

## Entwicklung der Buchdruckerei.



ach dem Kaufvertrag mit der Wittib Nagel vom 12. September 1762 hatte A. W. Aschendorff u. a. zwei Pressen erhalten. Es ist anzunehmen, daß er bereits bald infolge der vermehrten Druckunternehmungen die Druckerei erweitern mußte; wir finden denn auch im Jahre 1783 3 Pressen an der Arbeit, 1794 sind es 4 Pressen. Auch der übrige Inventarienbestand der Firma hatte im Laufe der Jahre erheblich zugenommen. Nach dem vorliegenden Inventarium vom 1. Januar 1805 waren damals u. a. vorhanden I. an Schriften 49 Zentner 17 Pfund, davon ca. 30 Zentner Frakturschriften, ca. 18 Zentner Antiqua und 50 Pfund griechische Schriften. II. Fünf hölzerne Buchdruckpressen. III. Papiervorrat unbedruckt: a. Druckpapier 467 Ballen  $2\frac{1}{2}$  Ries; b. Schreibpapier 163 Ballen 8 Ries. IV. Der Wert der im einzelnen aufgeführten vorhandenen Verlagswerke ist berechnet a. gute Artikel 510 Ballen 4 Ries 8 Buch  $21\frac{1}{2}$  Bogen 7656 Rtlr. 16 gGr.; b. ältere Artikel 172 Ballen 4 Ries 16 Buch  $12\frac{1}{2}$  Bogen 1207 Rtlr. 10 gGr. V. Bücher der Sortimentshandlung 1129 Rtlr. 18 gGr. Das Gesamtinventar vom 1. Januar 1805 einschließlich des Hauses (jetzt Salzstraße No. 57 und Syndikatgasse 4/5 und 5a), welches nebst Zubehör als Hofraum, Gademis und Druckereigebäude insgesamt zu 5000 Rtlr. angeschlagen ist, stellt sich auf 33683 Rtlr.  $16\frac{1}{2}$  gGr. Nach dem Inventarium vom 1. Januar 1810 ist der Schriftenbestand angewachsen auf 74 Zentner 21 Pfund. Die gutgehenden gedruckten Verlagsbücher weisen einen Bestand auf von 551 Ballen 7 Ries 17 Buch 2 Bogen. Die älteren Verlagsbücher, „welche höchst selten mehr verlangt werden“, umfassen 79 Ballen  $2\frac{1}{2}$  Ries. Die Schriftenbestände mehren sich anhaltend, wie das die von fünf zu fünf Jahren aufgenommenen Inventarien ergeben. So sind am 1. Januar 1821 vorhanden an Schriften 106 Zentner 60 Pfund, am 1. Januar 1831 126 Zentner 23 Pfund, darunter 4 Zentner 50 Pfund griechische und hebräische Schriften usw. Im Jahre 1816 kommt zu den fünf hölzernen Pressen eine neue von dem Herrn Stein gebaute hölzerne Presse, die am 17. Juli zu arbeiten beginnt. Diese sechste Presse hat gekostet an Schreinerarbeit 36 Rtlr., an Schmiedearbeit einschl. 2 neuer Rahmen und Zubehör 90 Rtlr., für die von Gebr. Barthels in Frankfurt gegossene Spindel  $65\frac{2}{3}$  Pfund

46 Rtlr. 22 gGr., für ein kupfernes Fundament 10 Rtlr., für einen Tiegel 10 Rtlr., für kleine Zutaten als Riemen, Deckfell usw. 6 Rtlr. 2 gGr., endlich Trinkgeld an Herrn Stein als Baumeister 11 Rtlr., zusammen 210 Rtlr.

Am 24. Juli 1819 beginnt eine weitere, die 7. Presse zu arbeiten. Auch diese hat Stein aufgestellt. Die Schreinerarbeit liefert Meister Mäde zu 32 Rtlr., die Schlosserarbeit einschließlich eines neuen Rahmens Meister Schotte zu 82 Rtlr. Die erste eiserne Presse wird beschafft im Monat Mai des Jahres 1834 von C. H. Dingler in Zweibrücken und bald darauf in Tätigkeit gesetzt. Sie erwies sich „als ganz vorzüglich zweckmäßig“. Im Juli 1835 lieferte Dingler die zweite eiserne Presse, die nebenbei bemerkt noch heute im Gebrauch ist und jetzt zum Druck der Korrekturabzüge benutzt wird. Das Inventarium vom 1. Januar 1840 weist darnach an Druckpressen einen Bestand von 7 hölzernen und 2 eisernen Pressen auf.

Die Art des Verlages, namentlich die Overbergschen und Kellermannschen Schriften, die überall in den Schulen der Münsterischen Diözese gebraucht wurden und von Jahr zu Jahr neue unveränderte Auflagen erforderten, drängte darauf hin, die Erfindung der Stereotypie sich nutzbar zu machen, und so wurde bereits im Jahre 1834 eine Stereotypieeinrichtung für Gipsstereotypie beschafft. In demselben Jahre wurden Overbergs ABC-Buch und viele Bignetten stereotypiert. Im Jahre 1835 folgte dann Kellermanns Geschichte, und im Jahre 1836 wurden von Overbergs Großem und Kleinem Katechismus und von einer Ausgabe des Overbergschen ABC-Buches Stereotypieplatten angefertigt.

Es ist nicht ohne Interesse, auch einiges über die Arbeitsweise, den Arbeitslohn und sonstige Arbeitsverhältnisse der damaligen Zeit zu erfahren und diese Verhältnisse mit den heutigen zu vergleichen. In einem Berichte des langjährigen Faktors Karl Joseph Assemuth an Joh. Hermann Hüffer, wohl aus dem Jahre 1804, heißt es: „Mit dem Arbeiten in der Druckerrey ist es, so viel ich weiß, sonst gehalten worden: Im Winter wurde angefangen um 7 Uhr Morgens, der Bursche, der die Woche hatte, mußte 6 $\frac{1}{2}$  Uhr Feuer in den Ofen legen. Um 8 Uhr Abends war Feyerabend. Im Sommer war der Anfang um 6 Uhr Morgens bis Abends um 7 Uhr. Das Ausgehen und Auskehren ging unter den Burschen wochenweise um. Die Ordnung mit dem Anfangen und Aufhören ist mir auch von Großpapa sel. so

gesagt worden. Lambertus den 17. September wurde angefangen bey Licht zu arbeiten, welches sich am Mittwoch in der Charwoche endigte.“ Um 12 Uhr mittags war eine einstündige Essenspause, die tägliche Arbeitszeit war also damals eine zwölfstündige. Fünzig Jahre später war die Arbeitszeit eine  $10\frac{3}{4}$  stündige. In dem „Reglement für die Aschendorffsche Buchdruckerei in Münster vom 2. Januar 1855“ heißt es: „Die Arbeitsstunden sind vom 1. April bis 15. September von Morgens 7 bis Abends 7 Uhr; vom 16. September bis 31. März von Morgens 8 bis Abends 8 Uhr. Von 12 bis  $\frac{1}{4}$  nach 1 Uhr ist die Zeit zum Mittagessen.“ Gegenwärtig ist die wöchentliche Arbeitszeit eine 53stündige und zwar wird an 5 Tagen der Woche je 9 Stunden am Samstag 8 Stunden gearbeitet. Wenn man die Arbeitsbücher aus früherer Zeit durchblättert, so findet man außerordentlich wenig Krankheitstage verzeichnet. Darnach sollte man annehmen, daß das vor hundert Jahren lebende Geschlecht trotz der langen Arbeitszeit gegen Krankheit viel widerstandsfähiger war als das heutige.

Das „Reglement wegen der Lehrburschen in der Druckerei“ vom Jahre 1805 besagt: „Jeder Lehrbursche muß 4 Jahre lernen. Er erhält im 1. Jahre von dem Prinzipal wöchentlich 1 Rthlr., im 2. Jahre 1 Thlr. 4 gGr., im 3ten Jahre 1 Thlr. 8 gGr., im 4ten Jahre 1 Thlr. 12 gGr. Beim Einschreiben muß der Bursche 6 Rthlr. bezahlen, davon kömmt 1 Thlr. in die Kasse (Krankenkasse), 3 erhält der Geselle, dem er beigegeben wird, 2 bleiben unter den Gesellen. Alles was die Presse, an welcher der Lehrbursche arbeitet, fertigt, wird von dem Gesellen, bey welchem er lernt, berechnet, und diesem wird bey der monatlichen Rechnung für den Burschen vom Prinzipal abgezogen im 1ten Jahre monatlich 5 Thlr., im 2ten Jahre monatlich 6 Thlr., im 3ten Jahre monatlich 7 Thlr., im 4ten Jahre monatlich 7 Thlr. 12 gGr. Beim Ausschreiben zahlt der Bursche 3 Thlr., wovon 1 Thlr. in die Kasse kömmt, 2 Thlr. bleiben unter den Gesellen.“ Das „erneuerte Reglement wegen der Lehrburschen vom 22. August 1819 anfangend“ bestimmt, daß jeder Lehrbursche 5 Jahre lernen muß. Für die ersten 4 Jahre werden die früheren Bestimmungen beibehalten. „Im 5ten Jahre“, heißt es, „teilt sich der Druckerbursche mit dem Gesellen in der gefertigten Arbeit, doch so, daß er von 1000 (Abdrücken) 1 gGr. weniger erhält als der gewöhnliche Satz, und diesen bezieht statt seiner der Geselle. Er ist auch in diesem Jahre von sonstigen Diensten, als: Austehren Ausgehen und Einheizen frei. Der Sezerbursche bekömmt im 5ten

Jahre wöchentlich 2 Rthlr., auch er ist in diesem Jahre vom Ausgehen usw. frei.“

Der Arbeitslohn wurde für Setzer- und Drucker- und Drucker-Gesellen durchweg im Akkord berechnet nach Maßgabe der von dem einzelnen gelieferten Arbeit. Diese Art der Entlohnung ist zwar auch heute noch in dem z. Z. geltenden Buchdrucker-Lohntarif vorgesehen, aber im Gegensatz zu früher wird heute nur fast ausnahmslos noch in „gewissem Geld“ (d. i. in festem Wochenlohn) entlohnt, da ein Entlohnen im Akkord nach den Bestimmungen des genannten Lohn tariffs nicht ausführbar erscheint. Ein Vergleich von früher und heute ergibt, daß die an den Setzer zu zahlenden Löhne für die gleiche Leistung heute etwa 3- bis 4mal so hoch sind wie vor hundert Jahren. An Druckerlohn wurden in den 80er Jahren des 18. Jahrhunderts für je gelieferte 1000 Abdrücke 7 gGr. gezahlt. Um die Mitte des 19. Jahrhunderts ist der Satz für 1000 Drucke durchweg 10 bis 11 gGr., je nach der Art der zu liefernden Arbeit. Die an die Setzer und Drucker-Gehülfen gezahlten Löhne stellen sich nach Ausweis der Arbeitsbücher zu Ende des 18. und im Beginn des 19. Jahrhunderts durchweg auf 3 bis etwa 3 Tlr. 12 gGr. wöchentlich; diese Löhne bleiben fast unverändert bis in die Mitte des 19. Jahrhunderts. Von da ab beginnen die Löhne zu steigen, sie stellen sich durchschnittlich für die Woche zu Anfang der 50er Jahre etwa auf 4 Tlr., zu Anfang der 60er Jahre auf 4½ Tlr., zu Anfang der 70er Jahre auf 5½ Tlr., im Jahre 1882 auf Mk. 19,50, im Jahre 1892 auf Mk. 22,20, im Jahre 1902 auf Mk. 27,45, überall fast ausnahmslos im Akkord nach Maßgabe der Leistungen berechnet. Jetzt im Jahre 1912 beträgt der Lohn für die sämtlichen über 24 Jahre alten Gehülfen im Durchschnitt wöchentlich Mk. 33,20, und zwar wird, wie bereits erwähnt, nicht mehr im Akkord, sondern fast ohne Ausnahme im festen Wochenlohn entlohnt. Die unter 24 Jahre alten Gehülfen erhalten die tarifmäßigen niederen Sätze und zwar bis zum 21. Jahre wöchentlich Mk. 26,87, von da ab bis zum 24. Jahre wöchentlich Mk. 27,95.

Ein Vergleich der Arbeitsleistung von heute und ehemals ist nur beim Handsetzer möglich. Dieser ergibt, daß der Handsetzer zu Beginn des 19. Jahrhunderts und auch noch der vor 40 bis 50 Jahren etwa  $\frac{1}{3}$  bis  $\frac{1}{2}$  mal mehr leistete wie der von heute, was zum großen Teil allerdings auf die früher erheblich längere Arbeitszeit zurückzuführen ist. Ein Vergleich der Leistungen des Druckers von früher und heute

ist nicht mehr möglich, da der Druck auf Handpressen zur Zeit nicht mehr in Betracht kommt und an die Stelle der Handpresse die Maschine getreten ist; trotzdem ist eine Einsicht in die Arbeitsbücher aus der früheren Zeit lehrreich, da sie zeigt, welche außerordentliche Arbeitsleistungen unsere früheren Drucker mit ihren primitiven Druckeinrichtungen zu erreichen vermochten. Die Arbeit an der Handpresse wurde, um eine erhöhte Leistung der Presse zu erzielen, meistens von zweien geleistet. Der Druckergeselle hatte für jeden Abdruck das Einlegen des unbedruckten Bogens auf die Druckform, das Einführen des Fundaments mit der Druckform unter den Drucktiegel, den Druck des Tiegels auf die Druckform, das Zurückfahren des Fundaments mit der Druckform und schließlich das Fortnehmen und Auslegen des bedruckten Bogens zu besorgen, während ein zweiter Druckergeselle oder der Druckerbursche vor jedem Druck mittels der Buchdruckwalze oder früher des Druckerballens die Form sorgfältig mit Druckerfarbe „einzuschwärzen“ hatte. Von Zeit zu Zeit wurden diese Arbeiten von den beiden Druckergesellen wechselweise verrichtet. Wie sich aus den Arbeitsbüchern ergibt, lieferte der Druckergeselle, wenn er allein an der Presse arbeitete und neben den oben erwähnten Verrichtungen zur Erzielung des Abdrucks auch noch die Druckform einzuschwärzen hatte, etwa 1500 bis 1750 Abdrücke im Tag, während sich die Leistung der Presse, wenn an derselben zu zweien, also mit einem zweiten Gesellen oder dem Burschen gearbeitet wurde, sich auf täglich 3000 Abdrücke und mehr steigerte. Stellenweise wurden noch weit höhere Resultate erzielt, so lieferte z. B. im Jahre 1783 eine einzige Presse, an welcher die beiden Druckergesellen Wunderlich und Wellinghof arbeiteten, 1 222 000 Abdrücke, was eine Arbeitsleistung von über 4000 Drucken für den Tag ergibt. Man muß staunen, wenn man aus den alten Geschäftsbüchern sieht, was früher geleistet worden, sei es vom Setzer, Drucker oder Prinzipal. Eiserner Fleiß, Tatkraft und Pflichtgefühl sind Eigenschaften, für welche man sich die alte Zeit zum Muster nehmen kann.

Während man heutzutage die Druckfarbe und die zum Auftragen der Farbe auf die Druckform dienende Walzenmasse fertig von der Fabrik bezieht, mußten diese Materialien früher von der Druckerei selbst fertig gestellt werden. Wschendorff hatte zwar schon im Jahre 1802 den Versuch gemacht, Druckerfärbung von außen zu beziehen, von Eiken in Mülheim, stand aber schon nach der zweiten Lieferung, die sehr zu seiner Unzufriedenheit ausfiel, von weiteren Versuchen ab. Gern hätte

er einen höheren Preis für „gute brauchbare Ware“ gezahlt (Kopierbuch H, 10. August 1802). Diese erhielt er jedoch nicht. So ließ er die Farbe wieder im Hause bereiten. Jährlich wurde siebenmal Firniß gekocht zur Farbereitung. Um das dazu nötige Leinöl zu reinigen, kochten die Drucker Zwiebeln und Brot mit und verzehrten dann diese als „Lederbissen“. Für die schwarze Farbe wurden jedesmal 40 Maß Leinöl in einer kupfernen Blase gekocht und dann etwa 37 bis 38 Pfund Kienruß eingerührt, es ergab das ein Quantum von 125 Pfund Farbe. Die Kosten dafür stellten sich bei einem Preise von 12 g.Gr. für das Maß Leinöl und 30 Tlr. für das Zentner Kienruß (Berechnung aus dem Jahre 1821) einschließlich Holz und Arbeitslohn auf 33 Tlr. 8 g.Gr. Wollte man rote Farbe erhalten, so rührte man anstatt des Kienruß Zinnober ein. „Zum Auftragen der Farbe auf die Schriftform dienten“ — noch zu Beginn der 20er Jahre des 19. Jahrhunderts — „zwei Ballen von Leder mit Pferdehaaren ausgestopft, die mit einem Handgriff versehen waren“ und bei den Kämpfen, welche die Drucker, damals meistens Veteranen aus den Napoleonischen Kriegen, unter sich ausfochten, als Waffen dienten (Julia, Familienkorrespondenz H 1887 Nr. 6). Beschaffung guter Farbe bildete auch später noch einen Gegenstand eingehender Korrespondenz zwischen S. und seinem Sohne (1833 u. 1834 H). Erst von 1840 an bezog man fertige Farbe von den Firmen Krebs und Brönner in Frankfurt, von Binder in Annaberg, von Fischer, Naumann u. Co. in Ilmenau. Die Verfertigung der Buchdruckwalzen geschah folgendermaßen: „Zwei Pfund Tischlerleim werden abends vorher in ein flaches Gefäß in kaltes Wasser gelegt und bleiben zwei bis drei Stunden darin liegen, so daß die Stücke weich werden ohne zu zergehen. Am andern Tage legt man die Stücke in einen steinernen Topf und stellt diesen in ein Gefäß mit Wasser, welches nach und nach erhitzt und zum Kochen gebracht wird. Der Leim zergeht hierdurch und wird bei fleißigem Umrühren völlig flüssig. Sobald dieses der Fall ist, werden  $2\frac{3}{4}$  Pfund Syrup hinzugesetzt und durch fortwährendes Umrühren mit dem Leim auf das genaueste verbunden. Das Wasser muß währenddem immer kochen und dieses sowie das Umrühren der Masse, die anfangs ganz flüssig wird, muß so lange fortgesetzt werden, bis sich letztere so weit verdickt, daß sie von einem eingetauchten Span nur in dicken Tropfen herabfällt. Dieser Zustand tritt nach etwa  $\frac{3}{4}$  Stunden ein. In der Zwischenzeit muß die Form zum Guß zugerichtet werden. Ist das geschehen, so wird die

Masse in dem oben erwähnten Zustande in die Form eingegossen. So bleibt das Ganze 24 Stunden unverrückt stehen, darauf kann die Form von der nunmehr fertigen Walze abgestreift werden. Die Walze muß dann noch etwa 2 mal 24 Stunden in horizontaler Lage hangen und ist nun erst zum Gebrauch geeignet. Bei guter Behandlung soll sie ein Jahr lang dienen können.“

Das Jahr 1842 war für die Entwicklung der Aschendorff'schen Buchdruckerei ein sehr wichtiges, da in demselben die erste Buchdruckschnellpresse aufgestellt wurde. Sie wurde geliefert von der Firma Helbig u. Müller in Wien für den Preis von fl. 3000 franko Münster. Der Eingangszoll betrug fl. 56 oder 32 Rtlr. Die Maschine wurde auf Kosten der Fabrik durch einen ihrer Monteure aufgestellt und fing an zu arbeiten am 23. April 1842. Nach dem Berichte Hüffers ersetzte sie fünf Pressen, weil mit ihr Bogen in Doppelformat gedruckt werden konnten, was bei der Handpresse nicht möglich war. Da die Schnellpresse alle die Handhabungen, die, sobald die Form für den Druck hergerichtet war, bei der Handpresse sonst der Drucker ausführen mußte, selbsttätig verrichtete, bis auf das Anlegen des Druckbogens, so brachte ihre Einführung naturgemäß in dem Betriebe der Druckerei mit der Zeit eine völlige Umwälzung hervor; doch wurde vorläufig eine Reihe von Handpressen neben der Schnellpresse weiter in Betrieb gehalten, obgleich im Jahre 1849 von der Firma G. Sigl in Berlin eine zweite Buchdruckschnellpresse für den Preis von 1400 Tln. und im Jahre 1853 noch eine weitere ebenfalls von G. Sigl in Berlin beschafft war. Auch in den folgenden Jahren wurden immer noch Druckarbeiten, namentlich solche kleinerer Art, auf der Handpresse hergestellt bis zum Jahre 1878, in welchem der letzte Drucker an der Handpresse aus der Zeit vor Einführung der Schnellpresse, Franz Ueberfeld, starb. Von da ab schied die Handpresse für die Herstellung von Druckarbeiten endgültig aus und wurde lediglich nur noch dazu benutzt, Korrekturabzüge für die Setzerei herzustellen.

Die Buchdruckerei mit dem Buchhandel war, wie aus unseren früheren Mitteilungen ersichtlich, bei Begründung der Firma in dem Hause Roggenmarkt (jetzt Nr. 3) betrieben worden und wurde dann im Jahre 1771 nach dem Hause Salzstraße (jetzt Nr. 57) verlegt. Von hier siedelte sie am 1. Dezember 1854 über in das Haus Servatiusstraße Nr. 75 (jetzt Salzstraße Nr. 36, 36 a und 37) und bezog am 26. April des Jahres 1887 ihr jetziges Heim, Klosterstraße Nr. 31/32.

Beim Umzug in die Servatiistraße war zum Betriebe der Buchdruck-  
schnellpressen eine Dampfmaschine aufgestellt worden. Sie wurde von  
der Firma Sabey in Münster geliefert und kostete mit Zubehör, Heizungs-  
anlage und Gasbeleuchtungseinrichtung 1750 Tlr. Im Jahre 1871  
wurde die alte Einrichtung für Gipsstereotypie durch eine neue  
Stereotypieeinrichtung, die für den praktischen Gebrauch wesentlich zweck-  
mäßigere Papierstereotypie, ersetzt.

Für die rechtzeitige Herstellung der stetig sich steigenden Auflage  
des Münsterischen Anzeigers genügten bald die einfachen Schnellpressen  
nicht mehr, es mußten zunächst Doppelmaschinen beschafft werden, die,  
mit zwei Druckzylindern versehen, eine Anzahl von etwa 3000 vierseitigen  
Zeitungsblättern in der Stunde — das doppelte Quantum der bis-  
herigen Produktion auf der einfachen Schnellpresse — zu liefern im-  
stande waren. Die erste Doppelmaschine, von der Firma Klein, Forst  
& Bohn Nachf. in Johannisberg a. Rh. geliefert, kam am 18. Januar  
1885 in Betrieb. Fünf Jahre später genügte auch der Druck auf der  
Doppelmaschine nicht mehr zur rechtzeitigen Herstellung der erforder-  
lichen Auflage des Anzeigers. Daher wurde im April 1890 die erste  
vierseitige Rotationsmaschine von der Firma König & Bauer in Kloster  
Oberzell bei Würzburg beschafft. Sie lieferte stündlich 18000 vier-  
seitige oder 36000 zweiseitige Zeitungsblätter — die erste Nummer  
wurde am 8. Mai 1890 auf der Rotationsmaschine gedruckt —, 1892  
folgte eine zweite gleiche Rotationsmaschine. In den Jahren 1897  
und 1898 wurden die bisherigen vierseitigen Rotationsmaschinen durch  
zwei zum Drucke achtseitiger aufgeschnittener Zeitungen dienende Ro-  
tationsmaschinen ersetzt (ebenfalls von König & Bauer), von denen  
jede 20000 vierseitige bzw. zweiseitige oder 10000 achtseitige bzw.  
sechseitige Zeitungen in der Stunde zu liefern imstande war. Im  
Jahre 1905 kam dann eine 16seitige Zwillingsrotationsmaschine von  
König & Bauer hinzu, welche eine Produktion von 20000 acht- (bzw.  
sechs-, vier- oder zwei-) seitigen Zeitungsblättern, oder von 10000 sechs-  
zehn- (bzw. zwölf- oder zehn-) seitigen Zeitungsblättern in der Stunde  
liefern kann. Diese eine Maschine erzeugt demnach in einer Stunde  
an Drucken soviel, wie eine frühere Handpresse im allerhöchsten Falle  
in vielleicht 40 bis 50 Tagen zu liefern imstande gewesen wäre; dazu  
kommt noch, daß die Maschine die Zeitungen nicht allein druckt, sondern  
zugleich auch faltet und zu 25 oder 50 Exemplaren abgezählt liefert.  
Auch in der Setzerei erforderte die Herstellung der Zeitung insofern eine



Änderung, als zunächst die Nachrichten anstatt durch Handsatz mittels der Setzmaschine (Zeilengießmaschine) hergestellt wurden. Die Leistungsfähigkeit der Zeilengießmaschine ist etwa die dreifache eines Handsetzers oder vielmehr, da in Doppelschicht gearbeitet wird, die sechsfache. Die ersten beiden Linotype-Setzmaschinen wurden im Juni des Jahres 1903 von der Mergenthaler Setzmaschinenfabrik zu Berlin geliefert, 1906 wurde eine dritte Linotype-Setzmaschine eingestellt und 1910 folgte eine Doppel-Magazin-Linotype, damit auch ein Teil des Inseratensatzes mittels der Maschine ausgeführt werden kann.

Die letzte Inventur aus der Lageraufnahme vom 1. Juli 1911 weist u. a. auf an Druckmaschinen zwei 16seitige Zwillingssrotationsmaschinen, eine achtsseitige Rotationsmaschine, fünf Buchdruckschnellpressen, ferner vier Linotype-Setzmaschinen, und an Schriften kg 32142.60, an fertigen Stereotypplatten kg 28332.98.