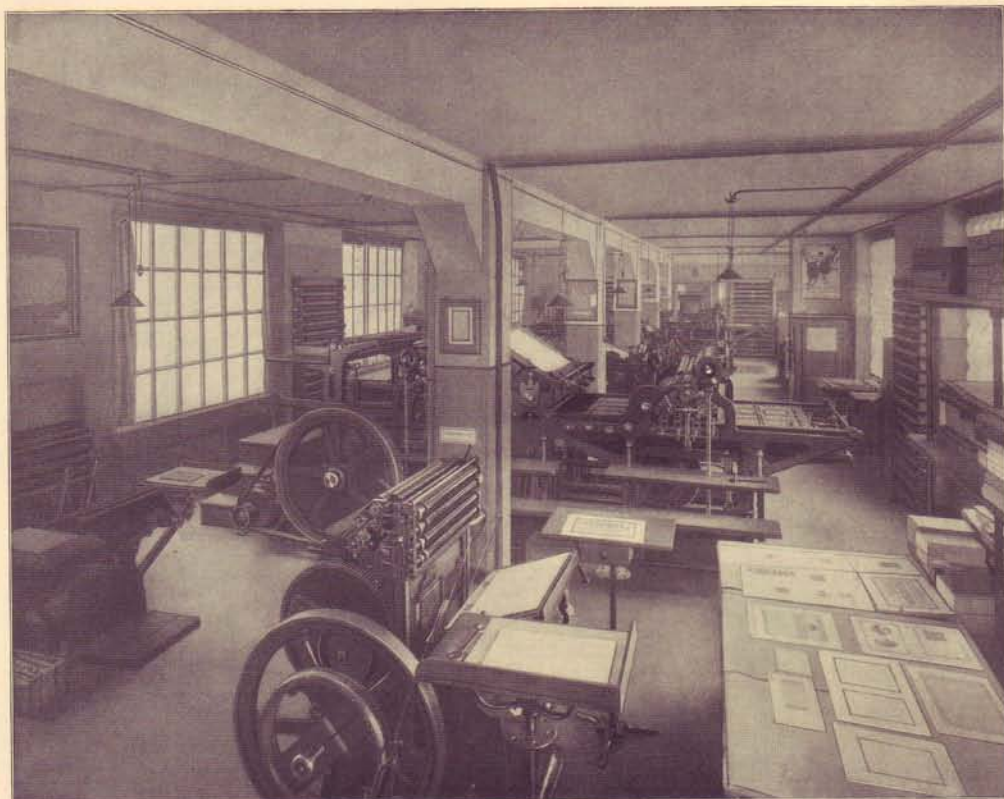


Bild 15

Hausdruckerei / Maschinenaal

Die endgültig fertiggestellte Druckſchrift kommt nun in die Teilerei, wo ſie nach feſtgelegten Gießzetteln in der richtigen Zahl der einzelnen Buchſtaben zuſammengeſetzt und im anſchließenden Packraum verſandfertig gemacht wird. Nicht ſofort gebrauchte Schriften kommen auf das Lager, das im Erdgeſchoß untergebracht iſt und einen Beſtand von mehreren hunderttauſend Kilo umfaßt.

Die bisher beschriebenen Abteilungen umfassen diejenigen Betriebe, die, wenn sie auch im Laufe der Jahre bedeutende Vergrößerungen erfuhren, seit Gründung der Schriftgießerei bestanden.

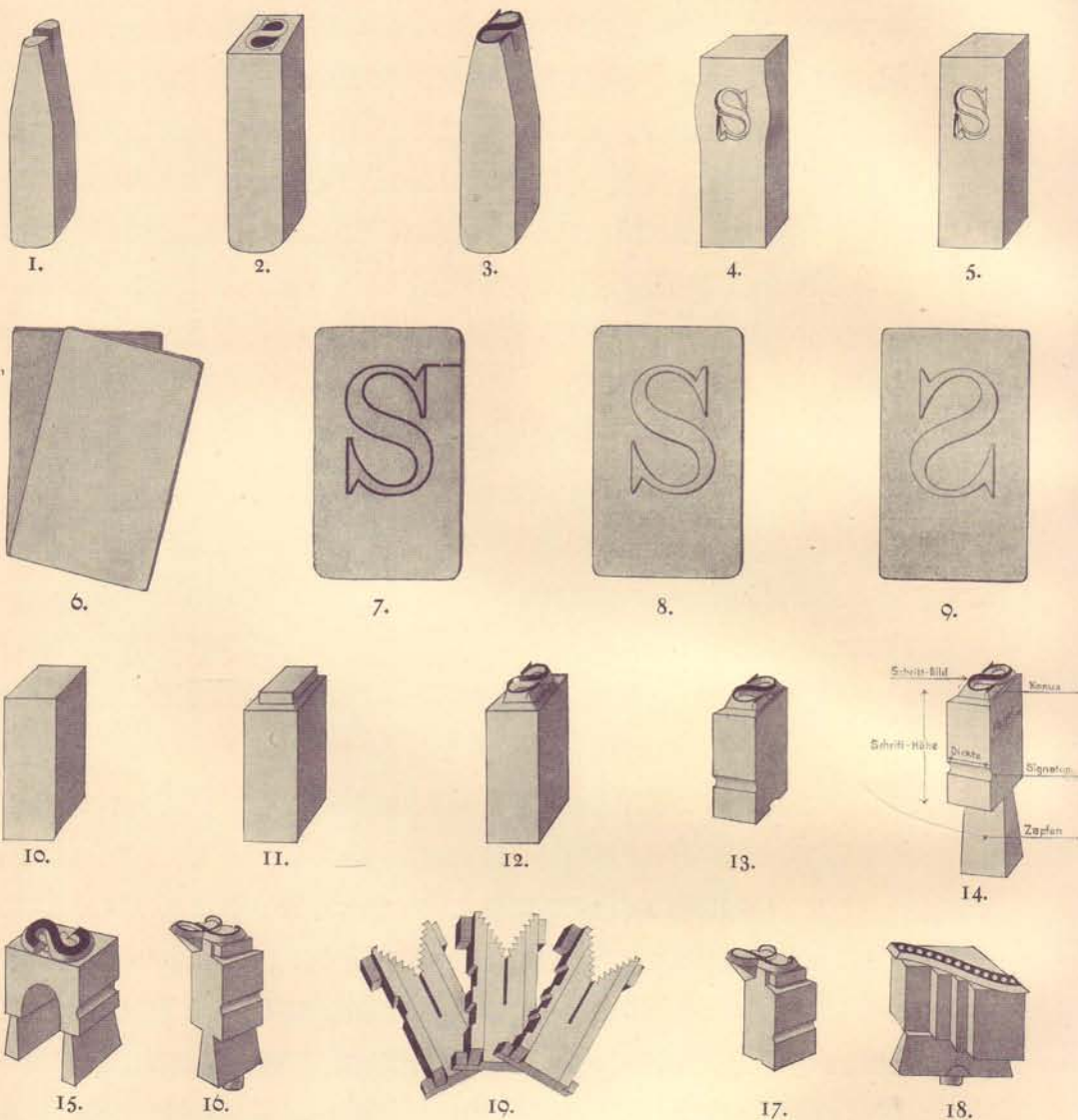
Die Einführung der Linotype-Matrizenfabrik war eine neue und selbständige Angliederung. Die Herstellung der Matrern für die Mergenthaler Setzmaschinen ist der Zweck dieser Abteilung, für die die Stempel in der Stempelschneiderei hergestellt werden. Ein großer Vorteil der Schriftgießerei Stempel ist es, daß sie daneben in der Lage ist, auch die Handsatz-Typen zu sämtlichen Setzmaschinen-Schriften herzustellen, sodaß vollkommenste Übereinstimmung zwischen Hand- und Maschinen-satz möglich ist.

Eine wichtige Bereicherung trat durch die Errichtung einer eigenen Messinglinienfabrik sowie einer Messing-Gravieranstalt ein. Beide Betriebe sind mit den neuesten Spezialmaschinen eigener Bauart ausgestattet und stellen alle Arten von Messinglinien und Ornamenten in vollkommener technischer Genauigkeit her.

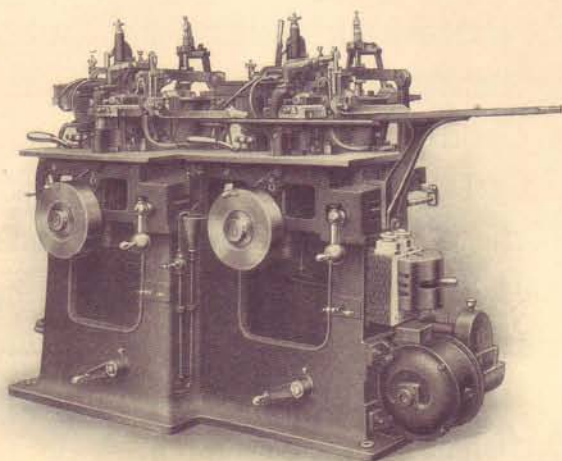
Einen weiteren Zuwachs erhielt die Firma durch die Angliederung einer auf breiter Grundlage eingerichteten Holzbuchstaben- und Holzgerätefabrik, die ebenfalls mit den neuesten Spezialmaschinen ausgerüstet ist.

Eine Agerei liefert Neg- und Strichzügen in vorzüglicher Ausführung; eine umfangreiche galvanoplastische Anstalt stellt Galvanos aller Art in Kupfer- und Nidelniederschlägen her; ein größeres Lager fertiger Druckstöcke ist außerdem vorhanden. Noch ist einiger Abteilungen zu gedenken, die zwar nicht der Fabrikation dienen, die aber dennoch unentbehrlich sind, um die zahlreichen Erzeugnisse der Firma in einer geschmackvollen Ausführung auf den Markt zu bringen: Hausdruckerei und Buchbinderei. Der ersteren liegt es ob, die Schriftproben sowie die sonstigen mannigfachen Drucksachen für den Bedarf der Firma in mustergültiger Weise herzustellen und für die Anwendung der neuen Erzeugnisse Anregungen zu geben.

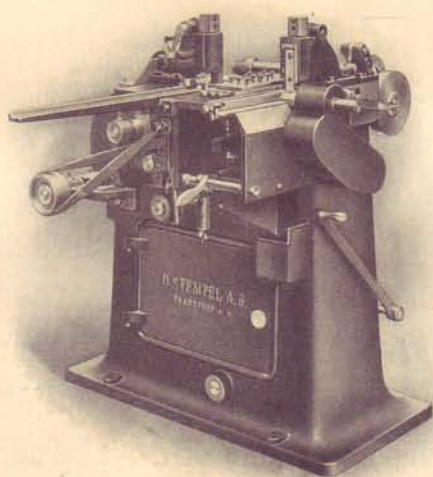
1. Bunzen. 2. Angebunzter Stempel. 3. Fertiger Stempel (Handschnitt). 4. Eingeprägte Matrize. 5. Justierte Matrize. 6. Messingplatten für Schablonen. 7. Gefräste Schablone. 8. Fertige Schablone für Stempelschneiderei. 9. Fertige Schablone für Matrizenbohrerei. 10. Vorgerichtetes Stahlstäbchen. 11. Angefrästes Stahlstäbchen. 12. Fertiger Stempel (Maschinenschnitt). 13. Fertiger Buchstabe. 14. Buchstabe mit Anguß. 15. Buchstabe, auf Hohlfuß gegossen mit Anguß. 16. Schreibschrift-Buchstabe mit Anguß. 17. Schreibschrift-Buchstabe auf patentiertem Fundamentkegel. 18. Mehrfach ausgeklinktes Einfassungsfuß mit Anguß. 19. Ein-, Zwei- und Dreibuchstabenmatrize für die Linotype-Setzmaschine der Mergenthaler Setzmaschinen-Fabrik.



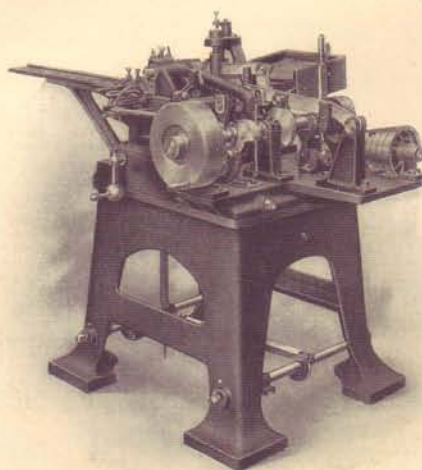
Eine Auslese der im Betriebe gebauten und durch Patente geschützten Maschinen



Doppel-Schnellgießmaschine



Messinglinien-Komplett-Schneidemaschine



Hohlsteg- und Regletten-Komplett-Gießmaschine



ines Zweiges des Gesamtbetriebes, der sich im Laufe der Jahre zu einem bedeutenden Unternehmen entwickelt hat, muß besonders gedacht werden: es ist die Maschinenfabrik. Aus kleinen Anfängen entstanden, beschränkte sich ihre Arbeit in den ersten Jahren darauf, kleine Spezialmaschinen für den eigenen Bedarf zu bauen und abgebrauchte Maschinenteile zu erneuern.

Ein bedeutendes Ereignis war der Bau der ersten neuen Schnellgießmaschine. Entgegen ihrer ursprünglichen Absicht entschloß sich die Firma, diese Maschine als Einfache und Doppel-Schnellgießmaschine in den Handel zu bringen, und zahlreiche Aufträge bedeutender Schriftgießereien des In- und Auslandes sind ein Beweis für die Tragweite dieser Erfindung.

Außer diesen Gießmaschinen baut die Firma mehrere Maschinen für Schriftgießerei und Messinglinien-Erzeugung, die alle einen wesentlichen Fortschritt bedeuten. Sämtliche Maschinen sind patentiert und in allen Kulturstaaten gesetzlich geschützt. Ein Plan, der zwar noch nicht völlig zum Abschluß gekommen, dessen Stand aber die Hoffnung auf eine befriedigende Lösung wohl berechtigt erscheinen läßt, betrifft den Bau einer selbsttätig arbeitenden Tiegeldruckpresse für ein- und mehrfarbigen Druck, die in nächster Zeit auf den Markt kommen wird.

Dem ständigen Wachsen und Emporblühen des Geschäfts genügten die Räumlichkeiten des alten Baues im Jahre 1906 nicht mehr; man sah sich daher zu einem größeren, nach der Hedderichstraße gelegenen, Neubau gezwungen, der 1910 bezogen werden konnte. Der Entwurf der Außenansicht dieses stattlichen Baues rührt von Herrn Ministerialdirektor Louis von Stempel, München, her. Die Bauausführung lag in den Händen der Firma Gebr. Heunisch, Frankfurt a. M. Die bebaute Fläche, die anfänglich 2500 qm betrug, umfaßte nun einen Raum von 6500 qm. Im Jahre 1914 trat ein weiterer Neubau hinzu, zu dem man das der Firma ge-

hörige, nach der Raulbachstraße gelegene, noch freie Gelände verwandte. Durch diese Erweiterung, bei der man sich der neuesten Erfahrungen auf dem Gebiete des Fabrikbaues bediente, stieg der Gesamtflächeninhalt des Betriebes auf 11 000 qm. Zum wesentlichen Teil war dieser Bau für die inzwischen immer mehr erstarkte



Bild 16

Außenansicht Hedderichstraße

Maschinenfabrik vorgesehen. Kurz nach Beginn des Krieges 1914 wurde der größte Teil des Betriebes umgestellt zwecks Herstellung von Heeresmaterial.

Mit der Ausdehnung, welche die Herstellung von Munition in kurzer Zeit erfuhr, mußte eine abermalige Erweiterung der Betriebsräume vorgenommen werden. Im Hauptgebäude war eine solche unmöglich; es wurde daher ein schon bestehender, aber nicht mehr im Betrieb befindlicher Fabrikbau in der Nähe Frankfurts, in

Mainkur bei Fechenheim a. M. mit größerem Gelände erworben. Das Fabrikgebäude wurde zu diesem Zwecke umgestaltet und wesentlich erweitert und umfaßt heute einen Flächeninhalt von etwa 10000 qm. Während dieser Zeit wurden über 4000 Arbeiter beschäftigt.

Leider ereignete sich trotz größter Vorsicht durch Entzündung von Explosionsstoffen in einem Betriebsaal ein bedauerlicher Unglücksfall, dem eine Anzahl Menschenleben zum Opfer fielen. Dieser Unglücklichen, welche in schwerer Zeit im Dienste des Vaterlandes gestorben sind, gedenken wir auch an dieser Stelle; wir werden ihnen allezeit ein ehrendes Andenken bewahren.

Seit Umstellung in den Friedensbetrieb dient die Anlage in Werk Mainkur ausschließlich der Maschinenfabrik. Durch den Kauf mehrerer, an das Hauptgrundstück in Frankfurt a. M. angrenzender Häuser sicherte sich die Firma außerdem den Raum für eine etwa notwendig werdende Erweiterung ihrer Hauptbetriebsstätte.

Im Laufe der Jahre blieben dem Unternehmen einige schmerzliche Verluste nicht erspart. Im Jahre 1915 starb nach schwerem Leiden Herr Alexander Heberer in Mannheim, der Mitbegründer der Gesellschaft mit beschränkter Haftung gewesen ist und dem Aufsichtsrat der Gesellschaft seit deren Gründung als Vorsitzender angehört hatte. Er hat während dieser ganzen Zeit das reiche Maß seiner Erfahrungen dem Hause gewidmet und mit ununterbrochenem Interesse an seiner Förderung gearbeitet.

Im Jahre 1908 wurde Herr Peter Scondo plötzlich durch den Tod abgerufen. In ihm verlor das Haus Stempel einen seiner verdienstvollsten Mitarbeiter, der von dem Tage seines Eintritts bis zu seinem Tode unermüdet und mit stets gleicher Pflichttreue an dem Aufbau der Firma arbeitete. Als sein Nachfolger übernahm sein ältester Sohn Christian Scondo die Leitung der Schriftgießerei und der dazu gehörigen graphischen Betriebe.

Im Betriebe hatte das Haus Stempel den Verlust der Meister Heil und Mettler zu beklagen, welche sich den Dank der Firma durch ihre langjährige treue Mitarbeit verdient haben.

Von den Mitarbeitern der Firma sind im Weltkriege 38 im Kampfe für das Vaterland gefallen. Ihr Andenken wird stets in hohen Ehren gehalten werden. Etwa 150



Herr Peter Stondo †

standen bei den Fahnen in den schweren Kämpfen auf allen Kriegsschauplätzen. Die einschneidende Veränderung aller wirtschaftlichen Verhältnisse brachte es mit sich, daß Gießereibetriebe den Anschluß an größere suchten. So wurden die Schriftegießereien Roos & Junge in Offenbach und Heinrich Hoffmeister in Leipzig, sowie in Gemeinschaft mit einer anderen Firma die Frankfurter Gießerei Brög & Glöck erworben.

In letzter Zeit trat durch Kauf noch die bedeutende Firma Baensch-Drugulin in

Leipzig hinzu, welche namentlich durch ihren reichen Besitz an orientalischen Schrift-
ten und Werkschriften ältesten Schnittes einen Weltruf genießt.

Ferner bahnte die Schriftgießerei Stempel eine Interessen-Gemeinschaft mit der
Schriftgießerei Gebr. Klingspor in Offenbach a. M. an. Dieser Verbindung darf mit

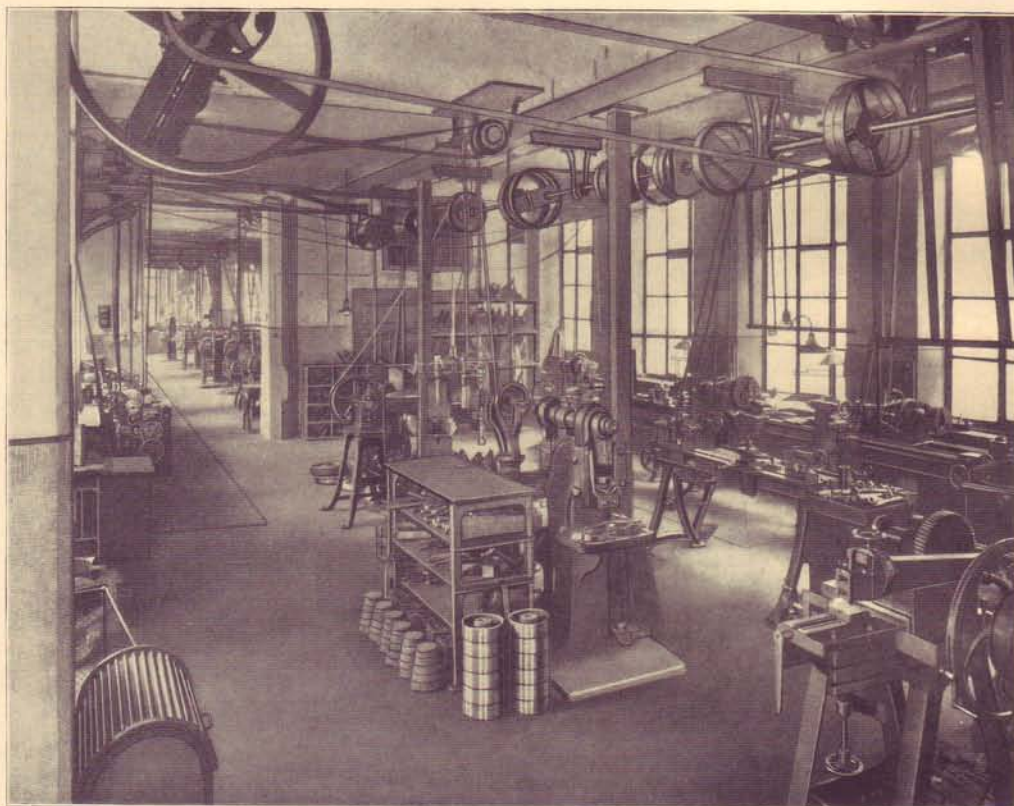
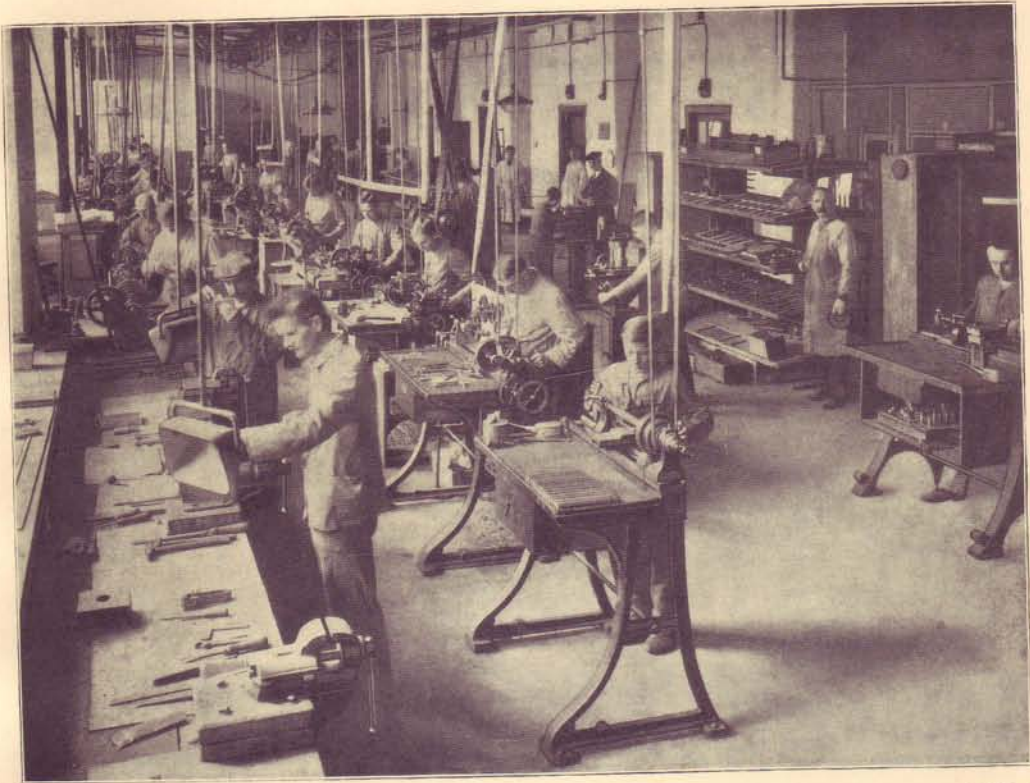


Bild 18

Maschinenfabrik / Reparaturwerkstatt

besonderer Genugtuung gedacht werden. Das bedeutende Ansehen, das die Firma
Klingspor auf dem Gebiet des Schriftschnittes genießt, und ihre Erfolge werden
nun auch der Schriftgießerei Stempel zu gute kommen und so steht zu hoffen, daß
aus dieser Zusammenarbeit der deutschen Druckkunst noch manche wertvolle Schöp-
fung erwachsen wird.

Schon vor dem Kriege hatte das Haus Stempel wegen Ankaufs der Ersten Ungarischen Schriftgießerei Aktiengesellschaft Budapest, der 1914 zum Abschluß führte, verhandelt, sowie durch den Erwerb einer Gießerei in Wien sich auch in Österreich-Ungarn festhaft gemacht. Man beabsichtigte damit außer der Förderung des Ver-



Maschinenfabrik / Saal I

Bild 19

kaufes in diesen Ländern selbst auch die Geschäftsverbindung mit Süd-Rußland, der Türkei und dem ganzen Balkan zu fördern. In Verbindung damit wurde der Schnitt russischer, bulgarischer, serbischer, ruthenischer, griechischer, türkischer und anderer orientalischer Schriften im Stammhause vorgenommen. Trotz des gewaltigen Umfangs dieser Aufgabe ist die Herstellung dieser Schriften soweit gediehen, daß die

Verbindung mit jenen Ländern auf breiter Grundlage mit Aussicht auf Erfolg aufgenommen werden kann.

Außer den vorgenannten Zweiggießereien in Leipzig, Budapest und Wien unterhält das Haus noch Geschäftsstellen in Berlin, München, Düsseldorf und Buenos-

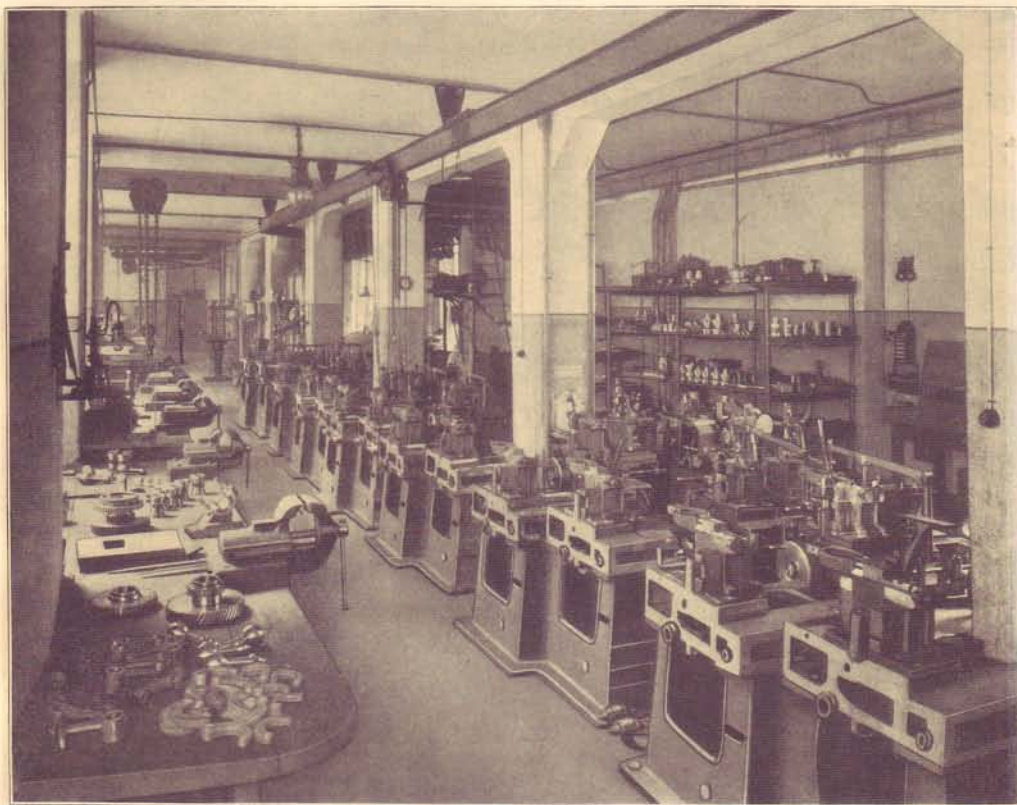


Bild 20

Maschinenfabrik / Saal VI

Aires. Vertretungen befinden sich an allen großen Plätzen des In- und Auslandes. Die Erzeugnisse der Schriftgießerei Stempel fanden auf den seither besuchten Ausstellungen überall das größte Interesse und wurden demgemäß mit ersten Preisen ausgezeichnet. So in Wiesbaden 1909 mit dem Staatsehrenpreis und der Goldenen Medaille, in Amsterdam in demselben Jahre mit der Goldenen Medaille, auf

der Weltausstellung in Brüssel 1910 mit dem Großen Preis, auf der Weltausstellung in Turin 1911 mit dem Großen Preis und auf der Internationalen Ausstellung für Buchgewerbe und Graphik, Leipzig 1914, wieder mit dem Großen Preis. Wie die Firma nach außen auf diese Weise Erfolg auf Erfolg häufte, so sorgte sie



Maschinenfabrik / Montageaal

Bild 21

auch im Innern dafür durch Einrichtungen verschiedener Art den Bedürfnissen der Zeit und der Gesundheit ihrer Mitarbeiter und Angestellten förderlich zu sein. Die Errichtung einer Küche mit den neuesten Kocheinrichtungen, in der für billiges Geld Mittagessen usw. verabreicht wird und neuzeitlich eingerichtete Badeeinrichtungen, Wasch-, Auskleide- und Aufenthaltsräume sind hier zu erwähnen. Während des

Krieges wurden den im Felde stehenden Mitarbeitern weitestgehende Unterstützungen gewährt und durch regen Verkehr mit Liebesgaben und Nachrichten die Verbindung mit der Heimat und der Firma aufrecht erhalten. Es wurden für Wohlfahrtszwecke und Unterstützungen etwa Mk. 1 000 000 verausgabt.

Die Schriftgießerei D. Stempel machte die folgenden Stiftungen: Mk. 50 000 für die Stadt Frankfurt a. M. zur Errichtung einer Stiftung, welche begabten Kindern von Kriegsteilnehmern eine bessere Ausbildung ermöglichen soll; Mk. 250 000 Fürsorgestiftung für die Hinterbliebenen der bei dem Explosionsunglück Verstorbenen und der Verletzten; Mk. 50 000 zur Förderung der Ausbildung im Buchdruckkunstgewerbe dem Kreise 3 des Deutschen Buchdrucker-Vereins; Mk. 10 000 für den Ortsverein Frankfurt a. M. des Deutschen Buchdrucker-Vereins als Beihilfe für die Ausbildung befähigter und strebsamer Lehrlinge; Mk. 50 000 zur Ausbildung und Unterstützung befähigter Lehrlinge der Schriftgießerei D. Stempel AG. Der Unterstützungsfond für Beamte und Arbeiter beträgt zur Zeit Mk. 500 000. Ferien für Beamte und Arbeiter sind seit längeren Jahren eingeführt.

Der Aufsichtsrat der Gesellschaft besteht gegenwärtig aus den Herren

H. Malz, Bankdirektor, Frankfurt a. M., Vorsitzender.

E. Mahlau, Buchdruckereibesitzer, Frankfurt a. M., stellv. Vorsitzender.

R. Sans, Fabrikdirektor, Frankenthal i. d. Pf.

Dr. ing. h. c. R. Klingspor, Schriftgießereibesitzer, Offenbach a. M.

D. Stempel, Rentner, Lambsheim i. d. Pf.

Letzterer hat dem Unternehmen seit seiner Gründung beigestanden, war Mitbegründer der Gesellschaft mit beschränkter Haftung und der Aktiengesellschaft.

Die Geschäftsleitung liegt in den Händen der Direktoren, der Herren D. Stempel und W. Cunz; zu Prokuristen sind bestellt: die Herren Th. Demmer, C. Ohlig, Chr. Scondo, E. Waller, H. Wörner.

Den Betrieb des Werkes Frankfurt a. M. leitet Herr Prokurist Chr. Condo, denjenigen des Werkes Mainz Herr Prokurist Heinr. Wörner.

Die Zahl der Beamten und Arbeiter der Betriebe beläuft sich z. Zt. auf über 1000, unter diesen sind 4, Prokurist Ohlig, Schriftgießer Henrici, Schriftgießer Möser und Hausdiener Heymann, seit oder kurz nach Gründung der Firma, 20 über 20 Jahre, 40 über 15 Jahre im Hause tätig. —

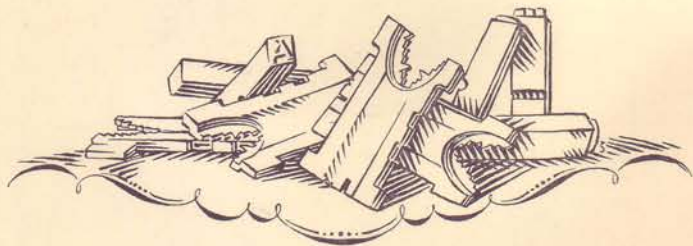
Die Schriftgießerei Stempel ist stolz darauf, ihren ehrlichen Teil beigetragen zu haben an der Entwicklung deutscher Arbeit und des deutschen Buchgewerbes. Sie sieht mit Genugtuung auf die zurückgelegte Wegstrecke und mit Vertrauen der künftigen entgegen. In den vergangenen 25 Jahren hat sie ihre Zeit genützt und viele Kräfte ausgebildet. Die Zukunft stellt schwere Aufgaben, mit ungebrochener Tatkraft sieht sie ihr entgegen.





Das Unmögliche zu wollen steht dem geistigen und sittlichen Menschen wohl an. Der deutsche Idealismus hat Großes hervorgebracht durch die Kraft der Ideen. Das Unmögliche zu wollen ist die Pflicht des Künstlers und des Dichters. Der kluge Geschäftsmann, der weitblickende Fabrikherr aber macht sich zum Grundsatz, das Mögliche zu wollen. Die Grenzen der Menschenkraft müssen ihm alle Zeit gegenwärtig sein und nie darf er vergessen, was er dem einzelnen und sich selbst zumuten kann. Wohl muß er die Fähigkeiten erwerben, diese Leistungen auf das Höchste zu steigern und jeden Mitarbeiter zu der äußersten Kraftentfaltung zu bringen, deren seine Natur irgend fähig ist. Denn nur auf diese Weise wird der Einzelne und ein ganzes Volk wertvoll und groß.

Und dieser gesunde, kernhaft tüchtige, arbeitssame Wirklichkeitsinn, diese unermüdlige Schaffenskraft mit dem klaren Auge für das Nächste, dieses unbeirrbare Gefühl für das, was bei der Unzulänglichkeit aller Menschen und aller Verhältnisse erreichbar ist, diese Gabe besaß der Gründer und besitzen die jetzigen Leiter der Schriftgießerei Stempel in seltenem Maße. Das beweist der Aufstieg dieses Hauses und diese Eigenschaften werden es weiterführen zu weiteren Erfolgen und werden mithelfen zur Wiedererstarkung und Selbstbestimmung des deutschen Volkes und werden wieder zum Sieg verhelfen allem, was tüchtig ist und ehrbar und treu.



Schrift:

Ghmäe- Fraktur

geschnitten nach Entwürfen von Prof. F. S. Ghmäe

München

Satz und Druck der Hausdruckerei

Agungen von der

Schriftgießerei Gebr. Klingsspor

Offenbach a. M.