

wirtschaftet, von ihnen halten drei Milchwirtschaft mit Nachzucht und einer hat sich auf Bullenmast spezialisiert. Zwei Höfe, welche die Landwirtschaft nebenberuflich betreiben, haben Schweine. So hat die agrarwirtschaftliche Entwicklung auch diesen einst rein bäuerlichen Weiler erfaßt.

Anmerkungen

- 1 H. Ford hat bereits 1916 den Auftrag bekommen, für die englische Landwirtschaft 5000 Traktoren zu bauen. Bis 1920 waren schon 100 000 Fordson Schlepper verkauft (Hermann S. 220). In Deutschland waren 1925 7000 Schlepper und 1939 24 000 Schlepper im Einsatz, auf Württemberg entfielen hiervon 1933 764.
- 2 Stellvertreter von J. Köberle war Bauer Mors. In den Nachkriegsjahren leitete Matth. Ströbele die Genossenschaft.
- 3 In Häusern wurde seither keine Flurbereinigung durchgeführt.

Literaturnachweis

Quellen: Hinterlassene Schriften von Prof. Dr. Adolf Münzinger im Archiv der Universität Hohenheim. Referat von cand. agr. Josef Angele, Ringschnait, gehalten vor Studenten des 5. und 6. Semesters im Wintersemester

1946/47 in Hohenheim. Schreiben von J. Angele, Ringschnait, Bürgermeister a. D., vom 21. 7. 1993.

Literatur

- Angele, A., Ummendorf, Geschichte einer oberschwäbischen Gemeinde, Biberach 1954
- Bismarck, von, Bäuerliche Maschinengenossenschaft Häusern, in: Die Technik in der Landwirtschaft 1934, S. 224–226
- Herrmann, Kl., Pflügen, Säen, Ernten – Landarbeit und Landtechnik in der Geschichte, Reinbeck 1985
- Laipple, E., Freiwillige Grundstückszusammenlegung auf Grund der Reichsbodenschätzung dargestellt am Zusammenlegungsplan der Gemarkung Häusern in Württemberg, Dissertation Hohenheim, Maschinenschrift 1944
- Münzinger, A., Bäuerliche Maschinengenossenschaft Häusern e.G.m.B.H. Ein Versuch genossenschaftlicher Dorfwirtschaft in den Jahren 1930–1934. Durchgeführt in Gemeinschaft mit Priv. Doz. Dr. Frhr. von Babo, Dr. Karl Murmann, Dr. Viktor Hopfe und dargestellt von Professor Dr. Adolf Münzinger, Hohenheim. Schriften des Reichskuratoriums für Technik in der Landwirtschaft, Heft 54, Berlin 1934
- Aus meinem Leben, Stuttgart 1964

Für die Benutzung des Universitätsarchivs in Hohenheim spreche ich Herrn Dr. U. Fellmeth meinen herzlichen Dank aus.

Brauerei Warthausen – eine vergangene Zeit

„Der wack're Schwabe“ stand für gutes Bier

Von Walter Merk, Warthausen

1970 wurde die ehemalige Brauerei Warthausen GmbH an die Fürstenberg-Brauerei in Donaueschingen verkauft. Damit ging eine Ära, die seit 1632 bestand, zu Ende. Das Stammwappen der Brauerei Warthausen, der „Wack're Schwabe“ nach der Ballade „Schwäbische Kunde“ von Ludwig Uhland, ist jedoch immer noch bekannt. Im schwäbischen Oberland und auch nördlich der Donau bis Münsingen und Stuttgart war der „Wack're Schwabe“ ein Gütezeichen.

Viele Jahrzehnte lang hieß die Firmierung „Brauerei Warthausen vorm. Neher & Sohn AG“. Die Vorfahren der Familie Neher stammten aus Bolstern im Kreis Sigmaringen. Albert Neher, der 1920 verstarb, übergab die Brauerei samt landwirtschaftlichem Anwesen an seine Söhne Felix Neher und Fritz Neher. Die beiden waren auch Hauptaktionäre der Brauerei. Anita Brand geb. Neher und Marita Neher waren die letzten Brauereidirektoren nach dem Zweiten Weltkrieg bis zum Verkauf 1970. Fritz Neher übte das Amt des Brauereidirektors lange Jahre nicht aus, da er ein Hofgut in Weilheim in Oberbayern betrieb. Er nahm seine Interessen jedoch in der Funktion als Aufsichtsratsvorsitzender der AG wahr.

Nach 1918 arbeitete sich die Brauerei Warthausen zu einer der größten Brauereien Oberschwabens empor, mit einem Jahres-Bierausstoß von ca. 65 000 hl. In vielen Gemeinden Oberschwabens lud der „Wack're Schwabe“ zu einem guten Schoppen Bier ein. In den 30er Jahren waren ca. 400 Kunden, sogenannte Zapf- oder Achskunden, zu beliefern. Der Vertrieb erfolgte mit dem Lkw, aber auch noch mit Pferdegespannen. 1938, dem Beginn dieser Aufzeichnungen, besaß die Brauerei Warthausen 10 Lkws und 4 Pferdegespanne sowie 2 firmeneigene Eisenbahn-Kühlwaggons.

Brauereiarbeit als Kundendienst

Für weiter entfernte Kunden wurde das Bier über Bierdepots ausgeliefert. 1938 gab es Bierniederlagen in Ulm, Münsingen, Ravensburg, Friedrichshafen und Ratzenried. Die Bierfuhrwerke brachten das Bier in die nähere Umgebung, so z. B. bis Baltringen, Mietingen, Berg bei Ehingen, Biberach, Ummendorf, Fischbach und Füramoos. Der Bierwagen war oft den ganzen Tag unterwegs, da auch bei den Kunden, die noch eine Landwirtschaft betrieben, die landwirtschaftlichen Arbeiten mit zu erledigen waren. Diese Nebenarbeiten gehörten zum Kundendienst und wurden selbstver-

ständig unentgeltlich getan. Die Brauereipferde kannten den Heimweg ziemlich genau. Sie kamen des öfteren mit dem schlafenden Bierkutscher auf dem Bock im Brauereihof an; denn das Kundenschaftsbier tat seine Wirkung. Bei den Lkws waren Daimler-Benz und Magirus die bevorzugten Marken. Die älteren Magirusfahrzeuge hatten noch Vollgummireifen und Handbremse und Schaltung außerhalb der Wagentüre. Der obere Teil der Wagentüre war mit Segeltuch abgeschirmt, also ohne Glas, denn man mußte ja zum Schalten über die Wagentüre hinweggreifen. Aber der Fahrzeugpark wurde moderner. Die Brauerei hielt es beim Lkw-Kauf meistens so, daß ein Teil des Preises in Ware, also Bier geliefert bzw. bezahlt werden konnte. Das waren dann immerhin 300 bis 500 Kasten Bier. Der Bierpreis für solche Gegengeschäfte wurde von den Lieferfirmen der Lkws gedrückt, da die Konkurrenz der Brauereien auch damals schon groß war. 1 Flasche Schwaben Pilsner 0,5 Liter, die Hauptmarke der Brauerei Warthausen, mußte bei diesen Geschäften für 32 bis 35 Pfennig abgegeben werden. Im Normalfall kostete 1 Flasche 45 bis 48 Pfennig.

In den Sommermonaten wurden die Bierniederlagen in Ratzenried und Friedrichshafen mit den betriebseigenen Eienbahnwaggons beliefert. Diese Kühlwaggons waren zugleich Werbeläufer der Brauerei, denn der Firmennamen prangte groß an den Außenseiten. Zusätzlich mußte im Sommer Eis in die Waggons verladen werden, damit das Bier mit der richtigen Temperatur am Zielort ankam und auch den dortigen Kunden Eis geliefert werden konnte. 6 bis 8 Zug Eis zu je 18 Stangen à 30 kg wurde bei einer Lieferung von 60 bis 80 hl mitgeliefert.

Kunsteis und Weihereis

Die Brauerei Warthausen besaß eine Kunsteiszeugungsanlage und war damit schon sehr modern eingerichtet. Außer Kunsteis wurde Natureis aus dem Eisweiher in Warthausen und den Weihern aus Birkenhard eingefahren. Im Eisweiher in Warthausen war die Baufirma Anton Wachter in Tätigkeit. Das Eis wurde in großen Platten aus dem Weiher gesägt und von Bauern mit Schlitten zum Eishaus im Brauereihof gefahren: für die Bauern ein Nebenverdienst im Winter. 20 bis 30 Schlittengespanne aus Warthausen und Birkenhard fuhren Eis. Die Fahrer waren darauf bedacht, möglichst viele Fuhren zu machen, denn es wurde nach dessen Anzahl und nicht nach Gewicht bezahlt. Es kam eben auf das richtige Stapeln auf dem Schlitten an. Bürolehrlinge mußten diese Eisfuhren genau notieren, damit am Abend bzw. am Wochenende ausbezahlt werden konnte.

Das Eis wurde auf einem Eisenrost zerschlagen, ein Becherwerk beförderte es ins Eishaus. Eisgalgen, wo das Eis per Spritzverfahren erzeugt wurde, gab es in den Niederlagen Ratzenried und Münsingen sowie im Gasthaus „Hecht Keller“ in Biberach. Dort wurde Eis auch gelagert. Für die Bierfahrer war es im Sommer eine Heidenarbeit und eine ungeliebte Arbeit, Natureis zu laden, denn man war oft verschwitzt und mußte dann ins kalte Eishaus gehen. Im Eishaus mußte man das Eis zuerst lospöckeln und dann in Körben oder Eiswannen auf den Lkw oder das Fuhrwerk befördern. Zudem brauchte man viel mehr Natureis als Kunsteis,

denn das lose Eis schmolz viel schneller weg. Die Gaststätten hatten in dieser Zeit noch sogenannte Eishäuser, die vom Brauereimaurer erstellt wurden. In diesen wurde dann das Eis und auch das Bier gelagert.

Doch nun zur Brauerei selbst, zum Ablauf der Bierherstellung. Der Brauerei angegliedert war eine Mälzerei, bei vielen Brauereien üblich, aber nicht die Regel. Die Mälzerei der Brauerei Warthausen hatte den größten Anteil am Brauereigebäude, zumal 1939 ein neues Silogebäude angebaut wurde. In 4 Stockwerken wurde Malz hergestellt. Gerste wurde noch viel bei den Bauern der Umgegend gekauft, aber auch die bäuerliche Kundenschaft lieferte Braugerste. Doch es mangelte an der Qualität der Gerste, denn einheimische Sommergersten waren keine ausgesprochenen Braugersten, die feinspelzig sein sollten. Von der Schwäbischen Alb wurden zum Teil sehr gute Braugersten angeliefert. Die besten Braugersten wurden aus der Pfalz und Nordostwürttemberg (Künzelsau) über Großhändler bezogen.

Durch die früher übliche Methode, Gerste auf der Tenne zum Keimen zu bringen, brauchte man große Flächen, um die Gerstenhaufen ausbreiten zu können, je Haufen ca. 100 m² in einer Höhe von 25 bis 30 cm. Zunächst mußte die Gerste eingeweicht werden, ca. 60 bis 100 Stunden, bei einem Wasserwechsel von 12 Stunden. Das Haufenziehen, wie man das Ausbreiten bzw. das Wenden der Gerste nannte, war eine besondere Fertigkeit, denn die Haufen mußten topfen sein. Bis die Gerste zum Keimen kam, dauerte es 8 bis 10 Tage. War der Gerstenkeim voll entwickelt, kam das Grünmalz auf die Darre, wo sich der Malzkeim bei entsprechender Temperatur vom Malz trennte. Malzkeime waren ein begehrtes Futtermittel für die Viehhaltung.

Das Sudhaus war im wahrsten Sinn des Wortes das Glanzstück. Es lag an der Vorderfront des Brauereigebäudes, mit 2 großen Fenstern zur Ehinger Straße. Läuterbottich und Würzpfanne waren diese Glanzstücke: aus Kupfer und jeden Tag nach dem Sudvorgang mit einem Hefe- und Schwefelsäuregemisch geputzt und poliert. Sie waren ein Stolz der Biersieder.

Das gelagerte Malz wurde in der Schrottmühle, die über dem Sudhaus lag, geschrotet und dann unter Zugabe von Wasser dem Maischbottich zugeführt. Für 1 hl Bier benötigt man ca. 18 bis 20 kg Malz. Der Hopfen, der in der Würzpfanne der kochenden Maische zugegeben wird, ca. 200 g je Hektoliter (es kommt auf die Biersorte an) erhöht die Haltbarkeit des Bieres und gibt ihm den entsprechenden bitteren Geschmack. Pilsnerbiere erhalten eine größere Hopfenzugabe. Beim sogenannten „Ausschlagen“, das der Braumeister meistens persönlich vornahm, wird die Sudhausausbeute, die zwischen 72 Prozent und 78 Prozent liegen sollte, sowie der Stammwürzegehalt des hergestellten Bieres festgestellt. Die Stammwürze beträgt bei Vollbieren, auch Lagerbiere genannt, 11 bis 13 Prozent, bei Märzen-, Export- und Pilsnerbieren 14 Prozent, bei Starkbieren 18 Prozent. Der Alkoholgehalt des Bieres hat mit der Stammwürze, was oft verwechselt wird, nichts zu tun. Er beträgt je nach Biersorte 4 Prozent und 6 Prozent.

Der Abfall im Sudhaus war der Biertreber. Er wurde zur Viehfütterung verwendet. Die Bauern aus Röhrwangen, Schemmerhofen und Ingerkingen holten den Biertreber ab; auch im eigenen Viehstall

wurde Biertreber gefüttert. Im Kühlschiff wurde das gekochte Bier heruntergekühlt, bevor es in den Gärkeller gepumpt wurde. In gemauterten bzw. in hölzernen Bottichen garte nun das Bier unter Hinzugabe von Hefe. Es war und ist ein imposanter Anblick, die Gärung des Bieres zu beobachten, wenn sich die hohen Krausen bilden. Die Bierhefe, die sich absetzte, wurde in früheren Jahren noch an die Bäckereien verkauft. Dies war ein privates Nebeneinkommen des Braumeisters. Auch viele Warthäuser haben Bierhefe direkt im Gärkeller geholt. Bei Keuchhusten war der Aufenthalt im kohlenstoffhaltigen Gärkeller oft von heilender Wirkung. Der Gärführer, wie der Vorarbeiter im Gärkeller genannt wurde, war ein bevorzugter Posten der Brauereifacharbeiter.

Durch Verschnitt Qualität

Die Lagerkelleranlagen waren am Schloßberg in Warthausen angebaut und wurden vom Sudhaus bzw. Kühlschiff teils unter, teils über der Straße (B 465) beschickt. Die Lagerkeller waren damals noch zum größeren Teil mit Holzfässern von 40 bis 50 hl Inhalt bestückt. Auch Alu- und Stahltanks waren eingebaut mit einem Inhalt bis zu 180 hl. Die Gesamtlagerkapazität betrug fast 12 000 hl, also ca. $\frac{1}{6}$ des Jahresausstoßes, so daß das Bier mindestens 8 Wochen gelagert werden konnte, was zur guten Qualität beitrug. Zudem wurde in Warthausen ja nicht jeder Sud Bier separat abgefüllt, wie es oft kleinere Brauereien machen müssen, sondern immer verschiedene Sude zusammen, d. h. das Bier wurde verschnitten, was eine gleichbleibende Qualität garantierte. Abgefüllt wurde in Holztransportfässer, später auch Alufässer, in einer 3er-Anlage, d. h. es konnten 3 Fässer gleichzeitig abgefüllt werden. Die Größenordnung der Fässer reichte von 7 bis 100 Liter, je nach dem Lieferanspruch der einzelnen Kunden. Die gängigste Faßgröße waren allerdings 20- bis 40-Liter-Fässer.

Die Flaschenabfüllung und Flaschenreinigung, die vom Brauereihof aus zugänglich war, weil ja hier auch das Flaschenleergut gestapelt wurde, war in den 30er Jahren noch ziemlich rückständig. Die Flaschenreinigungsanlage hatte nur eine Einzelaufnahme von 8 Flaschen, eine viel zu geringe Kapazität. Die Flaschenfüllmaschine in ähnlicher Ausführung entsprach in keiner Weise mehr den Anforderungen der Zeit. Jede Flasche mußte noch einzeln mit Bügelverschluß verschlossen werden, bis dann erst später die Kronenkorkenschlösser kamen. Auch das Etikettieren der Flaschen wurde noch nicht maschinell betätigt. Das Sortiment der Bierflaschen war 0,5-, 0,7- und 1-Liter-Flaschen. 0,5- und 1-Liter-Flaschen waren die gebräuchlichsten. Die 0,7-Liter-Flasche wurde hauptsächlich im Allgäu verwendet, nur in kleineren Mengen bei der übrigen Kundschaft. Der Kasten Literflaschen faßte 20 Flaschen und hatte ein Gewicht von ca. 40 kg. Der Lagerarbeiter im Flaschenkeller mußte jeweils 5 Kasten aufeinanderstapeln, täglich bis zu 300 Kasten. Man stelle sich diese schwere Arbeit tagtäglich vor! Auch beim Beladen der Fahrzeuge mußten die Bierkasten vom Flaschenkeller ins Freie getragen und auf den Lkw geladen werden. Später wurden dann Laufbänder ins Freie angeschafft.

Die Arbeitszeit in der Brauerei begann in der Regel um 6 Uhr früh und dauerte bis 18 Uhr. Dies galt



für den Brauereidirektor und den Brauereiarbeiter genauso wie für den Bürolehrling, der von Ummendorf nach Warthausen per Fahrrad unterwegs war, und das von Montag bis Samstag. Um 6 Uhr früh stand Brauereidirektor Neher bereits an der Anschreibetafel im Wickskeller. Die Faßreinigungsmaschine nannte man Wichs, um zu sehen, was ausgeliefert wurde. An dieser Anschreibetafel wurde vom Versandleiter täglich angeschrieben, welche Fuhren jeder Lkw bzw. jedes Fuhrwerk zu machen hatte, der Name des Kunden und die zu liefernde Menge Faßbier.

Jeder Bierkunde hatte seine eigene Faßnummer, und diese mußte mit Kreide auf die zu verladenden Fässer geschrieben werden. Der Angeber nannte Faßnummer und Literzahl, und der Buchhalter übertrug diese Angabe ins Kellerbuch. Dies war zollamtlich vorgeschrieben, denn die Kellerbücher mußten seinerzeit noch jeden Monat zur Kontrolle mit den Malz- und Sudbüchern ins Zollamt Biberach gegeben werden. Der Zollkommissar kam jede Woche 2- bis 3mal in die Brauerei. Das Verhältnis zwischen Zollamt und Brauerei war in der Regel sehr gut; doch es gab ab und zu auch scharfe Zollkommissare, mit denen nicht gut Kirschen essen war. Malzbuch, Sudbuch minus 12 bis 13 Prozent Schwund im Lager- bzw. Abfüllkeller mußten den zu versteuernden Bierausstoß ergeben. Jeden Monat wurde der gesamte Bestand an Bier, egal ob Lager-tank oder bereits in Lagerfässer und Flaschenbier abgefüllt, ermittelt. Jährlich einmal war Hauptbestandsaufnahme durch das Zollamt.

Küferei und Picherei

Der Brauerei angeschlossen war eine Küferei und Picherei. Da zum Transport von Bier fast ausschließlich Holzfässer verwendet wurden, mußten diese Fässer immer wieder instand gesetzt, d. h. ausgepicht werden. Flüssiges, geruchloses Pech wurde im Spritzverfahren in die Fässer gespritzt, die damit wieder innen sauber und glatt wurden. Schon bei der Faßreinigung wurden die beschädigten Fässer aussortiert. Auch die großen Lagerfässer mußten alle paar Jahre ausgelagert werden, um Reparaturen vorzunehmen und sie auszupichen. Das Auskellern dieser Lagerfässer war oft Millimeter-

arbeit und wurde meist mit einem Flaschenzug bewerkstelligt. Überhaupt war das Reinigen der Lagerfässer eine spezielle Arbeit. Durch das Schlupfloch quälte sich der Bierbrauer ins Innere des Fasses. Dicke Bierbrauer waren hierzu nicht verwendbar.

Großzügiger Hastrunk

In dieser genannten Zeit waren ungefähr 60 bis 65 Personen in der Brauerei Warthausen beschäftigt. Die Pferdefahrer wurden auch in der eigenen Landwirtschaft beschäftigt. In Warthausen gehörte es damals zum guten Ton, daß man in der Brauerei arbeitete. Der Verdienst war gut, und zudem hatte man seinen Hastrunk. Bierfahrer erhielten täglich 3 Liter, Bierbrauer 4 Liter und Biersieder und Mäl-

zer 5 Liter Hastrunk. Diese Bierdeputate mußten damals noch täglich über Biermarken in der Brauereiwirtschaft eingelöst werden. Brauereiwirt Ferdinand Gerster schenkte das Biermarkenbier aus, wenn auch nicht immer mit freundlicher Miene. Ferdinand war aber sonst ein guter und beliebter Brauereiwirt und hatte eine gute Stammkundschaft, vor allem auch aus Biberach. Der Hastrunk wurde im Schalander, dem Aufenthaltsraum, getrunken. In späteren Jahren konnte das Hastrunkbier im Kasten nach Hause genommen werden. Wenn man bedenkt, daß ein Bierfahrer, und den hat es wirklich gegeben, von seinem 18. bis 65. Lebensjahr täglich 3 Liter Bier getrunken hat, so ergab das immerhin eine Menge von ca. 42 000 Liter, ohne das Kundschaftsbier, das man täglich erhielt.

Heinrich Lauterbach zum 100. Geburtstag und zum 20. Todestag

Bauen ist substanzgewordenes, soziales Engagement

Von Dr. Idis B. Hartmann, Oldenburg

Heinrich Lauterbach gehört zu den großen deutschen Architekten der 20er Jahre, die modernes Wohnen und neues Bauen geprägt haben. Am 2. März 1893 wurde er in Breslau geboren, am 16. März 1973 starb er in Biberach.

Aus einer alten, um das kulturelle Leben in Breslau verdienten Familie stammend, kam er schon früh in Kontakt mit qualitativvoller, moderner Architektur: 1906 bis 1908 baute Hans Poelzig für die Familie Lauterbach ein Wohnhaus, dem weitere Häuser in der Hohenzollernstraße (Poelzig-Häuser) in Breslau folgten. Wen wundert es, daß Heinrich Lauterbach beschließt, bei Poelzig an der Breslauer Kunstakademie Architektur zu studieren.

Hans Poelzig hat Heinrich Lauterbachs Grundhaltung nachhaltig geprägt. So berichtet dieser über Poelzig: „Er gab keine Rezepte, sondern suchte in jedem das ihm Gegebene zu aktivieren. Er verlangte die selbständige Erfassung einer Bauaufgabe.“ Bauen wird für Lauterbach Substanz gewordenes soziales Engagement. Er sieht sich nicht an Stile und tradierte Formen gebunden. 1960 formuliert er: „Unsere Freiheit ist, daß wir bauen in der Weise und in der Richtung, wie sie jedem von uns seine Kenntnis seines Verhältnisses zu sich selbst und zur Außenwelt sagt.“ Diese Außenwelt betrachtet er genau. Und es gelingt ihm, jeweils das Zeitgemäße zu entdecken. Das macht sein Werk in jeder Phase progressiv, ohne modisch zu sein.

Der Student setzt 1913 sein Studium in Darmstadt, im Zentrum des deutschen Jugendstils, fort,

wird jedoch 1914 eingezogen und leistet vier Jahre Kriegsdienst an der West- und Ostfront. Nach Kriegsende nimmt er sein Studium wiederum bei Hans Poelzig in Dresden auf und besteht 1920 die Diplomprüfung mit Auszeichnung. Lauterbach folgt Poelzig nach Berlin und ist ein Jahr in dessen Meisteratelier tätig. Er sammelt Erfahrungen im Baubüro des Auswärtigen Amtes in Berlin und in dem der Lokomotivenfabrik Henschel & Sohn in Kassel, ehe er nach Oppeln geht.

1925 macht sich Heinrich Lauterbach in Breslau selbständig. In Oppeln gestaltet er 1926 ein vorbildliches Fotoatelier, baut für Graf Strachwitz in Kadlub in Oberschlesien ein Herrenhaus und in Breslau für die Kampmeyer GmbH ein kleines Kontorgebäude mit Wohnteil. Sein eigener Stil kommt jetzt deutlicher zum Tragen, insbesondere in dem Mehrfamilienhaus in der Einbaumstraße in Breslau. Sein erster Großauftrag wird ein Wohnblock zwischen der Liegnitzer und der Saganerstraße in Breslau mit rund 180 Wohnungen (1926–1928). Um Einförmigkeit zu vermeiden, verwendet er rhythmisch abwechselnd Flach- und Satteldach, bildet Risalite, läßt die Fassade zur Saganerstraße leicht nach außen schwingen, gliedert mit Balkonen, Balkonbändern und Fenster und mit Farben, indem er dem Backstein weiße Fensterrahmen und -sprossen sowie helle Balkonbrüstungen entgegengesetzt. Er versucht Wohnqualität zu geben durch einen ausgeklügelten Grundriß und dennoch der Wohnungsnot in Breslau Herr zu werden; die schlesische Hauptstadt muß nicht nur die Stagnation im Wohnungsbau während des Krieges