

Zeitschrift: Schweizer Schule
Herausgeber: Christlicher Lehrer- und Erzieherverein der Schweiz
Band: 28 (1941)
Heft: 1

Artikel: Freizeitbeschäftigung, ein gelungener Versuch
Autor: Hoegger, C. / Schöbi, Johann
DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-524636>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. [Mehr erfahren](#)

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. [En savoir plus](#)

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. [Find out more](#)

Download PDF: 25.01.2026

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>

Volksschule

Freizeitbeschäftigung, ein gelungener Versuch

Im Frühling, Sommer und Herbst schaffen Schulferien keine Sorgen. Entweder können die Kinder daheim beschäftigt werden, oder sie wissen sich die Zeit in frohem Spiel zu vertreiben. Anders ist es, wenn im Winter der Unterricht eingestellt werden muss. Immerhin wecken die ordentlichen Weihnachtsferien kaum Probleme — acht bis zehn Tage lassen sich leicht verwinden — wenn aber noch drei ungerechnete Wochen dazu kommen? Manchem Vater und mehr den Müttern werden die diesjährigen ausserordentlichen Kohlenferien, die im Kanton St. Gallen fünf Wochen dauerten, zum voraus Sorgen bereitet haben. Wie ist während der langen Zeit die lebhafte Schar zu bändigen? Darum wurden vielerorts Pläne geschmiedet, um die arbeitslose Zeit zu überbrücken. Irgendwo reisten 500 frohe Jungen ins Engadin, um sonnige Skiferien zu genießen — kleine Trüppchen schickte man in Lager und die Sportlustigen wurden zu Kursen aufgeboten. Sicher waren diese Versuche, helfend einzuspringen, wertvoll, aber befriedigen konnten sie nur halb. Hier durften einige Bevorzugte mitmachen, meistens Leute, die der Hilfe in keiner Weise bedurften.

Als man in der Katholischen Schulgemeinde Gossau daran ging, eigene Wege zu finden, um die langen Winterferien auszufüllen, waren Schulrat und Lehrerschaft willens, etwas zu suchen, das allen ein Mitmachen ermöglichte. Sport allein konnte nicht genügen — wie vielen fehlen die Geräte, und wie manchen auch die Uebung, um es Tag für Tag aushalten zu können. Wenn das Wetter einen Streich spielte, und man gar nicht ins Freie konnte? Die Vorarbeiten bewiesen, dass es recht schwer

ist zu organisieren, sofern auf mehreren Unbekannten aufgebaut werden muss. Der Ausweg wurde gefunden, indem man die verschiedenen Möglichkeiten prüfte, sie zu berücksichtigen suchte und sich von der Meinung löste, alles spielerisch zu gestalten. Unterhaltung in Ehren, aber es fielen drei wertvollste Schulwochen aus und die verlorene Zeit musste fruchtbar benutzt werden. Darum hiess es, die Kinder fest in die Hand zu nehmen und soviel als möglich zu beschäftigen. Zuvor erkundigte man sich in den Klassen nach den vorhandenen Wünschen und suchte die Zahl der Teilnehmer zu erfragen. Sie war über Erwarten gross; übersieg aber alle Vorberechnungen, als man sich an die Eltern wandte, und wurde in der Praxis noch übertroffen, weil Leute, die dem Versuche vorerst noch zweifelnd gegenüber standen, sich bekehrten und sogar Kinder aus den Ferien zurückriefen, um sie mitmachen zu lassen. Es waren insgesamt vierhundert Schüler dabei, wahrscheinlich alle, die frei werden konnten. Dass die Zahl der Knaben jene der Mädchen übertraf, war selbstverständlich. Diese vermochten daheim im Haushalte mitzuhelfen und waren in diesem Falle ebenfalls unter sicherer Hut.

Sport. Die Umfrage zeigte ein sehr einheitliches und aufschlussreiches Bild. Die Hauptmacht meldete sich zum Schlittschuhlaufen. Ihr hatte es unsere schöne Eisbahn angetan. Der zweite Gewalthaufe zeigte Interesse für Skifahren. Hier gedachten noch weit über hundert Kinder mitzumachen. Viele hoffte man mit Schlitteln beschäftigen zu können. Wenn während der Schulzeit irgend eine Gelegenheit vorhanden war, wurde ja übergenug um die Lehrer herumgebettelt, um ins Freie hinaus zu kommen — und jetzt?

In den oberen Klassen blieben die Anmeldungen restlos aus und liefen auch unten sehr, sehr spärlich ein, genau wie bei der Umfrage nach jenen, die für Wanderungen zu haben waren. Das ist schade. Wie schön ist's, wenn man die Kinder zu den billigen Freuden erzieht, zu Gängen in Gottes freier Natur und zur Würdigung dessen, was die Heimat in unerschöpflicher Fülle bietet. Am ersten Nachmittag fanden sich zwar zirka fünfzig zu einem fröhlichen Lauf durch die schneeige Winterlandschaft zusammen; die Eisbahn machte noch keine Konkurrenz. Aber schon beim nächstenmal zog's die Schüler dorthin, wo es dem besseren Ton entspricht.

Die ersten zwei Wochen liess das Sportwetter nichts zu wünschen übrig. An je zwei Nachmittagen tummelte sich der eine Teil auf der Eisbahn, oft gegen zweihundert Kinder, während der andere skifahren ging oder schlittelte. Bei der einen Abteilung genügte es, für gute Aufsicht zu sorgen, während die Skihelden planmässigen Unterricht erhielten. Sie wurden zu diesem Zwecke in drei Gruppen aufgeteilt, wobei die Anfänger ihre Künste an kleinen Halden probierten, die Fortgeschrittenen schon längere Läufe wagten und die „Künstler“ neben anderem die Rosen- und sogar die Ramsenburg besichtigen gingen. Bei allen Veranstaltungen ereignete sich auch nicht der kleinste Unfall, ein gutes Zeichen für die Leitung und eine grosse Freude für die Unfallgesellschaft, bei der alle Angemeldeten vorsorglicherweise versichert worden waren.

R a u m. Weil kaum beständig mit günstigem Wetter gerechnet werden konnte, wurden zwei Schulzimmer, die leicht zu heizen waren, warm behalten. Dorthin wurde verlegt, was nur im Raum ausgeführt werden konnte und in sie suchte man sich auch im Notfalle zurückzuziehen. Die Mädchen fanden sich an einigen Vormittagen zu Arbeitsstunden zusammen, wobei die Arbeitsleh-

rerinnen den Eifrigeren halfen und für beständigen Betrieb sorgten. Da wurde geflickt, gestrickt, gesungen, vorgelesen und die frohe Schar der ungefähr 70 bis 80 stets Mitmachenden wird noch lange an jene schönen Schulstunden zurückdenken, in denen es so ganz ohne steifes Programm ging. In der gleichen Zeit wurden die Knaben mit Handfertigkeit beschäftigt. Eine Gruppe modellierte, eine andere bastelte um Flugmodelle herum und zwei letzte schufen Kleisterpapiere. Es war nicht gerade leicht, die Schüler der verschiedenen Altersstufen zusammen zu fassen, doch ist dies sicher allen Leitern gelungen. Während die Grossen jeweils an drei Nachmittagen Betriebe besichtigten gingen, waren die Räume frei. Jetzt erschienen die Kleinen und erlebten, von Lichtbildern begleitet, ernste und heitere Erzählungen. Hier reichte der Raum, in den sich 150 hineindrücken liessen, oft kaum. Besonders eng gings her, als eine hilfsbereite Seele gar einen Robinsonfilm laufen liess, der wiederholt werden musste. Für die Schüler der oberen Klassen sah man belehrende Bilder vor.

Bei schlechtem Wetter wurden diese an den Sportnachmittagen geboten, im andern Falle am folgenden Vormittag. Auch hier war stets ein guter Besuch festzustellen. Die aufmerksame Schar reiste im Schweizerland herum, einmal durch den Kanton St. Gallen, dann an den Vierwaldstättersee, dem Rhein nach bis Schaffhausen, ins Tessin, ins Wallis und an alle geographisch bedeutungsvollen Orte der Heimat. Für die Vorführungen standen zwei prächtige Apparate zur Verfügung, womit Diapositive jeden Formats und auch Originalphotographien gezeigt werden konnten. Dabei wurden sich die Vorführenden und Zuhörer bewusst, dass Lichtbilder eine Unterrichtshilfe bedeuten, die ungemein belehrend wirkt. Es mag bei beiden Teilen der Wunsch wach geworden sein, so etwas auch in der Zukunft wiederum machen zu können und sicher wird es nicht mehr lange

dauern, bis nurmehr die rückständigsten Gemeinden ohne einen guten Projektionsapparat auskommen. Weil noch drei Schulfunkstunden in die Freizeit fielen, machte man sich auch diese zunutze.

Besichtigung von gewerblichen Betrieben. Was ich vorher beschrieben habe, wird auch an andern Orten gemacht worden sein; mit der planmässigen Besichtigung von Betrieben zur Freizeitbeschäftigung beschritten wir jedoch Neuland. Anfänglich stand man der Idee mit grossen Bedenken gegenüber; denn die Gewerbetreibenden, die den Hauptteil der Last zu tragen hatten, wurden bis anhin durch Exkursionen wenig in Anspruch genommen. Um ihre Einstellung zu erfahren, bezog man sie daher ebenfalls in die Umfrage ein und stiess dabei auf unerwartet viel Verständnis. Nur in ganz wenig Fällen und nur wo hiefür Gründe vorhanden waren, blieben Zusagen aus. Es stellten sich uns zur Verfügung: 2 Bäckereien, 2 Baugeschäfte, Buchdruckerei, Butterzentrale, Drahtwarenfabrik, Drechslerrei, Gummibandweberei, Gaswerk, Farben- und Lackfabrik, Gärtnerei, Maschinenfabrik, 2 mechanische Werkstätten, Photograph, 2 Schlosser, 2 Schreiner, 2 Schuhmacher, Schmied, Schiffstickerei, Textilwerk, Weberei (Jacquard).

Es war nicht besonders leicht, aus der grossen Fülle auszuwählen. Für die oberen Klassen einigte man sich auf drei Besichtigungen in der Woche. Damit gingen die 5—8.-Klässler mit ihren Klassenlehrern insgesamt 54 Betriebe besuchen. Den Viertklässlern wies man je zwei, den Drittklässlern wöchentlich eine Exkursion zu. In allen Fällen aber wurde bei der Planung auf die verschiedenen Klassenziele Rücksicht genommen. Es sollte nicht Zeit totgeschlagen, sondern für den späteren Unterricht vorgebaut werden. Das brachte es ohne weiteres mit sich, dass Arbeitsstätten, die etwas zu zeigen hatten, das mit dem Lehrplan in Verbindung gebracht werden konnte, des Guten fast zuviel

erhielten. Einige wurden von sämtlichen Oberklassen besucht, während andere sich leider mit einer Besichtigung zu begnügen hatten. Im ersten Falle zeigte man bis zum Schluss eine wahrhaft bewundernswerte Geduld; sonst wurde mehr als einmal das Bedauern ausgesprochen, dass man nicht mehr erscheine. Dazu haben wir Lehrer ebenfalls selber ungemein viel gewonnen. Manchem von uns war diese oder jene Arbeitsstätte unbekannt, und oft wussten wir kaum, was in unseren Fabriken geschah. Wir waren daher nicht weniger neugierig als unsere Kinder.

Die Inhaber hatten sich stets auf die Besuche eingerichtet. Einige krempelten den ganzen Betrieb um, um aufbauend erklären zu können, und meistens erfreuten wir uns einer prächtigen Führung, die es oft mit ausgezeichneten Lehrgeschick verstand, das zu zeigen, was wichtig war und begriffen werden konnte. Die Buben und Mädchen werden sich stets mit Hochachtung jedes einzelnen erinnern, der an seinem Platz, als unentbehrliches Glied im wirtschaftlichen Körper unseres Landes Wertvolles schafft. Damit wurden die Augen für soziale Zusammenhänge geöffnet. Zweifellos aber haben die Kinder ihr Wissen wesentlich bereichert. Wir sind ja ohnehin im Zeitalter der Technik, das sich auf die Kleinen, hauptsächlich die Knaben, abfärbt.

Der Wissensdurst war oft kaum zu bändigen. Die Eifrigsten spazierten in den Räumen herum, um ja alles zu sehen und krochen beinahe unter Apparate, die Geheimnisse verdeckten. Unsere Meister liessen die neugierige Schar gewähren und schauten in mehr als einem Fall ruhig lächelnd zu, ohne die Nerven zu verlieren. Dies verdient besonders anerkannt zu werden.

Während die verschiedenen Freizeitbeschäftigungen ohne Vorbereitungen angetreten werden konnten und mit dem Ende der Ferien ihren Abschluss fanden, wirkten sich die Betriebsbesichtigungen in den normalen Schulbetrieb hinein aus. Schon vorher

mussten die Exkursionen unterbaut werden. Man besprach die einzelnen Betriebe, erklärte, was darin zu sehen sei und suchte damit Erläuterungen an Ort und Stelle zu ersparen. Je gründlicher vorgegangen worden war, umso fruchtbarer gestaltete sich der Lehrgang. In grösseren Werkstätten kommt man ohne eine einlässliche Vorbereitung gar nicht aus; Maschinen surren, Ablenkungen sind in Hülle vorhanden und der Führer kann oft nicht mehr verstanden werden. Geht man nur einen Betrieb besuchen, wird es leicht sein, den Schülern eine gute Wegleitung zu bieten. In unserem Falle vermehrten sich die Schwierigkeiten und beanspruchten viele Stunden. Sie machten sich aber reichlich bezahlt. Wenn die Maschinen nicht abgestellt werden konnten und die Erklärungen übertönten, war man um jeden Wink froh, der vorher gegeben worden war.

Kommen die Schüler gut vorbereitet in die Betriebe, dann gestaltet sich auch der Lehrgang müheloser: Das Interesse ist geweckt und vieles kann ohne weiteres verstanden werden. Trotzdem wir also innert drei Wochen neun Arbeitsräume besuchen gingen, trat die befürchtete Uebersättigung nicht in jenem Masse ein, wie eigentlich erwartet wurde. Im Gegenteil: das neunmalige Ueben schuf eine bestimmte Exkursionstechnik, in die sich die Schüler immer zwangloser eingliederten. Noch weit besser wäre es zudem gegangen, hätte man zuerst die einfachen Werkstätten und erst am Schluss die mehr bietenden aufsuchen können. Dies liess sich, trotzdem es vom pädagogischen Standpunkte aus so hätte organisiert werden müssen, in der Praxis leider nicht ausführen.

Ebenso wichtig wie die Vorbereitung ist auch die Besprechung nachher. Jetzt können die falschen Ansichten geklärt werden, und die Kinder fragen zwangloser, wenn sie sich im Kreise Nurbekannter wissen. Aber hier hiess es die Ueberfülle sichten. Obwohl damit ziemlich grosse Zwischenräume entstanden, nahm ich mir zum voraus vor, je-

dem Gegenstand genügend Zeit zu widmen. Dabei zeigte es sich, bei schriftlichen Wiedergaben, wie ausgezeichnet sich hiefür Gruppenarbeiten eignen („Schweizer Schule“ Nr. 1, 24. Jahrgang.)

Es wurden Gruppenarbeiten in zweifacher Beziehung: Eine Bank schuf je einen Aufsatz, behandelte aber nur einen Teil des Erlebnisses. Ein erster Versuch liess mich sofort erkennen, dass man mit Gesamtschilderungen die Kinder überfordert: Die Stoffmenge erdrückt, zwingt zu einer nervösen Hast und bewirkt, dass der logische Zusammenhang nur zu gerne verloren geht.

In unseren Repetitionen wiederholten wir den Gang im Geiste. Dies war besonders leicht möglich, wenn verschiedene Andenken dem Gedächtnis zu Hilfe kamen.

In der Regel sind Betriebsinhaber gerne bereit, den Schülern Sachen zu überlassen, die vor ihren Augen entstehen. Aus der Spinnerei nahmen wir neben den natürlichen und künstlichen Wollsorten (Schafwolle, Ziegenhaare, Kälberhaare — Baumwolle — Zellwolle aus Holz — Kaseinwolle [Sanital, aus dem Käsestoff der Milch] — Glaswolle.): gekrempelte Wolle, gesponnenen Faden, gezwirnte und gefärbte Endfabrikate mit heim. Der Baumeister, der seinen Betrieb zeigte, gab uns alle Hölzer, die er zur Erklärung bearbeitete, und dass wir aus der Buchdruckerei eine soeben gedruckte Zeitung, eine Mater, ein Klischee und einige gegossene Zeilen mit der Anschrift „5. Klasse“ etc. abführten, lag auf der Hand. Beim Wiedererwecken der gewonnenen Eindrücke sind solche Belege von grosser Bedeutung. Wertvoll bleiben auch Prospekte. In der Maschinenfabrik Alpina, welche Metzgereimaschinen erstellt, erhielten wir ausführliche Angaben über einen Wurstfüller und einen „Blitz“. Bei der Besichtigung waren die fertigen Maschinen beinahe übersehen worden; anhand der Zeichnung erstand aber ein derart klares Bild, dass der Aufsatz den Leser

glauben macht, als ob an Ort und Stelle so gut beobachtet worden sei.

Wenn wir früher bei Exkursionen oft auf grossen Widerstand jener stiessen, die uns etwas zu zeigen gehabt hätten, mag dies mit der Tatsache zusammenhangen, dass die Betriebsleiter nicht mit der Ausbeutungsarbeit in Verbindung gebracht wurden. Wer fühlt, dass man nicht nur Betriebe besichtigen will, um eine Stunde totgeschlagen zu haben, fasst sofort Interesse und ist gebefreudiger. Einst gingen wir den Betriebsinhaber fragen, ob man kommen dürfe, oft im letzten Augenblick, ob es passte oder nicht, kam, besah, ging und unterliess weitere Berichte. Das verletzte und raubte die Lust zu Gefälligkeiten. In unserem Falle wurde allen frühzeitig das Besuchsprogramm übermittelt, so dass sie sich darnach einstellen konnten. Sie wurden nicht mehr überrascht, befassten sich mit dem Problem, erkundigten sich sogar nach dem, was man erwartete und nahmen an der Freude der Kinder teil. Ich suchte diese noch dadurch zu vergrössern, indem ich die Arbeiten der verschiedenen Gruppen in einem Schnellhefter zusammenstellte, was ich an Material erhielt, befügte, und den betreffenden Betriebsinhabern zur Durchsicht überreichte. Das Echo war durchaus positiv, aber auch kritisch. Dies zeigte sich in einem Briefwechsel mit dem Besitzer der Maschinenfabrik Alpina. Die Mappe enthielt folgende Aufsätze: „Rohmaterial!“, „Schmiede“, „In der Werkstatt“, „Montagehalle“, „Büro“, wovon ich den ersten befüge:

Rohmaterial.

Nun sind wir endlich bei der Maschinenfabrik Högger angekommen. Ueberall surren und schnattern die Maschinen. Wir sind im Lagerraum. In allen Ecken liegt Eisen herum: Zahnräder, Zylinder und ältere Modelle, aber alles ist noch rostig, darum muss es geputzt werden. Verschiedene Eisenstücke werden gereinigt. Eine Maschine steht da, wie ein Ständer. Oben ist eine Schmirgel scheibe. Diese dreht sich in grossem Tempo und reinigt das Eisen. Weil oben ein Schmirgelstein ist, heisst die Maschine

auch Schmirgelmaschine. In einem folgenden Raum steht nochmals eine Putzmaschine. Die einzelnen gegossenen Teile zu den verschiedenen Maschinen giesst man nicht in dieser Fabrik, sondern man schickt das Eisen nach der Eisengiesserei Bühler in Uzwil, oder eine andere in Schaffhausen. Dort werden die einzelnen Maschinenteile gegossen und fertig nach Gossau geschickt. Hier werden sie zusammengesetzt. Altes Eisen wird hier verarbeitet, dass es wie neu aussieht. Wir kommen wieder in den alten Platz zurück. Herr Högger nimmt ein Eisenstück vom Boden auf und zeigt es uns. Es ist schon ganz schön sauber und glatt geschmirgelt. Dagegen das andere Rohmaterial ist ganz rauh. Es lehnen da lange Stangen mit etwa 10 cm Durchmesser an der Wand. Daraus werden zirka 1 cm dicke Eisenscheibchen geschnitten. Dann werden viele kleine Löchlein hindurchgebohrt. Diese Scheibchen werden für die Hackmaschine verwendet. Auch dunnere Stangen sind da mit nur 3 cm Durchmesser. Diese werden für andere Zwecke gebraucht. Ja, sogar ganze Maschinen sind da, natürlich alte, und keine neuen. Ganz lange und dünne Stahlstangen liegen am Boden, so dünne, dass sie sich biegen, wenn man sie in die Höhe hält.

Es weckte Widerspruch und zeitigte umgehend folgende Antwort:

Ich danke Ihnen für die Uebermittlung einiger Aufsätze über die Besichtigung unserer Werkstätten und erlaube mir, Ihnen beiliegend eine kurze Fassung in diesen Belangen zu übermachen. Wenn die Schüler die Auffassung hegen, dass in diesen Werkstätten altes Eisen verarbeitet werde, dann sind sie total irre geführt. Altmaterial kann nur dort verwendet werden, wo dasselbe wieder als Zuschlag in der Schmelzerei, in der Giesserei und zur Hematitfabrikation gebraucht werden kann.

Ich hoffe, Ihnen damit bestens gedient zu haben und begrüsse Sie

mit vorzüglicher Hochachtung:

C. Hoegger.

Doch kam dies nicht allein. Dem Briefe waren noch eine Schraube beigelegt, um die wir gebeten hatten, ein Stereoskopapparat

mit vielen Betriebsaufnahmen und was besonders wertvoll war, eine längere Abhandlung, die als allgemeine Einführung dienen konnte. Zeugt es nicht von ausserordentlichem Interesse, wenn sich ein vielbeschäftiger Fabrikant, der ca. fünfzig Arbeiter beschäftigt, die Mühe nimmt, hinzusitzen, um einer Klasse eine Hilfe zu sein? Ist dies nicht ein Beweis, dass wir mit Betriebsinhabern sofort in Verbindung kommen, wenn wir hiezu bereit sind? Ich füge die Antwort bei, weil sie sicher auch diesem oder jenem von uns etwas zu sagen hat.

Rohmaterial:

In einer Maschinenfabrik wird das Rohmaterial bezeichnet:

Vom In- oder Auslande bezogenes Walzeisen, gewalzter oder geschmiedeter Stahl, Sonderstahl für die Werkzeuge, Eisen- und Stahlrohre, geschmiedet oder gezogen, gewalzte oder gezogene Messing-, Bronze- und Kupferstangen, Messing-, Bronze- und Kupfer-Rohre, blankes Eisen und blanker Stahl, kalt gezogen, für Schrauben, leichte Wellen, Bestandteile. Endlich Gusseisen, welches nach Formen in der Giesserei gegossen wird, Stahlguss, Weichguss in den verschiedensten Legierungen. Rostfreier Stahl, Abgüsse in Bronze, Messing, Nickel, Neusilber und Aluminium.

Eisen und Stahl werden für die verschiedensten Maschinen-Elemente, je nach der Beanspruchung hinsichtlich der Festigkeit und Korrosionsbeständigkeit mit gewünschten Eigenschaften verwendet.

Das Gusseisen wird in den Giessereien aus Hematit und Altguss (Schrot) zusammengesetzt und im Kupolofen gegossen, währenddem Stahl- und Weichguss Produkte der Elektroöfen darstellen.

Bronze, Nickel, Neusilber und Aluminium werden im Tiegel geschmolzen, ähnlich wie das Gusseisen.

Die gezogenen Materialien, wie gewöhnliches Eisen, Stahl, Bronze- oder Messingstangen werden durch Walzwerke gezogen, bis dieselben die gewünschte Form erhalten.

Alle diese Materialien werden in den verarbeitenden Fabriken gemäss ihrer Zusammenset-

zung, ihrer Festigkeit und ihrer Eigenschaften besonders bezeichnet und gelagert.

Die Formgebung der einzelnen Stücke erfolgt in den Maschinenfabriken durch Schmieden, Drehen, Hobeln, Fräsen, Bohren, Schleifen, Sägen und Feilen.

Das Gusseisen wird möglichst im Freien gelagert, damit dasselbe *allfällige Spannungen*, die durch das Giessen oder durch die Formgebung selbst entstehen, nach und nach verliere. Dabei darf das Material unbeschadet rostig werden. Vor Ingebrauchnahme wird die Guss haut gewöhnlich mittels Schmirgelscheiben oder Sandstrahlgebläsen gereinigt, sodass erstens die Farbe daran sicher hält und zweitens die Bearbeitung leichter von statthen geht.

Schmiede:

Die Schmiede dient zur Vorbearbeitung von Schmiedeisen und Stahlstücken. Das Material wird auf der Esse oder in den hiefür bestimmten Wärmeöfen auf entsprechende Temperaturen von 700—1100° erhitzt, je nach der Beschaffenheit und Struktur desselben. Dann wird es entweder unter den Lufthammer genommen oder auch durch den Schmied selbst bearbeitet, um ihm die gewünschte Form zu geben.

Kommen Massenerzeugnisse in Frage, so werden die Materialien in Gesenken geschmiedet, welche die Endform des Stückes nachher mit genügender Genauigkeit ergeben. Hiefür sind die Stücke gewöhnlich vorzuschmieden und vorzubearbeiten und werden nachher am Fallhammer durch schwere Einzelschläge in die Form gepresst und geschlagen.

Die Ausführungen des Schülers Franz Schäfer sind im allgemeinen gut.

Dreherei:

In der Dreherei werden die Arbeitsstücke *rundlaufend* gedreht, allfällig auch gebohrt und ausgedreht und nach allen Seiten hin, soweit dies durch den Rundlauf ermöglicht ist, bearbeitet. Die Dreherei hat nicht nur die Aufgabe, vorhandene Unebenheiten wegzuschaffen, sondern sie hat ein *masshaftiges Produkt* zu liefern, welches je nach den verlangten Genauigkeitsgrenzen bis zu einem Hundertstel mm stimmen muss.

Die verschiedenen Formgebungen werden durch Sonderstähle oder auch durch Sonder-einrichtungen bewerkstelligt.

Als Arbeitsstähle werden hier hochwertige Materialien gebraucht, welche das Bearbeiten der verschiedenen Materialien mit höchsten Umlaufgeschwindigkeiten gestatten, wobei es leicht vorkommen kann, dass die Späne glühend von dem Schnittstahl gleiten, ohne ihn besonders stark abzunützen.

Auch diese Drehstähle sind je nach den zu verarbeitenden Materialien von ganz verschiedener Zusammensetzung, die natürlich nur der Fachmann kennen kann.

Montagehalle:

Sind die Maschinenteile sowohl in der Dreherei als auch in der Schleiferei, Hoblerei, Frässerei, Bohrerei soweit vorbearbeitet, so gelangen dieselben zur Platzzmontage. Hier werden die einzelnen Stücke zusammengestellt, verschraubt, unter Umständen auch genietet oder zusammengeschweisst, bis ein fertiges Produkt entsteht.

Maschinen mit elektromotorischem Antriebe erhalten den Einbau der von einer Spezialfabrik hergestellten Elektromotoren, wobei die Maschinen alsdann auf den Probestand kommen. Hier werden dieselben im Leerlauf oder auch unter Belastung geprüft, ob sie auch einwandfrei arbeiten und in allen Teilen so stimmen, dass sie ihrem Zwecke zugeführt werden können.

Ist dieses Stadium erreicht, dann gelangen die Maschinen in die Malerei. Hier werden dieselben an allen nicht arbeitenden Teilen sauber abgewaschen, dann mehrmals gespachtelt, geschliffen und zuletzt mit dem Ueberdecklacke gespritzt, wobei die Maschinen einen schönen Glanz und ein sauberes Aussehen erhalten.

Dann kann die Maschine ihrer Bestimmung zugeführt werden und verlässt die Malerei, um entweder in das Magazin oder an den Besteller zu gelangen.

Die Erzeugnisse werden in grösseren Betrieben serienweise hergestellt, sodass 10, 20 bis 50 Maschinen ein- und derselben Gattung miteinander zur Verarbeitung kommen und serienmäßig auch zusammengebaut werden. Damit wird der Genauigkeitsgrad, die Aus-

wechselbarkeit der einzelnen Teile und die Verbilligung in der Erzeugung wesentlich beeinflusst.

C. HOEGGER.

Und wir darauf:

Gossau, den 2. März 1941.

Sehr geehrter Herr Högger!

Zuerst sprechen wir Ihnen den herzlichsten Dank aus für das Stereoskop, die Schraube, Couvert und den Brief. Er freute uns sehr. Der Herr Lehrer zeigte uns vorläufig das Bild von der Schmiede, aber wir bekommen in nächster Zeit noch alle zu sehen, denn er hat es uns versprochen. Wir meinten, dass wir mitten im Raume stehen. Es war, als ob wir den Hammer gerade vom Amboss weg nehmen und den Fallhammer laufen lassen können. Der Brief hat uns riesig gefreut. Unser Herr Lehrer las ihn uns vor, und wir merkten, was wir falsch gemacht haben. Wir haben die Sache schon verstanden, aber konnten sie nicht recht schildern. Sie müssen nicht meinen, dass wir gemeint haben, Sie machen aus alten, rostigen, gebrauchten Maschinen neue. Die Eisengieserei Bühler in Uzwil haben wir nämlich auch schon durchgenommen und wissen, dass die einzelnen Teile nicht genau aufs Mass stimmen, und uneben sind. Da müssen sie zuerst geschmiegelt werden und durch mehrere Maschinen wandern, was alles in Ihrem Geschäft geschieht, und grosse Arbeit gibt. Die Schraube haben wir schnell erkannt, es war nicht die rechte. Nämlich diese wurde gedreht, und sie ist keine Flügelschraube, die geschmiedet worden ist. Natürlich behalten wir das Geschenk von Ihnen gleich und Sie müssen deswegen keine andere senden. Besonders aber danken wir Ihnen nochmals für den schönen und wertvollen Brief, den wir erhalten haben und der uns überaus freut und hoch geschätzt wird.

Es grüssst Sie freundlich im Namen der ganzen Klasse.

Bei Exkursionsaufsätzen werden wir sofort vor die Wahl gestellt, Erlebnisaufsätze oder mehr oder weniger wissenschaftlich gefärbte Abhandlungen in Aussicht zu nehmen. Es widerspricht dem Sinne einer Besichtigung, in erster Linie an zwangslose Plaudereien zu

denken, wir wollen mehr: das Kind soll aufschreiben, was es lernte, um es später immer wieder zur Hand nehmen zu können und eine zuverlässige Stütze zu besitzen. Bei Erlebnisaufsätzen wird der Lehrer zudem kaum erfahren, was vom Schüler verstanden wurde, weil sich dieser mit einigen ablenkenden Sätzen um den Kern herumzudrücken vermag. Bei Gruppenarbeiten scheiden Erlebnisaufsätze zum grössten Teile ohne weiteres aus; denn jeder einzelne Schüler steht dem Problem eben in seiner Weise gegenüber. Selbsverständlich wird gelegentlich von persönlichen Erlebnissen berichtet; je mehr Zeit aber zwischen das Ereignis und den Aufsatz zu liegen kommt, umso mehr verblasst es und geht je nachdem sogar ganz unter. Das Nebensächliche verschwindet, das Wesentliche kommt zur Geltung. Ich habe es ursprünglich bedauert, dass das Ergebnis der Exkursionen nicht schon andernfalls ausgewertet werden konnte, später aber erkennen müssen, dass diese Tatsache sich gar nicht besonders hemmend auswirkte. Dies mögen die folgenden Beispiele beweisen:

In der Wolferei. (Im Textil.)

Wir traten in einen Raum, wo zwei Wolfmaschinen liefen. Sie kamen uns vor wie zwei grosse Ungetüme. Vom Lagerraum aus wird das Rohmaterial in ein Magazin geführt. Dort befindet sich eine Wandtafel, und jeder Sorte wird eine Nummer gegeben. Hinten ist angegeschrieben, wieviel kg das Magazin besitzt. Vom Zimmer aus werden die Ballen in die Wolferei befördert. Dort werden sie geöffnet. Wir sahen, wie ein Mann dem unzufriedenen Tiere Wolle in die Schnauze schob. Er hob einen Deckel, dann erblickten wir zwei mächtige Walzen, die sich im Bauche schnell herumdrehten. Hinten pumpte es alles hinaus. Ein Arbeiter schob wiederum buntes Futter hinein. Herr Golz hob den Schwanzdeckel, und alles stob in die Lüfte. Zum Glück steht eine Wand ein Stück weiter weg, sonst würde alles davon fliegen. Die ausgesprudelte Wolle schoppte ein Mann in Papiersäcke. Auf dem Boden standen sie voll farbiger Wollfäden, die später in die

Krempelmaschine kommen. Hier kann man alle Farben mischen. Auch von der Wolfmaschine erzählte Herr Dr. Golz, dass sie sehr gefährlich sei, wegen der Zähne, die sie besitzt. Beim Verlassen dieser Abteilung sagte Herr Riedi: Das ist die Wolfsabteilung. Die Maschine besitzt Zähne wie Wölfe, darum sagt man ihr Wolf. Wir spazierten einige Schritte weiter. Da sahen wir, wie einige Männer die Säcke, die bei der Wolfmaschine gefüllt wurden, in den Reinigungsapparat leerten. Ein Arbeiter nahm ein Häufchen gereinigte Wolle aus dem Kasten und gab sie dem Herrn Lehrer zum Mitnehmen. Auf der andern Seite sahen wir schwarzes Mus in einem Papiersack. Das war nichts anderes als Staub. Ein Schüler nahm eine Hand voll und warf ihn in die Höhe. Man meinte, es fange an zu regnen. Die gereinigte Wolle wird in grosse Tücher eingehüllt. Dann wird das Material ölig gemacht und kommt in die Krempelmaschine.

Autogenisch schweissen. (In der Schlosserei.)

Vom elektrischen Schweissraum kamen wir in die autogenische Werkstatt. Dort erblickten wir zwei grosse Flaschen, die Bomben genannt werden. Herr Breitenmoser, der uns leitete, erklärte uns, dass eine mit Gas und die andere mit Sauerstoff gefüllt sei. Ein Arbeiter, der uns gefolgt war, öffnete alle Hähnchen, wo das Gas durch musste. Er hielt ein Zündhölzchen an den Brenner, und schon stieg eine grosse Flamme auf, die den ganzen Raum erfüllte. Kurz darauf liess er Sauerstoff dazu und so gleich wurde sie kleiner und bläulicher. Das breitete eine grosse Hitze aus, so dass das Eisen zum Glühen kam. Dann schweisste er zwei Stücke zusammen. Der Bursche ergriff ein dünnes Stäbchen, mit dem er in das Metall fuhr. Auf einmal sprühten Eisenstücklein weg und flogen wie ein Regen zu Boden, wo sie kalt wurden. Einmal gab es einen Knall, der wegen der Flamme entstand. So hatte er in kurzer Zeit das Metall zusammengeschmolzen, und so ging dieses Schweissen vor sich. Uns zuliebe zeigt der Meister, wie man mit Sauerstoff und einem bisschen Acetylengas ein Stück Eisen abeinander schmelzen kann. Natürlich braucht das eine ungeheure Hitze, bis es zum Schmelzen kommt. Bei einem Balken brauchte er etwa 2—4 Minuten, bis er ihn abeinander

hatte. Doch wird es nicht so schön wie beim Kaltsägen und darum muss man es noch mit der Schmirgelscheibe bearbeiten. — So geht das vor sich.

Im Gasraum. (Beim Gaswerk.)

Wir liefen langsam dem Gaswerk zu. Bei dem Gebäude sagte der Herr Lehrer zu Arthur: Frage den Herrn Schmid, ob wir kommen dürfen. Der Meister berichtete: Ich bin bereit. Wir trappeten gemütlich in den Heizraum hinein. Dort standen zwei schwarze Arbeiter. Einer arbeitete um neue Retorten herum, der andere bediente die alten. Er öffnete den luftdichten Verschluss, machte das Tor auf, schob einen Karren darunter, schaufelte den Koks heraus und leerte so schnell als möglich Wasser darüber. Das gab einen Dampf! Endlich war der Koks abgekühlt. Der Arbeiter, der an der Retorte schuf, zog eine lange Kette. Ein Wagen, der auf Schienen fährt, die in der Decke befestigt sind, lief. Vorn ist eine sogenannte Zunge. Diese füllte er mit Kohle. Damit fuhr er in das grosse Loch. Darin war es rotglühend und es blendete einen. Als sie drinnen war, kehrten sie die Zunge und die Kohlen waren drin. Jetzt wurde wieder verschlossen. Immer kam ein bisschen Gas heraus. Herr Schmid nahm ein wenig Lehm aus einem Gefäß und strich ihn an die offenen Stellen. Wir kamen mit einem Feuer daran, aber es brannte nicht. Wir konnten das Feuer, das wir hielten, fast nicht mehr löschen. Herr Schmid führte die halbe Klasse auf die hintere Seite des Raumes. Dort sahen wir die Rückseite, nämlich wieder sieben Retorten. Auch dort drunten machte er einen Verschluss auf. Wir sahen drinnen den glühenden Koks. Der Gasmeister führte auch den andern Teil der Klasse hinunter. Nachher gings dem Reinigungsraum entgegen.

Schiffli-Bobine-Bohrer.

(In einer Schifflistickerei.)

Wir stehen um die ganze Maschine verteilt. Der Motor läuft an und sie beginnt zu arbeiten. Ein grosses Tuch ist aufgespannt, das bestickt werden muss. Auf einer Seite hat es einen Wagen, an dem die Nadeln gut angeschraubt sind, damit sie nicht verrutschen. Wenn es nur einen mm nicht stimmt, wird das ganze Gestick un-

regelmässig. Das Sticken geht folgendermassen vor sich: Der Wagen, an dem die Nadel befestigt ist, fährt an den Stoff heran, so, dass sie auf der anderen Seite hinausschaut. Nachher geht sie einige Millimeter zurück und es gibt eine Schlaufe. Blitzschnell fährt das Schiffchen durch und zieht einen Faden hinter sich nach. Dann geht die Nadel zurück, die Schlaufe wird an das Gewebe gezogen und da bleibt sie. Der Faden des Bobinchens drückt ihn hin, damit er nicht zurück kann. Am Schiffchen, in dem das Bobinchen ist, befindet sich ein Federchen, das macht, dass der Faden straff bleibt. Herr Gemperle zeigt uns auch einen Bohrer. Wenn das Loch gemacht ist, wird rund herum gestickt und zuletzt noch gestöpfelt, damit das Loch schön geformt wird. An der ganzen Maschine hat es 648 Nadeln und gleich viele Bohrer.

Bei der Setzmaschine.

(In der Buchdruckerei.)

Nach dem Setzraum wanderten wir zur Setzmaschine. Herr Cavelti, unser Leiter, übergab uns dem Herrn Anderau, der die Maschine bedient. Wir mussten uns in einem grossen Kreise aufstellen, die Kleinen auf einen Schemel stehen, und der freundliche Herr fing an zu erklären. Drei Maschinen füllten den Raum aus. Auf den ersten Blick meinte man, vorn sei eine Schreibmaschine. Der Angestellte arbeitete an einer Tabelle. Als wir ihn besuchten, sprach er: Jetzt mache ich etwas anderes, denn bei diesem ist es langweilig zum Zuschauen. Der Herr Lehrer bat ihn: Schreiben Sie einmal: 5. Klasse. Schule: Lehrer Schöbi Gossau, und schon ging das Geklirr los. Er drückte auf Tasten und in demselben Augenblick stürzten die Buchstaben auf ein laufendes Band. Es geht so, dass die Buchstaben alle den gleichen Weg wandern müssen, dass nie der zweite vor dem ersten Buchstaben auf den Winkel fällt, von welchem sie zu einer Zeile aufgespeichert werden. Der Winkel wurde weiter geschoben und ein Hebel drückte die Stäbchen an ein Blech, das Spälte besitzt. Kaum recht angedrückt, fliesst flüssiges Blei hinzu. Bevor sie aber dorthin kommen, werden noch die Abstände genau kontrolliert. Er drückte abermals und schon kam wieder eine Zeile heraus. So machte er es bis sechs dort lagen. Ein Arm kam von oben herunter,

holte die Buchstaben und verteilte sie wieder in ihre Fächer. Wie mit dem Geläute von feinen Glocken fallen die gelben Buchstaben dorthin wo sie gehören. So geht es den ganzen Tag. Endlich durften wir den Bleiguss begucken und berühren. Ganz verkehrt ist die Zeile herausgekommen. Nun fragte der Mann auch mich, wie ich heisse. Ich sagte es ihm sofort und die Finger des Angestellten drückten geschickt die farbigen Tasten hinunter.

Kehl- und Hobelmaschine. (Im Baugeschäft.)

Herr Ochsner führt uns in einen anderen Raum. Zuvorderst steht eine grosse, klumpige Maschine. Eine Hobelmaschine, denk' ich mir. Alle Schüler versammeln sich im Kreis um dieses Ding. Herr Ochsner fängt an zu sprechen und erklärt uns die Maschine. Jetzt holt der Meister ein noch nicht gehobeltes Brett. Er drückt auf einen Hebel und die Maschine fängt an zu brummen. Die Räder drehen sich langsam, immer mehr knurrt die unzufriedene Hobelmaschine, jetzt läuft sie in grosser Geschwindigkeit. Der Erklärer stösst das Brett zwischen die Zahnräder und langsam bewegt sich das Holz in die Schnauze. Plötzlich sprudeln Hobelspäne hinten hinaus und Karl Ghirlanda wird ganz voll im Gesicht und an den Kleidern. Mehrere brechen in ein grosses Gelächter aus. Das Brett schleift hinter der Hobelmaschine hinaus. Es ist glatt geworden. Der Meister schaltet wieder ab. Es wird ganz still im Raum, nur der Schüler Reden tönt noch. Ein Arbeiter holt ein Holzstück. Wir sind gespannt, was da kommt. Das Surren geht wieder los und Späne wirbeln in der Halle umher. Alle Schüler schauen immer der holzfressenden Maschine zu. Herr Ochsner wendet uns ab und zeigt uns eine Kehlmaschine. Der Meister drückt einen Hebel nieder und ein Girren kommt aus dem Ding. Aus einem Kästchen an der Wand nimmt der Mann eine sonderbare Schraube. Er befestigt sie an einer Achse und dreht nochmals einen Schalter. Die Maschine läuft nun ganz. Herr Ochsner hält ein Stück glattes, breites Holz hin. Nach einer Weile nimmt er das Brett weg, zwei Rinnen sind deutlich zu sehen. Er behandelt noch eines und steckt sie zusammen. Sie halten gut. Er schraubt die Klinge wieder weg, öffnet den Kasten und nimmt eine neue, anders geformte Schraube. Er

setzt sie an die Stange und drüllt sie fest in einen Kreisel, drückt und schon läuft die Maschine. Noch ein Holz streckt er hin und die Schraube fräst eine Form daraus.

Wäscherei. (In der Butterzentrale.)

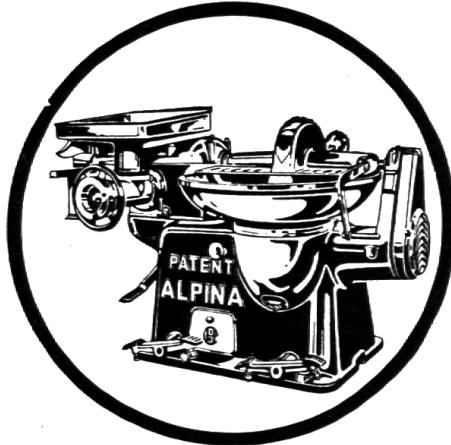
Die Butterzentrale ist wie ein Magnet, der die Tansen fast vom ganzen Kanton St. Gallen und Appenzell, von allen Käsereien nach Gossau zieht. Alle Tansen sind angeschrieben von wo sie kommen und wieviel sie wiegen. Jedes Gramm macht etwas aus. Das Auto bringt sie oder man holt sie beim Bahnhof ab. Nicht jeder Käser liefert den gleich dicken Rahm. Dieser des einen enthält mehr Wasser als der des andern. Von jedem wird einwenig in ein Gläschen getan. Wenn viele beisammen sind, bringt man diese in das Laboratorium um zu messen, wieviel Fett der Rahm besitzt. Er wird dann in Röhren im Zickzack durch ein zusammengesetztes Gefäß voll Wasser, das 70 Grad Wärme besitzt, getrieben. Dadurch werden alle Bazillen, die guten und schlechten, getötet.

Alle Tansen müssen sauber sein. Im andern Raum sehen wir einen Trog, in dem viele Bürsten sind. Durch die elektrische Kraft bewegen sich diese. Ein Arbeiter schiebt eine Tanse hinein. Die Feger kreisen herum und in kurzer Zeit ist sie sauber. Die äusseren Bürsten reinigen die Tanse auch. Ebenso praktisch trocknet man sie. Durch eine Leitung jagt man heissen Dampf in die Tanse — Pffff! und er steigt auf.

Montierhalle. (In der Maschinenfabrik.)

Herr Högger führte uns in die Montierhalle und erklärte uns, dass man hier nur jene Arbeiter brauchen könne, die die Maschinen sehr gut kennen und genau schaffen. Hier ist eine Reihe Männer, die an Blitzen arbeitet. Der Erste fängt an, ihn zusammen zu setzen. Ein Zweiter ist weiter, bis der Letzte schon bald fertig ist. In einem geschmierten Becken befinden sich haarscharfe Messer. Unten, durch eine Leitung führt man elektrische Kraft zu. Die Messer drehen sich in einer ungeheueren Geschwindigkeit, nämlich in einer Minute 1350 mal. So kann man das Brät für die Würste bereiten. Damit man nicht wegen einem halben Pfund Gehacktem den Blitz laufen lassen muss, hat man noch eine angehängte Maschine, den Scheffel. Man

lässt einen Brocken Fleisch oben in eine Röhre hineinfallen. Durch einen Stöpsel wird er in die Schnecke gestossen. Vorn würgt sie das Fleisch durch gelöcherte Scheiben. Die bequeme Maschine hat auch ein drittes Instrument, nämlich eine Knochensäge. Unten befinden sich zwei Tritte zum Ein- oder Ausschalten. In einen andern Raum führt uns Herr Högger. Wir betrachten den Wasserdruckwurstfüller. In der Mitte ist ein Zylinder. Oben ist ein Deckel festgeschraubt



und unten ein doppelter Kolben mit Gummidichtung. Wasser wird unter ihm hineingepumpt, dass der Kolben steigt und das Brät zur Röhre unter dem Deckel hinausgepresst wird. Man strupft einen Darm über den Ablauf, muss nur noch binden und die Wurst ist fertig. Der flinke Wurster macht den Hahnen mehr auf als der gemütliche. In einem weiteren Raum steht eine andere, bemalte Maschine. Der Maler schmückt die Buchstaben „Alpina“ mit Goldbronze. Alle

Wände sind rot. Rot ist selbst der Maler. Er zeigt uns die praktische Luftdruckfarbenspritz. Sie sieht aus wie ein Revolver. Unten ist eine Büchse mit rotem Lack befestigt. Durch einen Schlauch wird Luft hineingepresst. Diese nimmt Farbe mit und wird durch ein Ventil getrieben. So ist in kurzer Zeit eine Maschine bemalt. — (Hier spürt man den grossen und sehr wertvollen Einfluss der benutzten Prospekte!)

Alle Aufsätze mit Ausnahme jenes über: „In 'der Wolferei'“ sind Originalarbeiten. Es wurden nur die Fehler ausgemerzt, sonst aber weder etwas weggestrichen noch beigebracht. Bei der ersten Arbeit wurde das, was zwei Gruppen leisteten, von den beteiligten Schülern zu einem einzigen Aufsatz verschmolzen, in den sie das hineinzunehmen versuchten, was ihnen gut erschien. Dadurch ist der Beitrag lebhafter und besser geworden, hat aber derart viel Zeit verschlungen, dass wir uns in der Folge mit der ursprünglichen Fassung begnügten. Diese erbringt in allen Fällen den Beweis, dass Schüler von Betriebsbesichtigungen noch sehr viel heimnehmen, lebst wenn des Guten fast zuviel getan werden muss. Kann man aber noch planmässiger vorgehen und die Kraft auf einen einzigen Gegenstand konzentrieren, dann wird der Erfolg sicher noch viel besser sein.

Johann Schöbi.

Sommerprogramm des schweizerischen Schulfunks 1941

2. Mai, Freitag: *Trompete und Trompeterstücklein*. Die Trompete, das Bubeninstrument par excellence, soll in der Sendung in ihrer ursprünglichen Verwendung als Signal- und Fanfareninstrument gezeigt werden. Ferner werden einige der einst volkstümlichen Trompeterstücke zum Besten gegeben. Im verbindenden Text wird der Autor, Dr. Max Zulauf, Bern, die Geschichte der Trompete darlegen.

6. Mai, Dienstag: *Zwei Jagdabenteuer in Afrika*. Dr. A. David, Basel, erzählt den Schülern in Basler Mundart ein Nashorn- und ein Löwenabenteuer aus dem Sudan. Die Behandlung der Steppe und ihrer Bewohner wird die Sendung in geeigneter Weise vorbereiten. Näheres siehe „David: Jagden und Abenteuer“ (Verlag Reinhardt, Basel 1911).

9. Mai, Freitag: *Wie eine Violine entsteht*. Dieses Thema ist an sich schon interessant, doppelt interessant aber dann, wenn ein alter, bekannter schweizerischer Geigenbauer wie J. E. Züst in Zürich hierüber berichtet, wie es in unserer Sendung der Fall ist.

12. Mai, Montag: *Aus Kornäckern wurde Wiesland*. Heute, da aus Wiesland wieder Kornäcker werden, ist es aktuell, zurückzublicken in die Zeit, da aus Kornäckern Wiesland wurde. In „Käserei in der Vehfreude“ berichtet Gotthelf hierüber. H. R. Balmer, Aeschi bei Spiez, hat diesen Stoff für den Schulfunk zu einem Hörspiel umgestaltet. Für die Vorbereitung oder Auswertung dieser Sendung verweisen wir auf die Zeitschrift „Schweizer Schulfunk“, in der dieses Thema in ausführlicher Weise für den Unterricht ausgearbeitet ist.