

# Verbands-Zeitung

Organ für die Interessen der Arbeiter in Brauereien, Brennereien, Mühlen und verwandten Betrieben  
Publikationsorgan des Verbandes der Brauerei- und Mühlenarbeiter und verwandter Berufsgenossen

Erscheint wöchentlich am Sonnabend  
Bezugspreis: vierteljährlich 2,10 Mark, unter Kreuzband 2,70 Mark  
Eingetragen in die Postzeitungsliste

Verleger u. verantwortl. Redakteur: Fr. Aris, Berlin-Lichtenberg  
Redaktion und Expedition: Berlin D. 7, Schillerstraße 6  
Druck: Verlags Buchdruckerei Paul Singer & Co., Berlin S. 23. 63

Insertionspreis:  
die festgesetzte Kolonelleiste 40 Pfennig, für Mitglieder 30 Pfennig  
Schluß für Inserate: Montag früh 8 Uhr.

## Die neue Berufsstatistik.

Wie bekannt, fand in Deutschland die letzte allgemeine Berufs- und Gewerbezahlung im Jahre 1907 statt. Mit dem Band 211 der Statistik des Deutschen Reiches erschien neben die letzte Abteilung der Bearbeitungen des Materials, welches die Berufszählung erbrachte. Auch sie ist in ihren Schlussergebnissen eine geradezu vernichtende Anklage gegen das heutige Deutsche Zoll- und Wirtschaftssystem. Bekanntlich hat man es in Deutschland unter dem übermächtigen Einfluß der preussischen Junker vollkommen auf agrarische Bedürfnisse zugeschnitten. Ganz außerordentlich hohe Getreide- und Lebensmittelzölle, dazu das famose Einfuhrschuttsystem usw. trieben in Deutschland die Warenpreise auf eine Höhe, daß ein großer Notstand davon die Folge sein mußte. Und in der Tat ist er denn auch nicht ausgeblieben und dokumentiert sich ganz besonders in einer ungeheuren Zunahme der Frauen- und Kinderarbeit.

Bevor wir uns der Behandlung der für unsere Verbandsmitglieder in Betracht kommenden Berufe zuwenden, geben wir zunächst einige allgemeine Uebersichten, von denen besonders der Verlust an Bedeutung der Landwirtschaft für die deutsche Volkswirtschaft hervorgeht. Es entfielen von je 100 hauptberuflich Erwerbstätigen

	auf das Land		auf die Stadt	
	männl.	weibl.	männl.	weibl.
1907	40,7	57,6	59,3	42,4
1895	48,7	58,0	51,3	42,0
1882	57,3	66,4	42,7	34,6

Während im Jahre 1882 erst etwas über zwei Fünftel aller männlichen Erwerbstätigen in den Städten arbeiteten, besteht jetzt das genau umgekehrte Verhältnis. Noch riesiger schnellte die Zahl der männlichen Erwerbstätigen in den Großstädten herauf, von einem Dreizehntel der von der Statistik erfaßten im Jahre 1882 bis auf ein Siebentel im Jahre 1895 und auf ein Fünftel bei der letzten Zählung. — Die Frauenarbeit hat ihr Schwergewicht vorläufig noch auf dem Lande, rückt aber auch mehr und mehr in die Stadt. Etwa zwei Fünftel aller Arbeiterinnen waren 1907 in Städten tätig, gegen gut ein Drittel im Jahre 1882. Sehr viel schneller dagegen nimmt ihre Zahl in den Großstädten zu, und zwar stieg sie von 1882 bis 1907 um rund 110 Proz.!

Noch viel krasser tritt der Bedeutungsverlust der Landwirtschaft in die Erscheinung, wenn wir die Verteilung der Bevölkerung auf die Haupterwerbsgebiete betrachten. Sie macht in Prozent aus:

	1882	1895	1907
Landwirtschaft	41,6	35,0	23,4
Industrie und Bergbau	34,8	38,5	42,2
Handel und Verkehr	9,4	11,0	12,3

Trotzdem aber bleibt es beim alten Kurs!  
Wir geben nunmehr noch eine Uebersicht über die absoluten Zahlen der hauptberuflich Erwerbstätigen in Stadt und Land. Es wurden ermittelt:

	auf dem Lande		in der Stadt	
	männl.	weibl.	männl.	weibl.
1907	7 555 609	4 750 561	11 028 255	3 492 937
1895	7 644 836	3 052 442	7 961 646	2 211 951
1882	7 669 196	2 783 636	5 713 709	1 476 467

Von 1882 bis 1907 stieg also die Zahl der Arbeiterinnen im Deutschen Reich um rund 94 Prozent, von 1895 bis 1907 allein 57 Prozent. Die männliche Arbeiterkraft vergrößerte sich in den gleichen Zeiträumen nur um 39 Prozent resp. 20 Prozent!

Die Zahl der hauptberuflich erwerbstätigen Kinder unter 14 Jahren ist abermals trotz aller Kinderarbeitsverbote und Kinderschutzgesetze erheblich, um rund 65 Prozent, gewachsen. Sie stieg von 181 459 im Jahre 1895 auf 296 786 im Jahre 1907!

Auch die Zahl der berufslosen Selbständigen, die von eigenem Vermögen, Renten, Pensionen usw. lebten, hat stark zugenommen, und zwar von 1 288 484 im Jahre 1895 auf 2 278 022 Personen im Jahre 1907. Der amtliche Bericht glaubt, daß diese Zunahme zum Teil „ein Beweis für die Bedeutung des Werkes“ sei, daß Deutschland in der Arbeiterverfiche-

rung geschaffen habe. Das stimmt nicht im mindesten. Denn relativ hat die Zahl der Rentner im Alter von 70 Jahren und darüber, unter denen sich solche befinden könnten, die Altersrente bezögen, ganz enorm, und zwar um 17,5 Prozent vermindert. 1895 machten die Rentner usw., die zu den Altersklassen von 70 und mehr Jahren gehörten, noch 35,4 Prozent der Gesamtzahl aus, 1907 dagegen nur noch 29,2 Prozent! Aus diesem Ergebnis geht höchstens hervor, daß sich die Lebensdauer in Deutschland verkürzte. Auch die beste Arbeiterversicherung kann nichts nützen, wenn ihr nicht ein wirksamer Arbeiterschutz zur Seite steht!

Wie sich nun die Dinge in der Brauindustrie gestalteten, zeigt die folgende Uebersicht. Es wurden hauptberuflich Erwerbstätige ermittelt:

	Insgesamt	Auf dem Lande	In Städten	In Großstädten
1907	108 237	19 505	88 732	33 961
1895	87 000	21 189	65 811	20 031

Im Jahre 1882 sind leider die Mälzerei mit den Brauereiarbeitern zusammengefaßt worden, so daß sich für dieses Jahr keine genauen Angaben machen lassen. Während die Arbeiterzahl in den Städten von 1895 bis 1907 um 35 Prozent zunahm, ging sie auf dem Lande um rund 10 Prozent zurück. In den Großstädten schnellte sie dagegen um nicht ganz 70 Prozent in die Höhe. Auch das sind berechtigte Zeichen für die rapid fortschreitende Industrialisierung des Brauereigewerbes!

Wie sich in ihm die soziale Gliederung gestaltete, geht aus der nachstehenden Aufmachung hervor. Zuvor sei bemerkt, daß die Berufsstatistik die Erwerbstätigen zur Ermittlung ihrer sozialen Stellung in drei Abteilungen gruppiert, in a) Selbständige, das sind Eigentümer von Unternehmungen, leitende Betriebsbeamte, wie Direktoren usw., ferner in b) Angestellte, worunter die nicht leitenden technischen und kaufmännischen Beamten, die Profuristen, das Aufsicht- und Bureaupersonal, die Geschäftsreisenden usw. verstanden werden, und endlich in c) Arbeiter, als welche alle übrigen Hilfskräfte, Gesellen, Lehrlinge, Wächter, Pförtner usw. gelten. Es wurden im Brauereigewerbe gezählt:

	Selbständige	Angestellte	Arbeiter
1907	8 676	14 540	85 021
1895	10 095	8 038	68 867

In dem Schwinden der Zahl der Selbständigen spiegelt sich der außerordentliche starke Betriebsrückgang in der Brauindustrie wieder, der teils durch Eingehen der Unternehmen, teils durch Fusionen untereinander, teils durch Aufkaufen durch die Großbrauereien, die dann massenhaft Betriebe stilllegen, hervorgerufen wird. Das starke Anwachsen der Zahl der Angestellten — das aber noch um etwa 20 Proz. unter dem Reichsdurchschnitt bleibt — liegt hauptsächlich in der großkapitalistischen Betriebsorganisation begründet, die heute für Dutzende von Posten, die früher in der Hand eines einzigen vereinigt waren, Spezialbeamte anstellt. Bis aufs äußerste ist die Arbeitserlegung durchgeführt.

In der Getreidemüllerei vollzog sich die Entwicklung ähnlich, nur daß hier in den letzten Jahren die Zahl der Erwerbstätigen sehr stark zurückging. Das Vordringen des Großbetriebes in der Müllerei, die Ersetzung der mehr Menschenkräfte erfordernden Wind- und Wassermühlen durch Dampfmühlen kommt darin zum Ausdruck. Es wurden Erwerbstätige im Hauptberufe gezählt:

	Insgesamt	Auf dem Lande	In Städten	In Großstädten
1907	87 164	52 974	34 190	5 376
1895	103 716	68 890	34 826	3 936

1907 war also die Getreidemüllerei noch ein vorwiegend ländliches Gewerbe. Aber auch sie verlegt mit Riesenschritten ihr Schwergewicht in die Stadt, besonders aber Großstadt. Nur hier war ein starkes Anschwellen der Zahl der in ihr Erwerbstätigen zu verzeichnen, während sie sonst überall abfiel. In der Tat ging denn auch von den Riesen-, Dampf- oder mit

Elektrizität betriebenen Mühlen der Großstädte die Umwälzung in der Mühlenindustrie aus.

Mit der sozialen Gliederung in der Mühlenindustrie macht folgende Tabelle bekannt. Es gehörten zur Schicht der:

	Selbständigen	Angestellten	Arbeiter
1907	26 352	5 791	55 021
1895	30 635	4 344	68 737

Während die Selbständigen um rund 15 Prozent, die Arbeiter um etwa 20 Prozent abnahmen, schnellte die Zahl der Angestellten um rund 34 Prozent in die Höhe! Die Ursachen hierfür sind dieselben, wie für das Anwachsen der Angestellten in der Brauindustrie.

Soweit Angaben aus der Brennerei- und Mälzereiindustrie, Mineralwassergewinnung und aus Dehmühlen vorliegen, fassen wir sie in der folgenden Tabelle zusammen. Es wurden in diesen Gewerben hauptberuflich Erwerbstätige ermittelt:

	Insgesamt		Auf dem Lande		In Städten		In Großstädten	
	1895	1907	1895	1907	1895	1907	1895	1907
Brennerei	21326	25120	6829	7674	14497	17446	6272	7150
Mälzerei	3859	5140	688	1083	3166	4057	700	1042
Mineralwassergewinnung	—	10571	—	1985	—	8586	—	3229
Dehmühlen	6152	8671	1516	1336	4766	7236	1193	2440

In all diesen Industrien ist der Zug nach der Stadt ungleich viel stärker als wie nach dem Lande. Ganz besonders kräftig nahm wiederum die Zahl der Erwerbstätigen in den Großstädten zu. Zu den Ergebnissen in der Brau- und Mälzerei bemerkt der amtliche Bericht: „Die Brau- und Mälzerei, die im ersten Teile des Vierteljahrhunderts eine Einbuße an Berufstätigen verzeichnete, ist im folgenden Jahrzehnt um etwa ein Sechstel gestiegen. 1895 wurden neben den Hauptberuflichen 8 795 Nebenberufliche gezählt, 1907 nur wenig mehr, 10 817. Von den über 60 000 im Deutschen Reich gezählten Brennereien ist ein großer Teil ganz kleinen Umfangs, bleibt unter einer Jahreserzeugung von 50 Liter. Diese kleinen und kleinsten Betriebe kommen in der Berufsstatistik zum größten Teile nicht einmal nebenberuflich zur Erwähnung.“

Die soziale Gliederung in diesen Gewerben gestaltete sich folgendermaßen. Es wurden gezählt als:

	Selbständige		Angestellte		Arbeiter	
	1895	1907	1895	1907	1895	1907
Brennerei	4156	5389	4589	6271	12581	13460
Mälzerei	546	589	390	812	2923	3739
Mineralwassergewinnung	—	3116	—	836	—	6619
Dehmühlen	650	696	553	1351	4949	6624

In der Brennereiindustrie nahm die Zahl der Selbständigen um etwas mehr als 25 Prozent zu, dagegen die Zahl der Angestellten um rund 40 Prozent, während sich die Arbeiterkraft nur um zirka 8 Prozent vergrößerte. Sehr interessant ist die Entwicklung in der Mälzerei. Hier wuchs die Angestelltenzahl um 109 Prozent, die Arbeiterzahl um 26 Prozent, und die Selbständigen verzeichneten einen Zuwachs von nur 8 Prozent! Ähnliche Zunahmen an Angestellten haben die Dehmühlen mit 150 Prozent.

Die Zunahme der Angestellten im Deutschen Reich beträgt etwas über 100 Prozent gegenüber dem Stand von 1895. Deshalb kann man aber doch nicht von der Bildung einer neuen, zwischen Unternehmer und Arbeiterkraft stehenden, sozialen Klasse, dem sogenannten neuen Mittelstand reden. Denn wirtschaftlich betrachtet, steht sich die ungeheure Masse der Angestellten nicht um einen Pfennig besser, eher oft noch schlechter, als wie ein großer Teil der übrigen Lohnarbeiterkraft.

## Die Brennereitarbeiter.

Unter obigem Titel haben wir in Nr. 27 der Verbandszeitung einen Vertrag, den die Niederlage Bremen der „Dampf- und Brennstoff- und Preßhefefabriken, A.-G., vormals Geinr. Selbing“, Hamburg-Wandsbek, mit einem feindlichen abgeschlossen hatte, veröffentlicht und entsprechend kritisiert. In der Kritik des folgenden Teiles des Vertrages:

Wir lassen Flaschen, die Sie zurückbringen, ohne daß wir diese dem Kunden vergüten müssen, erhalten Sie einen halben Pfund pro Stück, halten wir ausgeführt:

Ist das nicht eine Aufforderung zur Unethik? Ein Hinweis, wie der Kutscher auf unethische Weise seine Einkünfte erhöhen kann? Wird der Kutscher dabei erwacht, wenn er Flaschen vom Kunden mitnimmt, die mitzunehmen er kein Recht hat, dann schickt ihm die Betriebsleitung nicht nur die Strafe. Soll er aber mit dieser Strafe von 1/2 Pf. pro Flasche dazu animiert werden, dem Kunden gehörige Flaschen abzubetteln, damit die Betriebsleitung sie wieder benutzen kann, so ist dies einmal eine sonderbare Art, den Kutscher zu entlohnen und für seine Ausgaben im Interesse des Betriebes etwas zu entschädigen, zum anderen aber ist dieser Vettel für den Betrieb eine Überforderung des Kutschers, weil die Flasche ja für den Betrieb mehr Wert hat als 1/2 Pf. Wenn der Kutscher schon für den Betrieb bettet, dann sollte sein Nutzen aus dem Vettel doch ein größerer sein.

Hierzu läßt uns das Hauptgeschäft in Hamburg durch ihre Rechtsvertreter folgende Mithilfestellung zu gehen:

Die Dampf-Kornbrennerei hat eine Reihe von Kunden, die Spirituosen von ihr zu Breiten mit Glas beziehen. Diese Kunden erhalten dann bei Rückgabe leerer Flaschen für dieselben 0,10 Mk. zurück vergütet. Eine große Reihe weiterer Kunden bezieht die Spirituosen zu Breiten, bei denen der Betrag von 0,10 Mk. für die Flasche sofort in Abzug gebracht wird. Diese Flaschen werden dann teils von der Kundschaft von selbst zurückgegeben, häufig kommt es indes vor, daß die Flaschen von den Kunden vergessen werden und achtlos liegen bleiben. Um nun dem betreffenden Kutscher einen Ansporn zu geben, seinerseits für die Rückgabe dieser Flaschen, auf die der Kunde keinen Anspruch hat, zu sorgen, hat der Verfasser des Benützungsjahres dem Angestellten eine Vergütung von 1/2 Pf. für derartige Flaschen in Aussicht gestellt.

Diese Vergütung, die ihm hier gegeben wird, läßt der Vertrag selbst nicht zu, doch wollen wir gerne anerkennen, daß es nur an der ungenügenden Fassung des Vertrages seitens des Vertreters in Bremen liegt. Es wird ja auch in dem Schreiben vorweg bemerkt, daß die Direktion der Dampf-Kornbrennerei bereits Vorlage getroffen hat, daß in Zukunft die Bestimmungen ähnlicher Verträge ihr zunächst zur Genehmigung vorgelegt werden.

Man interessiert uns aber auch außerordentlich der übrige Teil des Vertrages; aber auf diesen ist das Schreiben der Vertreter der Direktion der Dampf-Kornbrennerei leider nicht eingegangen, obwohl unsere Kritik ausgiebig genug war. Da ist 1. der verlangte Mindestlohn, obwohl sich der Kutscher die Kundschaft oder mindestens einen bestimmten Teil selbst haken und auf eigene Kosten gewinnen muß. Wir hatten daran die Bemerkung gemerkt, daß nach Erfahrung zu diesen Ausgaben Geschäftsreisen und Provisionen gewöhnlich nicht reihen und vom Lohne angelegt werden muß. Da ist 2. die Minderung der Tageslohn nach den ersten drei Wochen um 50 Pf. pro Tag, die nach sechs Wochen scheinbar ganz aufgehoben. Da ist 3. die Verpflichtung, wenn es nötig ist, Überarbeiten usw. zu verrichten, und das Fehlen jeder Bestimmung über die Arbeitszeit, woran wir die Bemerkung knüpften, daß sich da jeden Tag die Notwendigkeit herausstellen konnte, erst einige Stunden andere Arbeiten zu verrichten, dann kam erst die Lora, um den Mindestlohn zu erzielen. Das heißt, Geschäftstreibender, Kutscher und Kellerarbeiter in einer Person mit unregelmäßig wechselnden Verdiensten bei endloser Arbeitszeit. Hierüber hätten wir gerne von der Direktion etwas gehört, ob diese Art Verträge in ihrem Sinne gehalten sind und ob sie nur gegen die ungeschickte Form der Verträge beschwerlicher Vertreter Einwendungen zu erheben gedenkt, wenn ihr solche in Zukunft — zur Genehmigung vorgelegt werden.

Verträge mit den einzelnen Arbeitern sind der Ausdruck der Ausnutzung der wirtschaftlichen Übermacht des Unternehmers. Will man sich dem Vorkauf nicht aussetzen, dann schließt man den Vertrag ab mit der Organisation der Arbeiter und richtet sich nach diesem. Und auch die Direktion der Dampf-Kornbrennerei, vom H. Pelzing wird gut tun, diesen Grundsatze zu betonen und auch ihre Vertreter entsprechend anzuweisen, ihnen zu sagen, daß sie Verträge mit einzelnen Arbeitern nicht haben wollen und nicht anerkennen können.

Aber die Kutscher selbst sollten darauf hinarbeiten, solche Verträge unmöglich zu machen und das können sie durch Anknüpfung an die Organisation.

**Zwanzig Jahre verstrichen Lebens.**

Der Bund deutscher Brauergesellen hatte am 20. Juni ein Alter von zwanzig Jahren erreicht. Diese Tatsache feiert Lindner-Berlin in Nr. 27 der „Bundes-Zeitung“. Eine schwere Aufgabe zur unerschöpflichen Zeit, denn es ist eine faktische Unmöglichkeit,

etwas zu feiern und dabei zu loben, was vertretlich ist und durch Tatsachen, besonders die neuesten Vorgänge, sich als vollkommen verfehlt erwiesen hat. So stellt denn auch der Erinnerungsbild weiter nichts als eine Reihe Widersprüche, eine Ungenügsamkeit der Wirklichkeit, eine Verdrehung der Tatsachen dar.

Die Lage der Brauergesellen, wie sie zur Zeit der Gründung des alten Brauerverbandes 1885 und auch die darauf folgenden Jahre war, die unzureichende, unendliche Arbeitszeit Sonntags wie Werktags, die niedrigen Löhne, die Rechtlosigkeit der Arbeiter, die Behandlung, die miserablen sanitären Einrichtungen usw., alles dieses haben wir schon mehrfach geschildert und ist den alten Kollegen noch in guter Erinnerung. An eine wirkliche ernste Milderung dieser Zustände dachte die Verbandsleitung des alten Verbandes und die auf ihr Programm eingeschworenen Kollegen nicht. Verbesserungen wurden erst durchgeführt, als die Kollegen verschiedener Orte entgegen dem Willen des Verbandsvorstandes den nach Lindner „legalen“ Weg verließen und in Kampfesstellung den Unternehmern gegenübertraten. Das waren die Erfolge der letzten Jahre des alten Verbandes, sie blieben aber vorerst nur auf einzelne Orte beschränkt. Erstlich, daß die Kollegen überall vorwärts drängten, getrieben durch die mangelhaften Zustände. Lindner sagte nun selbst ganz richtig, daß die Erlangung gewünschter Verbesserungen durch den Widerstand der Unternehmer immer schwächer wurde. Logisch wäre es nun gewesen, zusammenzuhalten, die Organisation zu stärken, um diese Widerstände der Unternehmer gegen durchaus berechtigte Forderungen der Kollegen zu brechen. Aber Lindner preist das Gegenteil. Den Anhängern des alten Verbandes war die Kampfesstellung der Kollegen zuwider, sie fürchte die „Harmonie“. Deshalb war es nach Lindner „den Anhängern des alten Systems verleidet... mit den Kollegen, die immer unzufriedener sich gefühlten, zusammen zu bleiben“. Eine vorzügliche Logik für — vorzügliche Leute. „Und so kam es schließlich, wie es kommen mußte“, sagt Lindner, „bei Gelegenheit des Verbandsstaates zu Hannover im Jahre 1891 trat die Entscheidung ein“. Die vorzüglichen Kollegen konzentrierten sich rückwärts, sie zerstückelten und schwächten die Organisation in kaum begreiflicher Furcht vor der Ungnade der Herren. Den Widerstand der Unternehmer zu brechen, überließ man dem vorwärtsstrebenden Teil der Kollegen, welche die Fahne der Organisation hochhielten. Man tat noch mehr, man gründete zwei Jahre später (1893) die Gegenorganisation, den jetzigen „Bund“, nach Lindner angeblich „im Interesse der Erhaltung des Brauergesellenstandes sowie der Aufhebung der wirtschaftlichen Lage der Angehörigen derselben auf friedlich legalen Wege, das heißt also im Einvernehmen mit den Arbeitgebern“.

„Im Einvernehmen mit den Arbeitgebern“ hat der „Bund“ denn auch seine weitere Tätigkeit gestaltet. Die unzugänglichen Unternehmer empfahl man in der „Bundes-Zeitung“ dem Verbandsrat zur Bekämpfung, und unzugänglich waren sie mehr oder minder alle. Wo ohne Kampf Erfolge erzielt wurden, war die Furcht vor dem Kampf die Triebfeder für die Einigkeit der Unternehmer. Der „Bund“ spielte die Rolle als Nutznießer in allen Fällen, ohne selbst etwas zu riskieren oder Einfluß ausüben zu können. Wenn aber ein Kampf entstand, war der „Bund“ immer „im Einverständnis mit den Arbeitgebern“; er übte Streikbruch und heftige Streikbrecher.

So ging es so ziemlich die zwanzig Jahre her, und diese Tätigkeit nennt Lindner „gegenständig und erproblich“, ein Zeugnis dafür, was „kollegiale Opferwilligkeit und treue Bundesbrüderlichkeit“ zu leisten imstande gewesen ist“. Er blüht mit „Freude und Genugtuung“ auf die Jahre „des Zusammenstehens, der Weiterentwicklung und Ersparung“ des „Bundes“ zurück.

Ueber das letzte wird nachher noch etwas zu sagen sein; aber eine sonderbare Auffassung über kollegiale Opferwilligkeit und ehrliebe Arbeiterpflicht spricht aus jenem Lobe dessen, was allgemein verurteilt und verurteilt wird. Und so entstand auch im „Bund“ die Erkenntnis über das Wertverhältnis der bisherigen Tätigkeit als Arbeiterorganisation und begann zu wachsen, bis sie sich zu Maßnahmen verdrängte, die den „Bund“ auf denselben Weg drängte, den der damals von den „vorzüglichen“ Kollegen verlassene Verband schon seit seiner Rekonstruktion im Jahre 1891 ging und den auch schon vor dem die Kollegen gegangen waren, die nach Lindner „immer unzufriedener sich gefühlten“. So trat die Geschichte des Lindner'schen Lobes des Bundes Tages. Der Bund im zwanzigsten Jahre ist ein anderer als der bei der Gründung. Sehen wir, wie die Situation sich geändert hat. In der ersten Nummer der „Bundes-Zeitung“ nach der Gründung des Bundes (Nr. 1, 1893) wird als Programm des Bundes bezeichnet:

„Wir wollen, daß der Gesellenstand im Brauergewerbe gefördert und gehoben werde und — entgegen den Bestrebungen der Sozialdemokratie, die sich mit den Hilfsarbeitern auf eine gleiche Stufe stellt —, daß unser Gesellenstand erhalten bleibt.“

„Wir wollen die Arbeitgeber und Vorgesetzten zu unseren Freunden haben...“

„Wir wollen, daß der Frieden in unser Gewerbe wieder einzieht...“

Der letzte Delegiertentag des Bundes hat nun dieses Programm insofern über den Haufen geworfen, als beschlossen wurde, auch Hilfsarbeiter aufzunehmen. Diejenigen, welche den Anstoß dazu gaben, wollten ja teilweise die Grenze noch weiter gezogen wissen, in der Erkenntnis, daß man zur Vertretung der wirtschaftlichen Interessen die Geschäftlichkeit der Arbeiter braucht. Andererseits ist das Streikverbot aus dem Statut verschwunden, und die letzte Zeit hat gezeigt, daß der Bund, wo er die ersten Versuche machte, ernstlich für die Kollegen einzutreten, genötigt war, den Arbeitgebern als feindlich-programmatischen „Freunden“ den Krieg zu erklären. Lindner lobt also, was als unzulässig erkannt und verworfen wurde, wessen man sich zu schämen begann. Er macht sich auch der geschichtlichen Unwahrheit schuldig, wenn er „die Tatsache“, daß bis jetzt bereits 85 Proz. der Bundesmitglieder im Tarifverhältnis stehen, als Ergebnis der Tätigkeit des Bundes bezeichnet. Diese Behauptung wird schon durch den Nachsatz gekennzeichnet, daß „noch weitere Tarifverträge in Aussicht genommen sind“. Warum denn erst „in Aussicht“ nehmen, wenn die Durchführung von Tarifverträgen, nach Lindner, „das hauptsächlichste Bestreben des Bundes“ ist; dann bestimmt man sich doch erst nicht lange. Zum Abschluß von Tarifverträgen gehört eine Arbeiterorganisation, die der Unternehmer respektiert. Lindner könnte wissen, auch aus der Berliner Geschichte, wie die Unternehmer besonders zu Anfang in den Tarifverträgen eine Beschränkung ihrer Unternehmerrmacht erblickten. Später wurden die Tarifverträge, so besonders von Dr. Kreuzbauer, als eine Schraube ohne Ende bezeichnet und die Unternehmer stimmten ihm bei. Lindner glaubt doch wohl selbst nicht, daß die Unternehmer vor dem Bund Respekt haben, daß sie sich von ihm in ihre Machtbefugnisse hineinreden lassen und hübsch stille halten, wenn der von ihnen abhängige Bund die Schraube ohne Ende wieder einmal anzieht. Das Tarifverhältnis, wie es in den Brauereien zur Einführung gelangte und sich entwickelte, ist das Resultat von Kämpfen und die Konzession an unsere Kampferechte Organisation. Der Bund hat nicht gekämpft, er wollte und konnte nicht kämpfen, er ist an der Entwicklung der Tarifverträge vollkommen mißglücklich; sein alleiniges Verdienst ist, Nutznießer der Erfolge unseres Verbandes zu sein. Und wir brauchen wohl heute kaum mehr in Nachen usw. um die Anerkennung des Tarifs zu kämpfen, wenn der Bund nicht durch seine Tätigkeit die Entwicklung des Verbandes gehemmt hätte und somit auch der Ausbreitung der Tarifverträge hinderlich gewesen wäre.

Ueber das Lob der „Wahlfahrtsvereinigungen“ des Bundes wollen wir hinweggehen; es ist zu bekannt, daß der Verband verhältnismäßig weit größere Summen an Unterstützungen zahlt. Nur hinweisen möchten wir in Ansehung der von Lindner betonten „wirksamen Hilfe im Bunde für alle Notfälle“, daß der letzte Delegiertentag des Bundes als Mindestlohn an Subsidienunterstützung 6 Mk. monatlich festlegte, früher hat man sogar schon 2 Mk. monatlich bezahlt. Ohne Zweifel eine „wirksame Hilfe“.

Sehen wir nun, wie die Weiterentwicklung und Ersparung des Bundes aussieht. Bei der Gründung und mit den Anschlüssen der einzelnen Vereine in der ersten Zeit kann der Bund 1200 bis 1500 Mitglieder gehabt haben. Bis zum Jahre 1904/05, also in zwölf Jahren, hat er es trotz der allseitigen kraftvollen Unterstützung und Protektion der Unternehmer, Braumeister usw. auf noch nicht 3000 Mitglieder gebracht, wenn die Mitglieder nach dem an die Bundeskassen geleisteten Beiträge berechnet werden. Und von da ging die „Entwicklung“ folgendermaßen:

Jahr	Mitglieder
1905/06	3252
1906/07	2951
1907/08	3243
1908/09	3222
1909/10	3164
1910/11	3186
1911/12	3272
1912/13	3138

In den letzten sieben Jahren hat sich der Bund so weiterentwickelt, daß er gegenüber 1905/06 nur im Jahre 1911/12 um 20 Mitglieder mehr hatte, dagegen im letzten Jahre um 14 weniger. Wer auf diese Weiterentwicklung und Ersparung mit „Freude und Genugtuung“ zurückblickt, der verhöhnt sich und seine Organisation.

Wie eine Weiterentwicklung und Ersparung ungefähr aussieht, das zeigen die Mitgliederziffern des Verbandes für denselben Zeitraum. Diese sehen so aus:

Jahr	Mitglieder im Jahresdurchschnitt
1904	18.485
1905	21.697
1906	26.972
1907	31.612
1908	33.412
1909	33.474
1910	37.074
1911	45.314
1912	40.834

Wissenschaftlich-technischer Teil

Moderne Fasfabrikation

Von Carl Schr.-Düsseldorf-Oberrhein

Die moderne Technik der Jetztzeit ist überall fast in jedes Handwerk eingedrungen, um die Handarbeit mehr oder weniger durch Maschinenarbeit zu ersetzen...

Man unterscheidet zwei Arten von Fasern, und zwar sogenannte Bastfasern, die, wie der Name schon besagt, zum Verpacken oder zur Aufnahme nicht flüssiger, meist pulverförmiger, trockener Substanzen, wie Zement, Farben, Chemikalien, Kolonialwaren, Kleinteilemontagen und dergleichen dienen, und sogenannte Dichtfasern, die zum Unterschied von den Bastfasern, welche weniger dicht sind, vollständig dicht, für Flüssigkeit undurchlässig sein müssen und zur Aufnahme von Flüssigkeiten aller Art bestimmt sind.

Die Bastfasern erfordern ein ganz anderes, leichteres und meist minderwertiges Holzmaterial, da solche gewöhnlich nur für einmaligen Transport bestimmt sind, als die Dichtfasern, die nur aus den besten, ausdauerndsten Holzarten hergestellt werden können. Für erstere kommt hauptsächlich Kiefer, Nichte, Tanne und Buche in Betracht, während für Dichtfasern vorwiegend Eiche verwendet wird. Von dieser wird nun die außerordentlich feste norddeutsche und russische, sogenannte Danziger und Stettiner Eiche bevorzugt. Auch liefern Ungarn und Slavonien große Posten eichene Faschholzer, aus denen hauptsächlich die französischen Bordeauxwein- und Cognacfascher hergestellt werden. Bekannt ist die Einwirkung des Eichenholzes auf den Faschinhalt, welcher durch die in dem Holz enthaltenen Gerbstoffe mehr oder weniger einen anderen Geschmack sowie eine andere Färbung annimmt. Daher müssen die Fascher vorher einer besonderen Prozedur unterworfen werden, um dem Holze diese Gerbstoffe zu entziehen. Zu erwähnen ist noch das Eichen- sowie das Kastanienholz, welche beide weniger Gerbstoffe enthalten, daher auch die Farbe sowie den Geschmack des Faschinhalt weniger nachteilig beeinflussen.

Zunächst sei hier nur die Fabrikation der Bastfasern beschrieben. Die Fabriken beziehen die Faschholzer, auch Dauben genannt, entweder fertig zugeschnitten, oder sie schneiden solche selbst ein, um die hierdurch bedingten wirtschaftlichen Vorteile selbst auszunutzen. Die hierzu erforderlichen, meist schwächeren Rundholzer werden zunächst mittels Kreisäge in längere Rollen von ungefähr Faschholzlänge zerlegt sowie äußerlich zurichtgeputzt. Um nun die sogenannten Flachdauben zu gewinnen, werden diese Rollen auf Kreisägen, Bandägen oder Feinägen der Länge nach aufgetrennt sowie an den Seiten besäumt. Aus diesen Dauben werden die minderwertigen, weniger haltbaren Fascher hergestellt. Für bessere Fascher kommen aber nur zylindrisch geschnittene Faschdauben in Betracht, d. h. die Dauben werden auf sogenannten Zylinder- oder Trommelägen direkt zylindrisch bezw. der Krümmung des Fasches entsprechend gewölbt zugeschnitten. Diese Sägen bestehen im wesentlichen aus einer länglichen, hohlen, schnell rotierenden Stahltrommel, die an einem Ende mit Zähnen versehen ist, während das andere Ende an einer eisernen Scheibe befestigt ist. Letztere ist auf einer horizontalen Stahlwelle aufgestellt, die durch Riemenfahre angetrieben wird. Diese Sägen werden in verschiedenen Größen, d. h. mit kleinerem oder größerem Durchmesser, je nach der herzustellenden Daubenabmessung gebaut. Das zu verarbeitende Holz wird auf einen kleinen, auf Schienen laufenden Transportwagen geleat, der mit der Hand der Säge entgegengeschoben wird. Die Säge schneidet nun eine Daube von beliebig gewählter Stärke, welche beim Rückgange des Wagens aus dem Sägezylinder durch den sogenannten Daubenaustrichter selbsttätig entfallen wird. Mittels dieser Sägen können täglich 4-5000 Stück zylindrisch geschnittene Faschdauben gewöhnlicher mittlerer Größe von etwa 70 Zentimeter Länge, 12 Zentimeter Breite und 15 Millimeter Stärke hergestellt werden.

Nachdem diese Stäbe draußen im Freien in abgedeckten Stapeln, auch in luftigen Schuppen oder in durch Abdampf- oder direkten Dampf erwärmten Trockenkammern künstlich getrocknet sind, werden solche auf die benötigte Länge zugeschnitten, die Enden abgeflacht sowie an beiden Enden auf der Innenseite mit einem nutartigen Einschnitt oder einer Vertiefung, der sogenannten Kröze, Garzel, Rarge oder Rinne versehen, in welche später der Faschboden eingeleitet wird. Die Kröze wird in einem gewissen Abstände von dem

Daubenende angebracht, welcher sich nach der Holzstärke richtet und gewöhnlich der doppelten Daubenstärke entspricht. Die über die Kröze hinausragenden äußeren Daubenenden werden Daubenköpfe, Rämme, Krösche oder Rinnen und deren Länge Faschlänge genannt.

Alle diese Arbeiten werden von einer Maschine, der sogenannten selbsttätigen doppelten Abtrag-, Kreis- und Abtragmaschine ausgeführt. Diese hat zwei Spindelköpfe, einen links- und einen rechtsseitigen, von denen der rechte, der jeweils gewünschten Daubenlänge entsprechend, verstellbar ist. Beide Spindelköpfe sind durch eine in diesen gelagerte stählerne Arbeitswelle verbunden, welche zwei Krangräder trägt, auf denen die Dauben, eine nach der anderen aufgelegt, zunächst oben im Oberteil der beiden Spindelköpfe angebrachten beiden Kreisägen zugeführt werden, um hier an beiden Enden zu gleicher Zeit auf die gewünschte Länge abgefägt sowie durch besondere Messer abgeflacht und durch Krös- messer (Rinnenreißer) mit Kröze versehen zu werden.

Die so vorbereiteten Dauben können nun nach Einsetzung der Rinnen und Kröschen der äußeren Rinnen sofort zu Faschern zusammengestellt werden, wie dieses auch bei den gewöhnlichen Bastfasern der Fall ist. Die Dauben der für Zement, Chemikalien oder dergleichen pulverförmige Waren bestimmten Bastfascher werden jedoch noch zuvor mit Rute und Feder versehen, um wenigstens Staubbildung zu vermeiden. Hierfür dient nun die „doppelte Füg-, Rute- und Spindelmaschine“. Diese besteht im wesentlichen aus einem langgestreckten Bett, in welchem sich eine endlose Walzenkette befindet, welche die Dauben mit Hilfe von Mitnehmern zwischen den Werkzeugen hindurch bewegt. Diese sind zwei einstellbare Sägen zum Vorfagen und gleichzeitigen Besäumen der Dauben auf den beiden Längsseiten sowie zwei bewegliche, auf übertragender Nabe angebrachte Kräter, von denen der eine die Daube auf der einen Längsseite mit einer Rille, der Rute oder Ruge verleiht, während der andere Kräter gleichzeitig die obere und untere Breitkante der anderen Längsseite rechtwinklig anspricht und nur einen mittleren Grab, die sogenannte Feder, stehen läßt. Beim späteren Zusammenlegen des Fasches wird diese Feder in die Rinne des Nebenstabes hineingedrückt und hierdurch eine vollständig staubdichte Ruge gebildet.

Zum Zusammenstellen der Dauben zu Faschkörpern bedient man sich sogenannter Aufsteppormen. Zu diesen werden die Dauben nebeneinandergelegt und von zwei schmiebeeisernen, sogenannten Arbeitsreifen an unteren Ende zusammengehalten, während die oberen Enden vollständig frei auseinanderliegen. Hierauf werden die Faschkörper ausgeformt, ausgeflacht oder in verschlossenen Kammern in heißem Wasserbade gedämpft, damit die Dauben sich besser biegen lassen, was für deren weitere Verarbeitung unbedingt erforderlich ist. Alsdann bringt man diese Faschkörper, auch Faschrumpf genannt, in die Faschpresse und Arbeitsreifen-Anziehmaschine.

Diese besteht aus einer Plattform, welche durch Schraubenwindel auf- und abbewegt wird, sowie einer darüber befindlichen feststehenden, am unteren Ende nach unten erweiterten Presshaube. Letztere ist im Innern mit zwei ringsum laufenden Rollen versehen, in welche die beiden oberen Arbeitsreifen hineingelegt werden. Die sich nach unten bewegende Plattform drückt nun den darauf gestellten Faschkörper mit dem oberen Ende bezw. den ausgeformten Faschdauben in die Presshaube hinein, wodurch die Dauben zusammengepreßt und gleichzeitig die beiden Arbeitsreifen über den Faschrumpf gezogen werden.

Nicht alle Fascher werden mit derartigen Maschinen zusammengedrückt und mit Arbeitsreifen versehen. Dies kommt vielmehr nur für die Maschinenherstellung von Faschern gleicher gewisser Bodengröße, wie Zement- und dergleichen Faschern in Betracht. Für alle übrigen Fascher bedient man sich sogenannter Faschwinden, welche aus einem trichterförmigen Geßel bestehen, das in der Mitte mit einem Rührstift versehen ist, in welchen die Faschkörper gestellt werden. Das Zusammenwinden der letzteren erfolgt mit Hilfe eines Drahtseils, welches in zwei Enden an den Faschkörper gelegt ist und dessen Enden an zwei auf vertikalen Wellen ruhenden Kurkeln angegeschlossen sind. Bei der äußersten Entspannung, wenn also der Faschkörper genügend zusammengezogen bezw. die größte Spannung des Seiles erreicht ist, wird diese einige Zeit ohne merkliche Aenderung beibehalten, damit der bedienende Mann die Arbeitsreifen über das Fasch legen kann. Das insoweit locker gewordene Seil gibt alsdann das Fasch wieder frei, worauf dieses aus der Maschine herausgenommen wird und letztere sofort zur Aufnahme eines neuen Fasches bereit steht. Das mit Arbeitsreifen versehene Fasch kommt alsdann in die Arbeitsreifen-Anziehmaschine, in welcher der Reifen so weit angezogen wird, bis die einzelnen Sägen dicht sind.

Diese Maschine hat zu ebener Erde eine Plattform, auf welche das Fasch gestellt wird. Unter dieser befindet sich eine starke vertikale Gewindebohrung, mit einer die Mutter der Spindel bildenden gegenüberliegenden Platte, an welche mittels Schraubenbolzen sechs lange schmiebeeiserne Hebel angebracht sind, die aus der Erde über das Fasch hinausragen und dieses umschließen. Diese Hebel über Arme sind oben mit breiten, an der Innenseite dem Faschumfang entsprechend Treistrand ausgeformten und leicht auswechselbaren Stahlböden versehen, mit welchen sie sich auf den anzuziehenden Reif auflegen. Beim Niederzug der Mutterplatte mit den Anzieharmen wird alsdann der Arbeitsreifen mit großer Kraft vollständig gleichmäßig angezogen, bis der bedienende Arbeiter durch einen Hebel das Drehwerk wieder einstellt.

Deckel und Boden werden ebenfalls auf maßvollem Wege hergestellt; zu diesem Zwecke hat man Maschinen vertrieben, die Art konstruiert. Das mittels der Kreis-, Fein- oder Bandägen auf die benötigte Stärke und Länge zugeschnittene Holz wird nach Bedarf zunächst erst gepökelt, um dann zusammengebündelt zu werden. Hierunter versteht man das Einreiben von Nägeln ohne Köpfe, welche also an beiden Enden spitz sind, in die Längsseite der nachfolgenden Daube bis zur Hälfte der Nagellänge. Die Dauben werden alsdann nebeneinander zwischen zwei Alenmböden gelegt, die durch Spindelköpfe betätigt, die drei hervorstehenden Nagelenden in die Längsseiten der Nebenholzer treiben, so daß diese fest untereinander verbunden sind. Statt Drehung werden nun wohl die Bodenholzer mit Rute und Feder (Spindel) versehen, wie dieses schon vorher unter der Daubenherstellung näher beschrieben ist. Die nach beidseitigen Böden werden alsdann auf der selbsttätigen Faschboden- und Abtragmaschine rundgeschmitten sowie an der äußeren Rinne abgeflacht, damit solche besser in die Faschröze paßt. Diese Maschine hat zwei langsam rotierende Alenmböden, zwischen welche die Böden festgeschraubt und hierdurch gleichfalls in rotierende Bewegung versetzt werden. Hierbei schneidet ein seitwärts rotierend zu den Alenmböden angebrachtes, gewöhnliches Kreisagenglied den Boden genau auf den gewünschten Durchmesser. Gleichzeitig wird der Rand des Bodens durch einen Kräter, der hinter der Säge befestigt ist, nach ein oder zwei Seiten hin abgeflacht.

Die benötigten Faschreifen werden ebenfalls auf Maschinen hergestellt und sei hier speziell die sogenannte Faschreifen- oder Fasch- und Hegenmaschine erwähnt. Die Maschine hat zwei übereinander gelagerte Fortzugswalzen, zwischen welchen das Bandreifen unter entsprechendem Druck hindurchgeführt wird, um die dem äußeren Bandumfang entsprechende Form zu erhalten. Die untere Walzenwalze ist auf der einen Seite verstellbar und bildet zugleich eine Stützwelle für die Auf- und Niederbewegung eines Schlitzens, der an seiner unteren Seite, in der Mitte, das Faschmesser zum Aufhängen und Abrunden der beiden Bandenden und beiderseits je zwei Nietenbohrungen trägt. Das Zusammenziehen der beiden Bandenden erfolgt dann auf einer besonderen Faschreifenmaschine. Diese besteht im wesentlichen aus einem ungleichermaßen gebogenen Hebel, der durch einen Exzenter in hin- und hergehende Bewegung versetzt wird. In seinem kürzeren Ende ist der Hebel mit einem Stahlhaken versehen, durch welchen das Bandenden des Nietenbohrers bezw. Nieten der vorher in die Nietenbohrer eingeführten Nieten bewegt wird.

Zur Dichtfaschfabrikation bedient man sich Maschinen von anderer oder ähnlicher Konstruktion, jedoch schwerer Bauart. Das hierzu zu verwendende Holz, gewöhnlich Eiche, ist viel fester, zäher und schwerer, sowie die Holzstücke eine weit größere als wie dieses bei den zu Bastfaschern verwendeten Holzern der Fall ist, so daß hierfür auch schwerere Maschinen erforderlich sind.

Das gut lufttrockene, geschmitten, gepökelt oder geröstete Holz wird zunächst auf der doppelten Daubenabtragmaschine, wie schon beschrieben, auf die gewünschte Länge zugeschnitten sowie gleichzeitig die Daubenenden durch übertragene Kreisägen entsprechend abgeflacht. Hierauf werden die Dauben in beiderseitiger Faschdaubenabtragmaschine gepökelt, deren Bauart sich von derjenigen der mehr bekannten, gewöhnlichen Faschdaubenmaschine wesentlich unterscheidet. Die Dauben sind nämlich selten vollständig gerade, sondern mehr oder weniger windig, dabei von wechselnder, unregelmäßiger Stärke. Größere, feste Fascher lassen sich nur aus guten, widerstandsfähigen Dauben herstellen, die wiederum aber nur aus genau der Natur nach gearbeiteten Holzern, deren Holz also nicht durchschnitten ist, gewonnen werden können. Zu diesem Zwecke ist die obere Walzenwalze mit einer Einrichtung zum selbsttätigen Geben und Bersten versehen, und zwar nicht nur in der Seitenansicht, sondern auch innerhalb gewisser Grenzen — der je-



und, daß wir organisiert sind. Die einzigen, die nicht...

Am nun muß wieder etwas geändert zu werden...

Da beklagen Sie sich schon, ist es eine Selbstverleugung...

Wir haben nun durch den Tarif Ausschlag gegeben...

Es muß nun Aufgabe der Kollegen sein, während der...

Der hierer Selbstverleugung ist auch auf die Verhandlung...

Bewegung im Betriebe.

- List of names and organizations: Hagen, Grotzsch, ...

Stimmen:
Schellers, Hermann.
Grotzsch, Hermann.
Hagen, Hermann.
Hagen, Hermann.
Hagen, Hermann.

Schlichterzeugnisse - Tarifverträge - Differenzen.

Bräuereien.
+ Brauerei-Gesellschaft. Tarifvertrag. Die Guttenberg...

+ Stadt. Der Streit bei der Brauerei
u. A. Kette hat sich unternommen ist. Die drei...

+ Schellers. Zum Streit in der Herrenmühle...

+ Grotzsch. Zum Streit in der Herrenmühle...

Betriebsregeln, Schlichterzeugnisse.

+ Grotzsch. Tarifvertrag. Mit der Brauerei...

+ Grotzsch. Zum Streit in der Herrenmühle...

Stimmen.

+ Schellers. Zum Streit in der Herrenmühle...

Stimmen werden gebildet: 1/2 Stunde Frühstück, 1/2 Stunde...

§ 2. Lohn. Der jeden Freitag während der Arbeitszeit...

§ 3. Heberarbeit und Prüfung. Jede Heberarbeit...

§ 4. Urlaub. Jeder Arbeiter erhält jährlich nach einjähriger...

§ 5. Abgrenzung. In Straßensituationen zählt die Firma...

§ 6. Versammlung. Dieser Tarifvertrag tritt am 15. Juni 1913...

Das Ergebnis dieses Entwurfs ist den Kollegen bereits...

Die Verhandlung läuft für mehrere, höhere Auf...

§ 6. Versammlung. Dieser Tarifvertrag tritt am 15. Juni 1913...

Das Ergebnis dieses Entwurfs ist den Kollegen bereits...

Die Verhandlung läuft für mehrere, höhere Auf...

§ 6. Versammlung. Dieser Tarifvertrag tritt am 15. Juni 1913...

Das Ergebnis dieses Entwurfs ist den Kollegen bereits...

Die Verhandlung läuft für mehrere, höhere Auf...

§ 6. Versammlung. Dieser Tarifvertrag tritt am 15. Juni 1913...

Das Ergebnis dieses Entwurfs ist den Kollegen bereits...

Die Verhandlung läuft für mehrere, höhere Auf...

§ 6. Versammlung. Dieser Tarifvertrag tritt am 15. Juni 1913...

Das Ergebnis dieses Entwurfs ist den Kollegen bereits...

Die Verhandlung läuft für mehrere, höhere Auf...

§ 6. Versammlung. Dieser Tarifvertrag tritt am 15. Juni 1913...

Das Ergebnis dieses Entwurfs ist den Kollegen bereits...

Die Verhandlung läuft für mehrere, höhere Auf...





Die Reichsregierung hat beschlossen, die...

Die Reichsregierung hat beschlossen, die...

Die Reichsregierung hat beschlossen, die...

Die Reichsregierung hat beschlossen, die...

Die Reichsregierung hat beschlossen, die...

Die Reichsregierung hat beschlossen, die...

Die Reichsregierung hat beschlossen, die...

Die Reichsregierung hat beschlossen, die...

Die Reichsregierung hat beschlossen, die...

Die Reichsregierung hat beschlossen, die...

Die Reichsregierung hat beschlossen, die...

Die Reichsregierung hat beschlossen, die...

Die Reichsregierung hat beschlossen, die...

Die Reichsregierung hat beschlossen, die...

Die Reichsregierung hat beschlossen, die...

Die Reichsregierung hat beschlossen, die...

Die Reichsregierung hat beschlossen, die...

Die Reichsregierung hat beschlossen, die...

Die Reichsregierung hat beschlossen, die...

Die Reichsregierung hat beschlossen, die...

Die Reichsregierung hat beschlossen, die...

Garage Modell 1912-13. Die Reichsregierung hat beschlossen, die...

Die besten messerfertigen Holzschuhe und Holzschuhen. Die Reichsregierung hat beschlossen, die...

Haus mit Backofen. Die Reichsregierung hat beschlossen, die...