



Vf 175352

XX002111965

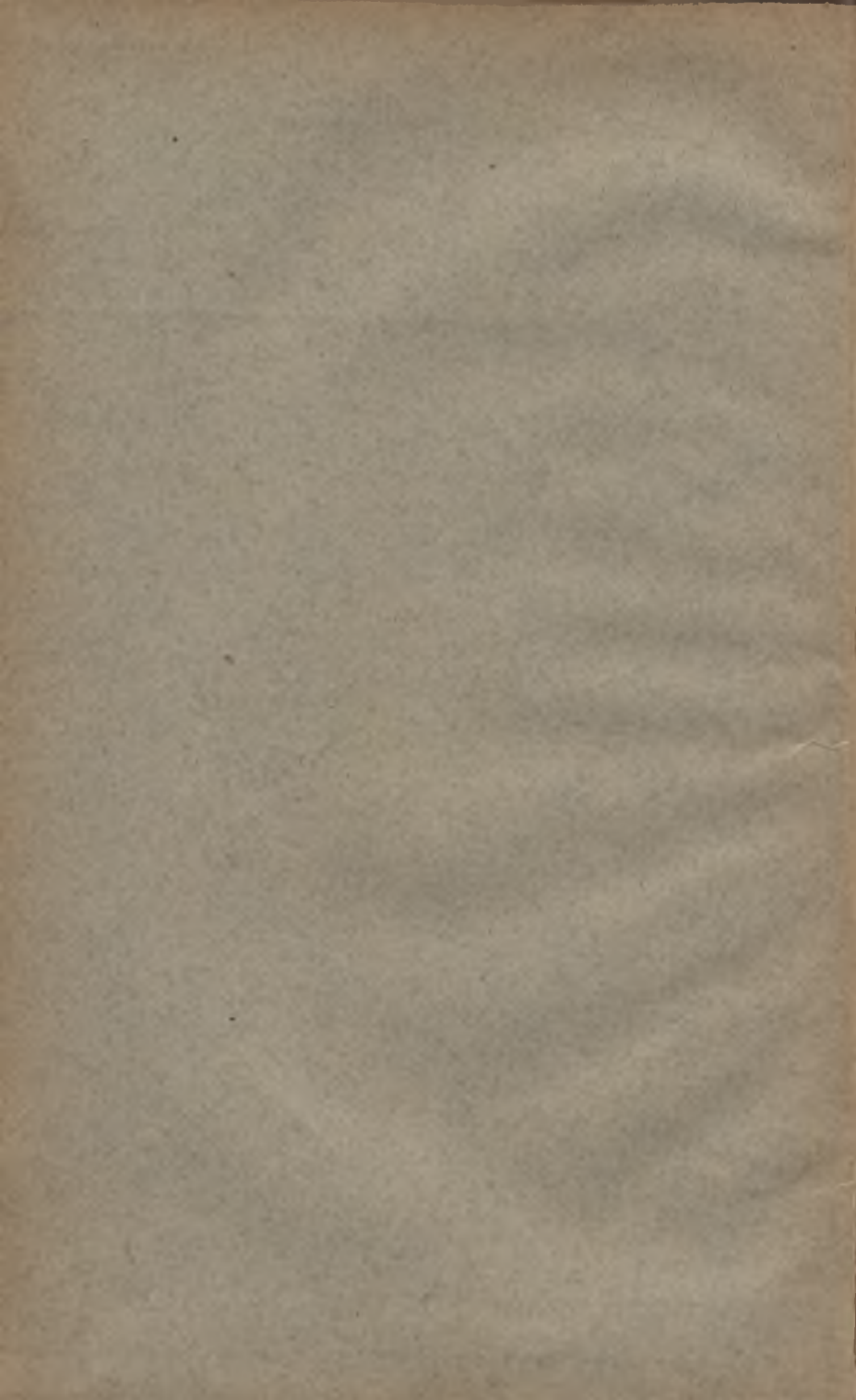
Biblioteka Gł. AWF w Krakowie



1800052409

38555





Der

Handfertigkeit's-Unterricht,

seine

Theorie und Praxis.

Von

Ferd. Em. Rauscher.



Z BIBLIOTEKI
c. k. kursu naukowego gimnastycznego
W KRAKOWIE.
Vollständige Ausgabe in 1 Bände

Mit 192 Abbildungen im Text.

Wien, 1891.

Verlag von A. Pichler's Witwe & Sohn,
Buchhandlung für pädagog. Literatur und Lehrmittelanstalt,
V. Margaretenplatz 2.



206

163

Vorwort.

Als die neu aufgetretene Strömung für den Handfertigkeitunterricht auch solche Kreise zu erfassen begann, die berufen sind, in ihrem Gebiete hierüber Endgiltiges zu beschließen, wurde mir die ehrenvolle Erlaubnis zutheil, den genannten Unterrichtsgegenstand im Auslande in näheren Augenschein nehmen zu dürfen. Durch einen Artikel der Fr. päd. Blätter: „Das Slöjd-lehrerseminar zu Nääs von P. H. Appel“ (Jahrgang 1883, S. 691) auf dieses eigenartige Institut und seine Doctrine aufmerksam gemacht, ließ ich mir das darin genannte Werk von Salomon und Gärtig kommen, um die Handfertigkeitfrage eingehender zu studieren. Nach Durchsicht dieser Broschüre (und noch etlicher anderer Schriften über Handfertigkeit aus Deutschland) fasste ich den Wunsch, einem Ausbildungscursus, am liebsten einem Cursus zu Nääs, beizuwohnen. Ich setzte mich mit den Herren Salomon in Nääs, Gärtig in Posen, Neumann in Görlitz, Dr. Vorbrodt in Erfurt etc. in Correspondenz, um das Nothwendige in Erfahrung zu bringen. Auf Grund der mir allerseits in liebenswürdigster Weise ertheilten brieflichen Auskünfte, insbesondere der Antworten aus Nääs, ddo. 20. März und 2. April 1884, worin mir seitens des Gutsbesizers Herrn August Abrahamson für einen etwaigen sechswöchentlichen Aufenthalt auf Schloss Nääs nicht nur freier Unterricht, sondern auch völlig freie Station angeboten worden war, bat ich unter Vorweis sämmtlicher Antwortschreiben um Urlaub. Der löbliche Bezirksschulrath von Hernals gewährte

mir über $3\frac{1}{2}$ Monate Urlaub (ddo. 6. April 1884, Z. 728) zu dem Zwecke, um Schülerwerkstätten des Auslandes zu besichtigen und einen Ausbildungscurs in Handfertigkeit im Lande Schweden, zu Nääs, zu absolvieren.

Für den ersten Theil meiner Aufgabe widmete ich die Zeit vom 15. April bis 2. Juni und besuchte die Arbeitsschulen in Leipzig, Osnabrück, Lingen a. d. Ems, Emden, Bremen, Hamburg, Lübeck, Kiel und Kopenhagen. Am 4. Juni begann der Lehrcursus im Privatseminare zu Nääs, welcher bis zum 16. Juli währte. Weitere zwei Wochen verwendete ich zur Besichtigung mehrerer schwedischer Slöjdschulen.

Nach vollendeter Reise obliegt es mir nun, Rechenschaft über mein Thun und Lassen abzulegen und über die gesammelten Erfahrungen und gewonnenen Anschauungen zu berichten. Dazu habe ich die vorliegende Form gewählt, und ich theile zunächst die Theorie des Handfertigkeiten-Gegenstandes mit; während ich im zweiten Theile die Praxis der Handarbeit von Nääs, im dritten Theile die Verhältnisse und den Stand der verschiedenen Arbeitsschulen des Auslandes überhaupt vorzuführen beabsichtige. Auf diese Weise glaube ich der Lösung meiner Aufgabe am nächsten zu kommen.

Was nun die Handfertigkeit an und für sich anbelangt, so kann ich offen gestehen, dass ich vor meiner Reise beim besten Willen nicht imstande gewesen wäre, mich für Einführung derselben zugunsten unserer heranwachsenden männlichen Schuljugend zu echauffieren. Auch hegte ich gewaltige Zweifel, ob es möglich sei, innerhalb 6 Wochen, der gewöhnlichen Dauer eines Lehrcursus, sich soviel von Fertigkeit auch nur in einem Gegenstande, im vorliegenden Falle in dem Holzslöjd, anzueignen, als man zum Lehren des Gegenstandes benöthigt. Dazu kam der fatale Umstand, dass ich früher nie ein Werkzeug, auch als sogenannter „Basler“ nicht, gehandhabt hatte. Fragte man mich jetzt, nach vollzogener Reise, müsste ich der Wahrheit gemäß meine Wandlung vom Saulus zum Paulus frei bekennen. Ich habe die mannigfaltigsten Ausführungen einer gemeinsamen Idee der Handfertigkeit besehen, habe überall kalt erwogen, habe den ethischen Wert der Arbeit

an den verschiedensten Jungen schätzen gelernt und muss mich, auf eigene Erfahrungen gestützt, als warmen Anhänger des Arbeits-Unterrichtes erklären.

Um der mir liebgewordenen Sache auch andere Freunde zuzuführen, Freunde, die, so sie helfen wollen, auch nützen können, habe ich mich bei der Ausarbeitung meines Berichtes einer größeren Ausführlichkeit beffissen, als zu einer Rechenschaftslegung nothwendig gewesen wäre. Möge die Strömung für den Handfertigkeits-Unterricht in das richtige Fahrwasser gelangen! Die vaterländische Schule, die Arbeit, unser ganzes Volk soll Vortheil daraus ziehen. Dies wünsche ich; — und mit diesem Wunsche, zugleich dem Wandersegen der Schrift empfiehlt sich dessen Verfasser

Ferd. Em. Rauscher.

Inhalts-Verzeichnis.

I. Theil:

	Seite		Seite
Vorwort	III	Friedrich Fröbel	122
Einleitung; Zweck des Handfertigkeiten-Unterrichtes	1	Johann Friedrich Herbart	128
Einrichtung des Handfertigkeiten-Unterrichtes	23	Stand des Handfertigkeiten-Unterrichtes in der Gegenwart	130
1. Von dem Lehrer	23	Schweden	130
2. Von den Unterrichtsfachern	28	Finnland	132
3. Über Modelle	43	Norwegen	137
4. Von den Zöglingen	56	Dänemark	139
5. Von der Unterrichtszeit	58	Deutschland	145
6. Von den Werkzeugen	60	Frankreich	146
7. Von den Materialien	63	Belgien	148
8. Vom Unterrichtslocale	64	Holland	151
9. Von den Ausstellungen	67	England	153
Zur Geschichte der Slöjdpädagogik	70	Spanien	154
Michael von Montaigne	70	Russland	154
Johann Amos Comenius	71	Schweiz	156
August Hermann Francke	74	Italien	161
John Locke	79	Nordamerika	161
Jean Jacques Rousseau	85	Südamerika	164
Johann Bernhard Basedow	99	Österreich-Ungarn	164
Christian Gotthilf Salzmann	100	Richtungen des Handfertigkeiten-Unterrichtes	184
Joachim Heinrich Campe	107	Bibliographie	186
Johann Heinrich Pestalozzi	115		

II. Theil:

Einleitung	1	Balleisen	76
Stand des Handfertigkeiten-Unterrichtes in der Gegenwart	1	Bandmesser	74
Schweden	1	Beil	39
Finnland	5	Beißzange	58
Norwegen	7	Bimssteinstaub	85
Deutschland	8	Bogenzirkel	63
Frankreich	13	Bohrer	68
Belgien	15	Bohrwinde	69
Schweiz	15	Centrumbohrer	71
Nordamerika	15	Drehmeißel	80
Österreich-Ungarn	16	Federhobel	56
Holzarten und Werkzeuge	23	Feilen	84
Abziehstein	38	Flachzange	58
Achterzirkel	64	Fuchsschweif	47
Ansatzfeile	84	Gehrungswinkel	62
Ausreiber	72	Glaspapier	86
Axt	39	Grathsäge	48
		Greifzirkel	64

	Seite		Seite
Grundhobel	55	Schlägel	41
Hammer	40	Schleifstein	37
Hobel	49	Schlichthobel	52
Hobelbank	26	Schmiege	62
Hohlbohrer	71	Schneckenbohrer	69
Hohleisen	79	Schneidmodel	60
Karpfenzunge	84	Schraubzwinge	66
Klöpffel	41	Schropphobel	51
Kreisbohrer	71	Schrotmeißel	80
Laubsäge	45	Spitzzange	58
Leimpfanne	67	Spitzzirkel	63
Leimzwinge	65	Stangenzirkel	63
Lochbeutel	76	Stechbeutel	78
Lochzirkel	65	Stechzeug	76
Löffelbohrer	70	Stellmodel	59
Löffeleisen	81	Stemme	40
Maßstab	59	Stemmeisen	76
Messer	35	Stichsäge	48
Nuthhobel	56	Stiftenbohrer	70
Pfriemenbohrer	70	Stiftenhammer	40
Putzhobel	53	Stoßlade	30
Raspeln	84	Streichmaß	60
Rattenschwanz	84	Tasterzirkel	64
Rauhbank	53	Versenker	72
Reibbahlen	72	Winkel	61
Reißmodel	60	Ziehklinge	75
Rundhobel	55	Ziereisen	81
Rundsäge	44	Zinkensäge	43
Rutscher	37	Zwickzange	58
Sägen	41	Beschreibung der Modelle	87
Sägefeile	84	Das Stöjdlehrer-Seminar zu	
Sägeschränker	43	Nüäs	147
Schabhobel	56		

III. Theil:

Leipzig	1	Kiel	124
Osnabrück	60	Dänemark: Kopenhagen	133
Lingen	76	Schweden: Skallsjö	135
Emden	83	„ Alingsås	141
Bremen	95	„ Fillered	143
Hamburg	109	„ Liared	144
Lübeck	117	„ Strängsered	145

Der
Handfertigkeits-Unterricht.

I. Theil.

Um das eigenartige System für Handfertigkeit, welches theils das Salomon'sche, theils das Nääs'sche System genannt wird, nach größter Thunlichkeit zur klaren Veranschaulichung zu bringen, dürften die theoretischen Vorträge über Slöjd, wie sie im Laufe des sechswöchentlichen Cursus vom Herrn Director des Seminars zu Nääs gehalten wurden, von wesentlichem Nutzen sein. Ich glaube daher meine Aufgabe vollständiger und allseitiger zu lösen, wenn ich die genauen Bearbeitungen dieser Vorlesungen meinem Berichte voranstelle.

Einleitung; Zweck des Handfertigkeiten-Unterrichtes.

1. Stunde, 5. Juni, 12^h.

Der gestern begonnene Cursus zerfällt in einen theoretischen und in einen praktischen Theil. Wenn auch der praktischen Arbeit im Tage sechs Stunden, und dem theoretischen Theile nur eine Stunde gewidmet ist, so steht es doch außer allem Zweifel, dass der theoretische Theil über den praktischen das Übergewicht behält. Die praktische Beschäftigung soll nur als Illustration für die theoretische Belehrung dienen. Dass die Zeiteintheilung diesem Umstande zu widersprechen scheint, wird dadurch verursacht, dass es zwar schnell gesagt ist, wie ein Gegenstand zu verfertigen sei, dass aber die wirkliche Ausführung eine geraume Zeit in Anspruch nimmt. Noch soll vorausgeschickt werden, dass die hiesige Anstalt ein Seminar, keineswegs aber eine Slöjdschule ist. Allerdings kann man in sechs Wochen nicht Handfertigkeit lernen; gewiss kann aber erlernt werden, wie ein Unterricht in Handfertigkeit zu ertheilen sei.

Jedes Ding kann von verschiedenen Gesichtspunkten beobachtet und darnach ungleich beurtheilt werden. Der Waldbesitzer wird das Erscheinen des Eises im Winter begrüßen, denn es erleichtert ihm den Transport des Holzes; die Gedanken eines Kindes werden eine andere Richtung einschlagen und sich nur auf das Vergnügen der Eisbahnen beschränken. Bei der Betrachtung eines Wasserfalles wird ein Artist sagen: das ist schön, das will ich zeichnen und malen; ein Techniker hingegen wird dabei etwa auf eine Überbrückung oder auf die Anlage einer Sägemühle denken. Eine Blume im Felde kann dem Botaniker Lust, dem Landmann Unlust erwecken. So kann auch der Slöjd von verschiedenen Standpunkten aus betrachtet werden. Bei einer Modellsammlung kann vielleicht das Wesen des Hausfleißes betont, der Charakter des Handwerks markiert sein, etc., je nach den Gesichtspunkten, von welchen aus dieselbe angesehen wird.

Von welchen Gesichtspunkten kann nun der Slöjd betrachtet werden? Vom Standpunkte des Handwerks, des Hausfleißes, der praktischen Nützlichkeit, der Ästhetik und — vom Standpunkte der Pädagogik. Für uns ist die Frage von vorneherein entschieden, für welchen Standpunkt wir zu stimmen haben: der Lehrer kann nicht den einen, nicht den anderen Gesichtspunkt wählen, er muss sich für den Standpunkt der reinen Pädagogik entscheiden. Er hat zu sehen, wie dieser Unterricht angeordnet sein müsse, um dem Zwecke der Schule angepasst zu erscheinen.

Der Zweck der Schule, besonders der Volksschule, ist ein hoher und wichtiger, so dass nichts Fremdes darin verbleiben darf. Und gerade die niederen Schulen sind die wichtigsten; denn der Staat muss sich darauf als auf eine breite Unterlage stellen. Er muss, gleich einem Kegel, auf solider Basis ruhen, auf schmaler Spitze vermag er sein Gleichgewicht nicht zu behaupten.

Die Volksschule, eine der höchsten und wichtigsten Einrichtungen eines Staates, ja vielleicht die erste, darf für fremde Zwecke nicht geöffnet werden. Wenn es sich um die Beantwortung der Frage handelt, ob Slöjd als neues Fach in die

Volksschule eingeführt werden soll oder nicht, darf daher von keinem anderen Standpunkte aus als vom rein pädagogischen ein Urtheil abgegeben werden. Durch die Nützlichkeit des Slöjd darf man sich ebenfalls nicht verlocken lassen; dies wäre ein gefährlicher Standpunkt. Es gibt ja in der Welt unendlich viele Sachen, die gut und nützlich sind. Die Volksschule kann sich nicht mit allem Guten und Nützlichem beschäftigen. Diese zwei Gründe sprechen deshalb noch nicht für die Aufnahme eines Unterrichtsgegenstandes in die Volksschule. Es ist beispielsweise nützlich und gut, wenn man ein Buch einbinden oder eine Bürste machen kann; soll man etwa darum die Buch- oder die Bürstenbinderei in die Volksschule verpflanzen? Nein. In Schweden wollen Laien allgemeine Gesetzeskunde in die Volksschule einbürgern; der Versuch wird bestimmt missglücken: die Kinder lernen die Gesetzesparagraphe wohl auswendig, doch ohne Verständnis, und in kurzer Zeit haben sie infolge dessen alles vergessen. Dies beweist, dass sich die Volksschule nur mit solchen Gegenständen befassen kann, welche den Forderungen der Pädagogik nach allen Seiten hin entsprechen.

Es ist keine neue, sondern schon eine uralte Idee, die Handfertigkeit in die Volksschule einzuführen, ja, man kann sagen, die Idee ist so alt wie die Pädagogik selbst. Alle unsere großen Pädagogen haben die Handarbeit für die Erziehung gefordert, weil sie dieselbe als wichtiges, als hervorragendes Bildungsmittel erkannten. Durch die Einführung der Handfertigkeit soll also nichts Neues in den Volksschulrahmen eingefügt, sondern der Unterrichtsplan der Schule selbst nur vervollkommen werden. Mit Freude ist zu constatieren, dass successive viele Länder, wenn auch langsam, die Aufnahme der Handarbeit theils bewerkstelligen, theils beabsichtigen.

An dieser Stelle sollte eigentlich der geschichtliche Theil des Handfertigkeiten-Unterrichtes zur Besprechung gebracht werden; doch haben wiederholte Erfahrungen es als unvortheilhaft gezeigt, wenn die theoretischen Belehrungen mit den praktischen Übungen nicht Hand in Hand gehen: die Geschichte der Handarbeitsbewegung ist demnach von diesem Platze auf einen späteren verlegt worden.

Schon bei kurzem Überblicke über den Lauf der Slöjdbestrebungen fällt ins Auge, dass sich da fünf, durch Zeit- und Ortsverhältnisse bedingte, verschiedene Richtungen herauskrystallisiert haben. Unter diesen soll diejenige Richtung, welche in Nääs eingeschlagen wurde, besondere Betrachtung erfahren, diejenige Richtung, wonach der Handfertigkeit-Unterricht lediglich als formales Bildungsmittel gilt.

Was ist nun der Zweck dieser formalen Bildung? Derselbe ist:

1. Lust und Liebe zur Arbeit zu erwecken,
2. eine allgemeine Handfertigkeit beizubringen,
3. zur Selbstthätigkeit zu gewöhnen und diese zu befestigen,
4. die Tugenden der Genauigkeit, der Ordnung und der Accuratesse einzufloßen,
5. zur Aufmerksamkeit, zum Fleiß und zur Beharrlichkeit zu erziehen.

Der Zweck der formalen Bildung ist öfters verschieden präcisirt worden; die gegebene Definition bildet die Basis für das Handarbeitssystem von Nääs.

2. Stunde, 6. Juni, 12^h.

1. Als erster Zweck wurde die Erweckung von Lust und Liebe zur Arbeit durch den Handfertigkeit-Unterricht vorangestellt. Bevor der Beweis der Ausführbarkeit dessen erbracht werden soll, erscheint es nöthig, den Begriff von Arbeit überhaupt zu klären. — Es gibt zweierlei Arten von Arbeit, diejenige eines Slaven und die eines freien Mannes. Der Kernpunkt der Slavenarbeit beruht auf Zwang, herbeigeführt theils durch Aufsicht, theils durch Noth, theils durch anderweitige dringende Ursachen, in keinem Falle aber hervorgerufen durch freie Arbeitsliebe. Eine solche Arbeitsweise ist allerdings traurig, und wird, da die Thätigkeit ohne jegliches Interesse vor sich geht, noch deprimierender gefühlt. Die Arbeit eines freien Mannes mag vielleicht wohl auch im „Kampfe ums Dasein“ begründet sein, doch sie wird dem Manne zu einer nie versiegenden Quelle der Zufriedenheit und Freude. Der freie Mann empfindet Lust und Liebe bei seiner Arbeit, er vollführt

dieselbe mit innigem Behagen und mit wachsendem Vergnügen, während der Slavenarbeiter unter seiner lästigen Beschäftigung seufzt und stöhnt. Erklärlich ist darum der stetige Gedanke des letzteren, ein reicher Mensch müsse ein glücklicher Mensch sein, da — er zu arbeiten nicht nöthig habe.

Ist denn aber der Mann, welcher arbeitet, etwa minder glücklich als derjenige, welcher nicht arbeitet? Schon in den ersten Worten der heiligen Schrift heißt es: „Du sollst im Schweiße deines Angesichtes dein Brot essen.“ Und in der That wird durch dieses Wort keine Bestrafung ausgesprochen, vielmehr eine der größten Segnungen verheißen, die den Menschen von Gott verliehen wurde!

Dieses Moment muss von der Erziehung klar erkannt und unentwegt im Auge behalten werden. In der Schule soll deshalb den Kindern die Lust und Liebe zur Arbeit derart eingeimpft werden, dass sie sich in ihrem Leben nie als Slavenarbeiter fühlen, sondern mit Interesse und Vergnügen als freie Männer ihre Hände rühren. Dieses Bewusstsein zu erzeugen und zu kräftigen soll jeder Jugenderzieher bedacht sein.

Die Erfahrung hat gezeigt, dass eine recht angeordnete Handarbeit hiezu das beste Mittel bietet. In jedem Kinde findet sich ein gewisser Trieb zur Thätigkeit. Im allgemeinen ist derselbe so scharf ausgeprägt, dass ihn kein Vater, kein Lehrer übersehen kann. In seinen ersten Lebensstunden bewegt das Kind seine Hände und Füße: der erste Ausdruck des zum Leben erwachten Thätigkeitstriebes. Nach wenigen Monaten sind die Kinderhände in vollster Bewegung, alles muss angefasst, alles in die Hand genommen werden. Und ältere Kinder schaffen und arbeiten, sie bauen Häuser, um sie niederzureißen, sie führen Graben auf, um sie zu verschütten, kurz: „in der Natur der Seele liegt die Tendenz zur Thätigkeitsäußerung.“ Diesen Thätigkeitstrieb, der nicht wegzuleugnen ist, hat ein Erzieher zu Erziehungszwecken anzuwenden.

Bei genauer Betrachtung wird weiters in Bälde ein bestimmter Unterschied zwischen intellectueller und materieller Arbeit constatirt werden müssen. Die intellectuelle Arbeit fesselt ein Kind nie in dem Maße wie die materielle Arbeit. Um die

Kinder zur Geistesarbeit anzuspornen, sind ja sogar gefährliche Mittel, wie Belohnungen und Strafen, eingeführt worden. Trotzdem, dass diese Hilfsmittel bei näherer Überlegung als schlecht wegen ihrer Reaction einerseits auf Eitelkeit, anderseits auf Neid befunden sind, werden sie von den Erziehern angewendet, nur um zur intellectuellen Arbeit anzuregen. Dadurch gibt aber der Erzieher zur Entstehung solcher Gefühle Anlass, die er eigentlich pflichtgemäß unterdrücken sollte. Woher kommt dies? Lediglich von dem Umstande, dass auf dieser Lebensstufe die intellectuelle Arbeit widernatürlich ist. Ja, nicht selten hat sich auch der Usus eingebürgert, die Kinder durch intellectuelle Arbeit selbst zu bestrafen. Wie oft müssen nicht Kinder, welche den Anforderungen der Schule nicht entsprochen, nachsitzen und nachlernen! — Ganz anders liegen die Verhältnisse bei der materiellen Arbeit. Abgesehen davon, dass die Schüler von diesem Unterrichte nie dispensiert werden wollen, eventuell es als Strafe empfinden, sobald ihnen die Bewilligung zur Theilnahme am Slöjd verweigert wird, sind die Aussprüche aller Slöjdlehrer, welche richtigen Unterricht hierin ertheilen, darin übereinstimmend, dass die Kinder nie genug Arbeitszeit erhalten können. In der Ruhepause begeben sie sich lieber in den Slöjdsaal als auf ihren Spielplatz. Daraus erhellt doch unwiderleglich, dass die materielle Arbeit in sich selbst etwas Anziehendes enthält und darum geeignet ist, den Schülern Lust und Liebe zur Arbeit einzufloßen, eine Wirkung, die man durch intellectuelle Beschäftigung nie und nirgends zuwege gebracht hat.

Ein weiteres, wesentliches Moment darf hier nicht unausgesprochen bleiben, es ist die Achtung vor der körperlichen Arbeit, welche durch den Handfertigkeiten-Unterricht indirect erzeugt wird. Oft denkt der Kopfarbeiter, selbstredend in unrichtiger Anschauung der Sachlagen, dass er mehr persönlichen Wert besitze und darum in den Augen der Gesellschaft höher stehe als irgend ein Handwerker. In dieser Hinsicht soll und kann es keinen Unterschied geben, denn jedwede Arbeit, die aus sittlichen Motiven entspringt, ist gleich gut, gleich ehrenvoll und demnach gleich achtungswert. Leider ist zumeist dieses Bewusstsein den sogenannten besseren Ständen abhanden

gekommen. Viele Menschen, die auf dem Wege der intellektuellen Arbeit gestrauchelt sind, halten sich doch zu hoch, auf dem Boden der materiellen Arbeit weiter zu wandeln. Das Los dieser Irrenden ist mit unzähligen Beispielen belegbar: sie giengen in den Wogen des Lebens unter. Aus dieser Schar recrutiert sich hauptsächlich das große Heer der literarischen Proletarier. „Viele Menschen, welche nichts machen, glauben besser zu sein als diejenigen, welche etwas arbeiten, und sehen mit Achselzucken auf die Arbeiter herab.“

Die Lust und Liebe zur Arbeit ist von mächtiger Bedeutung für die moderne sociale Frage. Würde die ehrliche Körperarbeit in größerem Ansehen stehen, so wäre zweifellos die Anzahl der Socialdemokraten eine mindere.

Würde die Gleichberechtigung der Handarbeit mit der Geistesarbeit durch Einfügung der Handfertigkeit in das Lehrgebiet der Volksschule proclamiert werden, so hätten auch die Schüler Gelegenheit zu erfahren, dass eine schwere körperliche Arbeit nie und nimmer schändet, dass sie von hohem Werte ist, und dass sie jederzeit und allerorten geschätzt und geachtet wird. Dazu sind nicht viele Stunden in der Woche erforderlich; man gebe nur wenige, es wird genügen!

Man darf aber nicht glauben, dass eine Beschäftigung der Kinder an und für sich genügend sei, Lust und Liebe zur Arbeit in ihnen zu erwecken. Die Arbeit muss auch verständig und methodisch angeordnet sein, so dass das Interesse des Kindes in Anspruch genommen wird, wobei jede rein mechanische Nachäffung ausgeschlossen werden soll. Hiefür bieten die Lehrjungen ein lehrreiches Beispiel. Warum empfinden diese keine Lust und Liebe zur Arbeit? Weil die Vermittlung der Handwerksfertigkeiten in der Lehre nicht richtig betrieben wird. Alle Fabriksarbeit geschieht rein mechanisch. Wie soll sich dabei für den Arbeiter ein Interesse einstellen, da er sich selbst nur als nothwendige Maschine fühlt und erkennt?

Die Handarbeit muss ferner nicht nur anziehend, sie muss auch nützlich sein. Je nützlicher eine Arbeit erscheint, desto angenehmer wird sie empfunden. Beim Verfertigen eines Gegenstandes ist dessen Nutzbarkeit ein kräftiges Aneiferungsmittel,

weshalb beim Slöjdunterrichte die sogenannten Vorübungen des Sägens, Hobelns etc. nicht bloß nicht anzurathen, sondern geradezu auszuschließen sind. Auch die Erfahrung hat gelehrt, dass die Vorübungen nur ermüdend und abspannend wirken. Aus freiem Antriebe würde kein Schüler eine Vorübung zur Thätigkeit wählen; das Monotone darin ertödtet jedes Interesse. Übrigens ersehnen sich auch diese jugendlichen Arbeiter Resultate ihrer Bemühungen; solange sie ein nützlichcs Arbeitsproduct durch ihrer Hände Thätigkeit erstehen sehen, scheuen sie weder Mühe noch Fleiß. Bei den Vorübungen hat aber das Kind erstens nicht die Fähigkeit, zweitens nicht die Neigung, das in weiter Ferne liegende Ziel zu erkennen und dasselbe anzustreben. Je weniger Zeit zur Verfertigung eines Gegenstandes benöthigt wird, je rascher die greifbaren Erfolge der Handarbeit zum Vorschein gelangen, desto mehr wächst und erstarkt des Kindes Interesse, seine Lust und Liebe zur Arbeit. Das zu verfertigende Ding muss natürlich als wirkliche Arbeit, nicht als Spiel hervortreten. Von dem letzteren würde sich das ältere Kind nach und nach abwenden, von der ersteren wird es immer mehr und mehr angezogen. Ließe man auf dieser Stufe das Kind zwischen Arbeit und Spiel, vorausgesetzt, dass ihm beides bekannt ist, frei wählen, man kann versichert sein, es wird sich entscheiden für seine ihm liebgewordene Arbeit.

Lieb kann ihm dieselbe nur geworden sein, wenn es auf sein eigenes Werk freudig blicken darf. Jede Arbeitstheilung, jede Nachhilfe sei verpönt! Das Kind wünscht sich dies gar nicht; es kommt ihm sogar ungelegen, denn das Resultat wäre ja nicht sein Werk; es könnte nur denselben Bruchtheil an der Freude empfinden, mit welchem es an dem Producte des Schaffens betheiligt gewesen. Nicht die durch fremde Beihilfe vollendete Arbeit krönt des Kindes Mühe, sondern das Kind fühlt sich gehoben durch das unkäufliche, stolze Bewusstsein: dies habe ich selbst gemacht!

3. Stunde, 9. Juni, 12^h.

2. Die allgemeine Handfertigkeit, welche durch den Slöjdunterricht vermittelt werden soll, gilt als Gegensatz zu der Handgeschicklichkeit, die zur Ausübung eines gewissen Gewerbes

oder einer bestimmten Profession überhaupt als nothwendig erachtet wird. Der Schmied muss seine Hand auf eine eigene Art ausgebildet haben, sowie der Schneider seine Hand auf eine andere, zweite Art, der Buchbinder auf eine dritte etc. Daher kommt es wohl auch, dass man nicht geneigt ist, sofern man in der Jugend irgend ein Handwerk gelernt hat, dasselbe später gegen ein zweites oder drittes umzutauschen. Man hat sich bereits eine eigene Geschicklichkeit angeeignet, welche zu wechseln schwer fällt. Für ein jedes Handwerk gibt es eine specielle Handgeschicklichkeit, welche von der angestrebten allgemeinen Handfertigkeit zu sondern ist, da sich beide nicht decken.

Wenn man in der Volksschule zwischen allgemeiner Handfertigkeit und specieller Handgeschicklichkeit wählen soll, kann es nicht zweifelhaft sein, wofür man sich zu entscheiden haben wird. Die Volksschule steht als grundlegende Anstalt im Gegensatze zu den fachbildenden Lehranstalten, indem die erstere eine allgemeine Bildung gewährt, die letzteren zu einem bestimmten Lebensberufe oder zu einem speciellen Fache erziehen. Deshalb kann die Volksschule sich nur mit den Elementen der verschiedenen Fächer beschäftigen. Beispielsweise wird in der Volksschule auch Geschichte gelehrt. Diese ist aber anders beschaffen als das gleiche Fach auf einer Universität; so besteht dieselbe Verschiedenheit in den Naturwissenschaften, im Rechnen, in allen übrigen Gegenständen. Wenn man die einzelnen Lehrobjecte betrachtet, erscheint uns jeder derselben in der Volksschule elementar (vielleicht mit Ausnahme des Schreibens). Weil in dieser Schulgattung lediglich Elemente und nichts als Elemente geboten werden, sind die Bedingungen einer grundlegenden Anstalt für sie vorhanden.

Soll Handfertigungs-Unterricht in der Volksschule eingeführt werden, so gilt als Nothwendigkeit, dass er in gleicher Weise mit den übrigen Gegenständen nicht wissenschaftlich, sondern elementar ertheilt werde, damit er in diesen Rahmen hinein passe. Der Slöjd verhält sich zum Handwerk, wie die Geschichte in der Volksschule zur Geschichte auf der Universität. Die allgemeine Handfertigkeit in der Volksschule ist nur eine

gemeinsame Grundlage für die einzelnen Geschicklichkeiten aller anderen Gewerbe. Ein Schüler, der sich zum Prediger oder Juristen ausbilden will, kann zu diesem Zwecke nicht bloß die Volksschule besuchen. Trotzdem ist ihm dieselbe nöthig, indem sie alle Elemente für seine weiteren Studien vermittelt. Das, was allen Gewerben gemeinsam ist, wird unter allgemeiner Handfertigkeit verstanden, nämlich diejenige Handfertigkeit, welche uns lehrt, unsere Hände zu nützlicher Arbeit richtig anwenden zu können.

Oft hört man, dass die sogenannten praktischen Leute gegen diese Sache sich aussprechen und meinen, es seien Handwerksgeschicklichkeiten in der Volksschule zu vermitteln möglich. Diese Ansicht muss von principieller Hinsicht aus als eine total irrige bezeichnet werden, denn dadurch würde sofort der Standpunkt der Schule verrückt. Personen, welche selbst sehr praktisch zu sein glauben, sind zumeist die unpraktischsten Leute; es wäre wirklich höchst unpraktisch, Handwerksunterricht in der Volksschule mitzuthemen. Dazu müssten vor allem Handwerksmeister berufen werden, denn ein Lehrer taugte hiefür nicht, eben deshalb, weil er das Handwerk nicht kann. Es ist weiter einfach eine Unmöglichkeit, dass ein Meister acht bis zehn verschiedene Handwerke verstehe. Ungerne wird in Landschulen einem Lehrer sein Gehalt gegeben; wer wollte denn dort die acht bis zehn Handwerksmeister bezahlen, die dann nöthig wären? Von reinen Zufälligkeiten ist es oft nur abhängig, welchem Gewerbe ein Knabe nach geleisteter Schulpflicht sich zuwendet. Erstens wählt man ja seinen Beruf vorwiegend in den späteren Lebensjahren; zweitens wird man oft seiner Absicht entgegen von Äußerlichkeiten bestimmt. Es wäre eine Vorbildung für die folgende Lehrzeit in der Volksschule demnach völlig nutzlos. Und wenn auch die Möglichkeit geboten würde, in der Schule richtige Handwerkslehrer zu bekommen, welche die Zöglinge auf ihren rechten Platz zu stellen wüssten, so wäre eine Vermittlung von Handwerksgeschicklichkeit doch sehr unpraktisch, denn nur in den Lehrwerkstätten kann ein Handwerk angeeignet werden. Würde man selbst den geschicktesten Handwerker in die Schule stellen, dass er mit der

Entwicklung des Handwerkes nicht Schritt halten könnte, so bliebe er zurück; er würde, da er in einer Werkstatt nicht selbst thätig ist, nach einiger Zeit sich überlebt haben.

Niemandem kann die Meinung kommen, in der Schule alle Handwerke vertreten zu sehen. Einige der Knaben, die jetzt Tischlereislöjd betreiben, werden sich vielleicht das Tischlereihandwerk zum Lebensberufe erwählen, aber nicht alle. Der Slöjddunterricht hat sich nur darauf zu beschränken, die Durchbildung der Hand zu erzielen, was thatsächlich in eben demselben Grade zu erheischen ist wie die Ausbildung des Geistes. Ein Mann, dessen Hand in diesem Sinne nicht gebildet ist, kann ebensosehr ein Halbgebildeter genannt werden, als derjenige, der die Ausbildung seines Geistes vernachlässigt hat. Wird von Halbgebildeten gesprochen, so meint man gegenwärtig nur Halbgebildete in intellectueller Hinsicht; vom pädagogischen Standpunkte aus müssen aber auch diejenigen zu den Halbgebildeten gezählt werden, die eine allgemeine Handfertigkeit sich anzu-eignen vergaßen oder versäumten. Gott hat uns nicht nur Geist, sondern auch die Hände gegeben, welche beiden Geschenke wir in gleicher Weise zu Nützlichem anzuwenden haben. Wie viele Menschen gehen unpraktisch durch ihr ganzes Leben, weil sie ihre Hände nicht benützen können! Sie verstehen nichts anzupacken und sind auf die Nachhilfe fremder Leute angewiesen. Als ein Mangel in der Erziehung muss es empfunden werden, dass nicht jeder sich selbst zu helfen weiß. Es resultiert daraus keineswegs der Gedanke an die Förderung irgendwelchen Hausfleißes oder an die Hebung einer Hausindustrie, wohl aber der Umstand, dass dem Fehler in der modernen Erziehungsweise, die Vermittlung allgemeiner Handfertigkeit bis nun vergessen zu haben, Abhilfe geschaffen werde. Bei dem aufwachsenden Geschlechte kann dieser bisherige Mangel schon beseitigt werden; wie der Kopf, das Herz, der Wille u. s. w. der Generation besondere Pflege genießt, soll auch die Hand in der Folge gebührende Berücksichtigung erfahren.

Nicht alle Arten von Handarbeit erwecken allgemeine Handfertigkeit. Ein Handwerk, das nur mit einer geringen Anzahl von Werkzeugen sich begnügen kann, welches demgemäß nur

wenige Handgriffe erfordert, kann keine allgemeine Handfertigkeit gewähren. Man strebt doch eine allseitige Ausbildung der Hand an, was durch gewisse Arbeiten nicht erreicht wird. Flechten und Schmieden sind z. B. nicht geeignet für den formalen Zweck des Handfertigkeiten-Unterrichtes. Je mehr Werkzeuge, desto mehr Handgriffe! Und es liegt auf der Hand, dass diejenige Arbeitsart, welche verhältnismäßig die Anwendung der meisten Werkzeuge beansprucht, die Aneignung der meisten Handgriffe begründet, die beste und für die Schule die passendste sein muss.

4. Stunde, 10. Juni, 12^h.

3. Durch den Handfertigkeiten-Unterricht werden die Kinder zur Selbstthätigkeit erzogen, deren Nothwendigkeit von allen Seiten anerkannt wird. Besäße ein Mensch auch große Kenntnisse und Fertigkeiten, mangelte ihm aber die Selbstthätigkeit, könnte er sein Wissen kaum in rechter Weise benützen und verwerten! Darum strebt auch die Schule darnach, die Kinder zur Selbstthätigkeit zu führen. Leider sind die derselben zugeborenen stehenden Mittel nicht ausreichend, zur Selbstthätigkeit zu erziehen. Als einziges Mittel hiefür, mit welchem die Schule arbeitet, müssen die mündlichen und schriftlichen Aufgaben genannt werden. Nicht selten geschieht es, dass die Versuche, durch dieses Hilfsmittel Selbstthätigkeit zu erwecken, fehlschlagen. Wie oft entziehen sich nicht die Schüler der Controle ihrer Lehrer! Wie oft erhalten nicht die Zöglinge bei der Ausarbeitung ihrer Aufgaben Nachhilfe! Wie viel Erfindungsgeist entfalten nicht die Kinder, wenn es sich um die Täuschung des Lehrers handelt! Man braucht nur an seine eigene Schulzeit zurückzudenken, um einzusehen, dass mit dem Fortschritte der Erziehungskunst auch ein Wachsen des Erfindungsgeistes der Schulkinder zu constatieren ist.

Eine bedenkliche Sache ist es, dass in dieser Beziehung vielfach seitens der Familien, und zwar der mehr gebildeten Familien gesündigt wird, indem sie durch besondere Hauslehrer, durch Vater, Mutter oder Geschwister der Meinung der Schule direct entgegenstreben.

Die Schule will, dass die Zöglinge ihre Aufgaben allein

machen; die Familie wünscht weiter nichts, als die schnelle Vollendung der jeweiligen Aufgabe! Die Eltern betrachten die Schule weniger als eine Erziehungs-, vielmehr als eine Eintrichterungsanstalt, wo den Elevationen die nöthigen Kenntnisse eingepropft werden sollen. Sie interessieren sich im allgemeinen nicht um die Erziehung ihrer Kinder, nicht um das Wissen und Können, sie bekümmern sich nur um die Jahreszeugnisse, dass ihre Kinder den Anforderungen entsprechen, nicht zurückbleiben und kein Jahr verlieren. Dieses Verhalten kann mit einem Fahrzeuge verglichen werden, wobei nur auf die Besetzung guter und bequemer Sitze, nicht aber auf die Richtung und das Ziel der Fahrt Rücksicht genommen wird.

Anders liegt die Sache beim Handfertigkeitens-Unterricht. Alle Arbeit geschieht vor den Augen des Lehrers; kein Zögling kann unbemerkt Hilfe von seinem Kameraden erhalten. Und erfahrungsgemäß wollen sich die Kinder bei ihrem Werke gar nicht helfen lassen; dies verbietet ihnen ihre rege Ambition. Weil keine Nachhilfe von Instructoren, Eltern, Mitschülern die Controle des Lehrers zu vereiteln vermag, darum ist der Handfertigkeitens-Unterricht ein mächtiges und unfehlbares Mittel zur Erweckung und weiteren Festigung der Selbstthätigkeit.

Allerdings ist die Wirksamkeit des Slöjdunterrichtes nach dieser Richtung von dessen sorgfältiger Anordnung abhängig, denn nicht jede Art von Handfertigkeitens-Unterricht vermag die Selbstthätigkeit wachzurufen und rege zu erhalten. Vor allen Dingen ist es dazu nothwendig, dass die Kinder in stande sind, ihre Arbeiten selbst, ohne jede Hilfe, zu verfertigen.

Personen, welche in diese Bewegung hineinpfuschen, verbreiten zwar die Meinung, dass eine Arbeit ohne Hilfe nicht verfertigt werden kann. Dies würde nur darin seine Begründung finden, dass die den Schülern vorgelegten Arbeiten zu schwierige, d. h. nicht durch die richtigen Vorarbeiten vermittelte waren. Als erste Arbeit wird man nicht die Herstellung eines Tisches fordern. Ist aber dazu der Zögling durch einen wohl-durchdachten methodischen Stufengang vorbereitet, so wird er auch dieses Object allein auszuführen vermögen. Nur dem Un-verstande ist es zuzuschreiben, wenn mündlich sowohl wie

schriftlich die Möglichkeit bestritten wird, dass Schüler durch einen weise eingerichteten Handfertigkeit-Unterricht allmählich stets schwierigere Arbeiten — selbständig — herstellen können.

Alle Gegenstände müssen die Zöglinge allein verfertigen. Der Lehrer hat sich vor jeder Nachhilfe zu hüten; er soll die Arbeit leiten, überwachen, in keinem Falle aber selbst Hand an dieselbe legen. Würde sich der Lehrer gegen dieses Gebot vergehen, gewöhnte sich das Kind an seine Nachhilfe! Bliebe einmal diese aus, etwa daheim oder nach dem Austritte aus der Schule, so könnte das Kind nicht mehr allein weiter arbeiten. Dies hat der Lehrer zu bedenken. Er soll sehen, dass die Zöglinge ihre Arbeiten verstehen, die Werkzeuge richtig gebrauchen und halten, die passenden und nöthigen Handgriffe anwenden, er soll sich aber wohl vor jeder directen Hilfeleistung inacht nehmen.

Werden die angeführten Momente berücksichtigt, obwaltet gewiss kein Hindernis, dass die Schüler zur Selbstthätigkeit gewöhnt und darinnen gestärkt werden. Die Selbstthätigkeit ist ein äußerst wichtiger Bestandtheil der formalen Bildung, diese anziehen zu können, ist dem Handfertigkeit-Unterrichte zu danken.

4. Als vierter Zweck der formalen Bildung, welche im Handfertigkeit-Unterrichte begründet erscheint, wurde die Einflößung der Tugenden der Ordnung und Genauigkeit angeführt. Ordnung ist die halbe Arbeit, sagt ein Sprichwort. Unbestreitbar ist es, dass angewöhnte Ordnung und Genauigkeit das Leben angenehm macht; sie sind für die Arbeit von großem Werte. Hat man sich gewöhnt, alles mit Ordnung zu machen, seine Sachen in Ordnung zu halten, darf man sich viel mehr von der Zeit erhoffen, als ohne diese Tugend, ganz abgesehen davon, dass ja Unordnung das Leben trübt.

Jede Arbeit muss mit Ordnung und Genauigkeit ausgeführt sein. Auch bei Handwerkern wird eine schlechte Arbeit schlechter, eine gute besser entlohnt. An der Arbeit sieht man genau, ob sie von einem ordnungsliebenden oder von einem unordentlichen Handwerker stammt. Hat sich Unordnung einmal eingenistet, schleppt sich dieser Fehler weiter; er wurde da-

durch verursacht, dass in der Jugendzeit auf die Pflege des Ordnungssinnes nicht eingewirkt wurde. In vielen Häusern bekommen die Kinder nie eine Ordnung zu sehen; alles liegt umher, kein Ding auf seinem bestimmten Platze: wo soll da das Kind eine Ordnung lernen? In anderen Familien lernen vielleicht die Kinder auf dem Wege des Beispiels Ordnung und Genauigkeit; sie können alle mögliche Unordnung im Zimmer machen, doch sehen sie sofort, dass schleunigst die gestörte Ordnung wieder hergestellt wird. Viele Häuser sind also nicht in der Lage, die Kinder zur Ordnung zu führen: da muss die Schule eingreifen. Sie versucht auch, dies nach Thunlichkeit zu fördern; sie verlangt, dass die Kleidung der Kinder eine ordentliche sei, rein gehalten werde, dass die Schulrequisiten sauberes Aussehen tragen und ordentlich und genau geführt werden. Weiter steht ihr keine Autorität auf Förderung des Ordnungssinnes zuhanden.

5. Stunde, 11. Juni. 12^h.

Demnach ist die Tugend der Ordnung und Genauigkeit für die Erziehung und Bildung wesentlich, denn auf diesen Grundlagen wird die ästhetische Bildung aufgebaut. Die Elemente der ästhetischen Bildung sind eben Ordnung und Genauigkeit.

Sehen wir uns ein Zimmer an, das mit Ornamenten reich verziert, mit Kunstsachen ausgeschmückt, mit stilvollen Möbeln erfüllt ist, dem aber die Ordnung fehlt, so wird unser Schönheitssinn durch dieses Zimmer nicht befriedigt; das Zimmer wird trotz seiner schönen Ausstattung einen unschönen Eindruck in uns hervorrufen, es wird nicht schön, unschön, hässlich genannt werden. Wird dagegen ein einfaches Zimmer besehen, welches keine Wohlhabenheit verräth, sich nur als rein, ordentlich und nett präsentieren kann, einen gescheuerten Boden und die ärmlichen Möbel auf den richtigen Plätzen aufweist, unser Schönheitssinn wird nicht beleidigt, er wird dadurch befriedigt. So verhält es sich auch mit den Arbeitsproducten. Eine Arbeit, welche mit Verzierungen reich beladen ist, wird doch einen schlechten Eindruck machen, sobald sie nicht gut gemacht ist; im Gegentheile ist aber jede Arbeit, sei sie noch so einfach, nur richtig und fehlerlos, von der Beschaffenheit, dass unser

ästhetisches Gefühl mit Wohlbehagen sich daran ergötzt. Daraus folgt, was einem Gegenstande nothwendig ist, um ihn schön zu heißen: nicht Verzierung, nicht Schmuck, sondern Ordnung und Genauigkeit.

Da, wie schon gezeigt wurde, die Volksschule als grundlegende Anstalt sich nur mit Elementen der Schulfächer beschäftigen kann, so muss auch dieser Zweig der Erziehung, die Ausbildung des ästhetischen Gefühls, elementar aufgefasst und behandelt werden. Die Schule ist daher verpflichtet, Ordnung und Genauigkeit anzuerziehen. Dabei hat man sich auf den Standpunkt des Kindes zu stellen; denn ein Kind findet wohl etwas schön, was eventuell ein Künstler nicht so bezeichnet. Die Kinder müssen aufgeklärt werden darüber, dass alles Unreine, alles Unordentliche hässlich ist, und dass alles, was als schön betrachtet werden kann, als etwas harmonisch Regelrechtes, sowohl im ganzen als in den Details, sich offenbaren muss. Dies ist bereits die erste Stufe der Ausbildung unseres Schönheitssinnes.

Wird in der Schule Handfertigkeiten-Unterricht betrieben, so kann dadurch auch Ordnung und Genauigkeit bewirkt werden. Um dies zu erreichen, ist nothwendig, dass

a) die Arbeitsart von solcher Beschaffenheit sei, dass die Kinder auch die Sachen richtig und mit Genauigkeit machen können. Es gibt eben auch solche Arbeitsarten, welche die Kinder auf ihrer Stufe unmöglich mit Genauigkeit auszuführen vermögen. Die Korbmacherei wird z. B. zur Ausbildung des Ordnungssinnes nicht taugen, aus dem Grunde, weil kein Kind allein einen ordentlichen Korb machen kann. Der Seitenkranz eines Korbes sowie der Boden desselben wird erfahrungsgemäß stets von den betreffenden Lehrern gearbeitet. Die Schmiederei ist eine weitere Arbeitsart, bei welcher die Schüler wohl schöne Arbeiten liefern — mit Hilfe des Lehrers, jedoch nie oder nur unter hundert Fällen einmal allein.

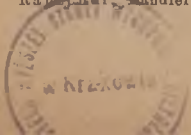
b) Darf die den Kindern vorgesetzte Arbeit keine zu schwierige sein. Die Schüler sind befähigt in Holz zu arbeiten; gibt man ihnen aber zum erstenmale zu schwierige Arbeiten, wird auch ihre Leistung sans contredit total falsch werden. Die

Modelle müssen daher so eingerichtet sein, dass sie von den Kindern richtig, ordentlich und genau nachgebildet werden können. Es gilt diese Forderung nicht nur mit Bezug auf Kinder, sondern auch mit Bezug auf ältere Personen, obwohl es oft vorkommt, dass einige Gegenstände von den Zöglingen leicht, von den Erwachsenen schwierig befunden werden und umgekehrt.

c) Das dritte Postulat verlangt, dass der Lehrer selbst die Sache richtig verstehe. Wenn man eine richtige Arbeitsart, eine stufenweise erschwerte Modellserie besitzt, und wenn der Lehrer seiner Sache nicht vollkommen sicher ist, so wird das Resultat, das durch einen solchen Unterricht erzielt wird, von keinem Belange sein. Der Lehrer muss ja alles überwachen, er muss controlieren und prüfen; während die Schüler unausgesetzt arbeiten, geht der Lehrer herum, macht seine Bemerkungen, stellt aus, corrigiert, — hilft aber nicht selbst.

Welchen Grad der Genauigkeit kann nun ein Lehrer von den Knaben verlangen? Eine nach allen Richtungen hin vollkommene Arbeit zu liefern sind die Schüler nicht imstande; fordert ein Lehrer trotzdem Vollkommenheit in den Arbeitsproducten, so — versteht er seine Sache nicht. Wollte man von absoluter Vollkommenheit reden, so müsste sofort hinzugefügt werden, dass auf der Erde nur wenige Menschen existieren dürften, die solches zu leisten vermöchten. Von den Kindern vollkommene Arbeiten verlangen, hieße von ihnen Unmögliches fordern!

Wesentlich verschieden von vollkommener Arbeit ist die correcte Arbeit. Können vollkommene Producte nicht beansprucht, so können wohl und müssen correcte Arbeiten gefordert werden. Welchen Grad hierin ein Lehrer verlangen kann, schreibt lediglich der pädagogische Takt vor. Das richtige Maßhalten in den Forderungen stempelt einen Lehrer zum rechten Handfertigungslehrer. Es ist ja mit den übrigen Unterrichtsgegenständen genau so. Wenn dem Kinde zum erstenmale der Buchstabe *i* vorgeschrieben wird, so kann man auf einen ersten Versuch nicht gleichen Maßstab anlegen wie auf eine jahrelange Übung. Jeder pädagogisch gebildete Lehrer wird nie solche Ansprüche stellen.



Es gibt aber auf jeder Stufe einen bestimmten Grad von Genauigkeit in der Ausführung der Aufgabe oder der Arbeit, und diese Genauigkeit kann und muss gefordert werden. Ein Knabe, der noch nie das Schnitzmesser gehandhabt hat, wird nicht imstande sein, einen so gediegenen Gegenstand herzustellen als ein schon geübter Slöjder. Wenn auch Übung den Meister macht, soll des Knaben erstes Product auch Ordnung und Genauigkeit verrathen, wobei nicht verhehlt werden kann, dass derselbe Gegenstand nach längerer Übungszeit nicht nur schneller, sondern auch correcter, eleganter ausgeführt würde. Die Correctheit, welche von den herzustellenden Gegenständen verlangt wird, kann es verursachen, dass eine Arbeit mehrmals vollführt werde, — insbesondere, wenn sie verdorben wurde. Nur in diesem Falle darf die Erlaubnis gegeben werden, einstweilen den Gegenstand zu überspringen, aus dem pädagogischen Grunde, damit die Lust und die Liebe zur Arbeit nicht verloren gehe. Später muss jedoch auf den aufgeschobenen Arbeitsgegenstand zurückgegangen werden.

Wie jeder Mensch hinsichtlich der Freiheit einen gewissen Grad davon besitzen darf, welcher nur soweit reicht, dass dadurch die Freiheit des Nächsten nicht beeinträchtigt wird, so kann auch rücksichtlich der formalen Bildung nur in dem Maße zur Ordnung und Genauigkeit angeleitet werden, als alle übrigen Factoren hier übereinstimmend eingreifen.

5. *a)* Erziehung zur Aufmerksamkeit. Schwierig und dennoch von höchster Bedeutung ist es, die Aufmerksamkeit der Kinder zu gewinnen. Die Fesselung der Aufmerksamkeit eines Kindes ist eine der mühevollsten Aufgaben im Lehramte; ja, man kann es getrost aussprechen, dass es geradezu als Prüfstein der Geschicklichkeit eines Lehrers zu betrachten sei, wenn er die Fähigkeit besitzt, den Unterricht so einzurichten, dass ihm die Schüler mit reger, voller Aufmerksamkeit zuhören. Völlig wertlos ist ein Unterricht, bei welchem keine Aufmerksamkeit zu finden ist; spricht ein Lehrer stundenlange und nehmen die Schüler die Lehren mit einem Ohre auf, um sie beim zweiten Ohre wieder hinauszulassen, so ist es klar, dass ein solcher Unterricht für die Schüler jedes Nutzens bar ist. Groß hingegen

ist der Gewinn einer einzigen Lehrstunde, sobald dabei die Aufmerksamkeit der Kinder geweckt und unaufhörlich rege erhalten wurde.

Im allgemeinen verfügt man, um zur Aufmerksamkeit zu erziehen, nur über ein Mittel, es ist: das Interesse des dargebotenen Unterrichtes. Je interessanter der Unterricht gestaltet wird, desto größere Aufmerksamkeit spenden ihm die Zuhörer, desto nutzbringender ist die Belehrung für sie.

Der Handfertigkeiten-Unterricht ist ein ausgezeichnetes, erprobtes Mittel, die Aufmerksamkeit der Kinder zu erwecken und zu erhalten. Das Kind lernt sofort verstehen, dass, wenn es den Worten des Lehrers keine Aufmerksamkeit schenkt, bei seinen Arbeiten dieselbe nicht bethätigt, eine correcte Ausführung derselben unmöglich wird; es sieht bald ein, dass es unumgänglich erforderlich ist, mit voller Aufmerksamkeit auf die Unterweisungen des Lehrers zu hören und auf seine Arbeit zu sehen. Beim theoretischen Unterrichte können die Gedanken des Zöglings in weite Fernen schweifen; beim Slöjd beweisen die sofortigen Resultate der Arbeit den zur Disposition gestellten Grad von Aufmerksamkeit seitens des Schülers. In gewissem Sinne ist bei diesem Fache ein Verstoß gegen die Pädagogik zu constatieren, wenn dem Schüler seine Unaufmerksamkeit vorgehalten wird. Der Zögling muss seine Fehler selbst verbessern; durch die Schwierigkeit jedweder Correctur wird der Knabe gewitzigt; er wird vorbereitet, ein zweitesmal genau zuzuhören, denn die Folgen der Unaufmerksamkeit waren schwer zu büßen.

Keine optimistische Ansicht dürfte der Schluss verrathen, der Gewinn der Handarbeit im Slöjdsaal wird übergehen auf das tägliche Lehrzimmer: Was die Kinder dort gelernt haben, werden sie auch hier befolgen. Viele Lehrer haben auf das bestimmteste versichert, dass der theoretische Unterricht einer weit gesteigerteren Aufmerksamkeit sich erfreue, seit Slöjd betrieben worden sei. Und sollte in dieser Art der Handfertigkeiten-Unterricht nicht bei allen Schülern zum Besseren einwirken, bei einigen wird er es gewiss!

Will man die einzelnen Momente der formalen Bildung

entwickeln, darf der Aufmerksamkeit nicht vergessen werden. Wohl kann nicht jede Arbeit zur Aufmerksamkeit erziehen; es muss zunächst eine solche Arbeit sein, welche das Denkvermögen der Schüler in Anspruch nimmt, so dass sich die Aufmerksamkeit ungetheilt darauf concentrieren könne. Wird dieser Bedingung nicht die gehörige Beachtung geschenkt, kann die Hoffnung auf irgend welche Aufmerksamkeit nur eine vergebene sein. Alle Arbeiten, die rein mechanisch auszuführen sind, erwecken keine Aufmerksamkeit, da sie gedankenlos ausgeübt werden. Das Strumpfstricken ist ein lebhaftes Beispiel davon: eine Frau kann dabei sprechen, lesen etc., was sie nicht thun könnte, wenn durch diese Beschäftigung ihr Denkvermögen in Anspruch genommen würde. Die Anfertigung von Schreibheften, die in mehreren Schulen vorkommt, ist eine rein mechanische Arbeit, welche kein Interesse, keine Aufmerksamkeit erzielt. In Jönköping lebt die große Industrie mit den schwedischen Zündhölzern; viele Kinder beschäftigen sich damit, die nöthigen kleinen Schächtelchen zu verfertigen, deren sie ein- bis zweitausend im Tage herstellen können. Bei dieser Arbeit wird kein Denken erfordert, daher auch keine Aufmerksamkeit durch sie erzielt.

Durch diese Beispiele sollte eben gezeigt werden, dass bei der Entscheidung für die eine oder die andere Arbeitsart dieser Umstand gebührende Rücksichtnahme erfordern will, dann wird auch erlangt werden, was durch die Handarbeit mühelos zu erreichen ist, nämlich: „das Kind aus seiner anfänglichen Flüchtigkeit und Zerstreutheit nach und nach zum freiwilligen Beharren in der Aufmerksamkeit auf ein bestimmtes Object zu erheben.“

6. Stunde, 12. Juni, 12^h.

5. b) Führung zum Fleiß und zur Beharrlichkeit. Die Wichtigkeit dieser Seiten des erziehlichen Unterrichtes ist wohl der Erwähnung kaum bedürftig. Durch den theoretischen Unterricht kann Fleiß keineswegs auf eine natürliche, naturgemäße Weise entwickelt werden. Denn wodurch soll sich eigentlich Fleiß entfalten? Doch nur dadurch, dass das Kind einsieht, es sei besser fleißig als faul zu sein, dass dem Kinde vor Augen geführt

wird, der sich Mühende habe vor dem Arbeitsscheuen stets einen Vorsprung.

In der Schule ist jedoch der Zusammenhang zwischen Fleiß und Erfolg nicht nachweisbar. In Wirklichkeit sind es oft andere Momente denn Fleiß, welche auf den Fortschritt und den Erfolg reagieren. Sind ja die Kinder von vorneherein verschieden beanlagt! Der „gute Kopf“ lernt leicht, fasst schnell auf, bewältigt deshalb seine Aufgabe sonder Mühe, ja, oft genügt ihm der Vortrag des Lehrers allein, sein Wissen und Können dauernd bereichert zu haben. Dessen Kamerade lernt vielleicht mit riesiger Anstrengung, ist ohne Unterlass emsig, müht und plagt sich. Fragen wir weiter nach den Erfolgen der beiden? Wie oft kommt es nicht vor, dass der erstere seine Lection beim Abfragen wiederzugeben weiß, ohne den geringsten Fleiß darauf verwendet zu haben, während der letztere trotz seines bewunderungswürdigen Fleißes ungenügend antwortet! Kommt noch dazu, dass der Lehrer ihm über seine Unkenntnis Vorwürfe bietet, ihn faul schilt, so wird daraus, wenn das Kind den Unterschied zwischen guter und schlechter Auffassungskraft, zwischen treuem und schlechtem Gedächtnis erkennt, wenn es ferner die Erfahrung macht, dass sein Mitschüler mit keiner Mühe die besten Censuren erhält, er mit unendlichem Fleiße keine günstigen Resultate desselben aufweisen kann, nur Verdrossenheit erwachsen. Der „gute Kopf“ wird sich auf sein gutes Gedächtnis, auf seine angeborenen Vorzüge verlassen und dabei nicht den nöthigen Fleiß, nicht die Beharrlichkeit sich aneignen.

Auch spielt der Zufall hiebei manche Streiche. Ein Knabe kann vielleicht nur diejenige Frage beantworten, die ihm vorgelegt wurde, während ein zweiter eben diejenige erhält, der allein er nicht entsprechen kann. Die zuerst Befragten sind immer in schwierigerer Lage als die später Gerufenen. Es ist auf diese Weise eine eingehende und verlässliche Controle seitens des Lehrers, welcher von seinen Schülern fleißig gewesen, welcher nicht, zur Unmöglichkeit gemacht. Eine der Wahrheit am nächsten kommende Untersuchung wäre etwa die, wenn der Lehrer jeden Schüler auf ein zweites Zimmer führte und sich daselbst die ganze Lection aufsagen ließe.

Der Handfertigkeiten-Unterricht steht auch in dieser Beziehung auf separatem Boden. Hiebei herrscht zwischen Fleiß und Fortschritt kein loser Zusammenhang, der Schüler wird bald genug darüber Klarheit erhalten, dass mit den Früchten des Fleißes der Fleiß selbst in geradem Verhältnisse steht. Dadurch ist uns ein Mittel in die Hand gegeben, zum Fleiße zu erziehen. Jeder von den Zöglingen wird das Bestreben an den Tag legen, so viele Modelle nachzubilden, als es die Zeit erlaubt, und dieses Bestreben wird nur neue Nahrung erhalten, wenn die gefertigten Gegenstände Eigenthum der Schüler werden. Dies ist gewiss ein Ansporn zur Arbeit, zum Fleiße!

Andauernden Fleiß nennen wir Beharrlichkeit oder Ausdauer. Beharrlichkeit im Erstreben eines Zieles lernt der Knabe, sobald er die Wahrnehmung macht, dass es nicht genüge, eine kurze Zeit hindurch Fleiß zu beweisen; — um einen Gegenstand zu verfertigen, bedarf es eines andauernden Fleißes durch mehrere und viele Stunden hindurch. Indem der Schüler die längere Emsigkeit nicht scheut, — er will ja sein Arbeitsproduct im fertigen Zustande besitzen! — lernt er ausharren; auf dem Wege zum Ziele eignet er sich mählich die wichtige Tugend der Beharrlichkeit an.

Schließlich ist noch ein weiterer Umstand in pädagogischer Hinsicht beachtenswert. Viele Knaben, welche dem theoretischen Unterrichte nicht folgen können, deshalb zurückbleiben, glauben dann nach und nach an ihre eigene Untauglichkeit. Die Verdrossenheit, von der oben Erwähnung geschah, der erbitterte Sinn, der großgezogen werden kann, haftet das ganze Leben hindurch dem minder Talentierten an. Daraus entwickelt sich ein Pessimismus, der dem theoretischen Unterrichte zu danken ist, dem jedoch durch Aufnahme des Handfertigkeiten-Unterrichtes ein Gegengewicht geboten werden könnte. Da der weniger Befähigte auch schöne Resultate seiner Thätigkeit aufzuweisen vermag, wird er nicht muthlos, er sieht seinen Wert — wenn auch nach anderer Richtung, so dennoch — ein.

Soll der Slöjdunterricht zu Fleiß und Beharrlichkeit führen, muss die Arbeit darnach eingerichtet werden, wofür dieselben Gesichtspunkte gelten, wie bei der Erziehung zur Lust und Liebe zur Arbeit.

Einrichtung des Handfertigkeiten-Unterrichtes.

7. Stunde, 13. Juni, 12^h.

In den vorangegangenen Untersuchungen wurde dargelegt, welche Zwecke durch den Slöjdunterricht in formaler Bildung erreichbar sind. Im Folgenden soll von der Einrichtung dieses Unterrichtes gesprochen werden, um auf dem geradesten und sichersten Wege den gesteckten Zielen näher zu kommen. Es werden hiebei als Capitel in Betracht gezogen werden müssen: 1. der Lehrer, 2. die Unterrichtsfächer, 3. die Modelle, 4. die Zöglinge, 5. die Unterrichtszeit, 6. die Werkzeuge, 7. das Materiale, 8. das Unterrichtslocal und 9. die Ausstellungen.

1. Von dem Lehrer.

Der Lehrer ist unstreitig die Seele der Schule, denn von ihm hängt es ab, wie die Schule beschaffen ist. Eine Schule kann unter sehr glücklichen Verhältnissen arbeiten, schöne Räumlichkeiten und vorzügliche Anschauungsmittel besitzen, eine verhältnismäßig geringe Anzahl von Kindern haben, und doch ist sie nicht gut, wenn der Lehrer nichts taugt. Umgekehrt: ist der Lehrer ein guter, alle anderen Bedingungen jedoch mangelhafte, so wird doch die Schule ihrem Ziele näher kommen. Von dem Äußeren einer Schule darf nicht auf ein gleiches Innere derselben geschlossen werden.

Der Beruf eines Lehrers ist hoch und wichtig, ja der höchste und wichtigste Stand unter allen Ständen. Die Höhe und die Bedeutung eines Berufes wird dadurch bestimmt, welchen Zweck die Arbeit anstrebt und welches Materiale dabei in Betracht gezogen wird. Ein Tischler arbeitet in Holz, ein Schmied in Eisen, ein Gärtner verbessert die Pflanzen, und der Lehrer — hat Menschen zu veredeln. Nun hat aber Gott den Menschen als die Krone seiner Schaffenskraft eingesetzt. Wenn also der Mensch die höchste Stufe der Schöpfung einnimmt, so muss derjenige Beruf, der mit diesem Materiale arbeitet, der höchste und wichtigste Beruf sein. Der schwedische Denker und Dichter, Esaias Tegnér, sagt: „Der Erzieher muss als ein Künstler betrachtet werden, denn er übt eine Kunst, und in Wahrheit die höchste und edelste von allen!“

Das Lehramt ist in der That eine Kunst, und keine leichte. Hängt doch die Zukunft des Menschengeschlechtes von der Erziehung der Gegenwart ab! J. G. Fichte meint: „Die öffentliche Erziehung ist die eigentliche Lebensfrage unseres Zeitalters.“

Das Bewusstsein, dass der Lehrerberuf ein ausgezeichneteter, hoher ist, darf aber den Lehrer nicht hochmüthig werden lassen, im Gegentheile soll es ihn Demuth lehren. Viele Lehrer, welche der Wichtigkeit ihres Berufes gedenken, dünken sich selbst als wichtige Personen, das ist ein Fehler; denn es muss des Umstandes gedacht werden, dass nicht geleistet werden kann, was der Höhe und Wichtigkeit dieses Berufes entspricht, und dass ferner in demselben eine große, schwere Verantwortlichkeit sich birgt.

Es bedarf nicht erst eines Beweises, dass mit der Wichtigkeit der Arbeit die Verantwortlichkeit des Arbeiters sich steigert. Hat ein Tischler einen Schrank verdorben, so ist dies wohl ein Schaden, aber kein unverbesserlicher, kein großer. Von allen Handwerkern kann Materiale verdorben werden, aber nur todttes Materiale, das in jedem Augenblicke ersetzbar ist. Ein Eisenbahnwächter hat eine größere Verantwortlichkeit denn ein Handwerksmeister, weil durch seine Ungeschicklichkeit oder Unpünktlichkeit eine Mehrzahl von Menschen an ihrem Leibe zugrunde gehen kann. Bedenkt man nun, dass ein Lehrer seine Arbeit in der Menschenseele verdorben hat, so ist sein Fehler ein unverbesserlicher, und in demselben Maße ist seine Verantwortlichkeit angewachsen, — wenn auch die bürgerlichen Gesetze diesen Fehltritt nicht mit Strafen belegen.

Merkwürdig ist es, dass viele Menschen sich berufen fühlen, in Fragen der Pädagogik hineinzupfuschen. Man würde sich scheuen, zum Tischler zu gehen und zu sagen, wie er etwas machen müsse; — keineswegs nimmt man jedoch Anstand, zum Lehrer zu sagen, dies oder jenes ist nicht gut gemacht, es hätte so und so geschehen müssen. Dies ist darin begründet, dass das Resultat einer intellectuellen Arbeit nicht auf gleiche Weise wie jenes der materiellen Arbeit controliert werden kann. Der Lehrer sucht seinen Unterricht nach bestimmter Methode zu ertheilen. Kommt nun ein Laie zur Schule, so wagt er es sofort, über pädagogische Fragen abzuurtheilen. Und es gibt fast keinen

Menschen, sowohl unter den Gebildeten wie unter den Ungebildeten, der sich nicht berufen glaubte, zur Erziehung seine Meinung abgeben und den Lehrer meistern zu dürfen.

8. Stunde, 16. Juni, 4^h.

Wer soll den Slöjdunterricht ertheilen? Der Lehrer oder der Handwerker? — Handwerker sind nicht dazu geeignet, Handfertigkeits-Unterweisungen zu gewähren. Oft werden die Verhältnisse verkannt und vermischt, so dass der Glaube entsteht, man brauche nur ein geschickter Handwerker zu sein, um auch Slöjdlehrer werden zu können. Diesen Irrthum erkennt man sogleich, wenn man bedenkt, dass Slöjd kein Handwerk ist. Mag der Gegenstand Slöjdtischlerei oder Tischlereislöjd genannt werden, Tischlerei als solche ist er entschieden nicht. Vorausgesetzt, dass wirklich Tischlerei als formales Bildungsmittel Anwendung fände, so ist es unzweifelhaft, dass es nicht gilt, eine bestimmte Gewerbegeschicklichkeit zu besitzen, sondern dass es sich darum handelt, dasjenige Vermögen sich anzueignen, welches zur Ertheilung dieses erziehenden Unterrichtes befähigt.

Kein Zweifel kann darüber herrschen, dass ein Geschichtsprofessor mehr geschichtliche Kenntnisse besitzt als ein Volksschullehrer; aber ebenso sicher ist es, dass er im allgemeinen nicht dazu geeignet ist, den Geschichtsunterricht elementar, wie es für die Stufe der Volksschule allein zulässig ist, wiederzugeben. Der Volksschullehrer weiß wieder mehr als der „Kleinkinderlehrer“, doch kann der letztere seinen Unterricht besser ertheilen, als der erstere vermöchte. Daraus folgt, dass weite Kenntnisse von keiner Bedeutung sind, wenn es sich um den erziehenden Unterricht handelt; es ist die größere oder mindere, für jede Stufe angepasste Lehrgeschicklichkeit, welche ausschlaggebend mitstimmt. So verhält es sich mit dem Slöjd. Ein Handwerker wird sein Handwerk besser verstehen als ein Lehrer, aber zur Ertheilung des Handfertigkeits-Unterrichtes wird der Lehrer geeigneter als der Handwerker sein.

Vergleichen wir zwei Handfertigkeitssysteme mit einander, das von Nääs mit dem von Gothenburg. Das Gothenburger System betreibt Slöjd als Handwerk, Nääs denselben als for-

males Bildungsmittel. Der Unterschied zwischen beiden Systemen liegt nur in der verschiedenen Auffassung eines Wortes. Von beiden wird der Satz: „kein Slöjdunterricht ohne den gehörigen Fachmann“ unterschrieben. Das Gothenburger System erkennt nur einen Handwerker als den gehörigen Fachmann an, das System von Nääs verweist denselben nur in die Werkstatt als Fachmann, für die Schule ernennt es für jetzt und immer den Lehrer. Nääs sagt: In der Schule gibt es keinen anderen Fachmann als den Lehrer, und ich will von keinem anderen Slöjdunterrichte wissen als von demjenigen, den ein Lehrer ertheilt.

Nun kann die Frage aufgeworfen werden, wäre der Handfertigkeits-Unterricht nicht gleich ersprießlich, wenn ihn ein besonders pädagogisch ausgebildeter Slöjdlehrer ertheilte? Es soll diese Frage in nähere Untersuchung gezogen werden. In Betreff der Mittheilung des Unterrichtes können wir von zwei besonderen Systemen sprechen, von dem Classen- und dem Fachlehrersystem. Auf den ersten Blick wird wahrscheinlich, ohne eingehendere Überlegung, das Urtheil gefällt werden, das letztere verdiene den Vorrang. Die Sache verläuft aber nicht so glatt, wie man bei einer oberflächlichen Beurtheilung vermuthen dürfte. Es ist richtig, dass beim Fachlehrersystem die einzelne Lehrkraft mehr positives Wissen besitzt als der Classenlehrer im selben Fache; es ist richtig, dass der Fachlehrer in seiner Beschränkung auf wenige Gegenstände in denselben eine vermehrte methodische Geschicklichkeit zu erlangen vermag. Beim Fachunterrichte wird die Arbeit vertheilt; es ist drittens richtig, dass durch Arbeitsvertheilung die Production in bedeutendem Maße vergrößert wird.

Z. B. Ein Korbwagen kann auf zweierlei Weise gemacht werden, indem die verschiedenen Handwerksfächer ihre Vertreter hiezu beistellen oder indem eine einzige Person den ganzen Wagen verfertigt. Im ersten Falle benötigte man einen Tischler, Radmacher, Schmied, Korbmacher, Wagner u. s. w. Von dem hier erzielten günstigen Resultate darf auf einen gleich günstigen Erfolg in der Schule nicht geschlossen werden. Ja, wenn die Schule eine Einpfropfungsanstalt wäre, so würde beim Fachlehrersystem, also bei der Arbeitsvertheilung, von jedem einzelnen

Fachlehrer ein umfangreicheres Pensum eingetrichtert werden können, als beim Classenlehrersystem von der einzelnen Lehrkraft. Nun ist aber nothwendig zu bedenken, dass der Lehrer nicht in einer todten, sondern in einer lebendigen Materie arbeitet, und es ist gar nicht so bestimmt, dass diese lebendige Materie den durch die Arbeitsvertheilung vermehrten Druck erdulden kann. Kann es nicht eine bestimmte Grenze geben? Auch in einem Dampfkessel kann durch Belastung der Ventile ein höherer Druck gewonnen werden — doch nur bis zu einem bestimmten Grade! Wird die Grenze überschritten, erfolgt eine Explosion.

Die einzelnen Fachlehrer bekümmern sich im allgemeinen nur um ihre Gegenstände. Für den Theologen sind alle Fächer außer Religion von geringer Bedeutung; den Humanisten kümmert nur sein Fach. Es ist dann ein Wettrennen zwischen den einzelnen Lehrern, indem ein jeder so tüchtig als möglich erscheinen will, bemerkbar, wobei sich allerdings die Lehrperson mehr anstrengen muss, jedoch die Schüler darunter nicht minder zu leiden haben. Diese müssen den Preis der Wette bezahlen. Und wie sieht es mit der Verantwortlichkeit aus? Auch diese ist eine geänderte. Sind in einer Classe 8 Lehrer beschäftigt, so trägt je einer den achten Theil der Verantwortung, was beim Classenlehrersystem trotz der geringeren Kenntnisse des Lehrers in den verschiedenen Gegenständen nicht der Fall ist. Ein großer Theil der Überbürdungsfrage hat seinen Grund im Fachlehrersysteme. Es darf daher ungescheut die Ansicht ausgesprochen werden, dass in pädagogischer Hinsicht das Classenlehrersystem den Vorzug vor dem Fachlehrersystem gewinnt. Deshalb sind nicht selten die Volksschulen relativ bessere Erziehungsanstalten als die höheren Schulen, weil sie durchgehends Classenlehrersystem eingebürgert haben. Es wäre nur schädlich, wenn nun Fachunterricht, wenn auch allein in Handfertigkeit, eingeführt würde.

Salzmann sagt in seinem Ameisenbüchlein (herausgegeben von Karl Richter, Leipzig, Seite 58): „Können wir, sagt ihr vielleicht, nicht Handwerksleute annehmen, die in unserer Gegenwart den Zöglingen die nöthige Anweisung geben? Versucht

es, und ihr werdet dann alle die Unannehmlichkeiten selbst finden, die aus solchen Verbindungen zu entspringen pflegen."

Als für die Volksschule nothwendig erscheint es daher, dass Handfertigkeit durch Volksschullehrer selbst mitgetheilt werde; nur in den seltensten Ausnahmefällen sei dieser Unterricht (provisorischen) eigenen Slöjdlehrern zu übertragen. In Stockholm werden jetzt fast alle Slöjdlehrer abgestellt und nur Volksschullehrer in Anwendung genommen. In Nääs wurden ehemals Versuche gemacht, eigene Slöjdlehrer auszubilden; der Versuch trug den Keim des Scheiterns in sich, er misslang.

Schließlich muss der Wahrheit gemäß zugestanden werden, dass eine große Anzahl von Handwerkern sich als gute, brauchbare Lehrer für Slöjd gezeigt haben. Auf diese Ausnahmen von der Regel gilt das Wort: sie sind gute Lehrer, nicht, weil sie Handwerker sind, sondern, trotzdem, dass sie Handwerker sind.

Dem Bedürfnisse nach rechten Handfertigkeitenlehrern ist darum nicht aus der Schar der Handwerker, sondern aus der Schar der Lehrer ohne Zaudern abzuhelfen.

2. Von den Unterrichtsfächern.

9. Stunde, 17. Juni, 7^h.

Die laut gewordenen Wünsche nach Concentration eines-theils, nach Vielseitigkeit andernteils legen die Untersuchung nahe, was sich mehr verlohne, eine Slöjdart oder deren mehrere zu betreiben. Bevor dieser Frage an den Leib gerückt wird, ist die kurze Wiederholung dessen nöthig, was eingangs von dem Zwecke des Handfertigkeiten-Unterrichtes gesprochen wurde. Die Eigenschaft der Handarbeit als formales Bildungsmittel ist nach den bekannten fünf Endzielen dargelegt worden. Deren Aufnahme in die Volksschule wurde nicht damit begründet, um eine oder mehrere Slöjdarten zu erlernen, sondern mit dem Hinweise darauf, dass es gilt, eine gewisse formale Bildung zu bezwecken. Kann dieser Zweck besser durch eine oder besser durch mehrere Slöjdarten erreicht werden? Der Volksschule steht für Handfertigkeit nur eine kurze, engbegrenzte Zeit zugebote. Wäre dies nicht der Fall, müsste vielleicht die Antwort auf obige Frage sich anders gestalten, denn würde die Zeit genügen,

mehrere sonst zulässige Slöjdarten zu betreiben, könnte es nur vortheilhaft sein, sich nach verschiedenen Richtungen praktisch auszubilden. Je mehr Kenntnisse, desto größere Vortheile.

1. In Schweden, wo durch 8 Monate hindurch Unterricht ertheilt wird, bekommt jeder Knabe 250 Slöjdunterrichtsstunden durchschnittlich in zwei Jahren. Dieses geringe Zeitausmaß gestattet kaum die Aneignung einer Slöjdart, viel weniger die mehrerer Arbeitsweisen. Der erste Grund, der gegen mehrere Slöjdarten triftig spricht, der nur eine Slöjdart zulässt, ist demnach der Mangel an der nöthigen Zeit.

2. Eine zweite Schwierigkeit, ja eine Unmöglichkeit, die sich einer Pluralität von Slöjdarten entgegenwirft, ist der Umstand, dass sich kein Lehrer so viele verschiedene Slöjdarten aneignen kann, um in allen Unterricht zu ertheilen. Die Volksschule betreibt ohnehin schon eine Menge von Fächern, in Schweden nicht weniger als elf. Jede neue Slöjdart, die man in die Schule hineinragen wollte, würde zu einem weiteren Fache werden, in welchem sich vorerst der Lehrer selbst die nothwendige Fertigkeit verschaffen müsste und zweitens die Übung, darin zu unterrichten.

Viele Menschen glauben vom Lehrer alles verlangen zu können. Man sagt gewöhnlich: „Du trägst schon mehrere Lasten, nimm auch noch diese auf dich,“ und vergisst des alten Spruches: „das ist die letzte Feder, welche den Rücken des Kameeles bricht,“ entsprechend dem deutschen Sprichworte: „ein volles Fass läuft auch durch einen Tropfen über“. Treffend sagt in dieser Beziehung Johannes Meyer, Handfertigkeits-Unterricht und Schule, Seite 57: „Wo sind die Arbeitslehrer? Zehn Handwerksmeister als Lehrkräfte in die Schule zu rufen, das geht nicht, es fehlt dazu das Geld. Einen Mann als Lehrer in die Schule zu rufen, der die zehn zu lehrenden Handwerke versteht, das geht auch nicht, denn es fehlt dazu der Mann.“ Daraus erhellt, dass der Lehrer mehrere Slöjdarten nicht betreiben kann, weswegen die Grenze, über welche jede Forderung nur ein Unding wäre, respectiert werden muss.

3. In dritter Linie liegt die Gefahr nahe, durch mehrere Slöjdarten die Kräfte und das Interesse der Zöglinge zu zer-

splittern. Je divergierender sich das Interesse der Schüler zerstreut, desto schwieriger wird es, das Centrum im Auge zu behalten, desto geringer ist der Nutzen der (Vielslöjd-) Arbeit. Ein solches System, nach welchem viele Arbeitsarten zu lernen sind, ist von keinem Bestande, denn es ruft Kraftzersplitterung hervor. Die Vielseitigkeit vertheilt die Zeit auf alle Fächer, lässt auf keines derselben viele Stunden kommen, kann eventuell der allgemeinen Handfertigkeit nutzbringend sein, ist jedoch sicher von beeinträchtigender Wirkung für die formale Bildung, es können sogar unter Umständen Eitelkeit und Flatterhaftigkeit daraus sich ergeben. Durch die Kraftzersplitterung wird das Arbeitsergebnis geringer, als wenn eine Concentration auf ein Fach stattfindet. Übrigens lehrt die Erfahrung, dass hiebei die Knaben weder in der einen noch in der anderen Slöjdart etwas Fertiges und Nützlichendes zustande bringen.

4. Gegen mehrere Slöjdarten spricht viertens auch der ökonomische Grund, dass eine Ausstattung für eine Slöjdart immer billiger zu stehen kommt als eine Einrichtung für mehrere Arbeitsgegenstände.

Welche von den Slöjdarten als formales Bildungsmittel geeignet angesehen werden kann, soll die folgende Betrachtung klarlegen. Hier müssen drei Fälle in Berücksichtigung gezogen werden, erstens, sind die auszuwählenden Arbeitsarten gleich gut, zweitens, eine ist unter den übrigen die beste, drittens, keine Arbeitsart vermag den formalen Zweck zu erreichen. Selbstredend wird die am meisten geeignete Slöjdart vor den minder wichtigen den Vorzug erlangen, weil es berechtigt ist, den Handfertigkeiten-Unterricht aus oben angeführten Gründen auf eine einzige Slöjdart zu beschränken. Würde es sich aber zeigen, dass keine Beschäftigungsart existiert, welche für sich allein den formalen Zweck erreichte, so müssten zwei oder mehrere Arbeitsweisen combinirt werden, welche in Summa das angestrebte Resultat gewinnen ließen, was natürlicherweise nicht denselben Grad im Werte besäße, wie die Beschäftigung mit einem einzigen Slöjdfache.

Wollte man sich auswärts um die beste Arbeitsweise erkundigen, würde einem bald diese, bald jene Slöjdart angerathen

werden. Da wahrscheinlich jedermann seine eigene Beschäftigung in den Vordergrund schöbe, würde eine rationelle Untersuchung vereitelt, weshalb es dringend nothwendig ist, zur Ermittlung des besten Faches Probepunkte, auf welche die einzelnen Slöjdarten geprüft werden, aufzustellen. Welchen allgemeinen Regeln muss ein berechtigter Handfertigkeit-Gegenstand entsprechen? Folgenden zehn Regeln:

Die Slöjdart muss

1. den Kindern Interesse abgewinnen können. Im Zusammenhange damit steht die Lust und Liebe zur Arbeit, Aufmerksamkeit, Fleiß und Beharrlichkeit.

2. Ein anwendbares Arbeitsproduct geben. Die Freude der Kinder wächst mit dem Nutzen des von ihnen hergestellten Gegenstandes. Ein Kleiderrechen, den das Kind gefertigt, und der in der Stube prangt, ermuntert durch seinen täglichen Gebrauch zu weiterem nützlichem Schaffen. Auch die Eltern werden ihre Kinder mit größerer Bereitwilligkeit zur Schule senden, sobald im Handfertigkeit-Unterrichte praktisch anwendbare Gegenstände hergestellt werden.

3. Eine allgemeine Handfertigkeit vermitteln. Der Zweck dieses Unterrichtes ist ja die Aneignung allgemeiner Handfertigkeit. Je mehr Werkzeuge eine Beschäftigungsart in Anwendung kommen lässt, desto mehr Handgriffe werden gelehrt; je mehr Handgriffe zur Übung gelangen, desto größer ist der formale Nutzen der Arbeit.

4. Ordnung und Genauigkeit fordern und befördern, welches Verlangen aus den obigen Abhandlungen als begründet resultiert.

5. Reinlichkeit und Sauberkeit zulassen. Wir müssen bedenken, dass es Pflicht der Schule ist, ihre Zöglinge zur Reinlichkeit anzuhalten; dieser Pflicht würde nicht nur nicht Genüge geleistet, sondern direct entgegengehandelt, wollte man Arbeitsweisen gestatten, welche nicht zur Reinlichkeit und Sauberkeit erziehen. Damit soll nicht etwa ein Tadel ausgedrückt werden, dass die nicht erwählten Slöjdarten an und für sich unrein und nicht nett sind. Wenn man beispielsweise Schornsteinfegerei nicht als Erziehungsmittel erküren wird, soll keinesfalls die Meinung erzeugt werden, dass diese Arbeit in anderer Hinsicht

nicht ebenso gut und ehrsam ist wie irgend ein Handwerk oder Gewerbe, dem wir zustimmen werden; wir drücken damit nur aus, dass die Schornsteinfegerei uns zur Erreichung der erstrebten Zwecke nicht passt.

10. Stunde, 18. Juni, 12^h.

Die Beschäftigungsart muss weiter

6. der Fähigkeit und den körperlichen Kräften der Zöglinge entsprechen, womit gemeint ist, dass die Arbeit nicht zu schwer und nicht zu leicht gemacht werde. Im ersteren Falle würde eine Überbürdung daraus erwachsen, im letzteren Falle fände keine Entwicklung der Kräfte statt. Eine zu schwierige Aufgabe kann ohne Überanstrengung nicht ausgeführt werden, eine zu leichte Arbeit ist ohne bildenden Wert, darum erscheint die Forderung des richtigen Maßhaltens als gerechtfertigt.

7. In einigem Maße ästhetisch bildend sein. Diese Forderung ist deshalb aufgenommen, weil die ästhetische Bildung von gewisser Bedeutung ist, und weil — wie oben gezeigt wurde — durch den Handfertigkeitens-Unterricht ein festes, solides Piedestal, Ordnung und Genauigkeit, zur Ausbildung des ästhetischen Gefühles aufgebaut werden kann.

8. Die körperlichen Kräfte stärken und entwickeln. Alle Fächer der Volksschule, mit Ausnahme des Turnunterrichtes, bezwecken die sittliche Bildung, die Entwicklung seelischer Kräfte. Durch die Aufnahme der Handfertigkeit als Erziehungsmittel soll nun dem einseitigen Zuviel in rechter Weise entgegengewirkt und die Stärkung der Körperkräfte angestrebt werden.

9. Ein Gegengewicht gegen das Stillsitzen der Schule bieten. Alle Unterrichtsgegenstände beanspruchen ein Stillsitzen, was der kindlichen Natur widerstrebt. John Locke hat dies scharf betont, indem er sagt: „In körperlicher Hinsicht ist es ein großer Schade, wenn man die Kinder zwingt, stille zu sitzen.“ Auch die Philantropen haben dieser Angelegenheit ihre Beachtung nicht versagt. Und unsere Ärzte erheben gewaltig ihr Veto gegen das viele Stillsitzen in der Schule, weil es für die Gesundheit der Kinder nur nachtheilig wirkt, gerade in der Zeit ihrer körperlichen Entwicklung. Kein Mehr von Stillsitzen kann

daher gefordert werden; die Schüler sitzen nicht nur genug, sie sitzen schon mehr als genug. Bei einem neu einzuführenden Unterrichtsgegenstande muss daher die Bedingung vorwalten, dass er nicht stillsitzend ausgeführt werden müsse.

Der Medicinalrath und Lehrer der anatom. Physiologie an der Turnlehrer-Bildungsanstalt zu Dresden, Dr. F. Birch-Hirschfeld, sagt in dem Buche „Die Bedeutung der Muskelübung“ auf Seite 32: „Der ersten Erwägung wert ist weiter die Frage, ob nicht gerade für die hier erörterte Ausgleichung gegenüber den Anstrengungen durch den geistigen Unterricht der sogenannte Handfertigkeiten-Unterricht in unsere Schuleinrichtungen einzufügen wäre. Unzweifelhaft bietet sich die Möglichkeit, durch diese auf die Übung von Hand und Auge, auf Anregung des Geschmacks, der Erfindungsgabe gerichtete Beschäftigung dem Schulunterricht eine wertvolle Ergänzung zu geben, wobei in diätetischer Hinsicht zu beachten ist, dass gerade in solcher Arbeit, welche productive Selbstthätigkeit in praktischer Richtung fördert, erfahrungsgemäß ein zweckmäßiges Erholungsmittel für das durch anhaltende geistige Thätigkeit ermüdete Nervensystem liegt. Es ist ferner wichtig, dass bei dieser Beschäftigung (wenn eben die passenden Zweige der Handfertigkeit getrieben werden, wie Tischlern, Papparbeit) anhaltendes Sitzen vermieden werden kann, ja theilweise ausgeschlossen ist. Obwohl durch diesen Unterricht mehr die feinere Muskelthätigkeit (namentlich auch das Muskelgefühl) geübt wird, so werden hier doch auch stärkere Muskelleistungen gefordert, so dass (speciell bei der Tischlerei) in dem Handfertigkeiten-Unterricht auch in dieser Hinsicht ein Anregungsmittel gegeben ist. An Orten, wo dieser Unterricht in den Schulen bereits in größerer Ausdehnung eingeführt ist, wurde sein wohlthätiger Einfluss auf die Frische der Schüler erkannt. Namentlich ist auf die schwedischen Erfahrungen hinzuweisen; nach der Angabe zuverlässiger Pädagogen hat sich ergeben, obwohl die Zahl der Lernstunden im engeren Sinne durch die Einführung des Handfertigkeiten-Unterrichtes beschränkt wurde, dass doch in der kürzeren Zeit von den Knaben gegen früher mehr erreicht wurde, weil sie eben frischer und aufmerksamer waren. Wenn daher ein Theil der

Winterabende, welche ohnehin ein Verbringen der Erholungszeit im Freien nicht gestatten, von den Knaben mit solcher Beschäftigung unter sachkundiger Leitung zugebracht würde, so würde sich unzweifelhaft neben anderen hier nicht zu erörternden erziehlichen Vortheilen auch in der hier besprochenen Richtung ein günstiger Einfluss herausstellen."

10. Sich für eine methodische Darstellung eignen. Würde der Unterricht nicht methodisch betrieben, erzielte man kein günstiges Resultat. Auch die Handwerker haben in der Arbeit ihren bestimmten Gang, den sie zwar nicht Methode nennen, der aber doch Methode, obschon Handwerksmethode ist, so dass man sagen kann, das Methodische stimmt mit dem Praktischen überein. Je methodischer der Unterricht ertheilt wird, desto praktischer muss er bezeichnet werden.

Welche von mehreren Beschäftigungsarten überdauern nun die Prüfung? Nebenstehende Tabelle gibt ein Beispiel, wie eine solche Prüfung ausfiele.

1. Die Schmiedearbeit kann in ihrer anfänglichen, leichteren Thätigkeit die Kinder interessieren, im späteren schwierigeren Stadium nimmermehr. Das dabei erhaltene Arbeitsproduct kann allerdings in Gebrauch genommen werden; ob es auch wirklich gebraucht wird, ist allerdings fraglich. Indem nur wenige Werkzeuge dabei zur Anwendung gelangen, wenige Handgriffe vermittelt werden, so kann allgemeine Handfertigkeit durch Schmiederei nicht erlangt werden, umsoweniger, als dabei mehr die Muskeln und das Gelenk, weniger die Hand selbst in Thätigkeit versetzt wird.*) Der Aufenthalt in der Schmiede lässt Reinlichkeit und Sauberkeit nicht zur Geltung kommen, weshalb auch Rousseau

*) „Die kräftige Entwicklung der Muskeln kann nur durch zweckmäßigen Wechsel von Thätigkeit und Ruhe erreicht werden. Wenn wir die Bedeutung der Muskelthätigkeit voll würdigen wollen, dürfen wir unser Augenmerk nicht ausschließlich auf die Vorgänge in den Muskeln selbst richten, sondern wir müssen auf die Wechselwirkung Rücksicht nehmen, welche zwischen der Muskulatur und den übrigen Organen des Körpers besteht. Hierdurch erst wird der wichtige diätetische Einfluss der Muskelarbeit klar." (Seite 8, die Bedeutung der Muskelübung für die Gesundheit, von Dr. F. V. Birch-Hirschfeld, Leipzig, 1883, Verlag von F. C. W. Vogel.)

Ja Nein
 4 2 1. 4 2 7 10 8 7 5
 33
 3 2 3 5

	1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.
	Wird das Interesse des Kindes geweckt?	Liefert es ein anwendbares Arbeitsproduct?	Vermittelt es eine allgemeine Handfertigkeit?	Befördert es Ordnung und Genauigkeit?	Gestaltet es Reinheit und Sauberkeit?	Entspricht es der Fähigkeit und den körperlichen Kräften?	Ist es einigermassen ästhetisch bildend?	Stärkt es die Körperkräfte?	Liebt es gegen das Stillhalten ein Gegen-gewicht?	Eignet es sich zur methodischen Darstellung?
1. Schmeldearbeit:	Ja und Nein	Ziemlich	Nein	Nein	Nein	Nein	Nein	Ja	Ja	Vielleicht
2. Korbnaherei:	Kaum	Ziemlich	Nein	Nein	Ja	Nein	Nein	Nein	Nein	Nein
3. Malerei und Anstreicherei:	Nein	Nein	Nein	Nein	Nein	Nein	Nein	Nein	Ja	Nein
4. Lautwägerei:	Nein	Nein	Nein	Ja	Ja	Nein	Ja	Nein	Nein	Ja
5. Buchbinderei:	Nein	Nein	Nein	Ja	Ja	Nein	Nein	Nein	Nein	Nein
6. Papparbeiten:	Ja	Ja	Nein	Ja	Ja	Ja	Ja	Nein	Nein	Ja
7. Tischlerei:	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja
8. Drechlerei:	Ja	Ja	Nein	Ja und Nein	Ja	Ja und Nein	Ja	Etwas	Ja	Ja
9. Holzschnitzerei:	Ja	Ja und Nein	Nein	Ja	Ja	Ja	Ja	Nein	Nein	Ja
10. Strohflechten:	Nein	Ja	Nein	Ja	Ja	Nein	Ja	Nein	Nein	Ja
11.
12.

sich darüber ausspricht: „Die Bearbeitungen der Metalle sind nützlich, ja unter allen Arbeiten die nützlichsten, dennoch würde ich, wenn kein besonderer Grund mich dazu bestimmte, aus eurem Sohne keinen Schlosser, keinen Huf- oder Grobschmied machen, ich möchte ihn nicht gern in der Gestalt eines Cyklopen vor der Esse sehen.“ Die Thätigkeit in der Schmiedewerkstätte entspricht gar nicht den Fähigkeiten und Kräften des Kindes, denn einerseits wird zu viele, anderseits zu geringe Kraftanstrengung beansprucht.

2. Einer Behauptung aus Norwegen zufolge vermag die Korbmacherei den Kindern Interesse einzuflößen, obwohl andere, vornehmlich schwedische Erfahrungen dem widersprechen. Die zweite Frage, ob durch die Korbmacherei anwendbare Arbeitsproducte geliefert werden, muss mit „ziemlich“ deshalb beantwortet werden, weil selbst schlecht gemachte Körbe Anwendung finden. Trotz nur weniger Handgriffe sind die Schüler außer einer vieljährigen Thätigkeit, dennoch nicht imstande, einen Korb allein zu verfertigen, denn nach dem Ausspruche der Fachleute können gewöhnlich die Ränder, Böden und Deckel der Körbe nur von erfahrenen Arbeitern gemacht werden. Beim straffen Anziehen der Weidenruthen werden große Kräfte erfordert, abgesehen davon, dass schmerzhaft empfindungen diese Thätigkeit begleiten. Die Korbmacherarbeit hängt ferner von dem Geschicke des einzelnen Kindes ab, so dass Ordnung und Genauigkeit dabei nicht erzielt werden kann, und in weiterer Folge keine Rückwirkung auf das ästhetische Gefühl erzeugt wird. Ein Gegengewicht gegen das Stillsitzen der Schule wird von dieser Arbeitsweise vergeblich erhofft, da zumeist die Körbe nur in gebückter und sitzender Stellung verfertigt werden können, und jeder Mediciner wird davon die Folgen aufzuzählen wissen. Der pädagogisch-methodische Grundsatz: „vom Leichten zum Schweren“ ist unanwendbar; in der Korbmacherei selbst liegt nicht die minimalste Methode!

3. Malerei oder Anstreicherei erweckt in den Zöglingen keinerlei Interesse; was leisten denn dieselben hierin? Offen gestanden, nur — Pfuscherarbeiten. Es ist dies eben ein Handwerk, das schon knapp an der Grenze der Kunst liegt. Viele

Personen, die eine lange Übungszeit hinter sich haben, können keine ordentliche Anstreicher-, viel weniger eine Malerarbeit ausführen. Ist es Kindern zu verdenken, dass sie mit ihrer wenigen Übung keine anwendbaren Arbeitsproducte liefern? Wo soll da Ordnung und Genauigkeit verlangt werden? Und, was Reinheit und Sauberkeit anbelangt, wird jeder Kenner von Kindern von vorneherein antworten, dass öfter Gesicht, Hände und Kleider der Schüler beklext werden, als ihre unter der Arbeit befindlichen Tafeln! Wie sollen Kinder Farben richtig mischen können? Wie kann eine Pfuscherarbeit, etwas anderes wird es doch nicht, ästhetisch bilden? Darum ist es erklärlich, wenn bei der Auswahl von Slöjdarten die Malerei oder Anstreicherei schon vor der prüfenden Untersuchung als unbrauchbar zur Seite gelegt wird.

11. Stunde, 19. Juni, 12^b.

4. Nicht von jüngeren Knaben, sondern von 12- bis 14jährigen Schülern ist die Rede, wenn der Laubsägerei die Fähigkeit abgesprochen wird, das Interesse derselben auf die Dauer zu fesseln. Und sieht man die Resultate der Arbeit an, nur Luxusgegenstände sind herstellbar, zum täglichen Gebrauche ihrer Unhaltbarkeit wegen ungeeignet! Wenn auch auf den Ordnungssinn kräftig und günstig eingewirkt wird; wenn auch das ästhetische Gefühl mächtige Anregung erfährt; wenn auch die Laubsägerei einen streng methodischen Stufengang zulässt: sind die Nachtheile dieser Arbeitsweise bedeutend überwiegend über die Vortheile derselben. Es wird keine allgemeine Handfertigkeit erreicht; es fördert die Körperkräfte nicht im geringsten; es ist eine durchaus stillsitzende Arbeit; es ist der Gesundheit nicht zuträglich, derselben nur schädlich. Die gebückte Haltung des Rumpfes, die einseitige, monotone Bewegung des Armes, die Anstrengung des Augenlichtes und das Einathmen der feinen Sägespäne in die jungen, in der Entwicklung begriffenen Lungen müssen von den schädlichsten Folgen begleitet sein.

5. Der Buchbinderei fehlt die Bedingung, dass gute Arbeiten hergestellt werden, indem die Erfahrung lehrt, dass unter 100 Kindern kaum zwei diese Arbeitsart verstehen. Ein Buchbindermeister gestand selbst zu, man müsse sieben Jahre lernen,

um ein Buch gut und dauerhaft binden zu können. Wie könnte man so einfältig sein zu glauben, dass Volksschüler in einigen Stunden per Woche dies zu lernen vermöchten? Schon ein gewöhnlicher Einband erfordert größere Fähigkeiten, als Kinder dieses Alters aufzubieten haben, weshalb auch eine methodische Darstellung unmöglich gemacht ist. Und schließlich muss diese Slöjdart als eine stillstehende oder stillsitzende Arbeit betrachtet werden, welcher Umstand gründlich in Erwägung gezogen zu werden verdient.

6. Viel erfreulicher gestaltet sich die Sache der Papparbeiten. Hier stehen dreien Nein sieben Ja entgegen! Es bleibt also nur die Erklärung der dreifachen Negation zu beweisen. Eine allgemeine Handfertigkeit kann bei der geringen Zahl der angewendeten Werkzeuge, bei der kleinlichen Abwechslung der Manipulationen unmöglich erwartet werden. Ferner sind die Arbeiten so leicht, dass eine Entwicklung der körperlichen Kräfte dabei nicht stattfindet; selbst jüngere Kinder, im Alter von 8 Jahren, haben die erforderlichen Körperkräfte, wie die Erfahrung zeigt, gute und schöne Arbeiten zu liefern. Daraus folgt mit unerbittlicher Consequenz, dass älteren Knaben diese Arbeitsart zu leicht, demnach ihrer Körperkraft nicht entsprechend gilt. Endlich ist das Arbeiten in Pappe stillstehend oder stillsitzend auszuführen, wodurch der diesbezüglichen neunten Forderung nicht entsprochen wird.

7. Tischlereislöjd. Ein Blick auf die Tabelle lehrt, dass Slöjdtischlerei oder Tischlereislöjd, wie sie von anderen genannt wird, allen aufgestellten Regeln genügeleistet. Das Interesse für diese Beschäftigungsart macht sich nicht bloß bei Knaben, sondern auch in gleichem Maße bei erwachsenen Personen geltend. Die Kinder arbeiten mit solcher Lust, dass sie in ihren freien Stunden lieber Slöjdtischlerei betreiben als dass sie spielen; sie bitten auch um diesen Unterrichtsgegenstand, eventuell um Vermehrung der Stunden, so anhaltend und dringend, bis sie thatsächlich mehr Stunden angesetzt erhalten, als im Lehrplane vorgesorgt erscheint: der schlagendste Beweis von dem Interesse, mit welchem sich die Schüler diesem Slöjdgegenstande widmen! Die hergestellten Arbeitsproducte sind sowohl im Haushalte, wie beim

Ackerbaue, in der Landwirtschaft, in der Fischerei etc. anwendbar, da auch die hiezu passenden Gegenstände darnach ausgewählt werden können. Eine Bedingung für Vermittlung allgemeiner Handfertigkeit ruht in dem Gebrauche vieler Werkzeuge: gerade beim Tischlereislöjd kommen circa 40 Werkzeuge in der verschiedensten Weise zur Anwendung, wodurch die Hand in einer Menge von Stellungen geübt und eine relative allgemeine Handfertigkeit erzielt wird. Das Materiale, mannigfache Holzarten, sind mehr oder minder leicht formbar, und keine übertriebene Forderung erscheint das Drängen nach Ordnung und Genauigkeit. Bezüglich der Reinlichkeit und Sauberkeit erlangt diese Slöjdart den Vorzug vor ihren anderweitigen Concurrenten; ein Besuch einer Tischlerwerkstätte wird bestätigen, dass sich der Arbeiter nicht zu beschmutzen braucht. Weiter gibt es in dieser Arbeitsweise so vielfältige Gradationen in der Arbeit, von den leichtesten Ausführungen bis zu den schwierigsten und schwersten Herstellungen, dass der Schluss auf Anpassung der Slöjdtischlerei den Fähigkeiten und Körperkräften der Schüler berechtigt ist. Die Entwicklung des ästhetischen Gefühls wird aus Ordnungspflege gefolgert. Die Bewegung nicht bloß einzelner Körpertheile, sondern des ganzen Körpers stärkt die Kräfte in bedeutend hohem Maße. Hiebei ist allerdings die statthafte Einwendung zu erwarten, dass durch die einseitige Körperarbeit eine Seite des Körpers, nämlich die rechte, bevorzugt wird. Es wurde deshalb der Versuch in Scene gesetzt, mit beiden Händen abwechselnd arbeiten zu lassen: der Versuch gelang und lieferte dadurch den Beweis, dass man die beiderseitige, gleichmäßige Stärkung des Körpers erreichen kann, vorausgesetzt, man legt darauf irgend einen besonderen Wert. In gleicher Weise sind aus klaren Ursachen die zwei letzten Fragen mit Ja beantwortet worden.

8. Die Drechslerei ist unter allen Slöjdarten diejenige, welche den Schülern das meiste Interesse abnöthigt. Es gibt keine Arbeitsart, die von den Zöglingen mit solcher Liebe betrieben würde, wie die Drechslerei. Allerdings kann von einer allgemeinen Handfertigkeit hiebei nicht gesprochen werden, höchstens — von einer Beinfertigkeit. Viele Gegner des Drehens

wenden ein, dass die Kinder ohne Hilfe der Lehrer keine Arbeit selbständig ausführen können, wogegen andere Meinungen dieser Behauptung widerstreiten, in Folge dessen diese Frage unentschieden bleibt. Die sechste Frage, entspricht das Drechseln der Körperkraft, kann ebenfalls nicht endgiltig beantwortet werden, da die leichtere oder schwerere Mühe beim Treten der Drehbank in vielen Fällen von dieser selbst abhängig gemacht ist. Zweifelhaft ist es, ob das Drehen der Fähigkeit der Kinder entsprechend ist, ob nicht; es kommt dabei nicht die Frage in Betracht, können die Kinder nach langer Übungszeit eine gute Drehearbeit leisten, sondern die Frage, sind die Kinder imstande, ohne viele Übung, ohne große Mühe im Drehen eine beachtenswerte Fertigkeit zu erlangen? Eine endgiltige Erwiderung hierauf bleibt vorläufig weiteren Untersuchungen und Erfahrungen anheimgestellt. Die Stärkung bestimmter Muskeln, die einseitige Bewegung beim Treten ist nach Ausspruch der Ärzte den Knaben ebenso schädlich, wie die Arbeit an der Nähmaschine den Mädchen. Für die Drechslerei spricht also vorzugsweise nur die Liebe, welche die Schüler dieser Slöjdart entgegenbringen.

9. Die Frage, ob Holzschnitzerei das Interesse der Kinder erweckt, wird zwar mit Ja beantwortet, obschon mehrfach die gegentheilige Äußerung verlautbart wurde. Die Anwendbarkeit dieser Arbeitsproducte hängt davon ab, auf welchen Gegenständen die Ornamentierung erscheint. Schnitzt man auf ein beliebiges Holzstück irgend welche Ornamente, lediglich der Holzschnitzerei wegen, so entsteht ein nutzloses Arbeitsproduct; schmückt man hinwider einen praktisch verwendbaren Gegenstand mit Holzschnitzerei, wird eine nützliche Arbeit erhalten. Auch ist zu berücksichtigen, was bereits erwähnt worden ist, dass nicht jeder Gegenstand eine Ornamentierung erträgt. Die ästhetische Bildung wird in hervorragendem Grade nach günstiger Richtung beeinflusst, welches eigentlich der Hauptzweck ist, warum die Aufnahme des Handfertigkeits-Unterrichtes in Holzschnitzerei so vielseitig propagiert wird.

Auf dieselbe Weise können noch weitere Arbeitsgegenstände in Betracht gezogen werden. Keines wird aber der Untersuchung

entkeimen, das allen Eigenschaften entspricht, in derselben Weise, wie die Slöjdtischlerei. Jede Beschäftigungsart wird einzelnen Probepunkten genügen, aber keine mehr allen.

12. Stunde, 20. Juni, 12^b.

Durch das Wort „Slöjd“ soll etwas wesentlich anderes bezeichnet werden als Handwerk oder Gewerbe. Schwedischen Ursprunges ist dieser Ausdruck allmählich in andere Sprachen übergegangen, zunächst in die dänische und norwegische Sprache, nachdem sich allerorten das Bedürfnis für eine prägnante Bezeichnung der in Rede stehenden Sache fühlbar gemacht. Bis nach Amerika ist das Wort „Slöjd“ gedrungen, und gegenwärtig findet man es im Deutschen und Französischen nicht selten mehr im Gebrauche. Keine andere Sprache besitzt ein Wort, welches dem Begriffe des Slöjd entspräche, so dass eine Übersetzung des Wortes vereitelt ist. Begrifflich am nächsten steht dem Worte „Slöjd“ das niederdeutsche Wort „Klütern“, welches noch heutzutage im Holsteinischen gang und gäbe ist. Nach der Definition, welche Michelsen von dem Worte „Klütern“ liefert, decken sich beide Begriffe, wenn auch nicht vollständig, so doch theilweise.

In Schweden hat sich das Wort Slöjd allmählich zu einem Gegensatze gegen das Handwerk oder das Gewerbe entwickelt. Bei eingehender Untersuchung werden sich zwischen Gewerbe und Slöjd drei unterschiedliche Beziehungen ergeben.

Das Tischlereihandwerk unterscheidet sich vom Tischlereislöjd:

1. durch die Gegenstände, welche gefertigt werden, oder durch die Beschaffenheit der ausgeführten Gegenstände. Der Tischler fertigt Stühle, Fenster, Kasten, Tische etc., also größere, compliciertere Gegenstände; zum Slöjd rechnen wir kleinere, einfachere Geräthe. Eine haarscharfe Grenze zwischen Groß und Klein kann nicht genau präcisiert werden, da beide nur relative Begriffe sind. Alle Modelle in der Sammlung zu Nääs gehören dem Slöjd, keineswegs aber der Tischlerei an; es gibt keinen Tischler, der als Tischler einen Löffel, eine Kelle, eine Schütte, einen Hammerschaft u. s. w. gemacht hätte. Darin liegt

ein einschneidender Unterschied zwischen den Handwerkern und den Slöjderern in Tischlerei.

2. Durch die Werkzeuge. Beim Slöjd kommen fast dieselben Werkzeuge vor wie in der Tischlerei. Es gibt aber Werkzeuge, welche in der Tischlerei vorkommen, beim Slöjd nicht, und im Gegentheile wieder solche, welche im Slöjd Anwendung finden, nicht aber in der Tischlerei. Als Beispiel kann das Messer genannt werden. Ein Tischler wird nie das Messer bei seiner Arbeit anwenden, sondern immer das Stemmeisen. Gerade das Messer ist das dem Slöjd zugrunde gelegte Werkzeug; das Messer constituirt den Slöjd. Ein Slöjder wendet dieses Werkzeug stets als sein hauptsächlichstes an; es ist eines der wichtigsten Werkzeuge, denn mit demselben können eine Menge von Gegenständen gefertigt werden. Andere Werkzeuge, welche dem Slöjd angehören, sind das Löffeleisen und das Bandmesser. Wo ist der Tischler, welcher eines dieser beiden Werkzeuge in Gebrauch nähme? Auch die beim Slöjd gebrauchten Hobelbänke sind von anderer Beschaffenheit als die in einer Tischlerwerkstätte stehenden Bänke.

3. Durch die Arbeitsweise. In der Tischlerei muss nämlich, wie in allen Gewerben, eine Vertheilung der Arbeit stattfinden, welche einen der mächtigsten Hebel der Production abgibt. In jeder Tischlerwerkstätte, sofern dieselbe überhaupt auf Bedeutung reflectiert, findet Arbeitsvertheilung statt, im Slöjd nicht; hier macht jeder Slöjder seine Sache selbst fertig. Im Begriffe des Wortes Slöjd liegt es, dass ein jeder für sich arbeiten muss. Der Slöjder ist kein Fachmann; er arbeitet, wenn er Zeit hat, im Hause. Niemand, der sich je hiemit beschäftigte, wird darüber Zweifel hegen, dass Slöjd von Tischlerei wesentlich verschieden ist.

Bei der Betrachtung der Tabelle auf Seite 35 finden wir, dass Tischlereislöjd der einzige Gegenstand ist, der sämtliche zehn Fragen bejahend beantwortet. Es wäre die Erreichung der Ziele, welche dem Handfertigkeit - Unterrichte gesteckt sind, durch diese Beschäftigungsart allein ermöglicht; doch hat man zumeist zwei Beigaben, Drechslerei und Holzschnitzerei, dazu gelegt, und diese drei Slöjdarten zu einer gemeinsamen Arbeitsart, dem sogenannten Holzslöjd, combinirt. Die Verneinungen

bei der Drechslerei und der Holzschnitzerei haben in Verbindung mit der Hauptart weit geringere Bedeutung, als wenn diese Gegenstände als für sich allein bestehend in Betracht gezogen werden. Der mächtigste Fürsprecher für das Drehen ist der Umstand, dass diese Arbeit von den Schülern sosehr geliebt wird; dennoch hängt es nur von einer Majorität der Meinungen ab, um das Drechseln im Seminare zu Nääs für immer abzustellen. Gegen die Holzschnitzerei spricht vorzugsweise das Stillsitzen und die Nichtentwicklung der Körperkräfte. Und wenn dennoch diese Slöjdart zum Holzslöjde zugelassen wurde, ist es nur deren Einwirkung auf das ästhetische Gefühl zuzuschreiben. Die Aufnahme der Drechslerei und der Holzschnitzerei in die Tischlerei ist nur eine Consequenz des Grundsatzes, die Lehrfächer zu concentriren. Man kann aber behaupten, dass Tischlereislöjd ohne die beiden Nebenfächer vielleicht genau so bildend wäre, als es mit denselben ist.

3. Über Modelle.

13. Stunde, 25. Juni, 12^b.

Die Ansichten, ob der Handfertigkeits - Unterricht nach Zeichnungen oder nach Modellen ertheilt werden soll, sind gespalten. Um jedoch eine so intensive und vollkommene Anschauung, als zur plastischen Nachbildung erforderlich ist, zu bewirken, sollte der Unterricht nur nach Modellen statthaben; die nothwendige durchdringende Anschaulichkeit wird nach Zeichnungen nicht gewährt. Es gibt zwei Arten von Zeichnungen, die perspectivischen Zeichnungen und die Projections- oder Constructionszeichnungen. Durch die ersteren können wir zwar eine Vorstellung von dem Aussehen des Gegenstandes erhalten, wir sind aber nicht imstande, dadurch die Größe der Dinge, deren Details und ihre Zusammensetzung genau zu veranschaulichen. Bei den Constructionszeichnungen kann man wieder die Größe und die Zusammensetzung des Gegenstandes klarlegen, von demselben jedoch kein gesamntes Bild geben. Für die Stufe der Kinder passen daher als Vorlagen Modelle besser als Zeichnungen.

Selbst dem Lehrer würde das Unterrichten nach Zeichnungen größere Schwierigkeiten bereiten als jenes nach fertigen Modellen.

Es ist keine geringe Aufgabe, eine Zeichnung im Geiste derart zu verkörpern, dass ein klares Bild des durch Zeichnung dargestellten Gegenstandes, eine erleuchtete Einsicht über alle Details, deren Form und Größe, über die Gesamtheit vorliegt. Großer und vieler Übung bedarf es, eine Zeichnung recht zu verstehen. Zur Ertheilung eines Slöjdunterrichtes nach Zeichenvorlagen müsste ein Fachlehrer, könnte kein Schullehrer verwendet werden.

Jeder Gegenstand, der um Aufnahme in die Volksschule ansucht, muss einfach sein; wenn eine Methode für diese Schulgattung, die ohnehin gemeiniglich unter sehr drückenden Verhältnissen arbeitet, Früchte tragen soll, muss dieselbe ebenfalls so einfach wie möglich gemacht werden. Keine Kunst ist es, mit Anwendung weitläufiger Apparate eine Sache zusammenzustellen; es handelt sich für uns lediglich darum, mit geringer Ausbildung ein gegebenes Materiale benützen zu wissen. Man meint zwar, es wäre für die Kinder von wesentlichem Nutzen, wenn sie nach Zeichnungen arbeiten lernten: dies wird keinesfalls bestritten; aber wie viele Dinge existieren nicht, gleichfalls gut und nützlich, ohne dass die Schule sich näher mit ihnen befasste? Es muss alles, was nur irgendwie in den Rahmen der Schule eindringt, den Verhältnissen derselben entsprechen. Und den Verhältnissen der Schule entspricht es, wenn wir den Zöglingen derselben diejenigen Elemente bieten, welche sie befähigen, in der Zukunft nach Zeichnungen arbeiten zu können, wenn wir sie also lehren erstlich zeichnen, sodann arbeiten. Diese Meinung wird dadurch bekräftigt, dass es Princip der Schule ist, die Grundlagen für alle Fälle des Lebens, und nur diese, zu bieten, so dass die Kinder für ihre Zukunft nicht direct ausgebildet, sondern vorbereitet werden.

Damit scheint auch bewiesen, dass der Handfertigkeiten-Unterricht nicht nach Zeichnungen ertheilt, sondern dass hiezu eine Modellsammlung verwendet werde. Nun ist die Forderung nach einer Modellserie leichter als deren Aufstellung, eine Kritik über eine bestehende Modellsammlung leichter als eine Verbesserung derselben! Eine ansehnliche Menge von Schwierigkeiten sind dem oberflächlichen Beobachter gar nicht bemerkbar!

Mit dieser Sache verhält es sich wie mit einem Passagierschiffe. Die Reisenden kennen die Untiefen des Fahrwassers nicht; der Steuermann kennt jedoch seine Route und weiß darum die Klippen zu vermeiden.

Bei der Auswahl der Modelle gelten 18 Gesichtspunkte zur Darnachachtung, denn bestimmte Regeln müssen aufgestellt sein, nach welchen eine Modellsammlung geprüft werden kann. Vielleicht ist es wohl unmöglich, ein Modell aufzufinden, das allen 18 Regeln angepasst erschiene; genügen dürfte es jedoch, wenn dasselbe einer Mehrheit der Beachtungspunkte, etwa 12—14 derselben, entspräche: die aufgestellten Eigenschaften sind ja doch nur an idealen Modellserien in ihrer Totalität auffindbar.

Die Regeln für die Modelle sind folgende:

1. Alle Gegenstände des Luxus werden ausgeschlossen. Dieser Punkt ist der wichtigste, darum zählt er als erster: die ganze Bedeutung des Handfertigkeit-Unterrichtes als Erziehungsmittel hängt von demselben ab. Was nennt man aber Luxus? Der Begriff Luxus ist kein absoluter, nur ein relativer, in der Beziehung, was für den einen Luxus ist, ist es nicht für den zweiten. Der Luxus hängt eben von den finanziellen Verhältnissen des Einzelnen ab, sodann auch von den einzelnen Zeitläuften. Was in der Anfangszeit als Luxus galt, wurde mählich zum Bedürfnis. Am Hofe Ludwigs XIV. galt es als großartiger Luxus, Kaffee serviert zu bekommen. Ein Geistlicher that die Gemahlin eines Dogen von Venedig in den Bann, weil sie sich beim Speisen einer Gabel bediente. Ein Hemd, ein Schuh galt seinerzeit als Luxus. Verfolgen wir die Entwicklung der Menschheitsbedürfnisse, treffen wir zuerst das Nothwendige, hierauf das Nützliche, endlich das Angenehme.

Der Beweis soll sofort angetreten werden. Anfänglich war eine primitive Wohnung eine Nothwendigkeit als Schutz gegen Unwetter und wilde Thiere; in der Folge sahen die Menschen ein, dass es nützlich wäre, die Wohnungen dicht und fest aufzuführen, und in der Jetztzeit ist es angenehm, eine elegante, allem Comfort entsprechende Wohnung sein Eigen zu nennen! Nothwendig war es, Kleider zu tragen; nützlich — doppelte und feste Kleider zu haben; angenehm ist es, schöne und passende

zu besitzen! Zu essen ist nothwendig; genug zu essen ist nützlich; und gut zu essen ist angenehm! Diese Entwicklung geht also stets von dem Nothwendigen aus, passiert das Nützliche und schließt mit dem Angenehmen. Für den auf der ersten Stufe stehenden Menschen ist die Beschaffung des Nützlichen und Angenehmen ein Luxus; für den besser Bemittelten, der sich das Nützliche vergönnen darf, gilt das dritte Stadium als Luxus; und für den Reichen, der bei dem Angenehmen angelangt ist? — Nun, für diesen ist es ein Luxus, sich das nur Angenehme, das nicht gleichzeitig auch nothwendig und nützlich wäre, anzuschaffen!

Auch in der Erziehungsfrage kann ein gleicher Entwicklungsgang constatirt werden. Wenn die Schüler nur das Angenehme lernen wollten, ehe sie sich mit dem Nothwendigen und Nützlichen befassten, wäre dies ein Luxus! Wenn die Kinder nicht nützliche, nur amüsante Schriften durchblättern wollten, — ein Luxus! Die Folge davon wäre eine Abneigung gegen das Nothwendige und Nützliche. Auch für die Schüler ist der Entwicklungsgang vom Nothwendigen zum Nützlichen und Angenehmen der einzig natürliche Weg. Werden die Kinder angehalten, sich in der Schule zuerst mit dem Nothwendigen zu beschäftigen, treten sie später schon selbst auf die weiteren Stufen. Würden sie sich jedoch gleich zu Beginn in den angenehmen Zustand versetzen, scheuten sie sich gewiss in der Folge vor nützlicher, noch mehr vor nothwendiger Arbeit. Trieben die Zöglinge Laubsägerei, würden sie eine schwerere körperliche Arbeit nicht angenehm finden, weil eine solche ihnen nicht mehr — fein genug wäre.

Was für Knaben gilt, zielt auch auf Mädchen ab. Lernen die Mädchen in der Handarbeitsstunde feinere Broderien, finden sie keinen Geschmack mehr an gröberer Näharbeit. Würde sich die Schule nur mit dem Stadium des Angenehmen befassen, die zwei vorhergehenden Stadien vernachlässigen, lüde sie sich eine schwere Verantwortung auf ihre Schultern, denn dadurch bekäme die Missachtung, um nicht zu sagen Verachtung, jeder körperlichen, schwereren Arbeit gesunde Nahrung!

Eine alte Lehrerin in Kopenhagen, die sich fast ein halb Jahrhundert mit Ertheilung von weiblichem Handfertigkeitens-Unter-

richte beschäftigt, gestand offenherzig ein, dass sie zu Beginn ihrer Lehrwirksamkeit Luxusgegenstände eifrigst poussiert habe. Erst als ihr die traurige Erfahrung geworden, dass die Mädchen dadurch zur Eitelkeit heranreiften, in der Zukunft dem großgezogenen Geschmacke nach Flitter und Putz auf ehrliche Weise nicht Rechnung tragen konnten und auf Abwege geriethen, that sie ihrem verfehlten Streben Einhalt und trieb nur nothwendige und nützliche Arbeiten.

Durch Luxusgegenstände wird Eitelkeit, Oberflächlichkeit, Modesucht etc. erzeugt, und, was von weittragenden Folgen ist, Abneigung vor ehrlicher Körperarbeit. Darum besser gar keinen Handfertigkeits-Unterricht, als in demselben Luxussachen! Viele Leute halten einestheils den Broderien, andernteils den Holzschnitzereien die Stange im Hinblick auf deren Bedeutung für die Ausbildung des Schönheitssinnes. Zugegeben, nur muss man sich vor einseitiger Ausbildung hüten! Es ist einfach nicht wahr, dass die ästhetische Bildung von so außerordentlicher Bedeutung ist, als man geltend zu machen sucht. Die „ästhetische Bildung“ ist mit der Zeit zu einer leeren Phrase, zu einem Schlagworte pädagogischen Humbugs herabgesunken, um die mannigfachen Irrlehren zu verschleiern, ja zu bemänteln. Aber abgesehen davon ist thatsächlich diese einseitige Ausbildung des Schönheitssinnes von problematischer Bedeutung; wenn nicht, müssten ja die Artisten die religiösesten, besten und moralischesten Leute sein, wo wir doch gestehen müssen, dass sie — wir wollen nicht im mindesten eine ganze Classe von Menschen verdammen — um nichts besser sind denn andere Leute (wofern nicht gar gesagt werden soll, dass Eitelkeit, Eigenliebe, Freidenkereie etc. ihre meisten Anhänger unter den Künstlern zählt!).

Rousseau nennt die ästhetische Ausbildung des einzelnen Menschen dessen Schaden, und sagt, was wir allerdings nicht mitunterschreiben würden, dass die Künste und Wissenschaften auf die Menschheit nicht zum Bessern eingewirkt haben, vielmehr auf dieselbe von den verderblichsten Folgen begleitet gewesen sind.

Man kann ja den Schönheitssinn der Kinder fördern durch

einen Hinweis auf die Schönheiten in der Natur, in „Thaten“ von Männern, in Poesien; nur einen niedrigen Begriff von Schönheit würde es verrathen, wenn man glaubte, durch diese verhältnismäßig elenden Mittel, wie Stickereien und Schnitzereien, eine harmonische, intensive Ausbildung des ästhetischen Gefühles bewirken zu können. Ein guter Zweck kann nicht durch schlechte Mittel erreicht werden, darum: keine Luxusarbeiten!

14. Stunde, 26. Juni. 12^b.

2. Die gefertigten Arbeiten sollen Anwendung im häuslichen Gebrauche finden können. Dieser Punkt ist deshalb aufgestellt worden, weil früher schon bewiesen wurde, dass die Kinder größere Freude an einer Arbeit haben, die sie als nützlich erkennen, als an einer solchen, die keinen Gebrauch zulässt. Und von Bedeutung ist es, dass alle Arbeiten in der Familie selbst Anwendung finden. Wenn die Kinder von ihren Eltern hören, dass es gute, nützliche Sachen sind, die sie in der Schule gefertigt haben, wird ihr Eifer angespornt; wenn sie sehen, dass ihre Arbeiten täglich gebraucht werden, treten sie mit stets wachsendem Vergnügen an jeden neuen Gegenstand heran. Weiter liegt in diesem Punkte auch noch etwas anderes: es muss nämlich bei der Auswahl der Arbeiten auf örtliche Verhältnisse Rücksicht genommen werden. Daraus folgt, dass für eine städtische Volksschule eine andere Modellsammlung benöthigt wird wie für eine Landschule. Ein Exempel wird dies erläutern. Das 21. Modell, Liesticka, Streichbrett, ist im ganzen südlichen Theile Schwedens im allgemeinen Gebrauche, im nördlichen jedoch gar nicht. Hier wäre es unnütz, ein Streichbrett zu fertigen, dort ist es eine dringende Nothwendigkeit. Auch die Form der Modelle ändert sich mit der Gegend; so verhält es sich z. B. mit dem Modell Nr. 1, Rispinne, Harkenzahn. An Küstenstrichen drängen sich andere Bedürfnisse auf als im Binnenlande. Darum deckt sich dieser Punkt nicht mit dem ersten, sondern ist ein selbständiger und sogar sehr schwerwiegender Punkt.

3. Die Gegenstände müssen von den Kindern ohne fremde Nachhilfe vollständig fertig gebracht werden

können. Es sollen demnach nur solche Arbeiten gefertigt werden, die auch anwendbar sind, ohne dass fremde Leute die letzte Hand daran legen. Das 41. Modell, Väfskyttel, Webeschützen, wird in vielen Gegenden mit einer Stahlfeder gebraucht; eine Stahlfeder können die Schüler nicht herstellen, weshalb diese Form des Gegenstandes nicht anwendbar wäre, wenn nicht fremde Leute das Fehlende ergänzten. Früher war in der Sammlung zu Naäs ein Leuchter enthalten, der entfernt wurde, obwohl er den übrigen Forderungen entsprach, weil ein Glaser die letzte Fertigstellung übernehmen musste.

4. Bei der Verfertigung soll nur Holz benöthigt werden. Die gegenwärtige Slöjdart ist Holzslöjd, daher soll die Anwendung jedes fremdartigen Materiales vermieden werden. An die einzelnen Kästchen Schlösser anzubringen, wird widerrathen, weil dies mit Schwierigkeiten verbunden ist. Später können die Schüler solche Zugaben selbständig herstellen, aber die Schule soll es nicht thun. Bei der Anwendung von Eisen, Glas etc. fänden auch andere Arbeitsweisen statt, welchem Umstande, wie oben dargelegt wurde, auszuweichen ist. Die jetzige Modellsammlung sündigt gegen dieses vierte Verlangen in einigen wenigen Gegenständen.

5. Die Modelle müssen unbemalt und unpoliert sein. Es ist nachtheilig, wenn Modelle bemalt sind. Durch die Farben können Fehler verborgen werden, was nie statthaben soll. Gegen das Polieren sprechen zwei Gründe, beide sind triftig: 1. Durch das Polieren werden die Arbeiten schöner. Man wird sofort meinen, dies sei kein Fehler. Nein; aber da wir durch die Arbeit die Kinder zur Ordnung und Genauigkeit erziehen wollen, sollen die Kinder einsehen lernen, dass eine Arbeit durch ihre solide Ausführung allein gut ist, durchs Polieren nicht besser wird. Durchs Polieren der Arbeiten erhielten die Schüler nur eine oberflächliche Meinung über deren Wert. 2. Die Kinder können keine Politurarbeiten ausführen. Dies ist eine Thatsache, denn selbst viele Tischler können nicht polieren; in einem Augenblicke kann die ganze Arbeit verdorben sein. Übrigens sollen die Schüler ihre Arbeiten nicht erst durch äußerliche Mittel aufputzen müssen, die Arbeit selbst soll vermöge ihrer

guten und schönen Ausführung einen gefälligen Eindruck hervorrufen.

Eine andere Sache ist das Tränken mit Öl, welches dazu dienen könnte, um die Arbeiten haltbarer zu machen. Ob nun diese Arbeit in der Schule gemacht werden kann oder nicht, ob die Schüler sie vollführen können, ob nicht, sind noch unentschiedene Fragen. Ebenso wenig ist es aufgeklärt, ob man taugliche Firnisse finden kann. Gewöhnlich trocknet Firnis sehr langsam. Einige Meinungen sind bejahend, andere verneinend. Immer wird es Schwierigkeiten unterliegen, Öl in der Schule zu verwenden, denn die Kinder werden sicher Ölflecke in ihre Kleidung bringen, was ein Verstoß gegen die Reinlichkeit wäre. Endlich muss wiederholt darauf hingewiesen werden, keine höheren Aufputzmittel bei den Arbeiten zuzulassen, nur auf Ordnung und Genauigkeit Gewicht zu legen. Hauptsache ist und bleibt die formale Bildung, und dieselbe kann durch reine Holzarbeit ebensogut und noch besser erzielt werden als durch ein mit Öl getränktes Modell.

6. Es soll so wenig Holz als möglich benöthigt werden. Diese Forderung hat ihre pädagogische wie ihre ökonomische Ursache. Erstlich sollen die Kinder zum Verständnisse geführt werden, dass aus kleinen Mitteln etwas Gefälliges und Nützliches geliefert werden kann, zweitens ist es nur von Vortheil, wenn der Unterricht wenige Kosten verursacht.

7. Die Schüler müssen sowohl in harten, wie in weichen Holzarten arbeiten lernen. Das Kind soll eben den ganzen Holzslöjd beherrschen: das Arbeiten im harten Holze gestaltet sich anders als jenes im weichen Holze. Hobeln und Sägen ist leichter im weichen, Schnitzen und Bohren leichter im harten Holzmaterial. Der Unterschied zwischen beiden Holzarten wird durch die leichte Zersplitterung des weichen Holzes bedingt und vergrößert.

8. Drechslerei und Holzschnitzerei sollen nur spärlich auftreten. Weder das Drehen noch das Holzschnitzen erfüllen alle Forderungen, die man an eine vollkommene Slöjdart zu stellen verpflichtet ist. Da aber beide nach ihren verschiedenen Richtungen Vortheile aufzuweisen vermögen, so kann

man sie bei der Slöjdtischlerei anwenden, aber nur sparsam und haushälterisch.

9. Die Gegenstände müssen durch reine Formen zur Entwicklung des Formen- und Schönheitssinnes beitragen.

15. Stunde, 27. Juni, 12^h.

Das Hauptgewicht dieses Punktes beruht in der Betonung des Umstandes, dass die Ornamentierung für die Entwicklung des Schönheitssinnes nicht so hohen Wert besitzt, wie eine reine Form allein. Es wurde schon bemerkt, dass eine Ornamentierung auf unrechtem Platze einen schlechten Eindruck hervorruft und deshalb nur dort angebracht werde, wo sie hinpasst. Ein Ding kann durch seine reine Form nicht unbrauchbar werden. Die Form muss ästhetisch richtig sein: die Kinder sind anzuleiten, reine Formen im und am Holze herzustellen!

Weiter soll durch diese Regel ausgedrückt werden, dass die Ausbildung des Formensinnes dasselbe ist für das Auge, wie die Aneignung allgemeiner Handfertigkeit für die Hand. In der Schule wird das Auge hauptsächlich geübt durch das Zeichnen, und dadurch wird die Basis für die weitere Ausbildung des Formensinnes gelegt. Beim Zeichenunterrichte kommen wohl nur zwei Dimensionen in Betracht; das Auge wird geübt, Dimensionen nach zwei Richtungen, namentlich Flächen, zu beurtheilen. Es ist jedoch Übung nothwendig, damit das Auge auch die dritte Dimension beherrschen und Formen nach allen drei Dimensionen beurtheilen lerne. Durch das Linearzeichnen können wir eine richtige Erziehung des Auges nicht bewirken, denn es kommen ihm verschiedene Hilfsmittel dabei zustatten; durch das Freihandzeichnen erhält das Auge seine Urtheilskraft. Beide Arten von Zeichnen haben ihre Bedeutung, dienen aber wesentlich verschiedenen Zwecken.

Wegen der Anwendung der Werkzeuge im Tischlereislöjd erhält das Auge nicht genügende Übung. Man muss daher Gegenstände haben, bei deren Verfertigung das Auge vorzugsweise selbst zur Abgabe eines Urtheils berufen wird. Um eine solche Ausbildung des Auges zu erreichen, könnte man das Modellieren anwenden.

In Frankreich ist das Modellieren in der Volksschule eingeführt, ebenso in einigen Schulen Deutschlands und Österreichs. Das Modellieren ist aber wesentlich verschieden von Handfertigkeit, es ist ein verkörpertes Zeichnen, wobei keine anwendbaren Dinge verfertigt werden.

Alle Gegenstände, die ohne Streichmaß etc. im Slöjd verfertigt sind, wie Löffel, Kellen u. s. w., sind dazu angethan, das Modellieren in der Handfertigkeit zu ersetzen. Eine Handfertigkeit, die allseitig bilden will, darf solche Arbeiten nicht wegfällen lassen, bei deren Herstellung das Auge und die Hand gleichzeitig geübt werden. Es ist einleuchtend, dass durch diese Art (Holz-) Modellierarbeit sowohl der Formen- wie der Schönheitssinn entwickelt wird, vorausgesetzt, dass die Gegenstände ästhetisch richtige, reine Formen tragen.

10. Nach der Durcharbeitung der Modellserie soll der Zögling alle in der Slöjdart angewandten Werkzeuge benutzen gelernt und Kenntnis von der verschiedenen Art ihrer Handhabung, sowie Übung in mannigfachen Zusammensetzungsformen erhalten haben. Durch diesen Punkt soll gesagt sein, dass es nicht genüge, eine Serie von Modellen aufzustellen, wenn dieselben nicht derart ausgewählt sind, dass alle möglichen Werkzeuge darin zur Anwendung gelangen, dass alle Handgriffe der Slöjdart vorkommen, und dass alle Zusammensetzungsformen darinnen repräsentiert sind. Man könnte ja eine Serie von 100 kleinen Küchenbrettern aufstellen, die allen sonstigen Anforderungen entsprächen, könnte eine solche Sammlung einen Anspruch auf Vollständigkeit erheben? Die einzelnen Modelle müssen einander ergänzen, bis alle Übungen darinnen vertreten sind.

Die bisherigen Punkte galten für die Auswahl der Modelle; die folgenden acht Regeln betreffen das Ordnen der Modelle in der Serie. Von diesen Forderungen wird der zuerst angeführte Punkt der hauptsächlichste, die nächsten dessen Erklärungen und Folgerungen sein.

11. Der Unterricht schreite lückenlos, ohne Sprung, vom Leichten zum Schweren, vom Einfachen zum Zusammengesetzten fort. Es hat sehr lange gedauert, bis diese

der allgemeinen Didaktik entlehnte Regel auch für den Handfertigkeiten-Unterricht als Norm aufgestellt wurde; und auch jetzt mag es noch viele Schulen geben, die sich nicht daran halten, namentlich diejenigen Schulen, welche für Verkauf arbeiten; auch kann das Bedürfnis des Hauses oder sonst ein Grund vorliegen, eine bestimmte Arbeit machen zu lassen. Dies kann ja nun entweder zu leicht oder zu schwer sein, so dass die Kinder dabei nichts lernen. Dieser Punkt ist als eine Art Columbasei zu betrachten: jetzt sagen alle Lehrer, es sei selbstverständlich, sich beim Handfertigkeiten-Unterrichte an diese didaktische Regel zu binden, — früher wollte niemand etwas von ihr wissen! Doch ist dieser Punkt nothwendig, um die Handarbeit pädagogisch zu leiten.

Ist nun die Berechtigung dieses Punktes anerkannt, so fragt es sich, was ist leicht, was ist schwer? Diese Frage begnügt sich keineswegs mit einer praktischen Erfahrung, sie bedarf einer theoretischen Untersuchung. Schon Pestalozzi hat betont, dass die Ausbildung in Fertigkeiten auf denselben Gesetzen beruhen müsse, wie die Ausbildung in Kenntnissen. Auch die Fertigkeiten bestehen aus gewissen Elementen, Grundübungen, sowie alle Sprachlaute aus gewissen einfachen Lauten, alle Körper aus chemischen Elementen zusammengesetzt sind. Welche und wie viele Grundübungen es sind, bedarf noch vielfachen Studiums.

Es gibt gewisse Grundäußerungen, auf welchen alle Fertigkeit aufgebaut ist. Das Schnitzen mit dem Messer, das Hobeln, das Sägen etc. ist je eine dieser Grundäußerungen. — Was ist für das Kind leicht zu lernen? Ein Wort, das nur aus einem Laute besteht, ist leichter, als das zusammengesetzte Wort, und von diesen einlautigen Wörtern wieder dasjenige Wort, welches den leichteren Vocal enthält. Mit diesem Worte wird der Unterricht begonnen. Auch in der Handfertigkeit muss man mit der leichtesten Grundäußerung anfangen. Die Grundäußerungen wären beispielsweise: *a, b, c, d*. Diejenige Arbeit, welche die Grundäußerung *a* beansprucht, wird die absolut leichteste Arbeit sein; schwieriger ist die Grundäußerung *b*, noch schwieriger die zusammengesetzte Äußerung *ab*; hierauf käme *c, bc, ac, abc* u. s. f.

Wie viele dieser Grundäüßerungen existieren, wissen wir bis jetzt noch nicht. Sobald aber dieselben nach ihrer Schwierigkeit geordnet sind, muss auch die Modellserie in ihrer Aufeinanderfolge darnach eingerichtet sein. Wie man gewisse Normalwörter aufsucht, in denen die gewünschten Vocale zum Vorschein kommen, so sind auch gewisse Modelle aufzustellen, in welchen die Grundäüßerungen enthalten sind. Auf diese Weise sind die einzelnen Grundäüßerungen zu lernen, sodann dieselben in ihrer Wiederholung zusammenzusetzen. Das Urtheil über leicht und schwer kann nicht von subjectiver Anschauung ausgehen, sondern es hat seine bestimmte theoretische Begründung.

Weiter soll vom Einfachen zum Zusammengesetzten fortgeschritten werden. Damit ist nicht gesagt, dass alle nicht zusammengesetzten Gegenstände leichter sind als die zusammengesetzten. Z. B. der Blumentopffuß, Blomkruksfot, 11. Modell, ist zusammengesetzt und dennoch leichter als die nicht zusammengesetzte Mehlschütte, Mjölskopa, 35. Modell. Es handelt sich hier lediglich um die Übungen, ob diese einfach oder zusammengesetzt sind. Das Abhobeln eines schmalen Holzes ist einfacher im Vergleiche mit dem Abhobeln einer größeren, resp. breiteren Fläche. Die Begriffe „einfach“ und „zusammengesetzt“ beziehen sich also nicht auf die Gegenstände, sondern auf die Übungen.

Der Unterricht soll lückenlos fortschreiten. Der Gang vom Harkenzahne zur Mehlschütte ist auch der Gang vom Leichten zum Schweren, vom Einfachen zum Zusammengesetzten, aber kein lückenloser Gang; hier findet ein gewaltiger Sprung statt, was eine falsche Unterrichtsmethode wäre.

12. Es muss in den Arbeiten die nöthige Abwechslung statthaben. Es liegt ja in der Kindernatur; stete Abwechslung zu begehren. Die Kinder wollen nicht immer das Gleiche arbeiten, weshalb es nothwendig ist, die Modelle derartig anzuordnen, dass sie abwechseln und nicht gleichartige Arbeiten nacheinander bieten. Um das Interesse und mit demselben die Aufmerksamkeit der Kinder rege zu erhalten, ist die geforderte Abwechslung in pädagogischer Hinsicht geboten.

13. Die Modelle müssen so angeordnet werden, dass

der Zögling, auf welchem Standpunkte immer er sich befinden mag, eine genaue und anwendbare Arbeit ausführen kann. Diese Forderung resultiert aus den vorhergehenden Abhandlungen.

16. Stunde, 1. Juli, 11^h.

14. Der Platz für jedes Modell wird bestimmt durch besondere Hinsicht darauf, dass die Zöglinge durch die vorhergehenden Arbeiten für das correcte Nachbilden der Modelle ohne directe Hilfe seitens des Lehrers die Voraussetzungen besitzen. Das Ordnen der Modelle geschieht dergestalt, dass bei jedem folgenden Gegenstande immer nur eine neue Kraftäußerung hinzukömmt. Das erste Modell erfordert z. B. die Kraftäußerung *a*, das zweite Modell *ab*, das dritte *ac*, das vierte *abc*, das fünfte *abd*, das sechste *acd*, das siebente *bcd*, das achte *abcd* u. s. f. Summiert man die Fertigkeiten, die man durch die Verfertigung einer Reihe von Modellen erhält, so muss die Summe aller Fertigkeiten die Bedingung enthalten, das nächstfolgende Modell ohne Schwierigkeit vollenden zu können. Jede Übung muss, um die rationelle Ordnung nicht umzu stoßen, in der Summe der vorhergehenden Arbeiten begründet sein.

15. Bei der Verfertigung der ersten Modelle soll nur eine geringe Anzahl von Werkzeugen angewendet werden, mit der fortschreitenden Serie sollen allmählich neue Werkzeuge und Handgriffe auftreten. Um z. B. Nr. 1, Harkenzahn, zu machen, wendet man die Zinkensäge, das Messer und Glaspapier an. Es wäre rationeller, wenn die Kinder schon ein so großes Stück Holz in die Hand bekämen, wie es zur Verfertigung des Harkenzahnes nothwendig ist, damit die Anwendung der Säge entfiere. Das Sägen mit der Zinkensäge im ersten Modell bietet jedoch keinerlei Schwierigkeit, denn es ist ein ganz anderes Sägen wie das Sägen beim späteren Auftreten; ebenso fällt es nicht schwer, mit Glaspapier zu putzen, wobei man noch den Vortheil hat, dass durch Schleifen mit Glaspapier der Gegenstand schöner wird, und auf diese Art schon das erste Arbeitsproduct den diesbezüglichen Anforderungen entspricht. Die hauptsächlichste Arbeit bei Nummer 1 ist das Schnitzen mit dem Messer. Allerdings wäre es am rationellsten,

ein erstes Modell nur mit dem Messer, ein zweites mit Messer und Glaspapier, ein drittes mit Säge, Messer und Glaspapier anzufertigen. — Man kann in der Theorie immerhin eine Menge von Principien aufstellen, in der Praxis muss jedoch bedacht werden, dieselben den Verhältnissen entsprechend zu modificieren. Der Lehrer soll sich daher nicht ausnahmslos an wissenschaftliche Gründe binden, weil ja die Pädagogik nicht bloß eine Wissenschaft, sondern auch eine Kunst ist.

16. Das Messer soll als grundlegendes Werkzeug im Anfange häufiger angewendet werden. Die Kinder sind mit dem Messer schon vom Hause aus vertraut; dieses Werkzeug tritt nicht als etwas Fremdes für dieselben auf, es bildet gleichsam das Bindeglied zwischen Haus und Slöjdschule, darum gilt es als grundlegendes Werkzeug. Das Messer ist der Centralpunkt der ganzen Arbeit, es constituirt den Slöjd.

17. Gewöhnlich dürfen bei den ersten Modellen nicht die weichsten Holzarten in Anspruch genommen werden. Es wurde bereits erwähnt, dass ein Unterschied zwischen Arbeit im weichen und Arbeit im harten Holze besteht. Da die Schüler mit Leichtem beginnen und mit Schwierigem enden sollen, sind anfänglich harte, in der Folge erst weiche Holzarten in Gebrauch zu nehmen.

18. Die ersten Arbeiten sollen klein und bald fertig sein. Diese letzte Forderung hat ihren Grund darin, dass die Kinder so schnell als möglich Resultate ihrer Arbeit sehen wollen. Es wäre ein falsches Vorgehen, sofort mit länger andauernden Arbeiten den Anfang zu machen. Je weiter dann die Arbeiten fortschreiten, desto länger können sie dauern. Dieser Punkt ist eben in der Kindernatur selbst begründet.

4. Von den Zöglingen.

Unter diesem Capitel wird sowohl die Frage von dem Alter als auch die von der Anzahl der zu unterweisenden Zöglinge Beantwortung erfahren.

Natürlicherweise wäre es von hervorragender Bedeutung und von großem Nutzen, wenn man den Slöjdunderricht in der gesammten Volksschule, also auf allen Stufen, ertheilen könnte.

In Schweden bleibt dieser Wunsch ein ungestilltes Sehnen, da er aus vielen Gründen praktisch undurchführbar ist. Darum wurde die Arbeit auf gewisse Classen concentrirt, und es kann keinem Zweifel unterliegen, dass die höchsten Classen für diesen Unterricht die geeignetsten sind. Für die Schüler dieser Classen ist es von größtem Werte, dass sie vor ihrem Austritte aus der Schule die formale Bildung, die in dem Handfertigkeits-Unterrichte liegt, erhalten.

Es wurde nachgewiesen, dass Holzslöjd die passendste Beschäftigungsart ist, formale Bildung zu erreichen. Nun lehrt die Erfahrung, dass nur ältere Knaben zu dieser Arbeitsart taugen. Jüngere Kinder sind zu klein, sie können keine Rauhbank führen und müssen auf Fußbrettern stehen, um auf der Hobelbank arbeiten zu können. Für jüngere Schüler ist eine ganz andere Modellserie nothwendig. Papparbeiten eigneten sich für niedere Stufen recht wohl.

Viele Lehrer bestätigen, dass seit Einführung des Slöjdunterrichtes die Schulversäumnisse viel geringere geworden sind. Dies ist Factum, denn erstens haben die Eleven selbst große Lust an diesem Unterrichte und wollen ihn nicht versäumen, zweitens wünschen auch deren Eltern, dass die Kinder die Schule fleißig besuchen. Die Schulversäumnisse wachsen mit dem Alter der Schüler, und es wird deshalb auf den oberen Stufen dem Ausbleiben kräftigst entgegengewirkt.

Was die Anzahl der Zöglinge, welche auf einmal Unterricht erhalten können, anbelangt, ist zu entscheiden, ob Classen- oder Einzelunterricht stattfinden soll. In der Gegenwart wird soviel als möglich der Einzelunterricht eingeschränkt. Früher war der Zeichenunterricht, sowie der Unterricht in weiblichen Handarbeiten Einzelunterricht, beide sind zum Classenunterrichte geworden.

Auf Commando, wie in einer Schule zu Paris, lässt sich der Handfertigkeits-Unterricht nicht durchführen. Vielleicht aber diese Art des Classenunterrichtes, wie ein solcher Unterricht bei den weiblichen Handarbeiten nach der Schallenfeld'schen Methode statthat? Hiebei hat sich gezeigt, dass man die ganze Classe nicht zusammenhalten kann; nicht langer Zeit bedarf es, ist ein Schüler voraus, ein anderer zurückgeblieben:

so hat man denn die sogenannten Nebenarbeiten eingeführt. Aus pädagogischen Gründen ist es jedoch keineswegs in der Ordnung, dass der fleißige, geschickte und flinke Arbeiter nicht mehr machen soll wie der faule, ungeschickte und langsame. Der Classenunterricht hat weiter keinen Vortheil wie den, dass eben mehrere Kinder zu gleicher Zeit unterrichtet werden können, — oder den, dass ein solcher Unterricht für den Lehrer bequemer durchführbar ist. Beim Classenunterrichte müssten auch so viele Bänke aufgestellt werden, als Zöglinge vorhanden sind, was abermals an dem Platzmangel scheiterte. Der Handfertigkeit-Unterricht als formales Bildungsmittel, wie dessen Zweck anfänglich definiert wurde, eignet sich für den Classenunterricht nun einmal nicht. Der Classenunterricht tödtet die Freiheit der Individualität, beim Einzelunterrichte bewährt jeder Zögling seine eigene Aufmerksamkeit, seine eigene Selbstthätigkeit, was die Charakterbildung nur günstig beeinflusst.

Wie viele Knaben kann ein Lehrer auf einmal lehren und überwachen?

Klüger ist das Verfahren, mit wenigen Zöglingen zu beginnen und mit mehreren zu enden, als umgekehrt. Ein schlechter Anfang mit vielen Schülern kann die Sache verderben, ein guter Anfang mit wenigen Kindern muss die Sache fördern. Zuerst sind vier oder sechs Schüler eine hinreichende Anzahl, die sich allmählich steigern kann auf acht, zehn, bis zwölf Eleven. Zwölf Zöglinge ist das Maximum, welche ein Lehrer in Handfertigkeit gut unterrichten kann; sind mehr Eleven vorhanden, wird die Überwachung besonders des Holzslöjds, der eine so große Anzahl von Werkzeugen, — wir sprachen oben von 40, — anwenden lässt, erschwert, endlich gehemmt.

5. Von der Unterrichtszeit.

17. Stunde, 2. Juli, 10^h.

Bei der Besprechung dieses Themas müssen drei Fragen beantwortet werden, und zwar 1. wie viele Stunden entfallen wöchentlich auf den Schüler, 2. wie soll die Unterrichtszeit für Handfertigkeit eingetheilt werden, und 3. woher ist diese Zeit zu nehmen?

Die in Schweden dem Slöjdunterrichte zur Verfügung gestellte Zeit ist eine ungleiche, da sie von localen Verhältnissen abhängig gemacht ist. Daher variiert dieselbe auch von 4 bis 10 Stunden in der Woche. Auf dem Lande sind gewöhnlich vier Stunden für Slöjdunterricht angesetzt, und auch der Staat fordert, um seinen Beitrag zu geben, dieselbe Zeit. (Siehe: Bericht über die Skallsjö-Schule!) In Stockholm werden $7\frac{1}{2}$, in Gothenburg 8, in Nääs 10 Stunden wöchentlich der Handarbeit gewidmet. Schon im Jahre 1877 lag es in der Absicht der schwedischen Regierung, täglich vormittags 4 Stunden theoretischen und nachmittags 2 Stunden praktischen Unterrichtes festsetzen zu lassen, und sie schlug dies dem Reichstage vor, welcher auf dieses Ansinnen jedoch nicht eingieng. Nur soviel wurde beschlossen, dass der Staat den Slöjdbestrebungen durch eine jährliche Summe Unterstützung gewähre, wofür eine vierstündige praktische Arbeit in der Woche zu leisten sei.

Diese Minimalzeit von vier Stunden wird vielfach freiwillig vermehrt, indem die Lehrer, den drängenden Bitten der Schüler nachgebend, gerne und nun ohne jedwede Entlohnung ein Plus von Stunden dem Handfertigkeits-Unterrichte spenden.

Betreffs der Verlegung der Stunden ist daran festzuhalten, die Unterrichtszeit für Slöjd auf mehrere Tage zu vertheilen, dieselbe also mit den übrigen Lehrstunden abwechseln zu lassen. Wünschenswert ist die Aufeinanderfolge zweier Stunden, denn 1 oder $1\frac{1}{2}$ Stunden sind zu wenig, da ja die Herrichtung der Werkzeuge und des Materiales, ebenso deren Zusammenräumung Zeit erfordert, mehr als zwei Stunden sind zuviel, indem die Kinder nach zwei Stunden ermüdet sind und sich nach Abwechslung sehnen; natürlicherweise sind hiebei vorzugsweise Knaben im Alter von 12 und 13 Jahren gemeint. In Gothenburg werden vier nacheinander liegende Stunden gegeben, wobei die Lehrer selbst eingestehen, es sei zuviel; in Stockholm hat man $2\frac{1}{2}$ Stunden angesetzt. Die beste Tageszeit für Slöjdunterricht ist der Nachmittag; der Vormittag verbleibe dem theoretischen Unterrichte.

Woher ist nun die Zeit für den Slöjd zu nehmen? In Schweden werden im allgemeinen wöchentlich 30 Schulstunden (mit Ausnahme der religiösen Übungen und der Bibelerklärungen)

gegeben; diese Summe an Unterweisungszeit ist für Kinder eine zu große. Eine Beschränkung der üblichen Lehrzeit könnte nicht nur, sie sollte auch erfolgen, welcher Zeitgewinn dem Handfertigkeits-Unterrichte zugute kommen könnte. Dass in diesem Lande überhaupt eine Verringerung der Unterrichtszeit stattfinden kann, hat seinen Grund auch darin, dass durch Ertheilung des Slöjd die Schulversäumnisse geringere werden, daher die Beschränkung der Lehrzeit in Wirklichkeit bloß eine scheinbare ist. Wo ambulatorische Schulen existieren, kann selbstredend die Unterrichtszeit nicht vermindert werden. Was an Zeit außerdem benöthiget wird, ist der schulfreien Zeit zu entlehnen, welche Bestimmung weder bei den Kindern noch bei den Eltern auf Widerstand stoßen dürfte.

6. Von den Werkzeugen.

Vom rein pädagogischen Standpunkte aus betrachtet, wäre es von unleugbarem Vortheile, wenn jeder Zögling im Slöjdsaale seine eigenen Werkzeuge besäße, weil er Verantwortlichkeit kennen lernte und selbst für den guten Stand der Werkzeuge vorsorgen müsste. In Paris ist deshalb auch die Einrichtung getroffen worden, wornach jeder Knabe seine eigenen Werkzeuge führt. Wie wünschenswert vom Standpunkt der Pädagogik aus diese Einrichtung immer sein mag, stehen derselben in ökonomischer Hinsicht nicht zu unterschätzende Hindernisse entgegen, Hindernisse, die schwer in die Wagschale fallen, weil es sich dabei um ganz beträchtliche Preisdifferenzen handelt. Gehören die Werkzeuge nicht dem Schüler, sondern sind und bleiben sie Eigenthum der Schule, können viele Werkzeuge nur einmal vorräthig sein. Schweden,*) das ein armes Land ist, wird aus finanziellen Ursachen für gemeinschaftliche Werkzeuge stimmen.

Um eine Anschauung von den Kosten und von der Menge der anzuschaffenden Werkzeuge halbwegs bieten zu können, sei folgende Zusammenstellung erlaubt.

*) Schweden rechnet in Gold nach Kronen à 100 Öre. 1 Goldkrone (= 0·5556 fl. ö. W. in Gold) = 0·5739 fl. in Silber.

Preisverzeichnis.

	Preis in		Stückzahl für		Preis in Silber	
	Kr.	Öre	sechs Kleven	zwölf E eleven	fl.	kr.
Hobelbank, große, mit Eichenholzplatte . . .	25	—	3	8	14	35
„ kleine, mit Föhrenholzplatte . . .	11	—	3	8	6	31
Schweifsäge mit Gestell	1	30	2	3	—	75
Breite Schweifsäge mit Gestell	1	50	1	2	—	86
Zinken- oder Schliefsäge mit Gestell . . .	1	70	2	4	—	98
Englische Spitzsäge	—	78	1	1	—	45
Fuchsschwanz	2	25	1	2	1	29
Rauhbank mit doppeltem Eisen	2	80	3	8	1	61
Schurfhobel mit einfachem Eisen	1	05	3	8	—	60
Schlichthobel mit doppeltem Eisen	1	60	3	8	—	92
Krummhobel „ „	2	—	1	1	1	15
Biegezange, 4 1/2 Zoll = 110mm	—	32	1	1	—	18
Flachzange, 4 1/2 Zoll = 110mm	—	32	1	1	—	18
Kneipzange oder Kneipe	—	70	1	1	—	40
Beißzange, 8 Zoll	—	60	1	2	—	34
1 Satz engl. Stemmeisen 1/8 bis 1 1/4 Zoll . .	3	25	1	2	1	87
„ „ „ (größer) 1/8 bis 9/16 „ . . .	3	55	1	1	2	04
„ „ Hohleisen 1/8 bis 1 1/4 Zoll . . .	3	85	1	1	2	21
Engl. Flachfeile, 9 Zoll	—	50	2	4	—	29
Engl. Halbrundfeile, 9 Zoll	—	50	3	6	—	29
Rundfeile, engl., 9 Zoll	—	50	2	4	—	29
Sägefeile „ 5 „	—	22	2	4	—	13
Bohrerhalter mit 24 Bohrern, sortiert . . .	5	25	1	1	3	01
Pfriemenbohrer in Holzfutteral. 8 St., sortiert	—	90	1	2	—	52
Messer 23 Öre (13 kr.) &	—	33	4	6	—	19
Band- oder Zugmesser, 9 Zoll	1	—	1	2	—	57
Hammer, Nr. 4 mit Stiel	—	60	3	8	—	34
Schlägel oder Klöpfel	—	55	3	6	—	32
Zirkel mit Schraube 1 Kr. (57 kr.)	—	90	2	2	—	52
Dickzirkel	—	55	1	1	—	32
Ziehklinge	—	14	3	6	—	08
Schrotmeißel 35 Öre (20 kr.)	—	25	3	6	—	14
Schabhobel (aus Eisen)	—	40	2	4	—	23
Löffeleisen (sortiert) mit Stiel	—	25	3	6	—	14
Leimzwinge, 20cm	1	—	3	8	—	57
Beil	2	—	1	1	1	15
Streichmaß	—	52	3	8	—	30
Stellwinkel oder Schmiege	—	65	1	2	—	37

	Preis		Stückzahl		Preis	
	in		für		in Silber	
	Kr.	Öre	sechs Eleven	zwölf Eleven	fl.	kr.
Winkel 15, 20, 25, 30 cm	—	25	3	8	—	14
Leimpfanne mit Pinsel	1	65	1	1	—	95
Schleifstein mit Gestell und Kurbel	5	—	1	1	2	87
Wetzstein	—	50	2	3	—	29
Bildhauereisen oder Meißel (1 Satz)	3	—	1	1	1	72
Metermaß	—	46	2	4	—	26
Dreheisen, sortiert, englisch, $\frac{1}{8}$ bis $1\frac{1}{4}$ Zoll, Polier- und Hohleisen.						
Sandpapier, 1 Buch zu 55 Öre (32 kr.).						
Doppelte Hobeisen, $2\frac{1}{8}$ und $1\frac{3}{4}$ Engl.						
85 Öre, 75 Öre	—	—	—	—	—	49
Einfache Hobeisen, $1\frac{1}{4}$ Zoll, 35 Öre (20 kr.).						43
Schaft zu Feilen, Stemm- und Dreheisen, und zu Meißeln von 4 bis 7 Öre (2 bis 4 kr.).						
Schweifsägeblatt 14 Öre	—	—	—	—	—	08
Zinkensägeblatt 29 Öre, breiteres 50 Öre	—	—	—	—	—	17
Leim, Medaille, 45 Öre z^{r}	—	—	—	—	—	29
Lochbeitel, 8 Stück pro Satz	2	80	—	—	1	26
Reißzeug, 65 Öre, auf Carton	—	—	—	—	—	61
						37

Darnach kostet eine Garnitur für 6 Schüler etwa 80 Kronen (45-91 fl.), und eine Ausrüstung für 12 Eleven circa 150 Kronen = 165 Mark = 86.10 Gulden, ohne Dreh- und Hobelbänke. Diese Preise gelten aber nur beim directen Bezuge von Herrn August Abrahamson auf Schloss Nääs, Floda Station, Schweden, welcher die Slöjdgeräthschaften und -Werkzeuge an Handfertigkeitsschulen zum Selbstkostenpreise ablässt, in der edlen Absicht, der Einführung dieses Unterrichtes die in dem Kostenpunkte liegende Schwierigkeit wenigstens in etwas vorwegzunehmen. Daher wird es ermöglicht, die Werkzeuge trotz der Transportkosten um 20—30% billiger beziehen zu können, als in irgend einer Eisenwarenhandlung.

Schließlich sei noch der zweierlei Hobelbänke gedacht, deren größere Sorte mit einer eichenen Tischplatte und mit 2 Schraubvorrichtungen 25 Kronen = circa 14.35 Gulden (27 Mark), deren kleinere Abart mit Föhrenholzplatte und nur 1 Schraubzwinde

11 Kronen = beiläufig 6·31 Gulden (13 Mark) kostet. Die Differenz im Preise ist eine ziemlich bedeutende, so dass infolge dessen der Versuch gemacht wurde, die kleinere Bankgattung einzubürgern. In den zwei Jahren, während welcher in einigen Slöjdschulen auf den kleinen Hobelbänken gearbeitet wurde, hat nun die Erfahrung gezeigt, dass dieselben dem angestrebten Zwecke nach allen Richtungen hin auch genügeleisten können.

7. Von den Materialien.

In einigen Schulen Schwedens sollen die Kinder das zu verarbeitende Holz selbst mitbringen, in anderen Schulen wird es von der Anstalt aus geliefert. Bei der Selbstbeschaffung des Holzes kann es geschehen, dass die Kinder oft das passende Holzstück nicht auszusuchen verstehen, und dass ferner die ärmeren Kinder das Holz sich gar nicht verschaffen können, dadurch würde ein merklicher Unterschied zwischen arm und reich gebildet, der keinesfalls fruchtbringend sein dürfte. Und liegt ferner die Möglichkeit nicht nahe, dass solche ärmere Knaben ein Stück Holz stehlen, — um ein geeignetes Materiale zu erlangen? Diese Einführung war nur deshalb begründet, weil die Landleute selbst viel Holz in ihren Wäldern hatten. Pädagogisch richtiger ist es, wenn die Schule selbst das nöthige Holzmaterialie beistellt.

Wie hoch sich die Kosten für das zu verarbeitende Materiale stellen, hängt von der Anzahl der wöchentlichen Unterrichtsstunden und jener der Zöglinge ab, und soll eine einfache Berechnung lehren. Der Unterschied, der auf den verschiedenen Holzpreisen einzelner Gegenden beruht, kann wohl nicht berücksichtigt werden. Im allgemeinen kann gesagt werden, dass das Holz für 100 Modelle etwa 14 Kronen (8·03 fl.) und jenes für 50 Modelle beiläufig 7 Kronen (4·01 fl.) im Preise beträgt. Rechnet man, dass für die Anfertigung der 100 Nummern in der Modellserie nahezu 600 Unterrichtsstunden erforderlich sind (für jene der 50 Nummern 300 Stunden), nimmt man weiters an, dass in einer Schule 16 Zöglinge wären, die in der Woche 6 Unterrichtsstunden bekämen, rechnet man das Schuljahr (in Schweden) zu 36 Wochen, so hat man $36 \times 6 = 216$ Stunden im Jahre,

die sich auf die nothwendigen zwei Schülerabtheilungen zu 8 Schülern mit je 108 Stunden reducieren müssten, in Folge dessen sämtlichen Zöglingen eine Arbeitszeit von $108 \times 16 = 1728$ Stunden zur Verfügung stünde, welche Zeit etwa einer dreifachen Modellserie zur Anfertigung entspräche. Da für eine Modellsammlung 14 Kronen gezählt werden müssen, kostet demnach das Holz für 16 Schüler in einem Schuljahre $14 \times 3 = 42$ Kronen, etwa 24/10 Gulden in österreichischem Gelde.

Für die 100 Nummern wären beiläufig folgende Holzmengen erforderlich:

20m Föhrenholz	von	17·5 cm	Breite und	1·3 cm	Dicke,
20m Rothtannenholz	„	17·5 cm	„	2·5 cm	„
3m Föhrenholz	„	17·5 cm	„	6·3 cm	„
10m Birkenholz	„	17·5 cm	„	1·5 cm	„
4m „	„	17·5 cm	„	6·3 cm	„
2m Ahornholz	„	17·5 cm	„	5 cm	„

außerdem Birkenscheiter von geringem Belange.

8. Vom Unterrichtslocale.

Über das Unterrichtslocal gelten ohne Ausnahme dieselben Bestimmungen, die in dem Buche „Handfertigkeitsschule und Volksschule von Otto Salomon“, Seite 50, 51, 52 und 53 enthalten sind. Zur Vollständigkeit des vorliegenden Berichtes möge die Aufnahme dieses Capitels hierher gestattet sein.

„Fehlender Raum für den Handfertigkeitsschul-Unterricht ist eines der häufigsten Hindernisse für die Einführung desselben in verschiedenen Schulen. Das Lehrzimmer selbst zur männlichen Handarbeit zu verwenden, finden wir aus verschiedenen Ursachen nicht wünschenswert. Soll der Sinn des Knaben an Ordnung und an Sauberkeit gewöhnt werden, so ist es von großem Gewicht, dass das Schulzimmer so rein und so ordnungsmäßig als möglich sei. Dies würde sich aber nicht recht wohl durchführen lassen, wenn die Arbeiten an der Hobelbank in demselben vorgenommen würden. Man muss also darauf bedacht sein, ein anderes passenderes Local zu beschaffen. Beim Bau neuer Schulhäuser ist es weder mit besonderen Schwierigkeiten, noch mit bedeutenden Unkosten verknüpft, die nöthigen Räume

auch für den männlichen Handarbeitsunterricht herzustellen; bei älteren Schulgebäuden dürfte es in vielen Fällen freilich unmöglich sein, einen brauchbaren Platz hiefür zu finden. Mitunter ist jedoch ein Zimmer vorhanden, das entbehrt werden kann, oder es lässt sich ermöglichen, einen Arbeitsraum auf dem Boden einzurichten; oft ist auch das Lehrzimmer von der Größe, dass ganz gut zwei Räume daraus gebildet werden können, im Nothfalle wird sich jedenfalls ein in der Nähe der Schule geeignetes Local beschaffen lassen. Überhaupt braucht man es in der ersten Zeit in Bezug auf die Forderungen, welche an ein Slöjdlocal zu stellen sind, nicht so genau zu nehmen — wird nur der Handfertigkeits-Unterricht wohl in Gang gesetzt und recht geleitet, so erkennen die Communalbehörden und die Eltern der Kinder bald die Vortheile und die guten Seiten desselben und sind mit Vergnügen bereit, Opfer für die gute Sache zu leisten.

„Was die Forderungen an ein vollkommen zweckmäßig eingerichtetes Slöjdlocal für Knaben der Volksschule betrifft, so folgen hier einige nähere Andeutungen:

„1. Lage. Der Slöjdsaal muss entweder im Schulgebäude selbst oder in unmittelbarer Nähe desselben eingerichtet werden. Im ersteren Falle ist zu beachten, dass Slöjd- und Lehrzimmer so weit als möglich von einander getrennt zu liegen kommen, weil andernfalls bei gleichzeitigem Unterricht die Arbeit in ersterem auf den Unterricht in letzterem störend einwirken würde. Aus dem Slöjdsaal muss eine Thür direct ins Freie führen, damit die nöthigen Materialien mit Leichtigkeit hineingeschafft und die Abfälle etc. entfernt werden können.

„2. Form. Für einen Slöjdsaal, der 8 Hobelbänke oder deren 6 und 1 Drehbank enthalten soll, kann eine quadratische Form gewählt werden. Dagegen wird diese für andere Fälle ungeeignet erscheinen, weil die Bänke am vortheilhaftesten nicht mit der Längsseite, sondern mit der kürzeren Vorderseite an den gegenüberliegenden Wänden aufgestellt werden müssen, und weil dann der Gang zwischen den Bänken entweder zu breit oder zu schmal sein würde. Die beste Form ist im allgemeinen die eines Rechteckes.

„3. Bodenfläche. Die Größe des Slöjdsaales ist nach der

Anzahl der Kinder zu bemessen, die gleichzeitig in demselben unterrichtet werden sollen. Unter der Voraussetzung, dass die Breite des Saales 5·2 bis 6 *m* beträgt, ist die Bodenfläche etwa auf 2·75 *m*² für jedes Kind zu berechnen, d. h. falls nur Hobelbänke zur Aufstellung kommen. Will man auch für eine Drehbank Platz schaffen, so muss die Länge des Saales etwa um 1 *m* mehr veranlagt werden.

„4. Höhe. Die Höhe des Slöjdsaales darf nicht weniger als 3·5 *m* betragen.

„5. Fenster. Da die Arbeit im Slöjdsaal bei ungenügender Beleuchtung eine weniger genaue wird, so muss man durch große, in genügender Zahl vorhandene und zweckmäßig angelegte Fenster dem Tageslichte freiesten Eingang verschaffen. Die Größe der Fensteröffnung im Lichten wird im allgemeinen mit 25 bis 30 % der Bodenfläche berechnet. Wo es geschehen kann, sind mindestens drei Wände des Saales mit Fenstern zu versehen. Dieselben müssen größer als unsere gewöhnlichen Stubenfenster sein und wird sich ihre Höhe auf 2 bis 2·5 *m* und ihre Breite auf 1 bis 1·5 *m* zu belaufen haben. Die Fenster sollen so hoch als möglich zur Decke gehen, ohne dass aber dem Geschmack dadurch Einbuße geschehe. Will man die Zertrümmerung der unteren Scheiben durch eventuell abspringende Holzstücke verhindern, so wird man das untere Fensterbrett mindestens 1·05 *m* hoch legen müssen.

„6. Decke und Wände sind, falls ihre Beschädigung vermieden werden soll, am vortheilhaftesten mit Brettern zu bekleiden oder es müssen mindestens die Wände bis zu einer Höhe von 2 *m* mit einem Paneel versehen werden. Die Thür- und Fensterpfosten können in dunkler Farbe, die Deck- und Wandflächen mit Öl gestrichen sein.

„7. Heizung. Die Heizung des Arbeitssaales während der kalten Jahreszeit wird entweder durch einen eisernen Ofen oder durch einen Kachelherd geschehen, aus welchem die Verbrennungsproducte durch lange, schlangenförmig gebogene Röhren nach dem Schornstein geführt werden. Beide Arten von Feuerungseinrichtungen vereinen nämlich mit dem Vortheil, genügende Wärme zu geben, auch den, dass bei ihnen die Vorrich-

tung zum Kochen des Leimes sehr gut angebracht werden kann. Die Temperatur im Slöjdsaal braucht während des Winters nicht so hoch als in einem gewöhnlichen Schulzimmer zu sein, da die darin thätigen Personen infolge der andauernden Bewegung ihre körperliche Wärme leichter behalten, als die in den Schulbänken stillsitzenden Kinder. Eine Wärme von $+10^{\circ}$ R. dürfte als vollkommen genügend erscheinen.

„8. Einrichtung. Vorausgesetzt, dass das Arbeitszimmer während der unterrichtsfreien Zeit geschlossen werden kann, ist ein besonderer Spind zum Aufbewahren der Werkzeuge nicht nöthig, sondern man braucht nur letzteren auf einfachen Wandbrettern einen geeigneten Platz zu schaffen. Jedoch wäre es wünschenswert, wenn die verschiedenen Werkzeuge in Gruppen gesondert und mit fortlaufenden Nummern versehen würden, damit jeder Schüler die in Gebrauch zunehmenden und die ihm zukommenden Werkzeuge leicht aufzufinden vermag. Sollte der Unterricht nicht anders als in die Abendzeit gelegt werden können, so geschieht die Beleuchtung am besten durch Hängelampen, welche derartig über den Hobelbänken angebracht sein müssen, dass sie sich nach den verschiedenen Stellen derselben schieben lassen.

„Wir erwähnen noch, dass bei der Einrichtung eines Slöjdsaales in oder neben demselben ein genügender Raum für Modelle und fertige Arbeiten einzurichten ist, und dass auch weiterhin in unmittelbarer Nähe ein bedeckter Platz (oder eine Stellage im Arbeitssaal selbst) zur Aufnahme des Rohmaterials geschaffen werden muss.“

9. Von den Ausstellungen.

18. Stunde, 3. Juli, 12^h.

In den ersten Jahren der Ertheilung des Slöjdunterrichtes hat man bedeutendes Gewicht darauf gelegt, durch Ausstellungen die Resultate des Slöjdunterrichtes zu zeigen und dadurch einen Wetteifer zwischen den einzelnen Schulen hervorzurufen. Man kann es daher nicht als merkwürdig ansehen, dass hier die Frage, in welches Verhältnis der Slöjdunterricht zu den Ausstellungen sich stellen soll, schließlich besprochen wird.

Bei näherer Untersuchung kommen wir zu dem Resultate, dass die Ausstellungen der Elevenarbeiten sowohl unnütz als auch unpassend sind, und zwar aus vier verschiedenen Gründen:

1. Die ausgestellten Gegenstände müssen ein Resultat von ausgeübter Wirksamkeit sein. Dies ist die allgemeine Mode; wenn ein Tischler einen Schrank ausstellt, ist dieser Schrank ein Resultat seiner Arbeit; das ausgestellte Vieh eines Landmannes ist auch ein Resultat seiner Arbeit, insofern er dadurch seine Mühe um Veredlung der Race oder passende Fütterung beweist. Alle Ausstellungssachen sind Arbeitsresultate. Nun fragt es sich, kann die Schule das Resultat ihrer Arbeit zeigen und ausstellen? Nein! Die Schule soll den Schülern Erziehung angedeihen lassen, sie soll die Kinder zu guten und tüchtigen Menschen heranbilden; und solche Arbeitserfolge kann man nicht ausstellen.

Durch den Slöjdunterricht wird formale Bildung erzielt, nicht aber sollen die Kinder angelernt werden, irgend welche Gegenstände für die Schausstellung zu verfertigen. Die einzelnen Dinge sind ja nicht das Ziel dieses Unterrichtszweiges! Die formale Bildung, das eigentliche Ziel des Slöjdunterrichtes, kann nicht ausgestellt werden. Angenommen, man könnte es, — auch dann dürfte keine Ausstellung inscenirt werden, denn die Arbeitsproducte sind nicht Verdienst der Schule. Wie ein Landmann aussäet, die Ernte aber nicht von ihm regulirt werden kann, dieselbe also auch nicht als sein Verdienst gilt, — ebenso kann auch die Schule nur aussäen, die Früchte aber keineswegs als ihr ureigenes Werk an die Glocke hängen.

2. Durch die Ausstellungen wird die Arbeit der Schule leicht verrückt. Ausstellungen sind dasselbe für den praktischen Unterricht, was Examina für den theoretischen sind. Meist wird der Unterricht durch diese Examina verkürzt; sobald die Prüfungszeit im Anzuge ist, kann man wahrnehmen, wie repetirt und eingepaukt wird, — was ein unwiederbringlicher Zeitverlust ist. Die Mehrzahl der Lehrer wird nach der Art und Weise, sowie nach dem Erfolge des Examens beurtheilt; die Lehrer sind aber doch wohl Erzieher, weniger Unterrichter? — Das jetzige Unterrichtswesen ist in vieler Hinsicht

falsch. Die großen Pädagogen würden sich im Grabe umdrehen, wüssten sie, was aus ihren Lehren gesogen wird! Alle haben mehr oder minder scharf betont, dass die Kenntnisse nicht Zweck der Schule sind. Ganz unpassend ist die ungerechtfertigte, allzugroße Wertschätzung des Unterrichtes. Der Unterricht ist nicht Hauptzweck, sondern nur Mittel zum Zwecke: formale Bildung, Erziehung zu erreichen.

Es kommt oft vor, dass ein guter Lehrer ein schlechtes Examen aufzuweisen hat und umgekehrt. Er muss daher, um nicht in den Ruf eines schlechten Lehrers zu gerathen, auch ein gutes Examen vorbereiten, seine Schüler drillen und Zeit vergeuden. Veranstatet die Schule Ausstellungen, liegen die Verhältnisse genau so. Die Schule will schöne Dingerchen zur Schau haben, und arbeitet solche, um sie zu haben. Dadurch wird der erstrebte Zweck des Handfertigkeitens-Unterrichtes nicht erreicht, der Unterricht selbst leidet darunter. Die Ausstellungen sind Übel, aber nicht nothwendige Übel.

3. Die Kinder erhalten durch Ausstellungen eine schiefe Auffassung von dem Zwecke der Arbeit in der Schule. Sie haben nicht die Fähigkeit, den tiefer liegenden Zweck des Unterrichtes einzusehen und würden zur Meinung verleitet, es handle sich beim Slöjdern um die Ausführung von Preis- oder Concurrenzarbeiten, was der Schule doch in weitester Ferne liegen bleiben muss.

4. Durch Ausstellungen werden selbst die Lehrer zur Unehrllichkeit verleitet. Diese Unehrllichkeit kann zweifacher Art sein, gröber und feiner. Wenn solche Gegenstände auf dem Ausstellungsplatze prangten, die nicht aus den Kinderhänden stammen, die der Lehrer vielleicht selbst verfertigt oder gar gekauft hat, wäre die Unehrllichkeit eine grobe. Wohl sollte man meinen, dies käme nicht vor, doch haben es Erfahrungen gelehrt. Die feinere Art der Unehrllichkeit bestünde darin, bloß Arbeiten der geschicktesten Zöglinge auszustellen. In jeder Schule findet man hervorragend beanlagte oder besonders geschickte Schüler. Sendete man nur Arbeiten der zuletzt erwähnten Eleven in die Ausstellung, mit der kurzen, alles- und nichtssagenden Bemerkung: dies sind Schülerarbeiten! enthielte

der Satz eine Unwahrheit; das Vorgehen wäre Unehrlichkeit, wenn auch feinere Unehrlichkeit!

Eine andere Abart feinerer Unehrlichkeit wäre, wenn alle Kinder thatsächlich die ausgestellten Gegenstände geslößdert, aber das wichtigste Arbeitsstück daran, worauf es vielleicht ankam, nicht selbst gemacht hätten. Oft kann auch eine Unehrlichkeit ohne bewusste Absicht des Lehrers dabei mit unterlaufen.

Eine andere Sache ist es, wenn Modelle ausgestellt sind in der Absicht, um eine Unterrichtsmethode zu demonstrieren. Aus den dargelegten vier Motiven, welche triftig gegen jede Ausstellerei sprechen, seien und bleiben diese eigenthümlichen Schaustückchen der Schule gänzlich ferne!

Zur Geschichte der Slöjdpädagogik.

19. Stunde, 4. Juli, 12^h.

Schon zu Beginn der theoretischen Unterweisungen in Slöjdpädagogik war die Bemerkung erflossen, dass alle unsere großen Pädagogen die Nothwendigkeit der Handarbeit als wichtiges Bildungsmittel in ihren Schriften ausgesprochen haben. Um den Nachweis zu erbringen, dass thatsächlich die Heroen der Pädagogik, diejenigen Männer, welchen es vergönnt war, auf die Entwicklung der Erziehung nachhaltige und dauernde Einwirkung zu nehmen, die Handarbeit gefordert haben, sollen im Nachfolgenden einzelne Aussprüche derselben angeführt werden. Um von vorneherein eventuellen falschen Meinungen zu begegnen, muss offen erklärt werden, dass damit keineswegs eine zusammenhängende Geschichte der Handfertigkeit zu liefern, oder alle bezüglichen Schriftstellen zu citieren beabsichtigt ist.

Michael von Montaigne (1533—1592).

In der Schrift: „Ansichten über Erziehung der Kinder, an Frau Diana de Foix, Gräfin von Gurson“ (übersetzt und mit Erläuterungen versehen von Karl Reimer, 2. Auflage, Leipzig, Verlag von Sigismund und Volkening, pädagogische Bibliothek) wird gesagt: „Auf die Spiele und Leibesübungen: das Laufen, das Ringen, die Musik, den Tanz, die Jagd, das Reiten und

die Führung der Waffen werden wir großen Fleiß verwenden. Ich wünsche, dass der äußere Anstand und ein gefälliges Wesen zugleich mit der Seele sich bilde. Man erzieht nicht eine Seele, nicht einen Leib, sondern einen Menschen; man muss nicht zwei daraus machen, und nicht, wie Plato sagt, das eine ohne das andere bilden wollen, sondern sie wie ein Paar an einen Wagen gespannte Pferde gleichmäßig leiten. Man darf den Reden des Züglings nicht anmerken, dass er auf Leibesübungen mehr Zeit und mehr Sorgfalt wende, und glaube, der Geist müsse sich nur dann und wann üben; aber auch nicht umgekehrt." (Seite 29.)

Johann Amos Comenius (1592—1671).

„Auch der Ausdünstung bedarf der Baum und einer vielfachen Erfrischung durch Winde, Regen und Fröste, sonst erschläfft er leicht und magert ab. So bedarf auch der menschliche Körper der Bewegung, Anregung und Übung, sei es in Spiel oder in Ernst." (Große Unterrichtslehre. Einleitung, Übersetzung und Commentar von Dr. Gustav Adolf Lindner. Wien, 1876, Verlag von A. Fichlers Witwe & Sohn. XV. Cap., Grundsätze der Lebensverlängerung, Seite 90.)

„Ausdauer im Arbeiten erwerben sich die jungen Leute, wenn sie stets etwas treiben, sei es im Ernste, oder spielend.

„Was die Absicht anbelangt, so liegt nichts daran, was und zu welchem Zwecke es gethan wird, wenn es nur geschieht. Auch scherzweise kann gelernt werden, was dann im Ernste nützt, wenn Zeit und Umstände es erfordern. Da also das Handeln durch Handeln gelernt wird (wie wir oben gesehen haben), so wird auch das Arbeiten durch Arbeiten gelernt werden müssen, so zwar, dass die fortwährenden (jedoch gemäßigten) Beschäftigungen des Geistes und Körpers zur Betriebsamkeit werden und dem rübrigen Menschen tragen Müßiggang unerträglich machen. Dann wird auch der Ausspruch Senecas zur Wahrheit werden: Edle Geister nährt die Arbeit." (Aus demselben Buche, 23. Cap., Die Methode der sittlichen Bildung, Seite 183 und 184.)

„In den Verrichtungen der Mechanik bekommen sie eine erste Unterweisung, wenn man ihnen gestattet und sie dazu anleitet, immer etwas zu unternehmen, einen Gegenstand bald da bald dort zu übertragen, so oder anders zu stellen; aufzubauen und einzureißen, zusammzusetzen und aufzulösen, wie es Kindern in diesem Alter Vergnügen macht. Da diese Dinge nichts weiter sind, als Bemühungen geweckter Köpfe zur künstlichen Hervorbringung von allerhand Gegenständen: so sind dieselben nicht zu hemmen, sondern zu unterstützen und mit Umsicht zu leiten.“ (Große Unterrichtslehre, 28. Cap., Idee der Mutterschule, Seite 229.)

„Von den Handwerkern sollen sie das Meiste im allgemeinen lernen, wenn auch nur zu dem Zwecke, damit sie bezüglich dessen, was im menschlichen Leben vorgeht, nicht in grober Unkenntnis bleiben, und wohl auch deshalb, damit später die natürliche Neigung, wohin sich jeder am meisten gezogen fühlt, leichter zutage trete.“ (Ebendasselbst, 29. Cap., Idee der Volksschule, Seite 236.)

„Ist es auch sehr gut, sie an die Arbeit zu gewöhnen, damit sie den Müßiggang fliehen lernen.“ (Comenius' Werke II. Band. Übersetzt von Julius Beeger und Dr. J. Leutbecher, 2. Auflage, Leipzig, Verlag von Sigismund und Volkening, Seite 20, sub *h.*)

„Der Anfang eines Handwerks ist, dass sie etwas können schneiden, schaben, zubinden, aufbinden, zusammenlegen etc., wie es der Kinder Brauch ist.“ (Aus demselben Werke, Seite 22, unter *e.*)

Im siebenten Capitel: Wie die Kinder im Thun und Arbeit sollen geübet werden, finden sich folgende Stellen (Comenius' Werke, II. Band): „Die Kinder thun gern allezeit etwas, denn das junge Blut kann nicht lange stillstehen, und solches ist sehr gut. Darum soll man es ihnen auch nicht wehren, sondern vielmehr Anlass geben, dass sie immer etwas zu thun haben. Lasse sie Ameislein werden, welche immer herumkriechen, tragen, schleppen, einlegen, umlegen; nur damit sie einigermaßen mit Verstand thun, was sie thun sollen, muss man ihnen dazu helfen und von allem Thun, wenn es gleich

kindische Dinge wären (wie man sie ja in anderen nicht üben kann), ihnen ein Muster zeigen und sich also mit ihnen zu spielen nicht schämen." (Seite 37.)

„Mit solchen Sachen können sie immer spielen und also ihren Leib üben, damit das Gemüth frisch und die Gliedmaßen des Leibes behend werden. Die Kinder bauen und kleben auch gerne von Lehm, Spänen, Holz oder Steinen Häuser, welches ein Anfang der Baumeisterei ist. In Summa: womit nun die Kinder spielen wollen, und ohne ihren Schaden können, dazu soll man ihnen lieber helfen, denn wehren, weil Müßiggehen dem Leibe und auch dem Gemüthe schädlich ist." (Seite 37.)

„Das vierte, fünfte und sechste Jahr wird voll Hand- (und Bau-) arbeit sein. Denn es ist kein gutes Zeichen, wenn das Kind allezeit stillsitzt; herumlaufen und allezeit etwas vorhaben, ist ein gewisses Zeichen eines gesunden Leibes und frischen Gemüthes. Darum, wie schon gesagt ist, soll man ihnen alles, was sie versuchen, gönnen und ihnen dazu verhelfen, damit alles, was sie thun, etwas Verstand habe und zu weiteren größeren Dingen nützlich sei." (Seite 38.)

Das neunte Capitel desselben Buches: Wie man die Jugend in Tugenden und guten Sitten üben soll, enthält auf Seite 52, Punkt 15 *h* folgendes Citat: „Müßiggang, haben die heil. Väter recht und wohl pflegen zu sagen, ist des Teufels Polster. Denn wen der Teufel müßig findet, den macht er gewiss unmüßig und sieht, dass er ihm zu schaffen gebe, erstlich mit bösen Gedanken, darnach mit bösen Werken. Darum ist es klüglich gehandelt, wenn man den Menschen von Jugend auf keinen Müßiggang gestattet, sondern sie in steter Arbeit übt, weil dadurch dem Versucher der Weg verhauen wird. Freilich muss hier Arbeit verstanden werden nach kindischer Art, und wenn es gleich — wie es ja auch nicht anders sein kann — nur Kinderspiel wäre. Es ist besser spielen, als nichts thun. Denn im Spiel ist das Gemüth geschäftig und wird oft geschärft. Es ist also nicht schwer, die Kinder zur Arbeit zu gewöhnen, weil sie die Natur selber dazu treibt, dass sie immer etwas gern zu thun haben."

Noch eine Stelle aus den „pansophischen Schulschriften“ möge von Comenius angeführt werden! Im Paragraphe 66 des oben genannten Buches heißt es (Seite 163): „Die Hand wird zur Bewegung und zu gewissen Thätigkeiten geübt, zuerst, dass das Kind anfängt, sie in der Gewalt zu haben und sie auf Verlangen seiner Vernunft zu bewegen, sodann, dass es seine Arbeit ohne augenscheinliche Fehler hervorbringt, und endlich, dass es auch schön und schnell arbeitet.“

August Hermann Francke (1663—1727).

„Man darff auch nicht einwenden, dass Mathesis für die Kinder zu schwer seye. Denn man das schwerere, und was in demonstrationibus und Rechnungen bestehet, freylich biß auff reiffere Jahre zu sparen hat, hingegen sich genug finden wird, darinnen die Kinder mit Lust und Vergnügung, und ohne Kopff-Brechen mögen angewiesen werden, und siehet man ohnedem an den Kindern, dass sie von sich selbst immer etwas zu bauen und zu arbeiten vornehmen, welches ja leichtlich von einem informatore auff etwas nützlichendes kann geführet werden.“ (Franckes Schriften über Erziehung und Unterricht. Herausgegeben von Karl Richter, Leipzig, Max Hesses Verlag, pädagogische Bibliothek, Seite 70.)

In „Schulordnungen und Verwandtes“ ist im 5. Abschnitte, Seite 236 und 237, gemeinnützige Kenntnisse und Handarbeiten zu lesen: „Die Beschäftigung der Knaben bestand in ähnlichen Arbeiten, in erster Reihe im Stricken, für welches im Juni 1701 ein besonderer Strickmeister angenommen worden war, unter dessen Anweisung sie, soweit sie des ihnen nöthigen Unterrichts entrathen konnten, dieser Beschäftigung obliegen mussten. Diejenigen Knaben, welche bloß für ein Handwerk bestimmt waren und deren Schulstunden man von da an auf den Vormittag verlegt hatte, wurden täglich vier Stunden, nachmittags von 2—6 Uhr, zum Stricken angehalten, wozu anfangs auch die Armenschüler gezogen wurden. Der Strickmeister war angewiesen, 4—6 Knaben, jedoch ohne gänzliche Vernachlässigung der übrigen, besonders fleißig vorzunehmen, damit sie in 4 oder 5 Wochen fertig stricken könnten, das gesponnene Garn aber

vor der Vertheilung an die Strickenden ebenso zu wiegen, wie die daraus gefertigten Strümpfe, damit es die Kinder inacht nehmen lernten und nichts verderbten; auch hatte er eines jeden Kindes tägliche Arbeit in einem Buche zu verzeichnen, damit man den Faulen ihre Unart vorhalten könne. Francken lag dabei nicht bloß die Gewöhnung der Kinder zur Arbeit und zu nützlicher Thätigkeit am Herzen, sondern er hoffte daneben auch noch durch den Verkauf der aus besserer Wolle gestrickten Strümpfe einen besonderen Gewinn für die Unterhaltung des Waisenhauses zu ziehen; allein die Erfahrung lehrte, dass nur die für die Waisenkneben nöthigen Strümpfe gefertigt werden konnten. Auch Nadeln und Zwirn erhielten die Knaben und wurden angehalten, sich selbst ein Loch in den Strümpfen oder Kleidern zuzuflicken, einen Knopf anzunähen etc., damit sie in ihrem späteren Leben nicht alles gleich zum Schneider zu schaffen brauchten. Außerdem mussten sie im Sommer hin und wieder in der Apotheke etwas helfen, Blumen pflücken und Kräuter abstreifen etc., oder auch in der Küche bei der Zubereitung der Gemüse dem Oeconomus an die Hand gehen, und um ihrer Bewegung willen täglich eine Stunde Holz sägen, oder auch mit der Handmühle mahlen.”

Von mechanischen Beschäftigungen wird auf S. 300—302 erzählt: „Die mechanischen Beschäftigungen erstreckten sich vorzugsweise auf das Drechseln, Pappen und Glasschleifen, worin die Scholaren von einem halben Jahre zum andern abwechselten. Mit dem Drechseln konnten, da späterhin drei Werkstätten mit je 10 Drechselbänken vorhanden waren, gleichzeitig 30 Schüler beschäftigt werden. Zu einer bestimmten Stunde kam ein dazu bestellter Drechslermeister, wenn es noth that auch mit einem Gesellen, in die Anstalt, um den Schülern die nöthige Anweisung in der Handhabung der Werkzeuge etc. zu geben. Er hatte zugleich für eine hinreichende Zahl von allerhand Modellen zu sorgen, welche den Schülern „nicht allein zum Muster, sondern auch zur Wahl dienen könnten.“ Bei jedem Scholaren sollte er sich etwa eine Viertelstunde aufhalten und ihm die gewöhnlichen Handgriffe zeigen, sowie

die Arbeit verbessern und polieren. Selbst den Schülern etwas arbeiten oder etwas mit nachhause nehmen durfte er aber nicht, „weil der Zweck bey dieser Übung nicht sowohl auf die Verfertigung vieler Sachen, als auf die Wissenschaft und Motion gehet.“ Das Material, das man bearbeitete, bestand in verschiedenen Holzarten, in Knochen und Elfenbein, und die Schüler hatten es sich für ihr Geld anzuschaffen; dagegen gehörten ihnen auch die gefertigten Gegenstände als Eigenthum. Mit schlechtem Holz und geringen Dingen wurde angefangen und erst nach einiger Übung zu kostbareren und schwereren gegangen. Die Werkzeuge bekam jeder geliefert, und zwar hatte jeder seine besonderen, wie auch seine bestimmte Drechselbank, um allen Irrungen und Missbelligkeiten vorzubeugen, zumal da die Schüler auch zu anderen Stunden, wo der Meister nicht zugegen war, Erlaubnis hatten, sich hinter den Drechselbänken zu erholen. Selbst auf den Krankenstuben standen vier Drechselbänke mit den dazu gehörigen Werkzeugen, „damit sich die Patienten derselben nach Beschaffenheit ihres Zustandes zur Motion und Recreation bedienen“ könnten.

„In der „Papp-Fabric“, die namentlich die Anfänger beschäftigte, wurden „allerhand Schachteln, Kästchen, Schränkchen, Schreibzeuge, Reiseapothekchen, steriometrische Körper von unterschiedlichen geometrischen Figuren, und andere dergleichen nützliche Sachen aus Pappe“ gearbeitet, welche die Scholaren „hernach sauber überziehen und bey ihren Umständen hie und da, insonderheit auch bei dem studio mathematico, gebrauchen können.“ Die Geübteren verfertigten außerdem noch die Gestelle zu verschiedenen optischen Instrumenten, zu denen sie die Maße vom Mathematicus erhielten und dann später die entsprechenden Gläser selbst schliffen.

„Das Glasschleifen, das unter Leitung des Mathematicus während des Sommers getrieben und zu dem „keiner admittirt“ wurde, „der nicht vorher in der Papp-Fabric gewesen und die vorgedachte Maschinen daselbst gemachet“ hatte, erstreckte sich auf das Schleifen und Polieren von „Ferne-, Lese-, Brenngläsern und Brennsiegeln; ingleichen (von) allerhand

Gläsern zu einfachen und Englischen *microscopiis*, kleinen *Perspectiven*, *tubis astronomicis*, *terrestribus* und *multiplicatoriis*, *cistulis* und *cameris obscuris*, *lucernis megalographis*, *oculis artificialibus*, Reise-Machinen (Gebäude und ganze Städte perspectivisch zu zeichnen und zu verjüngen) und so ferner." Den Anfang machten diejenigen Gläser, zu denen die Schüler in der Pappfabrik die Gestelle („Machinen“) gefertigt hatten, nachdem ihnen über die Handhabung der Schleifschalen und ihre rechte Angabe nach dem Maßstabe, über die Zubereitung von Kitt, Sand und Poliermaterie etc. das Nöthige mitgetheilt und „eine kurtze und accurate Methode in die Feder“ dictieret worden war, „nach welcher alle Gläser von Anfange bis zum Ende ausgearbeitet werden müssen“. Dass jeder alle genannten Gläser schleife, war nicht nöthig, es genügte, „wenn einer diese, der andere jene Arten nur recht zum Stande bringet und mit den gefertigten Maschinen componieret; ein ieglicher aber doch von allen die Wissenschaft erlanget, ob er gleich die Sache selbst noch nicht zur Hand nehmen könne.“ Außerdem wurde den Scholaren jeden Montag noch das Wichtigste aus der Optik beigebracht, die Zusammenstellung der optischen Instrumente „samt deroselben Effect“ dargelegt und gezeigt, „wie sie das Glas mit dem Demant geschickt zerschneiden, die Spiegel belegen und andere zu dieser Wissenschaft gehörige Vortheile anbringen müssen.“ — Des Gravirens, Kupferstechens und anderer früher erwähnter Beschäftigungen wird später nicht mehr gedacht.“

Weiter lautet es auf Seite 303 folgendermaßen: „Endlich ist hier doch einiger mit der Anatomie verknüpften praktischen Übungen zu gedenken; zunächst des Tranchierens, wofür wöchentlich zwei Stunden bestimmt waren. Man leitete die Schüler an, „dass sie allerley Arten der Speisen geschickt zu zerschneiden und mit Beobachtung gehöriger Cautelen klüglich vorzulegen“ wüssten. Dazu waren „allerhand höltzerne Körper angeschaffet, an welchen sie die Schnitte lernen“ konnten; auch wurde „zweymal eine sogenannte praxis vorgenommen und dabey ein und anders Stück, was bey Tische selten vorkömmt oder besondere Schwierigkeit hat, in natura trenchieret und vorge-

leget." Jedoch waren dabei die betreffenden Informatoren ausdrücklich angewiesen, mit allem Fleiß darauf zu sehen, „dass daraus keine Gasterey, folglich nichts überflüssiges dazu angeschaffet, insonderheit kein Wein dabey gebrauchet werde," und, um allem Missbrauche vorzubeugen, durften nicht die Scholaren die Disposition treffen, sondern die Informatoren selbst hatten für alles zu sorgen, nachdem in der allgemeinen Conferenz vorher bestimmt worden war, „wie es nach den Umständen der gegenwärtigen Zeit damit solle gehalten werden". — Soviel es die Zeit gestattete, verband man mit diesen „anatomischen" Übungen im Tranchieren auch noch eine Anleitung zum Serviettenbrechen, Äpfelschneiden u. dgl. m."

Im Abschnitte XXXI, Seite 477 und 478, des Capitels: „Von der Einrichtung des paedagogii" erzählt uns Francke: „Damit auch die Discipuli einige relaxation haben, werden ihnen zu solchem Ende täglich einige Frey-Stunden gelassen, in welchen sie aber dennoch unter der Aufsicht ihrer Praeceptorum verbleiben; damit sie dadurch nicht Gelegenheit zu allerley Muthwillen und Zerstreung des Gemüths bekommen mögen. Sie mögen zu der Zeit allerley Leibes-Bewegungen, als Drechseln, vornehmen; zu zeiten hat man etliche in der Mechanica, oder im Zeichnen informieren lassen; andere haben Glaß geschliffen; andere in Kupfer gestochen, oder sonsten etwas vorgenommen, nachdem es die Beschaffenheit der Jahreszeit, oder die Gelegenheit zugelassen. Haben einige Lust Holtz zu sägen, stehet es ihnen frey. Wollen andere lieber ein wenig ausgehen, so führet sie der Informator entweder in einen Garten, oder auf das Feld, oder in Buch-Laden, und machet ihnen eine und die andere gute Bücher bekannt; oder, er besuchet mit ihnen die Handwercker und Künstler in ihren Werckstätten, damit sie von allen zu dem gemeinen Wesen gehörigen Dingen einen rechten Begriff erlangen, und ein jedes mit seinem rechten Namen in Teutscher und Lateinischer Sprache mit desto leichter Mühe nennen lernen. Auf diese weise können sie nach der Nothdurfft ihrer constitution starcke und gelinde Bewegung haben."

Auf Seite 530 heißt es im Zusammenhange mit dem soeben angeführten Citate: „Auf dem Wäysen-Buchladen werden ihnen nach und nach die Bücher bekand gemacht, dannenhero diejenigen, welche dessen fähig, den Catalogum desselben Buchladens bey der Hand haben.

Von der Botanica, Besuchung der Hand-wercke, Drechseln, wie auch wöchentlichen Examinibus ist schon oben gemeldet. Bey welchen man gleichfalls einige Vortheile hat, denen Knaben, sonderlich den Kleinern, mit Lust etwas bezubringen.“

Die letzte Stelle, die von Francke angeführt werden soll, ist aus: „Instruction oder Regeln für die Praeceptores der Waysen-Kinder“, Seite 551, entnommen: „Zur Motion sind alle Orphani fleißig anzuhalten, sowohl im Winter als im Sommer, damit sie nicht krätzig werden oder erkranken, wenn sie ausser den Schulstunden immer auf der Wohnstube sitzen müssen. Im Winter können sie einige Handarbeit thun, als sägen oder mit der Handmühle mahlen, wozu ein munterer Praeceptor sie mit seinem eigenen Exempel anweist. Im Sommer aber können sie entweder Vor- oder Nachmittags dann und wann bey gutem Wetter zur Erfrischung aufs Feld geführt werden. Dabey denn zu mercken, dass der Praeceptor es jedesmal entweder mit einem Zettel oder mündlich dem Inspectori anzeigt, und wenn dieser es aus gewissen Ursachen nicht für rathsam hält, sollen sie nicht ausgehen, sondern zu Hause bleiben.“

John Locke (1632 — 1704).

Die Ansichten, die Locke über Handarbeit in seinen 1693 veröffentlichten „Gedanken über Erziehung“ niedergelegt, stehen mit seiner Wertschätzung des theoretischen Unterrichtes in innigem Zusammenhange. Die realistische Denkweise dieses Mannes gelangt zu Rathschlägen hinsichtlich der leiblichen Erziehung, denen wir umsomehr Beachtung schenken müssen, als sie ja von einem Philosophen, Pädagogen und Arzte stammen. Locke sagt im § 147 vom Unterrichte (obiges Werk übersetzt von Dr. Moriz Schuster, 2. Auflage, Leipzig, Max Hesses Verlag, Seite 156 und 157): „Man wird sich vielleicht wundern,

dass ich das Lernen zuletzt behandle, besonders, wenn ich sage, dass ich es für den mindest wichtigen Theil halte. Es mag dies aus dem Munde eines Büchermenschen befremdend klingen; und da das Lernen hauptsächlich, wenn nicht allein, das Treiben und Schaffen um die Kinder verursacht, da es fast allein dasjenige bildet, woran die Leute denken, wenn von Erziehung die Rede ist, so erscheint das Paradoxon nur umso stärker. Wenn ich bedenke, was für Aufhebens um ein wenig Latein und Griechisch gemacht wird, wie viele Jahre darauf verwendet werden und welch Geräusch, welche Geschäftigkeit darüber zweckloserweise erregt wird, so kann ich mich kaum des Gedankens erwehren, dass die Eltern der Kinder selbst noch immer in Furcht leben vor des Schulmeisters Ruthe, welche sie für das einzige Instrument der Erziehung halten, als ob ein oder zwei Sprachen ihre ganze Aufgabe seien. Wie wäre es anders möglich, dass Kinder sieben, acht oder zehn der besten Jahre ihres Lebens an das Ruder gekettet werden, um sich ein oder zwei Sprachen anzueignen, welche, wie ich meine, mit einem weit geringeren Aufwande von Mühe und Zeit und fast spielend erlernt werden könnten?

„— — — — — Dass Lesen, Schreiben und Kenntnisse nothwendig sind, gestehe ich zu; aber nicht, dass sie das Wichtigste sind. Ich meine, man würde den für einen sehr thörichten Menschen halten, der einen tugendhaften oder einen weisen Mann nicht unendlich höher schätzte, als einen großen Gelehrten. — — — Wissen muss vorhanden sein, aber erst an zweiter Stelle und als größeren Eigenschaften dienend.“

§ 201. „Noch eins habe ich hinzuzufügen, was, sobald ich es werde genannt haben, mich in den Verdacht bringen wird, als hätte ich vergessen, was zu erörtern ich mir vorgenommen, und was ich oben über die Erziehung sagte: Dinge, die sich alle ja lediglich auf den Beruf eines Mannes von Stande bezogen, mit welchem ein Handwerk ganz unverträglich zu sein scheint. Und dennoch muss ich es sagen: ich möchte, dass der junge Mensch ein wirkliches

Handwerk, ja sogar zwei oder drei erlernte, eines aber ganz besonders." (Seite 211.)

§ 202. „Die Neigung der Kinder zur Geschäftigkeit ist stets auf etwas für sie Nutzbringendes hinzulenken. Die Vortheile aber der Beschäftigung, zu der sie angeleitet werden, können zweifacher Art sein: 1. Das durch die Übung zu erlangende Geschick ist an sich schon des Besitzes wert. So ist nicht nur die Geschicklichkeit in Sprachen und Gelehrsamkeit, sondern auch die im Malen, im Drechseln, im Gartenbaue, im Härten und Bearbeiten der Metalle und allen anderen nützlichen Künsten wert, dass man sie besitze. 2. Die Übung an sich schon ist für die Gesundheit nöthig oder nützlich. In manchen Dingen müssen sich Kinder während ihres jungen Lebens so nothwendig Kenntnisse aneignen, dass ein Theil ihrer Zeit verwendet werden muss, sie darin vorwärts zu bringen, trotzdem dass diese Beschäftigung zur Förderung ihrer Gesundheit ganz und gar nichts beiträgt. Dahin gehört das Lesen und Schreiben und jedes andere auf Ausbildung des Geistes abzielende Studium, das mit sitzender Lebensweise verbunden ist und unvermeidlich einen großen Theil der Zeit des jungen Menschen schon von der Wiege an hinwegnimmt. Viele mechanische Künste, die durch Arbeit sowohl gelernt als ausgeübt werden, besonders solche, bei deren Ausübung man sich in freier Luft aufhält, vermehren durch diese Übung nicht nur unsere Gewandtheit und Geschicklichkeit, sondern fördern auch unsere Gesundheit. Bei diesen also sind Gesundheit und Ausbildung vereinigt und aus solchen sollten einige ausgewählt werden, damit sie die Erholung desjenigen bildeten, dessen Hauptgeschäft das Bücherstudium ist. Bei dieser Wahl ist jederzeit das Alter und die Neigung der Person zu berücksichtigen, und um dieselbe dazu zu bringen, ist aller Zwang zu vermeiden. Denn Gebot und Gewalt können oft eine Abneigung erzeugen, aber niemals heilen; und alles, wozu jemand durch bloßen Zwang gebracht worden, wird er lassen, sobald er kann, und wenig Nutzen und noch weniger Erholung wird er davon haben, solange er dabei verweilt." (Seite 211 und 212.)

§ 203. „Was mir unter allen am besten gefiele, wäre das Malen, wenn sich nicht Bedenken dagegen erheben, die nicht leicht zu beseitigen sind. Fürs erste ist schlecht Malen eines der schlimmsten Dinge von der Welt, und einen leidlichen Grad von Geschick im Malen zu erlangen erfordert zuviel von eines jungen Mannes Zeit. Hat er eine natürliche Neigung dazu, so wird es ihn in die Gefahr bringen, alle anderen nützlicheren Studien darüber zu vernachlässigen, um jene zu befriedigen; hat er aber keine Neigung dazu, dann wird alle Zeit, Mühe und Geld, was darauf verwendet worden, nutzlos weggeworfen sein. Ein anderer Grund, warum ich nicht dafür bin, dass ein junger Mann von Stande malen lerne, liegt darin, dass es eine sitzende Erholung ist, die mehr den Geist als den Körper beschäftigt. Für die ernsthaftere Beschäftigung eines jungen Mannes von Stande halte ich das Studium; und verlangt dies Erholung und Erfrischung, dann sollte diese in einer Übung des Körpers bestehen, die den Geist ausspannt und Gesundheit und Kraft befestigt. Aus diesen zwei Gründen bin ich nicht für das Malen.“ (Seite 212.)

§ 204. „An nächster Stelle würde ich für einen Mann von Stande, der auf dem Lande lebt, dies eine, oder vielmehr diese zwei Dinge vorschlagen, nämlich Gartenbau oder Landwirtschaft überhaupt, und das Arbeiten in Holz als Zimmermann, Tischler oder Drechsler, als für einen Mann des Studiums oder Geschäfts geeignete und gesunde Erholungen. Denn da der Geist es nicht auszuhalten vermag, beständig in derselben Sache oder Weise gebraucht zu werden, und da sitzende oder studierende Menschen eine Übung haben sollten, die ihren Geist erquickte und zu gleicher Zeit ihren Leib beschäftigte, so kenne ich keine, die einem auf dem Lande lebenden Manne von Stande dies besser gewährte, als jene zwei, von denen die letztere ihm Gelegenheit zur Bewegung verschafft, wenn das Wetter oder die Jahreszeit ihn an der ersteren verhindert. Außerdem wird er, wenn er im Gartenbaue geschickt ist, imstande sein, seinen Gärtner zu überwachen und zu belehren, während er im Besitze der anderen Kunst eine

große Menge erfreulicher und nützlicher Dinge erfinden und herstellen kann, obgleich ich dies nicht als den Hauptzweck seiner Kunst, sondern nur als Reiz dazu angesehen wissen möchte; denn Erholung von seinen anderen, ernsteren Gedanken und Arbeiten durch nützliche und gesunde körperliche Thätigkeit ist es, was ich dabei hauptsächlich im Auge habe." (Seite 212 und 213.)

§ 205. „Die großen Männer unter den Alten verstanden es recht wohl, wie Handarbeit mit Staatsgeschäften zu verbinden sei, und waren nicht der Meinung, dass ihre Würde verlöre, wenn sie die eine als Erholung von der andern vornähmen. In der That scheint das, was sie in ihren Mußestunden am meisten beschäftigte und ergötzte, Landwirtschaft gewesen zu sein. Gideon unter den Juden wurde vom Dreschen weggeholt, wie Cincinnatus unter den Römern vom Pfluge, um die Heere ihres Landes gegen den Feind zu führen; und es ist klar, dass ihr geschicktes Handhaben des Dreschflegels oder des Pfluges und ihre Eigenschaft als tüchtige Arbeiter mit diesen Werkzeugen ihrer Geschicklichkeit in den Waffen keinen Eintrag that, noch ihre Fähigkeit in der Kriegs- und Staatskunst minderte. Sie waren ebenso große Heerführer und Staatsmänner, wie Landwirte. Von Cato dem Älteren, der unter großer Anerkennung alle wichtigen öffentlichen Ämter verwaltete, haben wir einen Beweis aus seiner eigenen Hand, wie sehr er in landwirtschaftlichen Dingen bewandert war; und, soviel ich weiß, hielt Kyros den Gartenbau so wenig unter der Würde und Hoheit eines Thrones, dass er Xenophon einen weiten Platz voll Fruchtbäume zeigte, die er alle selbst gepflanzt hatte. Die Berichte des Alterthums, sowohl von Seiten der Juden wie der Heiden, sind voll von Beispielen dieser Art, wenn es nöthig wäre, nützliche Erholungen durch Beispiele zu empfehlen." (Seite 213.)

§ 206. „Man sei auch nicht der Meinung, dass ich mich irre, wenn ich die Übung dieser oder ähnlicher mechanischer Künste Ergötzung oder Erholung nenne; denn die Erholung besteht nicht darin, dass man müßig ist (wie jeder beobachten kann), sondern darin, dass man dem ermüdeten

Theile durch Wechsel der Beschäftigung Erleichterung verschafft, und der, welcher glaubt, in schwerer mühevoller Arbeit könne keine Ergötzung liegen, vergisst das frühe Aufstehen, das anstrengende Reiten, das Ertragen der Hitze, der Kälte und des Hungers von Seiten der Jäger, während doch bekanntlich die Jagd die beständige Erholung höchstgestellter Männer bildet. Graben, Pflanzen, Oculieren, oder ähnliche nützliche Beschäftigungen würden nicht weniger Ergötzung sein, als irgend eins der nichtsnutzigen Modevergnügen, wenn die Menschen nur dahin gebracht werden, daran Geschmack zu finden, was freilich Gewöhnung und Geschick in einem Handwerke bei jedwedem schnell bewirken würden. Und ich zweifle nicht, dass solche zu finden sind, die — häufig zu den Karten oder einem anderen Spiele gebeten, und zwar durch Personen, denen sie die Bitte nicht abschlagen konnten — durch solche Erholungen mehr ermüdet worden sind, als durch eine der ernstesten Beschäftigungen des Lebens, obwohl das Spiel ein solches war, dass sie eine natürliche Abneigung dagegen nicht empfanden, ja dass sie sich freiwillig zuweilen selbst damit ergötzen.“ (Seite 213 und 214.)

§ 209. „Zu den oben erwähnten Künsten können hinzugefügt werden das Parfümieren, das Lackieren, das Gravieren und verschiedene Arten der Arbeit in Eisen, Messing und Silber, und ist es der Fall, dass der junge Mann, wie es ja bei den meisten geschieht, einen beträchtlichen Theil seiner Zeit in einer großen Stadt verbringt, dann mag er lernen Edelsteine schneiden, polieren und einfassen, oder sich mit dem Schleifen und Polieren optischer Gläser beschäftigen. Bei der großen Verschiedenheit sinnreicher mechanischer Künste wird es unmöglich sein, dass sich nicht eine fände, die ihn erfreute und ergötzte, es müsste denn sein, dass er ein fauler oder ausschweifender Mensch wäre, was bei einer richtigen Erziehung nicht anzunehmen ist. Da er aber nicht immer mit Studieren, Lesen und Sprechen beschäftigt sein kann, so werden seine Übungen ihm manche Stunde übrig lassen, die, wird sie nicht in der bezeichneten Weise benutzt, weniger gut

wird verwendet werden. Denn, so schließe ich, ein junger Mensch wird selten wünschen, vollkommen ruhig und müßig zu sitzen; thut er es aber, dann ist es ein Fehler, der abgestellt werden muss." (Seite 216.)

Jean Jacques Rousseau (1712—1778).

Die ausgiebigste Quelle für diesbezügliche Citate wird uns der „Emil“ von Rousseau bieten. Dieser Pädagoge, der sich häufig zu den Worten von John Locke in einen Gegensatz zu stellen gefällt, hat doch mit demselben oft überraschende Ähnlichkeiten von Ideen, und er ist es, der sich am besten über Handarbeit in der Erziehung ausspricht. Ich werde mir erlauben sowohl die Originalstellen, wie auch deren Übersetzungen hieher zu setzen, deshalb, weil oft im Deutschen die feine und elegante Pointe des Französischen nicht wiedergegeben wurde. Der französische Text des *Émile* führt den Titel: „*Émile ou de l'éducation, par J. J. Rousseau. Nouvelle édition, revue avec le plus grand soin d'après les meilleurs textes. Paris, Garnier frères, libraires-éditeurs, rue des saints-Pères, 6*“, — und das mir vorliegende deutsche Buch ist eine Übersetzung des französischen Originals von „Karl Reimer, 3. Auflage, Leipzig, Verlag von Sigismund und Volkening“.

„Je ne m'arrêterai pas à prouver au long l'utilité des travaux manuels et des exercices du corps pour renforcer le tempérament et la santé; c'est ce que personne ne dispute: les exemples des plus longues vies se tirent presque tous d'hommes qui ont fait le plus d'exercice, qui ont supporté le plus de fatigue et de travail." (Seite 29 und 30.)

„Ich werde nicht dabei verweilen, den Nutzen der Handarbeiten und der körperlichen Übungen für die Kräftigung des Körpers und die Gesundheit ausführlich darzulegen. Niemand bestreitet denselben; die Beispiele langen Lebens werden fast nur von Leuten geliefert, die am meisten Bewegung gehabt, am meisten Anstrengung und Arbeit ertragen haben." (Seite 39.)

„Les enfants, grands imitateurs, essayent tous de dessiner: je voudrais que le mien cultivât cet art, non

précisément pour l'art même, mais pour se rendre l'oeil juste et la main flexible; et, en général, il importe fort peu qu'il sache tel ou tel exercice, pourvu qu'il acquière la perspicacité du sens et la bonne habitude du corps qu'on gagne par cet exercice. Je me garderai donc bien de lui donner un maître à dessiner, qui ne lui donnerait à imiter que des imitations, et ne le ferait dessiner que sur des dessins: je veux qu'il n'ait d'autre maître que la nature, ni d'autre modèle que les objets." (Seite 142.)

„Die Kinder, die große Nachahmer sind, versuchen alles zu zeichnen; ich wünschte, dass mein Zögling diese Kunst fleißig übe, nicht gerade um der Kunst selbst willen, sondern um sich einen sicheren Blick und eine gewandte Hand anzueignen. Überhaupt kommt es sehr wenig darauf an, ob er diese oder jene Übung gelernt habe, wenn er nur die Schärfe des Sinnes und diejenige körperliche Fertigkeit erlangt, die man durch diese Übung gewinnt. Ich werde mich daher wohl hüten, ihm einen Zeichenlehrer zu geben, welcher ihn nur Nachbildungen nachahmen und Zeichnungen nachzeichnen lassen würde; ich wünsche, dass er keinen andern Lehrer als die Natur, keine andern Vorbilder als die Gegenstände selbst erhalte." (Seite 180.)

„Je veux que nous fassions nous-mêmes toutes nos machines; et je ne veux pas commencer par faire l'instrument avant l'expérience; mais je veux qu'après avoir entrevu l'expérience comme par hasard, nous inventions peu à peu l'instrument qui doit la vérifier. J'aime mieux que nos instruments ne soient point si parfaits et si justes, et que nous ayons des idées plus nettes de ce qu'ils doivent être et des opérations qui doivent en résulter." (Seite 183 und 184.)

„Wir werden uns alle unsere Apparate selbst herstellen und werden mit der Anfertigung eines Instrumentes nicht eher beginnen, als bis wir die betreffende Erfahrung gemacht haben; aber wenn wir durch Zufall zu einer Erfahrung gekommen sind, so wünsche ich, dass wir nach und nach auch das Instrument erfinden, das sie bestä-

tigen soll. Mögen auch unsere Instrumente weniger vollkommen und genau sein, wenn nur unsere Begriffe von dem, was sie sein sollen, und was durch sie bewiesen werden soll, vollkommen klar sind." (Seite 231 und 232.)

„Sans contredit on prend des notions bien plus claires et bien plus sûres des choses qu'on apprend ainsi de soi-même, que de celles qu'on tient des enseignements d'autrui; et, outre qu'on n'accoutume point sa raison à se soumettre servilement à l'autorité, l'on se rend plus ingénieux à trouver des rapports, à lier des idées, à inventer des instruments, que quand, adoptant tout cela tel qu'on nous le donne, nous laissons affaïsser notre esprit dans la nonchalance, comme le corps d'un homme qui, toujours habillé, chaussé, servi par ses gens et traîné par ses chevaux, perd à la fin la force et l'usage de ses membres." (Seite 184.)

„Unstreitig sind die Begriffe von den Dingen, die man auf solche Weise durch sich selbst erlangt, viel deutlicher und bestimmter als diejenigen, die man durch die Unterweisung anderer gewinnt. Nicht nur, dass man dabei seine Vernunft nicht gewöhnt, sich slavisch einer Autorität zu unterwerfen, macht man sich auch fähiger, Beziehungen zu entdecken, Ideen zu verknüpfen, Instrumente zu erfinden, als wenn man alles hinnimmt, wie es dargeboten wird, und dadurch den Geist in Trägheit versinken lässt, gleichwie der Körper eines Menschen, der durch seine Leute stets bis auf die Strümpfe angekleidet und bedient und von seinen Pferden gefahren wird, endlich die Kraft und den Gebrauch seiner Glieder verliert." (Seite 232.)

„Au lieu de coller un enfant sur des livres, si je l'occupe dans un atelier, ses mains travaillent au profit de son esprit: il devient philosophe, et croit n'être qu'un ouvrier. Enfin cet exercice a d'autres usages dont je parlerai ci-après; et l'on verra comment des jeux de la philosophie on peut s'élever aux véritables fonctions de l'homme." (Seite 185.)

„Wenn ich ein Kind, statt es an die Bücher zu fesseln, in einer Werkstatt beschäftige, so arbeiten

seine Hände zum Vortheil seines Geistes; es wird ein Philosoph, während es nur ein Arbeiter zu sein glaubt. Endlich hat diese Beschäftigung auch noch anderen Nutzen; doch davon werde ich weiter unten reden, und wir werden sehen, wie man sich von den philosophischen Spielen zu den wahren menschlichen Verrichtungen erheben kann." (Seite 233.)

„Or, de toutes les occupations qui peuvent fournir la subsistance à l'homme, celle qui le rapproche le plus de l'état de nature est le travail des mains: de toutes les conditions, la plus indépendante de la fortune et des hommes est celle de l'artisan. L'artisan ne dépend que de son travail; il est libre, aussi libre que le laboureur est esclave: car celui-ci tient à son champ, dont la récolte est à la discrétion d'autrui. L'ennemi, le prince, un voisin puissant, un procès, lui peut enlever ce champ; par ce champ on peut le vexer en mille manières: mais partout où l'on veut vexer l'artisan, son bagage est bientôt fait; il emporte ses bras et s'en va. Toute fois l'agriculture est le premier métier de l'homme: c'est le plus honnête, le plus utile, et par conséquent le plus noble qu'il puisse exercer. Je ne dis pas à Émile: Apprends l'agriculture; il la sait. Tous les travaux rustiques lui sont familiers; c'est par eux qu'il a commencé, c'est à eux qu'il revient sans cesse. Je lui dis donc: Cultive l'héritage de tes pères. Mais si tu perds cet héritage, ou si tu n'en as point, que faire? Apprends un métier.

„Un métier à mon fils! mon fils artisan! Monsieur, y pensez-vous? J'y pense mieux que vous, madame, qui voulez le réduire à ne pouvoir jamais être qu'un lord, un marquis, un prince, et peut-être un jour moins que rien: moi, je lui veux donner un rang qu'il ne puisse perdre, un rang qui l'honore dans tous les temps, je veux l'élever à l'état d'homme; et, quoi que vous en puissiez dire, il aura moins d'égaux à ce titre, qu'à tous ceux qu'il tiendra de vous.

„La lettre tue, et l'esprit vivifie. Il s'agit moins d'apprendre un métier pour savoir un métier, que pour vaincre les préjugés qui le méprisent. Vous ne serez jamais réduit à travailler pour vivre. Eh! tant pis, tant pis pour vous! Mais n'importe; ne travaillez point par nécessité, travaillez par gloire.

Abaissez-vous à l'état d'artisan pour être au-dessus du vôtre. Pour vous soumettre la fortune et les choses, commencez par vous en rendre indépendant. Pour régner par l'opinion, commencez par régner sur elle.

„Souvenez-vous que ce n'est point un talent que je vous demande; c'est un métier, un vrai métier; un art purement mécanique, où les mains travaillent plus que la tête, et qui ne mène point à la fortune, mais avec lequel on peut s'en passer. Dans des maisons fort au-dessus du danger de manquer de pain, j'ai vu des pères pousser la prévoyance jusqu'à joindre au soin d'instruire leurs enfants celui de les pourvoir de connaissances dont, à tout événement, ils pussent tirer parti pour vivre. Ces pères prévoyants croient beaucoup faire; ils ne font rien, parce que les ressources qu'ils pensent ménager à leurs enfants dépendent de cette même fortune au dessus de laquelle ils les veulent mettre. En sorte qu'avec tous ces beaux talents, si celui qui les a ne se trouve dans des circonstances favorables pour en faire usage, il périra de misère comme s'il n'en avait aucun.” (Seite 209 und 210.)

„Von allen Beschäftigungen nun, durch welche der Mensch sich seinen Unterhalt verschaffen kann, ist die Handarbeit diejenige, die ihn dem Naturzustande am nächsten bringt. Der Stand des Handwerkers ist unter allen Ständen derjenige, der am wenigsten vom Glück und von anderen Menschen abhängig ist. Der Handwerker hängt allein von seiner Arbeit ab; er ist frei, ist in demselben Grade frei, in welchem der Landmann Slave ist; denn letzterer ist an sein Feld gebunden, dessen Ertrag von der Willkür anderer abhängt. Der Feind, der Fürst, ein mächtiger Nachbar, ein Process kann ihm dieses Feld entreißen; durch dasselbe kann man ihm in tausendfacher Weise Unannehmlichkeiten bereiten; aber überall, wo man den Handwerker plagen will, ist sein Bündel bald geschnürt; er nimmt seine Arme mit sich und geht. Dessenungeachtet ist der Ackerbau die erste Beschäftigung der Menschen; sie ist die ehrenhafteste, die nützlichste und folglich auch die edelste, die der Mensch auszuüben vermag. Ich sage zu Emil nicht: Lerne den Ackerbau kennen; er kennt ihn schon. Er ist mit

allen ländlichen Arbeiten vertraut; mit ihnen hat er zu arbeiten angefangen und zu ihnen kehrt er unaufhörlich wieder zurück. Ich sage ihm also nur: Bebaue das Erbe deiner Väter. Aber wie nun, wenn du dieses Erbe verlieren solltest, oder wenn du gar keines hättest? Lerne ein Handwerk.

„Mein Sohn ein Handwerk! Mein Sohn ein Handwerksmann! Herr, wohin denken Sie? Ich meine es besser als Sie, Madame, die Sie ihn so erziehen wollen, dass er nie etwas anderes als ein Lord, ein Marquis, ein Fürst und eines Tages vielleicht weniger als nichts zu sein vermag; ich will ihm einen Rang verschaffen, den er nicht verlieren kann, einen Rang, der ihn jederzeit ehrt; ich will ihn zum Menschen erziehen, und was Sie auch sagen mögen, er wird mit diesem Titel weniger seinesgleichen haben als mit allen denen, die er durch Sie erhalten wird.

„Der Buchstabe tödtet; aber der Geist macht lebendig. Es handelt sich hier weniger darum, dass der Zögling ein Handwerk lerne, damit er es verstehe, als vielmehr um die Beseitigung der Vorurtheile, auf welche sich die Verachtung des Handwerks gründet. Du wirst vielleicht nie in die Lage kommen, arbeiten zu müssen, um leben zu können. Ei umso schlimmer, umso schlimmer für dich. Doch das ist gleichgiltig; so arbeite nicht aus Noth, arbeite um der Ehre willen. Lass dich herab zum Stande des Handwerkers, um über den Deinigen erhaben zu sein. Um dir das Glück und die Umstände dienstbar zu machen, fange damit an, dich von denselben unabhängig zu machen. Um durch die Vorurtheile zu herrschen, erhebe dich erst über dieselben.

„Erinnere dich, dass ich nicht von dir verlange, du sollst ein Talent ausbilden; ich verlange ein Handwerk, ein wirkliches Handwerk, eine rein mechanische Kunst, wobei die Hände mehr beschäftigt sind als der Kopf, und die zwar nicht zu Reichtum führt, aber denselben entbehrlich macht. Ich habe Häuser gekannt, die vor der Gefahr, dass es ihnen jemals am täglichen Brote fehlen könnte, vollkommen gesichert waren, in denen aber die Väter in ihrer Vorsicht so weit giengen, dass sie ihre Kinder nicht bloß unterrichten, son-

dern auch mit solchen Kenntnissen versehen ließen, die sie im Falle der Noth in den Stand setzen konnten, ihren Lebensunterhalt zu gewinnen. Diese vorsorglichen Väter meinen viel zu thun; im Grunde aber erreichen sie nichts, weil die Hilfsquellen, die sie ihren Kindern eröffnen wollen, eben dem Wechsel des Glücks unterworfen sind, gegen welchen sie dieselben sicher stellen wollen. Ein Mensch mag noch so schöne Talente besitzen, wenn er sich nicht in günstigen Verhältnissen befindet, in denen er Gebrauch von ihnen machen kann, wird er doch ebenso im Elend umkommen, als wenn er sie nicht besäße." (Seite 263 bis 265.)

20. Stunde, 7. Juli, 12^h.

„Je veux absolument qu'Émile apprenne un métier. Un métier honnête, au moins, direz vous? Que signifie ce mot? Tout métier utile au public n'est-il pas honnête? Je ne veux point qu'il soit brodeur, ni doreur, ni vernisseur, comme le gentilhomme de Locke, je ne veux qu'il soit ni musicien, ni comédien, ni faiseur de livres. A ses professions près et les autres qui leur ressemblent, qu'il prenne celle qu'il voudra; je ne prétends le gêner en rien. J'aime mieux qu'il soit cordonnier que poète; j'aime mieux qu'il pave les grands chemins que de faire des fleurs de porcelaine. Mais, direz-vous, les archers, les espions, les bourreaux, sont de gens utiles. Il ne tient qu'au gouvernement qu'ils ne le soient point. Mais passons; j'avais tort: il ne suffit pas de choisir un métier utile, il faut encore qu'il n'exige pas des gens qui l'exercent des qualités d'âme odieuses et incompatibles avec l'humanité. Ainsi, revenant au premier mot, prenons un métier honnête: mais souvenons-nous toujours qu'il n'y a point d'honnêteté sans l'utilité." (Seite 212.)

„Ich will durchaus, dass Emil ein Handwerk lerne. Aber doch wenigstens ein anständiges Handwerk, werdet ihr sagen. Was wollt ihr damit sagen? Ist nicht jedes dem Gemeinwesen nützliche Handwerk ehrenhaft? Ich will nicht, dass er ein Sticker, ein Vergolder, ein Lackierer werde wie Lockes Gentleman; ebenso will ich nicht, dass er ein Musiker, ein Schauspieler, ein Bücherschreiber werde. Diese und ähnliche

Gewerbe ausgenommen, mag er wählen, welches er will; ich werde durchaus keinen Druck auf ihn ausüben. Ich will lieber, dass er ein Schuster als ein Dichter werde, möchte lieber, dass er die Straßen pflasterte als Porzellanblumen machte. Aber, werdet ihr sagen, die Polizeibeamten, die Aufpasser, die Henker sind doch auch nützliche Leute! Es liegt nur an der Regierung, wenn sie es nicht sind. Doch gehen wir weiter, ich hatte unrecht; es ist nicht genug, ein nützliches Handwerk zu wählen; dasselbe darf auch von denen, die es ausüben, keine verächtlichen und mit der Humanität unvereinbaren Eigenschaften der Seele erfordern. Wählen wir also, um auf unseren ersten Ausdruck zurückzukommen, ein ehrbares Handwerk; aber bleiben wir stets eingedenk, dass es keine Ehrbarkeit ohne Nützlichkeit gibt." (Seite 267.)

Gegen die Verfertigung sogenannter Luxusgegenstände spricht sich Rousseau in folgendem Alinea aus:

„Voilà l'esprit qui doit nous guider dans le choix du métier d'Émile, ou plutôt ce n'est pas à nous de faire ce choix, c'est à lui, car les maximes dont il est imbu conservant en lui le mépris naturel des choses inutiles, jamais il ne voudra consumer son temps en travaux de nulle valeur, et il ne connaît de valeur aux choses que celle de leur utilité réelle; il lui faut un métier qui pût servir à Robinson dans son île." (Seite 212.)

„Dies ist der Geist, der uns bei der Wahl eines Handwerks für Emil leiten muss; oder vielmehr, es ist nicht unsere Sache, diese Wahl zu treffen, sondern die seine; denn da die Grundsätze, die er eingesogen hat, in ihm eine natürliche Abneigung gegen alles Unnütze unterhalten, so wird er niemals seine Zeit mit nutzlosen Arbeiten vergeuden wollen, und er kennt keinen anderen Wert der Dinge als ihren wirklichen Nutzen; er verlangt ein Handwerk, das Robinson auf seiner Insel von Nutzen sein könnte." (Seite 268.)

„Mais peut-être donnons-nous ici trop d'importance au choix d'un métier. Puisqu'il ne s'agit que d'un travail des mains, ce choix n'est rien pour Émile; et son apprentissage est déjà

plus d'à moitié fait, par les exercices dont nous l'avons occupé jusqu'à présent. Que voulez-vous qu'il fasse? Il est prêt à tout: il sait déjà manier la bêche et la houe; il sait se servir du tour, du marteau, du rabot, de la lime; les outils de tous les métiers lui sont déjà familiers. Il ne s'agit plus que d'acquérir de quelqu'un de ces outils un usage assez prompt, assez facile, pour égaler en diligence les bons ouvriers qui s'en servent; et il a sur ce point un grand avantage par-dessus tous, c'est d'avoir le corps agile, les membres flexibles, pour prendre sans peine toutes sortes d'attitude et prolonger sans effort toutes sortes de mouvements. De plus, il a les organes justes et bien exercés; toute la mécanique des arts lui est déjà connue. Pour savoir travailler en maître, il ne lui manque que de l'habitude, et l'habitude ne se gagne qu'avec le temps. Auquel des métiers, dont le choix nous reste à faire, donnera-t-il donc assez de temps pour s'y rendre diligent? Ce n'est plus que de cela qu'il s'agit.

„Donnez à l'homme un métier qui convienne à son sexe, et au jeune homme un métier qui convienne à son âge; toute profession sédentaire et casanière, qui effémine et ramollit le corps, ne lui plaît ni ne lui convient. Jamais jeune garçon n'aspira de lui-même à être tailleur; il faut de l'art pour porter à ce métier de femmes le sexe pour lequel il n'est pas fait. L'aiguille et l'épée ne sauraient être maniées par les mêmes mains.” (Seite 213 und 214.)

„Aber vielleicht legen wir der Wahl eines Handwerks zu große Wichtigkeit bei. Da es sich hier nur um eine Handarbeit handelt, so will diese Wahl für Emil nichts sagen, und seine Lehrzeit hat er durch die Übungen, mit denen wir ihn bis jetzt beschäftigt haben, schon zur Hälfte überstanden. Welche Thätigkeit verlangt ihr von ihm? Er ist zu allem bereit; er versteht Spaten und Hacke zu handhaben, weiß sich der Drehbank, des Hammers, des Hobels, der Feile zu bedienen, ist mit den Werkzeugen aller Handwerke vertraut. Es handelt sich nur noch darum, dass er irgend eins derselben mit hinreichender Sicherheit und Leichtigkeit gebrauchen lerne, um hinsichtlich der Gewandtheit guten Arbeitern, die sich desselben bedienen, gleich-

zukommen, und in dieser Beziehung ist er gegen sie alle sehr im Vortheil; denn er hat einen gewandten Körper und gelenkige Glieder, die ohne Mühe jede Stellung annehmen und ohne Anstrengung jede Art von Bewegung lange auszuhalten vermögen. Außerdem sind seine Sinne scharf und wohlgeübt; die ganze Mechanik der Künste ist ihm schon bekannt. Zur Meisterschaft fehlt ihm nichts als die Fertigkeit, und diese erlangt man nur mit der Zeit. Welchem von den Handwerken, unter denen uns die Wahl bleibt, wird er nun soviel Zeit widmen, dass er darin die nöthige Fertigkeit erlangt? Das ist das einzige, worauf ich nun noch einzugehen habe.

„Gebt dem Manne ein Handwerk, das für sein Geschlecht, und dem Jünglinge eins, das für sein Alter passt; jede sitzende und an die Stube fesselnde Beschäftigung, die den Körper erschlaft und verweichlicht, gefällt ihm nicht und passt auch nicht für ihn. Niemals wird ein kräftiger Knabe von selbst darauf kommen, Schneider werden zu wollen; es muss Kunst angewendet werden, um das Geschlecht, für welches dieses Frauenhandwerk nicht geeignet ist, zu bestimmen, dasselbe zu wählen. Nadel und Degen sollten nicht von denselben Händen geführt werden.“ (Seite 269 und 270.)

Jeune homme, imprime à tes travaux la main de l'homme. Apprends à manier d'un bras vigoureux la hache et la scie, à équarrir une poutre, à monter sur un comble, à poser le faite, à l'affermir de jambes-de-force et d'entrants; puis crie à ta soeur de venir t'aider à ton ouvrage, comme elle te disait de travailler à son point-croisé.

„J'en dis trop pour mes agréables contemporains, je le sens; mais je me laisse quelquefois entraîner à la force des conséquences. Si quelque homme que ce soit a honte de travailler en public armé d'une doloire et ceint d'un tablier de peau, je ne vois plus en lui qu'un esclave de l'opinion, prêt à rougir de bien faire, sitôt qu'on se rira des honnêtes gens. Toutefois cédon's aux préjugés des pères tout ce qui ne peut unire au jugement des enfants. Il n'est pas nécessaire d'exercer toutes les professions utiles pour les honorer toutes; il suffit de n'en

estimer aucune au-dessous de soi. Quand on a le choix et que rien d'ailleurs ne nous détermine, pour quoi ne consulterait-on pas l'agrément, l'inclination, la convenance entre les professions de même rang? Les travaux des métaux sont utiles, et même les plus utiles de tous; cependant, à moins qu'une raison particulière ne m'y porte, je ne ferai point de votre fils un maréchal, un serrurier, un forgeron; je n'aimerais pas à lui voir, dans sa forge, la figure d'un cyclope. De même je n'en ferai pas un maçon, encore moins un cordonnier. Il faut que tous les métiers se fassent; mais qui peut choisir doit avoir égard à la propreté, car il n'y a point là d'opinion: sur ce point les sens nous décident. Enfin je n'aimerais pas ces stupides professions dont les ouvriers, sans industrie et presque automates, n'exercent jamais leurs mains qu'au même travail; les tisserands, les faiseurs de bas, les scieurs de pierre: à quoi sert d'employer à ces métiers des hommes de sens? c'est une machine qui en mène une autre.

„Tout bien considéré, le métier que j'aimerais le mieux qui fût du goût de mon élève est celui de menuisier. Il est propre, il est utile, il peut s'exercer dans la maison; il tient suffisamment le corps en haleine; il exige dans l'ouvrier de l'adresse et de l'industrie, et dans la forme des ouvrages que l'utilité détermine, l'élégance et le goût ne sont pas exclus.” (Seite 215 und 216.)

„Jüngling, gib deinen Arbeiten das Gepräge der Manneshand! Lerne mit starkem Arme Axt und Säge handhaben, einen Balken behauen, einen Dachstuhl besteigen, das Sparrwerk aufrichten, Tragbalken und Bindehölzer befestigen, und dann rufe deiner Schwester zu, sie möge kommen und dir bei deiner Arbeit helfen, wie sie dich aufgefordert hat, mit an ihren Kreuzstichen zu arbeiten.

„Ich sage zuviel für meine höflichen Zeitgenossen; ich fühle es, allein ich lasse mich zuweilen hinreißen, die nothwendigen Consequenzen zu ziehen. Wenn irgend ein Mann, wer

er auch sei, sich schämt, mit dem Hobel in der Hand und mit einem Schurzfell umgürtet, öffentlich zu arbeiten, so sehe ich in ihm nichts, als einen Sklaven der Meinung, der, wo man redliche Menschen verlacht, sich auch schämen wird, gut zu handeln. Gleichwohl wollen wir dem Vorurtheile der Väter in allem nachgeben, wo das Urtheil der Kinder nicht darunter leidet. Es ist nicht nothwendig, dass man alle nützlichen Handtierungen ausübt, um sie alle zu achten; es ist genug, wenn man keine derselben als seiner unwürdig betrachtet. Warum sollten wir, wenn wir die Wahl haben und nichts anderes uns bestimmt, nicht mit uns zurathe gehen, welche unter den Beschäftigungen von gleichem Range uns am angenehmsten erscheint, unserer Meinung am meisten entspricht und uns überhaupt am meisten zusagt? Die Bearbeitungen der Metalle sind nützlich, ja unter allen Arbeiten die nützlichsten; dennoch würde ich, wenn kein besonderer Grund mich dazu bestimmte, aus eurem Sohne keinen Schlosser, keinen Huf- oder Grobschmied machen; ich möchte ihn nicht gerne in der Gestalt eines Cyklopen vor der Esse sehen. Ebensowenig würde ich einen Maurer, noch weniger einen Schuhmacher aus ihm machen. Es müssen freilich alle Handwerke getrieben sein; aber wer wählen kann, muss die Sauberkeit berücksichtigen; denn hierin liegt kein Vorurtheil, darüber entscheiden die Sinne. Endlich gefallen mir auch die gedankenlosen Handwerke nicht, in denen die Arbeiter ohne allen Kunstsinn, fast wie Automaten, immer nur dieselben Arbeiten unter den Händen haben, wie die Weber, die Strumpfwirker, die Steinmetzen. Warum müssen zu diesen Beschäftigungen denkende Menschen verwendet werden? Hier ist der Mensch nur eine Maschine, die eine andere in Bewegung setzt.

„Alles wohlerwogen, so ist das Handwerk, von dem ich am liebsten sehen würde, dass mein Zögling daran Geschmack fände, das Tischlerhandwerk. Es ist reinlich; es ist nützlich, kann im Hause getrieben werden, gibt dem Körper hinreichende Bewegung, verlangt von dem Arbeiter Geschicklichkeit und Kunstsinn, und

obwohl die Form der verfertigten Gegenstände durch den Gebrauch derselben bestimmt wird, so sind doch Eleganz und Geschmack dabei nicht ausgeschlossen." (Seite 271 und 272.)

„J'interdis à mon élève les métiers malsains, mais non pas les métiers pénibles, ni même les métiers périlleux. Ils exercent à la fois la force et le courage; ils sont propres aux hommes seuls; les femmes n'y prétendent point: comment n'ont-ils pas honte d'empiéter sur ceux qu'elles font?" (Seite 215.)

„Ich verbiete meinem Zöglinge die ungesunden, aber nicht die beschwerlichen, ja sogar nicht die gefährlichen Hantierungen. Letztere üben zugleich die Stärke und den Muth; sie eignen sich allein für Männer; die Frauen erheben keinen Anspruch darauf. Warum schämen sich die Männer nicht, sich Übergriffe auf das Gebiet zu erlauben, das den Frauen gehört?" (Seite 271.)

„Quand Émile apprendra son métier, je veux l'apprendre avec lui; car je suis convaincu qu'il n'apprendra jamais bien que ce que nous apprendrons ensemble. Nous nous mettrons donc tous deux en apprentissage, et nous ne prétendrons point être traités en messieurs, mais en vrais apprentis qui ne le sont pas pour rire: pourquoi ne le serions-nous pas tout de bon? Le czar Pierre était charpentier au chantier, et tambour dans ses propres troupes: pensez-vous que ce prince ne vous valût pas par la naissance ou par le mérite? Vous comprenez que ce n'est point à Émile que je dis cela; c'est à vous, qui que vous puissiez être.

„Malheureusement nous ne pouvons passer tout notre temps à l'établi. Nous ne sommes pas apprentis ouvriers, nous sommes apprentis hommes; et l'apprentissage de ce dernier métier est plus pénible et plus long que l'autre. Comment ferons-nous donc? Prendrons-nous un maître de rabot une heure par jour, comme on prend un maître à danser? Non; nous ne serions pas des apprentis, mais des disciples: et notre ambition n'est pas tout d'apprendre la menuiserie que de nous élever à l'état de menuisier. Je suis donc d'avis

que nous allions toutes les semaines une ou deux fois au moins passer la journée entière chez le maître, que nous nous levions à son heure, que nous soyons à l'ouvrage avant lui, que nous mangions à sa table, que nous travaillions sous ses ordres, et qu'après avoir eu l'honneur de souper avec sa famille nous retournions, si nous voulons, coucher dans nos lits durs. Voilà comment on apprend plusieurs métiers à la fois, et comment on s'exerce au travail des mains sans négliger l'autre apprentissage." (Seite 216 und 217.)

„Wenn Emil sein Handwerk lernt, so werde ich es auch mit lernen; denn ich bin überzeugt, dass er nie so gut lernen wird, als wenn wir etwas zusammen lernen. Wir werden uns also beide zusammen in die Lehre geben, wir beanspruchen nicht, als Herren behandelt zu werden, sondern als wirkliche Lehrlinge, die nicht bloß zum SpaÙe da sind. Und warum sollten wir es nicht im Ernste sein? Der Czar Peter war Zimmermann auf der Werfte und Tambour in seinem eigenen Heere. Glaubst du, dieser Fürst sei dir in Bezug auf Herkunft oder Verdienst nicht ebenbürtig gewesen? Ihr begreift doch, dass ich diese Frage nicht an Emil richte, sondern an euch, wer ihr auch sein möget?

„Unglücklicherweise können wir nicht unsere ganze Zeit am Werkische zubringen. Wir sind nicht bloß Lehrlinge des Handwerks, wir sind auch als Menschen Lehrlinge, und diese letztere Lehrlingsschaft ist beschwerlicher und erfordert mehr Zeit als die erstere. Wie wollen wir es also anfangen? Sollen wir täglich eine Stunde einen Tischlermeister annehmen, wie man einen Tanzmeister annimmt? Nein; dann würden wir nicht Lehrlinge, sondern Schüler sein, und wir setzen unsere Ehre nicht so sehr darein, das Tischlerhandwerk zu erlernen, als darein, uns zum Stande des Tischlers zu erheben. Ich wäre also der Meinung, dass wir alle Wochen wenigstens einen oder zwei volle Tage bei dem Meister zubrachten, dass wir zu derselben Stunde wie er aufstünden, noch vor ihm bei der Arbeit wären, an seinem Tische ßen, nach seinen Vorschriften arbeiteten, und nachdem wir die Ehre gehabt hätten, mit seiner Familie das Abendessen einzu-

nehmen, falls wir wollten, wieder nachhause giengen, um in unseren harten Betten zu schlafen. Auf diese Weise lernt man mehrere Handwerke zugleich, übt sich in den Handarbeiten, ohne die andere Lehrlingschaft zu vernachlässigen." (Seite 272 und 273.)

„Il faut qu'il travaille en paysan et qu'il pense en philosophe, pour n'être pas aussi fainéant qu'un sauvage. Le grand secret de l'éducation est de faire que les exercices du corps et ceux de l'esprit servent toujours de délassement les uns aux autres." (Seite 218.)

„Er muss arbeiten wie ein Bauer, aber denken wie ein Philosoph, damit er nicht ein Müßiggänger werde wie ein Wilder. Das große Geheimnis der Erziehung besteht darin, es so zu veranstalten, dass die Übungen des Körpers eine Erholung für die des Geistes bilden, und umgekehrt." (Seite 275.)

Johann Bernhard Basedow (1723—1790).

Im § 24 des Elementarwerkes, welcher vom Spiele der Arbeiter handelt, wird auf Seite 28 und 29 gesagt: „Man wird die Behauptung als eine vollkommen pädagogisch richtige anerkennen, dass Kinder, die einst mit der Hand der Welt dienen sollen, so bald als möglich, doch nach und nach, täglich wenigstens sechs, und diejenigen, die durch Verstandesfertigkeiten dienen sollen, täglich wenigstens zwei Stunden im Ernste zu einer solchen Arbeit müssen angehalten werden, deren Wirkung wirklichen Nutzen und Wert hat, oder doch anfangs zu haben scheint. Von dieser ernsthaften Handarbeitsamkeit, die vor dem zehnten Jahre schon recht im Gange sein muss, rede ich jedoch hier nicht, sondern nur von einer spielenden Nachahmung der verschiedenen Landleute, Handwerker und Künstler."

Bestimmter spricht sich Basedow im IV. Capitel: „Der künftige Mann" aus, wo er sagt: „In einigem Grade muss ein Knabe brauchen lernen dasjenige Werkzeug der Zimmerleute, Tischler, Drechsler, Schmiede, Maurer und Gärtner, dessen man oft zu einer Kleinigkeit im Haus-

halte bedarf. Denn er muss im Nothfalle sich selbst helfen und seinem Hausknechte Anweisung geben können." (Seite 36.)

Und in seinem „Methodenbuch“ findet sich folgende Stelle: „Die vornehmeren Stände, weil sie in der Jugend schlechterdings zu keiner Handarbeit angehalten werden, wissen sich in reiferen Jahren mit nichts zu beschäftigen als mit Lesen und Schreiben; sind sie dessen müde und haben dann keine Gelegenheit zu unschuldigen Zerstreuungen, so ist keine Sache so thöricht und so unnütz, womit sie nicht die Langeweile zu verkürzen trachten.“ (Vergleiche hierüber Seite 15 und 16 „Die geschichtliche Entwicklung des Handfertigkeits-Unterrichtes“ von Johannes Meyer, Berlin, Verlag von Theodor Hofmann, 1883.)

Die aus dem Elementarwerk citierten Worte Basedows sind entlehnt einem mir vorliegenden Buche, das den Titel trägt: „Joh. Bernh. Basedows Elementarwerk. Ein encyclopädisches Methoden- und Bildungsbuch für alle Kindererziehung und den Jugendunterricht in allen Ständen. Herausgegeben von einem Vereine von Erziehern und Fachgelehrten. Dritte Auflage. Stuttgart, Verlagsbureau, 1849.“

Christian Gotthilf Salzmann (1744—1811).

In der Schrift Salzmanns: „Noch etwas über die Erziehung“, die von Karl Richter bearbeitet und mit Erläuterungen versehen wurde, und die in Leipzig, im Verlage von Sigismund und Volkening bereits in dritter Auflage erschien, findet sich auf Seite 48 folgende Stelle:

„Auch in den besten, mir bekannten Erziehungsanstalten und Schulen werden doch nicht eigentliche körperliche Arbeiten getrieben. Denn das, was da und dort getrieben wird, ist doch im Grunde nur Spielwerk, weil es bloß von den Launen der Kinder abhängt, wenn und wie sie arbeiten wollen. Ich glaube aber, dass zu einer guten Erziehung erfordert werde, dass die Kinder recht ernstlich körperliche Arbeit thun. Da diese Behauptung etwas kühn ist, so merke ich zu meiner Rechtfertigung zweierlei an. Erstlich, dass sie nicht so neu sei, als man glaubt. Rousseau verlangt schon, dass sein Emil

ein Handwerk lernen soll, und noch vor kurzem bin ich von guter Hand versichert worden, dass an einem der ersten Höfe Deutschlands die Prinzen angeführt werden, sich kleine Festungen aufzuführen, und die dabei nöthigen körperlichen Arbeiten selbst zu verrichten. Zweitens, dass meine Meinung gar nicht ist, dass die körperlichen Arbeiten soweit getrieben werden müssen, dass dadurch die Ausbildung der geistigen Fähigkeiten, das feine Gefühl für das Schöne, die Geschicklichkeit und Biagsamkeit zu den feineren Übungen im Zeichnen, Spielen auf Instrumenten u. dgl. verhindert werde.

„Aber einige ernstliche Anwendung körperlicher Kräfte ist doch zu einer guten Erziehung schlechterdings nöthig. Denn körperliche Kräfte haben wir doch alle, warum wollen wir denn durch Vernachlässigung ihrer Übung sie verrostet lassen? Sind denn nicht die vornehmsten Werkzeuge des Menschen seine Hände? Kann man wohl glauben, dass sein Geist vermögend sei, seine mannigfaltigen Kräfte zu äußern, wenn seine besten Instrumente verrostet, wenn seine Hände unbrauchbar sind? Wo lebt der Vornehme, der dafür Bürge werden könnte, dass er nie in die Umstände gerathen werde, wo er seine eigenen Hände brauchen muss? Und wie schrecklich muss alsdann seine Lage sein, wenn er Hände nöthig hat, und sie ihm doch fehlen?“

Das im selben Verlage von Karl Richter herausgegebene „Ameisenbüchlein“ weist folgende diesbezügliche Stellen auf: „Aber außer den Lehrstunden, was sollen wir, fragt ihr, denn mit unseren Zöglingen anfangen? Höret nur auf ihre Wünsche, so werden sie euch schon selbst dazu Anleitung geben. Einmal wollen sie ein Schiffchen haben, das auf dem Bache schwimmen soll, ein andermal Knallbüchsen, Handspritzen, Bogen und Pfeile, Drachen u. dgl. Von solchen Kindereien suchen nun überweise Erzieher sie abzubringen, und verleiden so ihnen und sich selbst das Leben; der wahre Erzieher freuet sich aber allemal, so oft er solch einen Wunsch bei seinen Kindern bemerkt, und ist bereit, ihnen Rath und Anweisung zu geben, wie sie sich die gewünschten Sachen selbst verfertigen können. Selbst verfertigen, sage ich.

„Das Selbstverfertigen, anfänglich von allerlei Spielwerk und in der Folge wirklichen nützlichen Werkzeugen und Geräthen, ist ein so nützliches und angenehmes Geschäft, dass ich es zu einer unerlässlichen Forderung an alle Anstalten, wo die Kinder zweckmäßig erzogen werden sollen, mache, dass ihnen Anleitung und Gelegenheit zum Selbstverfertigen gegeben werde.

„Dazu gehört denn freilich eine Werkstatt, mancherlei Werkzeuge und Materialien, und Anweisung, davon Gebrauch zu machen. Hat es der Erzieher dahin gebracht, dass seine Zöglinge nach geendigten Lehrstunden mit ihren Händen sich beschäftigen und ihre kleinen Wünsche ausführen können, so hat er gewonnen Spiel. Das schwere Geschäft, sie zu unterhalten, ist ihm abgenommen, sie unterhalten sich selbst — er ist bloß Zuschauer und Rathgeber. Der Gewinn, der für die Kinder daraus entspringt, ist unbeschreiblich groß.

„Erstlich wird ihr Thätigkeitstrieb befriedigt und allen den Ausschweifungen, die aus dem gehemmten Thätigkeitstrieb zu entspringen pflegen, ist damit auf einmal vorgebeugt. Zehn Kinder an der Werkstatt sind leichter zu lenken, als drei, die nicht wissen, was sie thun sollen. Zweitens befinden sich die Kinder dabei so wohl; denn ist denn das nicht das reinste innigste Vergnügen, wenn man gewissen vorgesetzten Zwecken sich immer mehr nähern kann und sie endlich ganz erreicht? Jetzt ist das Schiff fertig, an dem die Kleinen seit einiger Zeit arbeiteten — jetzt wird es vom Stapel gelassen — wird auf den Bach gebracht, auf dem es nun segeln soll. Mit welchem Frohlocken geschieht es! So etwas müsst ihr selbst gesehen haben, lieben Freunde, um euch zu überzeugen, wie ungemein wichtig es sei, Kindern Gelegenheit zu geben, selbst etwas zu verfertigen.

„Drittens werden dabei so viele Kräfte geübt. Der Geist, der bei der sonst üblichen Lehrart immer dressiert wird, nach fremden Vorschriften zu handeln, lebt dabei auf, fasst eigene Ideen und erfindet Mittel, sie auszuführen. Das Auge übt sich, die Größen zu messen, um jedem Theile des auszuführenden Werkes das nöthige Verhältnis zum Ganzen zu

geben, und die Muskeln der Hände werden auf so mannigfaltige Art geübt, dass sie hernach bei den mannigfaltigen Vorfällen des menschlichen Lebens, in den Verlegenheiten, in die man oft geräth, sich selbst zu helfen imstande sind, ohne dass sie immer nöthig haben, zu fremder Hilfe ihre Zuflucht zu nehmen. Ein Mann, der seinen Händen nicht mancherlei Geschicklichkeiten in der Jugend erworben hat, ist nur ein halber Mann, weil er beständig von andern Leuten abhängig ist. Wahrscheinlich befinden sich neun Zehnthelle der Leser mit mir in diesem Falle. Diese frage ich auf ihr Gewissen, ob sie nicht viel darum gäben, wenn sie in ihrer Jugend Anweisung bekommen hätten, mit ihren Händen etwas zu verfertigen?

„Die Einwendungen, die dagegen werden gemacht werden, sind mannigfaltig, und ich habe nicht Lust, mich mit Aufzählung und Widerlegung derselben aufzuhalten. Die mehresten derselben werden doch daher rühren, weil die wenigsten Herren Erzieher Handarbeit gelernt haben, und deswegen diese Erziehungsart verschreien und lächerlich zu machen suchen. Was würde ich denn bei ihnen ausrichten, wenn ich mit ihnen darüber streiten wollte?

„Mit vieler Beredsamkeit suchte einst ein Prediger einige seiner Zuhörer von einer gewissen übeln Gewohnheit abzubringen. Herr Pfarrer! sagten sie, als er ausgesprochen hatte, recht mag er wohl haben, aber wir thun es doch nicht. So möchte es mir auch wohl gehen.

„Ein paar Einwendungen kann ich aber doch nicht mit Still-schweigen übergehen, da sie vielen Schein haben. Sie sind diese: wenn man die Kinder mit Handarbeiten beschäftigt, so geht zu viele Zeit verloren, und sie verlieren die Lust zum Erlernen der Sprachen und Wissenschaften.

„Dies möchte freilich wohl vielmal der Fall sein, wenn man den Kindern die freie Wahl ließe, ob sie einen schriftlichen Aufsatz verfertigen, oder mit Handarbeit sich beschäftigen wollen. So meine ich es aber nicht. Nur die Freistunden sollen dazu angewendet werden. Je jünger der Zögling ist, desto mehr bedarf er der Freistunden, oder Stunden, in denen er von Geistesarbeiten frei ist; je mehr sich hingegen des Geistes Kräfte ent-

wickeln, desto mannigfaltigere und anhaltendere Beschäftigungen kann man ihm geben, desto mehr mindert sich auch die Zahl der Freistunden.

„Die zweite Einwendung, die man machen könnte, ist diese: zu Handarbeiten ist doch der Gebrauch von allerlei scharfen und spitzigen Instrumenten nöthig — wie leicht kann sich ein Kind damit gefährlich verwunden!

„Möglich ist dies freilich. Allein der öftere Gebrauch der scharfen Werkzeuge lehrt auch zugleich die dabei nöthige Vorsicht. Und die Erfahrung — diese ist doch sicher auf meiner Seite. Hört man nicht immer von Kindern, die sich gefährlich verwundeten, und die nie zur Handarbeit Anleitung bekamen? und bei meinen Zöglingen, die so mancherlei spitze und scharfe Werkzeuge in Händen haben, ist noch nie eine gefährliche Verwundung vorgefallen.

„Wenn es also schlechterdings nöthig ist, den Kindern Anleitung zu geben, selbst mit ihren Händen etwas zu verfertigen, so begreift ihr von selbst, die ihr euch der Erziehung widmet, dass ihr verbunden seid, Handarbeit zu erlernen. Es gibt da keinen Ausweg. Entweder ihr müsst euch entschließen, eure Zöglinge den ganzen Tag zu unterhalten und den Thätigkeitstrieb, der sich in ihren Händen regt, zu lähmen, oder — ihr müsst euch in allerlei Handarbeiten selbst suchen, Geschicklichkeit zu erwerben.

„Können wir, sagt ihr vielleicht, nicht Handwerksleute annehmen, die in unserer Gegenwart den Zöglingen die nöthige Anweisung geben? Versucht es, und ihr werdet dann alle die Unannehmlichkeiten selbst finden, die aus solchen Verbindungen zu entspringen pflegen.“ (Seite 56—59.)

Unter den Winken, die Salzmann zur Selbsterziehung gibt, findet sich auch ein siebenter vor, mit der Überschrift: Lerne deine Hände brauchen! Hierin sagt er: „Wer den Zucker in der Kaffeeschale mit dem Löffelchen herumrührt, gebraucht seine Hände zwar auch; aber dass man einen solchen Gebrauch nicht verstehe, wenn man den anderen ermuntert, seine Hände brauchen zu lernen, ergibt sich von selbst.

„Seine Hände brauchen lernen, heißt vielmehr, durch

mancherlei Übungen alle Muskeln derselben in seine Gewalt zu bekommen suchen, um damit mancherlei verrichten und verfertigen zu können.

„Und da hier von der Bildung zum Erzieher die Rede ist, so musst du vorzüglich solche Geschäfte verrichten und solche Sachen verfertigen lernen, die dir bei der Erziehung nützlich sein können.

„Personen, von denen du in dieser Hinsicht etwas lernen kannst, findest du allenthalben, und sie werden mehrentheils geneigt sein, dir die Handgriffe, die sie bei ihren Arbeiten anwenden, bekannt zu machen.

„Triffst du z. B. eine Person an, die die Geschicklichkeit besitzt, durch Biegung des Papiers mancherlei Figuren zu verfertigen, so halte dies nicht für zu geringe, suche es zu erlernen. Es wird dir in der Folge bei den Kindern, die dir anvertraut werden, vorzüglich bei solchen, deren Hände noch zu schwach sind, um Werkzeuge gebrauchen zu können, mannigfaltige Vortheile gewähren.

„So nimm auch Unterricht im Netzstricken, wenn du hiezu Gelegenheit findest, weil du auch hiermit deine Kleinen auf eine angenehme und nützliche Art wirst beschäftigen können.

„Suche auch einen Gärtner auf, bei dem du bisweilen in die Lehre gehen kannst. Lerne den Spaten und Rechen gebrauchen, ein Gartenbeet anlegen, und mache dir die Vortheile bekannt, die bei Aussäung, Pflanzung und Abwartung der gewöhnlichen Gartengewächse zu beobachten sind. Wenn dann bei deinen Pflegebefohlenen die Neigung zum Gartenbau erwacht, so wirst du derselben nicht entgegenarbeiten, du wirst sie zu nähren und zu befriedigen suchen, der Gehilfe und Rathgeber der kleinen Gärtner, und so für sie eine sehr wichtige Person sein.

„Vorzüglich suche Gelegenheit, wo du lernen kannst, das Holz und Pappe zu bearbeiten. Diese Arbeiten empfehle ich dir vorzüglich, weil sie so reinlich sind und nicht so wie viele andere Veranlassung geben, die Hände, Kleidung und das Zimmer zu beschmutzen, und — weil du dabei mancherlei Werkzeuge, das Schnitzmesser, den Hobel, den Meißel, den Bohrer, den Hammer, den Schraubstock u. s. w. brauchen lernst.

„Weißt du mit solchen Werkzeugen umzugehen, dann ist deine Kraft und Wirksamkeit um ein merkliches vergrößert und du bist in den Stand gesetzt, sie auf deine Kleinen überzutragen und sie zu der so wichtigen, nützlichen und angenehmen Selbstverfertigung anzuführen.“ (Seite 80 und 81, Ameisenbüchlein.)

Endlich sei noch folgende Auslassung Salzmanns aus der Schrift: „Über die Erziehungsanstalt zu Schnepfenthal“ anzuführen erlaubt.

„Die Hände sind diejenigen Glieder, durch welche der Mensch das mehreste bewirkt. Alle Erzeugnisse der Kunst sind ihr Werk. Um ihre Kraft zu verstärken und ihre Wirksamkeit zu vergrößern, erfand er Werkzeuge, durch deren Gebrauch sein Übergewicht über die vernunftlosen Wesen noch mehr Zuwachs erhält. Zur Erziehung des Menschen ist also unumgänglich nöthig: Übung seiner Hände und Gewöhnung, von den Werkzeugen, die der menschliche Verstand erfand, Gebrauch zu machen

„So begreiflich dies ist, soviel Schwierigkeiten finden sich bei der Ausführung, so dass man gewiss wenig Anstalten für die Erziehung finden wird, in welchen darauf wäre Rücksicht genommen worden. Die Industrieschulen können dabei nicht in Anschlag gebracht werden, theils weil die Arbeiten, an welchen die jungen Hände sich üben, zu einförmig sind, theils weil sie mehr auf Erwerb von Gelde als Erwerbung von Geschicklichkeit abzielen.

„Wo liegt der Grund hievon? In den Erziehern. Selten findet man einen, der seiner Hände mannigfaltige Kräfte an etwas anderem als an Feder und Federmesser, oder an einem musikalischen Instrumente geübt hat. Da sie also den Unterricht in Handarbeiten nicht geben können, so verschreien sie ihn als unnütz, gefährlich und zeitverderbend.

In Schnepfenthal ist man von der Nothwendigkeit und Wichtigkeit der Übung der Hände und des Gebrauches der Werkzeuge so überzeugt, dass man hiezu die mannigfaltigste Gelegenheit verschafft hat.

„Daher hat jede Stube, in welcher sich Zöglinge aufhalten, und wo es die Umstände erlauben, eine Werkstatt, wo sich

Hobelbank, Hobel, Meißel, Bohrer, Hammer, Feilen, Schnitzmesser u. dgl. befinden.

„Überdies werden in verschiedenen Arbeiten bestimmte Lehrstunden gegeben. Z. E. in Papparbeiten. Die Zöglinge lernen da aus Pappe allerlei Gefäße und Geräthschaften zu verfertigen und zu lackieren. Die meisten bringen es darin bald zu einer solchen Geschicklichkeit, dass ihre Fabricate Bewunderung erregen.

„Zweitens in der Schreinerarbeit. Den Unterricht ertheilt ein Lehrer, der zu diesem Behufe das Schreinerhandwerk erlernt hat. Die Zöglinge lernen da allerlei Geräthschaften selbst verfertigen und liefern von Zeit zu Zeit Stücke, die ihrem Meister und ihnen Ehre machen.

„Drittens im Drechseln.

„Viertens im Korbflechten, wenn eben ein Lehrer da ist, der dies Geschäft erlernt hat.

„Hierzu kann auch noch gerechnet werden die Anleitung, welche der Schnepfenthaler Jugend gegeben wird, mit Schießgewehren umzugehen.“ (Seite 46 ff.)

Joachim Heinrich Campe (1746—1818).

21. Stunde, 8. Juli, 12^h.

„Er will alle seine Kräfte genießen. Daher wird sich, sowie er mehr Kräfte bekömmt, sein Spiel immer mehr der Arbeit, in Hinsicht der Mühe und Anstrengung, die dabei ist, nähern, und endlich: wenn man's nur recht anfängt, ganz Arbeit werden. (Aber wohl zu merken! Bei der Arbeit und dem Spiel ist zweierlei, das die Thätigkeit angenehm macht. 1. Die Übung der Kräfte. 2. Das Resultat der Thätigkeit, der sichtbare Erfolg der Anstrengung. Es wäre schwer zu entscheiden, welches die meiste Annehmlichkeit hat. Bestünde der Reiz in der bloßen Übung, so würde zwischen Spiel und Arbeit der Unterschied unbeträchtlich sein, und der Übergang von dem einen zur andern sehr leicht. Die Wirkung aber der Thätigkeit macht zwischen beiden einen großen Unterschied. Im Spiel ist das Ziel bald erreicht — nicht immer so bei der Arbeit. — So könnte es kommen, dass ein durch Spiel sehr

geübtes Kind dennoch nimmermehr Lust zur Arbeit bekäme. Villaume.)" (Seite 103 der Ausgabe der Werke Campes mit dem Titel: Allgemeine Revision des gesammten Schul- und Erziehungswesens von einer Gesellschaft praktischer Erzieher. Herausgegeben von J. H. Campe. Wien und Wolfenbüttel, bei Rudolf Gräffer und Compagnie und in der Schulbuchhandlung, 1787, achter Theil.)

„Nach der Idee, die ich bisher ausgeführt habe, finden diese Einwürfe, wie es mir scheint, nicht statt. Denn nach dieser Idee ist, in den ersten Kinderjahren, alle Arbeit Spiel, sowie alles Spiel Arbeit; es wird gar kein Unterschied unter Spiel und Arbeit gemacht. Selbst das, was zu bestimmten Zeiten, nach vorgeschriebenen Regeln und zu einem gewissen Zweck, also zwangsweise geschehen muss, verliert dadurch nicht den Schein des Spiels, denn wir haben gesehen, dass dies alles beim Spiel auch stattfinden kann. Es wird also dadurch auch nicht unangenehm. Aber demungeachtet wird, glaube ich, Arbeitsamkeit, Regelmäßigkeit und Pünktlichkeit bei der Arbeit, Folgsamkeit gegen Vorschrift, Gesetz und Pflicht, Gewöhnung zur Abhängigkeit von dem Willen der Obern und von den Umständen auf diese Art besser gegründet, und also der intendierte Zweck besser erreicht, als wenn man, auf die gewöhnliche Weise, gleich von Anfang an die Beschäftigungen der Kinder in Spiel und Arbeit abtheilt, Spiel und Arbeit einander entgegensetzt; jenes angenehm und dieses unangenehm sein lässt. Ist in der ersten Kindheit die Vorstellung des Unangenehmen mit der Vorstellung von Arbeit, gleichviel mit welcher Arbeit, verknüpft worden: so bleibt diese Verknüpfung beständig, und so müssen nothwendig arbeitscheue und mit Widerwillen arbeitende Leute entstehen. Man geht also weit sicherer, wenn man der Arbeit der Kinder soviel Reiz leiht, als man nur kann, und man kann ihr nicht mehr leihen, als wenn man ihr die Gestalt des Spiels gibt." (Seite 137 und 138.)

„Was unsere Arbeiten Unangenehmes haben, ist subjectiv; nicht objectiv, es liegt in dem Arbeitenden, nicht in der Arbeit, sowie bei der Gelbsucht der Fehler in den Augen, nicht in den

Gegenständen ist. Wer sich von Kindheit an Arbeit immer als angenehm gedacht hat, wie sollte der, erwachsen, Arbeit als solche unangenehm finden? Dass er sie thun muss, kann sie ihm nicht unangenehm machen, denn an dieses Muss, an das Gesetz der Nothwendigkeit, an pünktlichen und willigen Gehorsam gegen die Befehle seiner Eltern und Lehrer wird er bei einer guten Erziehung — und eine solche setze ich hier voraus — gewöhnt. Dieses Muss, dieser Zwang hat sich auch von jeher bei seinen Spielen, d. i. bei seinen Arbeiten, die die Gestalt des Spiels hatten, gefunden, ist ihm also nicht unerwartet, nicht neu. Erfüllung seiner Pflicht ist ihm zur angenehmen Gewohnheit geworden. Wo er hört: Du musst das thun, da erwartet er nichts Unangenehmes, nichts Lästiges, nichts wovon er fliehen müsste, sondern er weiß sich vermöge der langen Gewöhnung, jede Pflichterfüllung zum Vergnügen zu machen." (VIII. Theil, Seite 139 und 140.)

„Nach dem siebenten Jahre müsste ihr Schulfleiß sich höchstens auf eine oder zwei Stunden täglich, in mehreren Absätzen einschränken. — Erst nach dem zwölften Jahre würde ich sie ernstlich zur Arbeit anhalten (nämlich zu gelehrter oder Schularbeit: zu einer regelmäßigen Beschäftigung in häuslichen und mechanischen Dingen, wozu kein träges Stillsitzen, sondern Körperbewegung erfordert wird, kann man sie nicht zu früh anhalten)." (VIII. Theil, Seite 337.)

Im Capitel „von den besonderen Vorzügen einer jeden Art der Leibesübungen" spricht sich Campe, indem er die Wirkung der Arbeit auf den menschlichen Organismus tangiert, folgendermaßen aus:

„Die Arbeit — wenn sie darnach gewählt wird — stärkt den Leib, macht die Organe fest, lehrt Ernst, Anhalten, Arbeitsamkeit, gewöhnt den jungen Geist an einen einförmigen, regelmäßigen Gang —; der junge Mensch wird dabei zugleich gesund, stark, ernsthaft und brauchbar.

„Allein der einförmige Gang der Arbeit bildet den Körper nur einseitig — nämlich zu den Bewegungen, welche dabei er-

fordert werden. Die Arme z. B. werden stark, aber auch nur die Arme; die Füße werden leer ausgehen. Die Glieder gewinnen Kraft, aber sie werden auch hart und steif. Man muss für alle Glieder, für die Gelenkigkeit derselben sowohl, als für ihre Stärke sorgen. Der Tischler wird nicht leicht gut schreiben, nicht einen schönen Gang haben, nicht biegsam in dem Rücken sein.

„Der Charakter behält von der Einförmigkeit des Geschäfts etwas Mechanisches, das seine Operationen in anderen Fächern erschwert. Das Einseitige schränkt den Verstand und die Gefühle ein. Der Zwang drückt die Lebhaftigkeit nieder.

„Die eigentliche Arbeit, die anhaltend getrieben wird, möchte ich also auf besondere Fälle einschränken, wovon ich hier die vornehmsten bemerke.

„1. Solche Kinder, die wahrscheinlich ihr Lebelang zur körperlichen mechanischen Arbeit angewiesen sein werden, muss man früh daran gewöhnen, dass sie die dazu nöthigen Kräfte, Ausdauer, Einförmigkeit des Denkens und Fühlens erhalten. Lebhaftigkeit, umfassende Kräfte würden ihnen mehr hinderlich, als beförderlich sein.

„2. Allzu lebhafte, mit einer raschen und feurigen Einbildungskraft begabte Kinder müssten durch anhaltende ernsthafte Arbeit, die ihre Seelenkräfte wenig, destomehr aber ihren Leib beschäftigte, fixiert werden, um ihre Einbildungskraft an einen ruhigeren Gang zu gewöhnen.

„3. Würde ich solche Knaben, welche in den Fehler der Selbstbefleckung gefallen sind, zur Arbeit anhalten, in der Absicht, dadurch ihren Säften einen anderen Gang zu geben, ihren Körper zu stärken, ihre Phantasie mit mäßigen und ruhigen Bildern zu beschäftigen, und von wollüstigen Gegenständen abzulenken. Es wäre vielleicht die sicherste Heilmethode.*)

*) „Ich für meinen Theil kann nicht umhin zu wünschen, dass jedes Kind, wes Standes und Geschlechtes es auch sein möge, zu irgend einer mechanischen Körperarbeit frühzeitig und regelmäßig angehalten werde, nur dass man bei der Wahl derselben auf die künftige Bestimmung desselben und auf sein Geschlecht Rücksicht nehmen, und das eine Kind mehr als das andere sich damit beschäftigen lassen muss.

„Das ganz freie Spiel, dessen Zeit, Wahl und Einrichtung man den Kindern ganz überlässt, hat andere Vortheile.

„Da das Kind dabei nichts vornimmt, als wozu es eben Lust hat, kann man ziemlich sicher darauf rechnen, dass es nichts unternehmen werde, was über seine Kräfte oder denselben zuwider sein sollte. Es ist also hier keine gewaltsame Anstrengung, und nicht leicht ein Übermaß zu besorgen; wenn man nur die Eitelkeit, das Beispiel und gar zu ungleiche Gespielen zu vermeiden weiß, welche eine Überspannung verursachen könnten.“ (VIII. Theil, Seite 343—346.)

Welche Arbeitsarten für Kinder „in Rücksicht auf die Bildung des Körpers“ ab-, und welche anzurathen sind, gibt Campe im XII. Capitel, VIII. Theil, Seite 351—353 an.

„Unter den vielen Handwerken sind nur wenige, die man der Jugend zur Übung des Körpers empfehlen kann. Sitzende Arbeit erreicht die Absicht, die man dabei hat, nicht; — folglich sind alle Arbeiten der feinen Mechanik, Instrumentenmacherei, Uhrmacherei etc. ausgeschlossen. Selbst das Drechseln, wobei doch immer ein Bein in Bewegung ist, gefällt mir nicht ganz; weil es sitzend verrichtet wird, weil ein Fuß arbeitet und der andere ruht, so dass die Füße ungleiche Übung haben, und das Gleichgewicht zwischen beiden verloren gehen muss. Die Arme und Hände haben keine Bewegung, und behalten nur eine steife, angestrengte Lage, wodurch die Arme und Finger steif und ungeschickt werden müssen.

„Die Reinlichkeit ist eine nothwendige Tugend; diese schließt alle Eisen- und Schmiedearbeiten aus, die übrigens, vermöge der arsenikanischen Dämpfe, dem Körper und insbesondere der Brust schädlich sind.

„Das Handwerk, welches sich am besten für einen Jüngling schickt, der nicht sein Lebelang ein Handwerker bleiben soll, ist das, was Rousseau seinen Emil treiben lässt, das Tischlerhandwerk. Es ist reinlich, man geht und steht

Der Nutzen davon ist wahrlich zu groß und vielfach, als dass ich für irgend ein Kind darauf Verzicht thun möchte. Ich habe denselben anderwärts auseinandergesetzt.“

Campe.

dabei, man bewegt sich, alle Glieder haben verschiedene Verrichtungen.*)

„Es gibt auch allerlei Hausarbeiten, welche Bewegung erfordern. — Es ist gut, dass ein Knabe mit der Axt, dem Bohrer, der Säge, dem Hammer umgehen lerne, wenn man das Maß seiner Kräfte in Erwägung zieht.

„Die Gartenarbeit, Bäume pflanzen, beschneiden, auf die Bäume klettern, das Obst zu brechen, Bäume putzen, Raupenester abschneiden, den Garten reinigen, graben, begießen, Beete abmessen — alle diese Arbeiten sind um desto heilsamer, da sie verschiedene Übungen gewähren, und da sie in freier Luft geschehen. Junge Knaben thun sie sehr gern.

„Ich habe gerade jetzt einen Jüngling von vornehmen Eltern bei mir im Hause, den ich wöchentlich ein paar Stunden von einem Tischler unterrichten lasse, und dem diese Bewegung und Erholung vom Studieren ungemein viel Vergnügen macht. (Gedike.) Auch ich bin in dem nämlichen Falle gewesen. Ich hatte noch kürzlich ein paar junge Leute in meinem Hause, die, nachdem sie ein halbes Jahr lang täglich eine Stunde Unterricht bei einem guten Meister gehabt hatten, schon soweit gekommen waren, dass sie mir zum Andenken bei ihrem Weggange ein sehr gut und schön gearbeitetes Bureau und meiner Frau einen sehr künstlichen Nähetisch mit hinterlaufender, aus Stäben gefertigter Tischplatte machen konnten, denen keiner ansehen kann, dass sie nicht von Meistern gefertigt worden sind.**) Ich selbst habe seit einiger Zeit an-

*) „Auch das Buchbinden und das Korbmachen, welches ich mit einigen meiner Zöglinge lernte, verdient empfohlen zu werden. Bei beiden wird zwar auch gesessen, aber bei jenem gar nicht anhaltend, bei diesem am besten auf dem Fußboden, wobei man eine weniger unnatürliche Stellung annimmt, als wenn man auf einem Stuhle und am Tisch sitzt. Beides erfordert eine ziemlich starke Anwendung der Körperkraft, besonders das erstere, weil das Klopfen, besonders aber das Beschneiden der Bücher, sowie das Zuschneiden der Pappe, nicht ohne ziemlich große Anstrengung geschehen kann. — Auch die Gärtnerkunst gehört zu denjenigen körperlichen Arbeiten, wozu ich allen jungen Leuten Gelegenheit und Anweisung wünschte.“

Campe.

**) Die Sache, dass Knaben nach halbjähriger Lehrzeit solche Gegen-

gefangen, Unterricht in dieser ebenso nützlichen, als angenehmen Kunst zu nehmen, und finde, dass die Erlernung derselben auch in meinem Alter noch nicht zu spät ist." (Campe, IX. Theil, Übersetzung der Werke John Lockes, Seite 587 und 588, Anmerkung.)

Unter den Anmerkungen, welche Campe zu der Übersetzung des „Émile“ gegeben, befinden sich auch folgende zwei, die ich zu citieren mir erlauben will.

„Denn 1. ist nicht zu leugnen, dass das, was die gröberen Künste oder Handwerke erzeugen, vergleichungsweise noch viel nöthiger und nützlicher ist, als was die feineren oder die sogenannten schönen Künste producieren, und zwar nicht allein deswegen, weil jenes auf die Befriedigung der ersten und dringendsten Bedürfnisse der menschlichen Natur abzweckt, sondern auch deswegen, weil jene gröberen Künste das Erste, Nothwendigste und Unentbehrlichste sind, was erfunden und vervollkommnet werden muss, wenn ein rohes Volk sich aus dem Zustande der thierischen Wildheit zu dem der Cultur und der Sittlichkeit hinaufarbeiten soll; 2. weil bei allem Nutzen, den die höheren Künste der Menschheit leisten können, aber selten wirklich leisten, doch in unsere Begriffe davon und von der Vollkommenheit ihrer Werke sich ungemein viel Willkürliches, Conventionelles und Chimärisches eingeschlichen hat, worauf wir bei der Beurtheilung solcher Werke gemeinlich mehr, als auf ihre wahren Vollkommenheiten zu sehen und zu halten pflegen; 3. weil der wahre, von aller Einbildung unabhängige Nutzen der schönen Künste von der Art ist, dass zwar wohl der philosophische Denker, aber keineswegs ein Kind ihn erkennen und begreifen kann, dieses letztere also auch nie anders, als nach Meinungen darüber urtheilen lernen wird. Will man also ein Kind nicht zum Aufnehmen und Nachbeten fremder Meinungen, sondern zum eigenen Urtheilen gewöhnen, so schwatze man ihm doch nichts über

stände, wie angegeben, verfertigen konnten, wage ich einfach zu bezweifeln; und ich meine, dass hiebei Campe dupirt wurde, indem die verfertigten und genannten Möbel weniger von den Knaben, als vielmehr von deren Lehrern und Meistern gearbeitet worden sind.

Kunstwerke und deren Vollkommenheit und Nutzen vor — weil es das noch nicht verstehen und begreifen kann, — man führe es vielmehr an, nur diejenigen Dinge zu schätzen und zu lieben, deren Nützlichkeit ihm wirklich einleuchtend ist. Man sehe es also nicht nur nicht ungerne, sondern freue sich vielmehr darüber, wenn das Kind ein Messer, eine Säge, einen Spaten, eine Nähnaedel u. s. w. höher schätzt, als ein Kunstwerk von Raphael, oder wenn es den Grobschmied, den pflügenden Landmann u. s. w. mehr bewundert, als das Ballet eines Noverre, getantz von einem Vestris." (XIII. Theil, Seite 115—117.)

„Ich will durchaus, dass Emil ein Handwerk lerne!“ Was ist darauf zu antworten? fragt Herr Formey. Emil wird gehorchen. Allein wird es viele Emile geben? (Leider! werden viele Eltern nicht zugeben wollen, dass ihre Söhne es in diesem Stücke dem Emil gleichthun.) Wird man von der zur Erziehung der Kinder von Familie und von Stand bestimmten Zeit soviel abnehmen können, als nöthig ist, sie ein Handwerk gründlich erlernen zu lassen? (O ja, vorausgesetzt, dass man sie mit überflüssigen und zeitverderbenden Dingen verschont, wovon sie künftig gar keinen Gebrauch werden machen können. Ich schreibe dieses an einem schön gearbeiteten Schreibpulte, den einer meiner gewesenen Zöglinge, ein junger, damals 16jähriger Edelmann, gemacht hat, nachdem er kein volles Jahr lang täglich nur eine einzige Stunde bei einem Tischler in die Lehre gegangen war.) Sind die Veränderungen in dem Glücke der Privatleute, welche in der Folge zur Ergreifung solcher Mittel nöthigen, etwa so häufig, dass man sie als bestimmende Bewegungsgründe ansehen müsste? Hierauf hat Rousseau schon oben geantwortet: der Buchstabe tödtet, aber der Geist macht lebendig u. s. w. Der Nutzen, den ein junger Mensch davon hat, dass er ein Handwerk lernt, ist so mannigfaltig und so unverkennbar, dass man die Verblendung derjenigen Eltern, die ihren Söhnen diesen Vortheil nicht gewähren wollen, nicht genug beklagen kann." (XIII. Theil, Seite 165 und 166.)

Johann Heinrich Pestalozzi (1746—1827).

„Auch hielt er dafür, die Schulbildung müsse die Lücken, welche die zum theil einseitige und beschränkte Ausbildung der Arbeits- und Berufsfertigkeiten, die das häusliche Leben zu ertheilen vermag, offen lässt, auf alle Weise auszufüllen trachten. Er ließ deswegen auch im Anfang der dritten Woche die Hobelbänke, die Drehstühle, die Schmiede, die Spitztrucken und Arbeitstische, die der Junker für die Schule nach Bonnal kommen lassen, die aber bis jetzt im Pfarrhaus in Verwahrung geblieben, in die Schulzimmer bringen, um seine Kinder sogleich thatsächlich in den wesentlichsten Fertigkeiten des bürgerlichen Berufslebens zu üben. Mit jedem Tage ward ihm heiterer, die Arbeitsamkeit, die physische Thätigkeit unsers Geschlechts sei das wahrhaftige, heilige und ewige Mittel der Verbindung des ganzen Umfangs unserer Kräfte zu einer einzigen, gemeinsamen Kraft, zur Kraft der Menschlichkeit. Alle Tage sah er mehr, wie die Arbeitsamkeit den Verstand bildet und den Gefühlen des Herzens Kräfte gibt; wie sie das den Kräften und der Reinheit des Lebens tödliche Schweifen der Sinne verhütet, der Einbildungskraft die Thore ihrer Verirrungen zuschließt, den eitlen Jungen die Spitze ihrer Geschwätzigkeit abstumpft, den Pflichtsinn unserer Natur vor seinem Verderben bewahrt und von den Schwächen zurückführt, unser Maulbrauchen über das Thun für das Thun selber, und unser Geschwätz über Heldengröße für Heldengröße, und unser nichtiges Träumen über die göttlichen Kräfte des Glaubens und der Liebe für diese Kräfte selber anzusehen. Diese **höheren** Ansichten über die menschliche Ausbildung waren es, warum er Drehstuhl, Hobelbank, Spitztrucken, Nähkissen u. s. w. in seine Schule aufnahm. Aber erzählen, wie er jedes einzelne dieser Arbeitsmittel gebraucht hat, das will ich so wenig, als ich erzählen will, wie er seine Kinder lesen, schreiben und rechnen gelehrt. Dass er es auf die vorzüglichste und erprobteste, beste Weise zu thun gesucht, das versteht sich von selbst. Aber ich will jetzt kein Schulmeisterbuch, weder für das ABC, noch für das Hobeln und Drehen und für keine einzige nothwendige

Schulübung schreiben.“ (Lienhard und Gertrud, herausgegeben von Hermann Beyer, Langensalza, Verlagscomptoir von Hermann Beyer und Söhne, 1876; zweiter Band, Seite 426 und 427.)

In dem Werke „Wie Gertrud ihre Kinder lehrt“, Langensalza, 1870, findet sich im XII. Briefe, Seite 226, die bekannte Auslassung Pestalozzis über Kenntnisse und Fertigkeiten:

„Aber nun sehe ich, dass ich in der ganzen Reihe meiner Briefe an dich nur den ersten Gesichtspunkt des Gegenstandes, die Führung des Kindes zu Einsichten und Kenntnissen, keineswegs aber seine Führung zu Fertigkeiten, insofern diese nicht eigentlich Fertigkeiten der Unterrichtsfächer von Kenntnissen und Wissenschaften selbst sind, ins Auge gefasst habe, und doch sind die Fertigkeiten, deren der Mensch bedarf, um durch ihren Besitz zur inneren Zufriedenheit mit sich selbst zu gelangen, ganz und gar nicht auf die wenigen Fächer eingeschränkt, die mich die Natur des Unterrichtswesens zu berühren nöthigte.

„Ich darf diese Lücke nicht unberührt lassen; es ist vielleicht das schrecklichste Geschenk, das ein feindlicher Genius dem Zeitalter machte: Kenntnisse ohne die Fertigkeiten, und Einsichten ohne die Anstrengungs- und Überwindungskräfte, welche die Übereinstimmung unseres wirklichen Seins und Lebens erleichtern und möglich machen.

„Sinnenmensch! Du vielbedürftendes und allbegehrendes Wesen, du musst um deines Begehrens und deines Bedürfnis willen wissen und denken, aber um eben dieses Bedürfnis und Begehrens willen musst du auch können und handeln, und das erste steht mit dem letzten, wie das letzte mit dem ersten in einem so innigen Zusammenhange, dass durch das Aufhören des einen das andere auch aufhören muss, und umgekehrt; das aber kann nie geschehen, wenn die Fertigkeiten, ohne welche die Befriedigung deiner Bedürfnisse und deiner Begierden unmöglich ist, nicht mit eben der Kunst in dir gebildet und nicht zu eben der Kraft erhoben werden, welche deine Einsichten über die Gegenstände deiner Bedürfnisse und deiner Be-

gierden auszeichnen. Die Bildung zu solchen Fertigkeiten ruhet aber dann auf den nämlichen **organischen** Gesetzen, die bei der Bildung unserer Kenntnisse zugrunde gelegt werden."

Und der Schluss dieses XII. Briefes auf Seite 230—234 bietet folgende Ansichten:

„Die Fertigkeiten, von deren Besitz das Können und Thun alles dessen, was der gebildete Geist und das veredelte Herz von einem jeden Menschen fordert, abhängt, geben sich indessen so wenig von sich selbst, als die Einsichten und Kenntnisse, deren der Mensch hiezu bedarf, und wie die Ausbildung der Kräfte des Geistes und der Kunst einen der Menschennatur angemessenen, psychologisch geordneten Stufengang der Mittel zu dieser Ausbildung voraussetzt, also ruht auch die Bildung der Kräfte, die diese Fertigkeiten voraussetzen, auf dem tiefgreifenden Mechanismus eines ABC der Kunst, d. i. auf allgemeinen Kunstregeln, durch deren Befolgung die Kinder in einer Reihenfolge von Übungen gebildet werden könnten, die von den höchst einfachen zu den höchstverwickelten Fertigkeiten allmählich fortschreitend, mit physischer Sicherheit dahin wirken müssten, ihnen eine täglich steigende Leichtigkeit in allen Fertigkeiten zu gewähren, deren Ausbildung sie nothwendig bedürfen. Aber auch dieses ABC ist nichts weniger als erfunden. Es ist aber auch ganz natürlich, dass selten etwas erfunden wird, das niemand sucht; aber wenn man es suchen würde und etwa gar mit einem Ernst, mit welchem man auch nur ganz kleine Vortheile in der Plusmacherkunst zu suchen gewohnt ist, so wäre es ganz leicht zu finden, und wenn es gefunden wäre, so wäre es ganz gewiss ein großes Geschenk für die Menschheit. Es müsste von den einfachsten Äußerungen der physischen Kräfte, welche die Grundlagen auch der compliciertesten menschlichen Fertigkeiten enthalten, ausgehen. Schlagen, Tragen, Werfen, Stoßen, Ziehen, Drehen, Ringen, Schwingen u. s. w. sind die vorzüglichsten einfachen Äußerungen unserer physischen Kräfte. Unter sich selbst wesentlich verschieden, enthalten sie, alle gemeinsam und jedes für sich, die Grundlage aller möglichen, auch der compliciertesten Fertigkeiten, auf denen die mensch-

lichen Berufe beruhen. Daher ist es offenbar, dass das ABC der Fertigkeiten von frühen, aber psychologisch gereihten Übungen in diesen Fertigkeiten überhaupt und in jeder einzelnen besonders ausgehen muss. Dieses ABC der Gliederübungen müsste denn natürlich mit dem ABC der Sinnenübungen und allen mechanischen Vorübungen des Denkens mit den Übungen der Zahl- und der Formenlehre vereinigt und mit ihr in Übereinstimmung gebracht werden.

„Aber wie wir im ABC der Anschauung weit hinter dem Appenzellerweibe und der Kunst seines papiernen Vogels zurückstehen, so bleiben wir auch im ABC der Fertigkeiten weit hinter den elendesten Wilden und ihrer Kunst im Schlagen, Werfen, Stoßen, Ziehen etc. zurück.

„Es ist gewiss, die Stufenfolge von den Anfängen in diesen Übungen bis zu ihrer vollendeten Kunst, das ist bis zum höchsten Grade des Nerventaktes, der uns Schlag und Stoß, Schwung und Wurf in hundertfachen Abwechslungen sichert und Hand und Fuß in entgegenstehenden Bewegungen, wie in gleichlaufenden gewiss macht, das alles sind für uns, volksbildungshalber, böhmische Dörfer. Der Grund ist heiter; wir haben nur Buchstabierschulen, Schreibschulen, Heidelbergerschulen, und hiezu braucht es — Menschenschulen. Aber diese können dem Wieesistenzustand und dem Nepotismus und der Rechtslosigkeit, der sich so gerne an die Elendigkeit dieses Zustandes anschmiegt, in keinem Fall dienen, so wenig als dem Nervenzustand der Notablen, die von der Erbärmlichkeit eines solchen Wieesistenzustandes befangen sind. Doch, ich vergesse beinahe den Gesichtspunkt, von dem ich ausgieng.

„Der Mechanismus der Fertigkeiten geht vollends mit dem der Erkenntnis den nämlichen Gang und seine Fundamente sind in Rücksicht auf deine Selbstbildung vielleicht noch weitführender, als die Fundamente, von denen deine Erkenntnis ausgeht. Um zu können, musst du in jedem Fall thun, um zu wissen, darfst du dich in vielen Fällen nur leidend verhalten, du darfst in vielen Fällen nur sehen und hören. Hingegen bist du in Bezug auf deine Fertigkeiten nicht bloß der Mittelpunkt ihrer Ausbildung, du bestimmst in vielen Fällen zugleich

noch das Äußere ihrer Anwendung, aber doch immer inner den Schranken, die die Gesetze des physischen Mechanismus für dich festgesetzt haben. Wie im unermesslichen Meere der todtten Natur Lage, Bedürfnis und Verhältnisse das Specificische jeder Individualansicht bestimmen, also bestimmt im unermesslichen Meere der lebendigen Natur, die deine Kraftentwicklung erzeugt, Lage, Bedürfnis und Verhältnis das Specificische dieser Fertigkeiten, welcher du vorzüglich und einzeln bedarfst.

„Sowie diese Gesichtspunkte denn auch über die Art und Weise der Ausbildung unserer Fertigkeiten Licht geben, also geben sie dieses auch über die Art und Weise der Anwendung der gebildeten Fertigkeiten. Sowie jede Führung, die uns in der Entfaltung unserer Kräfte und Fertigkeiten von dem Mittelpunkt ablenkt, auf welchem die Individualitäts-Besorgung alles dessen ruht, was der Mensch durch die ganze Reihe seiner Lebensstage zu leisten, zu tragen, zu besorgen und zu versorgen verpflichtet ist, als eine der guten menschlichen Kraftbildung entgegenstehende Führung angesehen werden muss, so muss auch jede Führung zur Anwendung unserer Kräfte und Fertigkeiten, die uns von diesem Mittelpunkt ablenkt und uns also das specifisch Eigene der nöthigen Fertigkeiten schwächt oder raubt, das der eigentliche Localitäts- und Personaldienst unserer selbst von uns fordert oder uns darin misstimmt und auf irgend eine Art zu demselben unfähig macht. Jede solche Führung muss als eine der guten menschlichen Kunstbildung entgegenlaufende Abweichung von den Gesetzen der Natur, von der Harmonie meiner selbst mit mir selbst und mit meinen Umgebungen, folglich als ein Hindernis meiner Selbstbildung, meiner Berufsbildung, meiner Pflichtentwicklung, und als eine täuschende, das Wesen meiner selbst gefährdende Ablenkung von der reinen und liebevollen Anhänglichkeit an die wirkliche Wahrheit meiner Individualität, meiner positiven Verhältnisse angesehen werden, und jede Unterrichts- und Bildungsweise, sowie jede Lebensweise, jede Anwendungsart unserer gebildeten Kräfte und Anlagen im Leben, welche den Samen einer solchen Disharmonie unserer Bildung und unseres Thuns mit der wirklichen Wahrheit unseres Seins, unserer Verhältnisse und unserer Pflichten in sich selbst trägt,

muss jedem Vater und jeder Mutter, denen die Beruhigung der Lebenstage ihrer Kinder am Herzen liegt, umso mehr Besorgnisse erregen, da die unermesslichen Übel unserer fundamentlosen Scheinaufklärung, und selbst der Jammer unserer elenden Maskeraden-Revolution ihre Quellen vorzüglich in Irrthümern von dieser Art zu suchen haben, die beides, im Unterricht und im Leben und zwar im Leben unseres unterrichteten und nicht unterrichteten Volkes gleich stattfanden. Die Nothwendigkeit einer größern Sorgfalt für die psychologische Entfaltungs- und Bildungsweise unserer Fertigkeiten ist also, sowie die psychologische Führung zur Entwicklung unseres Erkenntnisvermögens, offenbar. Sowie diese psychologische Führung zur Entwicklung unseres Erkenntnisvermögens auf ein ABC der Anschauung gegründet werden und dahin lenken muss, das Kind am Faden dieses Fundaments zur höchsten Reinheit deutlicher Begriffe emporzuheben, also muss auch für die Bildung der Fertigkeiten, auf denen die sinnliche Begründung unserer Tugend beruht, ein ABC dieser Kraftentwicklung ausforscht und am Faden desselben eine sinnliche Ausbildung, eine physische Gewandtheit der Kräfte und Fertigkeiten erzielt werden, welche die Lebenspflichten unseres Geschlechts fordern, und die wir soweit als das Gängelband unserer Tugendlehrzeit anerkennen müssen, bis unsere in dieser Führung veredelte Sinnlichkeit dieses Gängelbandes nicht mehr bedarf. In diesen Gesichtspunkten entwickelt sich die allgemeine, dem Menschengeschlecht angemessene Bildungsform der äußeren Fertigkeiten, deren Ausbildung die Erfüllung unserer Lebenspflichten voraussetzt. Sie geht von vollendeten Fertigkeiten zur Anerkennung der Regeln, wie die Bildungsform der Einsichten von vollendeten Anschauungen zu deutlichen Begriffen, und von diesen zu ihrem wörtlichen Ausdruck, zu Definitionen. Daher kommt es auch, dass, sowie das Vorherlaufen der Definitionen vor der Anschauung die Menschen allgemein zu anmaßlichen Maulbrauchern macht, ebenso das Vorherlaufen der wörtlichen Lehre von der Tugend und vom Glauben vor der Wirklichkeit der lebendigen Anschauungen der Tugend und des Glaubens selber, den Menschen der Tugend

und des Glaubens halber zu ähnlichen Verirrungen hinführt; und es ist unleugbar, die Anmaßungen auch dieser Verirrungen führen vermöge der inneren Unheiligkeit und Unreinigkeit, die allen Anmaßungen zum Grunde liegt, auch den Tugendhaften und Gläubigen selber allmählich zu den gemeinen Lastern der Anmaßung. Ich glaube auch, die Erfahrung redet dieser Ansicht laut das Wort, und es kann nicht anders sein, die Lücken der sinnlichen Anfangsbildung zur Tugend können nicht wohl andere Folgen haben, als die Lücken der sinnlichen Anfangsbildung zu Kenntnissen und Wissenschaften.

„Doch ich sehe mich bei den Anfangspunkten eines weit größeren Problems als dasjenige ist, welches ich aufgelöst zu haben glaube, ich sehe mich bei den Anfangspunkten des Problems:

„Wie kann das Kind, sowohl in Absicht auf das Wesen seiner Bestimmung, als in Absicht des Wandelbaren seiner Lage und seiner Verhältnisse, also gebildet werden, dass ihm das, was im Laufe seines Lebens Noth und Pflicht von ihm fordern werden, leicht und womöglich zur andern Natur wird?

„Ich sehe mich bei den Anfangspunkten der Aufgabe, das Kind im Flügelkleide zum befriedigenden Weib des Mannes und zur kraftvollen, ihrer Stellung genugthuenden Mutter zu machen; ich sehe mich bei den Anfangspunkten der Aufgabe, das Kind im Flügelkleide zum befriedigenden Manne des Weibes und zum kraftvollen, seiner Stellung genugthuenden Vater zu machen.

„Welch eine Aufgabe, Freund! dem Sohn des Mannes den Geist seines künftigen Berufes zur andern Natur zu machen! Und welch eine noch höhere Aufgabe, die sinnlichen Erleichterungsmittel einer tugendhaften und weisen Gemüthsstimmung ins Blut und in die Adern zu bringen, ehe ihnen die wallenden Lüste der freien Naturgenießungen Blut und Adern für Weisheit und Tugend tief verdorben haben!

„Freund! auch dieses Problem ist aufgelöst. Eben die Gesetze des physischen Mechanismus, die die sinnlichen Fundamente der Weisheit in mir entwickeln, entwickeln auch die sinnlichen Erleichterungsmittel meiner Tugend. Aber jetzt, lieber Freund! ist es mir nicht möglich, in das

Detail dieser Auflösung hineinzugehen; ich spare es auf ein andermal."

Friedrich Fröbel (1782—1852).

„Die Forderung meiner Zöglinge ward mir zu folgender Frage: Was thatest du als Knabe? Was geschah für dich, um deinen Thätigkeits- und Darstellungstrieb zu beleben?

„Wodurch wurde dieser Trieb in diesem deinem Alter am entsprechendsten befriedigt? Oder was wünschtest du zum Zwecke dieser Befriedigung?

„Da trat mir etwas aus meiner frühesten Knabenzeit entgegen, was für mich in diesem Augenblick alles abgab, dessen ich bedurfte. Es war die leichte Kunst, in glattes Papier durch geordnete Striche Zeichen und Gestalten einzuprägen.

„Ich habe diese geringe Kunst später sehr oft wiederholt, und sie hat nie ihren Zweck verfehlt. Auch diesesmal bewährte sie sich an meinen Zöglingen, wie an mir; denn unsere beiderseitigen schwachen Kräfte wuchsen daran empor.

„Von diesem Formen auf Papier stiegen wir zum Formen des Papiers selbst empor, dann zum Formen aus Pappe und endlich aus Holz. Meine spätere Erfahrung hat mich noch viel Gestaltungs- und Formungs-Materialien kennen lernen; davon an seinem Orte.

„Doch ich muss mir schon erlauben, bei jener höchst einfachen Beschäftigung des Formens auf Papier darum noch einen Augenblick stehen zu bleiben, weil diese Beschäftigung zu einer Zeit den Knaben so ganz in Anspruch nimmt, die Forderung seiner Kraft so ganz befriedigt und ausfüllt.

„Warum? Es kommt dadurch leicht selbstthätig ein bestimmtes und klares und zugleich ungesehen ein mehrfaches Erzeugnis der Thätigkeit hervor. Das gleichsam Auf- und Aneinander-Bauende der Thätigkeit und das durch Hinzufügen entstehende Erzeugnis scheint dem jungen Menschen besonders zuzusagen — ich ahne und glaube aus einem sehr tiefen natürlichen Grunde." (Seite 94 und 95.)

Dieses Citat, sowie die folgenden Aussprüche Fröbels sind einem Buche entnommen, das an seiner Stirne den Titel trägt:

„Aus Fröbels Leben und erstem Streben. Autobiographie und kleinere Schriften. Herausgegeben von Dr. Wichard Lange. Berlin, 1862, Verlag von Th. Chr. Fr. Enslin.“ — Bei dieser Gelegenheit mag zugleich des Umstandes Erwähnung gethan werden, dass Fröbel noch einen Schritt weiter als Pestalozzi geht, indem er die Handarbeit als einziges Erziehungsmittel betrachtet. Die Fröbel'sche Pädagogik hat in Belgien, Frankreich und Italien bedeutend mehr Anklang gefunden als in Deutschland. In diesem Lande hat man sich derselben gegenüber stets etwas vornehm-kühl verhalten.

„Ich wählte zunächst die Richtung nach dem Wissen; doch werde ich auch die andere Richtung in diesem Briefe noch berühren müssen. Meine Lebenserfahrungen, besonders die meines wiedergekehrten Universitätslebens, hatten mich unzweideutig gelehrt, hatten mir gezeigt, dass die bisherige Erziehungsweise, besonders die nur anlernende, nur äußerlich historisch mittheilende Lehrweise der Begründungs- und Übungsschulen für höheres, wahres Erkennen, für geistige Einsicht und für künftige echt wissenschaftliche Bildung, für Wesenschauung und so für wahres Wissen, für Wahrheit im Wissen abstumpfe, ja ich möchte geradezu sagen, vernichtend wirke.

„Ich war darum, wie ich es noch bin, der ganz festen Überzeugung, dass der bisherige, auch der verbesserte, begründende und übende Unterricht ganz rein umgekehrt werden, rein auf die entgegengesetzte Weise als genetisch-entwickelnd betrieben werden müsste; darum antwortete ich wohl Einigen, die fragten, was ich denn eigentlich wolle:

„Rein das Entgegengesetzte von dem, was jetzt im Erziehungs- und Lehrfach im allgemeinen geschieht.“

„Ich war und bin fest überzeugt, dass nur auf diesem Wege echtes Wissen und Wahrheit dem Menschengeschlechte allgemeines Eigenthum, die Wissenschaft nicht einzeln, sondern in Mehrzahl wieder echte Jünger und echtes Menschheitsleben weit vorbereitende Meister finden wird.

„Diesen Weg praktisch zu betreten, ihn als That-sache anzubahnen, hielt ich für die höchste und uner-

lässlichste Pflicht, so unerlässliche, nicht zu entäußernde Pflicht, als der Mensch sich seiner Menschheit nicht entäußern kann." (Seite 137 und 138.)

„Der Anfangspunkt alles Erscheinenden, Daseienden, also auch des Schauens, der Erkenntnis, des Wissens ist That, Thun. Von der That, dem Thun muss daher die echte Menschenerziehung, die entwickelnde Erziehung des Menschen beginnen, in der That, dem Thun keimen, daraus hervorwachsen, darauf sich gründen — hervorwachsen aus der lebendig schaffenden, schaffend beachtenden und durchschauenden That, und wie alle echte That zugleich belehren, stärken, schaffen und schaffend so zurückwirken vom Culminationspunkte zum Schutz, zur Erhaltung, zur Ernährung.

„Leben, Thun, Erkennen — diese müssen eigentlich in dem Menschen ein stets gleichzeitiger Dreiklang sein, nur mit vorwaltender und überwiegender Hervorhebung bald eines, bald des andern, bald zweier im Verein. Werden sie unbedingt getrennt, so bewirken sie, was wir täglich im Leben schauen und empfinden: Ringen mit Leben und Tod, Hangen zwischen beiden.

„Kein Schaffen sollte darum je ohne bestimmtes, bewusstes Vorwärtswirken auf das Erkennen, auf die Einsicht, ohne Erhöhung und Förderung des Lebens sein; kein Erkennen ohne ein Zurückwirken für Erhaltung und Ernährung; kein Leben, ohne durch Erholung etc. zugleich nach beiden Seiten zu wirken." (Seite 141 und 142.)

„Entwickeln kann sich jedes Wesen nur durch Thätigkeit, Thun, Arbeiten; vernehmen, bewusst werden kann sich ein Wesen nur durch Bemerken, Kennen, Erkennen, Berichtigen, Vergleichen seiner Thätigkeit, und nur bewusst durch Bewusstsein kann sich ein Wesen vernehmen; vernehmend, vernünftig kann aber nur ein Wesen, und so besonders der Mensch nur durch Thun, Arbeiten und Denken werden.

„So entwickelt sich uns des Menschen Bestimmung vor unsern Blicken immer klarer und bestimmter: dass der Mensch zum Bewusstwerden, zur Vernunft seines Wesens durch Thun und Denken, Darstellen und Erkennen nach dem Grundgesetz aller Entwicklung — der Entwicklung der Einheit zur Mannigfaltig-

keit, oder der Mannigfaltigkeit aus der Einheit durch und in der dreifachen Darstellung des einen, einigen Wesens in der Einheit, Einzelheit und Mannigfaltigkeit — kommen soll.“ (Seite 221 und 222.)

„Was der Mensch erkennt, das soll er darstellen; was er redet, das soll er thun. Deshalb knüpfen wir an die Darlegung unseres Sprachunterrichtes sogleich die Darstellung unserer Körperbildung, indem uns der Körper ein Werkzeug des Geistes zur Darstellung alles dessen ist, was er als darzustellen, als zu thun für Pflicht erkennt, in welchem Verhältnis, in welcher Lage, in welchem Gewerbe oder Stand oder Beruf der Zögling einst immer lebe. Der Körper soll als kräftiges, tüchtiges Werkzeug für jeden einstigen Beruf vollkommen ausgebildet werden.

„Sollen diese Körperübungen, die Ausbildung des Körpers für Thun und That, für Arbeiten und Darstellen bleibenden, unvergänglichen Nutzen für den Menschen haben, so muss der sichere Gebrauch des Körpers nach den verschiedenen Forderungen und Lagen des Lebens gleichsam zur anderen Natur geworden sein.

„Dies kann nur durch gesetzmäßige, zum Bewusstsein gekommene Entwicklung nach Grund und Folge jeder Übung des Körpers geschehen.“ (Seite 233 und 234.)

„So ist aber unserem Zöglinge keine seiner Erkenntnisse, nichts von seinem Wissen dem Leben der Wirklichkeit entrissen. Er sieht unzweifelhaft ein, will er wissen und erkennen, so muss er leben, viel leben, d. h. denkend thun und thuend denken. Er sieht ein, soll seine Erkenntnis, sein Wissen, die Allseitigkeit, das Genügende desselben sich ihm kund thun, so muss er sein Wissen, sein Erkennen anwenden und gebrauchen. Nur in der Anwendung des Wissens und Erkennens liegt Bestätigung, unzweifelhaftes Bestätigen und Fortschreiten desselben. Unser Zögling lernt nur, um es zu gebrauchen, anzuwenden, darzustellen.

„Er arbeitet nur, ist nur thätig, um in der Erkenntnis und Einsicht, in der Sicherheit der Erkenntnis und Einsicht fortzuschreiten.“ (Seite 235.)

„Dass der Körper zugleich für diese Darstellungen geübt, gewandt gemacht werden müsse, versteht sich von selbst, und es ist uns die freie, unbeeugte, ungezwungene Bewegung und Haltung des Körpers bei den Kunstdarstellungen des Zöglings nicht minder wichtig, als die Darstellung selbst.

„Und hier tritt ein, was wir oben bei den Körperübungen andeuteten: dass sie uns selbst Vorübungen für unsern eigenen Unterricht sind, und dass sie schon in dem eigenen Leben unseres Zöglings ihre Anwendung finden.

„So sind wir in uns fest überzeugt, dass ebenso wenig der Knabe mit Anlagen für das praktische Leben durch unsere Erziehung überbildet, als der Knabe mit wissenschaftlichem Geist und Kunsttalent von uns missgeleitet werde und unentfaltet bleibe.“ (Seite 236.)

„Dem Geiste des Menschen ist aber zu seinem Werkzeuge der Körper gegeben; daher erfordert der menschliche Körper gleich dem menschlichen Geiste eine allseitige, umfassende, seiner Natur und seinem Wesen angemessene Ausbildung.

„Wir erkennen daher jede Erziehung und Ausbildung des Menschen, welche vorwaltend entweder nur den Geist oder nur den Körper des Menschen zum Zwecke hat, als schlechthin einseitig. Daher ist es uns für unser Wirken ein ganz besonderer Grundsatz, dass eine gründliche, dem Menschenwesen ganz genügende Erziehung Denken und Thun, Erkennen und Handeln, Wissen und Können auf das innigste vereinigen müsse.

„Gründliches und umfassendes Wissen und sicheres und fertiges Anwenden und Gebrauchen dieses Wissens im Leben, in jeder Lage, jeder Forderung des Lebens, also ein einsichtsvolles, sich fortentwickelndes lebendiges Können in jedem gewählten Wirkungskreise in dem Zöglinge, in dem Menschen zu bewirken, dies ist sonach, wie wir schon anderswo aussprachen, von einer Seite betrachtet, der Zweck unseres Wirkens und Strebens.“ (Seite 243.)

„Durch die Körperübungen suchen wir den Körper gleichmäßig, nach allen Seiten gesetzmäßig, zum tüchtigen Werkzeuge des Geistes auszubilden, so dass die

Glieder desselben zum Gebrauche für jedes künftige Geschäft mit Bewusstsein entwickelt werden.

„Auch knüpft sich hieran die Ausbildung des Körpers, der Arme und Hände schon für einzelne Thätigkeiten der Schulzeit, für das Schreiben, Zeichnen, Clavierspielen.“ (Seite 246.)

„Von dem Grund und Boden wird jedem Knaben nach Maßgabe seiner Bearbeitungsfähigkeit ein größeres oder kleineres Stück Land gegeben, welches er entweder allein oder mit mehreren seiner Genossen auf seine eigene oder gemeinschaftliche Rechnung bearbeitet, indem die erzeugten Producte ihr Eigenthum sind, und von der Wirtschaft nach dem stattfindenden Marktpreise angenommen werden.

„Einige Knaben treiben Gemüsebau, andere ziehen Obstbäume, und die Beetchen unserer Zöglinge mögen wohl schon mehrere hunderte zum theil selbst veredelte Bäumchen zählen, welche ihnen eine für ihre Kraft namhafte Einnahme für ihre Producte versprechen.

„Des Verkaufes sind sie immer und zu jeder Zeit gewiss, indem das Gut selbst deren viele bedarf, und sie ihnen von demselben nach gang und gäbe Preis bezahlt werden.

„Doch wir halten uns bei dem Einzelnen zu lange auf.

„Genug, jedes Wirken für das Ganze wird ihnen nach einer allgemeinen Norm bezahlt und angerechnet: sei es ein Weg, eine Bestellung in die umliegende Gegend, sei es eine Unterstützung in den häuslichen und Feldarbeiten etc.

„Wer etwas liefert, was das Haus bedarf (und wir werden es uns bei weiterer Entwicklung des Ganzen zur Pflicht machen, ihnen die Gelegenheit zu geben, sich die Mittel dazu anzueignen), seien es Wannen, Korbarbeiten, oder kleine Tischler-, oder Böttcher-, oder andere Arbeiten, wird dem wahren Werte seiner Arbeit nach dafür bezahlt.

„Papparbeiten liefern während des Winters nicht minder einen bedeutenden Beitrag, den genannten Zweck auszuführen. Wir werden es uns angelegen sein lassen, von allem, was in dieser Art von den Zöglingen der Anstalt gefertigt wird, eine Sammlung zu bilden, und wir hoffen mit Sicherheit, dass uns Menschen und Männer mit Sinn, Menschen für werkhätige Volks-

erziehung, in den Stand setzen werden, dieselben in Geldwert umzusetzen." (Seite 258 und 259.)

„Die wahre Einsicht und Erkenntnis setzt die Fertigkeit und Sicherheit der Darstellung voraus und umgekehrt; Einsicht und Erkenntnis befördert Fertigkeit und Sicherheit des Darstellens, Handelns.

„Die Fertigkeit setzt Fähigkeit voraus und entwickelt sich zur Sicherheit." (Seite 266.)

„Wir suchen diese Zufriedenheit mit sich, diese Befriedigung in und durch die verschiedenen Verhältnisse des Lebens noch insbesondere dadurch zu erreichen, dass wir in unserer Lehre und unserem Unterrichte Erkennen und Thun, Denken und Darstellen auf das innigste zu vereinigen streben, und in dem Menschen die Fähigkeit zu entwickeln und zur Fertigkeit zu erheben suchen, jedes Erkannte und Gedachte auch außer sich darzustellen, und das außer ihm sich Findende leicht sich anzueignen, und so das Erkennen des Menschen zum größten und höchsten Thun zu erheben, und ihn bei seinem Thun zum gründlichen und ersprißlichen Denken zu führen.

„Hierdurch wird besonders in jedem Zöglinge früher die Fähigkeit, für Selbständigkeit, Selbsterhaltung wirken zu können, vermittelt, zur Fertigkeit und Sicherheit, zum Bewusstsein und so zur echten und wahren Würdigung erhoben. Da wir den Menschen nach der Allseitigkeit seines Wesens und seiner Anlagen im Auge haben, so ist es natürlich, dass die Entwicklung für die Kunst wie für das Wissenschaftliche, die Bildung für die Hervorbringung der einfachen Naturerzeugnisse, wie für die einfachere und höhere Bearbeitung derselben, dass uns die Kenntnis der Stoffe und Kräfte der Natur, und die Naturgeschichte, wie die Volks- und Menschengeschichte, die Mathematik, wie die Sprache, und hier die sogenannten todtten, wie die lebenden Sprachen etc. zur Ausbildung des Menschen gleich wichtig sein müssen." (S. 287.)

Johann Friedrich Herbart (1776—1842).

22. Stunde, 10. Juli, 12^h.

„Die Kinder müssen in jedem Falle beschäftigt sein, weil der Müßiggang zum Unfug und der Zügellosigkeit führt. Besteht

nun die Beschäftigung in nützlicher Arbeit (etwa Handwerks- oder Feldarbeit), desto besser. Und noch besser, wenn durch die Beschäftigung etwas gelehrt und gelernt wird, welches zur Bildung für die Zukunft beiträgt. Aber nicht alle Beschäftigung ist Unterricht; und wo schon die Regierung der Kinder schwierig wird, da ist nicht immer das Lernen die passendste Beschäftigung. Manche heranwachsende Knaben kommen eher in Ordnung beim Handwerker oder beim Kaufmann oder beim Ökonomen, als in der Schule. Die Regierung hat einen weiteren Umfang als der Unterricht." (Herbart: Allgemeine Pädagogik und Umriss pädagogischer Vorlesungen; mit Einleitung und Anmerkungen versehen von Karl Richter. Leipzig, 1876. Verlag von Sigismund und Volkening. Seite 165, § 56.)

Noch klarer spricht sich Herbart auf Seite 248, im § 259 aus, indem er sagt: „Hiemit nun muss sich viel Aufmerksamkeit auf die äußere Natur, auf das, was mit den Jahreszeiten wechselt, und auf den Verkehr der Menschen verbinden.

„Dahin gehört auf der einen Seite: Beachtung der Himmelskörper, — wo Sonne und Mond aufgehen, — wie der Mond das Licht wechselt, — wo der Polarstern stehe, und welche Bogen die helleren Sterne, die auffallendsten Sternbilder beschreiben.

„Auf der andern Seite: technologische Kenntnisse, welche theils durchs eigene Sehen, theils in Lehrstunden der Naturbeschreibung mögen erworben werden. (Man betrachte die Technologie nicht bloß von der Seite der sogenannten materiellen Interessen. Sie liefert sehr wichtige Mittelglieder zwischen den Auffassungen der Natur und der menschlichen Zwecke. — Mit den bekannten Werkzeugen der Tischler sollte jeder heranwachsende Knabe und Jüngling umgehen lernen, ebensowohl als mit Lineal und Zirkel. Mechanische Fertigkeiten würden oft nützlicher sein als Turnübungen. Jene dienen dem Geiste, diese dem Leibe. Zu Bürgerschulen gehören Werkschulen, die nicht gerade Gewerbschulen zu sein brauchen. Und jeder Mensch soll seine Hände gebrauchen lernen. Die Hand hat ihren Ehrenplatz neben der Sprache, um den Menschen über die Thierheit zu erheben.)" —

An diese Citate, herrührend von unseren größten Pädagogen, ließen sich noch eine Menge Aussprüche von kleineren Pädagogen, die sich für die Handarbeit als wichtiges Erziehungsmittel erwärmt und begeistert haben, anschließen. Sie alle führen an, dass auch bei den Knaben neben dem theoretischen Unterrichte ein praktischer Unterricht platzgreifen soll. Unserer Meinung nach genügt es, obige Worte von Montaigne, Comenius, Francke, Locke, Rousseau, Basedow, Salzmann, Campe, Pestalozzi, Fröbel und Herbart hieher gesetzt und dadurch den Beweis, dass die Idee von der Einführung der Handfertigkeit in unsere Schulen keine moderne, keine neue, sondern eine uralte ist, klar und voll erbracht zu haben. Wer sich speciell für die Citate anderer Pädagogen interessieren wollte, der kann verwiesen werden auf die einschlägigen Geschichtswerke über Handfertigkeit von Robert Reißmann und von Johannes Meyer.

Stand des Handfertigkeiten-Unterrichtes in der Gegenwart.

Schweden.

Die Frage der Handfertigkeit hatte in diesem Lande sehr rationelle Ursachen und war in ihrem Beginne mehr oder minder vorwiegend ökonomischer Bedeutung. Nach und nach traten jedoch die anfänglich aufgetretenen Gründe bei Einführung des Slöjd in den Hintergrund, und es entwickelte sich sichtlich die pädagogische Seite der Angelegenheit. Die Anfänge des Slöjd im Rahmen der Schule reichen weit in der Zeit hinauf, indem Gustav Bergs Kinderhaus bei Uddevalla im Jahre 1776 diesen Gegenstand schon aufgenommen gehabt hat; die Willinska Skola in Göteborg betrieb Slöjd seit 1836, und die Prinz Karls Stiftung auf Golön seit 1861. Die ersten Volksschulen mit Slöjdunterricht tauchten in Schweden in den Jahren 1870 und 1871 auf; seit dieser Zeit verbreitete sich das Slöjdwesen immer mehr. Im Jahre 1876 bestanden schon 80 Volksschulen mit Slöjdunterricht; im Jahre 1877 gab es 100; im Jahre 1878 zählte man ihrer 120 und im Jahre 1879 schon 200 Schulen. Wie groß die Anzahl der Volksschulen mit Slöjdunterricht in Schweden im gegenwärtigen Augenblicke ist, vermag ich vorläufig nicht

anzugeben, indem hierüber bis nun nichts Officielles verlautbart wurde. Eine mir vorliegende officiële Note, welche vom 21. September 1883 datiert und vom König Oskar sowohl, wie vom Minister C. G. Hammarskjöld unterzeichnet ist, nennt alle jene Schulen, die für die Aufnahme des Slöjdunterrichtes vom Staate eine jährliche Subvention von 75 Kronen erhielten. Darnach sind vom Staate dotiert worden: in Stockholms län 8 Schulen, in Upsala län 23, in Gefleborgs län 16, in Östergötlands län 11, in Kalmar län 22, in Jönköpings län 42, in Elfsborgs län 75, in Skaraborgs län 7, in Södermanlands län 29, in Örebro län 15, in Vestmanlands län 4, in Kopparbergs län 30, in Kronobergs län 8, in Blekinge län 8, in Malmöhus län 3, in Kristianstads län 1, in Göteborgs och Bohus län 48, in Hallands län 4, in Vermlands län 58, in Vesternorrlands län 1, in Jemtlands län 5, in Vesterbottens län 2 und in Gotlands län 5 Schulen. Das sind zusammen 425 Schulen, welche (à 75 Kronen) einen Betrag von 31.875 Kronen erforderten.

Nun muss aber in Betracht gezogen werden, dass im laufenden Schuljahre abermals eine sehr große Anzahl von Volksschulen Slöjdunterricht aufnahm, von welchen noch nichts Officielles bekannt geworden ist, so dass die Gesamtsumme aller in Rede stehenden Volksschulen circa 650—700 betragen dürfte.

Dieser Ansicht neige ich mich umsomehr zu, als mir beispielsweise der Bericht des Slöjdinspectors Carl Nordendahl, der nur den südlichen Theil von Elfsborgs län zugewiesen hat, die Anzahl dieser Schulen mit 38 angibt. Nimmt man nun weiter, dass Elfsborgs län allein drei Inspectionsbereiche umfasst, dass unter diesen dreien der südliche der kleinste Theil ist, dass diesem kleinsten Inspectionsgebiete 38 Schulen unterstehen, während, wie oben ersichtlich, in ganz Elfsborgs län bloß 75 Schulen nominiert erscheinen, so muss die Zahl der officiell ausgewiesenen Schulen mit 425 als für den gegenwärtigen Moment zu niedrig gegriffen erachtet werden.

Dazu tritt nun noch ein weiterer Umstand. Die Unterstützung der Slöjdschulen seitens des Staates mit jährlichen 75 Kronen wird auf Grund einer bereits 1877 erlassenen Verordnung gewährt. Als aber im Jahre 1882 die schwedischen

Volksschulgesetze umgearbeitet worden waren, fand auch im § 3 derselben folgender Passus Aufnahme: „Die Lehrgegenstände sind Naturwissenschaft, Zeichnen, Gesang, Gymnastik, Gartenbau, wo das dazu geeignete Bodenstück vorhanden ist. Auch Unterricht im Slöjd soll nach Übereinkommen mit einem geschickten Lehrer von den Schuldistricten, die diesen Gegenstand einzuführen beabsichtigen, angeordnet werden für diejenigen Kinder, deren Eltern wünschen, dass ihre Kinder an diesem Unterrichte theilnehmen sollen.“

Es kann demnach ausgesprochen werden, dass Handfertigkeit-Unterricht in den Volksschulen Schwedens als facultatives Unterrichtsfach eingeführt ist. Die erwachsenden Kosten werden theils vom Staate, theils von den Haushaltsgesellschaften getragen, über deren Einfluss und Beisteuer im 3. Theile: „Bericht über die Skallsjö-Schule“ nachgelesen werden möge. Die nöthigen Curse zur Ausbildung von Handfertigkeit- Lehrern sind am häufigsten besucht im Slöjdlehrer-Seminar zu Nääs, Floda Station, von welcher Anstalt aus das dort heimische System weiter und immer weiter verbreitet wird, theils durch die Cursisten, theils durch von dorthier bezogene Unterrichtsmodelle.

Finnland.

Diesem Lande gebürt die Ehre, zuerst den Handfertigkeit-Unterricht richtig gewürdigt und denselben eingeführt zu haben. Schon im Jahre 1866 wurde eine Verordnung erlassen, welche das Volksschulwesen im Großfürstenthume Finnland organisiert, in welcher „technische Handarbeiten“ für Seminarien und Stadtschulen und „Slöjd“ für Landschulen als obligate Unterrichtsfächer gefordert werden. Schon drei Jahre vorher, 1863, wurde in dem Doppelseminar zu Jyväskylä (mit finnischer Unterrichtssprache) Slöjd betrieben; doch war es Vielslöjderei, durch welche man eine formale Bildung erreichen wollte; die Principien waren gute, die Ausführung derselben war verfehlt. Die Beschäftigungsarten waren Tischlerei, Holzschnitzerei, Schmiede- und Blecharbeit und Korbflechten. Als aber die Nachtheile hievon sich bemerkbar zeigten, wurde

der Vielslöjd eingezogen; gegenwärtig arbeitet man daselbst nach Modellen von Nääs, ebenso in der Volksschule zu Åbo und in einigen anderen 20 Schulen.

Dass der Handfertigkeiten-Unterricht hier obligat geworden, ist dem Reformator des finnischen Schulwesens, Uno Cygnäus, der das Epitheton ornans: „Vater der Schule“ erhalten, ohne Rückhalt zuzuschreiben. Doch muss der Wahrheit gemäß constatirt werden, dass trotz der Obligatserklärung des Slöjd derselbe keineswegs in allen Schulen, ja nicht einmal in der Mehrzahl derselben Aufnahme gefunden. Cygnäus ist ein Schüler Diesterwegs, und ein eifriger Anhänger der Pestalozzi'schen und Fröbel'schen Pädagogik.

Seine Principien sind folgende:

1. Die Volksschule soll als eine allgemeine Bodenschule organisiert werden.

2. Die Richtung der Volksschule soll praktisch sein, und ihre Unterrichtsmethode entwickelnd und erziehend.

3. Das meiste Gewicht ist auf die Ausbildung der Frauen zu legen. Mädchen können nur von Lehrerinnen erzogen und unterwiesen werden.

4. Der physischen Erziehung ist ein hervorragender Platz einzuräumen.

5. Der erste Unterricht soll von des Kindes Familie vermittelt werden.

6. An jeder Mädchenschule soll eine Krippe eingerichtet werden, damit die Mädchen Gelegenheit zur Pflege der kleinen Kinder erhalten.

7. Die Erziehung der Kinder zur Ordnung, Sauberkeit, Sittlichkeit und Gottesfurcht ist eine größere Aufgabe der Schule als die Erlernung der Lehrfächer.

8. Als formales Bildungsmittel ist der Handfertigkeiten-Unterricht einzuführen.

Dies sind die Principien, auf welche Cygnäus seine Pädagogik aufgebaut hat, und welche aus einer Anzahl von Briefen hervorleuchten, da er keine Bücher mit Ausnahme des finnischen Volksschulgesetzes und der dazu gehörigen Anmerkungen geschrieben.

Außer dem oben genannten finnischen Doppelseminare zu Jyväskylä existieren noch für Finnen das Seminar zu Sordovala, für Schweden die Anstalten zu Nykarleby und zu Ekenäs. In Finnland gehören 86 % zur finnischen und 14 % zur schwedischen Nationalität.

Es sei mir gestattet, einige biographische Notizen über Cygnäus hier nachfolgen zu lassen. Salomon sagt in seinem Buche: „Handfertigkeitsschule und Volksschule“ auf Seite 62 ff. hierüber:

„Uno Cygnäus, am 12. October 1810 zu Tavastehus in Finnland geboren, wirkte als Geistlicher längere Zeit in einer finnischen Colonie auf Sitka im ehemaligen russischen Nordamerika und bestrebte sich hier zugleich mit Vorliebe, seine Stammesbrüder auf eine höhere Bildungsstufe zu erheben. Nach Europa zurückgekehrt, widmete er sich ausschließlich dem Erziehungsgeschäfte und übernahm das Amt eines Inspectors der schwedischen und finnischen Kirchenschulen zu Petersburg, auch war er als Religionslehrer der finnischen Jugend an einem der dortigen Gymnasien thätig. Cygnäus gab sich jedoch nicht nur der praktischen Schularbeit eifrigst hin, sondern er war auch bemüht, durch eingehende Studien die geeignetsten Mittel zur sittlichen und intellectuellen Erziehung der Menschheit auszuforschen. Hierdurch kam er auf sein eigenartiges pädagogisches System. Cygnäus betrachtet die Familien-Erziehung als die Basis und das weibliche Element als den Hauptfactor jeder Erziehungsarbeit. Da die öffentliche Erziehung in der Schule nur eine Fortsetzung, respective eine Ergänzung dieser Arbeit im Kreise der Familie sei, so müsse ihr auch der Charakter der Erziehung im elterlichen Hause möglichst gewahrt bleiben. Hierauf gründen sich die praktischen Forderungen, welche er u. a. hinsichtlich des gemeinsamen Unterrichtes beider Geschlechter, der vorzugsweisen Verwendung von Lehrerinnen im Dienste der Schule, der Heranziehung körperlicher Arbeit in den Jugendunterricht stellt. Die Idee von der Handarbeit als formalem Bildungsmittel bezeichnet Cygnäus zwar selbst als eine Errungenschaft aus dem Studium Pestalozzi'scher und Fröbel'scher Schriften, doch mag die Energie, mit welcher er speciell diese Idee zu realisieren

suchte, dadurch wesentlich beeinflusst worden sein, dass er sich während seines wechselvollen Lebens in zahlreichen Fällen von dem hohen Wert und dem großen Nutzen der Handfertigkeit überzeuete, welche ihm sein Vater durch praktischen Unterricht in verschiedenen Handarbeiten von frühester Jugend an zueigen gemacht hatte.

„Im Jahre 1857 wurde er von dem finnischen Senate beauftragt, eine Studienreise nach dem Auslande zu machen, um den Stand des allgemeinen Volksbildungswesens in den einzelnen Ländern zu erforschen und darüber zu berichten. Er bereiste Schweden, Dänemark, Holland, Österreich, besonders aber Deutschland und die Schweiz und trug überall da, wo er mit Pädagogen zusammentraf, enthusiastisch und mit der Wärme der Überzeugung seine Reformvorschläge vor. 1860 nach der Heimat zurückgekehrt, erhielt er infolge seiner Berichterstattung den Auftrag, einen vollständigen Reorganisationsplan für das finnische Volksschulwesen einzureichen.

„Trotz der großen Widersprüche, die seine Forderungen hervorriefen, und trotz der Anfechtungen, welche sie fanden, wurde der von ihm entworfene Plan doch im allgemeinen gebilligt und Cygnäus selbst 1861 definitiv in Staatsdienste übernommen. Als erstes Glied in der Kette des Reorganisationswerkes entstand 1863 das Lehrer- und Lehrerinnen-Seminar zu Jyväskylä, dessen Director Cygnäus wurde. Hier wirkte er eine Reihe von Jahren höchst segensvoll, und die junge Anstalt erlangte bald eine bekannte und geachtete Stellung in der pädagogischen Welt. Doch blieben ihm auch die Kämpfe nicht erspart. Seine „neumodischen“ pädagogischen Ansichten und die ernste Ordnung, welche er gezwungenermaßen in einer Lehranstalt durchführen musste, in der zum erstenmal Jünglinge und Jungfrauen in ernstem Studium gemeinsam arbeiten sollten, waren bald Gegenstand einer abfälligen Kritik, die dem fühlenden Herzen des Angegriffenen oft tiefe Wunden schlug. Cygnäus genoss jedoch die Befriedigung, dass mit den im Laufe der Zeit sich zeigenden Resultaten seines Wirkens auch seine Absichten erkannt und selbst seine weitergehenden Ideen durchgeführt wurden.

„Nachdem Cygnäus als Oberinspector der Volksschulen in die Landesdirection des finnischen Schulwesens berufen worden war, siedelte er nach der Landeshauptstadt über und führte nun mit aller Kraft das begonnene Werk zuende. Auf seine Veranlassung wurden die Seminarien zu Ekenäs (1871), Nykarleby (1873) und Sordovalala (1880) ins Leben gerufen und dem Musterseminar zu Jyväskylä nachgebildet. Das finnische Volksschulwesen selbst aber, das vor 1863 auf der denkbar niedrigsten Stufe stand, kann sich gegenwärtig mit demjenigen jedes anderen Culturstaates messen.

„Die verdienstvolle Wirksamkeit des finnischen Schul-Reorganisators fand auch ihre äußere Anerkennung; wir wollen hier nur erwähnen, dass es die Universität zu Upsala bei Gelegenheit ihres 400jährigen Jubelfestes im Jahre 1877 für ihre Pflicht hielt, Cygnäus wegen seiner Verdienste zum Ehrendoctor der philosophischen Facultät zu ernennen. Ehrender aber als die verschiedenartigen Auszeichnungen, welche ihm im Laufe der Jahre zutheil geworden sind, ist der bei den mannigfachsten Anlässen sich äußernde Dank eines ganzen Volkes, das sich bewusst ist, durch das rastlose Wirken des noch heut an der Spitze seines Werkes stehenden Pädagogen befähigt worden zu sein, in das Culturleben der Völker eintreten und an demselben theilnehmen zu können.“

Ausführlicher kann über Cygnäus nachgelesen werden: „Otto Salomon: Slöjdskolan och Folkskolan III, några auteckningar rörande Finlands Folkskole-väsende;“ sodann auch im: „Nordisk Familjebok“, woselbst ein Artikel „Cygnäus och Finland“ betitelt ist.

Zum Schlusse will ich mir erlauben, einige Worte aus Cygnäus' Schriften anzuführen, woraus seine An- und Absicht betreffs des Handfertigkeitens-Unterrichtes erhellt. Er sagt: „Pestalozzis Verdienst ist die Entdeckung und Ausbildung der anschaulichen Unterrichtsweise, welche sich in seinen Anschauungs-, Denk- und Sprechübungen einen speciellen Ausdruck gab. Dass diese Übungen schon bei ihm selbst und mehr noch bei seinen Nachfolgern nicht selten in leere, oft komische Plaudereien ausarteten, ist männiglich bekannt, bekannt auch, dass der

ganze Anschauungsunterricht dadurch in einen schlechten Ruf kam. Da erschien Fröbel und meinte, das Kind müsse nicht nur anschauen und durch die Anschauung erhaltene Vorstellungen aussprechen, sondern auch das Aufgefasste im Spiel und in kleineren Handarbeiten selbst verwirklichen lernen, müsse als schaffendes Wesen von Anfang an zur Selbstthätigkeit und schaffender Wirksamkeit, also durch Arbeit zur Arbeit erzogen werden. Er empfahl als Mittel zu diesem Zwecke seine genial erfundenen Spielgaben, Modellierarbeiten etc.

„Dadurch wurde ich, der ich schon von Kindesbeinen an gewöhnt war an verschiedene Handarbeit, auf den Gedanken geführt, dass man in die Schule nicht nur die Fröbel'schen Spielgaben und die übrigen von ihm empfohlenen Arbeitsübungen einführen, sondern auch mit älteren Kindern solche Handarbeiten treiben sollte, welche die Ausbildung der Hand, die Entwicklung des Formensinnes und des ästhetischen Gefühls bezwecken und jungen Menschen zu einer allgemeinen, in jeder Stellung des Lebens nützlichen praktischen Geschicklichkeit verhelfen. Solche Arbeiten sind einfache Tischler-, Drechsler- und Schmiedearbeiten, Korbmacherei u. a. m. Aber alle diese Arbeiten dürfen nicht handwerksmäßig betrieben werden, sondern immer nur in enger Beziehung zu dem allgemeinen erziehlichen Zwecke, also als formale Bildungsmittel.

„Ich sehe es als unumgänglich nothwendig an, dass die Schüler der Volksschule und mithin auch die des Seminars Gelegenheit erhalten, sich in einer mit dem populären Unterrichtsstoff der Mathematik und Naturwissenschaft Hand in Hand gehenden allgemeinen Handfertigkeit zu üben, d. h. sich die Geschicklichkeit zu erwerben, mit Hilfe von Werkzeugen und Geräthen verschiedener Art mechanische Arbeiten auszuführen.“

Norwegen.

23. Stunde, 11. Juli. 12^b.

Das Schulgesetz vom 16. Mai 1860, welches für die Land-districte Norwegens Geltung besitzt, räumt der Schulcommission

nach Vereinbarung mit den betreffenden Communalverwaltungen das Recht ein, für Knaben Slöjd-, eventuell Hausfleißschulen zu eröffnen. In diesem Lande betrachtet man den Handfertigkeitss-Unterricht vom wirtschaftlichen Standpunkte aus, indem man ihn als Mittel ansieht, den gesunkenen Hausfleiß wieder zu beleben. Hie und da neigt man sich wohl der Anschauung zu, dass ein Gegenstand der Volksschule auch vom Standpunkte der Pädagogik zu beurtheilen und darnach zu behandeln sei. Zur Zeit ist der Slöjdunterricht, allerdings nur versuchsweise, in allen sechs Lehrerbildungsanstalten eingeführt. Außer diesen Seminarien bestehen noch zwei einzelne Schulen, in denen Slöjdlehrer ausgebildet werden. Diese zwei Schulen werden von der Regierung aus unterstützt. Eine hievon ist in Fredrikshaven, die andere in Drammen. Die Handarbeitschule zu Drammen, welche von O. Th. Öde gegründet wurde, war die erste Slöjdanstalt Norwegens, und gilt auch heutzutage als eine der besten Handfertigkeitsschulen des Landes. In den Seminarien wird Vielslöjderei betrieben; als Gegenstände der Handfertigkeit fungieren Tischlerei, Drechslerei, Holzschnitzerei, daneben auch Schuhmacherei, vereinzelt Schneiderei, Korbflechten und Bürstenbinden, Anstreichen und Buchbinderei. Nach dem Systeme von Nääs wird theilweise gearbeitet in Fredrikshaven und in Fredriksstad.

Nach einem Vorschlage der Regierung wird heuer der Handfertigkeitss-Unterricht auch in eine lateinische Schule von Christiania eingeführt. Der Erfolg dieses geplanten Schrittes muss noch abgewartet werden.

Wie viele Schulen in Norwegen Slöjd betreiben, ist nicht möglich genau anzugeben. Die Zahl derselben wird zwischen 50 und 60 variieren. Als eifrige Förderer des Slöjdwesens von Norwegen müssen genannt werden: der schon erwähnte O. Th. Öde, H. K. Kjennerud und der Cultusminister N. Hertzberg. Jeder der drei Männer hat die einschlägige Literatur bereichert, u. zw.:

O. Th. Öde durch: „Husflid og Husindustri“;

H. K. Kjennerud durch: „Husflidsskolen for Gutter“ und endlich

N. Hertzberg durch sein Werk: „Meddelelser om de i Sverige, Finland og Danmark trufne Forföininger til Husflidens Fremme samt Antydninger angaaende denne Undervisnings Ordning hos os.“

Eine vom Expeditionschef des Schulwesens „fra den Kongelige Norske Regjerings Departement for Kirke og Undervisnings-Vaesenet“ ausgegebene Note weist den Betrag aus, welchen die Regierung für die Sache des Slöjd bewilligte. Darnach bekam das Jahr 1880 einen Betrag von 5300 Kronen; im Jahre 1881 waren es 9500 Kronen; im Jahre 1882 gab die Regierung hiezu 12.500 Kronen; diese Summe steigerte sich im Jahre 1883 auf 15.900 Kronen. Und für das Jahr 1884 bewilligte die norwegische Regierung nach Zugeständnis des Storthings 18.500 Kronen. Dieser Betrag von 18.500 Kronen vertheilte sich auf die Unterstützung der Slöjdschule zu Drammen von O. Th. Öde mit 2500 Kronen; — auf die Unterstützung größerer Slöjdschulen mit 4360 Kronen, wovon die „Fredrikshalder Slöjdvereinesschule“ des Kjennerud 960, die Schule in Krsund 1000 und die Schule der Anna Kreetz zu Bergen 2000 Kronen erhielt; — auf die Dotation von Hausfleißschulen für Knaben 8140 Kronen; — und endlich auf Stipendien für Lehrer, um denselben die Ausbildung im Slöjd zu ermöglichen, resp. zu erleichtern, mit 3500 Kronen.

So sieht man auch in diesem Lande den Boden für den Handfertigkeits-Unterricht bereits urbar gemacht. Die stetig vergrößerte Summe, welche von der Regierung gespendet wird, beweist die allmähliche Weiterverbreitung dieses Unterrichtsgegenstandes; und die wohlwollende Haltung seitens der Regierung, wie auch seitens des Storthings der in Rede stehenden Frage gegenüber lässt auf ein wenn auch langsames, desto ge-
deihlicheres Wachsthum derselben hoffen!

Dänemark.

Eine ebenso bei uns wie in Deutschland verbreitete irrige Meinung legt nach Dänemark die Wiege des nun auftretenden Handfertigkeits-Unterrichtes. Wahr ist es, dass hier durch die Propaganda für die Hausfleißsache eine lebhaftere Bewegung erregt worden ist, welche ihren mächtigsten Motor in dem däni-

schen Rittmeister a. D. Clauson-Kaas gefunden. Gegenwärtig hält sich derselbe nicht mehr in Kopenhagen auf, sondern in Dresden, woselbst er, wie man uns mitgetheilt hat, mit der sächsischen Regierung betreffs der Abhaltung von Lehrkursen zur Ausbildung von Handfertigkeitsschülern in Verhandlungen steht.

Leider ist mir nicht die Gelegenheit geworden, Herrn Clauson-Kaas persönlich zu sehen und zu sprechen, was ich umso lebhafter bedauere, als ich die divergierendsten Meinungen über ihn in den stärksten Ausdrücken anzuhören bekam. Ich muss mich demnach halten an einzelne Autoren, und will versuchen, was hervorragende Männer von weitverbreitetem Rufe über ihn gesagt, zu einem Bilde zusammendrängen, um dadurch gleicherzeit das dänische Slöjdwesen zu charakterisieren.

Senator Bernhard Brons junior schrieb mir in einem von Emden, 20. Mai 1884 datierten Briefe: „. . . . Ich kann Ihnen nur dringend anheimgeben, auf Ihrer Rückreise Herrn Clauson von Kaas zu besuchen; sein unentwegtes Eintreten für die Sache unter großen Schwierigkeiten, — die namentlich auch darin liegen, dass er für eine große Familie durch seine Arbeit sorgen muss, — sein zähes Festhalten an der Erstrebung des einmal gesetzten Zieles und seine bedeutenden Fähigkeiten, gepaart mit dem achtungswertesten Charakter, dies alles stellt den Mann sehr hoch in meinen Augen. . . .“

Dr. phil. Woldemar Götze in Leipzig sagt in seiner Denkschrift: „Die Ergänzung des Schulunterrichtes durch praktische Beschäftigung“ auf Seite 3 ff. Folgendes: „Durch die Umstände genöthigt, selbst Erzieher und Lehrer seiner Kinder zu sein, war Clauson-Kaas durch Erfahrung zu der Einsicht gekommen, dass im Erziehungsplane der Bildung des Verstandes neben anderem auch die Übung der Sinne und die Pflege der Handgeschicklichkeit ergänzend zur Seite treten müsse. Die Wahrheit dieses Gedankens weiter verfolgend und seine praktische Durchführung erprobend, ward er dann zum eifrigen Verkündiger desselben, und unter den besonderen Verhältnissen seiner Heimat erweiterte er ihn bald zu einer die gesammte Erziehung, ja das wirtschaftliche Leben des Volkes umgestal-

tenden Reformidee. So entstand die Hausfleißbewegung, die in dem Bestreben ihren Ausdruck fand, die ländliche Bevölkerung in den langen Winterabenden des Nordens dem Müßiggange und den wirtschaftlich wie moralisch schädlichen Zerstreungen, dem Spiel und Trunk zu entziehen, und ihr den Segen des Fleißes durch die Beschäftigung mit praktischen Lieblingsarbeiten im Familienkreise erfahren zu lassen. Zur Verfolgung dieses Zieles wurde im Jahre 1873 die allgemeine dänische Hausfleißgesellschaft gegründet, welche die Bestrebungen aller über das Land verbreiteten Hausfleißvereine leiten und in sich zusammenfassen sollte. Der Führer dieser Bewegung erkannte aber gar bald, dass der stärkste Hebel für die Ausbreitung der Hausfleißsache die Schule sei. Es war eine dankbarere Aufgabe, die Neigung der heranwachsenden Jugend für praktische Beschäftigungen zu erwecken, als die Erwachsenen dem Hausfleiß zu gewinnen; es war leichter, zum Fleiß zu erziehen, als vom Müßiggang und Genussleben zu entwöhnen. So richtete denn Clauson-Kaas nach dem alten Satze, dass dem die Zukunft gehört, der die Schule besitzt, seine Thätigkeit bald energisch auf die Begründung von Arbeitsschulen neben den Lernschulen, wie er sie nennt, und wurde dabei sowohl von der dänischen Regierung, als auch durch die Landesvertretung wirksam unterstützt. Sein letztes Ziel ist die Einfügung des Arbeits-Unterrichtes als organisches Glied in den gesammten Unterrichtsplan der Schule."

Der geh. Oberregierungs-rath Dr. Schneider in Berlin antwortete in der Sitzung des Abgeordnetenhauses vom 15. December 1880 auf eine Interpellation, nachdem eine von der Regierung ausgesandte Commission, bestehend aus den Herren: Dr. Schneider, geh. Oberregierungs-rath Lüders, Stadtschulrath Bertram in Berlin, Consistorialrath Brandt in Osnabrück, Regierungs- und Schulrath Sander in Breslau, Stadtrath von Schenckendorff in Görlitz und Präparanden-Anstaltsvorsteher Lösche aus Schmiedeberg, die Verhältnisse des Hausfleißes und des Slöjd im Norden eingehendst studiert hatte:

„Ich darf zunächst erwähnen, dass wir in Dänemark zwar

sehr viel Gutes und Interessantes vom dortigen Schulwesen, aber verhältnismäßig wenig von den Hausfleißbestrebungen gesehen haben. Wir sind in Jütland, auf Fünen, auf Seeland beflissen gewesen, jeder uns gewiesenen Spur nachzugehen. Wir waren in Silkeborg in Jütland; in Odense, Nyborg, Faaborg, in Skaarup und in der Gegend von Kraendrup auf Fünen, dann in Kopenhagen selbst, Jonstrup und in einigen anderen Orten auf Seeland und haben dort Beobachtungen gemacht. Was wir da von Hausfleißbestrebungen gesehen haben, steht nirgends in unmittelbarer Verbindung mit der Volksschule. Die sogenannten Hausfleißbestrebungen liegen theils in den Händen Privater, theils in den Händen eines Vereines für Förderung des Hausfleißes, der Husflidsselskab. Dieser Verein hat in Kopenhagen selbst eine kleine Schule, die von 72 Schülern besucht ist, und außerdem bestehen hier und da im Lande Schulen, welche er erhält oder doch unterstützt. Die Staatsverwaltung verhält sich zuwartend, sie hat jährlich 5000 Kronen dem Vereine zur Verfügung gestellt, und 2500 dem Rittmeister von Clauson-Kaas zur Förderung der Lehrcurse, die er abhält. Im übrigen hat es die Regierung wiederholt ausgesprochen, dass sie die Sache nicht als amtlich ansehe. Einzelne wohlwollende Gutsbesitzer haben auf ihren Domänen den Versuch gemacht, ihre Leute zur Handarbeit anzuhalten, und in zwei oder drei Fällen ist das in der That mit günstigem Erfolge geschehen. Es ist von amtswegen an die Gemeinden, namentlich in Fünen, die Frage gerichtet worden, ob sie geneigt seien, mit Staatsunterstützung den Hausfleiß einzuführen, sie hat aber ein wenig günstiges Ergebnis gehabt. Im Amtsbezirk von Odense haben 22, oder nach anderen Berichten 26 Gemeinden den Hausfleiß, aber nur für Mädchen aufgenommen unter der Voraussetzung, dass der Staat die Hälfte der Kosten beitrage. Die übrigen Gemeinden haben abgelehnt. Der Rittmeister von Clauson-Kaas hat sich mit dem Antrage, dass die Sache in den Seminarunterricht eingeführt werde, an die Seminardirectoren und die Staatsregierung gewendet. Von den vier königlichen Directoren haben sich drei entschieden gegen die Aufnahme des Hausfleißes in den Unterrichtsplan der Seminare ausgesprochen, ein vierter

hat die Aufnahme als facultativ zulassen wollen, ohne sich aber sonst persönlich dafür zu erwärmen. Als dann die Kostenrechnung aufgestellt wurde, hat die Staatsregierung einen Betrag von 2700 Kronen für zu hoch befunden, als dass sie den Versuch machen könnte. Was wir in den Hausfleißschulen gesehen haben, waren zum größten Theile einfache Laubsäge- und Holzschnitzarbeiten, und nur vereinzelt, wie in Kopenhagen und in Silkeborg, war darüber hinausgegangen, und zumtheil von Lehrern, die technisch zugeschult waren, ein Unterricht im Handwerk im eigentlichen Sinne versucht worden. Wir dürfen also aussprechen, dass in Dänemark die Erwartungen, die uns hier allgemein erregt haben, ihre Befriedigung nicht gefunden haben. Von einzelnen Staatsmännern, mit denen wir zu sprechen Gelegenheit hatten, wurde uns gesagt, sie erwarteten kaum, dass die Sache dort Boden finden würde. Jedenfalls wird es lange Zeit dauern, bis das geschieht; an einer höheren Lehranstalt ist ein Versuch gemacht und wieder aufgegeben worden."

Als Männer, welche in Dänemark in dieser Richtung thätig sind, können außer Clauson-Kaas noch genannt werden der Secretär der Hausfleißgesellschaft Rittmeister a. D. V. Lillienkjöld, und ein ehemaliger Volksschullehrer N. C. Rom, welcher aus Liebe zur Sache sein Lehramt niedergelegt hatte, um sich ausschließlich den Interessen des Hausfleißes widmen zu können. Rom sagte mir persönlich, dass in ganz Dänemark von einem Slöjdunterricht im Sinne des Systemes von Nääs keine Spur vorhanden sei; was sich vorfinde, sei ein aus rein national-ökonomischen Ursachen resultierender Hebel zur Förderung des Hausfleißes für Erwachsene. Von solchen Hausfleißschulen gäbe es etwa 40—50 im Lande, woselbst Tischlerei, Drechslerei, Holzschnitzarbeiten, Einlegearbeiten, Laubsägerei, Korbmacherei, Bürstenbinden, Buchbinderei, Papparbeiten, Strohflechten und vielleicht noch mehrere Beschäftigungsarten gepflegt werden. Es ist klar, dass bei einer derartigen Fülle von Handwerksabarten nichts Gesundes sich entwickeln, im Gegentheile nur eine oberflächliche Aneignung diverser Fertigkeiten sich ergeben könne. Auch die in Deutschland hie

und da unter Leitung von Clauson-Kaas abgehaltenen Curse zur Heranbildung von Handfertigkeitslehrern zeigten dieselbe Zusammensetzung, so dass der Herr Abgeordnete Hofrath Doctor Wilhelm Exner am 21. März 1884 im österreichischen Reichsrathe sagen durfte und sagen musste: „Alle Achtung vor dem Herrn Clauson-Kaas, welcher die Angelegenheit in Dänemark poussiert hat; aber er ist ein Dilettant, alle seine Nachfolger waren Dilettanten, das beweisen die unglaublichen Unternehmungen, welche sie lancierten. Ich will nur ein Datum anführen. Man muthet uns zu, zu glauben, dass man Volksschullehrer, die niemals irgend eine Handwerkspraxis betrieben haben, in sechs Wochen, sage sechs Wochen, dahin abrichten, beziehungsweise unterrichten kann, dass sie geeignet wären, hernach als Lehrer des Modellierens, der Schnitzerei, der Drechslerei, Tischlerei, Papparbeit, Laubsägearbeit etc. etc. zu fungieren. Was kann da herauskommen, meine Herren? Ein geschäftiger Müßiggang, eine Spielerei. So hetzt man eine gesunde, richtige Idee zutode.“

Dies ist der Stand des Handfertigkeits-Unterrichtes in Dänemark. In dem letzten Jahre sind einige dänische Lehrer nach Nääs gegangen, um sich daselbst ihre Ausbildung zu richtigen Handfertigkeitslehrern zu holen. Man hat mir gesagt, dass diese Lehrkräfte in ihrem Vaterlande separate Curse für ihre Collegen arrangieren wollen. Ob deren Absicht bis nun schon zur That gereift, ist mir unbekannt geblieben.

Noch erübrigt mir, auf die Literatur, die dem Boden Dänemarks entstammt, einen Blick zu werfen. A. Clauson-Kaas schrieb: „Über Arbeitsschulen und Förderung des Hausfleißes,“ 1. Heft, Bremen 1881. — „Die Arbeitsschule neben der Lernschule und der häusliche Gewerbefleiß.“ (Separatabdruck aus dem „Arbeiterfreund“.) Berlin 1876. — „Über die Verbindung der praktischen Arbeit mit der Lernschule.“ Vortrag. 1875. Dresden. — „Nordisk Husflids-Tidende.“ (Nordische Hausfleißzeitung.) Kopenhagen. Zehn Jahrgänge à 4 Mark.

Von Rom erschien eine Broschüre: „Den danske Husflid.“ (Der dänische Hausfleiß.) — Gegenwärtig redigiert er die im 4. Jahrgange stehende „Dansk Husflidstidende. Organ for Dansk

Husflidsselskab." (Dänische Hausfleißzeitung. Organ der dänischen Hausfleißgesellschaft.) — Außerdem ist Rom Herausgeber der monatlich erscheinenden Hausfleißzeichnungen, Vorlagen für Handfertigkeitsschüler und Hausfleißarbeiter: „Husflidstegninger. Forbilleder for Haandgjerningsskoler og Husflidsarbejder." Pris 50 Öre. Kjöbenhavn. N. C. Roms Forlagsforretning.

Deutschland.

In Deutschland kam die Handfertigungs-Bewegung von zwei Seiten in Fluss. Der Süden des deutschen Reiches wurde von Wien aus, durch die Schrift des Dr. Erasmus Schwab: „Die Arbeitsschule als organischer Bestandtheil der Volksschule" angeregt, während der Norden von Clauson von Kaas erfüllt wurde. Letzterer hat auf Ersuchen mehrerer Vereine in verschiedenen Städten Deutschlands, so in Straßburg, Harburg, Berlin, Dresden etc. Vorträge gehalten. Die meisten Früchte der mannigfachen Anregungen wuchsen auf sächsischem Boden, wo namentlich in Leipzig und in Dresden ansehnliche Arbeitsräume sich erhoben.

Im Nordwesten Deutschlands arbeiten zugunsten der Bewegung vorzüglich Consistorialrath Brandi in Osnabrück, Superintendent Th. Raydt zu Lingen an der Ems und Senator B. Brons jr. in Emden. In letztgenannter Stadt kam auch in der Zeit vom 6. September bis 16. October 1880 unter Leitung des Herrn Clauson von Kaas ein Cursus mit 63 Theilnehmern zustande, über welchen, sowie über die einschneidendsten Verhältnisse Deutschlands auf diesem Gebiete im III. Theile des vorliegenden Werkes nachgelesen werden möge.

Erwähnt muss aber hier werden, dass im Osten Preußens besonders die Stadt Posen als hervorragende Pflegestätte dieses Unterrichtszweiges anzusehen ist, woselbst die Handfertigkeitsschule vom Lehrer W. Gärtig geleitet wird, der sich behufs seiner nöthigen Ausbildung vom April bis September 1882 in Nääs aufgehalten hatte. Hier wirkt auch Bürgermeister Herse zugunsten der Sache in hervorragender Weise.

In Schlesien ist es namentlich die Stadt Görlitz, welche sich hiefür lebhaft interessiert. Da hat sich ein „Verein für Handfertigungs-Unterricht" gebildet, der vom Stadtrathe von

Schenckendorff präsidirt wird. Dessen Verdienst ist es auch, dass eine Commission nach dem Norden entsandt wurde, um die Sache eingehend zu prüfen.

Man kann sagen, dass Deutschland circa 70—80 Schulen besitzt, in denen Handfertigkeit-Unterricht ertheilt wird. In jüngster Zeit soll auch in vier Seminaren dieses Fach Aufnahme gefunden haben: in Osnabrück, von welchem Seminare mir dies selbst bekannt ist, in Torgau und in zwei Seminaren Sachsens.

Es konnte nicht ausbleiben, dass sich auf deutschem Boden mehrere Systeme geltend gemacht haben, unter welchen die von Leipzig, Posen, Görlitz, Dresden und Osnabrück ausschlaggebend wurden. Doch werden die Bestrebungen zusammengehalten durch ein „Centralcomité für Handfertigkeit und Hausfleiß“, welches seinen Sitz zu Bremen hat, wo auch dessen Organ, der „Nordwest“ erscheint, der von A. Lammers herausgegeben wird.

Die Modelle von Nääs sind nach Frankfurt am Main, Augsburg, Straßburg, Osnabrück, Görlitz, Bremen, Dresden, Leipzig u. a. m. gesandt worden. Daraus kann aber noch nicht geschlossen werden auf ein unbedingtes Anhängen an das Salomon'sche System, da Lehrkräfte aus zahlreichen Cursen den Unterricht ertheilen.

Bezüglich der Deutschlands Boden entsprossenen Handfertigkeit-Literatur kann auf die unten angehängte Bibliographie verwiesen werden.

Frankreich.

Frankreich hat durch sein Gesetz vom 28. Mai 1882 wenigstens nach der theoretischen Seite der Frage einen großen Schritt nach vorwärts gethan, indem durch dieses für ganz Frankreich geltende Gesetz die Handfertigkeit (*travail manuel*) zum Übungsfache in allen Lehrerseminaren und Volksschulen gemacht wurde. Bahnbrechend hiefür ist Professor G. Salicis, welcher zuerst See-Officier, dann Repetiteur an einer polytechnischen Schule zu Paris war, gegenwärtig General-inspector des Handfertigkeit-Unterrichtes in Frankreich ist, gewesen. Salicis hat den männlichen Arbeitsunterricht zuerst

praktisch durchgeführt, indem er schon im Jahre 1872 an der Communalschule in der Rue Tournefort in Paris eine Arbeitsschule einrichtete. Dieses Beispiel fand bald Nachahmer in ungefähr 80 Pariser Volksschulen, in denen nahezu 7000 Knaben unterwiesen werden.

Zur Ausbildung von Handfertigkeitslehrern wurde die „l'école normale supérieure de travail manuel“ gegründet, die unter der Direction des Herrn Salicis steht und nicht nur die Volksschulen, mehr noch die Seminare mit Lehrkräften versieht. Der Handfertigkeits-Unterricht ist bereits in 24 Seminaren eingeführt, worunter folgende genannt werden können: Caën, Douai, Arras, Nemours, Vesoul, Nancy, Laon, Charleville, Montbéliard, Besançon, Lous-le-Saunier, Nice, Mende, Montluçon, Blois, Tarbes, Aix (in der Provence), Calais, Oran (in Algier).

Alle neuen Schulen in Paris sind mit geräumigen, sehr schönen Slöjdsälen ausgestattet, worin im allgemeinen je zwölf Hobel- und je 4 Drehbänke aufgestellt sind. Die Zahl der Zöglinge während einer Lection beträgt zumeist 24. Die Unterrichtszeit ist täglich morgens von 8 bis 9 $\frac{1}{2}$, nachmittags von 4 bis 5 $\frac{1}{2}$ Uhr. Mit Ausnahme von 8 Schulen, in denen auch Eisenarbeiten betrieben werden, hat in alle Pariser Arbeitsschulen nur Holzslöjd Eingang gefunden.

Als Modelle wird eine Serie von Arbeitsübungen angewendet, welche nicht die Herstellung irgend welcher praktischer und fertiger Gegenstände bezweckt, sondern nur auf Vermittlung von Handfertigkeit abzielt. Die Serie enthält 76 Nummern für Tischlerei und 70 Nummern für Drechslerei. Salomon sagte, dass ihm, als sachkundigem Besucher, sofort ersichtlich geworden war, dass hier die Zöglinge nicht mit solcher Lust und Liebe arbeiten, wie sie es thäten, wenn sie nützliche und brauchbare Dinge verfertigen dürften. In jeder Arbeitsschule ist je ein pädagogischer Leiter, welchem zwei Handwerker, „maîtres ouvriers“, einer für Tischlerei, der zweite für Drechslerei beigegeben sind. Doch streben gerade die höchsten Schulbehörden darnach, pädagogisch durchgebildete Handfertigkeitslehrer an die Stelle der jetzigen Handwerksmeister zu setzen.

Die Resultate des Handfertigkeiten-Unterrichtes in Paris werden von zwei Slöjdinspectoren controlirt. Im Auftrage des französischen Unterrichts-Ministeriums bereiste eine Commission durch dritthalb Monate des Jahres 1882 die Länder Dänemark, Schweden, Norwegen, Deutschland und Österreich, um sich genaue Informationen über den Stand des männlichen Arbeitsunterrichtes in den genannten Reichen einzuholen. Dieser Commission stand Salicis vor. Außerdem wurden im Jahre 1882 drei französische Volksschullehrer in Nääs ausgebildet, denen jedoch nach ihrer Rückkehr die Möglichkeit nicht geboten wurde, nach schwedischem Systeme und nach Modellen von Nääs zu arbeiten.

Unter den Männern Frankreichs, die in ihrem Vaterlande viel für die Handfertigkeitenfrage geleistet haben, sind außer Salicis zu nennen die Herren Jules Ferry, sodann Paul Bert, der ehemalige Unterrichtsminister, und F. Buisson, welcher Generalinspector der Volksschulen ist. Die Senatoren Corbon und Tolain, ferner der Deputierte Nadaud, wirken in ihren Kreisen gleichfalls für die Sache, und mit umso größerer Berechtigung, als sie als ehemalige Handwerker den Arbeitswert vollkommen zu würdigen wissen.

Zur Literatur gehörig ist das Werk G. Salicis': „Enseignement primaire et apprentissage“, Paris, 1878, zu nennen.

Belgien.

Betreffs des Standes der manuellen Bestrebungen in Belgien kann ich mich auf einen Artikel stützen, den Director Otto Salomon in Nummer 28 vom 13. Juli 1884 des „Nordwest“ hat einrücken lassen, und dies umsomehr, als der darin niedergelegte kurze Reisebericht mit dem uns mündlich mitgetheilten übereinstimmt. Er sagt darin: „In der für belgische Seminare im Jahre 1881 erlassenen Verordnung findet sich unter anderem auch folgender Satz: In jedem Lehrerseminar müsse ein Slöjdsaal (at lier de travail manuel) eingerichtet sein, zu dem Zwecke, den Zöglingen die Möglichkeit zu bieten, während der ersten zwei Jahre der Bildungszeit in wöchentlich zwei Stunden, während der letzten zwei Jahre in wöchentlich einer Stunde Handfertigkeit zu treiben.“

Die Bestimmung in den Statuten für Lehrerbildungs-Anstalten besagt nämlich auf Seite 61: „Un atelier de travail manuel sera établi dans chaque école normale d'instituteurs. Les élèves s'y exerceront, pendant certaines heures de récréation, à monter des appareils simples et faciles pour la démonstration de l'enseignement à l'école primaire.”

Der Artikel fährt, wie folgt, weiter: „Verwirklicht wurde diese Bestimmung einigermaßen, als der Lehrer des Seminars in Brüssel, Herr N. van Kalken, der eine Reihe von Jahren hindurch theoretisch sowohl wie praktisch mit Handfertigkeit sich beschäftigt hatte, im Jahre 1882 die Erlaubnis erhielt, diesen Unterricht an dem vorgenannten Seminar zu ertheilen. Im Sommer 1882 war Herr van Kalken Theilnehmer an dem von Clauson-Kaas in Dresden geleiteten Cursus, und wird daher den Freunden des Handfertigkeiten-Unterrichtes in Deutschland als ein intelligenter und sachverständiger Förderer der manuellen Bestrebungen gewiss bekannt sein. Im darauffolgenden Jahre wurde Herr van Kalken in Gemeinschaft mit dem Seminar-director A. Sluys, einem sowohl theoretisch wie praktisch hervorragenden Pädagogen, von der Regierung Belgiens nach Schweden geschickt, speciell um in dem Slöjdlærer-Seminarium zu Nääs einem Cursus beizuwohnen. Das Facit ihrer gesammelten Erfahrungen und das Endresultat ihrer Untersuchungen legten die Herren dem Ministerium in einem voluminösen und intensiven Bericht vor.”

Dieser Bericht ist inzwischen aus der Presse hervorgegangen und führt den Titel: „L'enseignement des travaux manuels dans les écoles primaires de garçons en Suède. Rapport présenté à monsieur le ministre de l'instruction publique par M. A. Sluys, directeur de la section normale d'instituteurs, à Bruxelles, et conclusions de Mm. A. Sluys et H. van Kalken, Bruxelles, imprimerie-lithographie Ad. Mertens, rue d'or, 12. 1884.”

Diese erwähnten Conclusions lauten in ihrer Übersetzung, Seite 107 und 108:

„1. Die Handarbeit soll als Lehrfach in den Plan der Volksschulen aufgenommen werden, um durch eine methodisch fort-

schreitende Entwicklung handlicher oder technischer Fertigkeit eine vollständige und harmonische Ausbildung der gesammten Fähigkeiten des Kindes zu bewirken.

„2. Der Unterricht in Handfertigkeit soll auf denselben allgemeinen pädagogischen Principien beruhen wie derjenige der anderen Unterrichtszweige; er hat thatsächlich nur die formale Bildung des Zöglings, nicht die Aneignung bestimmter Gewerbe im Auge zu behalten.

„3. Um dem Handfertigkeiten-Unterricht den pädagogischen Charakter zu bewahren, soll dafür Sorge getragen werden, dass er von Lehrern ertheilt werde.

„4. Die Heranbildung von Lehrern kann vorläufig auf dem Wege zeitweilig abzuhaltender Slöjddlehrurse geschehen. In der Folge sollen in den Seminaren die Volksschullehrer für Handfertigkeiten-Unterricht vorbereitet werden.

„5. Das Lehrgebiet der Handfertigkeit umfasst:

- a) Die erste Stufe der Volksschule (Schüler im Alter von 6 bis 8 Jahren). Beschäftigungen nach Fröbels System; 3 Stunden wöchentlich.
- b) Die zweite Stufe der Volksschule (Schüler im Alter von 8 bis 10 Jahren). Die gleichen Beschäftigungen mit besonderer Berücksichtigung des Modellierens und des Bearbeitens von Papier und Pappe; ebenfalls 3 Stunden in der Woche.
- c) Die dritte Stufe der Volksschule, der „*école primaire supérieure*“, der Vorbereitungsclasse für das Seminar (Schüler im Alter von 10 bis 14 und 16 Jahren). Holzarbeit nach dem Systeme von Nääs; in der Woche 3 bis 6 Stunden.
- d) Seminare. Theoretische und praktische Unterweisungen der Lehrer im Rahmen des unter *a*, *b* und *c* angeführten Programmes.

„6. Der Unterricht in Handfertigkeit soll in Einklang gebracht werden mit dem Unterrichte in geometrischer Formenlehre und im Zeichnen. Der Lehrplan für Zeichnen gestattet diese Verbindung.

„7. Zur Ausbildung guter Handfertigkeitenlehrer im Seminare

wäre ein zeitweiliger Cursus abzuhalten. Erfolgreich würde es sein, wenn einige Lehrkräfte nach Nääs gesandt würden, um daselbst einem vollständigen Cursus anzuwohnen.

„8. Das angesetzte Lehrprogramm könnte sofort im Lehrerseminare zu Brüssel und in der dazu gehörigen Übungsschule eingeführt werden.“

„Mit Ausnahme des Seminars zu Brüssel,“ lautet der Schluss des Artikels, „ist bis zum gegenwärtigen Zeitpunkte nur in einer Volksschule, nämlich in der zwölften Brüsseler Schule der Handfertigkeit-Unterricht eingeführt, wo schon seit einigen Jahren den Knaben Unterricht in der Drechslerei und der Holzschnitzerei, im Modellieren und in Eisenarbeiten ertheilt wird. Hier wird der Unterricht von Handwerkern gegeben, weshalb derselbe auch ganz handwerksmäßig betrieben wird, und darin ist die Ursache zu suchen, dass bis jetzt noch keine nennenswerten Erfolge zu verzeichnen waren, wodurch eine Systemänderung als nothwendig sich herausgestellt hat. Das pädagogische Moment war zu wenig betont gewesen, und darum hatte der Handfertigkeit-Unterricht trotz ganz vorzüglicher Localitäten keine hervorragenden Resultate aufweisen können.“

Holland.

Die Bewegung im Interesse der Handfertigkeit kam nach Holland von dem benachbarten Deutschland aus, indem ein Vortrag des Herrn Clauson von Kaas, welchen er im Februar des Jahres 1876 in Berlin auf Wunsch des „Centralvereines für das Wohl der arbeitenden Classen“ gehalten hatte, in mehreren holländischen Zeitungen und Zeitschriften kurz wiedergegeben wurde. Dadurch wurde das öffentliche Interesse für die manuelle Idee erregt, und man begann die Frage in nähere Erwägung zu ziehen. Eine der ersten Wirkungen war die Gründung einer gemeinnützigen Gesellschaft, der „Maatschappij tot nüt van't algemeen“, welche das ganze Land umfasst, sich in mehrere Zweigabtheilungen getrennt hat, und deren Generalsecretär Herr A. Kerdijk ist, ein Mann, von dem mir versichert wurde, dass er sich um das Volkswohl in seinem Vaterlande schon sehr verdient gemacht. Kerdijk, der in Amsterdam wohnt, ist einer

der rübrigsten und eifrigsten Förderer der Handfertigkeit. Die genannte Gesellschaft hat mehrere Arbeitsschulen eingerichtet. Im ganzen Lande dürften etwa 50 Slöjdschulen existieren, in denen circa 2500 bis 3000 Knaben in Handarbeit unterwiesen werden. Das Alter der Schüler ist von 7 bis 16 Jahren. Die Zahl der Handarbeitsstunden in der Woche wurde mir mit zwei angegeben. Die genannten 50 Slöjdschulen sind jedoch nicht durchwegs Werk der Maatschappij tot nüt van't algemeen; auch andere Vereine haben auf ihre Kosten derartige Arbeitsstätten ins Leben gerufen; ja hie und da wurde die Einrichtung derartiger Schulen vom Volksschullehrer selbst privatim unternommen. Von den berufenen amtlichen Behörden geschah bisher für die Sache der Handfertigkeit gar nichts.

Das Verdienst, zuerst Handfertigkeiten-Unterricht für Knaben in Holland eingeführt und zugleich praktisch betrieben zu haben, muss dem Herrn A. Groeneveld in Rotterdam zugeschrieben werden, welcher schon im Jahre 1876 einige Zöglinge in Handfertigkeit unterwies. Derselbe war Volksschullehrer. Aus Begeisterung für die neue Idee legte er bald dieses Amt nieder und widmete ausschließlich seine Zeit und seine Kraft dieser Aufgabe. Nicht nur Schüler unterrichtete er in manueller Fertigkeit, sondern später auch Lehrkräfte, nachdem ihn die Gesellschaft „Volksondervijs“ hiezu beauftragt hatte.

Ebenso wie Deutschland sein Organ, den „Nordwest“ besitzt, hat auch Holland sein Fachblatt für Handfertigkeiten-Bestrebungen. Es wird von sieben Lehrern unter dem Titel: „Tijdschrift voor Haandarbeid“ herausgegeben.

Salomon, welcher vor einigen Monaten Holland bereiste, sagte mir: „Was die Methode anbelangt, so lässt sich noch kein System als feststehend bezeichnen, indem man beispielsweise noch nicht darüber einig ist, und sowohl in der genannten Zeitschrift als auch in anderen Zeitungen heftige Debatten gepflogen werden, ob Laubsägearbeit betrieben werden solle oder nicht. Der oben erwähnte Herr van Kalken, geborener Holländer, hat in einer Reihe von stilvollen und interessanten Artikeln sich als Gegner des Laubsägens erklärt und zur Begründung eines festen Systems in seinem Geburtslande beizutragen versucht. Ihm muss

nachgerühmt werden, dass er zugunsten der Handfertigkeits-Bestrebungen Vieles und Vorzügliches gewirkt hat."

Der Director der Lehrer- und Lehrerinnen-Bildungsanstalt zu Amsterdam, Herr H. Boumann, ist ebenfalls ein warmer Freund des männlichen Handarbeitsunterrichtes und sucht denselben nach Kräften auszubreiten und zu fördern. Derselbe hat auch eine Schrift: „Het Ondervijs in Haandenarbeid in Denemarken en Zweden, Horn 1879" zur Verallgemeinerung dieser Idee eines formalen Bildungsmittels herausgegeben.

Außer den Schulen zu Amsterdam und Rotterdam sind noch die Anstalten zu Arnhem, vorzugsweise jedoch die zu Dortrecht, welche unter der Direction des Herrn Lindemann steht, erwähnenswert. Nachgetragen kann die Bemerkung noch werden, dass sich die Arbeitsarten auf Laubsägerei, Papparbeit und Flechten beschränken, welcher Umstand erst in der jüngsten Zeit — allerdings nicht allerorten — eine Wandlung zum Besseren und allein Richtigen erfahren hat.

England.

24. Stunde, 14. Juli, 12^b.

Hier ist nur der eine Umstand zu erwähnen, dass vor circa zwei Jahren im Schoße des Londoner Schulrathes die Frage betreffend die Einführung eines manuellen Unterrichtes und daraus resultierend die Einrichtung von nothwendigen Schulwerkstätten in Discussion genommen wurde. Die Debatten, welche ohne Anführung neuer sachlicher Momente lange Zeit in Anspruch nahmen und heftig geführt wurden, ergaben nur das Resultat, dass eine große Anzahl von Schulrathen sich als warme Gönner dieses Unterrichtszweiges entpuppten. Diese Anzahl von Freunden der Sache blieb dennoch in der Minorität. Die Majorität der Gegner führte einfach als Grund ihrer ablehnenden Haltung an, sie wollten noch abwarten, welche Erfolge in anderen Ländern der Handfertigkeits-Unterricht treiben werde. Von den auf solche Art gesammelten Erfahrungen werde ihr späteres Votum hierüber abhängen.

Gegenwärtig hat demnach England in dieser Beziehung nichts aufzuweisen.

Doch muss auch in diesem Lande wenigstens im Wege der

Presse für die Handfertigkeit große Propaganda gemacht worden sein, indem die „Göteborgs handels-och sjöfarts-tidning“ vom 3. September 1884 unter den Frequentanten des Lehrcurses am Seminare zu Nääs zwei — Damen verzeichnet, Miss J. Warren und Miss A. Clark, welche als Vorsteherinnen von Mädchen-Pensionaten Englands sich der Mühe unterzogen hatten, mit Säge und Hobel eifrigst zu hantieren. Beide Damen sind auf eigene Kosten, keineswegs auf Veranlassung ihrer Behörden, nach Schweden gegangen; ob sie die männliche Handfertigkeit auch ihren Mädchen zugänglich machen wollen, ist mir nicht bekannt; möglich ist es!

Spanien.

Bis zu diesem Jahre hatte Spanien auf dem Gebiete des Handfertigkeiten-Unterrichtes gar nichts aufzuweisen gehabt. Erst im Laufe des heurigen Jahres hat eine zu Madrid bestehende Gesellschaft für Volksunterricht, welche bereits für den Volksunterricht viel Gutes gewirkt hat, eine Handfertigkeitsschule zu gründen beschlossen und hat auch diesem Beschlusse sofort die Ausführung desselben folgen lassen. Es wurde auf Kosten der Gesellschaft für Volksunterricht eine Schülerwerkstätte eingerichtet, Lehrkräfte wurden bestellt, und wahrscheinlicher Weise wird nun nach Vorlagemustern von Nääs daselbst gearbeitet, indem von Director Otto Salomon die Zeichnungen seiner Modellserie von 100 Nummern erbeten und erhalten wurden. Über das Gedeihen der ersten Handfertigkeitsschule zu Madrid kann vorläufig noch nichts verlautbart worden sein, und muss man erst den zu erhoffenden Jahresbericht abwarten. Als der Hauptbeförderer der Handfertigkeitsschule in Spanien, dem auch die Errichtung und Eröffnung der genannten Madrider Arbeitsschule zu danken ist, wurde mir Herr Manuel B. Cossio in Madrid genannt. Mögen demselben für seine unentwegte Mühe reichliche Freuden über das Gedeihen seiner Anstalt erblühen!

Russland.

Was in Russland für Slöjdunterricht geleistet worden, ist privaten Bemühungen zuzuschreiben. Von Seite der amtlichen Behörden geschah bis vor kurzer Zeit gar nichts. In Livland

gründete sich ein Hausfleißverein, welcher aus seinen Mitteln eigene Hausfleißschulen einrichtete und gegenwärtig noch erhält. Der Schriftführer dieses livländischen Hausfleißvereines, Herr Gustav Stryk, zeigt eine rege Thätigkeit auf dem Felde des Hausfleißes. An einige Schulen sind auch Modelle von Nääs gesandt worden, ob dieselben aber in Gebrauch genommen wurden, ist ungewiss.

In den russischen Ostseeprovinzen sind seit dem Jahre 1878 durch Clauson von Kaas einige Arbeitsräume eingerichtet worden. Er hat auch in diesen Provinzen auf Veranlassung Privater einen (oder möglicherweise zwei) Cursus abgehalten. Die Thätigkeit zugunsten der Handfertigkeit muss wohl als eine sehr laue bezeichnet werden, wenn auch, ebenfalls auf privatem Wege, im Seminare zu Dorpat der Slöjdunterricht Aufnahme gefunden hat. Nach dem Berichte vom verflossenen Jahre hat der Slöjdunterricht in circa 15 Schulen eine Heimstätte gefunden, und zwar direct in wirklichen Volksschulen.

Im heurigen Jahre endlich begann man sich auch in den höheren und höchsten Kreisen für Handfertigkeit zu interessieren. Der russische Unterrichtsminister entsandte ein Mitglied seines Ministerium-Personals, Herrn J. Wischnegradski, kaiserlich-russischen Geheimrath, Mitglied des Conseils für Volksaufklärung, nach Norwegen und Schweden, um den Stand des Handfertigkeit-Unterrichtes in diesen Ländern zu studieren und sich von ihm darüber vortragen zu lassen.

Herr Geheimrath Wischnegradski kam auf seiner Reise auch nach Nääs während der Dauer desjenigen Cursus, welchem ich daselbst beiwohnte. Ich hatte die Ehre, demselben das System von Nääs in kurzen Zügen darzulegen, da er der schwedischen Sprache nur wenig, der deutschen Sprache aber staunend gut mächtig war. Das System sagte ihm derartig zu, dass er sofort um Aufnahme von einigen russischen Lehrkräften bat, die zur Theilnahme eines sechswöchentlichen Cursus hieher geschickt würden. Bei dieser Gelegenheit vernahm er mit Verwunderung zum erstenmale, dass in seinem Vaterlande bereits einige Arbeitsschulen beständen. Diese Unkenntnis hierüber beweist wohl am besten, dass die bestehenden Anstalten nicht gar ernst Hand-

fertigkeit betrieben haben mussten, sonst würde Herr Wischnegradski, der doch alle gewerblichen und technischen Anstalten zu seinem alleinigen Ressort zählt, von der Existenz solcher Slöjdstätten Kenntnis gehabt haben. Gleichzeitig theilte er mit, dass es in der Absicht des russischen Unterrichtsministers läge, in sämtlichen 40 Lehrer-Seminaren Russlands den Handfertigungs-Unterricht für die Zöglinge einzuführen.

Und in der That nahmen bereits im jüngsten Cursus zu Nääs, wie die Gothenburger Zeitung ausweist, zwei Russen theil, der Volksschulinspector A. Kotikoff und der Lehrer K. Zirul.

Schweiz.

Auch die Schweiz hat sich der überall auftauchenden Idee bemächtigt und zeigt eine seltene Rührigkeit in der Verwirklichung derselben. Es sollen bereits seit dem vorigen Herbste vier Schulen zu Werkstätten für Knaben eingerichtet sein, und zwar vom „Vereine der Handarbeitsschulen für Knaben in Basel“. Die bedeutendste darunter ist die Anstalt in Klein-Basel, über welche unten ausführlicher gesprochen werden soll. In den abgelaufenen Monaten ist auch zu Basel ein Cursus zur Ausbildung von Handfertigungslehrern inscenirt worden. Die Nummer 28 des „Nordwest“ vom 13. Juli 1884 erwähnt desselben auf Seite 231 folgendermaßen:

„Der Vorstand des Vereines der Handarbeitsschulen für Knaben in Basel hat beschlossen, diesen Sommer für Heranbildung von Lehrern an Handarbeitsschulen zu sorgen. Als Cursleiter sind gewonnen: 1. Herr Fischer von Straßburg, früher zünftiger Tischlermeister, dann Volksschullehrer in Kettwig, von wo aus er den ersten Handfertigungs-curs für Lehrer zu Emden (1880) besuchte, seit 1881 Leiter des Handfertigungs-Unterrichtes in Straßburg; 2. Herr Schieß, Lehrer in Basel, ursprünglich Buchbinder, seit vielen Jahren Leiter der Pappcourse im Waisenhaus und in den Abendsälen der Lukas-Stiftung (Knabenschule); 3. Herr Bürgi, Holzbildhauer. Für den Curs ist folgendes Programm aufgestellt worden: 1. Der Unterrichts-curs dauert vom 20. Juli bis 17. August, also während der großen Schulferien. 2. Es wird Unterricht ertheilt in a) Schreiner- und Drechslerarbeiten, b) Papparbeiten, c) Schnitzen und Modellieren.

3. Während des Curses sind Vorträge über einschlägige Fragen in Aussicht genommen. 4. Die tägliche Arbeitszeit beträgt $7\frac{1}{2}$ Stunden. 5. Das Honorar, beim Beginn des Curses zu entrichten, beträgt 50 Franken. 6. Die von den Theilnehmern hergestellten Arbeiten werden gegen Erstattung des Rohstoffwertes ihr Eigenthum. 7. Den Theilnehmern stehen Freiquartiere zur Verfügung; ebenso ist für eine gute und billige Verpflegung auf Rechnung der Theilnehmer Vorsorge getroffen. 8. Anmeldungen sind bis zum 12. Juli an Dr. Robert Bindschedler in Basel einzusenden."

Die Handarbeitsschule in Klein-Basel hat im Jahre 1883 ihren 1. Bericht erscheinen lassen, aus welchem die Verhältnisse am klarsten erhellen, weshalb ich aus demselben Nachfolgendes hier anzuschließen für nothwendig erachte.

„In richtiger Würdigung der Verhältnisse, getrieben von Mitleid mit den, der Verwahrlosung preisgegebenen, uns anvertrauten Kinderseelen, suchten wir Mittel und Wege dem Übel entgegenzutreten. Wir wollten uns nicht nur soweit der Kinder annehmen, dass wir sie überwachten, sondern wir dachten sie auch theilweise ihren misslichen Verhältnissen zu entziehen, ihnen ein geeignetes Local zu verschaffen und sie angenehm und nützlich zu beschäftigen.

„Dadurch allein konnte es uns möglich werden, sie auch an ein ordentliches, dienstfertiges Betragen Erwachsenen gegenüber zu gewöhnen. Dadurch allein sollte es auch möglich sein, unter denselben einen ungezwungenen, fröhlichen Verkehr untereinander anzustreben, dem jene hässlichen Ausdrücke, Zank und Streit, ferne sind.

„Auch hoffen wir ihnen Lust und Liebe zur Arbeit einzupflanzen, ihre Gedanken auf ein bestimmtes Ziel zu richten und sie anzuleiten, mit Beharrlichkeit dasselbe zu erstreben.

„Unsere erste Sorge war die Beschaffung des Locals, das uns in einem leerstehenden, der Gesellschaft für Arbeiterwohnungen gehörenden Häuschen am Bläsiringweg in liberalster Weise zur Verfügung gestellt wurde. Dasselbe enthält im Erdgeschoß und im ersten Stock je zwei Zimmer und eine Küche und im Dachraum zwei Mansarden.

„Aufgemuntert durch das freundliche Entgegenkommen einiger Jugendfreunde, wagten wir es, uns zuerst an die großen Industriellen und später auch an andere wohlwollende Einwohner Klein-Basels um freiwillige Beiträge zu wenden, vermitteltst Circulares und folgendes

Programmes der Handarbeitsschule für Knaben.

„1. Die Anstalt hat den Zweck, arme, besonders aber verwahrloste Knaben durch das sittlich-bildende Mittel geregelter Handarbeit an Ordnung, Thätigkeit und Betriebsamkeit zu gewöhnen.

„2. Es werden Knaben im Alter von 9—15 Jahren aufgenommen. Sind die Anmeldungen zu zahlreich, so werden diejenigen Knaben zuerst berücksichtigt, deren Eltern den ganzen Tag ihrer Arbeit außerhalb ihrer Wohnung obliegen müssen und daher verhindert sind, ihre Kinder zu überwachen.

„3. Es soll Anleitung ertheilt werden im Verfertigen von Papparbeiten, Holzarbeiten und, sobald sich Mittel und Leute (Lehrer) dazu finden, auch in zweckentsprechenden andern Beschäftigungen.

„4. Täglich wird von 5—7 Uhr abends gearbeitet. Vor Beginn der Arbeit erhalten die Knaben ein Stück Abendbrot.

„5. Leitung und Führung der Anstalt wird einem Lehrer übertragen, der einer von den Gönnern der Anstalt in jährlicher Versammlung zu wählenden Commission Bericht erstattet und Anträge für Anschaffungen von Material und Werkzeugen, sowie über Aufnahme und Entlassung von Schülern stellt.

„6. Knaben, von denen Klagen einlaufen, dass sie ihre Schulaufgaben ungenügend oder gar nicht machen, müssen, bevor sie arbeiten dürfen, dieselben jeweilen zuerst in Ordnung bringen.

„7. Knaben, die sich während oder außer der Arbeitszeit unartig auführen, werden einmal gewarnt, dann folgt Anzeige an die Eltern und im erfolglosen Falle zeitweise Ausschließung oder gänzliche Wegweisung aus der Anstalt.

„Mittlerweile waren die Anmeldungen zur Aufnahme in die Arbeitsschule so zahlreich eingelaufen, dass wir unmöglich allen Gesuchen entsprechen konnten. Wir wählten daher unter den Angemeldeten diejenigen aus, welche sich in der Schule durch Fleiß die Zufriedenheit ihrer Lehrer einigermaßen erworben hatten, und stellten dagegen den übrigen die Aufnahme in Aussicht, sobald ihre Zeugnisse günstiger lauten würden.

„Nachdem für die ersten Bedürfnisse die Mittel vorhanden waren, konnten wir zur Ausführung des Planes schreiten. Es musste das nöthige Mobiliar, Beleuchtung, Werkzeuge, Material etc. angeschafft werden, hundert Dinge, die theilweise einzeln von geringem Belang sind, aber in ihrer Mehrzahl bedeutende Geldopfer erheischten.

„Es ist uns dabei ergangen, wie das schon oft bei ähnlichen Unternehmungen der Fall gewesen; hätten wir von Anfang alle die Erfordernisse recht erkannt, wir hätten uns wohl schwerlich an die Ausführung gewagt.

„Indessen fand unser Unternehmen ungetheilten Beifall, und wir durften uns der bereitwilligsten Unterstützung erfreuen und zwar nicht allein in Geldbeiträgen, sondern es wurden uns auch eine Drehbank, ein Schraubstock und eine Hobelbank nebst zugehörigen Werkzeugen zur Verfügung gestellt.

„Am 16. November vorigen Jahres konnte endlich die Handarbeitsschule mit circa 30 Knaben eröffnet werden.

„Für den Anfang befassten wir uns hauptsächlich mit Laubsäge- und Papparbeiten. Diesen Zweigen theilten wir die Knaben ohne Wahl zu. Einer der größeren kam an die Drehbank und zwei zur Schreinerei. Nach und nach zeigte sich dann, dass dieser und jener zu seinem Geschäft kein Geschick hatte, in welchem Fall wir durch Wechsel zu helfen suchten.

„Im Erdgeschoß fanden die Laubsägen und die Drehbank nebst Schraubstock ihren Platz; im ersten Stock treiben die Kleisterer ihr Wesen und aus einer Mansarde ertönt der Lärm des Hobels und der Säge.

„Da wir nun so weit waren, hatten wir damit das Schwerste, nämlich den Anfang hinter uns. Die Knaben ließen sich unsere Bedingungen, betreffs der guten Aufführung, gesagt sein und machten uns damit wenig Schwierigkeiten; vielmehr gestaltete sich das Zusammenleben zu einem freundlichen und fröhlichen Verkehr. Wir Lehrer unsrerseits gestatten den Schülern gern möglichst viel Freiheit, alles in den Schranken des Anstandes und der Ordnung. Sie dürfen sich bewegen, dürfen reden, scherzen, lachen, singen, kurz es ist nicht die Schule im gewöhnlichen Sinne, sondern eben ein Stück Leben.

„Es galt nun die vielen regsamen Hände zu beschäftigen. Da sie noch so ungeschickt waren, mussten wir natürlich mit den einfachsten Dingen beginnen. Die Laubsäger probierten ihre Kunst zuerst an Holz von Cigarrenkistchen, die uns aus verschiedenen Läden bereitwilligst abgegeben wurden. Einfache Zeichnungen, durch den Hektographen vervielfältigt, wurden darauf gezogen und nun gieng's an ein Sägen und Rasseln, dass man sich in einem eigentlichen mechanischen Etablissement zu befinden glaubte. Die ungeschickten Hände, der blinde Eifer, die ungezähmte Kraft verdarben manches, namentlich giengen im Anfang sehr viele Sägen in Stücke, doch das gab sich bald. Sie lernten die Werkzeuge richtig handhaben, sorgsam damit umgehen, verloren die Hast und hatten die größte Freude, wenn ihnen etwas ordentlich gelang. In der Folge wurde es möglich, ihnen gutes Material und Figuren mit größerer Schwierigkeit zuzuweisen, und damit wuchs natürlich der Eifer und die Lust zur Arbeit.

„In der Cartonage musste ein ähnliches Verfahren beobachtet werden. Zuerst ließ man die Knaben mit der Schere nach Muster einfache Figuren aus Papier ausschneiden und auf blaues Papier aufkleben. Dadurch bildete sich ihr Formensinn, und sie lernten mit dem Kleister umgehen und etwas sauber ausführen. Diejenigen, welche genaue und saubere Copien lieferten, durften eigene Figuren erfinden und so ihre Phantasie bethätigen. Natürlich herrscht auch da die größte Verschiedenheit in Bezug auf Auffassung und Geschicklichkeit der Hand, so gut, wie in der andern Schule; aber sonderbar ist es, dass mitunter recht schwache, unbegabte Schüler ganz gute Handarbeitsschüler sind, mit deren Leistungen man zufrieden sein kann. Glauben Sie, das hebt so einen armen Burschen, der sich sonst immer musste zu den Schlechten rechnen lassen, wenn er nun die Erfahrung macht, dass er doch auch irgendwo etwas taugt und leisten kann!

„Als zweites Stadium kam dann das Formen mit Carton. Auch hier gab's wieder einen ziemlichen Berg zu übersteigen, bis die Knaben instande waren, die Schnitzzer recht in die Hand zu nehmen und einen glatten Schnitt auszuführen. Nach und nach wurde bei den einen auch dieses erreicht, während andere längerer Übung bedurften, bis sie etwas sauber zustande brachten.

„An der Hobelbank übernahm die Unterweisung ein Schreiner, mit dem wir ein für beide Theile genehmes Abkommen getroffen haben. Bis so ein Knabe ein Brett ordentlich hobeln kann, erfordert es viele Übung; doch haben auch sie kleine Erfolge aufzuweisen, indem sie zuerst genagelte, dann gefügte Kistchen herstellten.

„Der Drechsler darf sich auch noch nicht Meister nennen, indessen arbeitet er mit rastlosem Eifer an seinen schön geschwungenen Tischbeinen und Werkzeuggriffen herum. Sogar ein berufter Mechaniker steht am Schraubstock und schneidet Schrauben und Gewinde, deren wir zu Reparaturen benöthigen.

„Nach Neujahr haben wir auch einen Versuch im Korbflechten gemacht, der allerdings jetzt wieder sistiert werden musste, aber dann später wieder aufgenommen werden soll.

„Einige vorgerücktere Knaben unter den Papparbeitern haben, ebenfalls seit Neujahr, die Buchbinderei angefangen, wozu wir uns die nöthigen Einrichtungen in der Schreinerei und am Schraubstock selber beschaffen ließen. Die Anfänge sind ganz ordentlich, und können später erfreuliche Resultate erzielt werden.

„So herrscht im ganzen Hause von unten bis oben allabendlich die regste Thätigkeit und Rührigkeit. Was wir anfertigen ist von geringem Wert; die Handarbeit ist eben, wie schon betont wurde, nicht Selbstzweck, sondern nur Mittel zu einem größern, zum Zweck der harmonischen Erziehung. Ob wir nun in dieser Beziehung von Erfolgen reden können?

„Gewiss können wir das. Sie sollten sehen, mit welchem Vergnügen diese armen Knaben erst ihr Abendbrot verzehren und sich dann in einem wohlgelüfteten, warmen und hell erleuchteten Local so wohlig fühlen. Sie zeigen sich auch, mit wenigen Ausnahmen, recht dankbar und suchen dies eben durch gutes, freundliches Betragen an den Tag zu legen. Hier erst, in diesem freien Verkehr, lernen wir unsere Leutchen recht kennen, vermögen wir ihre guten Seiten zu pflegen und den Schattenseiten mit Erfolg zu begegnen.

„Auch in der Schule arbeiten diese Knaben mit erhöhtem Fleiß, um ja nicht etwa der Abendschule verlustig zu gehen. Sehr zu bedauern ist es, dass wir, trotzdem unsere Schülerzahl jetzt 50 übersteigt, immer so viele Bedürftige abweisen müssen, weil eben der Raum nicht reicht. Aber auch unter diesen macht sich der Einfluss der Abendschule geltend. Manchem stellten wir die Aufnahme in Aussicht, wenn sein Zeugnis befriedigender lauten würde; und siehe da, die Trägheit, der Unfleiß, die Unhöflichkeit

verschwinden, der Lehrer erklärt sich zufrieden, und wir können den Bittsteller aufnehmen.

„Der Hauptgewinn aber wird sich erst später herausstellen, wenn diese Knaben erwachsen sind. Wir hoffen sie dann als arbeitsliebende und arbeitstüchtige, sparsame Hausväter wieder zu finden, als Hausväter, die ihren Verdienst zusammenhalten, mit ihrer Familie leben und vor allem den leidenschaftlichen Wirtshausbesuch mit seinen Folgen meiden.

„Wenn wir das erreichen, so ist unser Versuch gelungen, so ist unsere Mühe reichlich belohnt.

„Wir haben es als unsere Pflicht erachtet, Ihnen in Vorstehendem nicht nur eine möglichst klare Einsicht in das Wesen und die Zwecke des Handfertigkeits-Unterrichtes zu ermöglichen, sondern Ihnen auch ein getreues Bild unserer Thätigkeit in dem verflossenen Wintersemester, und über die Verwendung Ihrer Geldbeiträge, die Sie uns in so gemeinnütziger Weise zufließen ließen, zu entwerfen.

„Da auch die hohen Behörden unserm Gesuch, im neuen Bläsischulhause ein ausreichendes Local für die Handarbeitsschule herzustellen, in so dankenswerter Weise entgegengekommen, hoffen wir für später unsere Thätigkeit noch zu erweitern. Aber es erwachsen daraus wieder vermehrte Ausgaben für Möblierung und sonstige Einrichtung; wir leben jedoch der frohen Zuversicht, dass Sie uns auch in Zukunft Ihre gütige Unterstützung werden angedeihen lassen. Wir, die wir den Wert dieser Beschäftigungen erkennen, auch in methodischer Beziehung unsere Erfahrungen gesammelt haben, werden auch fürderhin unsere Zeit und unsere Kräfte unentgeltlich der guten Sache widmen im Vertrauen auf Gott, der bisher unsere Bemühungen gesegnet hat.“

Italien.

Von diesem Lande kann nur gesagt werden, dass im vorigen Jahre in einer größeren Lehrerzeitung mehrere Artikel über Handfertigkeit erschienen sind, durch welche die Sache weiteren Kreisen bekanntgemacht werden sollte. Von der Existenz auch nur einer Schule ist bis nun noch gar nichts laut geworden; ebensowenig hat man vernommen, ob dort irgend jemand sich derart für die Frage interessieren könne, um für die Verwirklichung der manuellen Idee einzustehen.

Nordamerika.

Hier gährt es bezüglich des Slöjdwesens schon längere Zeit. Die erste Nachricht, die von Nordamerika zu uns drang, bestand in der Bekanntmachung der Thesen, welche auf dem deutsch-amerikanischen Lehrertage zu Buffalo im Jahre 1882 discutirt und angenommen wurden. Diese Thesen sind folgende:

„1. Aufgabe der Schule muss sein, die harmonische Entwicklung des ganzen Menschen im Zögling zu fördern; es soll die Erkenntnis erweitert und gesteigert und gefestigt, der Wille geregelt und der Sinn für das Schöne gepflegt werden.

„2. Die Arbeit ist als neuer wichtiger Factor zur Erreichung dieses Zweckes in die Schule einzuführen.

„Die Arbeit dient:

- a) der Erkenntnis, indem durch das Schaffen der Gegenstände und an den Gegenständen die Eigenschaften der Dinge und die Gesetze ihres Wirkens am deutlichsten und bestimmtesten dem Schaffenden zum Bewusstsein kommen;
- b) der Entwicklung und Regelung des Willens, indem durch sie die Festigkeit der Entschliebung, die Ausdauer und überhaupt die Freude am Handeln selbst gesteigert wird;
- c) der Entwicklung des Formensinnes und der Bildung des Geschmacks, indem einmal das Bewusstsein der Form durch ihre Übertragung auf wirkliche Gegenstände an Bestimmtheit gewinnen muss, dann aber der Sinn für die Schönheit der Formen durch die Auswahl der Gegenstände, die dem jungen Arbeiter zur Nachbildung empfohlen werden, gefördert wird.

„3. Die Hand soll den Geist und der Geist die Hand bilden.

„4. Die Arbeit soll den Turnunterricht ergänzen, eine Gymnastik für Hand und Auge sein.

„5. Die Arbeit und die Schulwerkstätte muss sittlich auf die Kinder wirken und sie schon früh zu freundlichem und gemeinsamem Arbeiten und Handeln befähigen und heranziehen.

„6. Die Arbeit soll einen Ausgleich der körperlichen und geistigen Thätigkeit bieten und erfrischend und belebend auf den Unterricht wirken.

„7. Die Arbeit ist dem Erzieher nöthig zur besseren Erkenntnis des Zöglings und zeichnet schärfer den Weg vor, den er seinen Zögling zu führen hat.

„8. Durch die Arbeit in der Schule soll dem Kinde früh Achtung vor der Arbeit und dem Arbeiter eingeflößt werden.

„9. Durch die Arbeit schaffen wir dem Kinde nicht nur geistige, sondern auch materielle Vortheile. Es werden tüchtige

Arbeiter herangebildet, die imstande sein werden, Höheres zu leisten und auch einen höheren Lohn für ihre Leistungen zu beanspruchen.

„10. Durch die Einführung der Arbeit in die Schule wird die sociale Hebung der Masse angebahnt. Das arbeitende Volk wird den Aufgaben des Lebens selbständiger und selbstbewusster gegenüberstehen, im politischen Leben seine Rechte zu wahren wissen und auch dereinst durch die Bildung von Productiv-Genossenschaften oder auf anderen ähnlichen Wegen seine materielle Unabhängigkeit erstreben und erringen.

„Als praktische Forderung für den Arbeitsunterricht stellen wir auf: Es muss ein Princip der Auswahl der Arbeit gefunden werden. Der Arbeitsunterricht muss ein in systematisch geordneter und entwickelnder Reihe fortschreitender sein.“

Im selben Jahre, 1882, hat eine Akademie in Boston, welche sich die Förderung gemeinnütziger Sachen zur Aufgabe gemacht hat, einen Professor, Herrn Ordwoy, nach Europa gesendet, um die Frage der Handfertigkeit eingehend zu studieren. Derselbe hat nach seiner Rückkehr Bericht gelegt, worauf ein Comité, bestehend aus vier der angesehensten Herren Bostons, eingesetzt wurde, welches nach genauer Prüfung der im Berichte niedergelegten Anschauungen mit Bestimmtheit dafür sich aussprach, in Amerika mit dem Inslebenrufen der Angelegenheit zu beginnen. Dieses Comité entschied sich für die Aufnahme des Handfertigkeiten-Unterrichtes, jedoch lediglich in seiner Eigenschaft als formales Bildungsmittel, genau nach schwedischem Sinne und Muster.

Ordwoy hat ferner Nachricht eingesandt, dass in den Volksschulen Bostons Unterricht in Slöjd ertheilt wird, und hat vermuthen lassen, dass in New-York ein gleiches Vorgehen eingeschlagen werden dürfte.

Auf dem demnächst stattfindenden großen Lehrertage zu Wiscounsinn wird das Thema über manuelle Fertigkeit in genaue Erörterung gezogen werden, zu welchem Zwecke Zeichnungen und Modelle von Nääs verschrieben wurden, die auch bereits an ihren Bestimmungsort abgegangen sind. Dies der neueste Stand des männlichen Handarbeits-Unterrichtes in den vereinigten Staaten von Nordamerika.

Südamerika.

Hier kann nur von Brasilien die Mittheilung gemacht werden, dass man in der Stadt St. Louis sich im vergangenen Jahre (1883) mit der Absicht getragen hat, eine Slöjdschule dortselbst einzurichten. Man wandte sich zu diesem Behufe direct nach Nääs und verlangte genaue Informationen ab. Dieselben sind bereitwilligst und in großem Umfange ertheilt worden. Ob diese Schule aber existiert, und im bejahenden Falle, ob wirklich nach schwedischem Beispiele geslöjdert wird, ist fraglich. Hierüber ist keine Nachricht weiter eingelaufen.

Nun bleibt uns noch übrig, auf unser eigenes Vaterland einen Blick zu werfen.

Österreich-Ungarn.

Der erste Pädagoge, dem das Verdienst gebürt, in Österreich die erziehliche Idee der Arbeit popularisiert, derselben überhaupt Eingang verschafft zu haben, ist Heinrich Deinhardt. Schon auf dem ersten österreichischen Lehrertage im Jahre 1867 referierte er über einen diesbetreffenden Lehrplan. Leider war es mir nicht gelungen, die Referate dieses Lehrertages, trotz aller gegebenen Mühe, zu erhalten, in Folge dessen mir die Bekanntgabe der daselbst aufgestellten Thesen unmöglich gemacht ist. Nur vermag ich zu sagen, dass Deinhardt es war, welcher fortdauernd in Wort und Schrift für die Aufnahme des Arbeitsunterrichtes in unermüdlicher Weise stritt.

Zwei Jahre später kam das österreichische Volksschulgesetz vom 14. Mai 1869. Im § 10 desselben wird gestattet, dass mit den Schulen „Fachcourse verbunden werden können, welche eine specielle landwirtschaftliche oder gewerbliche Ausbildung gewähren.“

Den nachhaltigsten Einfluss zugunsten der Handfertigkeit in Österreich brachte das Jahr 1873. In diesem Jahre erschien im Verlage von Hölzel, Wien und Olmütz, eine Broschüre, „Die Arbeitsschule als organischer Bestandtheil der Volksschule“ von Dr. Erasmus Schwab, Director des Wiener Communal-Real- und Obergymnasiums im VI. Bezirke. In dieser Schrift fragt der Verfasser auf Seite 9: „Was hat die Volkserziehung bis heute zuwege gebracht?“ und beantwortet die Frage mit Folgendem:

„Die Mehrzahl der Menschen ist heute noch, gerade herausgesagt, denkfaul, oder unklar und oberflächlich, ohne eigenes Urtheil, — langsam von Entschluss, unpraktisch, ohne eigene Thatkraft, und überdies ist die Scheu vor angestrenzter Arbeit selbst unter den gebildeten Ständen nur zu häufig. Unsere Zeit kann mit Recht in vielen Stücken stolz sein auf die Errungenschaften des menschlichen Geistes. Und doch stoßen wir so oft auf Oberflächlichkeit des Denkens und Schwäche des Willens. Die Kinder dieses Elternpaares heißen Selbstüberhebung und Selbstverzärtelung, und diesen Kindern verdankt unsere Zeit den beklagenswerten Mangel an gemeinnütziger Gesinnung, der noch immer ein Grundübel unserer Tage genannt werden muss, und einerseits mit dem geistig-sittlichen Standpunkte, anderseits mit den Bedürfnissen der Gegenwart in schreiendem Widerspruche steht. Wie selten sind unter uns Naturen, welche ernsthaft nach Selbstvervollkommnung streben, die doch allen Menschen das unverrückbare Ideal sein und bleiben soll.“

Die Schule ist nach Schwabs Meinung von dieser Schuld durchaus nicht freizusprechen. „Die Schule will heute für das Leben vorbereiten. Ist es ihr damit Ernst, so muss sie das Menschenleben schärfer als bisher ins Auge fassen. Eben deshalb muss sie 1. den Unterricht in manchen Stücken praktischer gestalten, als sie dies bisher gethan hat und 2. die Arbeit als erziehendes Element in den Kreis ihrer pädagogischen Mittel aufnehmen.“ (Seite 11.)

Den Lehrplan für die Schulwerkstatt denkt sich Schwab nach folgenden Grundgedanken entworfen.

Seite 28 und 29: „Begonnen wird in der Werkstatt mit Papparbeiten, welche bekanntlich bereits Kindern von acht Jahren gestattet werden können. Wie hiebei in den Elementen vorzugehen ist, darüber gibt die Arbeitsschule von Seydel und Schmidt die nöthigen Anhaltspunkte. Je nachdem die Kinder die Kindergarten-Erziehung genossen haben, oder nicht, wird mit den Elementen oder bereits mit etwas Schwierigerem begonnen. Der Cursus der Papparbeiten wird nicht nothwendig ein Jahr dauern müssen.“

„Nach den Papparbeiten folgen die Arbeiten mit der

Laubsäge, also leichte Holzschnitzereien, zu deren netter Herstellung beispielsweise die Hand eines im Zeichnen und in weiblichen Arbeiten geübten Mädchens von 12 Jahren sich sehr geschickt erweist. Beschäftigungen dieser Art sind heute bereits so bekannt, dass die Anleitung zu denselben für die Person des Lehrers, dem sie noch fremd sein sollten, wohl in keiner Stadt Schwierigkeiten bereiten wird. Die Kinder werden rasche Fortschritte machen, und selbst Kinder mit ganz verkrüppelten Händen lernen die Laubsäge bald sehr sicher gebrauchen, wovon man sich in der Schweiz überzeugen kann.

„Papparbeiten und Holzschnitzereien sind in den Werkstätten der Mädchen, wie der Knaben vorzunehmen. Während aber mit den Mädchen die Laubsägearbeiten längere Zeit betrieben werden, und sich dieser Beschäftigung solche Arbeiten in Leder, welche für die weibliche Hand passen, und leichte kunstgewerbliche Thätigkeiten anschließen (z. B. das Arbeiten von Kunstblumen in Papier, in Stoff, welche Beschäftigungen übrigens ganz gut der weiblichen Arbeitsschule zugewiesen bleiben können), werden auf einer zweiten Stufe die Knaben mit den elementarsten Arbeiten in Holz, und sobald diese einigermaßen geläufig sind, mit der einfachsten Bearbeitung des Metalles (Eisen, Kupfer) bekanntgemacht (also mit Bohren, Feilen, Raspeln, Meißeln u. s. w.). Diese elementaren Handfertigkeiten des Tischlers und Drechslers, sowie des Schlossers lassen sich, wie Versuche gelehrt haben, allerdings auch kleinen Mädchen recht gut beibringen; sie könnten jedoch für Mädchen lange nicht jenen Zweck haben, welchen für Knaben, und entfallen somit in der Mädchenschule.

„Auf der obersten Stufe wird in der Werkstatt das Modellieren betrieben. Dieses wird durch den Lehrplan der österreichischen Bürgerschule als freier Gegenstand hingestellt, während es wegen seiner Wichtigkeit ein obligater Gegenstand sein soll, und, wie der Kindergarten beweiset, auch sein kann, da das Modellieren in seinen einfachsten Elementen sich bereits mit kleineren Kindern beginnen lässt. Soll das Modellieren den von der Bürgerschule angestrebten Zweck erreichen, so ist für dasselbe jedoch eine Vorschule nöthig; diese kann aber in dem

Zeichenunterrichte allein nicht geboten werden; dagegen gewährt die Werkstatt auf ihrer untersten Stufe eine hochschätzbare Vorübung.

„Die Modellerschule ist auf den plastischen Kunsttrieb des Kindes gerichtet, mit welchem die Schule bisher aus Mangel an Mitteln nichts anzufangen weiß. Die Freude an der Kunst, das Verständnis von Kunstwerken, sollte keinem Menschen fehlen. Die Liebe zum Schönen führt bei richtiger Leitung hinüber zur Liebe des Guten. Einer der edelsten Geister unseres Volkes, Schiller, war es, der den großartigen Versuch machte, an die Stelle des Moralprincipes das Schönheitsgefühl zu setzen. Gegenwärtig ist die Pflege des Schönheitssinnes in der Volksschule beschränkt auf den Unterricht im Zeichnen und Gesang, schon die Beschäftigung mit poetischen Erzeugnissen durch die Schullectüre ist bei der nothwendigen Ökonomie der Schule eine sehr beschränkte. Bei Mädchen lässt sich allerdings der Schönheitssinn in einer gut geleiteten weiblichen Arbeitsschule noch weiter anregen; aber welche mächtige Förderung muss der Schönheitssinn bei Knaben und Mädchen durch einen zeitgemäß eingerichteten Schulgarten und eine gute Schulwerkstatt erhalten! Namentlich müsste eine gute Modellerschule, unbeschadet ihrer sonstigen Bestimmung, eine wahre Schule des Geschmacks für die Jugend werden.“

Die oben angeführte Stelle bezüglich des Modellierens als Freigegegenstandes an den österreichischen Bürgerschulen ist auf eine Verordnung des kaiserlichen Unterrichts-Ministeriums (1872) zurückzuführen, durch welche es diesen Schulgattungen anheimgestellt wurde, Modellierunterricht als unobligaten Lehrgegenstand zu betreiben. Meines Wissens existiert jedoch in Oesterreich eine kaum nennenswerte Anzahl von Bürgerschulen, — ich glaube fünf, — welche von diesem Rechte Gebrauch gemacht haben. Allerdings betreiben die gewerblichen Fortbildungsschulen in größerer Anzahl das Modellieren; für die eigentlichen Bürgerschulen ist diese Ministerial-Verordnung als eine Verfügung auf dem Papiere geblieben.

Einen entschieden energischeren Anstoß als durch das genannte Werk brachte Schwab dadurch hervor, dass er auf

der Wiener Weltausstellung 1873 drei nach seinen Plänen eingerichtete Schulen vorführte, eine Schülerwerkstatt, eine Arbeitsschule für Mädchen und einen Schulgarten. Jedermann konnte hier die Anschauungen dieses Pädagogen fast greifbar kennen lernen als „einen mächtigen Hebel für die Besserung der Volkswohlfahrt und ein nothwendiges Gegengewicht für die einseitig aufbauende Lernschule“.

Weitere Anregungen zur Einführung der Handarbeitsidee gaben:

Hofrath R. v. Eitelberger durch seine Schrift: „Zur Frage der Verbindung einer gewerblichen Arbeitsschule mit der Volksschule und mit der Fachschule.“ I. und II. Wien, 1878 und 1879; — und

Deinhardt, Hein und Pick durch: „die darstellenden Arbeiten in der Volksschule“. Referate vom 7. österr. Lehrertage, Wien, 1879.

Doch verliefen alle Bemühungen spurlos im Sande. Erst im verflossenen Jahre kam neues Leben in die schlafende Frage. Zunächst gab Eitelberger ein Werk über Zeichenunterricht etc., Wien, 1883, heraus; sodann hatte sich auch ein „Verein zur Gründung und Erhaltung von unentgeltlichen Knabenbeschäftigungs-Anstalten“ im 7. Bezirke Wiens (mit Bescheinigungsnote der k. k. n. ö. Statthalterei vom 10. November 1882, Z. 48817) gebildet und eine Schulwerkstätte, VII. Neubaugasse 42, errichtet. Die Unterrichtszeit ist jeden Dienstag und Samstag von $\frac{1}{2}$ 5 Uhr bis 7 Uhr abends, jeden Donnerstag von $\frac{1}{2}$ 9 Uhr bis 11 Uhr festgesetzt. Obmann des Vereines ist Herr Alexander Reiß, Bezirksvorsteher des Neubau. Als Handfertigkeitsslehrer wurde Herr Alois Bruhns gewonnen. Unterrichtsgegenstände sind Laubsägen, Modellieren in Thon, Schnitzen in Holz, Papparbeiten und Arbeiten auf der Hobelbank und am Schraubstock. Näheres hierüber siehe weiter unten. Die Statuten dieses Vereines sind folgende:

„Name und Sitz des Vereines.

§ 1. Der Verein führt den Namen: „Verein zur Gründung und Erhaltung von unentgeltlichen Knabenbeschäftigungs-Anstalten“ und hat seinen Sitz in Wien, im Bezirke Neubau.

Zweck.

§ 2. Zweck des Vereines ist die Gründung und Erhaltung von unentgeltlichen Knabenbeschäftigungs-Anstalten und zwar vorerst für den VII. Wiener Gemeindebezirk Neubau.

Diese Anstalten bezwecken den regelmäßigen Schulunterricht durch die Ausbildung der Darstellungskraft der Knaben zu unterstützen, den durch das viele ruhige Sitzen während des theoretischen Unterrichtes sich einstellenden nachtheiligen Einflüssen auf die körperliche Entwicklung des Kindes ein Gegengewicht in der physischen Arbeit (z. B. Cartonage-, Tischler-, Drechslerarbeiten etc.) zu schaffen, und bezüglich der moralischen Heranbildung, die Knaben dem Müßiggange und dem verderblichen Straßenleben zu entziehen.

Mittel.

§ 3. Die Geldmittel zur Erreichung dieses Zweckes werden aufgebracht:

- a) durch Spenden;
- b) durch Sammlungen, Veranstaltung von Concerten, Theatervorstellungen Akademien und ähnliche Unternehmungen;
- c) durch die Beiträge der Mitglieder.

Mitgliedschaft.

§ 4. Die Mitglieder des Vereines sind:

- a) Gründer, das sind die Mitglieder des Gründungscomités und jene Personen, sowie Körperschaften, welche einen einmaligen Beitrag von mindestens 50 fl.,
- b) Stifter, welche einen einmaligen Beitrag von mindestens 10 fl. ö. W. entrichten;
- c) ordentliche Mitglieder sind jene, welche einen Jahresbeitrag von 1 fl. ö. W. leisten.

Der Eintritt in den Verein steht jedermann frei.

Die Aufnahme von Mitgliedern erfolgt durch den Verwaltungsausschuss (§ 12). Derselbe ist berechtigt, die Aufnahme ohne Angabe von Gründen abzulehnen.

Austritt aus dem Vereine.

§ 5. Der Austritt aus dem Verein steht jedem Mitgliede jederzeit frei und ist schriftlich anzuzeigen; doch bleibt das Mitglied verpflichtet, den laufenden Jahresbeitrag zu zahlen.

Ein Mitglied ist als ausgetreten zu betrachten, wenn es seinen Jahresbeitrag nach zweimaliger schriftlicher Mahnung nicht entrichtet hat.

Ausschließung.

§ 6. Mitglieder, welche absichtlich und erwiesen den Vereinszwecken entgegenwirken, können über Antrag des Verwaltungsausschusses von der Generalversammlung mittelst geheimer Abstimmung ohne Zulassung einer Debatte ausgeschlossen werden.

Rechte der Mitglieder.

§ 7. Alle Mitglieder haben das Recht:

- a) an den Generalversammlungen des Vereines mit beschließender Stimme theilzunehmen, Anträge zu stellen und Interpellationen zu überreichen;
- b) das active und passive Wahlrecht für den Verwaltungsausschuss des Vereines auszuüben.

Jene Körperschaften, welche dem Vereine als Gründer angehören, üben ihr Recht durch einen Delegierten aus, den diese Corporationen dem Vereinsobmanne mindestens drei Tage vor der Generalversammlung anzuzeigen haben.

Pflichten der Mitglieder.

§ 8. Die Pflichten der Mitglieder bestehen:

- a) in der Zahlung des Mitgliederbeitrages laut § 4;
- b) in der emsigen Förderung der Vereinsinteressen.

Ordentliche Generalversammlung.

§ 9. Jährlich im Monate April findet die ordentliche General-Versammlung statt.

Dieselbe wird vom Verwaltungsausschusse (§ 12) einberufen.

Die Art der Einberufung bleibt dem Verwaltungsausschusse überlassen.

Die Generalversammlung ist bei jeder Zahl der Anwesenden beschlussfähig.

Den Vorsitz in den Generalversammlungen führt der Obmann des Verwaltungsausschusses oder dessen Stellvertreter.

Wären sowohl der Obmann als dessen Stellvertreter verhindert, zu präsidieren, so wählt sich die Generalversammlung aus den Mitgliedern des Verwaltungsausschusses ad hoc einen Vorsitzenden.

Die Wahlen und Beschlüsse der Generalversammlungen geschehen mit absoluter Stimmenmehrheit der Anwesenden.

Über die Verhandlungen der Generalversammlung wird von einem der beiden Schriftführer des Verwaltungsausschusses oder in dessen Verhinderung von einem durch den Vorsitzenden zu bestimmenden Mitgliede ein Beschlussprotokoll geführt.

Competenz der ordentlichen Generalversammlung.

§ 10. Der ordentlichen Generalversammlung steht zu:

- a) Die Prüfung des Rechenschaftsberichtes und der Jahresrechnung des Verwaltungsausschusses;
- b) die Wahl der Rechnungsrevisoren;
- c) die Neuwahl des Verwaltungsausschusses;
- d) die Beschlussfassung über Anträge des Verwaltungsausschusses oder einzelner Vereinsmitglieder, welche letztere bei dem Verwaltungs-Ausschusse 14 Tage vor Stattfinden der Generalversammlung schriftlich einzubringen sind;

- e) die Änderung der Statuten;
- f) die Entscheidung über die Auflösung des Vereines.

Außerordentliche Generalversammlungen.

§ 11. Wenn der Verwaltungsausschuss es für nöthig erachtet, oder wenn mindestens 20 Vereinsmitglieder es verlangen, ist eine außerordentliche Generalversammlung einzuberufen, welche ebenso competent ist, wie die ordentlichen Generalversammlungen.

Verwaltungsausschuss.

§ 12. Zur Leitung der Vereins-Angelegenheiten wählt die ordentliche Generalversammlung auf die Dauer von drei Jahren einen Verwaltungsausschuss aus neun Mitgliedern, von welchen in dem ersten und zweiten Jahre je ein Drittel ausgelost wird. In der Folge treten je drei Mitglieder nach dreijähriger Functionsdauer aus.

Außer diesen ist auch der pädagogische Leiter jeder Anstalt Ausschussmitglied mit berathender Stimme.

Die ausscheidenden Mitglieder des Verwaltungsausschusses sind wieder wählbar.

Der Verwaltungsausschuss wählt aus seiner Mitte den Obmann, den Obmannstellvertreter, zwei Schriftführer und den Cassier.

Der Verwaltungsausschuss ist beschlussfähig, wenn mindestens fünf Mitglieder mit beschließender Stimme anwesend sind.

Competenz des Verwaltungsausschusses.

§ 13. Dem Verwaltungsausschusse steht außer der Aufnahme und Ablehnung der Mitglieder (§ 4) zu:

1. Die Verwaltung des Vereinsvermögens;
2. die Abfassung des jährlichen Rechenschaftsberichtes und die Rechnungslegung;
3. die Organisation und vollständige Einrichtung vorläufig einer Knabenbeschäftigungs-Anstalt im Bezirke Neubau, insbesondere
 - a) die Abschließung der erforderlichen Verträge;
 - b) die Verfügung bezüglich der Localitäten;
 - c) die Anstellung des Lehr- und Dienstpersonales;
 - d) die Bestimmung der in der Anstalt vorzunehmenden Arbeiten;
 - e) die Verfassung einer Geschäftsordnung und die Überwachung der Ausführung derselben;
 - f) die Bestätigung oder Verweigerung der von der Leitung der Anstalt zur Aufnahme vorgeschlagenen Kinder.

Vertretung nach außen.

§ 14. Der Obmann (in dessen Verhinderung der Obmannstellvertreter) vertritt den Verein nach außen und den Behörden gegenüber.

Die Ausfertigungen und Bekanntmachungen des Vereines werden vom Obmanne und einem Schriftführer unterfertigt.

Abstimmung.

§ 15. Bei allen Abstimmungen und Wahlen sowohl in den Generalversammlungen als auch in den Verwaltungsausschuss-Sitzungen entscheidet die absolute Majorität der Anwesenden.

Der Vorsitzende stimmt nur bei Stimmgleichheit mit.

Streitigkeiten.

§ 16. Bei Streitigkeiten zwischen Vereinsmitgliedern in Vereins-Angelegenheiten wählt jede Partei zwei Schiedsrichter und diese wählen einen fünften zum Obmann. Sollten sich dieselben über die Wahl des Obmannes nicht einigen können, so entscheidet das Los zwischen den von beiden Seiten Vorgeschlagenen.

Gegen das Urtheil des Schiedsgerichtes gibt es keine Berufung.

Auflösung.

§ 17. Der Verwaltungsausschuss kann die Auflösung des Vereines in einer nur ausdrücklich zu diesem Zwecke einzuberufenden General-Versammlung beantragen.

Diese Versammlung ist beschlussfähig, wenn mindestens ein Drittel der Vereinsmitglieder anwesend ist. Erscheinen nicht so viele Mitglieder, so ist neuerdings eine Generalversammlung auszuschreiben, welche bei jeder Anzahl beschlussfähig ist.

Nach Auflösung des Vereines fällt das etwa vorhandene Vermögen der Stadt Wien zu, mit der ausdrücklichen Widmung, dass dasselbe für eine ähnliche Institution des VII. Gemeindebezirktes Neubau verwendet werde."

In gleich dankenswerter Weise hat der genannte Verein im Vorlesesaal des österreichischen Museums Vorträge abhalten lassen. Es wurden drei Vorträge gehalten: der erste von A. Bruhns handelte (4. März 1884) über die Geschichte des Handfertigkeitunterrichtes, der zweite vom Director der Staatsgewerbeschule, Herrn Camillo Sitte, „über den Einfluss des Handfertigkeitunterrichtes auf das Gewerbe, speciell auf das Kunstgewerbe" (11. März 1884); und der dritte von Bruhns am 18. März 1884 gehaltene Vortrag setzte die Verhältnisse der Neubauer Schülerwerkstätte auseinander.

Um einerseits die herrschende Ansicht über den Handfertigkeitunterricht gehörig zu beleuchten, andererseits die Arbeiten in der ersten Wiener Schulwerkstatt deutlicher zu illustrieren, will ich mir erlauben, die zwei entsprechenden Notizen der „Deutschen Zeitung" vom 12., respective 20. März l. J. hieher zu stellen.

Dieselbe sagt:

„[Der Handfertigkeit-Unterricht.] Heute abends hielt der Director der Staatsgewerbeschule, Camillo Sitte, im Vorlesesaal des Österreichischen Museums einen Vortrag: „Über den Einfluss des Handfertigkeit-Unterrichtes auf das Gewerbe, speciell auf das Kunstgewerbe“. Der Vortragende schilderte in der Einleitung die Ursachen des allgemeinen Rückganges der Handgeschicklichkeit auf allen Gebieten des Gewerbes und der Kunst. Auf allen Gebieten der Kunstindustrie werden heute Arbeitskräfte, welche die technischen Schwierigkeiten ihres Berufes beherrschen, schwer gefunden, während noch im vorigen Jahrhundert in allen Stoffen, Stein, Holz, Eisen, Thon etc. allgemein mit Sicherheit und Gewandtheit gearbeitet wurde. In der Handfertigkeit sind wir gegenwärtig aber nicht bloß zurück hinter unseren Vorfahren, sondern auch hinter der orientalischen Fabrication und der Antike, was mit zahlreichen Beispielen belegt wurde. Dieser Rückschritt ist umso auffallender, als sich gleichzeitig die Werkzeuge verbesserten und der Rückgang nur auf Kosten des Fleißes und der Übung von frühester Jugend an gesetzt werden kann. Die Stetigkeit dieses Rückganges in der Handfertigkeit weist hin auf die Nothwendigkeit der Verbindung dieser Erscheinung mit der allgemeinen Culturentwicklung; sie zeigt sich auch in Verbindung mit einer anderen culturhistorischen Erscheinung, nämlich der ebenso stetigen Zunahme der wissenschaftlichen Abstraction, der reinen Theorie auf allen Gebieten. In dieser steten Fortbewegung nach einer Richtung ist die Entwicklung in den letzten Decennien bereits an derjenigen Grenze angelangt, bei welcher die Übelstände allzugroßer Einseitigkeit handgreiflich zutage kamen: und nun stehen wir auch folgerichtig auf dem Punkt, uns darüber zu besinnen, und vor allem auch in der Schule darauf zu dringen, dass sie nicht einseitig nur das Wissen pflüge, sondern auch das Können, auch technische Fertigkeiten schon in denjenigen früheren Jahren berücksichtige, in denen allein die Hand noch bildsam genug ist. Diese Erweiterung des Lehrprogramms brachte eine Reihe neuer Erfahrungen auf dem Gebiete der Schule selbst, die sich förmlich zu dem Lehrsatz vereinen lassen, dass auch auf dem Gebiete der Schule Wissen und Können zweierlei ist. Es hat sich gezeigt, dass es etwas anderes ist, eine Sprache zu sprechen, als deren grammatisches Gefüge zu verstehen; etwas anderes, zeichnen zu können, oder bloß die Theorie des Zeichnens zu wissen. Es hat sich gezeigt, dass Wissen und Können sich gegenseitig in manchen Beziehungen fördern, dass aber auch viel, sehr viel Selbständiges in jedem dieser beiden Elemente einer vollständig harmonischen Ausbildung des ganzen Menschen enthalten ist, was ganz selbständig vermittelt und gepflegt sein will, wenn es überhaupt gelingen soll: eine Erkenntnis, welche die alte, rein theoretische Schule gar nicht besitzen konnte. So gelangten wir schrittweise zu derjenigen nationalökonomischen Betrachtung des Schulwesens, welche heute allenthalben Kunstgewerbe- und Handwerkerschulen entstehen lässt und nun auch die Vorbereitung

hiesu auf der Unterstufe der Volks- und Bürgerschule folgerichtig fordert. Wir haben uns überzeugt, dass der Nationalreichtum in erster Linie durch die positive Arbeitsleistung in Gewerbe und Industrie und durch das vorhandene Ausmaß des thatsächlichen Könnens auf diesem Gebiete bedingt ist; und wenn wir auch heute noch das geflügelte Wort eines großen Staatsmannes unterschreiben: „Wissen ist Macht“, so können wir heute demselben den anderen Satz zur Seite stellen: „Können ist Reichtum“. Beides im Auge zu behalten, ist für uns von gleicher Wichtigkeit.“

„[Handfertigkeit-Unterricht.] Herr Al. Bruhns hielt gestern (Dienstag) im Museum für Kunst und Industrie über dieses Thema den dritten Vortrag vor einem sehr zahlreichen Auditorium. Unter demselben bemerkten wir Graf Zichy, Hofrath Eitelberger, Baron Schwarz-Senborn, die Landes-Schulinspectoren Hülsenbeck und Prausek. Der Vortragende constatirte vorerst, dass die Bemühungen des leitenden Comitès, die Frage über den Handfertigkeit-Unterricht in Fluss zu bringen, von Erfolg begleitet seien; der Kreis der sich Interessierenden wachse zusehends. Von vielen Seiten wurde die Anforderung an die Mitglieder des Comitès gestellt, in irgend einer Weise zu zeigen, wie eine Schulwerkstätte eingerichtet sei, und wie das Haus sich der Handarbeit als Erziehungsmittel bedienen könne. Diese Fragen zu beantworten, sei seine heutige Aufgabe. Herr Bruhns hatte zur Illustration seines Vortrages etwa achtzig von Schülern der Ersten Schulwerkstätte in Wien gefertigte Arbeiten auf zwei Tischen zur Ausstellung gebracht und zeigte nun an der Hand dieser Objecte den Vorgang an der genannten Anstalt. Als Zweck aller Arbeiten in der Schulwerkstätte stellte er hin: neben der Vermittlung einer manuellen Fertigkeit die Bildung der ästhetischen Anschauung und die Erweckung des Verständnisses für den Aufbau und die Wertschätzung einer Arbeit. Um die materielle Seite der mehr formal bildenden gegenüber zurückzudrängen, ist der Gelderwerb ausgeschlossen. Die an der Anstalt eingeführten Beschäftigungen sind: Papparbeiten, Laubsägearbeiten, Modellieren in Thon, Schnitzen in Holz, Arbeiten an der Hobelbank und am Schraubstocke. Der Vortragende weist darauf hin, dass einzelne dieser Arbeiten schon gegenwärtig auch von Erwachsenen als Erholungsarbeiten nach der geistigen Arbeit getrieben werden; leider, dass von den meisten die Laubsägearbeiten gewählt werden, die an und für sich dem Körper nicht sehr zuträglich sind. Gegenwärtig beschäftigen sich mit der Herstellung von Werkzeugen und Materialien für Dilettanten eine ganze Reihe von Geschäftsleuten. Man könne hieraus entnehmen, wie berechtigt es sei, dass sich die Schule der Heranbildung zur physischen Bethätigung annehme. Redner weist auch auf den wohlthätigen Einfluss der Arbeit auf die Charakterbildung bei Knaben hin, und führt Beispiele an, wo es ihm gelungen sei, Kinder, welche die Qual der Familie waren, dadurch zu bessern, dass er sie gelehrt habe, ihre Gedanken und ihren Thätigkeitstrieb auf eine physische Arbeit zu concentriren. Auf die einzelnen Arbeiten übergehend, zeigt der Redner zuerst Papparbeiten vor.

Die Schüler der Bürgerschule und der Mittelschulen lernen das Entwerfen der Körpernetze und verfallen meist auch, ohne dazu aufgefordert zu werden, auf die Herstellung dieser Körper; hiezu bedürfen sie nur einer geringen Geschicklichkeit in der Handhabung von Messer und Schere. Können sie diese Körper herstellen, so ist es für sie nicht schwierig, sich andere Objecte zum Unterrichtsgebrauch anzufertigen, wie Redner vorweist: eine Camera obscura, ein Kaleidoskop, einen Schmetterling- und einen Herbariumkasten. Die Verzierung größerer Flächen durch geklebte buntfarbige Figuren übe die Hand und das Auge. Die Laubsägearbeiten sind leicht zu erlernen; sie werden von seinen Schülern nur hauptsächlich als Ergänzungsarbeiten und anfänglich zur Vermittlung der richtigen Anschauung einer Zeichnung geübt. Redner zeigt eine solche Zeichnung und vier verschiedene Darstellungen derselben durch Laubsägearbeiten vor. Mehr Schwierigkeiten biete das Modellieren und das Holzschnitzen. Herr Bruhns zeigte auch hievon mehrere von Schülern gefertigte Objecte, die beweisen, dass bei einer rationellen Behandlung die Kinder in kurzer Zeit recht schöne Fortschritte machen. Unter den vorggeführten Holz- und Metallarbeiten führen wir nur an: eine Zusammenstellung der verschiedenen Rollen und ihrer Verbindungen, einen Haustelegraphen, einen Schreibtelegraphen, welche beide functionieren, Holzverbindungen, eine Sonnenuhr, die Darstellung des Horizonts u. s. w. All die vorggeführten Objecte zeigten, dass die Schüler nur solche Gegenstände herstellen, die mit dem Unterricht in Verbindung stehen. Der Vortragende erklärte den Handfertigkeits-Unterricht als den intensivsten Anschauungs- und Anwendungsunterricht. Der beifällig aufgenommene, durchwegs freigehaltene Vortrag hatte den sofortigen Erfolg, dass viele der Anwesenden ihren Beitritt zu dem Verein zur Errichtung von unentgeltlichen Knabenbeschäftigungs-Anstalten erklärten."

Es konnte nun nicht ausbleiben, dass auch Lehrervereine dieses Thema auf ihre Tagesordnung setzten, und dass verschiedene Forderungen als Thesen seitens der Referenten ans Tageslicht kamen. Nach einem Vortrage Bruhns', den er am 2. Jänner 1884 in der Wiener pädagogischen Gesellschaft gehalten, wurde für dreiclassige Knabenbürgerschulen folgender Lehrplan aufgestellt: „1. Classe. Etwa drei Monate Laubsägen; hierauf Holz-, Metall- und Glasarbeiten im Dienste der Physik. 2. Classe. 1. Gruppe. Modellieren im gleichen Lehrgange wie beim Freihandzeichnen; Modelle von Reliefkarten. 2. Gruppe. Herstellung von physikalischen Apparaten, ferner Kästchen etc. für die Aufbewahrung naturgeschichtlicher Objecte. 3. Classe. Fortsetzung der genannten Arbeiten; praktische Anwendung der einfachen

Buchführung." (Österreichischer Schulbote, Nr. 4, vom 15. Februar 1884, Seite 104.)

Im Lehrervereine „Diesterweg“ wurde am 1. März 1884 von Wawrzyk folgende Resolution aufgestellt.

„Da die Geschichte des Arbeitsunterrichtes zeigt,

1. dass der Arbeitsunterricht schon wiederholt angeregt und praktisch in Angriff genommen wurde, dass aber jedesmal eine Ausartung desselben stattgefunden hat;

2. dass die Freunde des Arbeitsunterrichtes, die in ihren Forderungen sehr auseinandergehen, die Gründe der Gegner des Arbeitsunterrichtes nicht widerlegen können, und dass sie die pädagogische Nothwendigkeit der Einführung des Arbeitsunterrichtes mit unwiderleglichen Gründen nicht nachzuweisen vermögen;

3. dass die meisten Bestrebungen in dieser Richtung bloß auf die Erhöhung der Leistungsfähigkeit des Arbeiters gerichtet sind, während die pädagogischen Rücksichten nur als nebensächliches Moment betrachtet werden: -- so spricht der Verein „Diesterweg“ die Anschauung aus, dass es zwar wünschenswert sei, das Princip der Darstellung zur Unterstützung der Veranschaulichung des Unterrichtes in den Schulunterricht aufzunehmen, dass aber, da dieser Zweck durch die geplante Arbeitsschule nicht erreicht wird, die obligatorische Einführung des Arbeitsunterrichtes in den Volks- und Bürgerschulen vom Standpunkte der allgemeinen Pädagogik nicht befürwortet werden könnte." (Volksschule, Nr. 12, vom 18. März 1884, Seite 195.)

In der pädagogischen Gesellschaft wurden am 5. März l. J. nachstehende Thesen von F. Steigl aufgestellt: „1. Als allgemeine Vorbereitung für den eigentlichen Arbeitsunterricht, ja als erste Stufe desselben ist der Zeichen- und Modellier-Unterricht anzusehen. 2. Die Volks- und Bürgerschule kann sich in ihrem obligatorischen Unterricht nur auf eine allgemeine Vorbereitung und Unterstützung des Handfertigkeits-Unterrichtes, nämlich durch den Zeichenunterricht, einlassen. 3. Auf der Oberstufe der Knabenvolks- und Bürgerschule möge facultativer Modellierunterricht eingeführt werden. 4. In Orten mit Hausindustrie oder namhaftem Kleingewerbe sind unter pädagogischer

Leitung stehende, mit den Volks- und Bürgerschulen verbundene Arbeitsschulen, Lehrwerkstätten genannt, zu errichten. Bezüglich der letzteren mögen folgende Punkte Beachtung finden: *a)* Die Lehrwerkstätten haben ihre Zöglinge einerseits für die Werkstattlehre (d. h. den Unterricht in der Werkstatt des Meisters), anderseits für die gewerbliche Fachschule praktisch — gleichwie der Schulunterricht theoretisch — vorzubereiten. *b)* Der Lehrplan für die Lehrwerkstätte ist mit Rücksicht auf den Schulunterricht und wie jener des Zeichen- und Modellierunterrichtes mit Rücksicht auf das in dem betreffenden Schulorte oder Schulbezirke herrschende Gewerbewesen aufzustellen. *c)* Die Leitung des Zeichen-, Modellier- und Handfertigkeitens-Unterrichtes ist für eine und dieselbe Schulanstalt in eine Hand zu legen. *d)* Der Arbeitsunterricht selbst soll von Männern aus dem Gewerbebestande (Arbeitslehrern) ertheilt werden. *e)* Der Unterricht ist unobligat und darf nur von Schülern, welche das 11. Lebensjahr überschritten haben, und welche die physische Eignung besitzen, frequentiert werden. *f)* Um den Volks- und Bürgerschullehrern die Erwerbung einer bezüglichen Lehrbefähigung (mit Rücksicht auf Punkt *c)* zu ermöglichen, sind von den berufenen Factoren erstens besondere Lehrcurse ins Leben zu rufen und zweitens, um auch die Organisation solcher und verwandter Anstalten kennen zu lernen, sind befähigte Lehrer zum Studium des Arbeitsunterrichtes ins Ausland zu entsenden." (Freie pädagogische Blätter, Nr. 13, vom 29. März 1884, Seite 204.)

Am 21. März l. J. wurde der Handfertigkeitens-Unterricht sogar Thema im österreichischen Reichsrathe, und zwar erwähnte desselben in der Morgensitzung der Herr Abgeordnete Dr. Wilh. Exner, in der Abendsitzung der Herr Abgeordnete von Hackelberg. Aus der Rede des erstgenannten Herrn hebe ich nur folgende kurze Stelle hervor: „Die zweite Frage, die ich auch nur kurz behandeln will, ist die Frage des Handfertigkeitens-Unterrichtes. In Wien hat sich ein eigener Verein gebildet, in Nordböhmen hat man Versuche gemacht zur Einführung desselben in die Volks- und Bürgerschulen; allenthalben wird die Frage discutiert, sogar an einer Centralanstalt des Reiches hat sich eine Commission gebildet, welche diese Frage behandelt,

und wir wissen eigentlich noch nicht, wie man sich zu dieser Frage im Ministerium stellen wird, aber es ist dringend, dass man es thue. Denn wenn man den geschäftigen Dilettantismus, der sich dieser Angelegenheit bisher bemächtigt hat, ungestört fortwirtschaften lässt, so wird es dazu kommen, dass der gesunde Kern, der in der ganzen Sache steckt, ruiniert wird, dass man durch weitere Verbreitung der Laubsägenseuche und Pappendeckel-Epidemie (Heiterkeit links) die Idee des Handfertigkeits-Unterrichtes zu einer Caricatur, zu einem Popanz macht (Sehr richtig! links), und dass alle ruhig denkenden Fachleute sich mit Abscheu von dieser Sache abwenden werden. Man hat es ja bisher nahezu soweit gebracht, dass die Physiognomie der Angelegenheit verzerrt wurde, der man eine tiefe ethische Bedeutung und zugleich eine solche für das manuelle Geschick, die sie nicht nur bei den Gewerbetreibenden, sondern auch bei jedem Bürger hat, nicht absprechen kann."

Um jedoch meinen freigewählten Standpunkt der Objectivität bei der Besprechung des Standes des Handfertigkeits-Unterrichtes in Österreich nicht zu verlieren, obliegt es mir, eines gegnerischen Artikels in der „Neuen freien Presse“, Nr. 7030, vom 23. März 1884, Seite 4, Erwähnung zu thun, welcher den Handfertigkeits-Unterricht den jüngsten Feind der Volksschule benamset. Es sei mir erlaubt, diesen Artikel wörtlich hier folgen zu lassen!

„Angesichts der erregten Stimmung, welche durch die Rede des Abgeordneten Greuter hervorgerufen worden war, zeigte die Berathung des Etats der „Volksschule“ einen verhältnismäßig phlegmatischen Verlauf. Die stürmischen Debatten der letzten Session haben die Gegensätze genügend sich aussprechen lassen, und auf ultramontaner Seite scheint man zudem entschlossen, den Kampf um die Herrschaft über die Schule lieber in den Landtagen, in Hoffnung auf größeren Erfolg daselbst, fortzusetzen. Umso bedauernswerter, dass von nichtultramontaner Seite die kaum zur Ruhe gekommene Volksschule durch Aufwerfen der Frage des „Handfertigkeits-Unterrichtes“ sehr beunruhigt wird. Alle Welt spricht vom Handfertigkeits-Unterricht als von der Panacee, die man für das Kleingewerbe gefunden; schon

glaubt man alle socialen Gefahren und Ausnahmzustände in Zukunft überflüssig und einen so gründlich und ausgezeichnet vorgebildeten Gewerbestand heranziehen zu können, dass ein Ovid'sches goldenes Zeitalter für unsere Industrie unausbleiblich ist. In Vereinen, im Museum in Vorträgen, in Zeitschriften, Lehrerversammlungen, überall wird das Schlagwort vom Handfertigkeits-Unterrichte vernehmbar, und in den gestrigen Sitzungen des Abgeordnetenhauses, des Morgens durch Exner, am Abend durch Hackelberg, wurde von dem Handfertigkeits-Unterrichte gesprochen, glücklicherweise nicht in einer die unklaren, wenn auch wohlgemeinten Agitationen unterstützenden Weise. Exner eiferte sogar gegen den geschäftigen Dilettantismus, gegen die Verbreitung der Laubsägenseuche und Pappendeckel-Epidemie und beklagte die Verzerrung der angeblich gesunden Idee; Baron Hackelberg erhob in der Abendsitzung die Frage, ob die Regierung geneigt sei, an einer Lehrerbildungsanstalt probeweise den Handfertigkeits-Unterricht einzuführen, und ob sich dieselbe bei der am 25. April (nach unseren Informationen am 15. April) in Osnabrück stattfindenden Versammlung von „Freunden und Fachmännern des Handfertigkeits-Unterrichtes“ vertreten lassen werde. All dies ist nur der Niederschlag einer rührigen Agitation, die schon lange im Stillen arbeitet, hohe Persönlichkeiten für die Einführung des Handfertigkeits-Unterrichtes in die Volksschule, zum Beispiel für Modellieren, Construieren, Papparbeiten, Rohrflechten, Laubsägearbeit, Bildschnitzen, einfache Tischler- und Metallarbeiten zu gewinnen sucht, unter der Lehrerschaft Anhänger wirbt und sich namentlich an einflussreiche Industrielle wendet, sie durch Vorträge im hiesigen Kunstindustrie-Museum zu bearbeiten versteht. An der Spitze dieser neuesten, der von uns soviel und mit Aufopferung vertheidigten Volksschule geradezu gefährlichen Bewegung ist Hofrath von Eitelberger, der Director des Kunstindustrie-Museums, der auch diese Frage mit der ihm eigenthümlichen Rührigkeit und Zähigkeit, stets Bürgschaften seines Erfolges, verfolgt. Im dritten Bande seiner gesammelten kunsthistorischen Schriften (Wien, Braumüller) behauptet er, dass ein Übermaß von Schulmeisterei nachtheilig auf unsere gewerblichen und künstlerischen Fähigkeiten wirke,

dass unsere Kinder, mit Abstractionen zum mindesten acht Jahre gefüttert, zu spät zum Handwerke kommen, bis Neigung und Geschick zur Handarbeit geschwunden sind. So haben wir in ihm also den Gegner der achtjährigen Schulpflicht vor uns, der, weil Dürer und Holbein, Rafael und Michelangelo mit dem zehnten oder zwölften Jahre in die Werkstatt kamen, für die Verkürzung der Schulzeit plaidiert, als ob damit schon die Wiederkehr der Cultur der Renaissance und der großen Kunstgenies zu verbürgen wäre, und als ob selbst mit diesem Glücke der Welt auch schon gedient wäre. Das Zeitalter Rafaels und Leonardos ist, mit Verlaub gesagt, auch das Zeitalter der Inquisition, des Hexenglaubens, der größten Unwissenheit der niedrigen Volksmassen. Eitelberger beklagt, dass der Nationalitätenstreit und der Kampf der politischen Parteien selbst in die Unterrichtsfrage hineingetragen werden und dadurch der Handfertigkeiten-Unterricht, die Erziehung des Volkes zu gewerblicher Arbeit, fast unmöglich gemacht werde. Da hat er wohl recht, aber das können die liberalen Deutschen nicht ändern, und dass der Handfertigkeiten-Unterricht deshalb nicht eingeführt wird, das ist noch das einzige Gute, das die ultramontan-nationale Agitation im Gefolge hat. Wir sollten glauben, die Sache sei für jeden Liberalen sehr klar, ebensowohl wie für jeden Freund der Jugend. Die Volksschule ist nicht dazu da, um für bestimmte Stände vorzubereiten, das widerspricht ihrem Wesen, Zweck und gesetzlichen Berufe. Sie ist nicht bloß gemacht für industrie-reiche Orte, ihre Verfassung ist für Stadt und Land, für Kinder von sechs bis vierzehn Jahren, ohne irgend eine Berufswahl, ohne irgend welchen Stand im Auge zu haben. Mit Recht hat der preußische Cultusminister gesagt, dann könnte man in der Volksschule auch schon den künftigen Landwirt, Arzt, Musiker u. s. w. „vorbilden“ wollen. Das hätte zur Folge eine totale Änderung der Schulverfassung, nicht bloß eine Föderalisierung, nein, eine Atomisierung der Schulgesetzgebung, eine Umwälzung in den Lehrplänen, in der Lehrerbildung, eine solche totale Revolution in der Schule, dass man sich davor entsetzen müsste. Die Volksschule ist genug erschüttert worden durch die verschiedenen Veränderungen der letzten Jahre, durch die „Er-

leichterungen", durch die Verkürzung der Schulzeit, und so wird es schon jetzt schwer, das Lehrziel, namentlich in Landschulen, zu erreichen; was wird das für ein Resultat geben, wenn die Lehrzeit zugunsten der Handarbeit noch mehr eingeschränkt würde? Wenn jetzt schon die „Überbürdung“ beklagt wird, was dann, wenn zur psychischen Anspannung noch die physische Arbeit der Kinder hinzutritt? Und wie wagt man es gegen die Fabriksarbeit der Kinder aufzutreten, wenn die Handarbeit in die Schule eingeführt werden soll? Mit Müh' und Noth sucht man die Kinder von den Werkstätten fernzuhalten und will an Stelle der Schule oder in diese hinein Werkstätten legen? Ist die spielerische Thätigkeit des Kindes, der im vorschulpflichtigen Alter schon mehr als nöthig im Kindergarten, ja in der Schule selbst durch Anschauungsmittel starke Zugeständnisse gemacht werden, durch solche Arbeiten der Handfertigkeit nicht zuviel begünstigt? Gerade die Volksnatur in Österreich hat nicht nöthig, noch stärker sinnlich angeregt zu werden, etwas Abstractions-Vermögen sollte ihr doch gelassen werden. Wenn etwas uns nöthig ist, so ist es gerade die strengere Schulung des Geistes. Es wäre frivol, die Gefahren zu verkennen, welche aus dem Anwachsen dieser Agitation für die Volksschule in Österreich entstehen können. Es ist eine Schrulle, die in Dänemark zu grassieren begonnen und eigentlich nur in Skandinavien zu größeren Erfolgen gekommen, wo klimatische, natürliche, sociale und aus dem Temperamente der Volksnatur entspringende Factoren mitgewirkt haben. In Norddeutschland haben Private und Vereine das Beispiel in kleinen Kreisen nachzuahmen gesucht. Man kann schließlich in Norddeutschland bei dem trefflichen Stande der Volksbildung sich den Luxus solcher Experimente in kleinem Kreise erlauben. Die Encyklopädisten des vorigen Jahrhunderts, die Staatsmänner aus der Rousseau'schen Schule, wie Robespierre, haben ja diese Theorien auch vertreten. Diese Sache ist also nicht neu; sie könnte aber in Österreich, bei den zahlreichen und mächtigen Feinden der Schule, leicht große Gefahren für die Schule im Gefolge haben. Unser Nachahmungstrieb, die gesetzgeberische Abschriftstellerei, die bei uns sosehr im Schwange ist, könnte leicht um kleiner Vorthelle für einzelne

gewerbliche Kreise willen das Ganze in Gefahr bringen, das uns ein *Noli me tangere* geworden ist. Die Thorheit soll nur noch zum Schlusse markiert werden, dass mit der Einführung des Handfertigkeits-Unterrichtes angeblich die Gesundheit der geistig angestregten Kinder gefördert werde. Wir rufen die Hygieniker auf, sie mögen eine Werkstätte und ihre Atmosphäre, etwa die nach vollendeter Laubsägearbeit, untersuchen und ihr Urtheil fällen; uns will scheinen, als ob die jetzt schon viele Krankheiten in sich bergenden Schulsäle dann vollends die Brutstätten aller Infectionskrankheiten werden müssten. Wir haben, allen voran, die Dumreicher'schen Staatsgewerbeschulen, das Interesse des kunstgewerblichen Unterrichtes stets und mit aller Wärme vertreten; wir wünschten sehnlichst eine Verringerung des humanistischen Proletariats und ein Erstarken der gewerblichen Mittelschulen, aber wir perhorrescieren auf das entschiedenste jede Alteration des Volksschulunterrichtes durch Vermengung mit physischer Arbeit."

Ferner hat in der Zeit vom 12. bis 14. August 1884 in Troppau der erste deutsch-österreichische Lehrertag die Frage besprochen. Die zu demselben eingesandten Thesen lauteten: „Die Arbeitsschule hat die Aufgabe, den Thätigkeitstrieb zur Freiheit der Individualität zu gestalten. Durch die Arbeitsschule wird unsere Volkserziehung naturgemäßer werden, als sie bisher war. Die Arbeitsschule ist auch vom hygienischen Standpunkte zu empfehlen, weil die Beschäftigung in der Schulwerkstätte direct heilsamer auf die Gesundheit des Schulkindes einwirkt. Namentlich die sittliche und volkswirtschaftliche Richtung unserer Zeit verlangt die Errichtung von Arbeitsschulen. 1. Die Arbeitsschule ist mit der Lernschule (allgemeine Volks- und Bürgerschule) in Verbindung zu bringen. 2. Die herzustellenden und darzustellenden Arbeitsgegenstände gliedern sich: *a*) in landwirtschaftliche, *b*) in gewerbliche. 3. Die Arbeitsschule: *a*) in solche mit vorwiegend landwirtschaftlichem, *b*) in solche mit vorwiegend gewerblichem Charakter. 4. Die Arbeitsschule ist obligat und beginnt auf der fünften Schulstufe. 5. Die Arbeitsschule soll von arbeitskundigen Volks- und Bürgerschullehrern geleitet werden. 6. Zur Ausbildung von Lehrkräften aus dem

Kreise der Volks- und Bürgerschullehrer sind selbständige Lehr-
course auf Staatskosten zu errichten. Referent und Antragsteller
Böhm, Bürgerschullehrer."

Aus der jüngsten Zeit ist zu bemerken, dass der Bezirks-
schulrath von Hernals (bei Wien) an die ihm unterstehenden
größeren Vororte die Aufforderung gerichtet hat, der Handfertig-
keitssache ihr Augenmerk zuzuwenden und bei Schulneubauten
für eine facultative Einführung dieses Unterrichtes Fürsorge zu
treffen. Auf Grund dessen hat der Ortsschulrath von Neu-
lerchenfeld die Mittel für Einrichtung eines Slöjdsaaes bei-
zustellen beschlossen, und auch der Ortsschulrath von Döbling
hat in dem neu zu errichtenden Gebäude der Knaben-Bürger-
schule ein Lehrzimmer für Slöjd in Aussicht genommen.

Im Bezirke Sechshaus ist am 2. October 1884 zu Penzing
eine Slöjdschule eröffnet worden, in welcher nach dem Muster
von Nääs gearbeitet wird. Lehrer dieser Schule sind Wilhelm
Bauhofer und Josef Kreibich, welche den Ausbildungscursus
in Nääs während der Zeit vom 24. Juli bis 2. September 1884
besucht hatten.

Einzelne Lehrkräfte Böhmens haben im Sommer 1882
den Cursus zu Dresden, der von Clauson von Kaas geleitet
worden ist, angehört. Ob dieselben den Handfertigkeitss-Unter-
richt in ihrem Wirkungskreise eingeführt haben, ob nicht, ist
mir fremd geblieben

In gleich fraglicher Weise sollen in Galizien einige Haus-
fleißschulen eröffnet worden sein, welche Meinung deshalb glaub-
licher auftritt, indem ja thatsächlich die slavische Nationalität
der deutschen an handlicher Geschicklichkeit vielfach voransteht.

Aus Ungarn ist nur die Nachricht als der Wahrheit ent-
sprechend hinzunehmen, dass der Unterrichtsminister Trefort
bei verschiedenen Anlässen sein reges Interesse für die Lehr-
werkstätten an den Tag gelegt hat. Eine Lehrwerkstätte soll
in Sziszek existieren und auch im Betriebe sein.

Aus vorstehender Zusammenstellung ist ersichtlich, dass die
Idee der Arbeitseinführung in die Schulen im Lande Österreich
schon viele Jahre her angeregt, und dass die Frage, wenn es auch
in größeren Zeiträumen hierüber nichts Positives zu verzeichnen

gibt, immer wieder neu ventiliert wird. Der Anstoß, den die Vorgänge im Laufe der letztverflossenen Monate unserem Thema gaben, war mächtiger denn je, und lässt die Hoffnung aufkeimen, dass die Realisierung des Planes, Knaben der Bürgerschule zur handlichen Arbeit zu führen, in nicht allzu ferner Zeit in Angriff genommen werden wird, nicht in dem Sinne, um zum Handwerk vorzubereiten, nicht, um dem constatirten Niedergange des Gewerbes zu steuern, nicht, um den Socialismus zu bekämpfen, — oder wie sonst die beliebten Schlagworte lauten mögen, — sondern im rein pädagogisch-ethischen Sinne, gleichzeitig in einer des Großstaates Oesterreich würdigen Weise.

Richtungen des Handfertigkeits-Unterrichtes.

Zum Schlusse der Abhandlungen über Handfertigkeits-Unterricht wird die Erwähnung derjenigen Systeme, eventuell der Richtungen, welche der in Rede stehende Lehrgegenstand in seiner praktischen Ausführung hie und da genommen, wenigstens in kurzer Skizze als nothwendig erachtet. Abgesehen von den kleinen Abweichungen, die sich ergeben mussten, da sie in der Natur der Sache liegen, sind fünf Richtungen als von einander unabhängig und verschieden zu verzeichnen.

1. Der Slöjdunterricht erzielt die Beförderung solcher Zwecke, die der Erziehung vollkommen fremd sind. Dahin führen alle Hausfleißbestrebungen, sowie jene Bestrebungen, die auf irgend eine Hebung des Handwerks oder Gewerbes gerichtet sind. Mit Hausfleiß, mit Gewerbe und mit Handwerk hat die Schule nichts zu thun, und muss demnach diese Richtung als der Schule nicht passend von derselben kurzweg ausgeschlossen werden. Dieses System befolgt Dänemark, Livland, theilweise auch Norwegen.

2. Der Slöjdunterricht hat den Zweck, direct für das Leben vorzubereiten durch Beibringung von bestimmten Handfertigkeiten, welche den Zögling entweder für künftige Hausarbeiten oder für den Eintritt in ein Handwerk befähigen sollen. Dieses Streben ist von der unter 1 angeführten Richtung aus dem Grunde zu sondern,

weil hier ein pädagogisches Streben zutage tritt, während dort entweder die National-Ökonomie oder der Socialismus maßgebend gewesen ist. Im zweiten Falle ist eine „Erziehung“ zu constatieren, wenn auch dieselbe, auf falsche Bahnen gedrängt, über das ihr zukommende Ziel weit hinausschießt. Als Anhänger dieser Richtung ist Gothenburg in Schweden und Görlitz in Schlesien zu nennen.

3. Der Slöjdunderricht hat zum Zwecke, ein Mittel für die Entwicklung des Seelenlebens und für Vermittlung von positiven Kenntnissen zu sein. Dieses System ist dasjenige Fröbels, welches die Handarbeit in den Mittelpunkt des ganzen Unterrichtes stellt, und die übrigen Lehrfächer um dieselbe gruppiert. Dieses System hat gegenwärtig seinen alleinigen Vertreter im Kindergarten.

4. Die Handarbeit gilt als unübertreffliches Mittel einer intensiven Anschauung. Es ist dies jene Richtung, welche Herbart anbahnte, Ziller verfolgte, und welche deren Schüler nun hochhalten. Das Leitmotiv dieses Systemes bildet Leipzig in Sachsen, woselbst Handfertigungs-Unterricht als „intensivstes“ Anschauungs- und Concentrationsmittel für den gesammten Schulunterricht gepflegt wird.

5. Der Slöjdunderricht ist hauptsächlich formales Bildungsmittel. In diesem Sinne ist der vorstehende Bericht verfasst. Das letztgenannte System nennt Nääs in Schweden als seine Wiege.

Die genannten fünf Richtungen sind die Hauptrichtungen auf dem Gebiete des Handfertigungs-Unterrichtes. Wollte man deren noch mehrere aufzählen, brauchte man bloß die verschiedenen Länder zu nennen, welche auf ihren Wegen mehr oder minder abwichen, wodurch die einzelnen Momente wesentlich alteriert wurden. Vielfach findet man Combinationen der Hauptssysteme vor, analog dem localen Bedürfnisse.

Bibliographie.

- Ackermann, In welchem Sinne soll und darf der Unterricht praktisch sein? (3. Bericht der Karolinschule und des Lehrerinnenseminars zu Eisenach. 1881.)
- Arbeiterfreund, Zeitschrift des Centralvereines für das Wohl der arbeitenden Classen. Berlin. Simion.
- Aubert Wilhelm, Die Handarbeit in der Schule. Christiania, 1874.
- Om Nääs Slöjdskolor. (Die Arbeitsschulen auf Nääs. 1876.)
- Barkhuis, etc. Tijdschrift voor handenarbeid. (Wolters. Gröningen.)
- Barth und Niederley, Des deutschen Knaben Handwerksbuch. 4. Aufl. 1879.
- Des Kindes erstes Beschäftigungsbuch. 2. Aufl. Leipzig 1880.
- Die Schulwerkstatt. Ein Leitfaden zur Einführung der technischen Arbeiten in die Schule. Mit 103 erläuternden Abbildungen. Leipzig 1882.
- Bender, Über das Arbeiten der Knaben in der Werkstatt. (Programm der Bender'schen Anstalt zu Weinheim von 1846.)
- Bericht über Einrichtung eines Lehrcursus für Hausfleiß. Kiel.
- Berichte der Commissionen der Gesellschaft freiwilliger Armenfreunde in Kiel. 1883.
- Beust, Der wirkliche Anschauungsunterricht auf der untersten Stufe der Größenlehre. Zürich 1865.
- Das Relief in der Schule. Zürich 1881. 40 Pffe.
- Die Grundgedanken von Pestalozzi und Fröbel in ihrer Anwendung auf Elementar- und Secundarschulstufe. Zürich 1881.
- Méthode pour enseigner la géographie par l'observation des formes de la terre sur les lieux mêmes et leur reproduction en relief. Zürich 1875.

- Biedermann, Prof., Die Erziehung zur Arbeit, eine Forderung des Lebens an die Schule. (In erster Auflage unter dem Namen Karl Friedrich erschienen.) Leipzig (1852) 1883. 2 Mark.
- Blasche, Werkstätte der Kinder, 4 Theile. 1. Theil, Gotha 1800, 2. und 3. Theil, Schnepfenthal 1801, 4. Theil, Gotha 1802.
- Grundsätze der Jugendbildung zur Industrie, als Gegenstand der allgemeinen Menschenbildung. Schnepfenthal 1804.
- Der technologische Jugendfreund. 5 Theile. Frankfurt 1804.
- Sammlung neuer Muster von Papparbeiten. Schnepfenthal 1809.
- Wie können Handarbeiten bildend sein? Schnepfenthal 1811.
- Der Papparbeiter. 4. Auflage. Schnepfenthal 1811.
- Naturbildung. Leipzig 1815.
- Der Papierformer. Leipzig 1819.
- Handbuch zu zweckmäßigen Nebenbeschäftigungen der Kinder.
- Bouisson, Dictionnaire pédagogique. Manuel. (Travail.)
- Boumann, Het ondervijs in handenarbeit in Denemarken en Zweden. (Hoorn en Boldingh.) 1879.
- Braun, Dr., Der junge Mathematiker und Naturforscher und die Wunder der Rechenkunst. Einführung in die Geheimnisse der Zahl. Eine Anleitung zu aufmerksamer Naturbetrachtung, begleitet von zahlreichen Aufgaben zur Übung des Urtheils und der Anschauung. Mit 320 Textabbildungen. Zweite Ausgabe. Elegant cartoniert 4 Mark 50 Pfg.
- Clauson-Kaas, Über die Verbindung der praktischen Arbeit mit der Lernschule. Vortrag. Dresden 1875.
- Über Arbeitsschulen und Förderung des Hausfleißes. I. Heft. Bremen. Nordwestdeutscher Volksschriftenverlag. 1881.
- Die Arbeitsschule neben der Lernschule und der häusliche Gewerbefleiß. (Separatabdruck aus dem „Arbeiterfreund“.) Berlin 1876.
- Die Arbeitsschule der Kinder. Kopenhagen 1867.
- Nordisk Husflidstidende, Zeitschrift vom Jahrgang 1871 bis 1881. Kopenhagen. Einzelne Jahrgänge 4 Mark; 10 Jahrgänge 20 Mark.

- Comenius, Ausgewählte Schriften. Informatorium der Mutter-
schule, Abriss der Volksschule etc. Leipzig, Max Hesse. Preis
3 Mark.
- Große Unterrichtslehre. Preis 3 Mark 50 Pfg. Leipzig, Max
Hesses Verlag.
- Considérant, Destinée sociale. 1840.
- Corbon, de l'enseignement professionnel. (Bibliothèque utile.)
- Credner, Dr. G., Die Stoy'sche Erziehungsanstalt zu Jena, 1869.
- Crüger, Schule der Physik. Leipzig 1877.
- Curtmann, Reform der Volksschule. Frankfurt a. M. 1851.
- Schule und Leben.
- Deinhardt, Über Handfertigkeit-Unterricht. (Referat vom
1. österr. Lehrertag.) Wien 1867.
- Hein, Pick, Die darstellenden Arbeiten in der Volksschule.
(Referate vom 7. österr. Lehrertage.) Wien 1879.
- Diderichsen, Arbejdsstuerne for börn. Kopenhagen 1882.
- Eckardt, Die Arbeit als Erziehungsmittel. Wien 1875. 40 Pfg.
- Eger, Der Naturaliensammler. Wien 1876.
- Eisenlohr, Dr., Die Volksschule und die Handarbeit. Stuttgart
1854.
- Eitelberger von Edelberg, Über Zeichenunterricht, kunst-
gewerbliche Fachschulen und die Arbeitsschule und die Volks-
schule. 2. Auflage. Wien, Braumüller 1883.
- Zur Frage der Verbindung einer gewerblichen Arbeitsschule
mit der Volksschule und mit der Fachschule. I. und II. Theil.
Wien 1878 und 1879.
- Elm Hugo, Spiel und Arbeit. Unterhaltende Beschäftigungen
und anregende Spiele für die Kinderstube. Leipzig, Spamer.
Elegant kartoniert 4 Mark 50 Pfg.
- Die Spritzarbeit. Ausführliche Anleitung zur Ausführung
dieser angenehmen nützlichen Beschäftigung. Leipzig, Spamer.
4 Mark.
- Zehn Schock Knacknüsse. Illustriertes Räthselbuch. Leipzig.
4 Mark 50 Pfg.
- Der Papparbeiter. Anleitung zur Fertigung aller Art Papp-
arbeit. Leipzig. 4 Mark 50 Pfg.
- Der Laubsägearbeiter. Preis 1 Mark 50 Pfg. Leipzig.

Elm, Der deutsche Handfertigkeiten-Unterricht in Theorie und Praxis. Weimar 1883.

— Deutsche Spiel- und Beschäftigungszeitung. Stralsund 1882.

Emsmann und Dammer, Des deutschen Knaben Experimentierbuch. Leipzig 1881. 4 Mark.

— Der junge Techniker. Leipzig 1876. 4 Mark.

Erster Jahresbericht des Vereines für Handfertigkeiten-Unterricht in Görlitz. 1882.

— der Arbeitsschule in Klein-Basel. 1883.

Exposition de la société danoise du travail domestique. Paris 1878.

Frauenarbeit und nationale Hausindustrie auf der Wiener Weltausstellung. Budapest 1874.

Gelbe, Dr., Handfertigkeiten-Unterricht. Stollberg. I. und II. Theil.

Gelshorn Gustav, Die Clauson-Kaas'schen Bestrebungen bezüglich des Hausfleißes und des Emdener Handarbeitskursus. Separatabzug aus Schmollers Jahrbuch für Gesetzgebung, Verwaltung und Volkswirtschaft im deutschen Reiche. N. F. 2.—3. Heft. V. Jahrgang. Leipzig, Duncker und Humblot.

Genauck, Prof. Ing., Der gewerbliche Unterricht in Württemberg. Reichenberg 1882.

Georgens, Dr., Der Arbeiter auf dem praktischen Erziehungsfelde der Gegenwart, eine Zeitschrift. 1856.

— Bildwerkstatt. Als Arbeitsübung für die Jugend und Schule und Haus. Glogau, Flemming 1857.

— Mutter- und Kindergartenbuch. Leipzig, Richters Verlagsanstalt.

Georgens J. D., Dr., und J. M. v. Gayette Georgens, Die Schulen der weiblichen Handarbeit. Leipzig, Richters Verlagsanstalt.

Götze, Die Ergänzung des Schulunterrichtes durch praktische Beschäftigung. Leipzig 1880. 60 Pfg.

— Verhandlungen des Congresses für Handfertigkeiten-Unterricht und Hausfleiß. Gera. 1 Mark 20 Pfg.

Greard M., L'enseignement primaire à Paris et dans le département de la Seine. Paris 1878.

- Gutsmuths, Mechanische Nebenbeschäftigungen für Jünglinge und Männer. Altenburg 1801.
- Mechanische Nebenbeschäftigungen oder praktische Anweisung zur Kunst des Drehens, Metallarbeitens und Schleifens optischer Gläser zur Selbstbelehrung. 2. Auflage. Leipzig 1817.
- Handvaerksbog for Smanggatter. Christiania 1874.
- Hanschmann, Das System des Kindergartens nach Fröbel. Eisenach.
- Die Handarbeit in der Knabenschule. Kassel 1876. G. H. Wiggand. 1 Mark.
- Hansen, P. Chr., Schleswig-Holstein, seine Wohlfahrtsbestrebungen und gemeinnützigen Einrichtungen. Kiel 1882.
- Hausfleiß-Ausstellung in Svendborg. Kopenhagen 1878.
- Herse, Der Handfertigkeits-Unterricht für Knaben. („Brandenburgisches Provinzialblatt Nr. 21 und 22.“) Landsberg a. W. 1882.
- Hertzberg N., Meddelelser om de i Sverige, Finland og Danmark trufne Forføininger til Husflidens Fremme samt Andtydningar angaaende denne Undervisnings Ordning hos os.
- Herzfeld, Handarbeit und Hausfleiß. (Als Manuscript gedruckt.) Hannover 1881.
- Heusinger, J. G. H., Über die Benutzung des bei Kindern so thätigen Triebes, beschäftigt zu sein. 1797.
- Die Familie Wertheim. 1798. Eine theoretisch-praktische Anleitung zu einer regelmäßigen Erziehung der Kinder; vorzüglich von dem 6. bis in das 14. Jahr.
- Heyvaert, Enseignement professionnel primaire. (Bruxelles, E. Guyot).
- Illing Lorenz, Wesen und Art der Schulwerkstätte. München 1880. 60 Pffe.
- Johansson Alfred, Metodisk hjelpreda vid undervisningen i träslöjd. Stockholm, Pris 75 Öre.
- Kellner, Das Erziehungssystem Fr. Fröbels. Stralsund 1882. 1 Mark.
- Kalken H. N. van, l'enseignement des travaux manuels. (Bruxelles, Office de Publicité, Guyot 1883.)
- Knabenarbeitsschule zu Darmstadt 1841. 60 Pffe.

- Knabenarbeitsschule zu Darmstadt 1857. 1 Mark.
- Kerdijk A., Handenarbeid en huiselijke vlijt.
- Kiesewetter H. v., Der Naturalien-Sammler. In 3 Abtheilungen.
Zweite Ausgabe. 4 Mark 50 Pffe.
- Kirchmann, Naturforderungen an Erziehung und Unterricht. Eutin 1851.
- Geschichte der Arbeit und Cultur. Leipzig, Gustav Mayer, 1858. 1 Mark.
- Kjellberg N. G., Om Ungdomens fysiska Uppfostran förr och nu. (Über die frühere und jetzige physische Erziehung der Jugend.) Upsala.
- Kjennerud H. K., Husflidsskolen for Gutter.
- Klasing, Das Buch der Sammlungen. Leipzig 1878. 5 Mark.
- Koller, Handarbeit in der Schule. („Die Praxis der schweizerischen Volks- und Mittelschulen.“) Zürich 1881.
- Kreyenberg, Handfertigkeit und Schule. Frankfurt a. M. Diesterweg. 1 Mark.
- Lammers, Handbildung und Hausfleiß, Berlin 1881. 80 Pffe.
- Nordwest, Zeitschrift, Organ des Centralcomité für Handfertigkeiten-Unterricht. Bremen 1880 ff.
- Latino de Natali E., prof. all' universita die Palermo. Il lavoro manuale et il problema educativo. (Archivio de pedagogia e scienza, anno VII, vol. XII.)
- Leneveux, le travail manuel en France. (Bibliothèque utile.)
- Leske Marie, Illustriertes Spielbuch für Mädchen. Achte Auflage. Leipzig. 4 Mark 50 Pffe.
- Locke John, Einige Gedanken über Erziehung. Leipzig, Max Hesse. 2 Mark 50 Pffe.
- Marenholtz-Bülow, Frau von, Die Arbeit und die neue Erziehung nach Fröbels Methode. 1866.
- Die Schulwerkstätten. (Separatabdruck aus der „Erziehung der Gegenwart“.)
- Meyer Johannes, Die geschichtliche Entwicklung des Handfertigkeiten-Unterrichtes. Berlin 1883, Hofmann. 1 Mark 80 Pffe.
- Der Handfertigkeiten-Unterricht und die Schule.

- Michelsen, Dr. Konrad, Die Arbeitsschulen in Landgemeinden in ihrem vollberechtigten Zusammenwirken mit den Lernschulen. Eutin 1851.
- Wie nimmt die Schule theil am Kampfe gegen den Pauperismus. Hildesheim 1881.
- Öde O. Th., Husflid og husindustri.
- Ortleb, Musterbuch für Kunstarbeiten. Leipzig, Spamer. 3 Mark.
- Palmgren K. E., Sur l'importance du travail manuel dans l'éducation. (Stockholm, imprimerie centrale.)
- École pratique de travail pour l'enfance et la jeunesse à Stockholm. Idée, activité de l'école et rapport de l'année. Stockholm.
- Pestalozzi, Lienhard und Gertrud. 1781.
- Wie Gertrud ihre Kinder lehrt. Leipzig, Max Hesse. 2 Mark.
- Raydt, Arbeitsschulen und Hausfleißvereine. Lingen a. d. Ems. 1879.
- Rißmann, Die Bedeutung der Arbeitsschule für Schulerziehung. („Österreichischer Schulbote.") Wien 1881.
- Geschichte des Arbeitsunterrichtes in Deutschland. Gotha 1882. 1 Mark 20 Pfge.
- Rockstroh, Anweisung zum Modellieren aus Papier. Weimar 1802.
- Belustigungen für die Jugend beiderlei Geschlechts, durch Selbstanfertigung mannigfacher technischer Künsteleien und Spielwerke. Berlin 1836. 3 Mark 75 Pfge.
- Rousseau, Emil oder über die Erziehung. Leipzig, Max Hesse. 5 Mark 50 Pfge.
- Römer, Dr., Die nationale Hausindustrie auf der Wiener Weltausstellung.
- Rom N. C., Vejledning i Landbohusflid. Kopenhagen 1877.
- Den danske Husflid. (Der dänische Hausfleiß.) Kopenhagen.
- Den lille Papparbejder. (Der kleine Papparbeiter.) Kopenhagen.
- Haandgjerningsbog for Ungdomen. Kopenhagen.
- Legetbog for Ungdomen. Kopenhagen.
- Husflidstegninger. Forbilleder for Haandgjerningskoler og Husflidsarbejder. Jährlich 12 Hefte à 50 Öre.

- Rom N. C., Dansk Husflidstidende. (Dänische Hausfleißzeitung, Zeitschrift.) Organ for Dansk Husflidsselskab. Kopenhagen 1880 ff.
- Salfeld, Dr., Der Schulgarten. Bremen.
- Salicis G., enseignement primaire et apprentissage. Discours au congrès international de l'enseignement. Bruxelles 1880.
- Salomon Otto, Arbeitsschule und Volksschule. (Aus dem Schwedischen übersetzt.) Wittenberg 1881. 1 Mark 20 Pfg.
- Slöjdskolan och Folkskolan. I. Theil 1876. II. Theil 1878. III. Theil 1880. Göteborg.
- Kurze Anweisung im Linearzeichnen für Volks- und Arbeitsschulen. Gothenburg 1876.
- Handfertigkeitsschule und Volksschule. (Übersetzt und bearbeitet von W. Gärtig.) Leipzig 1883.
- Salzmann, Ameisenbüchlein. 1 Mark. Leipzig, Max Hesse.
- Krebsbüchlein. 1 Mark 50 Pfg. Ebenda.
- Konrad Kiefer. 1 Mark 50 Pfg. Ebenda.
- Schallenfled, Der Handarbeitsunterricht. Frankfurt 1861.
- Scheidler, Die Lebensfrage der europäischen Civilisation und die Bedeutung der Fellenberg'schen Bildungsanstalten zu Hofwyl. Jena 1839.
- Schellner Karl, Spiel- und Arbeitsschule. Wien, Hölder.
- Schenkendorff, von, Der praktische Unterricht, eine Forderung des Lebens an die Schule. Breslau 1880. 1 Mark 50 Pfg.
- Schulze F. G., Die Arbeitsfrage. Jena 1849.
- Schwab, Dr. E., Anleitung zur Ausführung von Schulgärten. (14. Jahresbericht des Mariahilfer Gymnasiums.) 1878.
- Die Arbeitsschule als organischer Bestandtheil der Volksschule. Wien 1873.
- Der Schulgarten. Wien.
- Über Schülerwerkstätten. („Der praktische Schulmann.“) Leipzig 1874.
- Seidel und Schmidt, Arbeitsschule. 16 Hefte. Weimar.
- Smith J. G., Haandarbejdern. Christiania.
- Sundt Eilert, Om Husfliden i Norge. Christiania 1868.
- Urban, Der Hausfleiß in Dänemark und seine Verpflanzung in die schlesischen Nothstandsdistricte. Oppeln 1882. 60 Pfg.

- Urban, Bauhofer, May und Kreibich, Der Handfertigkeits-Unterricht für Knaben. Wien, Gräser. 80 kr.
- Verzeichnis der Modelle an dem Slöjdlehrerseminar in Naäs. Kopenhagen 1880.
- Wagemann, Über die Bildung der Jugend zur Industrie. Göttingen 1875.
- Wagner Herm., Illustriertes Spielbuch für Knaben. Leipzig. Elegant cartoniert 4 Mark 50 Pfg.
- Der gelehrte Spielkamerad oder der kleine Naturforscher, Thierfreund und Sammler. Leipzig. Preis 4 Mark.
- Walleneg, Die Laubsägerei, sowie die Einlege- und Schnitzarbeit. Weimar, Voigt. 3 Mark.
- Weinhold, Vorschule der Experimentalphysik. Leipzig. 10 Mark.
- Wichern, Über Erziehung zur Arbeit, insbesondere in Anstalten. Hamburg 1867.
- Bericht über das Raube Haus. 1875—1876, 1876—1878. Hamburg.
- Brief an die Hausväter der mit uns verbundenen Rettungshäuser. (Als Manuscript gedruckt.) Hamburg 1880.
- Wiget, Der kleine Reliefarbeiter. Zürich 1881. 50 Pfg.
- Wilda, Wahrnehmungen und Gedanken über technisch-gewerbliches Schulwesen. Leipzig 1879.
- Wilhelm Karl, Quelle des Vergnügens. Leipzig.
- Wolf Otto, Über Handfertigkeits-Unterricht und Hausfleißvereine. Würzburg 1881. 40 Pfg.
- Ziller, Dr., Grundlegung zur Lehre vom erziehenden Unterricht. 1865.
- Zustand des Hausfleißes in Schweden und dessen Bedeutung für unser Land. Husfidens Tillstånd i Sverige og dess betydelse för vårt Land. Stockholm 1869.
- Zwitzer A. E., Pestalozzis Stellung zur Handarbeit. Ostfriesisches Monatsblatt VIII, 9.

Der
Handfertigkeitens-Unterricht.

II. Theil.

Einleitung.

Bevor wir das für den II. Theil der vorliegenden Schrift proponierte Thema: Besprechung der Werkzeuge und der herzustellenden Modelle in nähere Behandlung ziehen, obliegt uns nach unserem Gutdünken, Nachrichten, die im I. Theile niedergelegt wurden, inzwischen aber eine Wandlung erfahren haben, zunächst zu berichtigen, sodann zu ergänzen und schließlich einzelnes zu negieren. Dass die ersten Capitel bis Seite 130 im I. Theile keine Änderung zulassen werden, ist wohl klar; die Interpretationen, die zu geben unsere Pflicht ist, können nur das Capitel:

Stand des Handfertigkeit Unterrichtetes in der Gegenwart

betreffen. So wie dort, beginnen wir auch hier mit dem Lande **Schweden.**

In der Bibliographie (I. Theil, Seite 192) wurden zwei Broschüren von K. E. Palmgren erwähnt, deren Inhalt von H. Bücking in Bremen den Freunden des Handfertigkeit Unterrichtetes im Nordwest (Nr. 10 vom 11. März 1883) näher dargelegt wird. Ich werde mir erlauben, das dort Gesagte hier zu wiederholen.

„Palmgrens praktische Arbeitsschule in Stockholm. Über benanntes Institut liegen zwei Broschüren vor, welche vom Director und Leiter der Schule — die wir wohl Handfertigkeitsschule nennen dürfen — verfasst sind. Die Schule ist am 16. October 1876 eröffnet und erfreut sich eines regen Zuspruchs, was daraus hervorgeht, dass die Zahl der Zöglinge von Jahr zu Jahr zugenommen hat und anfänglich 194 betrug, jetzt aber bereits auf 436 im Jahre gestiegen ist. In den beiden Veröffentlichungen sind interessante Gesichtspunkte über die Zweckmäßigkeit der Bildung der Handfertigkeit enthalten, deren Besprechung hier um so eher am Platze sein

dürfte, weil der Verfasser in erster Linie den Grundsatz aufstellt, dass, um die volle pädagogische Wirkung der Handfertigkeit erzielen zu können, es unbedingt nothwendig sei, die Bildung des Schönheitssinnes, des Geschmackes dabei ins Auge zu fassen, und da dieser Grundsatz in dem Institut thatsächlich bis dahin für die Vorlagen, Modelle und so fort maßgebend gewesen ist. Die Broschüre über die Wichtigkeit der Handfertigkeit für die Erziehung enthält eine Rede, die Herr Palmgren vor der Akademie der Wissenschaften in Stockholm über diese Frage am 11. Februar 1880 gehalten hat. Nachdem sich der Redner im allgemeinen über die Aufgaben der Erziehung verbreitet und namentlich den Unterschied zwischen der Erziehung im Alterthum und in der Neuzeit beleuchtet hatte, — wobei er hervorhob, dass die Alten bestrebt waren, die physischen Kräfte in erster Linie auszubilden, während in der Neuzeit die Ausbildung der Geisteskräfte das Übergewicht erhalten musste —, sucht er darzuthun, dass dem alten Grundsatz *mens sana in corpore sano* nur dadurch entsprochen werden könne, dass die körperliche Ausbildung mehr in den Vordergrund gerückt werde, als es jetzt geschehe, und dass die Erziehung der Geisteskräfte nicht allein mit Hilfe der Bücher bewirkt werden dürfe. Er redet der Erziehung mittels Handfertigkeit neben den Büchern sehr lebhaft das Wort. Die von Rousseau, Pestalozzi und Fröbel angeregten, beziehungsweise ins Leben gerufenen Erziehungssysteme werden von ihm einer Besprechung unterzogen, wobei er den schwachen Punkt in dem Fröbel'schen Systeme darin zu sehen glaubt, dass es nur eine Beschäftigung der Kinder bis zum 7. Jahre ins Auge fasse; nach seiner Ansicht müsse der Unterricht in der Handfertigkeit sich bis ins männliche Alter der Zöglinge ausdehnen.

„In jedem Menschen seien gute und schlechte Anlagen vorhanden. Bei dem Kinde überwiegen die guten Anlagen. Die Aufgabe der Erziehung bestehe darin, diese guten Anlagen zu fördern, die schlechten zu unterdrücken. Eine besonders gute Anlage der Kinder ist die unbezähmbare Lust zur Thätigkeit. Das Kind mit seinem lebhaften Geiste interessiert sich besonders für jede Art von Arbeit, und es ist mit Hilfe der Handarbeit namentlich leicht, dies Interesse in erzieherischer Hinsicht auszunutzen. Wenn das Kind oder der Mann beständig arbeitet mit dem Gedanken, nur gute und schöne Arbeiten machen zu wollen, so werden diese Gedanken gewiss einen glücklichen Einfluss auf den Arbeiter selbst ausüben. Eine gute und schöne Arbeit bringt nothwendigerweise gute Gedanken hervor, durch welche der Mensch gebildeter wird, während schlechte Arbeiten auch schlechte Gedanken hervorrufen müssen. Es ist daher nöthig, nicht so sehr darauf zu achten, dass das Kind viel schafft, sondern dass es gute und schöne Arbeiten verfertigt, dass der Schönheitssinn ausgebildet wird. Der Verfasser schließt mit dem Satze: „Die Arbeit befördert die Gesundheit und das Wohlsein, verhindert sehr die Gelegenheit Böses zu thun, unterstützt uns beim Unterdrücken arger Wünsche und gibt der Seele Trost und Stärke im Unglück.“

„In der zweiten Broschüre, in welcher die vorstehend besprochene Rede weiter ausgeführt ist, spricht Herr Palmgren namentlich aus, dass bei der Handfertigkeit unbedingt der größte Wert auf die Form, den Zweck und die Ausschmückung des betreffenden Gegenstandes, sowie die Farbenzusammenstellung gelegt werden müsse, und dass die gefertigten Gegenstände dem Gebrauch zu dienen haben. Als besonders geeignete Ausschmückungsformen für Holz gibt er diejenigen des nordischen Landstils oder Allmogenstils an; diese Ausschmückungsformen sind im allgemeinen gleich denen, welche in Deutschland unter der Bezeichnung Brillantschnitte bekannt sind. Die Formen werden aus geometrischen Figuren gebildet und werden aus der Fläche herausgestochen. Diese Ausschmückungsart ist früher in den nordischen Ländern sehr geübt worden, aber später in Vergessenheit gerathen. Es ist ferner zu beachten, dass die zu fertigenden Handarbeiten mit dem Alter, den Kräften und Anlagen der Schüler in Einklang gebracht werden. Sollen angefertigte Gegenstände aus Holz geschnitzt werden, so ist hiefür die Öl- und Lackierung anzuwenden. Die Ausschmückung soll sich dem Materiale vollständig anpassen.

„Die Handfertigkeitsschule in Stockholm musste anfänglich in nicht ganz geeigneten Räumen untergebracht werden; seit 1. September 1880 befindet sie sich jedoch in einem eigenen Hause, in welchem die Arbeitsräume eine Höhe von 4.16 m haben. Die Ausstattung der Classen ist eine solide und dem ästhetischen Geschmack insofern Rechnung getragen, als in den verschiedenen Classen die Möbeln nach verschiedenen Stilrichtungen ausgeführt und ausgeschmückt sind.

„Das Institut umfasst zwei Abtheilungen: eine ausschließlich für praktische Arbeiten der jüngeren Kinder, und eine für theoretischen Unterricht verbunden mit Handfertigkeiten-Unterricht. Diese letztere Abtheilung, welche weibliche und männliche Zöglinge enthält, setzt sich wieder aus zwei Unterabtheilungen zusammen: A) Vorbereitungsschule, vier Classen für Schüler von 6 bis 9 Jahren, B) Hauptschule, bis jetzt aus fünf Classen mit jährigem Cursus bestehend. Diese Schule wird jährlich um eine Classe ergänzt, und zwar solange, bis dieselbe diejenige Zusammensetzung erhält, durch welche ihr das Recht zusteht, die Zöglinge zur Universität entsenden zu dürfen, welches Ziel 1885 erreicht ist. Der Unterricht in der Handfertigkeit erstreckt sich auf weibliche Handarbeiten, Modellieren, Aquarellmalen, Buchbinderei, Papparbeit, Tischlerei, Drechslerei, Holzschnitzerei u. s. f.

„In einer dritten Abtheilung der Anstalt, dem Seminar, werden Lehrer und Lehrerinnen für den Handfertigkeiten-Unterricht ausgebildet, und zwar in dem kürzesten Zeitraum, in welchem dies überhaupt möglich ist.

„Das Arbeitsjahr für praktischen sowohl wie theoretischen Unterricht ist in zwei Theile getheilt, vom 15. September bis 21. December das Herbstsemester, und vom 15. Januar bis 1. Juni das Frühjahrssemester. Während der Ferien nimmt übrigens die Schule auch Zöglinge zur Ausbildung in der Handfertigkeit auf.

„Ein Cursus für Erwachsene ist vorhanden und umfasst alle im Institut betriebenen Handarbeiten. Die Schule erhält weder vom Staate noch von der Stadtgemeinde Stockholm irgend welche Subvention. Der Lehrgang in der Handfertigkeit ist ein systematischer, und es ist für den Unterricht in der Holzbearbeitung eine bestimmte Stufenfolge vorgesehen. Die Holzschnitzerei wird nur nach vollkommen folgerechten Vorlagen ausgeübt, und dabei namentlich der Landstil mit seinen geometrischen Figuren besonders bevorzugt.

„Aus dem der Schrift angefügten Arbeitsplan für die Vorbereitungs- und Hauptschule lässt sich erkennen, dass letztere etwa auf der Stufe unserer Realschulen (ohne Latein) steht. Der Unterricht in der Handfertigkeit wechselt mit dem theoretischen Unterricht ab. Jeder Zögling ist verpflichtet, wenigstens eine Stunde am Tage am Handfertigkeiten-Unterricht theilzunehmen. Den Zöglingen der oberen Classen steht es außerdem frei, vormittags und abends je eine Stunde Handfertigkeit zu treiben, eine Vergünstigung, die häufig ausgenützt worden ist. Die Schüler, welche den theoretischen Unterricht nicht im Institut erhalten, arbeiten an jedem Abend von 5 $\frac{1}{3}$ bis 7 Uhr. Die Zahl der im Schuljahre 1881—82 durch die Schule angefertigten Gegenstände beträgt 6822.

„Außer dem Director und dem Arzt sind an der Schule 19 Lehrer und 9 Lehrerinnen thätig. Als besonderes Lehrmittel sind Veröffentlichungen angegeben, welche Vorlagen für Tischlerei und Drechselei enthalten, und die vom Director entworfen sind, mönster för arbetsskolor och hemslöjd betitelt. Sie haben speciell den Zweck, den Sinn für das Schöne anzuregen und namentlich der Hausindustrie mustergiltige Vorlagen zu geben. Es liegen bis jetzt 5 Hefte vor. Im ersten Hefte ist zunächst eine Zusammenstellung der Modelle für den Unterricht in Tischlerei und Drechslerei, wie dieselben im Palmgren'schen Institut benützt werden, enthalten. Die meisten Gegenstände, für den praktischen Gebrauch bestimmt, sind aus Leisten oder schmalen Brettern hergestellt, die Flächen sind durch Linien, welche zum Theil mit dem Geißfuß (ein eigenes Handwerksgeräth mit zwei Schneiden, die einen spitzen Winkel mit einander bilden) eingearbeitet werden, geschmückt. Die Gegenstände an sich: Bücherbretter, Eierständer, Stiefelknecht, Stuhl u. s. w. sind gut, jedoch die Verhältnisse nicht bei allen glücklich getroffen. Die übrigen Blätter der Hefte I bis V enthalten sehr schön erfundene Ornamente im „stile des campagnes“ und der Renaissance. Erstere Ornamente sind namentlich ausgezeichnet passend für den Handfertigkeiten-Unterricht, vortrefflich erfunden und von einer vorzüglichen Mannigfaltigkeit. Da die meisten Gegenstände in ausgedehntem Maße mit diesen Ornamenten geschmückt sind, die bei Betrachtung von etwas entfernterem Standpunkt aus in einander fließen, so würde die Erwägung am Platze sein, ob nicht eine etwas weniger ausgedehnte Ornamentierung in den meisten Fällen besser für den betreffenden Gegenstand sein würde. Derartige Ornamente kommen durch ihre Schattenwirkungen dann am meisten

zur Geltung, wenn das Muster klar hervortritt, und gewinnen an Reiz und Ruhe, wenn sie durch größere nicht ornamentierte Flächen hervorgehoben werden. Abgesehen von einigen nicht ohne weiteres für uns acceptierbaren Verhältnissen in den Formen und Decorationsmotiven namentlich der Gegenstände des Renaissance-Stils muss anerkannt werden, dass diese Vorlagen als vortreffliche Muster für Unterricht sowohl als auch für Ausschmückung größerer Gegenstände des Hausgebrauches bezeichnet werden können, so dass dieselben die weiteste Verbreitung und Benützung verdienen. Hoffentlich ist der Verfasser in der Lage, eine ganze Reihe derartiger vollkommener Mustervorlagen erscheinen lassen zu können, welche nicht allein seiner auf gesunder Basis ruhenden Schule, sondern auch dem Handfertigkeits-Unterricht im allgemeinen von Nutzen sein werden.“

Durch die Wiedergabe dieses Artikels von Bücking glaube ich die Richtung, welche der Handfertigkeits-Unterricht in Stockholm im Institute Palmgrens genommen hat, gekennzeichnet zu haben. Was die Einrichtung des Seminares in Nääs anbelangt, verweise ich auf den Schluss des II. Theiles der vorliegenden Arbeit. Betreffs des Einflusses, den die Haushaltungsgesellschaften auf die Verwirklichung und Erhaltung des Handarbeits-Unterrichtes geübt haben, möge endlich im III. Theile (wie schon S. 132, I. Theil, erwähnt wurde) freundlichst nachgelesen werden.

Finnland.

Bezüglich der von mir gemachten Angaben über den Stand des Handfertigkeits-Unterrichtes in Finnland beehrte mich Uno Cygnäus im September 1885 mit einem Schreiben aus Helsingfors, dem ich Folgendes entnehme.

„Schon über vierzig Jahre habe ich die wichtige Sache betrieben und seit 25 Jahren zu gunsten unserer Volksschulen mit ziemlich gutem Fortschritte. Die schleunigen Erfolge, welche der Handfertigkeits-Unterricht in letzter Zeit in den Schulen mehrerer Länder erzielt hat, haben mich ganz besonders befriedigt. Aber doch ist mir bange, dass die Sache leicht eine schiefe Richtung nehmen könne. Man macht nämlich meiner Ansicht nach nicht genug Unterschied zwischen Handarbeits-Unterricht in der Schule als der allgemeinen Bildungs- und Erziehungsanstalt und dem Handfertigkeits-Unterricht in den Slöjd-, Industrie- und den anderen Fachschulen. In der Volksschule muss der Unter-

richt, um erziehliche Zwecke zu erreichen, entwickelnd sein; die Handarbeit muss als formales Bildungsmittel behandelt werden. In der Fachschule dagegen wird der Unterricht mehr oder weniger Dressur, um die höchste Vollkommenheit in der Fabrication jedes Gegenstandes hervorrufen zu können.

„Der Handfertigkeits-Unterricht in der Volksschule ist ein natürlicher Entwicklungsschritt des Fröbel'schen Systems und muss in seinem Geiste fortgesetzt werden. Dieses hat mein Freund und Gönner O. Salomon, dessen großes Verdienst um die Handfertigkeitssache weit über meiner Lobeserhebung steht, vergessen und überhaupt, nach meiner Ansicht, den großen Fehler begangen, dass er die Volksschule und die Slöjdschule vermischt, ja sogar behauptet, beide seien synonym. Aus diesem Irrthum können mehrere Missgriffe erfolgen.

„Einige unrichtige Angaben in Ihrer Broschüre nehme ich mir die Freiheit zu corrigieren. Sie sagen, „dass technische Handarbeiten obligate Unterrichtsfächer sind für Seminarien und Stadtschulen, wie Slöjd für Landschulen.“ Technische Handarbeiten sind bei uns obligatorisch in Seminarien und Landschulen, aber nicht in Stadtschulen; und doch wird Handarbeit getrieben in beinahe allen Stadtschulen für Knaben, ausgenommen die Hauptstadt Helsingfors. In allen Mädchenschulen sowohl auf dem Lande als auch in den Städten wird bei uns Handarbeit getrieben.

„Sie sagen weiter, dass „trotz der Obligatserklärung des Slöjd derselbe keineswegs in allen Schulen, ja nicht einmal in der Mehrzahl derselben Aufnahme gefunden“ (S. 133). Aus der Statistik, die ich so frei bin Ihnen zu schicken, können Sie ersehen, dass die Handarbeit in den allermeisten Volksschulen bei uns eingeführt ist.

„Weiter sagen Sie (S. 132), dass die Principien zwar gute waren, die Ausführung aber verfehlt gewesen sei! Auch dies kann ich nicht zugeben. Bei uns wird die Handarbeit in der Volksschule als ein formales Bildungsmittel betrieben, genau im Fröbel'schen Sinne, und bezweckt die Entwicklung aller derjenigen Fähigkeiten und Kräfte der Seele wie des Körpers, die man gewöhnlich unter dem Namen praktischer Sinn zu-

sammenfasst, — sie befördert die Schärfung des Augenmaßes, des Formensinnes, — veredelt den Geschmack für proportionelle, symmetrische, schöne Formen, — übt dabei die Hand zu einem geschickten Werkzeuge — und gibt eine allgemeine Handfertigkeit, die in allen Verhältnissen des Lebens zu Nutz und Frommen wird.

„Dazu können verschiedene Arten der Handarbeit beitragen, wofern dieselben nur systematisch, pädagogisch geordnet und betrieben werden. Hauptsache bleibt, dass der Unterricht nicht von Handwerkern mechanisch und handwerksmäßig erteilt werde, sondern von pädagogisch gebildeten Personen, in der Volksschule vom Lehrer selbst. Ich halte die zu Nääs ausgeführte Methode, obschon dieselbe sehr systematisch eingerichtet ist, für gar „zu einseitig; ich glaube, dass man das Ziel nicht durch Tischlerei und Holzbearbeitung allein erreicht, sondern dadurch, dass man auch andere Materialien in Anwendung bringe.“

Ich glaubte am besten zu thun, dass ich den großen finnischen Schulreformer Uno Cygnaeus selbst redend vorführte. Die Seite 132 bis 137 im I. Theile über Finnland niedergelegten Bemerkungen bitte ich nun im Sinne der obigen Zeilen gütigst berichtigen zu wollen. Die früher erwähnte Statistik, die mir zugekommen, ist ein Beitrag zu Finnlands officieller Statistik und führt den Titel: „Statistik öfver folkundervisningen i Finland, utgifven af Öfverstyrelsen för Skolväsendet. Helsingfors, finska Litteratur Sällskapets tryckeri, 1885.“ Aus derselben ist ersichtlich, dass die Einführung der Handarbeit „in den allermeisten Volksschulen“ Finnlands vollzogene Thatsache war und ist.

Norwegen.

Als im Jahre 1885 zur Zeit der Frühlingspause im Seminare zu Nääs Herr Director Otto Salomon in Wien weilte, theilte er mir bezüglich dieses Landes mit, dass der Storthing zugunsten des Slöjd 14.100 Kronen für das laufende Jahr 1885 bewilliget hatte.

Deutschland.

In Ergänzung dessen, was von den Handfertigkeit-Bestrebungen Deutschlands im I. Theile meiner Broschüre gesagt worden ist, habe ich noch folgendes an der Hand des „Nordwest“ hinzuzufügen. So schreibt Herr Kreisschulinspector Zanker zu Mühlhausen im Elsass in Nro. 39 des genannten Blattes, ddo 30. September 1883: „Nach den Erfolgen, die in Dänemark, namentlich aber in Schweden erzielt worden sind, und nach dem Vorgange anderer Städte Deutschlands, ist auch hier mit Beginn des Schuljahres 1880/81 ein Versuch mit der Einrichtung einer Handarbeitsschule gemacht worden. Zum freiwilligen Eintritt meldeten sich 20 Knaben aus den oberen Classen, deren Zahl sich am Schlusse des Schuljahres infolge des Bittens der Knaben und des Ersuchens der Eltern auf 32 erhöht hat. Die Bewerbungen anderer Knaben um Aufnahme, die sehr zahlreich sind, wurden zurückgewiesen. Der Unterricht findet Mittwochs und Samstags von 2—4 Uhr, also außerhalb der Schulzeit statt. Drei Lehrer führen die Aufsicht und leiten die Arbeiten. Handwerker werden zur Anleitung, wenn nöthig, herangezogen. Die Schüler wurden beschäftigt A) mit Buchbinderei; sie haben angefertigt 2372 Schreibhefte, 2000 Stück blaue Deckel mit Schilden, 33 Foliobücher zu Herbarien, 50 Fibeln — eingebunden, 650 Etais für Stahlfederhalter; — B) mit Laubsägearbeiten; hier wurden gefertigt 6 Bilderrahmen, 6 Körbchen; eine größere Anzahl Körbchen harret der Zusammensetzung; — C) mit Papparbeiten; hier wurden 12 der verschiedensten Ausschneidearbeiten aus Carton gefertigt, welche nach Anweisung aufgeklebt wurden. Mit Arbeiten in Cartonnage wird begonnen; — D) mit Drahtarbeiten; hier wurden durch eine einfache Vorrichtung, vermittelt welcher die Schüler aus dem Draht Drahtfedern construierten, die sie dann zu Ringen zerschlugen und zusammenfügten, sogenannte Topfreiniger hergestellt; — E) mit Schreinerei; die Schüler lernten an Brettchen hobeln; die auf bestimmte Weise abgehobelten Brettchen wurden ausgekehlt, durchbohrt und durch Schnur zu einfachen Schultaschen zu Schulbüchern zusammengefügt; seit kurzer Zeit sind zwei Drehbänke und eine Kreissäge angeschafft, woran

die Übungen begonnen haben. Nach der kurzen Zeit, seit welcher die Schule besteht, lässt sich ein Urtheil über dieselbe nicht abgeben. Das kann aber gesagt werden, dass die Knaben mit Lust und Liebe bei der Sache sind und die Anmeldungen sehr zahlreiche.“

Im folgenden Schuljahre 1881/82 wurden die Schüler beschäftigt 1. mit Laubsäge- und Papparbeiten, 2. mit Bürstenbinderei und 3. mit Holzarbeiten.

Im Jahre 1882/83 wurden die „Schüler beschäftigt A) mit Laubsägearbeiten; angefertigt 2 große Schweizerhäuschen, 3 große Fruchtkörbe, 6 Federständer, 5 große Etageren, 2 Zündholzkästchen, 3 gothische Capellen, 12 kleine Photographierahmen; B) mit Bürstenbinderei; angefertigt 100 Stück Wurzelbürsten, 12 Stück Waschbürsten, 30 Stück Glanzbürsten, 12 Stück Streichbürsten; C) mit Holzarbeiten; nach den beendigten Vorübungen wurden die hier gefertigten Arbeiten an den vorhandenen beiden Drehbänken und mit der Holzfeile hergestellt, nämlich 3 Fußschemel, 1 Schrifttrockner, 6 polierte Federkästchen, 48 Stück Fußgestelle zur Einstellung von künstlichen Schwämmen, 6 Stück Feilengriffe, 12 Stück Fußgestelle für ausgestopfte Vögel, 1300 Stück numerierte Holztafelchen, 13 Stück Kästchen zur Aufnahme dieser Tafelchen, 1 großer Winkel, 10 Wandtafeln mit doppelten Stäben versehen, 1 Glaskästchen zur Aufnahme von Wespennestern, 1 Sägegestell; D) mit Buchbinderarbeiten; hergestellt wurden 60 Stück Etais für Federhalter, 60 Stück Rechenhefte eingebunden; Wandkarten und Insectenkästchen, die der Reparatur bedurften, wurden ausgebessert.“ Aus dem soeben citierten Berichte ist die Art und Weise zu entnehmen, wie zu Mühlhausen der Handfertigkeitbestrebung Vorschub geleistet wurde; ob sich dies gegenwärtig verändert hat, kann ich wegen Mangels an Nachrichten nicht kundgeben.

Dass sich ferner die Bewegung auf dem Gebiete des Handfertigkeit-Unterrichtes auch nach Bayern erstreckt hatte — ebenfalls im Jahre 1882 —, entnehme ich gleicherweise der Nummer 13 des Nordwest vom 26. März 1882. Nur in Kürze sei hier erwähnt, was daselbst eingangs eines längeren

Artikels verlaublich wurde. „Im nördlichen Theile desselben (Bayerns), wo der Handfertigkeit-Unterricht bereits in Würzburg, Aschaffenburg und Nürnberg, eine Heimstätte gefunden hat, war es Herr Kreisschulinspector Fischer aus Würzburg, der, sehr bald den großen erzieherischen Wert dieser neuen Disciplin erkennend, derselben allen möglichen Vorschub leistete. Seinen Bemühungen ist es zuzuschreiben, dass die königliche Regierung 1880 zwei unterfränkische Lehrer zur theoretischen und praktischen Ausbildung in diesem Fache nach Emden entsandte und die Mittel zur Einrichtung zweier Schulwerkstätten in Würzburg und Aschaffenburg bewilligte. In Würzburg entstand eine solche am Taubstummeninstitut im Februar 1881, und im Sommer desselben Jahres ließ der polytechnische Verein auf seine Kosten einen Cursus für Einlegearbeiten eröffnen.“ Aus Aschaffenburg ist mir bekannt geworden, dass der Hausvater der St. Johannis-Pflege (Waisenhaus), Herr J. Deppisch, in demselben Jahre seiner erzielten Resultate öffentlich erwähnt und seine Freude hauptsächlich deshalb ausgedrückt hat, weil die Schüler der Handfertigkeitsschule auch in der Freizeit Beschäftigung gesucht haben. In Dortmund wird der Handarbeits-Unterricht für Knaben seit dem Herbste des Jahres 1880 sowohl im Waisenhaus als in den Kinderbewahr- und Speiseanstalten betrieben. In welcher Weise der Betrieb daselbst stattgefunden hat und ob er überhaupt noch stattfindet, ist nicht zu meiner Kenntnis gelangt.

Endlich will ich, bevor ich Deutschlands Boden verlasse, Westpreußens gedenken. Wie eigenthümlich die Sache sich daselbst, wenigstens anfänglich gestaltet hat, kann aus einem recht interessanten Artikel des Nordwest ersehen werden, welchen Herr Rogozinski, Lehrer in Thorn, unter dem 9. August 1885, Nr. 32, veröffentlicht hat. Es sei mir erlaubt, denselben hier zu wiederholen:

„Auch in Westpreußen spricht man vom Handfertigkeit-Unterricht und hat Schülerwerkstätten; wenn man diese Werkstätten aber betrachtet, so wird man unwillkürlich an das Wort der hlg. Schrift erinnert: „Herr, hast du nicht guten Samen auf deinen Acker gestreuet, woher kommt nun das

Unkraut?“ Der eine Lehrer fertigt Holzpantoffeln, der andere Kartoffelkörbe, der dritte Strauchbesen, Schmierbürsten u. s. w.; jeder wuchert mit dem Pfunde, das er empfangen hat, ohne recht zu wissen, auf welches Ziel er zusteuern soll.

„Angeregt wurde die Sache durch die Regierung, welche vor zwei Jahren die Kreisschulinspectoren aufforderte, das Urtheil der Lehrer über diesen Unterrichtszweig zu hören, um festzustellen, in welcher Weise demselben bei uns nähergetreten werden könne. Die Lehrer aber hatten und haben größtentheils noch jetzt kein richtiges Urtheil über den Handfertigkeiten-Unterricht. Sie sahen in demselben nur eine Last für sich und keinen Nutzen für die Schüler. Sie verhielten sich daher ablehnend, kamen aber doch schließlich zu dem Resultat, dass in ihm wohl Nutzen für Schule und Leben liegen könne, ein erfolgreicher Unterricht aber nur durch praktisch vorgebildete Lehrer möglich sei. Nach amtlicher Meinung soll nun aber weder die Ausbildung des Lehrers noch der Unterhalt der Schülerwerkstätten Geld kosten, und daher griffen die Lehrer, welche dem Wunsche der Regierung und der Förderung einzelner Schulinspectoren entgegenkommen wollten, zu den vorhergenannten Arbeiten. Einer soll sogar mit fabrikmäßiger Arbeitstheilung das Bürstenbindergeschäft betreiben. Die Hölzer werden geliefert; ein Knabe bohrt die Löcher, der andere richtet die Borsten zu, und der dritte zieht sie ein.

„In Mari en a u bei Marienwerder ist durch den Herrn Oberregierungs-rath Gedike und den Herrn Landrath eine Schülerwerkstatt errichtet worden; geleitet wird sie vom Hauptlehrer Nimz. Für den Unterhalt sind jährlich 900, für den Lehrer 240 Mark ausgeworfen. In letzter Zeit soll der Regierungszuschuss von 120 Mark fortgefallen sein. Es werden Weidenmatten, Schmierbürsten und Besenstiele gefertigt und verkauft. Die Arbeiten haben nur den einen Nutzen, dass sie einige Pfennige abwerfen; eine allgemeine Handgeschicklichkeit wird damit nicht erzielt.

„Meiner Ansicht nach wäre die Richtung auf Erwerb bei uns nicht in den Vordergrund zu stellen. Ich kenne die Verhältnisse unserer arbeitenden Classen ziemlich genau und behaupte, dass der Arbeiter wohl seine Familie ernähren, seine Kinder erziehen kann, ohne dass ihm Hilfe von irgend einer Seite wird, wenn er das verdiente Geld zu diesem Zwecke verwendet. Sehr viele aber, besonders Polen, verbringen einen großen Theil davon in den Kneipen, lassen Frau und Kinder darben und sinken sehr oft zu Bettlern und Dieben herab. Das sittlich gesunkene Volk muss gehoben werden! Enthaltensamkeitsvereine, Restaurationen, in welchen statt der Spirituosen billiger Kaffee und Thee verabfolgt werden, durch welche man direct auf die Erwachsenen einzuwirken sucht, erfüllen ihren Zweck nicht ganz, und darum muss die Jugend, das heranwachsende Volk, ins Auge gefasst werden. Der Handfertigkeitenunterricht ist das geeignetste Mittel dazu, wenn eine richtige Auswahl der Arbeiten getroffen wird. Diese Arbeiten werden dem Knaben so lieb werden, dass er auch als Erwachsener

gern seine freie Zeit damit ausfüllt; geschieht dies, so wird er von böser Gesellschaft, die gute Sitten verdirbt, ferngehalten. Dies muss der Hauptzweck des Handfertigkeits-Unterrichtes bei uns sein; die hier betriebenen Arbeiten erfüllen aber diesen Zweck nicht.

„Arbeiten, die einen erziehlchen Einfluss ausüben, die von wirklichem Werte für Schule, Haus und Beruf sind, die eine allgemeine Handgeschicklichkeit erzielen, habe ich beinahe gar nicht gefunden; nur der Lehrer Jendrzejewski in Löbau nähert sich dieser Richtung. Er hat Papparbeiten eingeführt und wird sehr bald gute Erfolge erzielen.

„Die anderen Lehrer, welche bei uns in Handfertigkeiten zu arbeiten glauben, thun der guten Sache dadurch Schaden, dass sie die Collegen in der irrigen Ansicht bestärken, in diesem Unterrichtszweige liege kein Nutzen für die Schule, nur Last für den Lehrer, und bringen Gemeinden und Behörden zu dem Glauben, dass derselbe ohne Geldzuschüsse betrieben werden könne, auch, weil ziemlich wertlos, solche nicht verdiene.

„Im vergangenen Jahre betheiligte ich mich an dem Handfertigkeits-Cursus in Leipzig; die Mittel verschaffte mir Herr Oberbürgermeister Wisselinck, der den Bestrebungen auf diesem Gebiet reges Interesse widmet, von Gemeinde und Regierung. Da ich bei dieser Betheiligung die Missgriffe, welche bei uns gemacht werden, erkannte, suchte ich, so viel wie in meiner Kraft steht, für einen nutzbringenden Handfertigkeitsunterricht zu wirken. In einem Berichte an die Schuldeputation und die Regierung, in einem Vortrage auf der Kreis-Conferenz wies ich auf den Nutzen hin, der bei richtiger Wahl der Arbeiten erzielt wird, und suchte auf jede Weise Hilfe zur Errichtung einer Schülerwerkstatt zu gewinnen, schien auch Erfolg zu haben, denn der Herr Oberbürgermeister wies das nöthige Geld zur Einführung im Waisenhouse an; bis jetzt ist aber noch immer nicht mit den Arbeiten begonnen worden, jedenfalls weil die Vorstände Gegner sind.

„In diesem Jahre ist eine Stimme für den Handfertigkeits-Unterricht aus einem Kreise laut geworden, der sich bis dahin vollständig kalt gezeigt hatte, nämlich aus dem der Seminarlehrer. Auf der Seminar-Conferenz in Graudenz hielt Herr Palm einen sehr eingehenden Vortrag über Entwicklung und Ausbreitung des Handfertigkeits-Unterrichtes und stellte folgende Sätze auf:

1. Der Handfertigkeits-Unterricht für Knaben ist für die Erziehung von großem Werte.

2. Die Einführung desselben in den Organismus der Schule widerstreitet dem Wesen und der Aufgabe derselben nicht.

3. Die obligatorische Aufnahme desselben in den Lehrplan der Volksschule ist bisher noch nicht genügend vorbereitet und deshalb zur Zeit nicht angezeigt.

4. Die facultative Einführung desselben in die Volksschule sowie das Auffinden einer geeigneten Unterrichtsmethode ist anzustreben.

„Da ich jetzt eine günstige Stimmung für meine Bestrebungen bei der Behörde zu finden hoffte, so hielt ich am 23. Juni auf der Seminar-Conferenz zu Lobau einen Vortrag und stellte Modelle in Schnitzerei, Modellieren und Tischlerarbeiten aus. Ich deckte die Fehler auf, die bei uns gemacht werden, und nannte die Gründe, durch welche dieselben hervorgerufen werden, nämlich 1. weil die Lehrer sich selbst nicht über die Bestrebungen klar sind, 2. weil wir weder bei den Gemeinden noch bei der Regierung Unterstützung finden, 3. weil auch die Förderer der Sache auf falscher Fährte sind, wenn sie dem gemeinen Manne mit einigen durch die Knaben verdienten Groschen helfen wollen, während es sich bei uns doch darum handelt, das versumpfte, sittlich gesunkene Volk zu heben, — zeigte ferner den Nutzen, der in Papparbeiten, Modellieren, Schnitzerei und Tischlerei für Schule, Haus und Gewerbe liegt, verlangte einen Coursus in unserer Provinz, Einführung der Arbeiten in Seminar-, in Waisen-, Armen- und Rettungshäusern, Errichtung von Knabenhorden, Errichtung von Schülerwerkstätten an solchen Elementarschulen, deren Lehrer Arbeit und Methode kennen. Herr Seminardirector Göbel war anfangs Gegner, trat aber nach dem Vortrag auf meine Seite und versprach, soviel wie möglich für die Sache zu thun. Herr Seminaroberlehrer Witt will mit Schnitzerei beginnen, und Herr Kreis Schulinspector Streibel aus Neumark will bei der Regierung die Gelder zur Bestreitung eines Handfertigkeitscursus in unserer Provinz zu erwirken suchen.“

Durch Einschaltung dieses lehrreichen Artikels ist der Stand, welchen der Handfertigungsunterricht in Westpreußen noch im Vorjahre eingenommen hat, zur Genüge dargelegt worden. Dass die Bewegung, welche gegenwärtig noch eine schwankende zu nennen ist, nach und nach doch stetig zu schönen Resultaten führen wird, lässt sich nicht bezweifeln. Theils im 1. Theile, theils hier wurden Stätten, an welchen der Handfertigungsunterricht emporblühte, erwähnt; die großen Städte Deutschlands jedoch, welche auf diesem Gebiete bahnbrechend wurden oder eigene Systeme zur Entwicklung brachten, werden später im III. Theil des vorliegenden Werkes in weitere Besprechung gezogen werden.

Frankreich.

Auf Seite 148 des I. Theiles wurde der Commission, welche im Auftrage des französischen Unterrichtsministeriums die Handfertigungsfrage studierte, Erwähnung gethan. Nachdem dieselbe Schweden bereist hatte, veröffentlichte sie in der Gothenburger Presse folgendes Schreiben:

„Die officiële französische Commission, welche den Auftrag hat, den Slöjdunterricht in der Volksschule zu studieren, hat acht Tage in Gothenburg und Nääs zugebracht. Sie prüfte mit der größten Sorgfalt die theoretische Seite wie auch die Resultate dieses Unterrichts und fühlt sich verpflichtet, den Organisatoren des Nääs'schen wie des Gothenburger Systems lebhaft zu danken. Ganz ungleich in ihrer Gestaltung, scheint es der Commission, als ob beide zwar verschiedenen, aber jedes für sich berechtigten Bedürfnissen entspräche. Das System, welches Herr O. Salomon auf Nääs ausgebildet hat, und für das er mit der größten Hingabe und mit dem höchsten Eifer wirkt, ist vor allem pädagogisch und somit das einzige, das man in einem Seminar, welches die Aufgabe hat, Lehrer auszubilden, anwenden kann. Das Gothenburger System hingegen, das mit solcher Geschicklichkeit durch Herrn Erikson geleitet wird, ist mehr für eine industrielle Stadt geeignet. In beiden Orten hat die Commission nicht allein Beweise von dem großen Interesse gefunden, das man daselbst für die Sache hegt, sondern sie hat auch thatsächliche Belehrung empfangen, wie sie auch schon in Stockholm eine reiche Quelle für ihre Untersuchungen vorgefunden hat.“

Auf den Bericht der Commission hin wurde eine centrale Bildungsstätte für Arbeitslehrer eröffnet. Der Ankaufspreis für die hiezu nöthigen Gebäude betrug 1,200.000 Francs. Ueberhaupt ist man mit der Einführung des Slöjd in Frankreich energisch vorgegangen. Das Centralseminar in Paris, welches unter der Leitung des Herrn Salicis ausschließlich diesem Lehrzweige gewidmet ist, bildete in acht Monaten fortwährend je 48 Lehrer in Slöjd aus. Am 1. April 1883 fand eine Conferenz sämtlicher französischer Seminar-Directoren statt. Dort sprach der damalige Ministerpräsident Jules Ferry es „als den Willen der Regierung aus, dass alle drei Millionen Schulknaben des Landes dieser Fertigkeit theilhaftig würden.“ Diese Fertigkeit erstreckte sich auf Modellieren, auf Holz- und Metallarbeit. Im Vorjahre ist nun, wie mir Herr O. Salomon mündlich mittheilte, die „l'école normale supérieure de travail manuel“ eingegangen.

Belgien.

Von hier ist nur zu melden, dass im Institute „de sourds-muets“ zu Brüssel der Slöjdunterricht aufgenommen worden ist. Im Programme der Taubstummenanstalt heißt es auf Seite 13 als Forderung: „Auf der zweiten, dritten und vierten Stufe ist Handarbeit nach dem Systeme von Nääs zu betreiben.“

Schweiz.

Kurz nach Erscheinen des I. Theiles dieser Schrift sandte mir der Director der Erziehung, Herr Dr. Gobat, den Unterrichtsplan für das deutsche Lehrer-Seminar des Kantons Bern zu und machte mich auf pagina 20 aufmerksam, woselbst als 16. Unterrichtsgegenstand im Seminare der Handfertigkeit-Unterricht aufgezählt ist. Dasselbst lautet der einschlägige Passus:

„Handfertigkeit-Unterricht. Wöchentlich zwei auf einander folgende Stunden. Erstes und zweites Semester: Papparbeiten (im Anfange mit, am Ende ohne Modell). Drittes und viertes Semester: einfache Schreinerarbeiten. (Arbeiten, bei denen Leim, Lack, Politur und die schwierigen Holzverbindungen nicht in Anwendung kommen). Einfache Schnitzarbeiten (Kerbschnittarbeiten). Übungen im Drechseln. Fünftes Semester: Fortsetzung des vorigen Curses in der Schreinerei, der Schnitzerei und im Drechseln.

Anmerkung. Mit Rücksicht auf die Feldarbeiten kann die für den Handfertigkeit-Unterricht zu verwendende Zeit im Sommer reducirt werden. Immerhin müssen die Zöglinge im ganzen Curs wenigstens 180 Stunden Unterricht bekommen.“

Für das sechste und siebente Semester erscheint kein Unterricht in Handfertigkeit ausgewiesen. Für die Übersendung des Programmes, wodurch ich in die angenehme Lage kam, einen Fortschritt auf dem Gebiete des Handarbeits-Unterrichtes in der Schweiz zu registrieren, sage ich an dieser Stelle meinen besten Dank.

Nordamerika.

Aus Nordamerika, beziehungsweise aus New-Orleans, kann ich mittheilen, dass der im I. Theile Seite 163 genannte Herr Professor John Ordway (nicht Ordwoy) im April 1885 in die Zeitschrift: „Journal of Education. For Home and School“

einen längeren und geistreichen Artikel „Hand Work in Schools“ hat einschalten lassen, welchen er so gütig war mir zu übersenden, was ich hiemit dankend bestätige.

Im Jänner 1887 kam mir weiters durch die Güte des Herrn Prof. Ordway der Katalog der „Tulane University of Louisiana“ zu, aus welchem erhellt, dass „Manual Training“ als ein nicht unwesentlicher Bestandtheil in den „Plan of Education“ der genannten Anstalt aufgenommen worden ist.

Oesterreich-Ungarn.

Da mehrere Lehrpersonen aus dem Bezirke Hernals bei Wien im Slöjdlehrerseminare zu Naäs ihre Ausbildung für den Handfertigkeiten-Unterricht sich zu erwerben günstige Gelegenheit erhielten, sind auch mehrere Schulen ganz nach dem Systeme von Nääs ins Leben gerufen worden. Die erste dieser Anstalten wurde zu Penzing eröffnet und blüht frisch empor. Ihr schlossen sich, gefördert durch den Herrn k. k. Bezirksschulinspector Professor J. Max Hinterwaldner, welcher sich dieser Idee wärmstens zuneigte, die Schulwerkstätten in Neulerchenfeld und Döbling an. In Neulerchenfeld war es Director Urban, welcher die Handfertigkeitenfrage durch Ausdauer und rastloses Bemühen aus der Theorie in die Praxis überführte. An seiner Anstalt wurden vier Abtheilungen zu 4 Stunden in der Woche mit je 10—12 Schülern eingerichtet. In Döbling bestanden an der dortigen Knabenbürgerschule zwei Abtheilungen mit gleicher Stundenanzahl, deren eine Director Bauhofer, deren andere der Schreiber dieses Berichtes unterrichtete. Mit Beginn des Schuljahres 1886/87 werden zu diesen Anstalten jedenfalls noch solche zu Währing, Ottakring und wahrscheinlicherweise zu Hernals dazukommen. Die Eröffnung der genannten Slöjdstätten wurde ermöglicht, dass der Bezirksschulrath für die Anschaffung der Werkzeuge und Geräthe in munificenter Weise je 250 Gulden spendete, die Gemeinden den Arbeitsraum und das zu verarbeitende Holzmaterialie beistellten, und dass endlich die Lehrkräfte im Interesse der guten Sache unentgeltlich den Unterricht gaben.¹⁾

¹⁾ Unterdessen ist unter den oben angedeuteten Modalitäten mit Beginn des Schuljahres 1886—87 eine Slöjdschule nach den Nääs'schen Prin-

Von Galizien ist bekannt zu machen, dass auf den Gütern seiner Durchlaucht des Herrn Fürsten Georg Czartoryski (Wiazownica bei Jaroslau) Arbeitsschulen nach eigenem Muster entstanden. Des Fürsten Secretär, Herr Jan Mielnicki, klärte mir die Organisation der dortigen Arbeitsschulen auf und versprach auch, mir einen Bericht hierüber, aus dem das Wesen und die Arbeitsarten des Unterrichtes ersichtlich geworden wären, gütigst zu liefern, welchen ich hierorts gerne veröffentlicht hätte. Leider bin ich letzteres zu thun nicht in der Lage, weil mir der Bericht nicht zugekommen ist.

Um so erfreulicher ist es, dass aus Ungarn rege Fortschritte auf dem Gebiete der Knabenhandarbeit zu constatieren sind. Herr Salomon war im Vorjahre daselbst und überzeugte sich augenscheinlich von dem Stande der Frage. Seine Erfahrungen sandte er dem „Nordwest, Nr. 24 vom 14. Juni 1885“ ein, welche ich mir hier zu citieren erlauben werde.

„Die Förderung des Slöjdunterrichtes greift in Ungarn bis in den Anfang der Siebziger Jahre zurück, zu welcher Zeit Minister von Trefort die Unterrichtsverwaltung übernahm. Ein warmer Freund der Ausbildung der Jugend für praktische Zwecke, bestimmte er im Verordnungswege, dass in den Unterrichtsplan der Knabenvolksschulen auch die Unterweisung in der Landwirtschaftslehre oder im Hausfleiß aufgenommen werde.“

„Der letzte veröffentlichte Bericht über das ungarische Unterrichtswesen weist nach, dass im Jahre 1882 an 870 Schulen Arbeitsunterricht im Sinne der Verordnung ertheilt wurde, und dass ein wesentlicher Fortschritt auf diesem Gebiete auch im Jahre 1883 zu verzeichnen war.“

cipien im Vororte Währing eröffnet worden. Untergebracht ist dieselbe in dem Armenhause der benannten Gemeinde, Martinstrasse 92 u. 94. Es wurden zwei Unterrichtsabtheilungen eingerichtet; die eine Abtheilung slöjdet Montag von 4 bis 6 Uhr nachmittags und Donnerstag von 8 bis 10 Uhr vormittags, die zweite Mittwoch von 4 bis 6 Uhr nachmittags und Donnerstag von 10 bis 12 Uhr vormittags. Demnach erhält jede Abtheilung 4 Stunden per Woche Unterricht. Begonnen wurde mit je 5 Knaben der Bürgerschule (im Alter von 12 bis 14 Jahren), doch soll deren Zahl allmählich bis 12, höchstens bis 15 ansteigen.

„Außerdem, dass in den 24 staatlichen Lehrer-Präparandien (Lehrer-Seminaren) seit 1881 dieses Fach obligatorisch eingeführt ist, hat man auch an dem in seiner Art vielleicht alleinstehenden Seminar in Budapest, das gegenwärtig unter der Leitung des Directors István Gyertyánffy steht, einen höheren Ausbildungscursum für Industriellehrer an Lehrer-Präparandien und höheren Bürgerschulen. In diesem Course, der drei Jahresstufen umfasst, wird den Theilnehmern Unterricht ertheilt in Tischlerei, Holzschnitzerei, Drechslerei, Modellieren, Zeichnen, descriptiver Geometrie, Technologie, Pädagogik, Buchführung und Correspondenz.“

„Welche Bedeutung dem Unterricht in den praktischen Fachern beigemessen wird, möge daraus erhellen, dass die betreffenden Lehrer gleich den anderen den Titel Professor führen.“

„Um die Art und Beschaffenheit des Slöjd-Unterrichtes klar zu machen, wie derselbe an den ungarischen Lehranstalten mitgetheilt wird, erlaube ich mir einige Notizen wiederzugeben, welche ich bei dem Besuch der in der ungarischen Hauptstadt stattfindenden Landesausstellung unter Führung des hervorragenden Fachmannes Professor Wilhelm Suppan zu machen Gelegenheit fand. Das Seminar in Budapest hatte Arbeiten aus der Tischlerei, Drechslerei und dem Modellieren ausgestellt. Die damit in Verbindung stehende Präparanden-Anstalt brachte Korbmacher-, Bürstenbinder-, Buchbinder- und Papparbeiten, Holzschnitzereien und Laubsägegegenstände zur Ansicht.“

„Was die übrigen Lehrerpräparandien betrifft, so zeigte Csurgoi Strohlecht- und Drahtarbeiten, Laubsägegegenstände;

Csaktornyás physikalische Apparate, Strohgeflechte und Bürstenbinderarbeiten;

Zilah Stöcke und Körbe;

Deva Holzarbeiten;

Leva Holzschnitt- und Korbflechtarbeiten;

Zniovaralja Tischlerarbeiten, Holzschnitzereien und Reliefkarten.

Székely Keresztur (Siebenbürgen) hatte Holzschnitzereien gebracht.“

„Nebst diesen hatte die berühmte Lehrerpräparandie zu Igloi einen für allgemeine Volksschulen berechneten Lehrgang im Handfertigkeitsunterricht ausgestellt.“

„Unter den Ausstellungen der Volks- und Bürgerschulen wurde die Aufmerksamkeit der Besucher besonders auf eine Collectivausstellung gelenkt, welche der um die Sache hochverdiente Schulinspector des Gömörer Comitates Herr Wilhelm Groo veranlasste. Einer dieser Ausstellung beigegebenen topographischen Karte des genannten Comitates war zu entnehmen, dass von den 311 Comitatschulen bereits 129 den Hausfleißunterricht in ihren Lehrplan aufgenommen haben.“

Aus den vorstehenden Zeilen erhellt auch, dass das Nachbarland Ungarns, Siebenbürgen, gleichfalls für den allmählichen Ausbau der Idee des Handfertigkeitsunterrichtes Materiale zuführt. Oben wurde nur Székely-Keresztur erwähnt. Doch gibt es außer dieser, wie ich vernommen habe, noch manche andere Stätten, wo unserem Thema lebhafte Aufmerksamkeit zugewendet wird. Weiters ist mir bekannt geworden, dass Herr G. Schuller in Hermannstadt in mehreren gehaltvollen Aufsätzen mannhaft für die Einführung der Knabenhandarbeit in die Schulen eintritt.

Im März und den darauffolgenden Monaten 1885 hat die öffentliche Presse manches über allgemeine Handwerkerschulen verlautbart. Zu dieser Frage, durch welche der Handfertigkeitsunterricht tangiert wird, hat auch der „Nordwest“ seinen Lesern gegenüber Stellung genommen. In Nr. 19 vom 10. Mai 1885 schreibt der Leitartikel nach einer allgemeinen Einleitung: „In Österreich will man es jetzt mit einer anderen Art von Hebung der Volksschule versuchen. Man will ihrem theoretischen und formalen Unterricht ein praktisch-reales Dach aufsetzen, von welchem aus der Knabe desto eher sich auf den Zweig des Erwerbes schwingen möge.

„In der Centralcommission für gewerblichen Unterricht, welche in Wien für die diesseitige Hälfte der Monarchie besteht, ist im Monat März auf des Sectionsraths von Dumreicher Referat das Modell einer sogenannten allgemeinen Handwerkerschule festgestellt worden. Wenn es nach der Absicht

der Commission geht, soll auch, um diese Idee zur Wirklichkeit werden zu lassen, nicht etwa auf die weitaussehende Sanction eines Gesetzes gewartet werden, sondern unverweilt vom Flecke weg der Unterrichtsminister die Errichtung solcher Schulen zulassen und der Finanzminister sie durch Zuschüsse begünstigen. Ob es nicht doch eines kleinen vorläufigen Gesetzes bedarf, um den Zöglingen der Volksschule nach dem zwölften Jahre den Übertritt in die Handwerkerschule zu ermöglichen, wie es die Meinung ist, kommt ja für uns nicht weiter in Betracht.

„Vom zwölften Lebensjahre an also würde diese neue Handwerkerschule Knaben der unteren Stände in den Städten der Volksschule abnehmen und in zwei oder drei Jahren — das bleibt noch Sache der Wahl und Entwicklung — aus der Allgemeinheit und Abstraction der ersten Schulunterweisungen hinüberführen in eine gewisse gleichfalls allgemeine Bildung zur Berufstüchtigkeit. Die Schule ist mithin gedacht „als eine niedere gewerbliche Lehranstalt für Knaben, in welche der Eintritt noch vor gänzlicher Vollendung des schulpflichtigen Alters gestattet ist, und deren Lehrplan den künftigen gewerblichen Beruf der Schüler in höherem Maße berücksichtigt, als dies an Volks- und Bürgerschulen der Fall sein kann.“ Um aufgenommen zu werden, muss der Knabe mindestens „genügenden“ Erfolg in dem sechsten Jahreskurs einer Volksschule darthun. Hat die Handwerkerschule drei Jahrescurse, so muss doch auch schon der zweite einen gewissen Bildungsabschluss gewähren. Den Schülern soll hinreichend freie Zeit bleiben, um in einer Privatwerkstätte unter entsprechender Controle die ersten Handgriffe ihres Berufsgewerbes erlernen zu können. Für die übrigen bietet die Schule selbst Handfertigkeit-Unterricht und praktische Übung. Ihre Errichtung ist Sache der Stadtgemeinden; Zuschüsse gewähren Staat und Provinz. Die zweiclassige Handwerkerschule soll der Regel nach drei, die dreiclassige fünf feste Lehrkräfte haben, und je einen Werkmeister für Holz- und Metallbearbeitung in der Schulwerkstätte.

„Auf dem Lehrplan erscheinen durch alle drei Classen: Elemente der Physik und Mechanik mit je zwei Stunden,

Technologie mit zwei, vier und drei, gewerbliches Rechnen mit drei, zwei und zwei, Freihandzeichnen mit sechs, vier und vier. Die erste und zweite Classe haben gemeinsam: Religionslehre in je einer Wochenstunde, Unterrichtssprache und Geschäftsaufsätze in je drei, Geographie in zwei und einer. Die erste Classe allein treibt Schönschreiben in einer Stunde, Geometrie und geometrisches Zeichnen in sechs Stunden. Der zweiten und dritten Classe gemeinsam sind: gewerbliche Buchführung und Gewerbegesetzkunde mit je zwei Stunden, Projectionslehre mit je drei, gewerbliches Fachzeichnen mit sechs und zehn Stunden. Zu diesen Zwangsgegenständen treten als wählbar noch eine zweite Landessprache (zwei Stunden in allen drei Classen), Handfertigkeitsunterricht (vier bis acht, sechs bis zwölf, acht bis sechzehn Stunden), Modellieren (vier und sechs Stunden in der zweiten und dritten Classe), endlich in der dritten Classe allein drei Stunden Formenlehre, vier Stunden kaufmännische Buchführung und Correspondenz.

„Wir entnehmen diesen Plan der Schrift des Grafen Heinrich Attems zu Leechwald bei Graz, der in der schönen Hauptstadt der Steiermark eine Staatsgewerbeschule und ein Kunstgewerbemuseum ins Leben gerufen hat. Wie Dumreicher sich für seine Bestrebungen zur Umgestaltung der Schule ins Praktische auf Frankreich beruft, só Graf Attems auf Schweden, das Vaterland des Slöjdunterrichts. Etwas übertreibend, aber nicht ganz grundlos ruft er aus: „Schweden hat keinen Pauperismus, kein Proletariat und keine sociale Frage, denn seine Arbeiter pflegen socialdemokratischen Aposteln die Thür zu weisen“, — ja er fügt sogar hinzu: „es hat auch keine Trunksucht.“ Hicran ist wenigstens so viel wahr, dass kein Land seinen Schnapsgenuss seit Menschengedenken ähnlich herabgesetzt hat wie Schweden, nämlich von fünf Fünfteln auf eines. Es ist aber in der That ein social ausserordentlich entwickeltes Land, und die den Knaben schon eingepfulte Lust und Fähigkeit zu gewerblicher Arbeit gehört zu seinen edelsten Zierden. Wenn Österreich nun auf gleicher Bahn vorwärts dringend eine vermittelnde Lehranstalt zwischen Volksschule und Werkstatt einschiebt, so ist das sicher ein höchst

interessantes pädagogisches Experiment, welchem aufmerksam zu folgen kein nationales Selbstgefühl uns mehr abhalten kann, nachdem wir uns gewisser alarmierender Folgen unserer Schulordnung bewusst geworden sind.“

Schließlich obliegt es mir, einige Fehler, die sich in die Bibliographie, I. Theil, Seite 186—194, eingeschlichen hatten, nunmehr zu berichtigen, einiges daraus auszuschneiden, dagegen manche Neuheit einzuschalten.

Auf Seite 186 ist das Werk: „Om Nääs Slöjdsolor. (Die Arbeitsschulen auf Nääs 1876) dem Verfasser Wilhelm A u b e r t irrthümlicherweise zugeschrieben worden, während die Autorschaft dieses Werkes dem Director Otto Salomon zuerkannt werden muss.

Auf Seite 190 soll es heißen Smaangatter statt Smangatter bei dem Werke „Handvaerksbog for Smaangatter. Christiania 1874.“

Auf Seite 193 haben die beiden Schriften von Salzmann, „Krebsbüchlein“ und „Konrad Kiefer“ gänzlich zu entfallen.

Auf Seite 194 ist bei „Verzeichnis der Modelle an dem Slöjdlehrerseminar in Nääs“ statt Gothenburg fälschlich Kopenhagen als Verlags- oder Druckereiort angegeben worden. Vorstehend genannte Irrthümer wollen gefälligst nachgebessert werden.

Als neu einzuschalten in die Bibliographie kämen die Werke:

Attems, Heinrich Graf, Die österreichische allgemeine Handwerkerschule, Leechwald bei Graz, Selbstverlag.

Gelbe, Dr. Theodor, Der Handfertigkeitsunterricht. Ein Beitrag zur Klärung der Frage und zur Förderung der Sache. Dresden, Verlag von Bleyl und Kämmerer. 1885.

Salomon, Otto, Slöjdundervisningsblad, Nääs, 1885. ff. (Eine monatlich erscheinende Fachzeitung unter dem Titel Unterweisungsblatt in Slöjd).

Auf Seite 193 ist als fortlaufendes Werk Salomons auch angeführt „Slöjdskolan och Folkskolan. I. Theil 1776. II. Theil 1878. III. Theil 1880. Göteborg.“ Inzwischen ist die Fortsetzung erschienen und bleibt somit einzureihen unter demselben Titel noch: „IV. Theil 1882 und V. Theil 1885.“

Holzarten und Werkzeuge.

Im vorliegenden zweiten Theile werden die 100 Modelle von Naäs vorgeführt, wobei derjenigen Werkzeuge, mit welchen sie gearbeitet werden sollen, sowie der Herstellungsart der Modelle Rechnung getragen werden wird. Der Vollkommenheit wegen erscheint es mir dringend geboten, sowohl der zum Gebrauche gelangenden Holzgattungen, als auch der zum Slöjdn nothwendigen Werkzeuge in kurzen, übersichtlichen Zügen Erwähnung zu thun.

Was die Holzarten anbelangt, aus denen die Modellserie von hundert Nummern hergestellt ist, muss in erster Linie auf den Unterschied zwischen hartem und weichem Holze aufmerksam gemacht werden. Da das Kind, das mit Slöjd beginnt, sein Werkzeug nicht in dem Grade der Sicherheit zu führen vermag, um es vollständig in seiner Kraft und Gewalt zu haben, wird vorerst mit hartem Holze, also etwa mit Birkenholz, gearbeitet werden müssen. Nur auf den ersten Blick hat es den Anschein, als sei das Arbeiten im weichen Holze leichter denn in einer härteren Holzart. Bedenkt man jedoch, dass das harte Holz der ungeschickten Führung etwa eines Messers weniger nachgibt wie das weiche, so wird der anfängliche Vorzug der harten Hölzer sofort einleuchtend.

Es ist weiters der Obsorge des Handfertigkeitslehrers die Auswahl zu überlassen, ob zur Herstellung irgend eines Modelles ein „Langholz“ oder ein „Querholz“ vortheilhafter ist. Für Anfänger im Slöjd kann es keineswegs gleichgiltig sein, ob sie zum Arbeiten ein Querholz statt des — vielleicht gerade zu diesem Zwecke — tauglicheren Langholzes in die Hände bekommen oder umgekehrt. Wie leicht wird ein Gegenstand dadurch im letzten Momente seiner Fertigstellung verpfuscht! Der Gegenstand muss nun nochmals in die Arbeit genommen werden; die erstgehabte Mühe war allerdings keine vergebliche, denn das Extract der Übung, die größere Fertigkeit in der Führung des Werkzeuges, ist geblieben; aber die Zeit war enteilt. Und liegt nicht die Gefahr nahe, dass durch ein wie-

derholtes Verpfuschen des Gegenstandes die Lust zur Arbeit Einbuße erleidet? — Der Anfänger wird schwerlich imstande sein, sich das passende Holz auszusuchen. Hierbei soll ihm sein Lehrer hilfreich zur Seite stehen und nach und nach die nöthigen Anleitungen zur späteren selbständigen Suche nach dem richtigen, passenden Holze geben!

Gewarnt muss vor dem Gebrauche des sogenannten „Maserholzes“ werden. Die kleinwelligen Fasern desselben verhindern (oder erschweren wenigstens) die Erlangung gewünschter Conturen. Allerdings kann dem Übelstande durch eine mehrtägige Austrocknung des Holzes einigermaßen abgeholfen werden; gänzlich entfernen lassen sich die eigenthümlichen Lagerungen der Fasern unter keinen Umständen.

„Bei jedem Stück Holz unterscheidet man eine rechte und linke Seite; die erstere gilt als die Haupt-, die bevorzugte Seite; sie wird in der Regel nach außen verwendet; nur wenn Mängel an ihr vorhanden sind, welche die linke Seite nicht hat — Risse, Äste, Bläue — wird die linke als Schmuckseite genommen. Der Anfänger hat Mühe, die rechte Seite von der linken zu unterscheiden; wir geben folgende Merkmale: die linke Seite als die nach der Außenseite des Baumes zugekehrt gewesene, hat Fase; ihre Jahre, d. h. die Merkmale des Wuchses laufen einwärts, nach der Mitte des Brettes zu, die der rechten auswärts; hat sich das Brett querüber gezogen, so ist die rechte Seite in der Regel rund (gewölbt), die linke hohl. Genaue Kenntniss vermag nur die Anschauung zu ergeben.“ (Dr. Gelbe auf Seite 39 seiner Publication über Handfertigkeits-Unterricht).

Zur Verfertigung der 100 Modelle werden gebraucht: 1. Föhren- oder Kiefernholz, 2. Birkenholz, 3. Fichten- oder Rothtannenholz, 4. Erlen- oder Ellerholz, 5. Eichenholz, 6. Eschenholz und 7. Ahornholz. Die meiste Verwendung findet das Birkenholz, indem dasselbe 58mal auftritt; nach demselben rangiert das Föhrenholz mit 36 maliger Verwendung. Das Erlenholz kann 12mal gebraucht, das Eichen-, Eschen- und Ahornholz kann je bei vier Modellen in Gebrauch genommen werden, und das Fichtenholz zeigt die geringste Verwendung bei der Herstellung von nur zwei Modellen. Der Überschuss von

20 (120 gegen 100) ergibt sich daraus, dass bei manchen Gegenständen die eine und die andere, bei manchen Modellen hingegen die eine oder die andere Holzgattung zur Anwendung gelangt.

Aus Birkenholz allein sind folgende Modelle nachzubilden: die Nummern 1, 5, 6, 7, 9, 12, 13, 14, 15, 16, 19, 24, 25, 27, 28, 29, 31, 33, 34, 36, 37, 39, 40, 41, 43, 44, 46, 53, 55, 58, 69, 70, 71, 72, 74, 75, 76, 79, 81, 82, 83, 88, 89, 90, 94, 97; —

aus Föhrenholz allein folgende Nummern: 2 a, 2 b, 3 a, 3 b, 4, 8, 11, 18, 20, 22, 26, 30, 32, 42, 48, 59, 61, 62, 63, 64, 65, 77, 84, 85, 86, 92, 96, 98, 99, 100;

aus Erlenholz allein: 35, 50, 54, 60;

aus Eichenholz: 21, 45;

aus Eschenholz: —

aus Ahornholz: 91;

aus Fichtenholz: 38.

Aus Birkenholz oder Erlenholz können folgende Nummern der Modellserie geslößdert werden: 10, 47, 49, 51, 52, 73, 80 und 95;

aus Birkenholz oder Eichenholz: 87; —

aus Ahorn- oder Eschenholz 66, 67, 68;

aus Föhren- oder Fichtenholz: 17. —

Zur Herstellung einiger weniger (5) Gegenstände braucht man zwei Holzarten, indem Theile des Gegenstandes aus einer, andere Theile desselben Gegenstandes aus einer zweiten Holzgattung gemacht werden sollen. So besteht beispielsweise aus Birken- und Föhrenholz: 23, 57 und 78;

aus Eichen- und Föhrenholz: 93; und endlich

aus Eschen- und Föhrenholz 56.

Zum größten Theile gehören sämtliche Modelle dem Tischlerei-Slößd, nur einige dem Drechslerei-Slößd an. Es soll daher zunächst die Hobelbank in Besprechung genommen werden. Alle Werkstätten, in denen Holz verarbeitet wird, zählen die Hobelbank zu ihren ersten Bedürfnissen. Sie hat ihren Namen von der Arbeit des Hobelns; sie dient jedoch nicht nur dabei, sondern auch bei mannigfachen anderen Arbeitsoperationen. Bis vor kurzer Zeit hatte man beim Hand-

fertigkeitsunterrichte die bekannten Tischlerhobelbänke im Gebrauche. Neuerer Zeit versuchte man es mit einfacheren und billigeren Hobelbänken, die ebenfalls ihrem Zwecke entsprechen. Die Erfahrungen lassen demnach die kleinere Art von Hobelbänken in Schülerwerkstätten ohne Einsprache zu. (Siehe I. Theil, S. 62 und 63.)

Figur 1 stellt eine große Hobelbank in schiefer Projection dar. (NB. Die Abbildungen sämtlicher Werkzeuge sind entnommen entweder der „Werkzeugkunde zum Gebrauche für technische Lehranstalten, etc. von Franz R. v. Wertheim, 1867“, — oder dem „Atlas österreichischer Werkzeuge für Holzarbeiter,

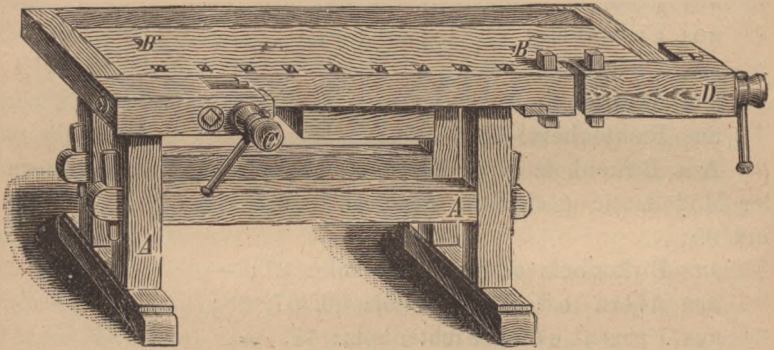


Fig. 1. Hobelbank.

etc. von J. B. Weiß, 1870⁴. Beide Wiener Firmen haben mir die genannten Abbildungen in zuvorkommendster Weise zur Verfügung gestellt, wofür ich denselben meinen besten Dank an dieser Stelle ausspreche. Auch erlaube ich mir bei eventuellen Anschaffungen von Werkzeugen auf diese Fabriken aufmerksam zu machen und zu diesem Zwecke deren Adressen hierher zu setzen: Wertheim, Wien, I. Kolowratring; — Weiß, Wien, V. Margaretenstraße 65.)

Die Hobelbank besitzt die Form eines Tisches in der Länge von 100, 170 bis 190 *cm*, ist 70—85 *cm* breit und 75 bis 80 *cm* hoch. Die Haupttheile der Hobelbank, welche die Schüler kennen lernen sollen und mit deren Bedeutung sie bekannt gemacht werden müssen, sind: das Gestell A, das Blatt B, die Vorderzange C und die Hinterzange, auch Wagen

genannt, D. Durch das Vorhandensein der Vorderzange unterscheidet sich die größere Hobelbank von der kleineren. „Das Gestell A besteht aus vier Füßen; je zwei und zwei Füße sind durch Ober- und Untertheile mit einander verbunden, so, dass dadurch gleichsam zwei Rahmen gebildet werden, auf welchen das Blatt ruht. Das Schwanken derselben wird durch die beiden Querriegel verhindert, unter denen der eine mit den beiden vorderen Füßen, der andere mit den hinteren durch Keile fest verbunden ist. Auf den Obertheilen des Gestelles ruht unmittelbar das Blatt B auf. Es hat eine länglich vier-eckige Gestalt und eine Dicke von 5 bis 8 cm. In dem Blatte ist das sogenannte Stützenloch, in welchem ein ziemlich streng passender Pflock (die Stütze) durch gelinde Hammerschläge verschoben werden kann. Er dient dazu, um kleine und dünne Gegenstände, welche lose hingelegt werden, beim Abhobeln zu stützen. Ferner enthält das Blatt nahe an seiner vorderen Kante eine Reihe quadratischer Bankhakenlöcher, von welchen man je nach der Länge des Arbeitsstückes eines auswählt, um einen Bankhaken darin anbringen zu können. Ein zweiter Bankhaken befindet sich in der Hinterzange. Am Bankeisen unterscheidet man die Theile: Kopf, Feder, Schaft. Der Kopf ist an einer Seite vorspringend, und seine dem Arbeitsstücke zugewendete Fläche ist mit kreuzweise eingefeilten Furchen versehen, so dass dadurch spitzige Zähne gebildet werden, welche in das Arbeitsstück eingreifen und dasselbe festhalten. Die Feder hat den Zweck, den Bankhaken in jeder beliebigen Stellung zu erhalten. Der Schaft ist dünner als der Kopf. Die Bankhakenlöcher sind oben versenkt, damit der Kopf des Bankhakens eingeschoben werden kann. Außerdem enthält das Blatt noch eine lange Vertiefung, welche zum Hineinlegen der Werkzeuge dient und das Herabfallen derselben verhindert.

„Die Hinterzange (Fig. 2) kann nach der Längenrichtung der Bank verschoben werden. Sie hat ein Bankhakenloch mit einem eingesteckten Bankhaken, welcher vermöge der Beweglichkeit der Zange dem ersten in irgend einem Loche des Blattes steckenden Bankeisen nach Erfordernis genähert werden kann. Ihre wesentlichen Theile sind: die Schraubenstütze, das

Schraubenblatt, die Vorderwand oder das Bandblatt, der Deckel oder die Kastendecke; alle sind so untereinander verbunden, dass sie eine Art Gehäuse oder Kasten bilden, welcher die zur Führung der Zange nöthige Schraubenspindel von der oberen und vorderen Seite einschließt; endlich der Bandriegel, welcher die Schraubenstütze mit dem Schraubenblatte an der Hinterseite verbindet. Sämmtliche genannten Theile bilden



Fig. 2. Spindelstück zu Hinterzangen.

gleichsam ein rahmenartiges Ganzes, welches durch die Schraubenspindel die Bewegung erhält; sie geht mit ihrem Halse durch ein Loch des Schraubenblattes und ist mit letzterem so verbunden, dass sie innerhalb dieses Loches zwar sich drehen, aber nicht fortschreiten kann. Zu diesem Zwecke ist der Hals mit einer eingedrehten halbrunden Furche versehen, in welche ein von unten eingeschobener Keil eingreift. Der Endzapfen der Schraube liegt in einer dazu passenden

cylindrischen Vertiefung der Schraubenstütze.

„Die Mutter für diese Schraubenspindel befindet sich am Ende des sogenannten Schraubenmutter-Blattes; letzteres ist mit dem Hirnende des Blattes theils verzapft, theils durch eine eiserne Schraube fest verbunden, und hat am Ende einen Zapfen (Feder), der in eine entsprechende Nuth der Vorderwand eingreift und somit der Zange als Leitung dient. Zu demselben



Fig. 3. Vorderzange.

Zwecke hat auch die Schraubenstütze einen Laufzapfen, der in eine Nuth des Blattes eingreift. — Dreht man nun die Schraubenspindel mittelst des Drehers, so muss sie sich in ihrer unbeweglichen Mutter fortschrauben

und somit die ganze Zange mit sich führen.

„Die Vorderzange besteht im wesentlichen aus dem Riegel, dem Klotze, welche beide durch eine eiserne Schraube, deren eiserne Mutter von unten in das Blatt eingeschoben ist, verbunden sind; ferner dem Zangenbrette, dessen langer Zapfen in einem Schlitz des Klotzes sich verschieben lässt, wodurch der Raum zwischen dem Zangenbrette und dem Blatte nach

Erfordernis verändert werden kann. (Fig. 3.) Das Andrücken des Zangenbrettes an ein Arbeitsstück wird durch eine Schraube bewerkstelligt, welche ihre Mutter im Riegel findet und mittelst des Drehers festgeschraubt wird. (Fig. 4.)

„Die Öffnungen der beiden Zangen werden zum Einspannen kleiner oder auch größerer Arbeitsstücke benützt, wenn letztere aufrecht stehend bearbeitet werden. Will man diese auf der breiten Fläche behobeln, so legt man sie flach auf die Bank und spannt sie zwischen den beiden Bankhaken ein, von denen einer im Blatte, der andere in der Hinterzange steckt.“ — (Nach der Werkzeugkunde von Franz R. v. Wertheim, Wien, 1867.)

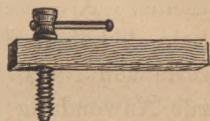


Fig. 4. Spindelstück zu Vorderzangen.

Für Kinder soll und darf die Hobelbank nicht so hoch sein wie für Erwachsene. Es ist jedoch anzurathen, am Werkzeuge lieber nichts zu ändern, obwohl Schüler verschiedener Classen an einer und derselben Hobelbank beim Handfertigkeit-Unterrichte arbeiten, und selbst Schüler einer Classe nicht von gleicher Größe sind, — sondern, wie Barth und Niederley in Leipzig meinten, man „gebe den kleinen Schülern je nach Bedarf Bretter mit darunter befestigten Klötzen, worauf sie sich beim Hobeln stellen können.“

Auch ein anderes Moment, dessen die beiden Herren in ihrer Schrift, *Schulwerkstatt*, Bielefeld und Leipzig, 1882, Verlag von Velhagen und Klasing, Seite 63 erwähnen, wäre einer Überprüfung würdig. Sie sagen: „Wir wollen jedoch gleich an dieser Stelle darauf aufmerksam machen, dass es besser ist, wenn der Lehrer die Bank-eisen von der Hobelbank ganz entfernt und sie durch hölzerne Pföcke ersetzt. Die Schüler hacken nämlich, auch wenn die Bankeisen nicht über das eingespannte Holzstück hervorstehen, in der Regel mit dem Hobeisen in dieselben hinein und brechen dadurch die Schneide weg. Die hölzernen Pföcke fertige man aus recht zähem Holze (Weißbuche) vierkantig und von der Größe der Bankeisen. Sie haben die Form wie Fig. 5, sind nach oben zu etwas stärker, so dass sie streng in die für sie bestimmten Löcher passen, und



Fig. 5. Bankhaken.

oben auf der Hirnfläche abgeschrägt. Beim Einspannen von Holzstücken zwischen dieselben befinden sie sich in der Stellung, wie die Abbildung zeigt.“

Im Anschlusse an die Hobelbank müssen nun einige Werkzeuge, welche gleichsam zur Hobelbank gehören und dieselbe ergänzen, in Betracht gezogen werden. Es sind die Stoßlader, welche mit großem Vortheile angewendet werden, wenn kleinere Arbeitsstücke, besonders unter genau bestimmten Winkeln, behobelt werden sollen. In der Anfertigung der Modellschere von Nääs (100 Nummern) kommt die Stoßlade (stötlladan) zur Anwendung bei den Nummern 42, 48, 51, 52, 53, 59, 60, 61, 62, 65, 66, 67, 77, 78, 85, 86, 89, 90, 92, 93 und 95; — im ganzen 21mal. Über die Wichtigkeit dieses Werkzeuges lassen Barth und Niederley folgendes verlauten: „Als ein nicht genug zu empfehlendes Werkzeug ist die Stoßlade zu betrachten. Dieselbe kann im Haushalte sowohl als auch in der Schulwerkstatt, besonders wenn bereits glattgehobelte Bretter verarbeitet werden, die Hobelbank fast entbehrlich machen, ganz besonders aber in der Schulwerkstatt über eine Schwierigkeit hinweg helfen, vor welcher bisher mancher Lehrer in betreff eines ausführbaren Classenunterrichtes zurückschreckte. Denn bei der Frage, wie viele Schüler an der Hobelbank auf einmal unterrichtet werden können, ist wiederholt von Lehrern, welche sich für den Schulwerkstattsunterricht interessieren, die Möglichkeit, den Classenunterricht einzuführen, in Zweifel gezogen worden.

„Abgesehen von der Kostspieligkeit, welche die Anschaffung einer größeren Anzahl Hobelbänke (das Stück zu 40—50 Mark) verursacht, musste natürlich noch der zur Schülerzahl unverhältnismäßig große Raum in Rechnung gebracht werden, welchen eine Anzahl Hobelbänke einnehmen. Dazu kommt noch der Umstand, dass an jeder Hobelbank nur ein Schüler arbeiten kann, denn obgleich jede Hobelbank eine Vorder- und eine Hinterzange hat, so eignen sie sich beide doch nicht für ein und dieselbe Arbeit: nur an der Hinterzange können die größeren Bretterflächen geebnet werden, dagegen an der Vorderzange gar nicht, sondern nur die schmalen Lang- und Hirn-

seiten. Außerdem würde mancher Schüler, der an der Vorderzange arbeitet, vom Hobel seines Hintermannes, aus Übermuth oder Ungeschick, manchen sehr empfindlichen Stoß bekommen.

„Alle diese Bedenken verschwinden vollständig, wenn man folgende Wege einschlägt: entweder es werden, wenigstens für die weniger befähigten Schüler, gleich gehobelte Bretter angeschafft, wie es die Ahorn- oder Nussbaumbretter für die Laubsägearbeiten bereits sind, oder man lässt das Zurechthobeln und Zertheilen der Bretter als Einschaltungsarbeiten, Episoden, von geschickteren und kräftigeren Schülern ausführen, oder, was sich besonders in den oberen Classen empfehlen würde, man lässt diese Arbeit der Reihe nach umgehen, so dass heute drei, vier oder sechs Schüler, je nachdem Hobelbänke aufgestellt sind, das Holz für die ganze Classe zurichten, und dass morgen die nächste Reihe daran kommt.

„Haben wir von vornherein darauf verzichtet, für jeden Schüler eine Hobelbank zu verlangen, so müssen wir aber um so nachdrücklicher verlangen, dass jeder Schüler in den Besitz einer Stoßlade gesetzt werde, denn bei der Einfachheit dieses Werkzeuges kann, auch wenn eine größere Anzahl zugleich angeschafft wird, der Kostenpunkt kaum in Betracht kommen. Dies hat noch den besonderen Vortheil, dass sich dann jeder Schüler an ein bestimmtes Werkzeug gewöhnen und für dessen Instandhaltung verantwortlich gemacht werden kann.

„Man wird nun freilich mit Recht fragen: wie ist es möglich, dass alle Schüler, 30—40 an der Zahl, ihre Stoßladen zu gleicher Zeit befestigen? Der Gebrauch freilich, die Stoßlade entweder zwischen die Bankeisen auf der Hobelbank fest zu klemmen, oder wenigstens dieselbe mit dem Kopfe gegen eines derselben zu stemmen, muss aufgegeben werden. Macht man es aber so, dass man sie an den Tischen anbringt, besonders an solchen, welche für Hobelstöße widerstandsfähig und an den Wänden angebracht sind, so wird es möglich, eine viel größere Anzahl unterzubringen, nur müssen dergleichen Stoßladen so beschaffen sein wie Fig. 5 A zeigt. Man könnte zwar jede gewöhnliche Stoßlade an einen Tisch befestigen, wenn vorn zwischen Kopfe und Wand ein Stück Brett oder dergl. be-

festigt wird, aber durch häufigen Gebrauch würde die Wand arg beschädigt werden, weshalb es besser ist, hinten und unterseits der Stoßlade einen zweiten Klotz *a* anzubringen, welcher an die vordere Tischkante anzustemmen ist. Ferner ist bei Anfertigung dieser Stoßladen zu berücksichtigen, dass die beiden Klötze nicht, wie es üblich ist, nur aufgeleimt, sondern dieselben außerdem noch durch zwei Schrauben befestigt werden, denn da die Stoßlade eben nicht zwischen Bankeisen geklemmt ist, so haben die beiden Klötze der ganzen Kraft der Hobelstöße Widerstand entgegenzusetzen.

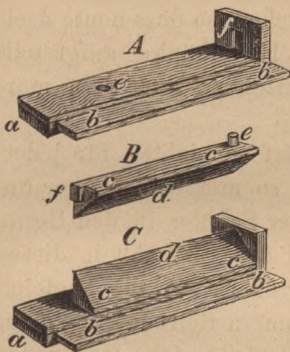


Fig. 5. Leipziger Stoßlade.

„Eine solche Stoßlade ist 50—60 *cm* lang, 12—15 *cm* breit und aus weichem Holze gefertigt, nur die Klötze sollen aus hartem Holze, so breit wie die Stoßlade und 6—7 *cm* hoch sein. Da die Tischplatten selten ganz eben sind, sich entweder gezogen haben oder sonstwie beschädigt sein können, auch deshalb, weil der Wuchs des Holzes gewöhnlich quer läuft und nicht wie der Hobelstrich, so ist es nothwendig, dass man sich vom Tischler oder Zimmermann ein geeignetes Brett herrichten

lässt, oder dass die Stoßlade an der rechten Seite einen breiten Falz *b* als Bahn für den Hobel erhält. Will man sich eine solche Stoßlade selbst anfertigen, so muss man schon sehr geübt im Hobeln sein, es ist daher besser, dies Werkzeug, von dessen Genauigkeit das gute Gelingen der damit zu fertigenden Arbeiten abhängt, vom Tischler machen zu lassen. Der Falz *b* dagegen braucht nicht mit bestellt zu werden, sondern man befestige durch einige Schrauben unterseits ein glattes Brett, welches etwas breiter als die Stoßlade ist, so dass es als Bahn für den Hobel rechts etwas hervorsteht.

„Ein anderes, für den Laien sehr wertvolles Werkzeug, welches dem Tischler in der Regel sehr wenig bekannt ist, weil er abzuschrägende Kanten nach einiger Vorzeichnung immer aus freier Hand hobelt, ist die aus dem Schulwerkstatts-

unterrichte hervorgegangene sogenannte Gehrungsstoßlade, Fig. 5 C. Dieselbe ist im ganzen so gebaut, wie die vorherbeschriebene, nur ist auf ihr noch der Länge nach ein dreiseitiges Prisma aus Holz aufgeleimt oder aufgeschraubt. Auch dieses Prisma lässt man von einem sorgfältigen Tischler arbeiten, da die ganze Fläche d durchweg im Winkel von 45 Grad gehobelt sein muss. Wie schon der Name sagt, dient diese Stoßlade dazu, die Seitentheile eines Kastens genau und bequem auf Gehrung hobeln zu können. Man legt das vorher genau zugeschnittene Brett auf die schräge Fläche d , so dass es rechtwinkelig und fest vorn an dem Klotz und die abzuschragende Seite unten an der Kante cc anliegt. Obgleich nun der Hobel wie gewöhnlich auf dem Falze bb geführt wird, ist es selbstverständlich, dass die gehobelte Seite des Brettes im Winkel von 45° abgeschragt sein muss.

„Es sei noch bemerkt, dass es nicht nothwendig ist, hiefür eine besondere Stoßlade anfertigen zu lassen, sondern nur das Prisma, Fig. 5 B, welches unterseits einen Holzzapfen e enthält, der genau in ein entsprechendes Loch der gewöhnlichen Stoßlade Fig. 5 A passt. Auf ähnliche Weise lassen sich dann auch Gehrungsstoßladen für solche Winkel, wie sie die sechs- und achteckigen Kasten der Laubsägearbeiten erfordern, herstellen, wenn diesen Gehrungswinkeln entsprechende Holzprismen angefertigt werden, die unten mit gleichen Zapfen zum Befestigen auf derselben Stoßlade versehen sind.

„Durch diesen Stoßladenapparat — (die Stoßlade mit den drei Prismen kostet, wenn mehrere zusammen bestellt werden, 1 Mark 50 Pfennig beim Tischlermeister Roth in Reudnitz bei Leipzig, Gemeindestraße) — glauben wir eine Vorrichtung geschaffen zu haben, von welcher wir uns viel versprechen und von der wohl behauptet werden darf, dass dadurch die Hobelbank im Haushalte fast entbehrlich gemacht wird. Ja, nicht nur für die Schulwerkstatt, sondern auch für den Haushalt im allgemeinen dürfte dieser Apparat von bis jetzt noch unberechenbarer Tragweite sein, insofern er durch seine bequeme Handhabung mit dazu beitragen könnte, den Hausfleiß auch bei uns in Deutschland wieder zur Geltung zu bringen. Der

Lehrer, welcher sich zu Hause üben, sich für den Werkstattunterricht geschickter machen oder ein Anschauungsmittel nach seinem Sinn für den Unterricht anfertigen will, schaffe sich eine solche Stoßlade mit Zubehör an, dazu ein kräftiges Brett, das über einen an die Wand geschobenen, viereckigen Tisch reicht und unterseits mit einem Stück Woldecke oder dergl. belegt ist, und er hat sein Zimmer in eine Tischlerwerkstatt umgewandelt, ohne den übrigen Möbeln Schaden zuzufügen. Auch die Hausfrau wird sich bald an dies ihr ungewohnte Treiben gewöhnen, wenn sie einsieht, wie wenige Hobelspäne hierbei abfallen, welche noch dazu auf dem Werkische zusammengekehrt werden können. Allerdings wird als Arbeits-



Fig. 6. Wiener Stoßlade.

material bereits ebengehobeltes Holz vorausgesetzt.“ (Barth und Niederley, die Schulwerkstatt, Bielefeld und Leipzig, Verlag von Velhagen und

Klasing, 1882. Seite 64 bis 68.)

Ähnlich der Leipziger Stoßlade ist auch die Wiener Stoßlade von J. B. Weiß (Fig. 6) eingerichtet, bei welcher die Winkelstoßlade und die Gehrungsstoßlade zu einem Apparate mittelst Schrauben vereinigt werden können. Der Preis dieses Werkzeuges stellt sich auf 5·50 fl.

Die Winkelstoßlade besteht aus einer Bohle *a* von hartem Holze. Das dickere Ende *b* ist gegen die Bohle genau unter einem rechten Winkel abgesetzt. Der Zweck dieses Werkzeuges ist der, ohne vorherige Abmessung an den Arbeitsstücken genaue rechtwinkelige Ecken hobeln zu können. Hauptsächliche Anwendung wird die Winkelstoßlade beim Handfertigkeits-Unterrichte finden, sobald Verzinkungen von Brettern zur Herstellung gelangen. Beim Gebrauche wird die Winkelstoßlade an einen Bankhaken der Hobelbank angelegt; das zu behobelnde Brett liegt auf der Stoßlade und wird mit der linken Hand fest an den Ansatz *b* gedrückt; die rechte Hand führt den Hobel oder die Raubbank, welche Werkzeuge auf dem Blatte der Hobelbank seitlich aufliegen, längs der schmalen Seite der Stoßlade, die dem Hobel zur Leitung oder als Bahn dient. Dadurch wird das Arbeitsstück, welches ein wenig über die

lange Kante der Stoßlade hervorragt, gehobelt und zugleich mit rechtwinkligen Ecken versehen. Die Gehrungsstoßlade hat einen nicht unter 90° , sondern einen unter 45° , respective 135° abgesetzten Ansatz *c*, wodurch das Hobeln solcher Flächen ermöglicht wird, welche gegen andere anliegende Flächen unter einem Winkel von 45° geneigt sind. Die Benennung „Gehrungs“-Stoßlade stammt daher, dass bei Tischlern ein Winkel von 45° gewöhnlich den Namen Gehrung führt. Der Gebrauch der Gehrungsstoßlade ist gleich demjenigen der Winkelstoßlade.

Schon im ersten Theile dieses Werkes (S. 42, 56 u. a. a. O.) wurde das Messer als das grundlegende Werkzeug des Handfertigkeits-Unterrichtes hingestellt, der Centralpunkt der ganzen Schularbeitsarbeit genannt und von demselben ausgesagt, es constituire den Slöjd.



Fig. 7. Messer.

In der That hat das Messer (knif) eine außerordentliche Bedeutung in der Hand des Slöjders; während der Tischler etwa zum Stemmeisen, in seltenen Fällen zum Tischlerschnitzer greift, handhabt unser Zögling sein Messer. Schon bei der Herstellung des ersten Modells tritt der Gebrauch des Messers auf; es wird gehandhabt bei den Modellen 1, 2a, 2b, 3a, 3b, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 16, 19, 21, 22, 23, 25, 28, 31, 33, 34, 35, 38, 39, 40, 41, 42, 44, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 64, 65, 68, 69, 70, 72, 73, 75, 76, 77, 78, 80, 83, 84, 85, 86, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99 und 100; — im ganzen 79mal. Am meisten Ähnlichkeit hat dasselbe mit dem sogenannten Böttcherschnitzer; es besteht aus zwei Theilen, dem Heft und der Klinge, welche letztere einschneidig und spitzig ist. (Fig. 7.) Der Unterschied zwischen diesem Messer und dem schon früher erwähnten Tischlerschnitzer beruht hauptsächlich auf der Länge des Heftes: der Tischlerschnitzer hat ein langes, gebogenes Heft, um dasselbe auf die Achsel legen zu können, wenn es sich darum handelt, kräftige Schnitte auszuführen. Es gibt auch Messer, bei welchen die Klinge mittelst einer Schraubvorrichtung an den Reif des Heftes befestigt wird; sie haben den Zweck, verschiedene Klingen an einen Griff an-

schrauben zu können. Solche Messer sind für den Handfertigkeiten-Unterricht nicht brauchbar, insofern ein Wechsel in den Klingen durch nichts bedingt ist, und ein öfteres An- und Aufschrauben nur der Festigkeit und der Widerstandsfähigkeit des Messers Eintrag thun könnte. Beim Gebrauche des Messers ist stets Vorsicht nöthig; wenn im Werkstatts-Unterrichte hie und da Verwundungen vorkommen, so ist hievon unter 100 Fällen gewiss 99 mal die Ursache in der schlechten Führung dieses Werkzeuges zu suchen. Oft gleitet die schneidende Fläche des Messers vom Holze ab und in den Finger hinein! Wird der Schnitt mit dem Messer vom Körper weg geführt, sind die Nachbarn in Gefahr, wird der Schnitt zum Körper geführt, sind meist die eigenen Glieder, manchmal auch die Kleider, wenn das Arbeitsstück an die Brust angestemmt wird, arg gefährdet. Und dennoch müssen die Schnitte mit Kraft ausgeführt werden! Da heißt es denn, das Messer wohl mit Kraft, aber auch mit Sicherheit führen! Dass sich dies lernen lässt, beweisen die Erfahrungen, die man in den diversesten Schulwerkstätten gesammelt hat. Eines darf man den Zöglingen bei der Führung des Messers nicht nachsehen: das Schaben. Das Messer gehört zum Schneiden, nicht zum Schaben. Für letztere Arbeitshätigkeit hat man andere Werkzeuge, von denen in der Folge gesprochen werden wird.

Das Messer muss immer scharf sein. Stumpfe Messer sind keinesfalls zu dulden. Bevor der Handfertigkeiten-Unterricht in Betrieb gesetzt wird, müssen die Messer und viele andere Werkzeuge vom Schleifer hergerichtet werden. Das Schleifen derselben ist keine leichte Sache. Den Kindern sind nur geschliffene Werkzeuge in die Hand zu geben. Werden die Werkzeuge während des Unterrichtes stumpf, können sie auf einem größeren Wetzsteine, etwa einem Sandsteinblocke, wieder scharf geschliffen, eigentlich gewetzt werden. Dies müssen die Schüler unter Anleitung ihres Lehrers lernen.

Da wir in der Besprechung der Werkzeuge beim Schleifen derselben halten, wollen wir auch dieses Thema sofort endgiltig erledigen.

Entsprechend unserer oben ausgesprochenen Forderung, anfänglich die Werkzeuge von einem Schleifer schärfen zu lassen, wird jede Schulwerkstätte ihr Auslangen finden, wenn sie einen runden, drehbaren Schleifstein von circa 35 cm Durchmesser sammt Gestell besitzt, wie ihn Fig. 8 darstellt. Gewöhnlich findet man solche Schleifsteine ohne den Kasten *a*, welchen wir jedoch aus dem Grunde anempfehlen wollen, weil durch denselben das lästige Spritzen des Wassers (und damit das Beschmutzen der Kleider) hintangehalten wird. Im unteren Kasten *b* ist Wasser, um den Schleifstein, der mittelst einer Kurbel gedreht wird, beständig nass zu erhalten; im Kasten *b* lagert sich auch der sogenannte Schleifschlamm ab, der von Zeit zu Zeit ausgeleert werden muss. Bei *c* ist eine Vor-

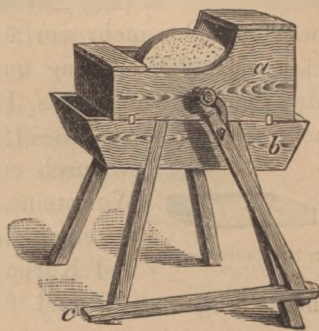


Fig. 8. Runder Schleifstein sammt Gestell.

richtung zum Treten angesetzt, so dass eine Person allein das Drehen des Schleifsteines besorgen kann. In der Regel ist diese Tretvorrichtung nicht vorhanden; dann ist es nöthig, den Schleifstein von einer zweiten Person drehen zu lassen. Beim Schleifen muss die Schneide des Werkzeuges, welche geschärf werden soll, nach derjenigen Richtung hin an den Schleifstein angelegt werden, nach welcher auch der Stein gedreht wird. Nach und nach sind auch die Knaben, anfänglich die größeren, zum Schleifen heranzuziehen. Während der drehbare Schleifstein schnell wirkt, erfolgt das Schärfen durch den sogenannten Rutscher, Fig. 9, langsamer, aber für das Werkzeug gesünder und vortheilhafter, vorausgesetzt natürlich, dass das Schärfen von Laien besorgt wird. Der Rutscher besteht aus einem größeren Sandsteinblocke, welcher in einem Troge liegt. Darinnen ist etwas Wasser, um den Stein benetzen zu können; auch sammelt sich am Boden des Troges der Schleifschlamm an. Das Schärfen

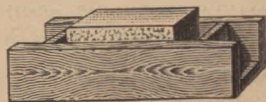


Fig. 9. Rutscher sammt Trog.

mittelst des Rutschers ist eigentlich nur ein Wetzen, da das zu schärfende Werkzeug an dem Steine nur hin und her gewetzt, gestrichen wird. Solcher Rutscher können in einer Schulwerkstätte wohl zwei oder drei vorhanden sein, indem diese Art des Schärfens von jedem Zöglinge bald erlernt wird. Endlich bedarf man noch zum Nachbessern der schneidenden Werkzeuge der Abziehsteine, Abstreichsteine, vulgo Schleifsteine, deren etwa fünf oder mehr vorrätig sein sollen. (Fig. 10.) Auch hierbei wird das Werkzeug nur gewetzt, geglättet, welche Arbeit jeder Schüler üben muss. Der Abstreichstein ist beiläufig 2 cm hoch, 4 cm breit und 10—12 cm lang und von viereckiger Form, wodurch er sich auch von dem linsenförmigen



Fig. 10. Abstreichstein.

Wetzsteine der Mäher unterscheidet. Der Preis für einen drehbaren Schleifstein sammt Gestell und Kurbel beträgt 5—9 fl., für den Rutscher sammt Trog 1.80 fl. und für den Abstreichstein circa 50 bis 80 Kreuzer.

Zum Schlusse erlaube ich mir noch eine Stelle aus der „Schulwerkstatt“ von Barth und Niederley zu citieren, welche dieses Thema Seite 61 und 62 folgendermaßen ergänzen:

„Ein drehbarer Schleifstein wird deshalb vollkommen ausreichen, weil viele Werkzeuge doch vom Schleifer hergerichtet werden müssen. Denn das Schleifen ist nicht so leicht erlernt, und wertvolle Werkzeuge, wie Hobeisen u. s. w., werden von Ungeübten nur verdorben und in zu kurzer Zeit abgenützt. Zu bestimmten Zeiten mag dann ein beauftragter Arbeiter (Tischler) durch den Arbeitsraum gehen und die durch einen Kreidestrich als „stumpf“ bezeichneten Werkzeuge wieder in stand setzen. Das Nachbessern der schneidenden Werkzeuge durch Abziehen auf dem Abziehsteine oder der Streichschale soll von jedem Schüler geübt werden, weshalb eine größere Anzahl der betreffenden Steine anzuschaffen ist. Größere Schüler bringen das Schleifen vielleicht auch zustande, wenn es ihnen nicht auf einem drehbaren Steine, sondern auf einem 40 bis 50 cm langen, 20 cm hohen und ebenso breiten Sandsteinblocke gezeigt wird. Das Verfahren dabei ist eigentlich ein Wetzen zu nennen, weil das Werkzeug hin und her geführt wird,

letzteres kann deshalb aber auch weniger leicht verdorben werden, als auf einem schnellwirkenden Schleifsteine. Der Steinblock ruht in einem ausgepichteten Holztroge, in welchem Wasser zum Benetzen enthalten ist.“

Zum Zerkleinern und Zertheilen von Holzstämmen, häufig auch zum Behauen von rohen Holzstücken bedient man sich einer Axt oder eines Beiles. Da beim Handfertigkeit-Unterrichte die Schüler nicht vorgerichtetes Holz zur Weiterbearbeitung erhalten (sollen), sondern rohes Prügelholz und dgl., damit sie auch sehen, wie aus solch rohem Materiale der anzufer-tigende Gegenstand nach und nach erwächst, ist eine Axt, etwa eine amerikanische Tischleraxt, Fig. 11, erforderlich. Dieselbe besteht aus dem eisernen Kopfe und dem höl-zernen Stiele. Die Schneide ist fast gerad-



Fig. 11. Amerikanische Tischleraxt.

linig, 8—15 cm lang, von beiden Seiten zugeschärft; der Axt-rücken ist flach, von viereckiger Gestalt und dient eventuell zum Eintreiben von Keilen in die mit der Schneide erzeugten Spaltöffnungen; der Stiel ist 50 bis 80 cm lang, entweder ge-rade oder manchesmal nach auswärts gekrümmt. Die Axtstiel-krümmung verleiht dem Schlage größeren Schwung, somit grö-sere Kraft und bequemt sich überdies der Handfläche besser an.

Das Beil, Fig. 12, hat nur eine einseitig zugeschärfte Schneide, welche im Gegensatze zur Axt jedoch viel länger, 20—25 cm lang, ist; der Stiel des Beiles ist dagegen kürzer, etwa 40 cm. Beile werden benützt zum Ebnen von Flächen, zum Behauen kleiner Holzstücke und zum Reinbehauen. Durch richtige Anwendung des Beiles wird der Slöjder viel an Zeit ersparen; was er mit Mühe und mit Aufwand von Zeit weghobeln müsste, kann durch einen geschickten Beilschlag entfernt werden.

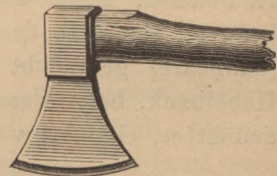


Fig. 12. Beil.

Für die Werkstätte der Schüler muss eine Axt, soll ein Beil vorhanden sein. Gehackt wird auf einem Holzklotze, einem Hackstocke. Beim Gebrauche der Axt haben die Schüler

Vorsicht anzuwenden; Wegfliegen des Holzes, Zertrümmerung von Fensterscheiben, Verwundung des Schienbeines etc. sind die Folgen einer fehlerhaften, ungeschickten und schlechten Axtführung.

Die Axt (*yxá*) gelangt zur Anwendung bei den Nummern 12, 14, 15, 16, 19, 23, 24, 25, 27, 28, 29, 33, 34, 35, 36, 38, 43, 44, 46, 47, 49, 55, 58, 69, 72, 74, 78, 79, 80, 82, 88, 90, 94, 98, 100, — daher 35mal. Die Tischlerhacke, deren es drei Sorten gibt, klein, mittel, groß, und welche man sowohl mit wie auch ohne Stiel kaufen kann, stellt sich im Preise auf 0·85—1·70 fl., das Beil (die Breithacke) auf 1·60 bis 2·50 fl.

In Verwandtschaft mit Axt und Beil stehen die mannigfach geformten Hammer. Die verschiedene Form des Hammers hängt von dem Zwecke, dem der Hammer zu dienen hat, ab. Gewöhnlich sind diese



Fig. 13. Stiftenhammer.

Werkzeuge derart eingerichtet, dass sie eine Benützung an beiden Enden gestatten. Eine Endfläche ist in der Regel sowohl nach Länge wie nach Breite ausgedehnt, *a* in Fig 13, und führt in diesem Falle den Namen Bahn; die andere Endfläche ist lang, aber schmal und heißt Finne, *b*. Die Mitte *c*, derjenige Theil des Hammers, welcher den Hammerstiel umschließt, ist der eigentliche Hammerkörper; er besteht in der Regel aus Schmiedeeisen, während die beiden Endflächen, Bahn und Finne, aus aufgeschweißtem Stahle gefertigt sind. In der Schülerwerkstätte wird der Hammer (*hammare*) gebraucht zum Eintreiben der Bankeisen in die Hobelbank, beim Festnageln von Kästchenböden u. s. w., und genügt es, eine Art von Hammer anzuschaffen, wofür wir einen



Fig. 14. Stemme.

sogenannten Stiftenhammer mittlerer Größe empfehlen könnten. Der Preis dieses Werkzeuges beträgt beiläufig 20 bis 50 Kreuzer.

Im Anhang erwähnen wir eines Werkzeuges, das ebenfalls beim Festnageln von Kästchenböden zur Anwendung gelangt: der Stemme (*stamp*), Fig. 14. Nothwendig ist ihr Gebrauch bei der Anfertigung der Modellnummern 30 und 32. Die Stemme besteht aus Eisen, ist bald rund, bald kantig, an einem Ende flach, am anderen mit stumpfer Spitze endigend

Wenn der Boden an die Seitentheile eines Kästchens oder einer Lade mit Stiftnägeln befestigt werden soll, wird der Nagel (Drahtstift) zunächst mit dem Stiftenhammer an passender Stelle ungefähr bis zur Hälfte eingetrieben, sein Kopf hierauf mit einer Beißzange abgezwickelt, der Rumpf sodann mit dem Hammer ganz hineingeschlagen. Damit nun der Boden, der durch die Hammerschläge von seiner Glätte eingebüßt hat, wieder glatt gemacht werden könne mittelst Hobelns, müssen die Stiften nun noch tiefer eingetrieben werden. Dazu bedient man sich der Stemme. Der zugespitzte Theil derselben wird auf die kleine, noch sichtbare Nagelfläche gestellt; durch Hammerschläge auf ihren Rücken wird der Stift dadurch tiefer getrieben. Dies ist nöthig, damit beim nun folgenden Hobeln die Hobeisen nicht Schaden leiden.

Zur Anfertigung der Nummern 12, 14, 16, 28, 31, 42, 47, 48, 51, 52, 53, 58, 59, 60, 61, 62, 65, 68, 69, 77, 82, 85, 86, 87, 89, 90, 91, 92, 93, 95 und 97 (31mal) wird der Gebrauch eines Klöpfels oder Schlägels gefordert; der Schlägel (klubba), Fig. 15, ist eine Art Hammer, für jeden Handwerker anders geformt, für den Tischler, demnach auch für den Slöjder, entweder von cylindrischer oder vierseitig-prismatischer Kopfform. Er besteht in der Regel aus einem einzigen Stücke, ist durchwegs aus hartem Holze gefertigt und zerfällt in einen breiten Theil, den Kopf, womit der Schlag geführt wird, und in einen dünnen Theil, den Griff. Gebraucht wird dieses Werkzeug dann, wenn man ein schneidiges Werkzeug, wie ein Stemmeisen, ein Hohleisen u. dgl. ins Holz, zumeist nach einer bestimmten Richtung, eintreiben will. Der Preis eines Schlägels stellt sich auf 40 bis 80 Kreuzer; für jede Hobelbank gehört ein Klöpfel.

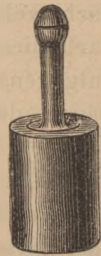


Fig. 15.
Schlägel.

Zu den wichtigsten Werkzeugen des Holzarbeiters gehören die Sägen. Es sei mir gestattet, aus der Werkzeugkunde von Franz R. v. Wertheim, Seite 15 ff., den Abschnitt über Sägen hierher zu setzen. „Die Sägen sind unentbehrliche Werkzeuge des Holzarbeiters. Durch dieselben werden größtentheils die eigentlichen Formen der verschiedenen Arbeitsstücke aus

dem Rohen erzeugt. Ihre Wirkung besteht darin, dass sie die Holzfasern mittelst der Zähne zerreißen und in Späne verwandeln. Es sind daher ihre Zähne das Wichtigste an der Sache, weil von ihrer Gestalt und Größe die Wirkung einer Säge abhängt. Die gewöhnliche Form eines Sägezahnes gleicht einem ungleichseitigen Dreiecke, dessen Grundfläche an der Kante des Blattes sich befindet, während die beiden anderen Seiten in einen spitzigen Winkel zusammenlaufen und somit den Zahn bilden. Die kürzere der freistehenden Seiten bildet bei allen Zähnen an ein und demselben Sägeblatte mit der Grundfläche einen rechten Winkel, während die längere schief steht, wodurch die Zähne eine schiefe Richtung bekommen, nach welcher die Spitzen gekehrt sind, so dass die Säge nur nach dieser einen Richtung angreift, während sie nach der entgegengesetzten nahezu leer geht. Indessen hat man auch Sagen, die nach zweierlei Richtung schneiden, welcher Umstand dann eigene Formen der Sägezähne bedingt.

„Der Raum zwischen zwei Zähnen muss so groß sein, dass er die entstehenden Sägespäne aufnehmen kann, ohne dass diese eine merkliche Pressung erleiden, und eine solche Form besitzen, dass vermöge dieser das Herausfallen der Späne beim Austritte der Zähne aus dem Schnitte mit Leichtigkeit erfolgen kann.

„Die Schärfung der Zähne wird mit einer dreikantigen Feile und zwar so vorgenommen, dass dieselbe etwas schräg gegen die Zahnkante geführt und dabei immer ein Zwischenraum zweier Zähne übersprungen wird; hierauf werden die Zähne in den übersprungenen Zwischenräumen von der entgegengesetzten Seite geschärft.

„Die Schnittbreite muss stets größer sein als die Sägeblattdicke, damit die Reibung an den Schnittwänden und somit ein schädlicher Widerstand vermieden werde. Zu diesem Behufe wird die Säge geschränkt, d. h. es wird jeder Zahn so gebogen, dass immer der eine rechts, der andere danebenstehende links aus der Ebene des Blattes zu stehen kommt. Das Schränken erfolgt stets nach der nicht zugeschärften Seite des Zahnes und wird mit eigenen Hilfswerkzeugen (Schränk-

eisen, Sägeschränken) bewerkstelligt, deren Einrichtung sehr verschieden ist. Eines der einfachsten und gebräuchlichsten Schränkeisen ist Fig. 16. Sie sind sämtlich aus Stahl gefertigt und haben Einschnitte von verschiedener Weite für verschiedene Zahndicken; die Zähne werden nacheinander mit einem passenden Ausschnitte erfasst und nach der entsprechenden Richtung gebogen. Um jedoch die Zähne nicht bloß nach dem Augenmaße, sondern mit größerer Genauigkeit und Gleichmäßigkeit



Fig. 16. Sägeschränker.

zu schränken, hat man verschiedene mitunter complicierte Sägeschränker. Mit den bisher hier genannten Werkzeugen wird jeder einzelne Sägezahn nur langsam ausgebogen, was zur Folge hat, dass einzelne Zähne häufig abbrechen, besonders dann, wenn sie stark ausgebogen werden. Die Erfahrung hat nun gezeigt, dass dieser Übelstand viel seltener eintritt, wenn das Schränken eines Zahnes durch einen plötzlichen Schlag erfolgt. Letzterem Zwecke entspricht der amerikanische Sägeschränker“, — ein Werkzeug, das wegen seines hohen Preises und wegen seiner Complicirtheit in die Schulwerkstätten kaum Eingang finden dürfte. Das oben abgebildete Schränkeisen, von welchem etwa zwei oder drei Exemplare vorrätig sein sollen, stellt sich

im Preise auf circa 25 bis 60 Kreuzer.

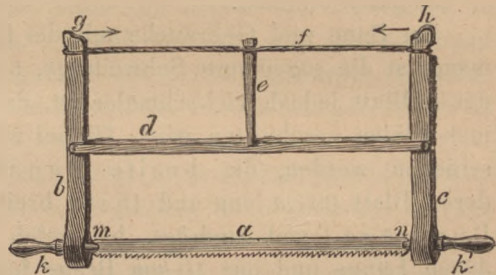


Fig. 17. Schließeäge.

Von den Sägen braucht man unbedingt mehrere Arten, deren größte die in Fig. 17 abgebildete Schließeäge ist, welche auch Schlitzsäge, Handsäge oder Zinkensäge genannt wird. Die Zinkensäge (sinksäg) ist eine sogenannte Spannsäge, d. h. eine Säge mit Spannung, (gh). Das Blatt a ist bei der Schlitzsäge je nach ihrer Größe 48 bis 64 cm lang und 3 bis 4 cm breit. „Das Gestelle besteht aus den beiden Armen b

und *c* und dem Stege *d*, welcher gabelförmig jene übergreift und auseinander hält. Das Blatt ist in Einschnitten der Verlängerungen der beiden Handgriffe *k* und *k'* mittelst zweier Stifte *m* und *n* befestigt. Um es spannen zu können, ist an den oberen Enden der beiden Arme eine mehrfach zusammengelegte Hanfschnur *f* angebracht, in welcher der Knebel *e* steckt. Wird nun mittelst des Letzteren die Hanfschnur gedreht, so muss eine Verkürzung derselben und ein Zusammenneigen der beiden Arme *b* und *c* bezüglich ihrer Enden *gh*, nach der Richtung der angedeuteten Pfeile und somit eine Spannung des Blattes erfolgen. Diese Säge dient zum Zerschneiden größerer Arbeitsstücke“; sie wird bei der Anfertigung der Modellserie von Nääs gebraucht zu den Nummern 1, 2*a*, 2*b*, 3*a*, 3*b*, 4, 5, 6, (7), 9, 10, 11, 12, 14, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99 und 100, — im ganzen 96mal.

Im Baue und Gebrauche mit der Zinkensäge übereinstimmend ist die sogenannte Schweifsäge, auch Rundsäge geheißen, deren Blatt jedoch viel schmaler ist, da mit diesem nach krummen Linien geschnitten wird. Hierbei müssen zwei Arten unterschieden werden, die breite Rundsäge (*bred rundsåg*), deren Blatt 60 *cm* lang und 15 *mm* breit ist, und die schmale Rundsäge (*smal rundsåg*), bei welcher letzterer das Sägeblatt 48 *cm* Länge und nur 10 *mm* Breite besitzt. Bei weniger gekrümmten Linien wird man die breitere Gattung in Anwendung bringen; nähern sich jedoch die Linien mehr den Kreislinien, müssen die Schnitte mit der schmalen Schweifsäge vollführt werden. Bei beiden Schweifsägen erfolgt die Spannung auf gleiche Weise wie bei der Schließsäge. Von einer Abbildung einer Schweifsäge haben wir nach dem Gesagten aus nahe liegenden Gründen abgesehen. Die schmale Schweifsäge kommt nach Nääs'schem Sinne zur Anwendung bei den Nummern 7, 9, 12, 14, 16, 17, 19, 21, 28, 32, 33, 38, 41, 44, 47,

48, 50, 51, 52, 53, 54, 57, 58, 59, 61, 62, 64, 65, 69, 72, 76, 80, 83, 87, 89, 90, 92, 95, 96, 97, 98, 99 und 100, — 43 mal; die breite Schweifsäge wird ausdrücklich verlangt zur Anfertigung der Nummern 8, 13, 18, 20, 31, 34, 35, 37, 41, 44, 45, 46, 47, 54, 55, 71, 73, 75 und 81, — daher 19mal. Endlich sei noch erwähnt, dass man sich zum Ausschneiden feiner durchbrochener Verzierungen, Laubwerk u. dgl. der Laubsägen bedient; ihre Blätter sind sehr schmal und dünn, damit man sie leicht nach allen Krümmungen führen und mit ihnen sehr feine Schnitte machen könne. Aus dem Vorangeführten folgt nun, dass die Blätter der Sägen um so schmaler und dünner sein müssen, je mehr die Schnitte von geraden Linien abweichen, nach je gekrümmteren Linien gesägt werden soll. Nach Erlangung einer gewissen Übung wird man demnach sofort imstande sein, sobald man die zu verfertigende Arbeit angeschaut und aufgefasst hat, die entsprechende Säge zu wählen. Außer den Spannsägen — zu diesen gehören die Schließ- und Schweifsägen, (die Laubsägen, welche nach Näas'schem Sinne nicht verwendet werden, sind auch Spannsägen), — werden auch mehrere Arten von Sägen ohne Spannung in Verwendung genommen. Bevor wir auf die Beschreibung dieser Sägen näher eingehen, sei es uns gestattet, einzelne Gedanken nach Barth und Niederley, Schulwerkstatt, Seite 69 und 70, hier wiederzugeben.

„Die Sägen brauchen nicht in so großer Anzahl vorhanden zu sein. Selbst für eine größere Schulwerkstatt werden drei bis vier Hand- und ebensoviel Schweifsägen genügen. Denn in den meisten Fällen, besonders wenn beim Beginn der Stunde eine neue Arbeit angefangen wird, muss ja der Unterricht so vorbereitet sein, dass das Arbeitsmaterial geschwind in die Hände der Schüler kommt, weshalb wenigstens ein Theil zugeschnittener Brett- oder Lattenstücke zum Vertheilen unter die Schüler bereit liegen muss. Dagegen mögen von Fuchsschwanzsägen (deren Beschreibung siehe weiter unten) wenigstens so viele vorhanden sein, dass auf zwei oder drei Schüler eine kommt, damit der Lehrer inbetreff des Zuschneidens nicht jeden einzeln zu bedienen braucht, sondern immer

zwei oder drei ein Stück bekommen, in welches diese sich dann selbst zu theilen haben. Einestheils schafft sich der Lehrer dadurch eine Erleichterung und andernteils gereicht es den Schülern zum Vortheil, wenn sie abwechselnd auch an größere Arbeiten kommen. Allerdings sollen bei fortgesetztem Werkstattunterrichte alle Schüler die Hand- und Schweifsäge führen lernen, zumal in den oberen Classen, und wenn Episoden eingerichtet werden. Auch sind von allem Anfange an den Schülern die einzelnen Theile der Säge einzuprägen, damit der Lehrer verstanden wird, mag es sich nun um Ordnungsfehler beim Aufräumen des Werkzeugs nach der Stunde oder um praktische Winke handeln, wenn die Sägen gebraucht werden. An der Handsäge (die Schweifsäge ist dieser ganz ähnlich, sie hat nur ein schmäleres Sägeblatt) haben wir das Sägeblatt, die zwei Arme, welche in den Gabeln des Steges ruhen oder sich auch hebelartig bewegen, wenn die Schnur durch das Knebelholz auf- oder zusammengedreht wird. Die Griffe haben je einen gespaltenen Bolzen, in dem das Sägeblatt mit seinen Enden steckt, und letzteres kann dadurch nach verschiedenen Richtungen gestellt werden, weil die Bolzen in den beiden Löchern beweglich sind. Beim Sägen müssen die Zähne des Sägeblattes im Gegensatze zur Laubsäge nach vorn gerichtet und das Blatt selbst straff gespannt sein. Wird dagegen die Säge nicht mehr gebraucht, so ist das Knebelholz zu lockern, damit die Schnur nicht unnöthig strapaziert wird. Ist die Säge stumpf, so lasse man sie von einem Sägeschärfer, Tischler oder Zimmermann wieder scharf machen. Letzteres geschieht mit der dreikantigen Feile, welche daher auch Sägefeile genannt wird. Nach dem Schärfen werden die Zähne der Säge gewöhnlich verschränkt (geschränkt ist auch gebräuchlich), d. h. es werden die Zähne abwechselnd etwas herüber und hinüber gebogen. Sind die Zähne sehr auseinander gebogen, so schneidet die Säge leicht, macht aber grobe Schnitte, sind sie es hingegen nur wenig, so schneidet sie allerdings fein, aber klemmt dann gewöhnlich, besonders wenn nasses oder zähes Holz geschnitten wird. In letzterem Falle kann man sich durch Holzkeilchen helfen, welche, wenn sie

hinter dem Sägeblatte eingetrieben werden, den angefangenen Schnitt erweitern.“ Die Sägen ohne Spannung besitzen kein Sägegestell; statt desselben haben sie nur einen hölzernen Handgriff, der mit dem Sägeblatte fest vernietet und sonst zweckmäßig geformt erscheint. Damit aber auch die Sägen ohne Spannung den nöthigen Grad von Festigkeit und Steifheit erhalten, sind einzelne derselben durch große Breite, andere durch beträchtliche Dicke ausgezeichnet. Die breiten Gattungen kennt man unter dem Namen Fuchsschweif oder Fuchsschwanz. In England vertreten die Fuchsschweife bei den Tischlern fast alle unsere Spannsägen, und auch die Schiffszimmerleute bedienen sich gerne derselben, allerdings solcher, deren Blatt 1 m lang ist.

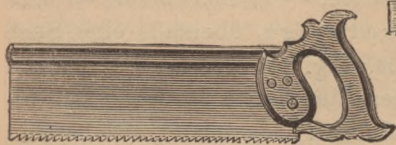


Fig. 18. Gerader Fuchsschweif.

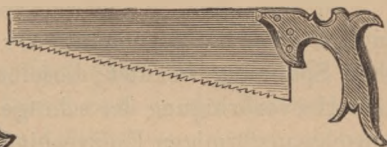


Fig. 19. Verjüngter Fuchsschweif.

Der Fuchsschweif (fogsvars), der bei den Nummern 6, 10, 11, 13, 14, 19, 21, 22, 23, 28, 30, 32, 33, 35, 36, 38, 39, 40, 42, 47, 48, 51, 52, 53, 57, 59, 60, 61, 62, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 77, 78, 79, 80, 83, 84, 85, 86, 87, 89, 90, 91, 92, 93, 95, 96, 97, 98 und 99, also 55mal im Gebrauche auftritt, erscheint hauptsächlich in zwei Formen, als gerader Fuchsschweif, Fig. 18, und als verjüngter Fuchsschwanz, Fig. 19. Bei beiden Formen sind die Zähne so gestellt, dass sie nur beim Vorwärtsschieben schneiden. Die Blätter dieser Sägen sind 30 bis 45 cm lang und 8 bis 10 cm breit, dabei ziemlich dünn und entweder nach vorne zu gleich breit oder verjüngt, d. h. verschmälert. Der gerade Fuchsschweif, Fig. 18, hat der größeren Steifheit wegen einen Messingrücken. Durch diesen Rücken wird die Tiefe des Schnittes beschränkt; diese Art von Fuchsschweif ist demzufolge zum Durchsägen von Längenhölzern und solcher von bedeutender Dicke nicht geeignet. Mit Vortheil wendet man die Fuchsschweife dort an, wo man beim Gebrauche einer Spannsäge ein Zersplittern des Holzes

befürchtet oder wo Schnitte bis zu einer bestimmten, jedoch nicht beträchtlichen Tiefe geführt werden sollen, z. B. um Zinken herauszusägen.

Eine weitere Säge ohne Spannung ist die in Fig. 20 abgebildete Stichsäge, auch Spitz- oder Lochsäge genannt. Solche werden verwendet, um Öffnungen oder Schweifungen mitten in einem Brette oder in einem Holzstücke anderer Form auszusägen. Sie sind 20 bis 40 *cm* lang, zugespitzt, und erhalten durch



Fig. 20. Stichsäge.

ihre beträchtliche Dicke den nöthigen Grad von Steifheit. Zur Anfertigung der Nääser Modell-

serie kommt die Lochsäge (sticksäg) nur dreimal, bei den Nummern 62, 64 und 97, in Verwendung.

In Leipziger Schülerwerkstätten, -- in Nääs nicht, — wird endlich noch die sogenannte Grathsäge, ebenfalls eine Säge ohne Spannung, benützt; dieselbe, Fig. 21, wird nach Wertheim „zur Hervorbringung der schrägen Einschnitte bei jenen schwalbenschwanzförmigen Holzverbindungen angewendet, welche man Verbindungen „auf den Grath“ nennt. Man kann mit dieser Säge auch solche Einschnitte machen, die den Rand eines Arbeitsstückes nicht erreichen, welcher Zweck durch keine andere Säge, außer zur Noth durch den Fuchsschweif, erreicht werden kann. Die Einrichtung dieser Säge ist folgende: Das Blatt *b*

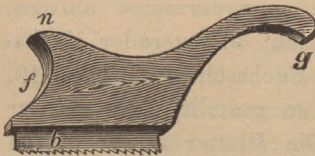


Fig. 21. Grathsäge.

steckt fest in einem Einschnitte der Fassung *f*, mit der es meistens durch Quernieten verbunden ist, und ragt über dieselbe frei heraus. Letztere endigt an einer Seite in einen Griff *g*, welcher vom Arbeiter mit der rechten,

auf der anderen in die Nase *n*, die dagegen mit der linken Hand erfaßt wird. Eigenthümlich ist an dieser Säge die Richtung der Zähne, deren Spitzen dem Arbeiter zugekehrt sind, oder nach dem Gewerbsausdrucke „auf den Zug“ stehen, wonach die Säge nur dann wirkt, wenn man sie gegen sich zieht. Der Grund dieser Einrichtung liegt darin, dass die Säge mit größerer Sicherheit geführt werden kann.“

Es gibt auch Grathsägen „mit Stellwand“, wobei das Sägeblatt durch eine eigene Vorrichtung höher oder tiefer gestellt werden kann. Dieser Säge bedient man sich in dem Falle, wenn man die Schnitte bis auf eine bestimmte Tiefe ausführen und dabei des Messens derselben enthoben sein will.

Was schließlich die Preise der Sägen anbetrifft, so kostet eine Schließsäge per Stück 70 kr. bis fl. 1.50, eine halbbreite Schweifsäge 58 kr. bis fl. 1.20, eine schmale Rundsäge 50 kr. bis fl. 1.10, eine Grathsäge circa 35 kr. bis fl. 1.15, ein Fuchsschweif mit Rücken 60 kr. bis 2 fl., ein Fuchsschweif ohne Rücken 45 kr. bis fl. 1.80 und eine Lochsäge 20 kr. bis 65 kr. Sämmtliche angegebene Preise beziehen sich auf gefasste Sägen mit besten doppelt gehärteten Blättern, geschränkt und geschärft.

Wenn ein ungestörter Werkstattsunterricht durchgeführt werden soll, darf es vor allem an der nöthigen Anzahl Hobel, dieser wichtigsten Werkzeuge fast aller Holzarbeiter, nicht mangeln. Die Wichtigkeit der Hobel liegt in der Eignung derselben zur Darstellung der mannigfaltigsten Formen, solcher Formen, welche vortheilhafter mittelst der Hobel als mittelst anderer Hilfsmittel ausgeführt werden können. Die Hobel „dienen hauptsächlich zur Hervorbringung ebener, glatter und auch krummer Flächen, wenn die Krümmung der Letzteren einfach und regelmäßig ist; ferner zur Darstellung von mancherlei Holzverbindungen und verschiedenartiger Verzierungen. Die Hauptbestandtheile eines Hobels sind: der Kasten und das Hobelisen. Der erstere besteht meist aus einem länglicht viereckigen Stücke von hartem Holze (in Österreich fast durchgehends Weißbuchenholz), seltener aus Eisen. Die untere Fläche, welche am Arbeitsstücke aufliegt, heißt die Sohle, deren Form je nach dem Zwecke sehr verschieden ist. Das Eisen steckt in einem eigenen Loche oder Ausschnitte (Keilloch) des Kastens, wird dort durch einen Keil befestigt und ragt unten mit seiner Schneide ein wenig über der Sohle hervor, damit es angreifen kann. Die Wirkung desselben ist ungefähr eine solche, als wenn man ein Messer unter stets gleicher Neigung gegen das Holz führt. Die Stellung des Eisens gegen die Sohle beträgt, wenn es gut schneiden soll, in der Regel einen Winkel von 45 Graden; für sehr

harte Holzgattungen und andere härtere Materialien, Elfenbein und dgl. nähert sie sich mehr oder weniger einem rechten, wo dann das Eisen eine mehr schabende Wirkung ausübt. — Die Hobeisen sind gewöhnlich aus Schmiedeeisen gefertigt und nur an einer Seite mit einer aufgeschweißten Stahlplatte versehen. Die Zuschärfung geht einseitig von der Eisenseite gegen die Stahlplatte hin, so dass die Schneide auf der Stahlseite sich befindet“.



Fig. 22.
Schroppeisen.

Das in Fig. 22 abgebildete Schropp- oder Schrubbeisen wird zum Wegnehmen starker Späne, daher zur Herausarbeitung aus dem Groben, verwendet; diesem Zwecke entsprechend besitzt es, wie aus der Figur ersichtlich, eine bogenförmige Schneide, wodurch es leichter, ohne besondere Kraftanstrengung, und zugleich tiefer in das Holz eindringen kann. Zur Hervorbringung von ebenen oder glatten Flächen ist es selbstverständlich nicht geeignet. Durch das Schrubbeisen werden grobe Erhöhungen weggehobelt und insbesondere die Kanten von den Fasen befreit, weshalb es an seiner Schneide rund zugeschliffen wird.

Will man ebene oder glatte Oberflächen herstellen, d. h. will man die sogenannten Haare des Holzes entfernen und die Geradheit der Flächen hervorbringen, bedient man sich der Schlichteisen, welche eine geradlinige Schneide besitzen.



Fig. 23.
Schlichteisen.

Ein solches Schlichteisen, Fig. 23, findet seine hauptsächlichste Anwendung beim sogenannten „Bestoßen“ und „Fügen“. (Gleichzeitig sei hier erwähnt, dass alle Hobel mit „Schlicht“ einfache Eisen haben, wie Fig. 23, dagegen sind alle Hobel mit „Doppel“ durch Eisen mit Klappen ausgezeichnet, Fig. 24.)

Das Doppeleisen, Fig. 24, *a* in der vorderen, *b* in der hinteren Ansicht, unterscheidet sich von dem einfachen Schlichteisen dadurch, dass es eine Deckplatte, einen sogenannten Deckel besitzt, und zwar an derjenigen Fläche, welche dem zu bearbeitenden Holzstücke zugewendet ist. Das untere abgerundete Ende der Deckplatte bildet mit der vorderen Fläche des Eisens einen stumpfen Winkel

und reicht nahe bis an die Schneide, so dass die Schneide nur sehr wenig hervorsteht.

„Der Zweck dieser Deckplatte ist nun folgender: wenn die Schneide einen Span nimmt, so kann er der Richtung des Hobeisens nicht folgen, weil er an den Rand *ef* der Deckplatte *d* stößt, von dem er abgelenkt und geknickt wird, woraus folgt, dass der Span die ihm am nächsten liegenden Theile der Holzfläche nicht mitreißen kann.

Die Deckplatte muss verschiebbar sein, um die Entfernung ihres unteren Randes *ef* von der Schneide *gh* mit Genauigkeit bestimmen zu können. Zu diesem Behufe hat sie an ihrer Rückseite zwei Muttern *mm'*, welche ziemlich streng in die Schlitz des Eisens passen und sich mittelst der Schraube *s* längs jener auf und ab verschieben lassen. Die Schraube stützt sich sowohl oben als unten an die Enden der Schlitz und ist somit keiner fortschreitenden Bewegung fähig, daher die letztere an den Muttern *mm'* vorhanden sein muss.“

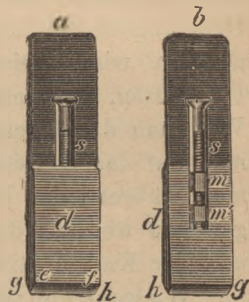


Fig. 24. Doppelleisen.

Die Schraube stützt sich sowohl oben als unten an die Enden der Schlitz und ist somit keiner fortschreitenden Bewegung fähig, daher die letztere an den Muttern *mm'* vorhanden sein muss.“

Da die Klappe des Doppelleisens das Einreißen in das Holz verhindert, gebraucht man dasselbe mit Vorliebe zum Sauberhobeln, Putzen oder Überhobeln, wie die Tischler sagen. „Ist das Holz wild, d. h. wirblich und widrig gewachsen, oder muss man gegen die Jahre hobeln, so nimmt man wohl auch den Doppelhobel von Anfang an, stellt ihn aber etwas gröber d. h. die Klappe entfernter von der Schnittfläche.“ (Gelbe, Handfertigkeit-Unterricht, Seite 109.)



Fig. 25. Schropphobel.

Der Schropphobel, Schrubbhobel (skrubbyhvel), dient, wie bereits oben bei dem dazu gehörigen Eisen, dem Schroppeisen, gesagt wurde, zum Herausarbeiten aus dem Groben. Die Schneide des Eisens ist convex, um besser eingreifen zu können; dadurch werden stärkere Späne genommen. Die Sohle

des Hobelkastens, *s* in Fig. 25, ist flach und 48 *mm* breit. In der Mitte derselben ist eine schmale Spalte, bei welcher die Schneide des Hobeisens heraustritt. Nach aufwärts erweitert sich die Spalte zum Keilloch, in welches die Hobelspäne beim Arbeiten mit dem Hobel aufgenommen werden. Im Keilloche steckt das Eisen *e* und vor demselben der Keil *k*. Am Vorderende des Hobels ist zum Anfassen mit der linken Hand ein Griff angebracht, die Nase *n*, welche anderwärts auch das Horn genannt wird. Diese Theile des Hobels, Hobelkasten, Nase, Hobeisen, Stellkeil und Sohle sind den Schülern einzuprägen. Will man das Eisen aus dem Hobelkasten herausnehmen, führt man auf das Hinterende des Kastens Schläge mit einem Hammer, während das Eisen und der Stellkeil mit der linken Hand gehalten werden; durch die Schläge wird der Keil gelockert, und der Kasten fällt herab.

Wiewohl nun Barth und Niederley, Seite 64, sagen: „am allerwenigsten wird der Schrobhobel gebraucht, denn es wäre höchst unpraktisch, weil unnöthig zeitraubend, wenn eine Schulwerkstatt so unebene Hölzer verarbeiten wollte, dass dieser Hobel häufig in Anwendung kommen müsste“ — wird in Nääs der Gebrauch dieses Hobels erfordert bei Herstellung der Nummern 8, 12, 14, 16, 17, 18, 20, 22, 23, 26, 28, 30, 32, 33, 35, 38, 42, 47, 48, 49, 50, 51, 54, 56, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 69, 71, 72, 73, 75, 77, 78, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 89, 90, 92, 93, 95, 96, 97, 98, 99 und 100; — somit 57mal.

Der Schrubbhobel ist 25 *cm* lang, 6 *cm* hoch und 4·8 *cm* breit und kostet ein Stück mit lignum sanctum- oder Bux-Sohlen 1 fl., mit Eisensohlen, welche anzuempfehlen sind, fl. 1·75. Ein Schropphobel-Gestell ohne Eisen bei einer Lochbreite von 27 bis 33 *mm* kommt auf 35 kr.

Der Schlichthobel dient zum Ebnen weicher Hölzer und gleicht in seinem Baue vollständig dem Schropphobel, hat jedoch zum Unterschiede eine gerade Schneide. Die Sohle ist flach, jedoch breiter wie beim vorigen. Ein einfacher Schlichthobel darf, woferne er handlich sein soll, nicht länger als 24 *cm*, nicht breiter als 6 *cm* und nicht höher als 6 *cm* sein. Er stellt

sich im Preise auf fl. 1.20, mit Eisensohle auf 2 fl., während das Gestelle mit 36 bis 51 mm Lochbreite circa 36 bis 48 Kreuzer kostet.

Der Doppelschlichthobel, auch kurzweg Doppelhobel genannt, dient zum Ebnen nicht bloß weicher, sondern auch harter und krummfaseriger Hölzer. Er besitzt das oben beschriebene Doppelleisen mit gerader Schneide. „Der Kasten des Doppelhobels gleicht der Hauptsache nach dem des einfachen Schlichthobels, nur hat das Keilloch an der Rückseite einen Ausschnitt, um die Schraubenmuttern aufnehmen zu können. Der Keil selbst ist gabelförmig gestaltet, um das Ausreten der Späne nicht zu verhindern und auch unten das Hobeisen zu halten; oben hat er einen Ansatz, um ihn mit der Finne eines Hammers leichter herausklopfen zu können.“ In der Größe stimmt der Doppelhobel mit dem Schlichthobel überein; im Preise stellt er sich höher, und zwar auf fl. 1.75, eventuell auf 3 fl., während das Gestelle allein 54 bis 75 Kreuzer kostet.

Zu feineren Arbeiten kennt man bei uns auch einen Putzhobel, der jedoch kürzer und schmaler als der Doppelhobel sein muss. Zum Abputzen genügt indes der feingestellte Doppelhobel vollständig. Im Seminare zu Nääs hatten wir Curisten weder einen Schlichthobel, noch einen Doppelhobel, noch einen separaten Putzhobel, sondern nur einen einfachen Schlichthobel unter dem Namen putshyvel in Händen. Er musste 71 mal gebraucht werden: bei den Modellnummern 4, 5, 6, 9, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 25, 26, 30, 31, 32, 33, 34, 37, 33, 40, 42, 44, 45, 48, 49, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 89, 90, 91, 92, 93, 95, 96, 97, 98, 99 und 100.

Um größere Flächen genau eben zu hobeln, bedient man sich der in Fig. 26 abgebildeten Rauhbank. Abgesehen von ihrer Größe stimmt sie mit dem Schlichthobel vollkommen überein und hat je nach dem Zwecke ein einfaches oder doppeltes Eisen und heißt darnach entweder Schlichtrauhbank oder Doppelrauhbank. „Wesentlich ist hier die Länge des Hobels, welche ihn zur Erzeugung sehr genau ebener Flächen, sowohl

an größeren als auch kleineren Arbeitsstücken tauglich macht; durch die lange Sohle wird nämlich das Arbeitsstück an vielen weit von einander entfernten Punkten berührt und dadurch ohne besondere Vorsicht und Geschicklichkeit vonseiten des Arbeiters eben; denn das Eisen kann z. B. durch das Aufliegen der langen Sohle auf zwei Erhöhungen nicht in der Vertiefung angreifen, was bei kurzer Sohle leicht möglich ist, indem ein Ende derselben sammt dem Eisen in eine solche Vertiefung gelangen kann.“

Am vorderen Ende hat die Raubbank, wie alle größeren Hobel, keine Nase; statt derselben besitzt sie zum bequemen Anpacken an der Rückseite einen verschieden geformten Griff,

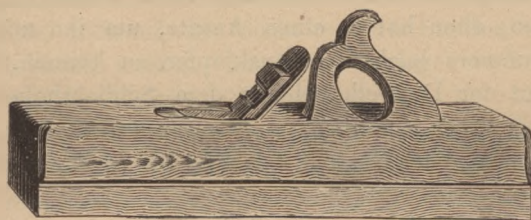


Fig. 26. Einfache Raubbank deutscher Form.

der auch einzeln käuflich ist. Es gibt Raubbänke englischer, französischer und deutscher (Fig. 26) Form; die Unterschiede sind geringe.

Amerikanische Raubbänke sind ganz aus Eisen gefertigt.

Die Raubbank (rubank) kommt zur Anwendung bei den Modellnummern 3 a, 7, 8, 9, 10, 11, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 25, 26, 30, 31, 32, 34, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 70, 71, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 89, 90, 91, 92, 93, 95, 96, 97, 98, 99 und 100, — im ganzen bei 76 Nummern. Der Preis einer Raubbank beträgt fl. 1.40 bis fl. 2.40, das Gestelle kostet bei einer Lochbreite von 51 bis 60 mm 1 fl. bis fl. 1.45 Die Größe derselben ist folgende: 64 cm Länge, 7.5 cm Höhe und 7 cm Breite.

Herr Hermann Bücking, Bau- und Deichinspector zu Bremen, Fehrfeld 6, welcher ein eigenes System für Handfertigkeit-Unterricht aufgestellt hat, (siehe hierüber III. Theil), will die Raubbänke bedeutend kleiner, somit der Körperkraft der Knaben angepasster, im ganzen handlicher haben. Nach ihm würde die Länge einer Raubbank nur circa 52 cm betragen.

Zur Ausarbeitung von Leistenwerk, an Möbeln, Thüren, Bilderrahmen, zum Anbringen von Zierrathen gebraucht man Kehlhobel, von welchen man drei Hauptgattungen unterscheidet: Stab-, Hohlkehl- und Karnieshobel. Sie zerfallen in mehrere Unterabtheilungen, welche wieder ganze Sätze oder Sortimente umfassen. In der Nääser Modellserie kommen drei Nummern, 34, 55 und 100, vor, zu deren Herstellung ein Kehlhobel, Schiffshobel oder Rundhobel (rundhyfvel) gefordert wird. Der Rundhobel dient zur Bearbeitung gekrümmter Flächen, vorzüglich zum Schlichten derselben, stimmt in der Größe und im Baue mit dem Schlichthobel überein, hat aber im Gegensatze zu demselben die Sohle ihrer Länge nach convex, mit dem Eisen an der Schneide übereinstimmend geschweift. (Fig. 27.) Es genügt, von diesem Werkzeuge nur ein Stück, und auch dieses nur im Bedarfsfalle anzuschaffen. Der Preis eines Rundhobels dürfte sich auf circa 70 Kreuzer stellen.

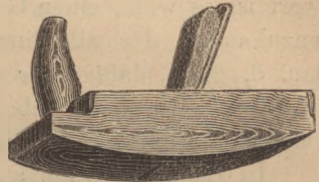


Fig. 27. Rundhobel.

Eine besondere, häufig vorkommende Holzverbindung ist die durch den sogenannten Grath. „Er hat Ähnlichkeit mit dem Schwalbenschwanz und ist von letzterem nur durch eine bedeutendere Länge verschieden.“

Sollen zwei Holzstücke durch den Grath verbunden werden, so muss eines „eine nach innen sich erweiternde Furche mit schrägen Wänden, das andere dagegen eine ebenso gestaltete, in jene Furche genau passende Hervorragung“ besitzen.

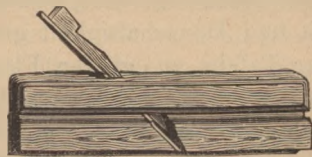


Fig. 28. Grathhobel.

Die Furche wird mit Zuhilfenahme von Stemmeisen ausgestochen; will man dieselbe sehr sauber ausführen, ebnet man den Boden der Furche mit einem sogenannten Grundhobel. Nach Nääs'schem Sinne wird ein Grundhobel nicht gefordert, wohl aus dem Grunde, weil eine Furche (Nuth) bei etwas Aufmerksamkeit und Mühewaltung auch mittels der gewöhnlichen Stemmeisen recht nett hergestellt werden kann. Die Hervorragung, welche in die Furche

einpassen soll, wird mit dem Grathhobel, Fig. 28, zuerst an einer und dann an der entgegengesetzten Seite erzeugt. Zum Zwecke einer richtigen Führung besitzt meist jeder Grathhobel einen nicht verstellbaren Anschlag und eine schräge Hobelsohle. Der Grathhobel (gradhyfel) ist bei Herstellung der Nummer 84, daher nur einmal erforderlich. Empfehlenswert ist es wohl, einen Grathhobel mit Anschlag und Stellwand anzukaufen, der allerdings etwas theurer zu stehen kommt (auf fl. 2.50), dafür aber auch in allen Fällen verwendbar ist, auch wenn Querholz, wobei die Fasern der Quere nach zu durchschneiden sind, gehobelt werden soll.

In Leipzig werden außer den oben genannten Hobelarten noch die Nuthhobel und Federhobel in Anwendung genommen. Beide Hobelarten werden zur Hervorbringung der sogenannten „Holzverbindung mit Feder und Nuth“ gebraucht. Diese Holzverbindung tritt in der Regel auf, wenn „zwei oder mehrere Arbeitsstücke nach ihrer Längenrichtung untereinander verbunden werden sollen. Die Nuth ist eine rechtwinkelige Furche, mit flachem Boden, — (zur Ausgründung hat man den Grundhobel,) — die Feder dagegen eine leistenartige Hervorragung, welche dieselbe Form hat wie die Nuth und genau in letztere hineinpasst.“ Sehr häufig wird die Feder schließlich in die Nuth eingeleimt, wodurch diese Holzverbindung an Festigkeit und Dauerhaftigkeit gewinnt. Will man „mehrere Bretter oder Tafeln zu großen Flächen, wie z. B. Fußboden-Dielen, Parquetten u. dgl.“ vereinigen, wendet man mit Vortheil die Verbindung mit Feder und Nuth an. Da zur Herstellung der später dargelegten Nääser Modellserie weder ein Nuth-, noch ein Federhobel zum Gebrauche gelangt, glaubten wir von einer Abbildung und Beschreibung dieser Hobelarten absehen zu können: Unumgänglich nothwendig dazu sind nur Schropp-, Schlicht-, Rund- und Grathhobel sowie Raubbänke.

Zum Schlusse muss noch einer besonderen Hobelart erwähnt werden, welche theilweise in die Gruppe der Reifmesser hineinragt: des englischen Schabhobels. (Fig. 29.)

Der englische Schabhobel besteht in der Regel ganz aus Eisen; die Theile *a* und *b* müssen bei jedem Schabhobel aus

Eisen gefertigt, die Griffe *c* und *d* können aber auch aus Holz gearbeitet sein. Das Hobeisen *a* ist mittelst einer Schraubvorrichtung verstellbar, ähnlich wie die Hobeisen der oben beschriebenen Hobelarten mittelst des Keiles. Wie der Name schon besagt, ist die Thätigkeit mit diesem Werkzeuge weniger ein eigentliches Hobeln als vielmehr ein ausgiebigeres Schaben; der Schabhobel dient vorzugsweise zum Hobeln, beziehungsweise Glätten von Kanten an den Arbeitsstücken und wird nicht vom Arbeiter weg, sondern zum Arbeiter hin geführt. Die Schneide des Hobeisens kann entweder gerade oder bogig eingekrümmt sein.



Fig. 29. Engl. Schabhobel.

Verwendung findet der

Schabhobel (späckskifva) in der Modellserie von Nääs bei Herstellung der Nummern 8, 13, 18, 20, 21, 25, 31, 33, 35, 38, 41, 44, 45, 46, 50, 54, 57, 58, 71, 72, 73, 75, 80, 92, 96 und 97; — somit bei 26 Nummern. Der Preis eines Schab- oder Lederhobels stellt sich auf circa fl. 1.75.

Hat man beim Kaufe die Auswahl, so empfiehlt es sich, bei allen Hobeln und Rauhbanken die sogenannte Hamburger Façon vorzuziehen.

Wir können es uns nicht versagen, die beherzigenswerten Worte des Dr. Theodor Gelbe aus Stollberg im Erzgebirge hier zu wiederholen, welcher in seiner Broschüre „der Handfertigkeit-Unterricht“ Seite 108 folgendermaßen sich auslässt: „Wer sich Tischlerwerkzeug kaufen will, wird seinen Vortheil am besten wahren, wenn er nach dem Besten und Neuesten fragt und zuletzt und am wenigsten auf die Höhe des Preises Rücksicht nimmt; hier gilt es wirklich: das Theuerste ist das Billigste! Wer es ermöglichen kann, schaffe sich amerikanisches an; denn wahrlich betäubend ist es, wie sehr wir Europäer in diesem Punkte hinter jenen zurückstehen. Selbst die Tischlerwerkzeuge auf der Dresdener Ausstellung für Handwerkstechnik würden einem Amerikaner ein mitleidiges Lächeln abgewinnen. Freilich sind die Preise erschrecklich hoch; ein deutscher Centrubohrer, dessen Spitze aber, wenn nicht bei den ersten Anwendungen, so doch bei Berührung mit einem Aste abbricht,

kostet nur 18 bis 25 Pfennige, ein amerikanischer mindestens eine Mark, dafür aber kann man ihn zeitlebens benutzen.

„Alles, was von Eisen ist, verlange man im Laden „englisch“ (d. h. wenn man es amerikanisch nicht haben kann); das heißt nicht etwa, dass die Eisen allemal englisches Fabrikat seien, sondern bedeutet „Prima-Qualität.“ Sehr gut sind alle Eisen, welche als Fabrikzeichen einen Amboß mit darüber gekreuzten Hämmern und vor dem Amboß ein W., hinter demselben ein P. haben.“



Fig. 30. Beißzange.

Von Zangen ist nur eine unumgänglich nothwendig: Die Beißzange (afbitaretang), Fig. 30. Dieselbe ist 14 bis 28 cm lang, kostet 40 kr. bis fl. 1.20 und wird ausdrücklich zur Anfertigung der Modellnummer 29 verlangt. Ihre hauptsächlichste Verwendung findet die Beißzange, welche in fast allen

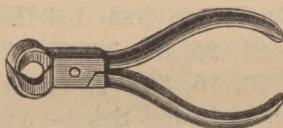


Fig. 31. Zwickzange.

Haushaltungen vorkommt und somit allgemein bekannt ist, zum Abzwicken der Nagelköpfe bei Drahtstiften, mit welcher letzteren manche Kästchenböden an den Kästchenkörper befestiget werden. Will man bei eventuellen Einrichtungen von Schülerwerkstätten ein übriges thun, wird es vortheilhaft sein, je ein Stück Zwickzange (82 kr. — 1 fl.), Flachzange

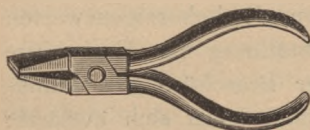


Fig. 32. Flachzange.

(30—38 kr.) und Spitzzange (30—40 kr.) anzukaufen, indem sich Fälle ergeben können, in denen eine oder die andere Zangenart praktischerweise gebraucht werden muss; bemerkt soll indessen werden, dass auch mit einer Beißzange allein das Auslangen gefunden wird.

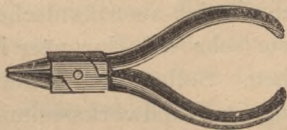


Fig. 33. Spitzzange.

Ich kann es mir nicht versagen, wenigstens die Abbildungen der empfohlenen Zangenarten hieher zu setzen. Fig. 31 stellt eine Zwickzange dar; wie der Name besagt, wird auch diese Zangenart gebraucht, um Nagelköpfe abzuzwicken. Fig. 32 bietet in der Abbildung eine Flachzange, wäh-

rend Fig. 33 eine Spitzzange vorführt. Sämmtliche Zangenarten sind — so glauben wir — allgemein bekannt, und kann es uns kaum obliegen, hierüber uns des weiteren noch auszulassen. Die Art der Anwendung ergibt sich aus dem Gebrauche der Zange.

Unter den Werkzeugen zum Abmessen, Eintheilen und Linienziehen stehen die Maßstäbe obenan. Ein Maßstab, der allgemein bekannt ist, soll zuhanden des Handfertigkeitslehrers in jeder Schülerwerkstätte aufliegen. Solche Maßstäbe sind entweder aus einem einzigen Stücke bestehend, oder, was häufiger der Fall ist, zum Zusammenlegen eingerichtet; letztere Formen sind der größeren Bequemlichkeit wegen vorzuziehen. Die zusammenlegbaren Maßstäbe sind entweder aus gut getrocknetem Holze oder aus Metall verfertigt, und bestehen aus einzelnen Gliedern, welche durch Scharniere paarweise zu einem Ganzen verbunden sind. Die hölzernen Maßstäbe sind am

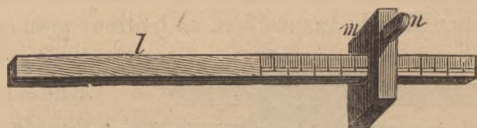


Fig. 24. Stellmodel.

häufigsten gebräuchlich; die Enden sind überdies mit Blech beschlagen, damit der Maßstab dauerhafter wird. Häufig kommt ferner in Tischlerwerkstätten der Stellmodel vor. (Fig. 34.)

„Die Leiste *l* ist mit der Theilung versehen, auf ihr steckt genau passend das Hölzchen *m*, welches sich nach der ganzen Länge der Leiste verschieben und an jeder beliebigen Stelle derselben durch den Keil *n* feststellen lässt. Damit letzterer die Theilung nicht beschädigen kann, wirkt er nicht unmittelbar auf die Leiste, sondern an ein kleines Zulegestückchen. Durch die Feststellung des Klötzchens *m* erhält man ein bestimmtes unveränderliches Maß, welches entweder auf andere Gegenstände übertragen werden kann oder zum Prüfen von Dimensionen der letzteren dient. Dies wird dadurch bewerkstelligt, dass man das Klötzchen an eine bereits geebnete Kante anlegt und längs derselben verschiebt. Auch kann dieses Werkzeug zum Tiefenmessen benützt werden, wenn man den Anschlag *m* auf die Ränder der Wände eines Gegenstandes auflegt und die Leiste

l so weit hinunterdrückt, bis sie mit ihrem Ende den Boden berührt.“ Wird der Werkstattunterricht als Massenunterricht organisiert, dürfte dieses Werkzeug ein unentbehrliches werden. Da der Kostenpunkt — 45 Kreuzer — kaum in Betracht kommen kann, sollte ein Stück dieses Werkzeuges abermals zuhänden des Lehrers wohl angekauft werden.

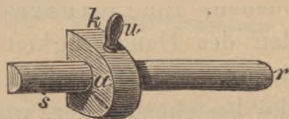


Fig. 35. Streichmodell.

haben muss. Es „dient dazu, um zur geebneten Kante eines Arbeitsstückes parallele Linien in beliebigen Entfernungen zu ziehen oder anzureißen, damit man in diesen Linien sägen, schneiden oder bis zu denselben hobeln kann. Sind derlei Linien weit vom Rande anzureißen, so bedient man sich des vorher beschriebenen Stellmodells und hält am

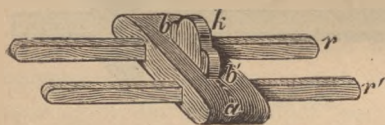


Fig. 36. Reißmodell.

Ende desselben einen Bleistift, den man mit fortbewegt.“ Der Streichmodell, und zwar der einfache Streichmodell, wie ihn Fig. 35 vorführt, besteht aus zwei Theilen, aus dem Riegel *r* und aus dem Klötzchen *k*. Das Klötzchen, auch Anschlag genannt, besitzt in der Mitte ein Loch, durch welches der Riegel genau passend, daher streng geschoben werden kann. Am Ende des Riegels bei *s* ist die sogenannte Reißspitze, mit welcher die Linie angerissen wird.

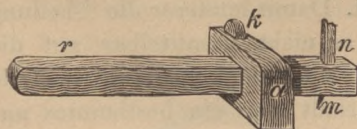


Fig. 37. Schneidmodell.

Um das Klötzchen an beliebiger Stelle feststellen zu können, ist die Schraube *u* vorhanden. Zunächst wird beim Gebrauche des Streichmodells die aufzutragende Entfernung genommen zwischen Reißspitze und der correspondierenden Fläche des Anschlages; daselbst wird dann das Klötzchen festgeschraubt. Nun legt man das Klötzchen mit der Fläche *a* an die Kante des Arbeitsstückes und führt es längs derselben fort: dadurch wird die zur Kante parallele Linie durch die Reißspitze *s* gezogen.

In Fig. 36 ist ein doppelter Reißmodel gegeben. Die Theile desselben sind folgende: zwei Riegel r und r' werden in dem Klötzchen a durch den Keil k festgeklemmt. Der Keil k wirkt aber nicht direct auf die beiden Riegel, sondern mittelbar durch die beiden Zulegestückchen b und b' ; dadurch lassen beide Riegel eine verschiedene, von einander unabhängige Stellung zu. Solche doppelte Streichmodel sind für Schülerwerkstätten sehr zweckentsprechend, kosten circa 24 Kreuzer, (mit Eisenschiene 45 Kreuzer, mit Messing montiert fl. 3.75) und werden, falls die Schüler schon einige Vorkenntnisse besitzen, von denselben (bis auf die beiden Reißspitzen) als eine Modellnummer verfertigt. Das Streichmaß (strykmätt) kommt 75 mal zur Anwendung, und zwar bei den Modellnummern 3 a , 4, 5, 7, 8, 9, 10, 11, 17, 18, 20, 21, 22, 23, 25, 26, 30, 31, 32, 34, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 70, 71, 73, 74, 75, 77, 78, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 89, 90, 91, 92, 93, 95, 96, 97, 98, 99 und 100.

Unser Lehrer in Handfertigkeit, Herr Alfred Johansson, besaß auch einen Schneidmodel, wie er in Fig. 37 abgebildet ist. Die Construction des Schneidmodels ist ähnlich jener des Streichmodels, und zwar des einfachen Streichmodels. Es ist ein Klötzchen a vorhanden, welches sich über einen Riegel r hin und her schieben und vermittelst des Keiles k an beliebiger Stelle des Riegels befestigen lässt. Statt der Reißspitze ist ein Messer m angebracht, welches durch den separaten Keil n festgehalten wird. Eigentlich werden die Schneidmodel verwendet, um dünne Holzplatten oder Fourniere durchzuschneiden, können aber auch gebraucht werden, um die Linien, nach welchen geschnitten, gesägt oder bis zu welchen gehobelt werden soll, kenntlicher zu machen. Ein Schneidmodel kostet 28 Kreuzer bis fl. 1.20.

Unter den Winkelmaßen ist zuvörderst der Winkelhaken, auch Winkel kurzweg genannt, zu erwähnen, Fig. 38. Derselbe dient dazu, um rechte Winkel (von 90 Graden) vorzeichnen oder die Richtigkeit solcher Winkel an bereits ausgeführten Arbeiten zu prüfen. In der Regel sind die Winkel-

haken mit einem Anschlag *a* versehen, „um sie an bereits abgerichteten Kanten anlegen und längs derselben verschieben zu können, wodurch einestheils das Errichten rechter Winkel von solchen Kanten aus und anderentheils das Ziehen von parallelen Linien sehr erleichtert wird.“ Der Anschlag bildet gewöhnlich den kürzeren Winkelschenkel, während der andere Schenkel die Dienste eines Lineales versieht. Von solchen

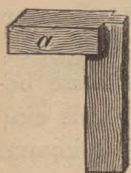


Fig. 38.
Winkelhaken.

Winkelhaken gehört auf jede Hobelbank einer. Gebraucht wird derselbe bei den Nummern 3a, 4, 17, 21, 22, 23, 34, 36, 40, 49, 55, 56, 57, 87 und 93, — somit bei 15 Modellnummern. Oft sind die Winkelhaken mit Stahlblättern versehen, und kosten solche Winkel 50 kr. bis fl. 1.75.

Um halbe rechte Winkel (Winkel von 45°) oder deren Supplementwinkel (135°) anzureißen, dient der Gehrungswinkel, Fig. 39. Das Gehrungsmaß „wird sehr häufig dann angewendet, wenn zwei Arbeitsstücke mit jenen Winkeln



Fig. 39. Gehrungswinkel.

zu einer rechtwinkligen Ecke verbunden werden sollen, und man sagt dann, sie seien auf die Gehrung zusammengesetzt. Das Lineal *b* ist von Stahlblech und der hölzerne Anschlag *a* auf beiden

Anschlagflächen mit Messingplatten versehen.“ Der Preis eines Gehrungswinkels beträgt etwa 55 Kreuzer.

Damit man andere Winkel als solche von 90° , 45° oder 135° aufzuzeichnen vermag, hat man eine Vorrichtung, Fig. 40, welche Stellwinkel, Schrägwinkel oder Schmiege genannt

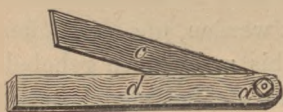


Fig. 40. Schmiege.

wird. Die beiden Schenkel des Stellwinkels, *c* und *d*, sind aus Holz und mittelst eines Gewindes *a* mit einander verbunden. Auf diese Weise wird es ermöglicht, dieselben ungefähr auf

gleiche Art wie Schenkel eines Charnierzirkels zu öffnen und zu schließen. Der längere Schenkel *d* ist der Länge nach in der Mitte geschlitzt und hat doppelte Bedeutung: erstens dient er zur Aufnahme des dünneren Schenkels *c* in der Ruhelage und zweitens gleichzeitig als Anschlag. Die Schmiege (smyg)

findet bei Anfertigung der Nummern 64, 81, 83, 84, 87, 89, 90, 92, 95, 97 und 100 Anwendung, daher 11mal, und beträgt im Preise circa 45 Kreuzer. — Für Gehrungswinkel wird das Gehrungsmaß, für rechte Winkel der einfache Winkelhaken und für sonstige schiefe Winkel, die sich häufig an den Arbeitsstücken ergeben, die Schmiege angewendet.

Unter den Zirkeln nimmt man in den Werkstätten der Holzarbeiter am häufigsten einen eisernen Charnierzirkel mit verstellter Spitze in Anwendung. (Fig. 41.) Der hier in Fig. 41 abgebildete Charnierzirkel oder Spitzzirkel ist aus Eisen gefertigt und hat verstellte Spitzen. Bei *a* ist das Gewinde, um welches die beiden Zirkelschenkel drehbar eingerichtet sind; der Dauerhaftigkeit wegen erfolgt die Öffnung des Zirkels sehr strenge. Statt der eisernen Spitzzirkel hat man, insbesondere für größere Gegenstände, hölzerne Zirkel mit Stahlspitzen im Gebrauche, wobei ein Schenkel um einen viertelkreisförmigen Bogen geschoben werden kann. Zirkel, welche den kreisförmigen Bogen angebracht haben, nennt man Bogenzirkel, Fig. 42. Der Bogen *b* ist kreisförmig und hat seinen Mittelpunkt in der Achse des Charniers. „Er hat den Zweck, die Schenkel *c* und *d* bei jeder beliebigen Öffnung in einer unveränderlichen Lage gegen einander zu erhalten. Zu diesem Behufe ist er mit dem Schenkel *c* fest und unveränderlich verbunden. Die beiden Schenkel *c* und *d* sind durch das Gewinde *a* drehbar vereinigt. In den Enden derselben stecken mit ihren Angeln die eisernen Spitzen *s* und *s'*, ihre Ansätze *v* und *w* verhindern das tiefere Eindringen in die Schenkel *c* *d*, welche letztere noch überdies durch die beiden Zwingen *u* und *z* vor dem Zerspringen geschützt sind. Der Schenkel *d* ist hier durch den Keil *k* mit dem Bogen *b* fest verbunden.“ Hie und da nimmt man auch Feder- und Stangenzirkel in Gebrauch. Die ersteren werden dadurch charakterisiert, dass ihre Schenkel durch eine starke Stahlfeder, nicht aber durch ein Gewinde, wie beim Spitz- und



Fig. 41.
Spitzzirkel.

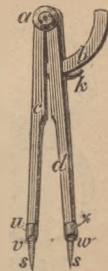


Fig. 42.
Bogenzirkel.

Bogenzirkel, mitsammen in Verbindung gesetzt sind. Die Stahlfeder hat nämlich das Bestreben, die Schenkel zu öffnen. Sollen die Schenkel einander näher gebracht, oder von einander entfernt werden, dreht man langsam eine vorhandene Flügelmutter um; zu genauen Messungen eignen sich die Federzirkel sehr gut. Die Stangenzirkel gebrauchen die Holzarbeiter zum Ziehen sehr großer Kreise; die Construction derselben ist außerordentlich einfach und deren Bau aus Holz. — Für die

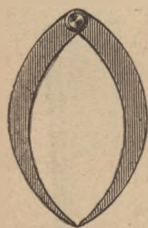


Fig. 43.
Tasterzirkel.

wenigen Nummern aus dem Gebiete des Drechsleri-Sløjds gelangen ferner die Greifzirkel, Dick- oder Tasterzirkel in Anwendung. Auch diese sind entweder einfache Charnierzirkel oder Bogenzirkel. Deren Gebrauch beruht auf der Messung dicker cylindrischer oder auch anders geformter Gegenstände. Aus diesem Grunde sind die Schenkel gekrümmt, an einem Ende ver-

mittelst eines Charnieres mit einander verbunden, am anderen Ende mit stumpfen Spitzen versehen. In Fig. 43 ist ein Charnier-Tasterzirkel einfachster Art abgebildet. Verlaufen die Zirkelschenkel vom Charniere aus anfänglich gerade, und krümmen sie sich erst von der Mitte der Länge an wie ein Tasterzirkel, dann nennt man eine solche Zirkelart auch Bauchzirkel, von welchem die Abarten Charnier-, Bogen- und Feder-Bauchzirkel existieren.

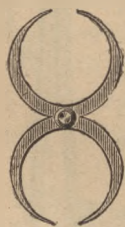


Fig. 44.
Achterzirkel.

Sind zwei Tasterzirkel mit ihren Köpfen verbunden, wie in Fig. 44, dann heißt ein solcher Zirkel ein Doppeltaster oder seiner Form wegen auch Achterzirkel. Hiebei sind „die Schenkel *f* förmig gekrümmt und in ihren Halbierungspunkten durch ein Gewinde verbunden. Die beiden Schenkelpaare haben vermöge ihrer gleichen Länge immer eine gleiche Öffnung, so dass, wenn man an einem Ende misst, das Maß am anderen beobachtet werden kann. Es ist dieses in jenen Fällen nothwendig, wo vermöge einer eigenthümlichen Gestalt des Arbeitsstückes das Abziehen des Zirkels ohne Verrückung der beiden Schenkel nicht möglich ist.“

Endlich ist noch zu erwähnen der Hohl- oder Lochzirkel, welcher gebraucht wird, um die Durchmesser von Höhlungen zu messen, etwa hohle Cylinder, kleinere Schaffe, etc. Damit die Zirkelspitzen genau in die vertieften Fugen, wie dies beim Zusammenstoßen des Bodens mit den Dauben in der Regel vorkommt, hineinpassen können, sind dieselben nach auswärts gebogen. Sehr häufig werden die Hohlzirkel so eingerichtet, dass sie nicht nur als solche, sondern auch als Greifzirkel in Verwendung genommen werden können, so in Fig. 45. Der Theil *a* ist ein eigentlicher Lochzirkel und in derjenigen Lage, bei welcher der innere Durchmesser eines Gefäßes abgenommen wird, der Theil *b* ist ein Tasterzirkel und zeigt in seiner Öffnung die Weite des Gefäßes. Ein solcher Zirkel ist nothwendig bei Herstellung der Nummer 100. Wann der eine, wann der andere Zirkel gehandhabt werden soll, ergibt sich von selbst. Bei der Beschreibung der Herstellungsart der einzelnen Modelle sind daher auch die Zirkelarten nicht erst nominell angeführt, sondern es wird nur im allgemeinen der Gebrauch eines Zirkels gefordert. Der Zirkel (passare) ist nöthig zur Bearbeitung von Nummer 4, 17, 19, 22, 23, 31, 32, 36, 37, 41, 42, 44, 46, 49, 53, 54, 56, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 68, 78, 79, 81, 83, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 92, 93, 95, 96, 97, 98 und 100 — somit bei 41 Modellnummern.

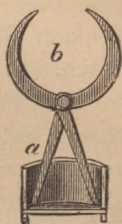


Fig. 45.
Lochzirkel.

Nach dem Preiscourant der Firma Johann Weiss & Sohn in Wien kostet ein Spitzzirkel ohne Stahlspitze von 13 *cm* Länge 26 Kreuzer, ein Spitzzirkel mit Stahlspitze entweder 50 kr. bis 1 fl., je nachdem die Länge von 16—31 *cm* wächst. Ein Bogen- oder Stellzirkel (Länge 16—31 *cm*) wird um 70 kr. bis fl. 1.30 geliefert; ein Tasterzirkel von 10—19 *cm* Länge beträgt im Preise 38—60 kr. Ein Lochzirkel endlich kostet bei 16—22 *cm* Länge 50—70 Kreuzer.

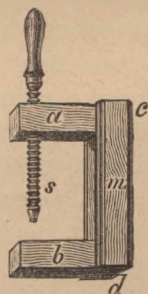


Fig. 46.
Leimzwinde.

Um größere Arbeitsstücke zusammenleimen zu können, bedient man sich der in Fig. 46 vorgeführten Leimzwinde

oder Schraubzwinde. Dieselbe wird bei Herstellung der Modellschraube von Naäs 10 mal in Anwendung genommen, und zwar bei den Nummern 52, 53, 60, 61, 62, 65, 85, 86, 91 und 97. Von den Zwingen der Holzarbeiter, als da sind Schraubbock oder Presse, Schraub- oder Leimknecht, Schraubenstutzen, Spitzzwinde und Leimzwinde, genügt es vollständig, nur die letzte Art anzuschaffen, allerdings in mehreren Exemplaren. Mit der Leimzwinde (skruftving) wird das Auslangen gefunden.

Die Presse dient für breite Holzstücke, welche mit der Fläche aufeinander geleimt werden, — der Schraubknecht zum Einspannen von Brettern, die mit den Kanten zusammengeleimt sind, — der Schraubenstutzen gleicht der Leimzwinde, nur ist das Mittelstück *m* bedeutend länger, — die Spitzzwinde dient bei sehr langen Arbeitsstücken, wenn an die Hirnfläche derselben noch ein anderes Stück angeleimt werden soll. — Die Leimzwinde kann an verschiedenen Stellen der zusammenzuleimenden Gegenstände angelegt werden. Ihre Theile sind folgende: Zwei Arme *a* und *b* sind rechtwinklig mit dem Mittelstücke *m* verbunden. Damit die Festigkeit eine größere wird, sind zu beiden Seiten des Mittelstückes die Belegungen *c* und *d* angebracht. „Die Arme *a*, *b* und das Mittelstück *m* sind meistens aus Rothbuchen-, die Belegungen *c* und *d* dagegen aus weichem Holze gefertigt. Die Pressung wird durch die Schraube *s* und den ihr gegenüber liegenden Arm *b* bewerkstelligt, und zwar so, dass zwischen dem Ende dieser Schraube und dem geleimten Gegenstand Brettchen eingeschoben werden, wodurch jener einerseits vor beschädigendem Schraubendrucke geschützt, andererseits dieser Druck mehr vertheilt und somit wirksamer gemacht wird.“ Solche Leimzwingen allein zu verfertigen, würde nicht im geringsten schwer fallen; doch wird es sich dann als nothwendig ergeben, die Schrauben beim Drechsler machen und die dazu passenden Gewinde einschneiden zu lassen. Dadurch würden die Herstellungskosten sich fast ebenso hoch belaufen, als wenn man die Zwinde fertig kaufte. Eine Schraubzwinde im Quadrat von 7—31 *cm* Länge kostet 20 kr. bis 1 fl. — Da von den Leimzwingen mehrere Exemplare

angekauft werden müssen, wird es sich nur empfehlen, bei ihrer Auswahl auch auf deren verschiedene Größe achtzuhaben.

Um Leim zu kochen, braucht man eine Leimpfanne. Eine gusseiserne Leimpfanne stellt sich im Preise auf 30—55 Kreuzer; eine kupferne Leimpfanne mit Wasserbehälter dagegen kostet fl. 4·50, eine mittlere 6 fl. und eine große 7 fl. Der Preis ist zwar hoch; bedenkt man aber, dass die Gefäße für Leim ohnehin nicht vielfach vertreten sein dürfen, weil der Leim, hauptsächlich durch Vertheilen in kleinere Portionen leicht durch Eintrocknen u. dgl. verdirbt, so kann wohl eine bessere Leimpfanne zum Ankaufe kommen. Eine einfache Leimpfanne ist in Figur 47 dargestellt. Man kaufe gewöhnlichen Tischlerleim, erwärme denselben im Wasserbade durch Gas, Spiritus oder Petroleum. Die Erwärmung durch Petroleum ist allerdings viel wohlfeiler als durch Gas oder Spiritus: wir können sie jedoch des üblen Geruches wegen für Schülerwerkstätten nicht empfehlen. Wo Gaseinrichtung einmal besteht, kann die



Fig. 47. Guss-eiserne Leimpfanne.

Leitung zu den Leimgefäßen leicht bewerkstelliget werden; die Gasflamme ist nicht nur die reinlichste, sie ist auch unstreitig die bequemste Flamme. Wo keine Gaseinrichtung besteht, können wir Weingeistlampen mit doppeltem Luftzuge recommandieren; am billigsten kann der Leim durch Ofenfeuer erwärmt und zum Kochen gebracht werden. Bei Meißner'scher Heizung darf man auf Leimkochen nicht reflectieren, weshalb — sollte eine Schülerwerkstätte neu eingerichtet werden — Sparherde angebracht werden müssten. Hat der Leim in seinem Wasserbade aufgeköcht, ist er zum Gebrauche geeignet. Bei seiner Benützung holt man sich den Leim mittelst eines Pinsels — muss daher auch vorhanden sein! — aus der Pfanne, streicht ihn zwischen die zu leimenden Stellen der Gegenstände, jedoch nicht in zu großer Menge, weil der Leim sonst herumspritzt oder herausquillt und die Arbeit besudelt. Es ist falsch zu glauben, dass die Menge des Leimes besonderen Halt oder größere Festigkeit gewähre! Den aus den Fugen hervorquillenden Leim wischt man allsogleich mit etwas angefeuchteten weichen Hobelspänen weg; würde der austretende Leim trocknen,

gäbe das Abscheuern desselben gar manche Mühe. Da der Leim mindestens drei Stunden zum Trocknen braucht, bearbeitet man inzwischen andere Theile des Arbeitsstückes. Sind z. B. zwei Bretter aneinander geleimt worden, spannt man dieselben gehörig in die Leimzwinde ein und stellt zum Behufe des Trocknens die Spannvorrichtung in die Sonnenhitze.

Inbetreff der Bohrer ist zunächst die Bemerkung vorauszuschicken, dass sich die zur Bearbeitung des Holzes bestimmten Bohrer wesentlich von den für Metalle geeigneten unterscheiden. Theils wegen der Weichheit des Holzes, theils seiner Structur halber sind eigens gestaltete Schneiden nothwendig, welche „wie ein Messer wirken und starke Späne herausnehmen. Um den Bohrern die drehende Bewegung zu ertheilen, gibt man ihnen entweder Querhefte oder man steckt sie in kurbelähnliche Vorrichtungen (Bohrwinden), in selteneren Fällen versieht man sie auch mit einer Rolle, um sie dann mittelst eines Drehbogens in Bewegung setzen zu können. Sehr oft benützt man auch die Drehbank zum Bohren, wobei man entweder den Bohrer oder das Arbeitsstück in die drehende Bewegung versetzt. — Am häufigsten werden die Bohrer mit Querheften angewendet. Die Verbindung des Querheftes mit dem Bohrer geschieht entweder durch eine Angel, die auf der oberen Fläche des Heftes gewöhnlich über einem Blechplättchen vernietet ist, oder mittelst eines am Ende des Bohrers angeschweißten Ringes, in welchen das Heft eingeschlagen wird. Letztere Befestigungsart wendet man vorzüglich bei größeren Bohrern an, um das Zersprengen des Heftes zu verhüten. Bohrwinden werden fast immer nur für kleinere Bohrer angewendet und gestatten eine bequemere Führung als Querhefte.“

In Fig. 48 ist eine gewöhnliche Tischlerbohrwinde oder ein deutscher Tischlerdrehbohrer abgebildet. Dieselbe wird mit beiden Händen erfasst; während die linke Hand den Kopf *k* festhält, dreht die rechte Hand am Griffe *g* die Winde um. Die Bohrwinde selbst wird beim Gebrauche entweder vertical oder horizontal gehalten. Um jede schädliche Reibung hintanzuhalten, muss der Kopf unbeweglich in der Handfläche liegen bleiben. Nach abwärts verläuft der Kopf in einen cylindrischen

Zapfen, welcher in einem Loche des oberen Theiles *a* der Winde ziemlich knapp, jedoch so, dass der obere Windenkörper mit etwas Spielraum um den Zapfen herum sich drehen lässt, darinnen steckt. Das Herausfallen des Kopfes aus der Bohrwinde wird zumeist durch einen quer gesteckten Stift verhindert. Im unteren Theile *b* der Bohrwinde öffnet sich in deren Innenweite ein vier-

eckiges Loch *l*, in welches das Heft *c* eingeschoben ist. Das Herausfallen dieses Theiles, des Heftes, wird durch eine angebrachte Feder *f* verhütet. Diese Feder ist in dem viereckigen Loche innen befestigt und schnappt

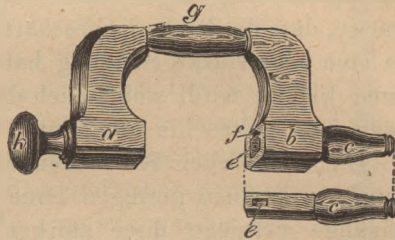


Fig. 48. Bohrwinde.

in einen Einschnitt *e* des Heftes ein. Ein Theil der Feder ragt bei *f* heraus; drückt man daselbst sie zur Seite, lässt sich das Heft anstandslos herausziehen. Statt hölzerner Bohrwinden hat man auch eiserne im Gebrauche; das Heft hat an seiner unteren Fläche eine Öffnung, in welche die einzelnen Bohrer genau hinein passen und dort durch eine Druckschraubefestgehalten werden.

„Die Bohrer selbst sind in mehrfacher Beziehung von einander verschieden. Die ordinären Gattungen derselben sind nur aus Schmiedeeisen, die besseren dagegen aus Stahl verfertigt, der bis zur Federhärte nachgelassen ist. Sehr wesentlich und mannigfaltig ist ihre Form, von welcher ihre mehr oder minder gut schneidende Wirkung und die Fähigkeit abhängig ist, sich auf Längen- oder Querholz oder wohl auch auf beiden zugleich gebrauchen zu lassen.“

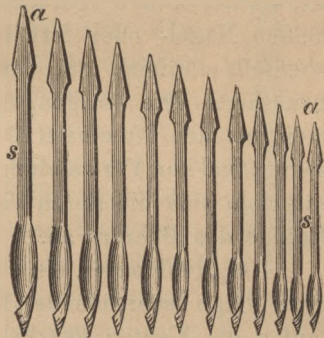


Fig. 49. Schneckenbohrer.

Die Bohrer, ihrer Gestalt wegen auch Schneckenbohrer genannt, Fig. 49, stehen gegenwärtig aus Anlass ihrer hervorragenden Eigenschaften fast allgemein in Oesterreich im Ge-

brauche. Die Fig. 49 bietet ein Sortiment, einen Satz steierischer Schneckenbohrer, welche auf Lang- und auf Querholz gleich gut schneiden. Am oberen Ende ist der Bohrer etwas verbreitert; dieser Theil heißt die Angel und dient dazu, um den Schaft bequem und haltbar in ein Querheft einstecken zu können. Am unteren Ende plattet sich der Schaft ab, ist daselbst „in eine Spitze ausgezogen und schraubenförmig gewunden, und zwar so, dass die beiden zugeschärfte Langkanten vom Schaft aus eine sehr starke Steigung haben, die gegen die Spitze hin immer kleiner wird, wobei auch der Durchmesser der Windung gegen jene Spitze hin abnimmt“. (Wertheim.)

Die steierischen Schneckenbohrer beanspruchen beim Gebrauche nur einen geringen Druck, weil die untersten Schraubengänge vermöge ihrer starken Windungen dieselben nach sich ziehen und leiten. Die Bohrer (borr) werden verschieden stark angefertigt, von der Dicke einer Nähnadel angefangen bis zu denjenigen hinauf, womit die Brunnenröhren gebohrt werden. Die kleinsten Bohrer nennt man wohl auch Pfriemenbohrer (sybborr) und sind zur Herstellung der Nummern 41, 48, 51, 65 und 100, also fünfmal nöthig. Die nächst größeren heißen Nagel- oder Stiftenbohrer (pinnborr), und werden ebenfalls fünfmal, bei den Nummern 65, 77, 87, 93 und 99 benöthiget. Die übrigen, einfach Bohrer genannt (borr), kommen bei den Nummern 3 b, 4, 5, 15, 31, 37, 74, 94 und 98, somit 9mal zur Verwendung. Bei sämmtlichen Schneckenbohrern sammeln sich die durch das Bohren erzeugten Späne im hohlen Raume des Bohrers an.

Die Hohlbohrer, eine besondere Gattung der Bohrer, haben geradlinige schneidende Kanten. Bei manchen Hohlbohrern laufen die Kanten parallel, bei manchen convergieren sie nach unten. Im Querschnitte zeigen sie die Gestalt einer halbkreisförmigen Rinne. Bei dem Hohlbohrer in Fig. 50 laufen die Kanten nach unten zusammen. Dieser Hohlbohrer, welcher den eigenen Namen Löffelbohrer führt, nimmt im Grunde starke Späne; durch die scharfen geraden Längsschneiden wird das gebohrte Loch zugleich geglättet. Solche Löffelbohrer verwendet man mit Vorliebe auf Hirnholz.

Die häufigste Anwendung von Bohrern fällt nach Nääs'schem Sinne den Kreis- oder Centrubohrern, Fig. 51, zu. Sie werden 37 mal gefordert, und zwar bei Ausführung der Nummern 5, 8, 17, 18, 20, 22, 23, 28, 32, 36, 37, 44, 48, 49, 51, 52, 53, 54, 56, 57, 58, 59, 62, 64, 65, 68, 69, 74, 78, 79, 80, 81, 88, 90, 92, 97 und 98. „Die Centrubohrer haben ihren Namen von der Centrumspitze, welche in den Mittelpunkt des künftigen Bohrloches gesetzt wird und durch ihr Vordringen dem Bohrer die Leitung gibt“. Es gibt englische, deutsche und amerikanische Kreisbohrer. Der englische Centrubohrer hat gegenwärtig die meiste Verbreitung; seine Theile sind folgende: die Centrumspitze *b*, welche eingesetzt wird; auf einer Seite ist ein Zahn *a*, auch Vorschneider genannt, welcher den zu bohrenden Kreis vorschneidet. Der Zahn muss um einen Gedanken kürzer als die Centrumspitze sein. Dem Zahne diametral gegenüber liegt eine schräg gestellte Schneide *c*, welche Schaufel genannt wird. Die Schaufel verrichtet die Arbeit des Bohrens, indem durch dieselbe die Holzspäne herausgehoben werden, und muss, soll der Bohrer tauglich sein, höher als der Zahn desselben liegen. Ist dies nicht der Fall, sei es, dass der Zahn zu kurz ist, sei es, dass die Schaufel zu tief liegt, ist der Bohrer einfach nicht zu brauchen. Nach vorne muss die Schaufel eine Schneide besitzen; ist diese stumpf, kann sie mittelst einer Feile zugeschärft werden. In der Mittellänge des Bohrers ist sodann sein Schaft *d*, der nach aufwärts zu in die Angel *e* übergeht. Die Angel hat zumeist die Form einer abgestutzten vierseitigen Pyramide, welche mit ihrer Basis dem Schaft aufsitzt. — Durch den Zahn hebt man den Zusammenhang der wegzuschaffenden Theile auf; dadurch verhütet man das Einreißen, und zugleich wird das Loch glatt.

Die Centrubohrer haben den Vortheil für sich, dass sie das Loch im Grunde glatt und eben bohren. Sie werden selten durch Querhefte, sondern meistens durch Winden in Bewegung gesetzt. — Die deutschen Centrubohrer haben statt



Fig. 50.
Hohlbohrer.

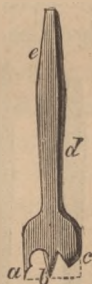


Fig. 51.
Centrubohrer.

des Vorschneiders eine zweite Schneide und machen daher das Loch nicht so rein“. Die amerikanischen Centrubohrer wirken ausgezeichnet, haben einfache oder doppelte Gewinde und erscheinen zumeist mit Querheften ausgestattet.

Für Drechsler sind die in Fig. 52 abgebildeten Ausreiber oder Reibbahnen erforderlich; sie dienen zur Erweiterung schon vorgebohrter Löcher. Im Querschnitte sind dieselben quadratisch und laufen nach abwärts in eine Spitze zusammen. „Am Kopfe haben sie einen Einschnitt *e*, in welchen sich die oben besprochene Feder der Bohrwinde einhackt. Vorgebohrte Löcher müssen oft an einem Ende erweitert (versenkt) werden, damit gewisse Theile, z. B. Schraubenköpfe, in diesen Erweiterungen ihren Platz finden und nicht hervorragen. Hiezu dienen die Versenker,“ Fig. 53, von welchen ich drei Formen *a*, *b*, *c*, hieherzusetzen mir erlaubt habe, Formen, welche sämmtlich im Slöjdlehrerseminare zu Naäs vorrätig waren. Sie werden gleich den Centrubohrern mittelst Bohrwinden gedreht und so gehandhabt.

Barth und Niederley bemerken, Seite 71 und 72, hiezu noch folgendes: „Die Bohrer mögen mit Ausnahme der kleineren, wie Nagelbohrer, Drill- und Stechbohrer (wir haben diese Pfriemenbohrer genannt), welche Eigenthum der Schüler sind, in derselben Art und Weise wie die Stechbeutel vertreten sein. Zwei oder drei Bohrwinden (Brustleiern) und ein Satz Centrubohrer zum Einprägen der verschiedenen Größen werden genügen. Denn auch bei diesem Werkzeuge hat sich durch die Praxis in der Schulwerkstatt her-



Fig. 52.
Ausreiber.

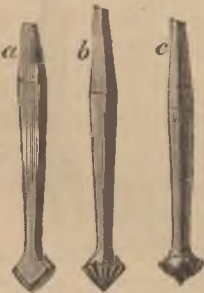


Fig. 53. Versenker.

ausgestellt, dass nur gewisse Nummern nöthig sind, und diese mögen nach Bedarf in größerer Anzahl vorhanden sein. Der schneidende Theil des Centrubohrers zerfällt in drei Theile: in die Spitze, welche eingesetzt wird und das Abweichen von der Richtung verhindert, den Zahn, welcher das Holz im Kreise durchschneidet und die scharfe Schaufel, welche horizontal schneidet und die Späne hinwegnimmt.

„Da zum Halten und Führen der Bohrwinde der Schüler beide Hände gebrauchen muss, so entsteht die Frage, in welcher Weise das zu bohrende Arbeitsstück befestigt werden soll. An der Hobelbank geschieht dies gewöhnlich durch Einklammern in die Hinterzange, entweder mit oder ohne Zuhilfenahme der Bankeisen, je nachdem das Arbeitsstück größer oder kleiner ist, stets aber so, dass die Stelle, wo das Loch gebohrt wird, hohl liegt, damit man einestheils die unten durchdringende Spitze des Bohrers fühlen kann und andernteils die Hobelbank nicht beschädigt wird. Weil wir nun aber den Gebrauch der Hobelbank möglichst beschränken wollen, so empfiehlt es sich, das Arbeitsstück am Platze des Schülers mit der Leimzwinde so zu befestigen, dass die zu bohrende Stelle gerade noch über die Tischkante hervorsteht. So wie die unten durchdringende Spitze des Centrumborers bemerkt wird, ist das Arbeitsstück umzuwenden, damit nun von der anderen Seite das Loch vollendet werden kann. Wer letzteres unterlässt, bekommt fast immer ausgesprungene, schlechte Löcher.

„Wir wollen zum Schlusse noch auf einen Unfug aufmerksam machen, welchen der Centrumborser in der Hand des Schülers anrichten kann. Wer Gelegenheit hatte, Knaben, sogar auch Erwachsene, mit diesem Werkzeuge umgehen zu sehen, wird zugeben, dass es häufig nicht aus Übermuth oder gar aus Bosheit geschah, wenn Tische oder noch nutzbare Bretter von ihnen zerbohrt wurden, sondern aus reiner Freude darüber, wieder und immer wieder so saubere Löcher entstehen zu sehen“. —

Zur Ergänzung des soeben Citirten wollen wir noch hinzufügen, dass die Bohrlöcher, falls sich Unsauberkeiten oder Unebenheiten in denselben zeigen, mit einer halbrunden Holzraspel ausgeputzt und corrigiert werden müssen.

Noch erübrigt uns, bevor wir das Thema über Bohrer verlassen, auf die Preise Bedacht zu nehmen und selbe in Umrissen bekannt zu geben. Nagelbohrer mit Heft kommen auf 5—18 Kreuzer, während die Preise für Schneckenbohrer, je nachdem deren Durchmesser von 1 bis 60 *mm* wächst, 7 Kreuzer bis fl. 5.50 betragen. Die Löffelbohrer von 10 *cm*

Länge kosten bei 3—10 *mm* im Durchmesser 9—14 Kreuzer, solche von 15 *cm* Länge mit gleicher Breite wie vorher 13—20 Kreuzer und endlich solche von 26 *cm* Länge mit 3 bis 26 *mm* Durchmesser 18—90 Kreuzer. Centrubohrer feinsten Sorte kosten per Satz (mit 12, 12, 24 Stück) fl. 2·15, 3— und 6·50, — Ausreiber und Versenker belaufen sich im Preise

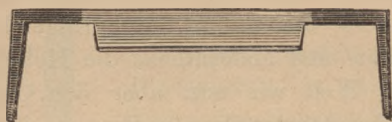


Fig. 54. Bandmesser (gerade).

auf 24—75 Kreuzer. Hölzerne Bohrwinden mit Gewind kommen auf 83, mit Feder gleichfalls auf 83, eiserne Bohrwinden auf 75 Kreuzer zu stehen. Eine

eiserne Bohrwinde mit 6 Einsätzen muss mit fl. 1·35, eine englische Bohrwinde mit 24 Einsätzen schließlich mit 7 fl. bezahlt werden.

Zur Verfertigung der Nummern 25, 33, 35, 55, 72 und 80, also 6 mal wird eine eigenthümliche Art von Messer erfordert, welche sonst gewöhnlich von Böttchern, Wagnern und anderen Holzarbeitern zum Bearbeiten des Holzes auf der Schneidbank oder Schnitzbank gebraucht wird: das Schnittmesser, auch Reif- oder Bandmesser (bandknit) genannt, Fig. 54. Dieses Messer hat zwei Handgriffe, eine einseitig zugeschärfte Schneide, und wird beim Gebrauche zum Arbeiter hingeführt.



Fig. 55. Bandmesser (convex).

Dasselbe eignet sich besonders zum Beschneiden von Kanten nach gegebenen Linien, weil es selbst dem geringsten Drucke, ob rechts- ob linksseitig willig nachgibt. Ganz

gleich ist das in Fig. 55 dargestellte Bandmesser gebaut. Beide haben gerade Klingen; während jedoch beim ersteren (Fig. 54) eine gerade Schneide vorhanden ist, tritt beim letzteren (Fig. 55) die Schneide convex auf. Zum Zurichten größerer, nicht ebener Holzflächen sind die Reifmesser außerordentlich gut verwendbar. Dass sie nicht unmittelbar in das Gebiet des Tischlerei-Slöjd hineinragen, beweist ihre geringe Verwendung bei Herstellung der 100 Modelnummern. Mit Gussstahl aufgelegte Reifmesser von gerader, 21—33 *cm* langer Schneide belaufen sich

auf fl. 1·40 bis 1·80 im Preise; ebensolche Reifmesser mit krummer Schneide kosten fl. 1·50 bis 1·90.

Während wir oben bei der Beschreibung des Messers oder Schnitzers ausdrücklich bemerkt haben, dass das genannte Werkzeug zum Schneiden, ja nicht zum Schaben gehöre, stehen wir nunmehr auf dem Punkte, ein wirksames Werkzeug, das lediglich dem Beschaben fertiger Arbeitsgegenstände gewidmet



Fig. 56. Gerade Ziehklinge.

ist, in Betrachtung zu ziehen. Aus diesem Grunde reihen wir auch dieses Werkzeug, welches den Namen Ziehklinge oder Ziehklingenstahl führt, hier an, weil es mit der Anwendung einiger Messer harmoniert. Die Wirkung der Ziehklinge (sickling) beruht auf dem Abkratzen, dem Abschaben oder Wegnehmen von sehr feinen Holzspänen, ähnlich der Wirkung eines Hobels, jedoch mit dem Unterschiede, dass durch die Ziehklinge (Fig. 56) das Holz um vieles glatter gemacht werden kann als durch ein Hobeisen. Sie ist aus federhartem Stahle verfertigt. „Ihre Kanten werden erst am Schleifsteine rechtwinklig gegen die breiten Seitenflächen glatt geschliffen, sodann mit einem glasharten Stahl (Ziehklingenstahl) so gestrichen, dass sie einen Grath erhalten, welcher der eigentliche wirkende Theil ist.“ Dass die Ziehklinge auch zum Abziehen des Schmutzes, vertrockneten Leimes und dergleichen verwendet wird, erscheint wohl selbstverständlich. Die Figur 57 bietet



Fig. 57. Runde Ziehklinge.

eine Ziehklinge, mit welcher auch concave und convexe Flächen abgezogen werden können. Die Preise gerader Ziehklingen von 55, 65 oder 75 mm Breite betragen 18, 28, beziehungsweise 35 Kreuzer; hohle und runde Ziehklingen stellen sich auf circa 25 Kreuzer. Die runde Ziehklinge (rund sickling) wird ausdrücklich bei Nummer 26 der Näaser Modellsammlung verlangt, während die gerade Ziehklinge (sickling überhaupt) bei den Nummern 7, 9, 10, 12, 13, 14, 16, 17, 18, 19, 20, 25, 26, 28, 31, 33, 34, 35, 37, 38, 39, 40, 41, 44, 45, 46, 47, 49, 50, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 60, 61, 62, 64, 66, 67, 68, 69, 71, 72,

73, 75, 76, 77, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99 und 100, im ganzen daher 70 mal in Gebrauch zu nehmen geeignet ist.

In den Arbeitsräumen der Mehrzahl der Holzarbeiter trifft man Werkzeuge an, welche bestimmt sind, messerähnliche Resultate zu liefern, und die mit dem allgemeinen Namen Stem- und Stechzeug bezeichnet werden. Dieselben sind zur Hervorbringung von Verzierungen (beim Holzschnitzerei-Slöjd), zur Ausarbeitung von Vertiefungen an gedrechselten Gegenständen (beim Drechslerei-Slöjd), und endlich zur Herstellung von Löchern, Fugen, Rinnen, sowie zum Abstemmen diverser Holztheile, die aus den Arbeitsstücken hervorragen (beim Tischlerei-Slöjd), nothwendig. Unter dem Namen Stemzeug fasst man alle größeren und schwereren Werkzeuge dieser Art zusammen, welche entweder durch eiserne Hämmer, durch den Rücken von Hacken oder durch große Klöpfel zur Wirksamkeit geführt werden, und theilt dieselben ab in Stemmeisen und Lochbeutel (auch Lochbeitel geschrieben!). Unter Stechzeug begreift man die kleineren und leichteren Werkzeuge dieser Art, wie Stechbeutel (auch Stechbeitel wird gelesen), Balleisen und Hohleisen, welche zur Wirkung gebracht werden mittelst der gewöhnlichen, in den Schulwerkstätten anzutreffenden Schlägel oder auch mitunter mittelst eines entsprechenden Handdruckes.

Wertheim sagt hierüber: „Die Dimensionen dieser Werkzeuge, sowie die Gestalt und Breite der Schneiden, richten sich nach der Beschaffenheit der Arbeitsstücke, für welche letztere sie in wohleingerichteten Werkstätten in ganzen Sortimenten oder Sätzen vorhanden sein müssen. Unter einem Satze versteht man eine Anzahl von 6 bis 12 Stücken mit verschiedenen Breitabstufungen der Schneiden.

„Diese Werkzeuge bestehen fast durchgehends aus gehärtetem Stahl; nur die größeren haben schmiedeeiserne Angeln, die mit dem Hauptkörper verschweißt sind; noch seltener bestehen sie ganz aus Schmiedeeisen und sind dann nur an der Seite, wo die Schneide liegt, mit einer aufgeschweißten Stahlplatte nach Art der Hobeisen belegt. Fast alle haben hinter

der Angel einen Vorsprung (Krone), auf welchen sich das hölzerne Heft stützt, wodurch beim Schlagen das weitere Eindringen der Angel und somit das Aufspalten des Hefes verhütet wird.

„Inbezug der Hefte muss noch erwähnt werden, dass ihre Form selten rund gedreht, sondern oval oder achteckig ist, weil jene bei letzterer Form fester in der Hand liegen und mit mehr Sicherheit geführt werden können.

„Die Lochbeutel unterscheiden sich im allgemeinen von den Stemmeisen durch einen viel stärkeren Schaft und eine im Verhältnis zum letzteren sehr schmale Schneide.“

Die beste Form der Lochbeutel stellt der in Fig. 58 abgebildete englische Lochbeutel dar; seine Schneide ist nur einseitig zugeschärft und läuft in eine schmale Fläche aus. Er eignet sich, da er in senkrechter Stellung gehandhabt werden kann, besser zur Erzeugung senkrechter Wände, als der deutsche Lochbeutel, bei welchem die Schneide in der Mitte liegt und beiderseitig sich absträgt. Von der Abbildung eines deutschen Lochbeitels wurde aus diesem Grunde abgesehen. Englische Lochbeutel von 2—27 mm Schneidenbreite kostet 24 Kreuzer bis fl. 1.35. Ein Satz à 12 Stück Lochbeutel kommt auf fl. 5.40 zu stehen, bei welchem die Breite der einzelnen Schneiden von 2—13 mm stetig anwächst.

Die Stemmeisen haben im Vergleiche mit den Lochbeiteln bei schlankerer Gestalt eine größere Breite. In Fig. 59 ist ein deutsches Stemmeisen zur Vorlage gebracht, bei welchem die Schneide nur von einer Seite zugeschärft ist. Es gibt auch Stemmeisen, bei welchen zweiseitig zugeschärfte Schneiden auftreten, welcher Fall jedoch dem Ausstemmen senkrechter Wände nicht zweckdienlich ist. Charakteristisch für die deutschen Stemmeisen ist das Merkmal, dass die „schmalen Seitenflächen gegen das Heft hin zusammenlaufen, was den Übelstand mit sich führt, dass die Schneiden beim Nachschleifen



Fig. 58.
Engl. Loch-
beutel.



Fig. 59.
Deutsches
Stemmeisen.

immer schmaler werden. Die englischen Stemmeisen haben ebenso, wie die meisten deutschen, zweiseitig sanft zugeschrägte Schneiden, ohne Facetten, dagegen aber durchaus gleich breite Flächen, wodurch beim Nachschleifen die ursprüngliche Breite der Schneide erhalten bleibt.“ Das dem Tischlerei-Slöjd zugehörige Stemmeisen (stämjern) wird gebraucht bei Herstellung der Nummern 6, 9, 12, 14, 16, 17, 19, 22, 23, 26, 28, 31, 33,

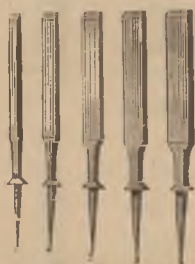


Fig. 60. Stechbeutel.

34, 35, 36, 38, 40, 41, 42, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 89, 90, 91, 92, 93, 95, 96, 97, 98, 99 und 100 — somit 70 mal. Sortierte Stemmeisen mit zwei Fasen und 4—27 mm Breite kosten im Satz per 12 Stück fl. 2·70. Den gleichen Preis haben gleich breite Stemmeisen mit einer Fase. Sortierte englische Stemmeisen von $\frac{1}{8}$ bis 1 Zoll Breite kosten im Satz à 12 Stück fl. 3·30, einzelne Stemmeisen mit einer Fase kosten, je nachdem ihre Breite von 4 mm bis zu 51 mm ansteigt, 16 bis 90 Kreuzer.



Fig. 61.
Balleisen.

Die Stechbeutel haben immer gleich breite Flächen und durchgehends einseitig zugeschrägte Schneiden. In Fig. 60 sind einzelne in ihrer Größe auf einander folgende Stechbeutel aus einem Satze zur Anschauung gebracht. „Die Stechbeutel werden,“ sagen Barth und Niederley, Seite 70, „immer nur Werkzeuge für größere Schüler bleiben müssen, wenigstens beim Classenunterricht. Der Größe nach, d. h. der Breite ihrer Schneide nach bilden sie gewöhnlich eine Reihenfolge von 12 Stück oder einen Satz, von welcher in der Schulwerkstatt selten alle Nummern in Gebrauch kommen werden. Es mögen jedoch immerhin ein oder auch zwei Sätze vollständig vertreten und hübsch nach der Reihenfolge aufgestellt sein, damit dem Schüler die Nummernunterschiede zur Anschauung gebracht werden. Von den drei oder vier gebräuchlichsten Nummern mag eine

größere Anzahl vorhanden sein, welche abgesondert, so dass jede Größe eine Reihe bildet, in einer an der Wand angebrachten Leiste steckt. Beim Austheilen dieser Stechbeutel wird jede betreffende Größe mit der Nummer bezeichnet, welche sie im ganzen Satze führt. Wenn es bei der Handhabung der größeren Stechbeutel auch nicht immer ohne Schlägel abgehen wird, so ist doch darauf zu sehen, dass eine unnöthige Klopferei unterbleibt. Mit dem eisernen Hammer darf dieses Werkzeug auf keinen Fall behandelt werden.“

Wie bereits früher erwähnt wurde, gehört in die Gruppe des Stechzeugs auch das in Fig. 61 abgebildete Balleisen. Dasselbe hat zum Unterschiede von den gewöhnlichen Stechbeuteln englischer Art in seiner Schneide eine schiefe Stellung und ist entweder nur einseitig oder von beiden Seiten zugescharft. Es ist unschwer einzusehen, dass dieses Werkzeug beim Gebrauche eben aus Grund seiner schiefe gestellten Schneide nur allmählig angreift, wobei seine Wirkung derjenigen eines Messers ähnelt. Gebraucht wird es zum glatten Wegstemmen von Hervorragungen, Zapfen und dgl., ferner zum reinen Ausarbeiten von Winkeln, insbesondere bei Vertiefungen, wobei die Spitze der Schneide wesentliche Dienste leistet. Gewöhnliche Stechbeutel würden zu letzterem Zwecke nicht taugen.

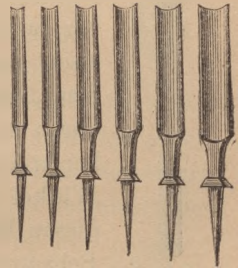


Fig. 62. Hohleisen.

Stechbeutel deutscher Form betragen im Preise bei 33, 39, 45 *mm* Breite 54, beziehungsweise 70 und 80 Kreuzer. Die Balleisen kosten in der schwächeren Sorte bei 21 *mm* Breite 28, bei 24 *mm* 32, bei 27 *mm* 36, bei 30 *mm* 42, bei 33 *mm* 48 und bei 36 *mm* 54 Kreuzer. Starke Balleisen mit 27 *mm*, 30 und 33 *mm* Breite stellen sich auf 50, 60 und 70 Kreuzer.

Zum Ausstechen rinnenförmiger und anderer krummliniger Vertiefungen dienen die gleichfalls dem Tischlerei-Slöjd angehörigen Hohleisen, haljern, Fig. 62, welche in der Naäser Modellserie 25 mal zur Anwendung kommen, und zwar bei den Nummern 12, 14, 16, 19, 26, 28, 32, 33, 35, 41, 53, 58, 68, 69, 72, 73, 75, 76, 80, 81, 89, 90, 92, 95 und 100. Die Figur

62 stellt abermals wie bei den Stechbeuteln einzelne Exemplare aus einem Satze von Hohleisen vor. Bei ihnen sind die Schneiden von Außen nach Innen zugeschärft. „Die Ebene der Schärffung steht senkrecht auf der Axe des Werkzeuges, wornach das wegzustemmende Stück auf allen Punkten gleichzeitig angegriffen wird.“ Englische Hohleisen bei $\frac{1}{8}$ bis 2 Zoll Breite der Schneide kosten 23 kr. bis fl. 1.25, während ein Satz sortierter Hohleisen (12 Stück) fl. 3.90 kostet. Von den Hohleisen und deren Aufstellung in den Schulwerkstätten gilt in gleicher Weise das über die Stechbeutel im allgemeinen von Barth und Niederley Gesagte. Mit Stemm- und Hohleisen sind die dem Tischlerei-Slōjd zugehörigen Eisengattungen abgethan.



Fig. 63.
Schrotmeißel.

In den Werkstätten der Holzdrechsler kommen ähnliche Werkzeuge in den verschiedensten Formen vor, welche Drehstäbe, Drehmeißel oder Dreheisen genannt werden. „Sie unterscheiden sich von den Drehstäben der Metallarbeiter hauptsächlich durch eine größere Breite, wie wohl nicht durchgehends, und durch eine schärfere, von einem spitzigeren Winkel gebildete Schneide. Die wichtigsten unter diesen Werkzeugen sind die Röhre, auch Hohl- oder Schrotmeißel genannt, und der Meißel. Mit ihnen bringt der geübte Drechsler die mannigfaltigsten Formen hervor, wobei ihm jene hauptsächlich zur Bearbeitung aus dem Groben und zum Ausdrehen von Holzkehlen und dgl., — dieser dagegen zum Fertigdrehen der Arbeitsstücke, zum Abschlichten und Ausdrehen von Furchen und dgl. dient. Beide kommen in Sortimenten von verschiedener Breite vor.“

In Fig. 63 ist ein Hohl- oder Schrotmeißel (skruftmeißel) abgebildet. Die Schneide ist von Innen zugeschliffen, stark gekrümmt und ohne Ecken; das Werkzeug eignet sich insbesondere zum Ausdrehen tiefer Furchen ganz vorzüglich. Es wird bei Nummer 85 in Anwendung genommen, und sein Preis beträgt beiläufig 75 Kreuzer. Außer der zur Anschauung gebrachten deutschen Röhre gibt es auch englische, deren Schneiden von Außen zugeschliffen sind und nur schwache Krümmung haben. Zum Ausdrehen von Furchen eignen sich

die englischen Röhren minder gut als die deutschen, deshalb, weil durch die sanfte Krümmung der Schneide Ecken entstehen, wodurch das leichte Wenden des Werkzeuges nach den verschiedenen Richtungen bedeutend erschwert wird.

Für die Drehbank müssen ferner zwei Meißelarten zur Anwendung gelangen: der Schroppmeißel (skrubbjern) und der Drehmeißel (slätjern), welche Werkzeuge eigentlich derart zusammengehören, dass man eines ohne nachherige Benützung des anderen nicht gebrauchen kann. Beide werden 20 mal zur Hand genommen, bei den Nummern 15, 23, 24, 27, 29, 36, 37, 43, 44, 46, 49, 54, 74, 78, 79, 82, 88, 90, 94 u. 98. Der Schroppmeißel, kurzweg auch Meißel, u. z. deutscher Meißel genannt, ist in Fig. 64, der Drehmeißel in Fig. 65 zur Anschauung gebracht. Englische Drehmeißel von $\frac{1}{4}$ —2 Zoll Breite kosten 30 kr. bis 1·35 fl.



Fig. 64.

Zum Gebiete des Schnitzerei-Sløjds gehören auch Schropp-Meißel.

noch das sogenannte Löffeleisen (skedjern) und das Ziereisen (sirjern), letzteres hie und da auch Bildhauereisen genannt. Das Löffeleisen wird nach Naäs'schem Verlangen bei den Nummern 12, 14, 16, 19, 26, 28, 33, 35, 58, 69, 72, 80 und 100, im ganzen 13 mal, hauptsächlich bei Bearbeitung der verschiedenen Löffel, Kellen, Schütten etc. gehandhabt. — Das Ziereisen gelangt nur bei den Nummern 50 und 75 zur Verwendung, wo es sich darum handelt, bereits fertige Arbeitsstücke, wie das Küchenbrett in Fischfaçon oder den Brotteller, mit ausgestochenen Schnitzereien zu verzieren. Solche Gegenstände wie die genannten liebt man, in fast allen Handfertigkeitens-Cursen mit Stechereien zu versehen, „wogegen dann, wenn sie auf den Tisch kommen sollen, also Küchenbretter nicht mehr sind, nichts weiter einzuwenden ist, als dass man eben auf dem Tische keine besondere Verwendung haben dürfte; für ein Küchenbrett ist eine Verzierung nicht nur überflüssig, sondern sogar sehr unpraktisch, da durch dieselbe Schmutzlöcher geschaffen werden,“ sagt Dr. Gelbe auf Seite 45 seines



Fig. 65.
Drehmeißel.

jüngst erschienenen sehr interessanten Werkes über Handfertigkeiten-Unterricht.

Das Löffeleisen, Fig. 66, ist eingebogen und an beiden Seitenrändern scharf zugeschliffen. Der Schaft desselben wird mit einem Hefte versehen, um es bequem handhaben zu können; wenn mittelst der Hohleisen das Arbeitsstück bereits bearbeitet worden, wird mit Zuhilfenahme des Löffeleisens die ovale Vertiefung geglättet und sauber ausgeführt. Die Ziereisen (oder flache Stechbeutel) werden in ganze Sätze zu 6 oder 12 Stück zusammengestellt, aus welchem in Fig. 67 mehrere Exemplare dargestellt sind. Sie dienen, wie schon vorhin mitgetheilt wurde, zum Ausstechen diverser Schnitzereien. Ein Löffeleisen sammt Stiel dürfte beiläufig 15—25 kr., ein Satz Bildhauereisen fl. 1·80—2·50 kosten.



Fig. 66.
Löffeleisen.

Wie aus den letzten Darlegungen erhellt, wurde den Drechslerei- und Schnitzerei-Werkzeugen geringere Ausführlichkeit bewiesen wie denjenigen, die dem Gebiete des Tischlerei-Sløjds zustehen. Die Ursache dieses Umstandes resultiert schon aus den Ausführungen, welche von mir im ersten Theile der vorliegenden Schrift, Seite 38 bis 40 niedergelegt wurden.



Fig. 67. Ziereisen.

Eine andere Stelle, Seite 42, sei mir übrigens gestattet, hier zu wiederholen: „Es wäre die Erreichung der Ziele, welche dem Handfertigkeiten-Unterrichte gesteckt sind, durch Tischlerei-Sløjden allein ermöglicht; doch hat man zumeist zwei Beigaben, Drechslerei und Holzschnitzerei, dazu gelegt, und diese drei Sløjdenarten zu einer gemeinsamen Arbeitsart, dem sogenannten Holzsløjden, combinirt. Die Verneinungen bei der Drechslerei und der Holzschnitzerei haben! in Verbindung mit der Hauptart weit geringere Bedeutung, als wenn diese Gegenstände als für sich allein bestehend in Betracht gezogen werden. Der mächtigste Fürsprecher für das Drehen ist der Umstand, dass diese Arbeit von den Schülern so sehr geliebt wird; dennoch hängt es nur von einer Majorität der Meinungen

ab, um das Drechseln im Seminare zu Nääs für immer abzustellen. Gegen die Holzschnitzerei spricht vorzugsweise das Stillsitzen und die Nichtentwicklung der Körperkräfte. Und wenn dennoch diese Slöjdart zum Holzslöjde zugelassen wurde, ist es nur deren Einwirkung auf das ästhetische Gefühl zuzuschreiben. Die Aufnahme der Drechslerei und der Holzschnitzerei in die Tischlerei ist nur eine Consequenz des Grundsatzes, die Lehrfächer zu concentriren. Man kann aber behaupten, dass Tischlereislöjd ohne die beiden Nebenfächer vielleicht genau so bildend wäre, als es mit denselben ist.“

Es würde nunmehr meine Aufgabe sein, die Drehbank einer Beschreibung zu unterziehen; aus dem vorangeführten Citate erhellt jedoch leicht die Begründung, warum davon Umgang genommen wird. Mehr als eine Drehbank, die für den Lehrer bestimmt wäre, könnte ohnehin nicht zur Aufstellung gelangen. Auch Barth und Niederley halten es nicht für gerathen, die Drehbank einzuführen, „weil Schüler dieses Alters selten die nöthige Körpergröße haben, um an derselben mit Erfolg arbeiten zu können, außerdem übernimmt der Lehrer eine zu große Verantwortlichkeit, mehrere, oft recht ungeschickte und unbesonnene Schüler zu gleicher Zeit zu überwachen. Das Auge ist zu leicht in Gefahr, wenn ein so scharfes Werkzeug, wie es das Drehen unbedingt erfordert, zurückschlägt“. (Seite 61.)

Wenn die Form der Arbeitsstücke eine derartige ist, dass sich dieselben weder mit dem Stemmzeug noch mit dem Hobel handlich und zweckentsprechend bearbeiten lassen, nimmt man Feilen und Raspeln, Fig. 68, zuhülfe. Sie gehören zwar zu den untergeordneten Werkzeugen der Holzarbeiter, müssen aber dennoch vorrätzig sein. Die feinen Vertiefungen, die auf der Fläche der Feilen erscheinen, nennt man Hieb; bei den Raspeln heißen die vorhandenen Unebenheiten Zähne. In Fig. 68 sind *a, b, c, d* und *e* Feilen, *f* und *g* sind Raspeln. „Feilen werden nur selten angewendet, weil sich ihr Hieb durch die weichen Späne bald verstopft und somit unwirksam wird. Raspeln verstopfen sich weniger leicht, weil ihre Zähne vereinzelt stehen,

erzeugen aber nie, selbst wenn sie fein sind, eine so glatte Oberfläche wie die Feilen. Sie bestehen fast immer aus gehärtetem Stahl und haben verschiedene Formen, die sich nach der Beschaffenheit der zu bearbeitenden Gegenstände richten“. Eine flache Handfeile ist bei *a* abgebildet; dieselbe besitzt einen rechteckigen Querschnitt. Ihrer Form nach ist sie etwas ausgebaucht, an einer der schmalen Seiten ohne Hieb und wird aus diesem Grunde zur Erzeugung von Ansätzen geeignet, weshalb diese Feile auch Ansatzfeile heißt. Bei *b* und *c* sind zwei dreieckige Feilen, welche, wie aus der Beschreibung der Sägen bereits bekannt ist, zum Schärfen der Sägen

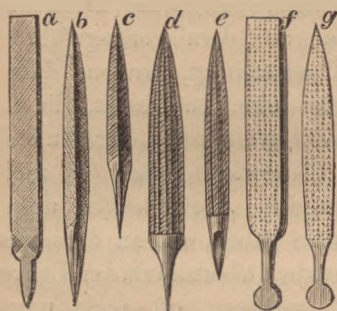


Fig. 68. Feilen und Raspeln.

verwendet und daher auch Sägefeilen genannt werden. In *d* wird eine halbrunde Holzfeile ersichtlich gemacht, welche als halbrund fil zu Nummer 13 ausdrücklich beansprucht wird. Aus *e* wird eine ganz runde Feile, welche Karpfenzunge oder Rattenschwanz heißt, erkennbar; diese Feile hat einen ovalen Querschnitt. Unter *a—e* gebrachte Feilen sind mit Angeln versehen, um hölzerne Griffe oder Hefte anbringen zu können. Die Raspeln *f* und *g* bedürfen keiner Hefte, da deren Angellenden ohnehin in runde Lappen ausgeschmiedet sind. In *f* ist eine flache Raspel zur Anschauung vorgeführt, welche beinahe durchaus gleich breit und an den schmalen Seitenflächen zur Erzeugung von Ansätzen nicht behauen ist. Bei *g* ist eine halbrunde Raspel abgebildet, welche vorne zugespitzt ist und im Querschnitte die Form eines Kreisabschnittes aufweist.

Wann eine Feile, wann eine Raspel zuhanden zu nehmen ist, ergibt sich aus dem Bedürfnisse und bedarf nach dem Gesagten keiner weiteren Erklärung. Diese Werkzeuge sind unter der Benennung fil gefordert zu den Nummern 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 14, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 25, 26, 28, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 44, 45, 47, 48,

49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 61, 62, 64, 65, 68, 69, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 85, 87, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99 und 100, gelangen somit 80 mal zum Gebrauche.

Flache Handfeilen (flache Bastardfeilen) mit 5—12 englischen Zollen in der Länge belaufen sich im Preise auf 23 kr. bis 1 fl. Dreieckige Sägefeilen mit 3—9 Zoll Länge kosten 15 bis 58 Kreuzer. Halbrunde Holzfeilen von $12\frac{1}{2}$ bis 30 *cm* Länge werden mit 16 bis 59 Kreuzern bezahlt. Runde Holzfeilen stellen sich bei 5—10 Zoll Länge auf 20, beziehungsweise 58 Kreuzer. Der Preis flacher Holzraspel von $12\frac{1}{2}$ bis 30 *cm* Länge beträgt 17—57, der runder Holzraspel von 22·5—30 *cm* Länge 29 bis 52 Kreuzer.

Im vorstehenden Abschnitte geschah der Werkzeuge im allgemeinen, ihres Baues, ihres Gebrauches und ihres Kostenpreises mehr oder minder ausführliche Erwähnung. Nochmals sei der Wiener Firmen Wertheim und Weiss, deren Arbeiten, Atlanten und Preiscourante mir berathend und helfend vorlagen, bestens gedacht und denselben auf das Wärmste gedankt!

Was die Anzahl der Stücke anbetrifft, die bei Einrichtung einer Schülerwerkstätte von Werkzeugen zum Ankaufe kommen müssten, kann auf den ersten Theil meines Berichtes über den Stand der Handfertigungsfrage, Seite 60—67, verwiesen werden. An der Hand der daselbst niedergelegten Anschauungen, Winke und Postulate wird die Errichtung und Eröffnung eines Slöjd-locales keinerlei Schwierigkeiten bieten.

Zum Schlusse dieser Abhandlung seien mir noch einige Worte über einen nothwendigen Gegenstand gestattet, dessen Mangel bei Betrachtung der hergestellten Arbeiten bald offenkundig würde. Ich meine das Glaspapier, mit welchem die fertigen Objecte sauber abgeputzt, abgerieben werden; dadurch erhalten dieselben ein feineres Aussehen. Abgerieben werden die Gegenstände entweder mit recht feinem Sandpapier, Bimsstein, os sepia oder Schachtelhalm (in Leipzig), oder mit Glas, respective Sandpapier, eventuell Bimssteinstaub (in Stollberg), oder endlich mit Glaspapier allein (in Nääs). — Für das Abreiben mit Bimssteinstaub gibt Dr. Gelbe folgende

Verhaltensmaßregeln: „Der Bimssteinstaub muss mit weichen Hobelspänen abgewischt werden. Doch ist dies Abreiben nur bei weichem Holze zu empfehlen. Das Abreiben wird auf folgende Weise vorgenommen: Zwei Stückchen Bimsstein werden so an einander gerieben, dass der dadurch entstehende Staub auf das fertige Object fällt, diesen reibt man mit dem einen Bimssteinstück überzwerch, d. h. querüber wie das Holz gewachsen ist, ein. Dies braucht nur auf der Vorder- (der rechten) Seite zu geschehen.“ (Seite 39.)

Im Seminare zu Nääs werden die Gegenstände nur mit Glas- oder Flintpapier abgerieben, und dies nur dann, sobald das Arbeitsstück vollkommen fertig gestellt ist. Vom Glaspapier sind mehrere Sorten, mehrere Nummern vorrätig, vom größten Flintpapier, d. h. dem mit den verhältnismäßig größten Körnern bestreuten Papiere, bis zum feinsten hinauf. Wir hatten vier Nummern im Gebrauche, nämlich Flintpapier Nr. 5, Nr. 4, Nr. 1 und Nr. 0. Durch das erste Papier wurden die vom Bearbeiten durch Werkzeug übriggebliebenen Rauheiten so weit als möglich entfernt. War dies geschehen, nahm man Flintpapier Nr. 4, u. s. f., bis endlich das Arbeitsstück mit 0-Papier abgerieben war. Dann zeigte sich auch der Gegenstand vollkommen glatt und fein, so dass es eine Lust war, die bereits geputzten Objecte immer und immer wieder zu betrachten.

Beschreibung der Modelle.

Nr. 1 (1).*) Rechenzahn aus Birkenholz.

Fig. 69. L. = 10 cm; Br. = 1 cm.

a) Man sägt mit der Schliefsäge ein Stück Holz von etwas größerer Länge als die des Modells ab und schneidet dies mit dem Messer zur beiläufigen Dicke aus.

b) Die Arbeit wird weiter in all ihren Theilen mit dem Messer ausgeführt, wie das Modell es anzeigt.

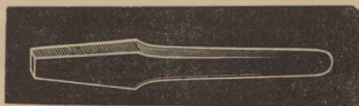


Fig. 69. Rechenzahn aus Birkenholz.

c) Sodann wird mit Flintpapier geputzt.

Nr. 2 a (2 a). Runde Blumenpinne aus Föhrenholz.

Fig. 70 a. L. = 27 cm.

a) Das erste Absägen aus dem rohen Holze geschieht mit der Zinkensäge.

b) Das Ausschneiden und Formen des Gegenstandes



Fig. 70 a. Runde Blumenpinne aus Föhrenholz.

zur Ähnlichkeit mit dem Modelle ist mit dem Messer zu bewerkstelligen.

c) Nun muss mit Glaspapier geputzt werden.

*) Die eingeklammerten 50 Nummern haben für einen Anfangscurs, die nicht eingeklammerten 50 Nummern für einen nachfolgenden zweiten Cursus (für Vorgesrittene) Geltung. Beide zusammen geben die vollständige Sammlung von 100 Nummern. Von den mir zugänglichen Modellen setzte ich die Maße der Dimensionen bei, und es soll unter L. die größte Länge, unter Br. die größte Breite und unter D. die größte Dicke zu verstehen sein.

Nr. 2 b. Federstiel aus Föhrenholz.

Fig. 70 b. L. = 18 cm.

a) Aus dem rohen Holze wird ein Stück mit der Schlitzsäge gesägt, dasselbe mit dem Messer zugeschnitten und geformt.



Fig. 70 b. Federstiel aus Föhrenholz.

b) Schließlich wird mit Glaspapier geputzt.

Nr. 3 a (2 b). Vierkantiger Blumenstockhalter aus Föhrenholz.

Fig. 71 a. L. = 36 cm.

a) Ausschneiden mit der Zinkensäge.

b) Abhobeln mit der Raubbank.

c) Die rechtwinkelige Form des Gegenstandes wird mit dem Winkel, dessen Dicke mit dem Streichmaß bestimmt.

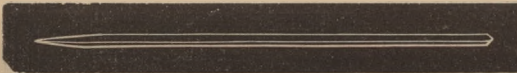


Fig. 71 a. Vierkantiger Blumenstockhalter aus Föhrenholz.

d) Ein Ende wird mit dem Messer rechtwinkelig abgeschnitten; sodann werden, um die Spitze des Kopfes zu gewinnen, die Diagonalen aufgetragen.

e) Die zuzuspitzende Fläche wird nach dem Winkel abgemessen.

f) Die Länge wird der des Modelles gemäß bestimmt.

g) Die Enden werden mit dem Messer zugespitzt.

h) Der Blumenstockhalter wird mit Glaspapier geputzt.

Nr. 3 b. Griffelschaft aus Föhrenholz.

Fig. 71 b. L. = 20 cm.

a) Derselbe wird mit der Schlitzsäge abgesägt und mit dem Messer zur vierkantigen Form zugeschnitten.

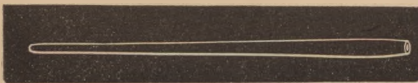


Fig. 71 b. Griffelschaft aus Föhrenholz.

b) Auf einem Ende werden die Diagonalen aufgetragen. In dem Durchschnittspunkte derselben wird das Loch gebohrt.

c) Weiters wird die Arbeit mit dem Messer ausgeführt.

d) Endlich putzt man mit Glaspapier.

Nr. 4 (3). Schlüsseletikette aus Föhrenholz.

Fig. 72. L. = 11 cm; Br. = 4 cm.

a) Ausschneiden mit der SchlieBsäge.
b) Abhobeln mit dem Schlichthobel.
c) Des Gegenstandes Breite und Dicke werden mit dem ReißmaÙe bestimmt, dessen rechtwinkelige Form hingegen mit dem Winkel. Um die Abrundung des einen Endes zu erhalten, wird der Zirkel, ferner das Messer angewendet.

d) Nun wird das Loch gebohrt, wornach die genaue Länge des Gegenstandes bestimmt und das Holz rechtwinkelig abgeschnitten wird.

e) Endlich wird die Schlüsseletikette mit der Feile und mit Glaspapier geputzt.



Fig. 72. Schlüsseletikette.

Nr. 5 (4). Wäscheklammer aus Birkenholz.

Fig. 73. L. = 11 cm; Br. = 4 cm.

a) Ausschneiden mit der Schlitzsäge und zwar etwas größer als das Modell.

b) Eine Seite wird mit dem Schlichthobel abgehobelt. Die Contour des Gegenstandes wird dem aufgelegten Modell nachgezeichnet; die Rundung in der Mitte wird mit dem Centrumsbohrer ausgeschnitten.

c) Die Dicke wird mit dem Reißmodell angegeben; dann wird mit der Zinkensäge gesägt und mit dem Putzhobel geglättet.

d) Nach der Zeichnung wird der Gegenstand mit der SchlieBsäge ausgesägt. Sodann wird mit dem Messer geformt, mit der Feile geglättet und mit Glaspapier geputzt.

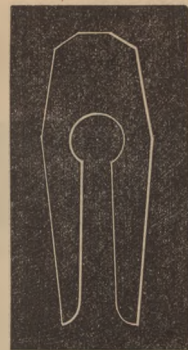


Fig. 73. Wäscheklammer aus Birkenholz.

Nr. 6 (5). Sielenpflock aus Birkenholz.

Fig. 74. L. = 10 cm; Br. = 3 cm.

a) Ausschneiden mit der Zinkensäge, etwas größer als das Modell. Eine Seite ist mit dem Schlichthobel abzuhobeln.

b) Aufreißen nach dem Modelle.

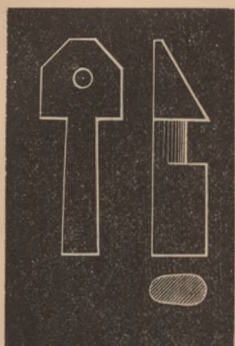


Fig. 74. Sielenpflock aus Birkenholz.

c) Genau nach dieser Contour wird mit der Schlitzsäge der Gegenstand ausgesägt.

d) Der Sielenpflock wird mit dem Messer und dem Stemmeisen geformt; hernach ist das Loch an beiden Enden zu bohren. Die Länge wird bestimmt und darnach der Gegenstand mit dem Fuchsschweife und dem Messer abgeschnitten.

e) Endlich hat man mit der Feile und mit Glaspapier zu putzen.

Nr. 7 (6). Papiermesser aus Birkenholz.

Fig. 75. L. = 30 cm.; Br. = 3·5 cm.

a) Aufreißen nach dem Modell und Ausschneiden mit der Schweifsäge ein wenig außerhalb der Contour.

b) Eine Seite wird mit der Raubbank gehobelt, sodann die Dicke mit dem Streichmodell bestimmt.

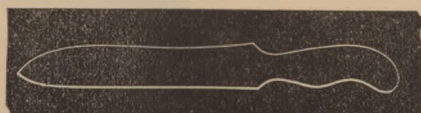


Fig. 75. Papiermesser aus Birkenholz.

c) Ist das Holz des Messers zu dick, so wird davon mit der Zinksäge abgeschnitten.

d) Nachher ist der Gegenstand (zum zweiten Male) nach dem Modelle zu zeichnen und mit dem Messer auszuschneiden.

e) Um die Schneide zu Stande zu bringen, wird eine Ritze in der Mitte der dazu bestimmten Kante aufgetragen. Der beiderseitige Abschurf nach der Schneide hin wird mit dem Messer vollführt.

f) Die Kanten werden mit dem Messer abgerundet.

g) Schließlich wird das Messer gefeilt und mit der Zieh-
klinge, sowie mit Glaspapier abgerieben.

Nr. 8. Wippchen aus Föhrenholz.

Fig. 76. L. = 58 cm; Br. = 4 cm; D. = 1·5 cm.

- a) Aufreißen nach dem Modell und Aussägen mit der breiten Rundsäge.
- b) Eine Seite wird mit dem Schrobhobel und der Rauhbank abgehobelt.
- c) Sodann wird neuerdings der Aufriss gemacht. Das Loch ist mit dem Kreisbohrer auszubohren.

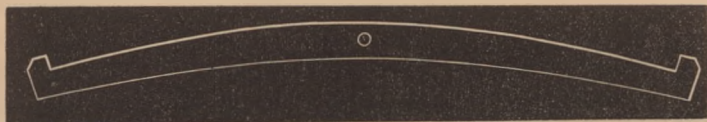


Fig. 76. Wippchen aus Föhrenholz.

- d) Die Dicke wird mit dem Streichmodell bestimmt. Beim Hobeln hat man die Rauhbank zu gebrauchen.
- e) Die Kante wird der Contour gemäß mit dem Schabhobel und dem Messer gestaltet und außerdem mit dem Speichenhobel*) abgerundet. Die Enden werden mit dem Messer abgeschnitten und sodann gefeilt.
- f) Schließlich wird die Arbeit mit Glaspapier geschliffen.

Nr. 9 (7). Butterspaten aus Birkenholz.

Fig. 77. L. = 21 cm; Br. = 3·5 und 9 cm; D. = 1 cm.

- a) Aufreißen nach dem Modell.
- b) Aussägen mit der Schweif- und Zinkensäge.
- c) Eine Seite wird mit der Rauhbank abgehobelt. Die Dicke wird mit dem Streichmaße bezeichnet.
- d) Nun wird nach dem Modell eine neue Contour eingeritzt.
- e) Die Kante wird nach der Ritze mit dem Stemmeisen und dem Messer hergestellt. Das Ende sowie die Kanten werden mit dem Schlichthobel abgehobelt.

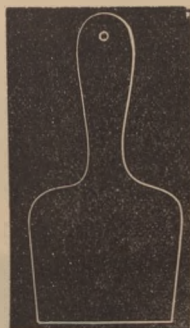


Fig. 77 Butterspaten aus Birkenholz.

*) Speichenhobel = Schabhobel.

f) In der Mitte der unteren Kante des Spatenblattes wird eine Ritze gezogen, gegen welche hin abgehobelt wird. Hiezu wird der Putzhobel angewendet.

g) Die Kante wird mit dem Messer abgerundet. Der Spaten wird sodann gefeilt und mit dem Zieheisen geglättet, sowie mit Glaspapier gerieben.

Nr. 10 (8). Lineal aus Erlen- oder Birkenholz.

Fig. 78. L. = 22 cm; Br. = 4 cm.

a) Ausschneiden mit der Schließsäge.

b) Eine Seite und eine Kante werden rechtwinkelig mit der Raubbank abgehobelt. Die Breite ist mit dem Reißmaße anzugeben. Zur Ausschneidung der Dicke wird die Zinkensäge angewendet.

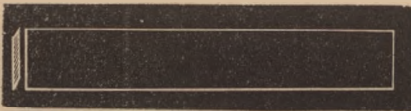


Fig. 78. Lineal aus Erlen- oder Birkenholz.

c) Da das Lineal zu dünn ist, um es zwischen den

Bankeisen abhobeln zu können, muss es auf ein Holzbrett, das größere Länge besitzt als der unter der Arbeit stehende Gegenstand, festgespannt werden.

d) Die Kanten werden mit der Raubbank abgeschnitten.

e) Der Gegenstand wird in entsprechender Länge rechtwinkelig mit dem Fuchsschweife abgeschnitten und hierauf mit dem Messer und der Feile geglättet.

f) Das Lineal wird endlich mit der Ziehklinge abgeschabt und mit Flintpapier geputzt.

Nr. 11 (9). Blumentopffuß aus Föhrenholz.

Fig. 79. L. = 13 cm; Br. = 2 cm; D. = 0.5 cm.

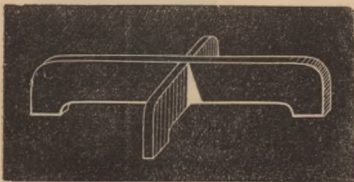


Fig. 79. Blumentopffuß aus Föhrenholz.

a) Die beiden Theile des Fußes werden in einer Länge mit der Zinkensäge ausgesägt.

b) Das Holzstück wird rechtwinkelig mit der Raubbank abgehobelt.

c) Dessen Breite und Dicke werden mit dem Streichmaße bestimmt; nachher wird es in der Mitte mit dem Fuchsschwanze getheilt.

d) Die Einschnitte für die Zusammensetzung der zwei Theile werden rechtwinkelig eingeritzt und mit dem Messer ausgeschnitten.

e) Nun ist der Gegenstand neuerdings zu zeichnen.

f) Die Enden sind mit dem Fuchsschwefel rechtwinkelig abzusägen.

g) Die gekrümmten Unterflächen werden mit dem Messer ausgeschnitten; hernach werden die beiden Theile des Blumen- topffußes zusammen in die Hobelbank eingespannt und mit der Feile und mit Glaspapier geschliffen.

Nr. 12 (10). Esslöffel aus geradfaserigem Birkenholze.

Fig. 80. L. = 22 cm; Br. = 4·5 cm.

a) Ein Stück Holz, etwas länger als das Modell, wird mit der Schliebsäge abgesägt, welches dann mit der Axt bis zur beiläufigen Dicke zugehackt wird.

b) Eine Seite ist hernach mit dem Schurfhobel*) abzuhobeln; hierauf wird der Löffel dem Modelle nachgezeichnet und mit der Rundsäge ausgeschnitten.

c) Der außerhalb der Ritze liegende Holzstreifen wird mit dem Stemmeisen rechtwinkelig abgetrennt.

d) Die obere, gekrümmte Fläche des Löffels wird der Kante nach contouriert, darauf mit der Rundsäge abgesägt, sodann mit dem Messer zugeschnitzt.

e) Die innere Höhlung des Löffelblattes wird mit dem Hohlisen und dem Klöpfel ausgehauen, mit dem Löffeleisen ausgeschert und mit grobem Glaspapier geschliffen.

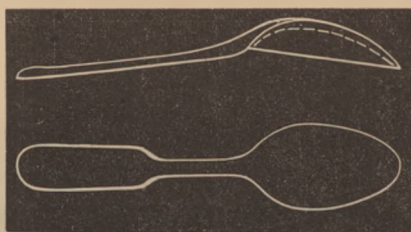


Fig. 81. Esslöffel aus geradfaserigem Birkenholze.

*) Schurfhobel = Schropfhobel.

f) Der rückwärtige, gekrümmte Theil des Löffelblattes wird aufgezeichnet und mit der Schweifsäge ausgeschnitten.

g) Der Löffel wird dann mit dem Messer nach dem Muster des Modells zugeschnitzt.

h) Schließlich ist mit der Ziehklinge zu feilen und zu glätten, sowie mit Glaspapier zu schleifen.

Nr. 13 (11). Hammerschaft aus Birkenholz.

Fig. 81. L. = 30 cm; Br. = 3 cm.

a) Der Aufriss geschieht nach dem Modell.

b) Aussägen mit der breiten Schweifsäge nach der Ritze.

c) Zum Putzen der Kanten wird der Schlichthobel angewendet.

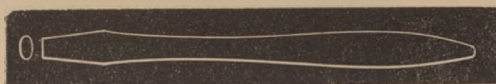


Fig. 81. Hammerschaft aus Birkenholz.

d) Die Abrundung wird mit dem Messer und dem Schabhobel ausgeführt.

e) Zur gehörigen Länge wird der Hammerschaft mit dem Fuchsschweife abgeschnitten.

f) Hernach hat man mit der halbrunden Feile zu feilen.

g) Schließlich wird mit der Ziehklinge geschabt und mit Glaspapier geschliffen.

Nr. 14 (12). Esslöffel aus Birkenholz.

Fig. 82. L. = 22 cm; Br. = 4·5 cm.

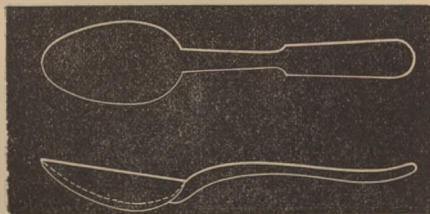


Fig. 82. Esslöffel aus Birkenholz.

Derselbe wird in gleicher Weise mit Nr. 12 gefertigt, nur mit dem Unterschiede, dass, um die Abrundung zu erleichtern, mit dem Fuchsschweife auf dem Blatt-rücken des Löffels beider-

seits gegen den Schaft zu ein Dreieck eingesägt wird.

Nr. 15 (13). Werkzeugschaft aus Birkenholz.

Fig. 83. L. = 11 cm; Br. = 3 cm.

- a) Ein Stück Holz ist mit dem Beile abzuhacken.
b) Dieses wird in die Drehbank eingesetzt und hier mit dem Schroppmeißel zuerst abgeschrotet, sodann mit dem Schlichtmeißel*) ge-
glättet.



Fig. 83. Werkzeugschaft aus Birkenholz.

- c) Es wird der Werkzeugschaft in der Drehbank mit Glaspapier geputzt.
d) Endlich wird das Loch auf der Hobelbank gebohrt.

Nr. 16. Butterlöffel aus Birkenholz.

Fig. 84. L. = 22 cm; Br. = 4.5 cm.

- a) Siehe Nr. 12.
b) Zur Anbringung der Zacken, welche mit dem Messer ausgeschnitten werden, ist eine Linie einzuritzen.

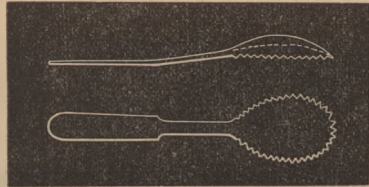


Fig. 84. Butterlöffel aus Birkenholz.

Nr. 17 (14). Schneidebrett aus Tannen- oder Föhrenholz.

Fig. 85. L. = 45 cm; Br. = 14 cm.

- a) Ein Stück Holz wird in etwas größerer Länge als die des Modells mit der Schliebsäge abgesägt.

- b) Eine Seite und die Kanten werden rechtwinkelig mit dem Schurfhobel und der Raubank abgehobelt.

- c) Die Breite des Schneidebrettes ist mit dem Reißmodel aufzutragen.

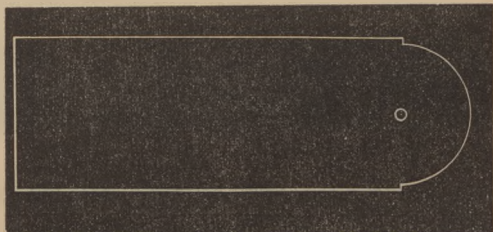


Fig. 85. Schneidebrett aus Tannen- oder Föhrenholz.

*) Schlichtmeißel = Drehmeißel.

d) Zur Formung des Gegenstandes wird der Winkel, das Streichmaß, der Zirkel, sammt der Schweif- und der Zinkensäge, dem Stemmeisen, der Feile und dem Putzhobel angewendet.

e) Das Loch wird mit dem Kreisbohrer gemacht.

f) Die Dicke des Schneidebrettes ist mit dem Reißmaße zu bestimmen, wornach das Brett mit dem Schrobhobel und der Rauhbank abgehobelt wird.

g) Die Seiten werden mit dem Schlichthobel geputzt und mit dem Zieheisen geglättet.

h) Endlich hat man mit Flintpapier zu schleifen.

Nr. 18 (15). Kleines Strumpfbrett aus Föhrenholz.

Fig. 86. L. = 44 cm; Br. = 12 cm.

a) Aus einem Brette wird ein Stück mit der Schlitzsäge ausgesägt.

b) Darauf wird die Contour des Modelles eingeritzt und der Ritze nach mit der breiten Rundsäge gesägt.

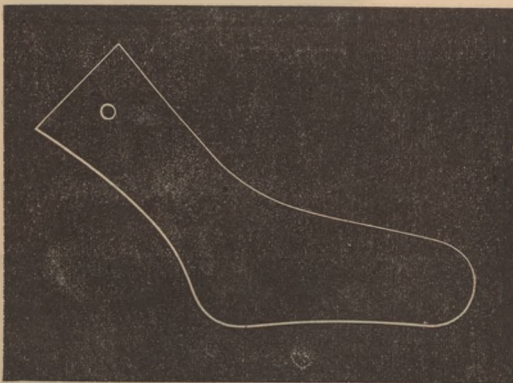


Fig. 86. Kleines Strumpfbrett aus Föhrenholz.

c) Eine Seite wird mit dem Schrophobel und der Rauhbank abgehobelt.

d) Nun wird der Gegenstand abermals aufgezeichnet.

e) Das Loch wird mit dem Kreisbohrer gebohrt.

f) Die Dicke des Brettes wird

mit dem Reißmodel bestimmt. Das Strumpfbrett ist sodann mit dem Schurfhobel und der Rauhbank der angegebenen Dicke zuzuhobeln.

g) Die Kanten werden bis zu den Ritzen mit dem Speichenhobel abgeschnitten und die Enden mit dem Schlichthobel ge-

putzt. Zur Abrundung des Strumpfbrettes wird weiters nochmals der Schabhobel, sodann die Feile und hernach die Ziehklinge angewendet.

h) Schließlich schleift man mit Glaspapier.

Nr. 19 (16). Zuckerschütte aus Birkenholz.

Fig. 87. L. = 30 cm; Br. = 8 cm.

a) Ein Stück Holz wird mit der Schließsäge abgesägt und mit der Axt zur nächsten Dicke zugehackt.

b) Eine Seite ist mit der Rauhbank abzuhobeln.

c) Die Contour des Gegenstandes wird aufgezeichnet und nach derselben mit der Schweifsäge gesägt. Die Kanten ebnet man mit dem Stemmeisen und dem Schlichthobel.

d) Der obere, gekrümmte Theil wird den Kanten nach aufgetragen, mit der Zinken- und der Schweifsäge ausgeschnitten und mit dem Schlichthobel und dem Messer geglättet.

e) Der Umfang der Aushöhlung wird mit dem Zirkel angegeben; dieselbe wird mit dem Hohleisen, dem Löffeleisen, der Feile und der Ziehklinge bewerkstelligt.

f) Der untere, gekrümmte Theil wird neu aufgezeichnet und mit der Schweifsäge ausgesägt.

g) Zur Nachbildung der Form des Modelles wird das Beil, der Schlichthobel, der Fuchsschweif, die Schweifsäge und das Messer gebraucht.

h) Endlich wird die Schütte abgefeilt, mit dem Zieheisen geebnet und mit Glaspapier abgeschliffen.

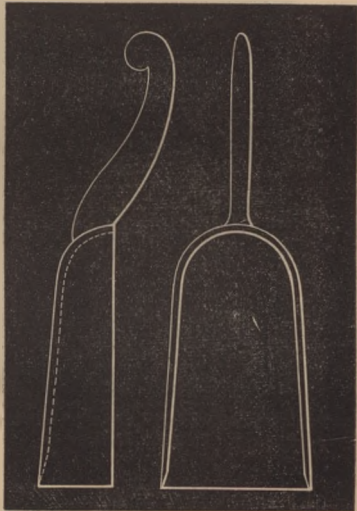


Fig. 87. Zuckerschütte aus Birkenholz.

Nr. 20. Großes Strumpfbrett aus Föhrenholz.

Fig. 88. L. = 64 cm; Br. = 14 cm; D. = 1 cm.

Für die Verfertigung desselben vergleiche Nr. 18.



Fig. 89. Großes Strumpfbrett aus Föhrenholz.



Fig. 90. Streichbrett aus Eichenholz.

Nr. 21 (17). Streichbrett aus Eichenholz.

Fig. 90. L. = 57 cm; Br. = 3 cm; D. = 0.6 und 2.5 cm.

- a) Ein Stück Holz wird mit der Zinksäge ausgesägt.
- b) Dasselbe ist rechtwinkelig mit der Rauhbank abzuhobeln. Die Breite und die Dicke des Gegenstandes werden mit dem Streichmaße angegeben.

c) Um des Streichbrettes Blatt anzufertigen, wird der Winkel, das Streichmaß, die Zinkensäge, der Schlichthobel, das Messer und die Feile angewendet.

d) Der Handgriff muss mit der Schweifsäge ausgeschnitten werden; sodann ist mit dem Messer und dem Schabhobel zu glätten.

e) Zur nöthigen Länge wird das Streichbrett mit dem Fuchsschwanz abgeschnitten.

f) Der Handgriff wird zugefeilt; schließlich ist der Gegenstand durch Schleifen mit Glaspapier zu vollenden.

Nr. 22 (18 a). Kleiderrechen aus Föhrenholz.

Fig. 91. Br. = 6 cm; D. = 2 cm; L. der Zapfen = 10 cm.

a) Mit der Zinkensäge wird ein Stück Brett abgeschnitten.

b) Das Holzstück wird rechtwinkelig mit dem Schurfhobel und der Raubbank abgehobelt; des Gegenstandes Breite und Dicke werden mit dem Reißmodell angegeben.

c) In der Mitte des Brettes wird eine Ritze gezogen, damit auf derselben die Löcher für die Zapfen angebracht werden können. Die Abstände der einzelnen Zapfen werden mit dem Zirkel abgemessen.

d) Die Löcher werden mit dem Kreisbohrer gebohrt.

e) Der Abschnitt der Kanten ist mit dem Streichmaße vorzuzeichnen und derselbe mit der Raubbank zu bewerkstelligen.

f) Das Holz für die Zapfen wird in einer Länge abgehobelt. Zur Vollendung derselben wird hernach die Hilfe des Schlichthobels, des Winkels und des Fuchsschwanzes in Anspruch genommen.

g) Auf den Enden der Stifte hat man die Diagonalen aufzutragen; mit demselben Kreisbohrer, welcher für die Löcher des Brettes angewendet wurde, ist um den Mittelpunkt des Stiftes, der durch die Diagonalen gefunden wurde, ein Kreis zu ziehen.

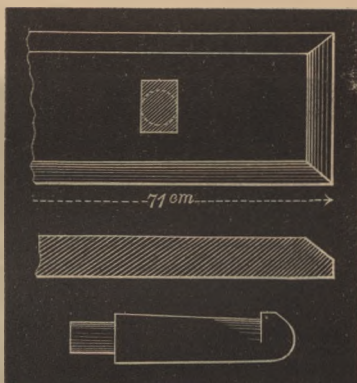


Fig. 91. Kleiderrechen aus Föhrenholz.

h) Die Köpfe und die Hälse der Zapfen werden mit dem Messer und dem Stemmeisen ausgeschnitten, sodann gefeilt. Nachher werden die Zapfen in die schon vorbereiteten Löcher des Brettes festgeleimt.

i) Die Überlänge der Zapfenhäuse ist mit der Zinkensäge auszugleichen und hernach die Rückseite des Brettes mit der Rauhbank abzuhobeln.

j) Beide Enden des Brettes werden mit dem Fuchsschweife rechtwinkelig zugeschnitten und mit dem Messer sowie mit der Feile geglättet.

k) Zuletzt schleift man den Kleiderrechen mit Glaspapier.

Nr. 23 (18 b). Kleiderrechen aus Föhren- und Birkenholz.

Fig. 92. Br. = 6 cm; D. = 2 cm; L. der Zapfen = 10 cm.

a) Das Brett (aus Föhrenholz) wird gemäß Nr. 22 gefertigt.

b) Das Drechseln der Zapfen (aus Birkenholz) wird nach der Anweisung in Nr. 15 vollführt.

c) Betreffs Einsetzung der Zapfen in das Brett siehe Nr. 22.

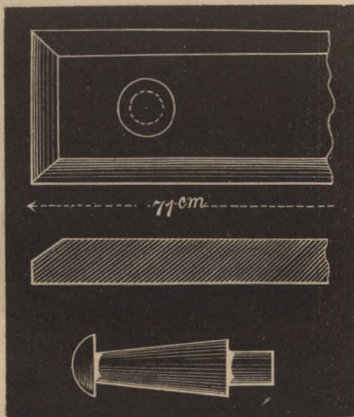


Fig. 92. Kleiderrechen.

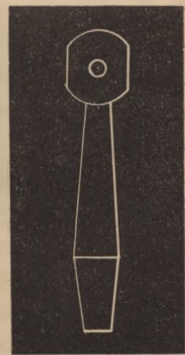


Fig. 93. Gedrechselter Sielenpflock.

Nr. 24. Gedrechselter Sielenpflock aus Birkenholz.

Fig. 93.

Das Drechseln erfolgt gemäß der unter Nr. 15 angegebenen Art und Weise.

Nr. 25 (19). Axtstiel aus Birkenholz.

Fig. 94. L. = 57 cm; Br. = 5 cm; D. = 3 cm.

a) Ein Stück Holz wird mit der Schlitzsäge abgesägt. Dieses wird dann mit dem Beile zugehackt und hernach rechtwinkelig mit der Raubbank zugehobelt.

b) Die Dicke des Axtstiels wird mit dem Streichmaße bestimmt.



Fig. 94. Axtstiel aus Birkenholz.

c) Die Kanten sind mit dem Bandmesser und dem Schabhobel abzuschneiden.

d) Die Abrundung wird mit dem Schlichthobel und dem Messer vollführt.

e) Der Abschnitt zur gehörigen Länge geschieht rechtwinkelig mit der Zinkensäge.

f) Der Stiel wird schließlich mit der Feile, dem Zieheisen und Glaspapier geputzt.

Nr. 26. Seifenschüssel (-becken) aus Föhrenholz.

Fig. 95.

a) Ein Stück Holz wird mit der Zinkensäge abgesägt. Nachher ist eine Seite desselben mit dem Schurfhobel und der Raubbank abzuhobeln.

b) Den Gegenstand hat man nach dem Modelle aufzureißen.

c) Die Aushöhlung hat man mit dem Hohl-, Löffel- und dem runden Zieheisen zu bewerkstelligen.

d) Die Dicke ist mit dem Reißmodel zu bestimmen, und sonach wird der Gegenstand mit dem Schropphobel, sowie mit der Raubbank gehobelt.

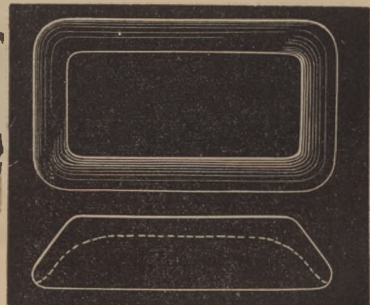


Fig. 95. Seifenschüssel aus Föhrenholz.

- e) Die Abschrägungen sind mit der Zinkensäge auszuführen.
- f) Die Schüssel wird dem Modelle nachgeformt, wobei der Schlichthobel und das Stemmeisen zur Anwendung gelangen.
- g) Noch ist mit der Feile, der Ziehklinge und dem Glaspapier der Gegenstand abzuschleifen.

Nr. 27. Strumpfkolben (-pilz) aus Birkenholz.



Fig. 96. Strumpfkolben aus Birkenholz.

Fig. 96.

- a) Ein Stück Holz wird mit der Zinkensäge abgeschnitten, mit dem Beile zugehackt und in die Patronen der Drehbank eingesetzt. Das Drechseln ist mit dem Schroppmeißel und dem Drehmeißel auszuführen.
- b) Schließlich hat man mit Glaspapier zu putzen.

Nr. 28. Zuckerlöffel aus Birkenholz.

Fig. 97.

- a) Siehe Nr. 12 und 14.
- b) Nach denjenigen Werkzeugen, welche zur Verfertigung dieser (12. und 14.) Modelle Anwendung finden, wird ein Kreisbohrer in Gebrauch genommen, um die Rundung am Ende des Löffelstieles leichter bewerkstelligen zu können.

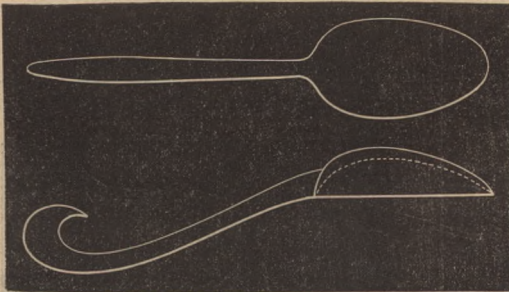


Fig. 97. Zuckerlöffel aus Birkenholz.

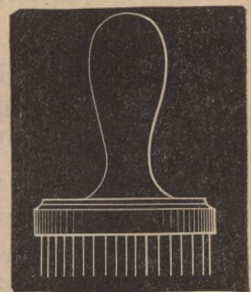


Fig. 98. Brotzacke aus Birkenholz

Nr. 29. Brotzacke (-kamm) aus Birkenholz.

Fig. 98.

- a) Siehe die Anweisung zur Anfertigung des Modells Nr. 27.
- b) Die eisernen Stifte werden mit dem Hammer eingeschlagen und mit der Beißzange zu gleicher Höhe abgezwickt.

Nr. 30 (20). Blumentopf-Gestell aus Föhrenholz.

Fig. 99. L. = 52 cm; Br. = 15 cm; D. = 2 cm; D. der Leisten = 1 cm.

a) Alle Theile des Gestelles werden vorerst mit der Schlitzsäge ausgesägt.

b) Die Leisten werden mit dem Schurfhobel und der Rauhbank rechtwinkelig zugehobelt. Deren Breite und Dicke muss mit dem Streichmaße angegeben, deren Länge muss bestimmt, und die Leisten müssen zu derselben rechtwinkelig mit dem Fuchsschweife abgeschnitten werden.

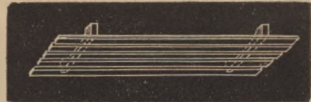


Fig. 99. Blumentopfgestell aus Föhrenholz.

c) Die Enden sind mit dem Schlichthobel zu ebnen.

d) Die Füße werden nach gleicher Weise gefertigt.

e) Die Leisten müssen in gleichen Abständen an deren Füße genagelt werden.

f) Um dieselben nachher mit der Rauhbank abhobeln zu können, muss jeder Nagelkopf mit der Stampfe ¹⁾ und dem Hammer tiefer hineingeschlagen werden.

g) Nun hat man mit der Feile und mit Flintpapier zu schleifen.

Nr. 31 (21). Harkenkopf (Rechenbügel) aus Birkenholz.

Fig. 100. L. = 59 cm; Br. = 4.5 cm; D. = 2 cm.

a) Der Gegenstand wird nach dem Modelle aufgezeichnet und mit der breiten Rundsäge (außerhalb der Ritze) ausgesägt.

b) Eine Seite wird mit der Rauhbank abgehobelt.

c) Neuer Aufriss des Gegenstandes.

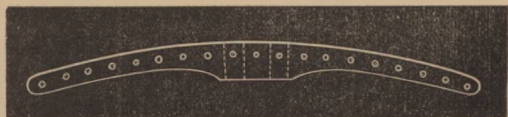


Fig. 100. Harkenkopf aus Birkenholz.

d) Der Harkenkopf wird der Ritze nach ausgearbeitet

mit dem Schlicht- und Schabhobel, dem Messer und der Feile.

e) Das Loch für den Harkenstiel wird mittels des Streichmaßes angegeben und mit dem Lochbeitel unter Zuhilfenahme des Klöpfels ausgestemmt.

¹⁾ Stampfe = Stemme.

f) In der Mitte des Harkenkopfes ist eine Linie von einem Ende zum andern aufzutragen, auf welcher die Löcher für die Harkenstifte mit dem Zirkel in gleichen Abständen angegeben und mit dem Kreisbohrer ausgebohrt werden.

g) Zur gehörigen Länge ist der Gegenstand mit dem Stemmeisen abzuschneiden.

h) Die Dicke des Harkenkopfes ist mit dem Reißmodel anzugeben, zu welcher derselbe sodann mit der Raubbank abgehobelt wird.

i) Schleifen mit der Feile, der Ziehklinge und mit Glaspapier.

Nr. 32 (22). Fußbank (-schemel) mit Leisten aus Föhrenholz.

Fig. 101. L. = 17 cm; Br. = 22 cm; D. = 1 und 2 cm.

a) Die Leisten werden nach Anleitung von Nr. 30 gefertigt.

b) Die Füße sind (in einer Länge) mit der Schließsäge abzusägen.

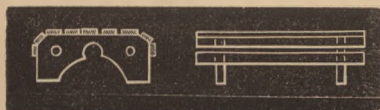


Fig. 101. Fußbank mit Leisten aus Föhrenholz.

c) Eine Seite und eine Kante werden zum gegenseitigen rechten Winkel mit der Raubbank zugehobelt. Die Breite wird mit dem Streichmaße angegeben.

d) Die Bretter für die Füße werden in der Mitte mit dem Fuchsschweife abgesägt, worauf die beiden Stücke mit zwei kleineren Nägeln an einander genagelt werden.

e) Die Form der Füße wird nach dem Modell mittelst Zirkel nachgezeichnet, und die Füße mit der Schlitzsäge, der Rundsäge, dem Schlichthobel, dem Kreisbohrer, dem Hohleisen und der Feile gefertigt.

f) Die Dicke wird mit dem Streichmaße angegeben, worauf die Füße zu dieser angezeichneten Dicke mit dem Schurfhobel und der Raubbank zugehobelt werden.

g) Die Leisten werden an ihre Füße festgenagelt und schließlich nach Anweisung von Nro. 30 abgehobelt und geputzt.

Nr. 33 (23). Kleine Kelle aus Birkenholz.

Fig. 102. L. = 40 cm; Br. = 9 cm.

a) Aus einem Holze wird ein entsprechendes Stück mit der Zinkensäge ausgesägt und mit dem Beile (etwas größer als das Modell) zugehackt.

b) Eine Seite ist mit dem Schurfhobel abzuhobeln.

c) Der Gegenstand wird nach dem Modelle aufgezeichnet.

d) Aussägen mit der Zinken- und Rundsäge.

e) Die Kanten sind winkelrecht zur Ritze mit dem Stemmeisen abzustemmen.

f) Der obere, gekrümmte Theil wird aufgezeichnet, und mit der Zinkensäge und der Schweifsäge ausgesägt und mit dem Stemmeisen abgestemmt.

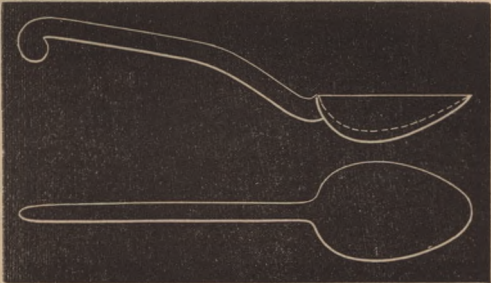


Fig. 102. Kleine Kelle aus Birkenholz.

g) Abziehen mit dem Schlichthobel.

h) Die Aushöhlung wird mit dem Hohl- und Löffeleisen bewerkstelligt, worauf dieselbe mit dem Zieheisen und mit grobem Glaspapier geputzt wird.

i) Hierauf wird der untere, gekrümmte Theil aufgezeichnet und mit der Schweifsäge ausgeschnitten.

j) Die weitere Form des rückwärtigen Theiles wird mit der Schweifsäge, dem Bandmesser, Fuchsschweif, Schabhobel und Schnitzmesser gefertigt.

k) Die Kelle ist mit Feile, Ziehklinge und Glaspapier zu putzen.

Nr. 34 (24). Waschbrett (-schlägel oder -bleuel) aus Birkenholz.

Fig. 103. L. = 50 cm; Br. = 8 cm; D. = 2·5 cm.

a) Ein Stück Holz ist mit der Zinkensäge abzusägen. Die Kanten und eine Seite sind mit der Axt zuzuhacken.

- b) Eine Kante wird mit der Rauhbank gehobelt.
c) Die Breite wird mit dem Streichmaß angegeben, zu welcher das Brett zugehobelt wird.
d) Die Krümmung ist nach der Kante anzugeben, und darnach hat man mit der breiten Rundsäge zu sägen. Die

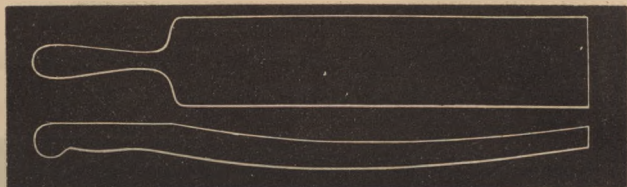


Fig. 103. Waschbrett (-schlagel oder -bleuel) aus Birkenholz.

Innenseite ist mit dem Rundhobel, die Außenseite mit dem Schlichthobel zu hobeln.

e) Zur Vorzeichnung des Handgriffes wird der Winkel und das Streichmaß, zur Ausführung desselben die Schließsäge und das Messer angewendet.

f) Zur gehörigen Länge wird das Waschbrett mit der Zinkensäge abgesägt; glätten mit Schlichthobel und Stemmeisen.

g) Schleifen mit der Feile, dem Zieheisen und Flintpapier.

Nr. 35 (25). Mehlschütte aus Erlen- oder Birkenholz.

Fig. 104. L. = 35 cm; Br. = 12 cm.

a) Mit der Schließsäge ist ein Stück Holz abzuschneiden. Eine Seite wird mit dem Beile und dem Schurfhobel etwas geglättet.

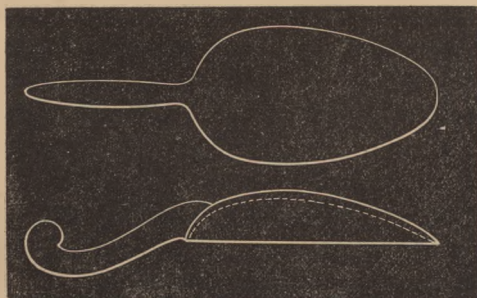


Fig. 104. Mehlschütte aus Erlen- oder Birkenholz.

b) Aufriss nach dem Modell und Aus-sägen mit der breiten Schweifsäge.

c) Der Rücken der Schütte ist der Con-tour nach mit der breiten Rundsäge her-zustellen.

d) Die Aushöhlung ist mit dem Hohl-, Löffel- und Zieheisen zu bewerkstelligen.

e) Der untere, gekrümmte Theil ist zuerst aufzureißen und hernach mit der breiten Rundsäge auszusägen.

f) Die Form der Mehlschütte wird mit dem Bandmesser, dem Schabhobel, dem Fuchsschweif, dem Stemmeisen und dem Schnitzmesser erhalten.

g) Betreffs des Putzens siehe Nr. 34.

Nr. 36. Webeblock (Webstuhlrolle) aus Birkenholz.

Fig. 105.

a) Siehe Nr. 27.

b) Die Fuge zur Einsetzung der Radrolle in das Blockhaus wird mit dem Zirkel, dem Winkel, dem Fuchsschweif, dem Stemmeisen, dem Kreisbohrer und der Feile bewerkstelliget.

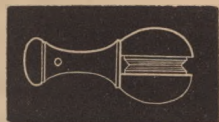


Fig. 105. Webeblock aus Birkenholz.

Nr. 37. Werkzeugklöpfel aus Birkenholz.

Fig. 106.

a) Ein Stück Holz ist mit der Zinkensäge auszuschneiden.

b) Zwei Seiten werden rechtwinkelig mit der Rauhbank gehobelt.

c) Die Länge des Klöpfelkopfes wird nach dem Modelle angegeben.

d) Zur Aufzeichnung des äußeren, gekrümmten Kopfrandes ist der Zirkel anzuwenden, wornach mit der breiten Rundsäge gesägt wird.

e) Die Enden und die gekrümmte Fläche sind mit dem Schlichthobel und der Feile zu glätten.

f) Zur Auffindung des Mittelpunktes der inneren Kopffläche werden die Diagonalen aufgetragen, woselbst das Loch für den Schaft mit dem Kreisbohrer zu bohren ist.

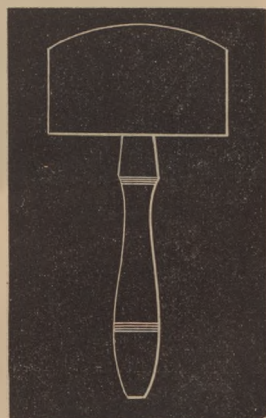


Fig. 106. Werkzeugklöpfel aus Birkenholz.

g) Die Dicke ist mit dem Reißmodel anzugeben und der Gegenstand mit der Rauhbank derselben zuzuhobeln.

h) Das Drechseln des Schaftes geschieht nach Angabe von Nr. 27.

i) Der gedrechselte Schaft muss in das gebohrte Loch des Klöpfelkopfes eingeleimt werden.

k) Schleifen mit Zieheisen und Glaspapier.

Nr. 38 (26). Brotschieber aus Tannenholz.

Fig. 107. L. = 48 cm; Br. = 34 cm; D. = 1·5 cm.

a) Die Bretter werden gesägt und gehobelt.

b) Die Kanten, welche zusammengefügt werden sollen, sind mit der Rauhbank zu ebnen und aneinander zu leimen.

c) Eine Seite ist mit der Rauhbank zu hobeln, damit auf derselben der Gegenstand aufgezeichnet werden kann.

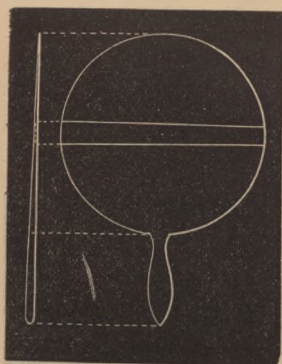


Fig. 107. Brotschieber aus Tannenholz.

d) Nach der Contour ist mit der Schweifsäge zu sägen.

e) Die Querleiste ist mit dem Schurfhobel und der Rauhbank abzu-hobeln. Die Fuge für dieselbe ist der Breite und Tiefe nach mit dem Reißmaß anzugeben und mit Messer, Fuchsschweif und Stemmeisen auszuführen.

f) Die Dicke des Schiebers wird mit dem Streichmaße vorgezeichnet; sodann hat man mit dem Schurfhobel und der Rauhbank zu hobeln.

g) Der Rand des Brotbrettes wird mit dem Schabhobel, dem Messer und der Feile hergestellt und zur Ähnlichkeit mit dem Modell gegen die Spitze zu mit der Rauhbank und dem Schlichthobel zugehobelt.

h) Schließlich wird mit Zieheisen und Glaspapier geputzt.

Nr. 39. Lineal aus Birkenholz.

Fig. 108.

- a) Siehe Nr. 10.
- b) Merke auf die Ungleichheit des Abschnittes.

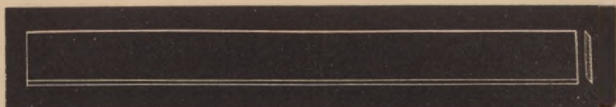


Fig. 108. Lineal aus Birkenholz.

Nr. 40 (27). Stiefelknecht aus Birkenholz.

Fig. 109. L. = 44 cm; Br. = 10 cm; D. = 2 und 2.5 cm.

- a) Aussägen mit der Zinkensäge.
- b) Das Holzstück wird mit der Rauhbank abgehobelt und dessen Breite und Dicke mit dem Streichmaße bestimmt.
- c) Ein Ende wird mit der Zinkensäge rechtwinkelig abgeschnitten.

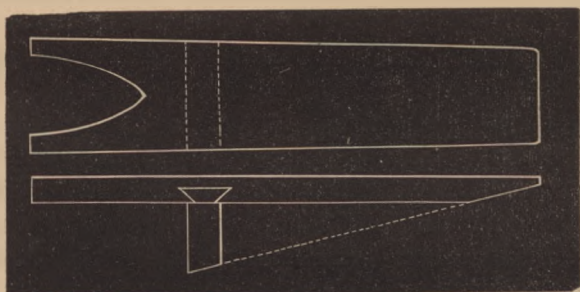


Fig. 109. Stiefelknecht aus Birkenholz.

d) Der Fuß ist mit der Schlitzsäge auszusägen und mit der Rauhbank abzuhobeln.

e) Die Fuge für die Einsetzung des Fußes wird mit Zuhilfenahme des Winkels, des Streichmaßes, des Messers, des Fuchsschweifes und des Stemmeisens ausgeführt.

f) Der Fuß wird eingesetzt und dessen Ende hernach rechtwinkelig mit der Zinkensäge abgesägt und mit dem Schlichthobel geebnet.

g) Die Öffnung des Stiefelknechtes wird nach dem Modell aufgezeichnet, und mit der Schließsäge, dem Messer, der Feile und der Ziehklinge ausgeführt.

h) Der Gegenstand wird zur gehörigen Länge mit der Zinkensäge rechtwinkelig abgeschnitten und mit dem Schlichthobel geebnet.

i) Der Abschurf des Fußes, sowie das Glätten der Oberseite des Stiefelknechtes geschieht mit dem Putzhobel.

k) Schleifen mit Zieheisen und Glaspapier.

Nr. 41 (28). Webeschützen (Weberschiffchen) aus Birkenholz.

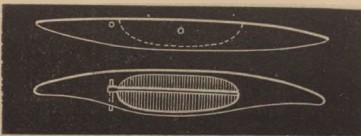
Fig. 110. L. = 26 cm; Br. = 4 cm; D. = 2.6 cm.

a) Aufriss nach dem Modell und Aussägen des Gegenstandes mit der breiten Rundsäge.

b) Eine Seite ist mit der Raubank abzuhobeln.

c) Die Kanten werden mit dem Schlichthobel und dem Messer hervorgebracht.

d) Die Aushöhlung wird mit dem Zirkel angezeigt und



mit dem Hohleisen ausgeführt, sowie mit grobem Glaspapier geschliffen.

Fig. 110. Webeschützen aus Birkenholz.

e) Die Dicke des Gegenstandes wird mit dem Streichmaße angegeben und derselbe mit der Raubank gehobelt.

f) Die gekrümmten Flächen werden den Kanten nach aufgerissen. Aussägen mit der Schweifsäge und fernere Ausführung mit dem Schabhobel und dem Messer.

g) Der Schützenstift (= Bunesell) ist mit dem Schnitzmesser und der Feile herzustellen und in das Schiffchen mit dem Stemmeisen und dem Pfriemenbohrer einzufügen.

h) Putzen mit Feile, Zieheisen und Glaspapier.

Nr. 42 (29). Nagellade aus Föhrenholz.

Fig. 111. L. = 30 cm; Br. = 14 cm; D. = 1.5 cm.

a) Die Bretter sind mit der Schlichtsäge¹⁾ auszusägen und mit dem Schrophhobel und der Raubank abzuhobeln.

¹⁾ Schlichtsäge = Zinkensäge.

b) Die Breite und Dicke werden mit dem Streichmaße bestimmt.

c) Die Länge der Seitenbretter ist mittels Fuchsschweif zu erhalten. Die Enden werden auf der Stoßlade mit der Raubank geebnet.

d) Die Lade wird mit Zirkel dem Modelle ähnlich halbiert. Die Fuge für das Mittelstück ist mit dem Messer und dem Stemmeisen auszuschneiden, nachdem deren Tiefe mit dem Streichmaße angegeben worden ist.

e) Die Lade wird verzinkt, wie das Modell es anzeigt, wozu das Streichmaß, der Fuchsschweif, das Stemmeisen und der Klöpfel anzuwenden sind.

f) Die Innenseiten der Bretter werden mit dem Schlichthobel gereinigt, und die Stücke mit Leim zur Lade zusammengefügt.

g) Das Mittelstück wird eingepasst (Fuchsschweif); die Enden sind mit dem Schlichthobel zu glätten.

h) Die Seiten der Lade sind mit dem Putzhobel zu hobeln, deren untere Kante mit demselben Werkzeug zu ebnen, worauf der Boden angenagelt wird.

i) Die oberen Kanten des Bodens und der Lade werden mit dem Schlichthobel geebnet.

k) Der Gegenstand ist mit Glaspapier zu putzen.

Nr. 43 (30). Teigwalze (-walker) mit einem Griff aus Birkenholz.

Fig. 112. L. = 55 cm; Br. = 5 cm.

a) Ein entsprechendes Stück Holz wird mit der Zinkensäge abgesägt und mit dem Beile zugehackt.



Fig. 112. Teigwalze mit einem Griff aus Birkenholz.

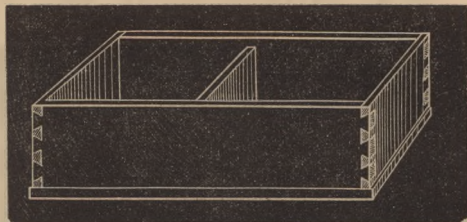


Fig. 111. Nagellade aus Föhrenholz.

b) Drechseln und Schleifen in der Drehbank nach Anweisung unter Nr. 15.

c) Putzen mit Glaspapier.

Nr. 44 (31). Stiefelknecht aus Birkenholz.

Fig. 113. L. = 35 cm; Br. = 12 cm; D. = 2 cm.

a) Ein Stück Holz wird mit der Zinkensäge abgeschnitten.
b) Aufriss nach dem Modell; Aussägen mit der breiten und der schmalen Rundsäge.

c) Eine Seite wird mit der Raubbank gehobelt.

d) Neue Aufzeichnung. Der Platz für die Fußlöcher wird mit dem Zirkel bestimmt.

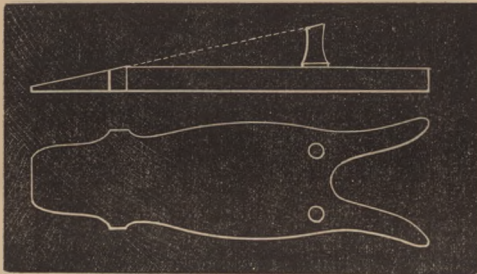


Fig. 113. Stiefelknecht aus Birkenholz.

e) Die Löcher sind mit dem Kreisbohrer zu bohren.

f) Die Dicke wird mit dem Streichmaße bestimmt und der Gegenstand mit der Raubbank gehobelt.

g) Die Kanten sind mit dem Schabhobel und Messer der Ritze nach abzuschneiden.

h) Die Kanten werden, ähnlich zum Modell, mit dem Speichenhobel, dem Messer und der Feile abgerundet.

i) Der untere Abschurf wird mit dem Schlichthobel bewerkstelliget.

k) Die Füße sind zu drehen (siehe Nr. 15) und einzuleimen, worauf die Oberseite des Stiefelknechtes mit dem Schlichthobel geglättet wird.

l) Der Gegenstand wird mit der Zieh Klinge und mit Flintpapier geputzt.

Nr. 45 (32). Amerikanischer Axtstiel aus Eichenholz.

Fig. 114. L. = 48 cm; Br. = 6,5 cm; D. = 2,5 cm.

a) Ein Stück Holz ist mit der Zinkensäge abzuschneiden.

b) Der Gegenstand wird nach dem Modell mit der breiten Schweifsäge ausgesägt.

c) Eine Seite ist mit der Rauhbank zu hobeln. Die Dicke wird mit dem Streichmaße bestimmt, wonach das Beil mit der Rauhbank abzuhobeln ist. Neue Aufzeichnung. Die Kanten, durch die Ritze angezeigt, werden mit dem Schabhobel hergestellt.



Fig. 114. Amerikanischer Axtstiel aus Eichenholz.

d) Das Formen zur Gleichheit mit dem Modell geschieht mit dem Speichen- und Schlichthobel.

e) Die Länge ist zu bestimmen und der Gegenstand dazu mit der Zinkensäge abzuschneiden.

f) Putzen mit der Feile, der Ziehklinge und Glaspapier.

Nr. 46. Hechtangelschnur-Winde aus Birkenholz.

Fig. 115.

a) Ein Stück Holz, so groß, dass die bogenförmigen Stücke in einer Breite können ausgeschnitten werden, ist auszusägen.

b) Eine Seite und eine Kante werden rechtwinkelig mit der Rauhbank gehobelt.

c) Der Platz für die Löcher wird mit dem Zirkel angegeben. Eine Linie zur Halbierung der beiden Bogenstücke ist mit dem Streichmaße anzugeben.

d) Diese Theile werden nach dem Modell contouriert und mit der breiten Schweifsäge ausgeschnitten, sowie mit dem Speichenhobel, dem Messer, der Feile und der Ziehklinge geputzt.

e) Das Drechseln erfolgt nach Nr. 15.

f) Die Theile werden zusammengepasst und festgeleimt.

g) Schleifen mit dem Messer, der Feile, Ziehklinge und Glaspapier.

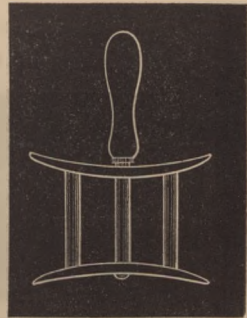


Fig. 115. Hechtangelschnur-Winde aus Birkenholz.

Nr. 47 (33). Wurfschütte aus Erlen- oder Birkenholz.

Fig. 116. L. = 34 cm; Br. = 9 cm; Höhe = 5 cm.

a) Ein entsprechendes Stück Holz wird mit der Zinkensäge ausgesägt und mit dem Beile zugehackt.

b) Hobeln mit dem Schurfhobel und der Rauhbank. Breite und Dicke sind mit dem Streichmaße anzugeben.

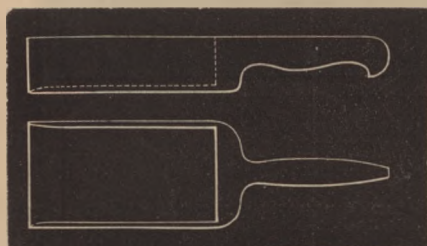


Fig. 116. Wurfschütte aus Erlen- od. Birkenholz.

c) Aufriss nach dem Modell; Aussägen mit breiter und schmäler Rundsäge.

d) Die Aushöhlung wird mit dem Streichmodell vorgezeichnet und mit dem Fuchsschweife, dem Stemmeisen (Klöpfel), der Feile und der Ziehklinge ausgeführt.

e) Des Handgriffes unterer, gekrümmter Theil wird vorgezeichnet, nach welcher Contour zu sägen ist; mit dem Messer und dem Stemmeisen wird die Form gewonnen.

f) Putzen mit Feile, Zieheisen und Glaspapier.

Nr. 48 (34). Salzlade aus Föhrenholz.

Fig. 117. L. = 24 cm; Br. = 13 cm; Höhe = 9 und 15,5 cm.

a) Die Theile sind mit der Schließsäge auszusägen und mit dem Schurfhobel und der Rauhbank abzuhobeln. Die

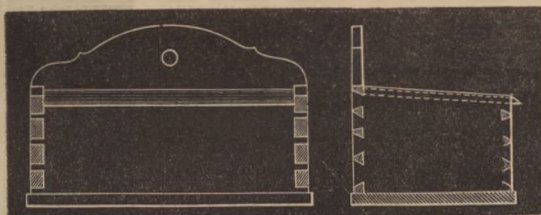


Fig. 117. Salzlade aus Föhrenholz.

Breite und Dicke derselben wird mit dem Reißmaße bestimmt, wonach sie mit dem Fuchsschweife zur Länge des Modells abgesägt werden. Die Enden sind auf der Stoßlade mit der Rauhbank zu glätten.

b) Die gekrümmte Kante der Ladenrückwand ist nach dem Modelle aufzuzeichnen und mit der Rundsäge, dem Messer und der Feile auszuführen.

c) Das Loch wird mit dem Kreisbohrer gebohrt.

d) Die Zinkung erfolgt nach Nr. 42.

e) Der Deckel wird eingepasst; seine Kanten sind mit dem Putzhobel zu glätten, wonach er mit Nägeln befestigt wird. Die Nägel, deren Löcher mit dem Pfriemenbohrer vorgebohrt werden, sind mit dem Hammer einzuschlagen.

f) Die Einsetzung und Reinigung des Bodens geschieht nach Angabe in Nr. 42.

g) Schließlich ist der fertige Gegenstand mit Glaspapier zu putzen.

Nr. 49. Eierständer aus Erlen- oder Birkenholz.

Fig. 118. L. = 48 cm; Br. = 31 cm; Höhe = 14 cm.

a) Ein Stück Holz ist mit der Zinkensäge auszusägen.

b) Eine Seite und beide Kanten sind zu ihrer rechtwinkligen Lage mit dem Schurfhobel und der Rauhbank zuzuhobeln.

c) Die Abstände der einzelnen Löcher sind mit Winkel und Zirkel zu bestimmen. Die Löcher werden mit dem Kreisbohrer gebohrt.

d) Zu seiner Länge wird das Brett mit der Zinkensäge abgeschnitten.

e) Die Dicke wird mit dem Streichmaß bestimmt; nachher wird das Brett mit dem Schurfhobel und der Rauhbank abgehobelt.

f) Die Kanten werden geglättet und die Ecken abgerundet mit Schlichthobel, Stemmeisen und Feile.

g) Die Unterseite wird mit dem Zieheisen und mit Glaspapier geputzt.

h) Das Drehen der Füße ist gleich der Anleitung von Nr. 23 oder Nr. 15.

i) Putzen des Gegenstandes.



Fig. 118. Eierständer aus Erlen- oder Birkenholz.

Nr. 50. Küchenbrett aus Erlenholz; Fischfaçon.

Fig. 119.

a) Mit der Zinkensäge ist ein entsprechendes Stück Holz abzusägen.

b) Aufriss nach dem Modell, Aussägen mit der Schweifsäge.

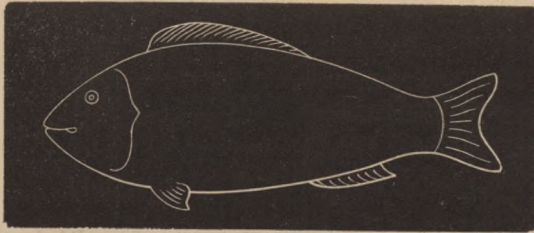


Fig. 119. Küchenbrett aus Erlenholz; Fischfaçon.

c) Eine Seite wird mit der Raubbank gehobelt.

d) Neue Aufzeichnung.

e) Die Kante wird mit dem Schabhobel, dem Stemmeisen und der Feile geputzt.

f) Die Dicke des Brettes wird mit dem Streichmaße angegeben, zu welcher der Gegenstand mit Schropphobel und Raubbank abgehobelt wird.

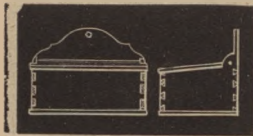


Fig. 120. Zündholzkästchen aus Birken- oder Erlenholz.

g) Die Holzschnitzereien sind mit dem Messer und dem Ziereisen auszuführen, nachdem dieselben nach dem Modelle vorgezeichnet worden sind.

h) Das Brett wird zum Schlusse mit Zieheisen und Glaspapier geputzt.

Nr. 51 (35). Zündholzkästchen aus Birken- oder Erlenholz.

Fig. 120. L. = 10 cm; Br. = 6 cm; Höhe = 4,5 und 9 cm.

Siehe zur Verfertigung dieses Gegenstandes die Anleitungen in Nr. 48.

Nr. 52 (36). Zündholzbehälter aus Birken- oder Erlenholz.

Fig. 121. L. = 20 cm; Br. = 4 und 8 cm; D. = 0·2 cm; Tiefe = 3 cm.

a) Die einzelnen Theile werden mit der Zinkensäge ausgesägt und mit der Rauhbank gehobelt.

b) Die Bestimmung der Breite und der Dicke geschieht mit dem Streichmaß. Sind die Theilstücke zu dick, wird zu deren Theilung die Zinkensäge verwendet.

c) Das Abhobeln der dünnen Brettchen erfolgt nach Angabe von Nr. 10; Aufriss nach dem Modell. Mit der Schweifsäge und dem Messer wird der Gegenstand ausgeschnitten, und die Kanten werden mit der Feile geglättet.

d) Das Loch wird mit dem Kreisbohrer gebohrt.

e) Die Länge der Seitentheile wird angegeben, dieselben mit dem Fuchsschweife zugeschnitten und deren Kanten auf der Stoßlade mit der Rauhbank gebnet.

f) Die Verzinkung erfolgt nach Nr. 48.

g) Der Boden wird angeleimt.

h) Die Lade wird mit dem Schlichthobel, der Feile und der Ziehklinge geputzt und hierauf an die Rückenwand genagelt.

i) Schleifen mit Glaspapier.

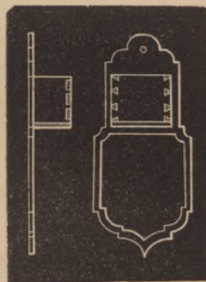


Fig. 121. Zündholzbehälter aus Birken- oder Erlenholz.

Nr. 53. Zündholzbehälter aus Birkenholz.

Fig. 122. L. = 20 cm; Br. = 6 und 8 cm; D. = 0·2 cm; Tiefe = 3 cm.

a) Das Wandstück wird auf dieselbe Weise wie in Nr. 52 gefertigt.

b) Das Abschneiden und Abhobeln der Seitenstücke geschieht nach Nr. 52, worauf der Aufriss nach dem Modelle erfolgt.

c) Die Fuge zur Einsetzung

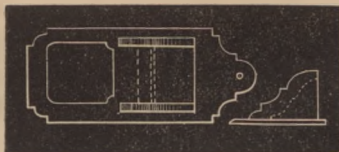


Fig. 122. Zündholzbehälter aus Birkenholz.

des vorderen Stückes wird mit dem Zirkel bestimmt und mit Messer und Stemmeisen ausgeschnitten.

d) Die Theile werden zusammengepasst, geleimt und an die Rückwand genagelt.

e) Die darunter liegende Leiste wird mit dem Hohleisen, der Feile und dem Messer fertiggestellt und eingepasst.

f) Die Reibfläche wird an das Wandstück geleimt.

g) Putzen mit Glaspapier.

Nr. 54. Kleiderhänger aus Erlenholz.

Fig. 123.

a) Aufriss des bogenförmigen Stückes nach dem Modell und Ausschneiden desselben mit der Zinken- und der Schweifsäge.

b) Eine Seite ist mit der Rauhbank abzuhobeln.

c) Neue Aufzeichnung.

d) Die Kanten werden mit dem Schlicht- und Schabhobel, dem Messer und der Feile geebnet.



Fig. 123. Kleiderhänger aus Erlenholz.

e) Die Lage des Loches wird mit dem Zirkel bestimmt und das Loch selbst mit dem Kreisbohrer ausgebohrt.

f) Die Dicke des gekrümmten Brettes wird mit dem Streichmaße angegeben; Abhobeln mit Schurfhobel und Rauhbank.

g) Das Wandstück wird ausgeschnitten mit der Zinkensäge und mit der Rauhbank abgehobelt. Breite und Dicke werden mit dem Reißmodell bestimmt.

h) Die Lage des Loches ist mittels Zirkel anzugeben, das Loch mittels Kreisbohrer zu bohren.

i) Die Form der Enden wird mit dem Zirkel vorgezeichnet, nach welcher Contour der Gegenstand mit Schweifsäge, Stemmeisen und Feile auszuschneiden ist.

k) Drechseln siehe Nr. 27.

l) Die Theile werden zusammengesetzt und geleimt.

m) Putzen mit Schlichthobel, Zieh Klinge und Glaspapier.

Nr. 55. Waschbrett (Wäscheklopfer) aus Birkenholz.

Fig. 124. L. = 50 cm; Br. = 8 cm; D. = 2.5 cm.

a) Siehe Nr. 34.

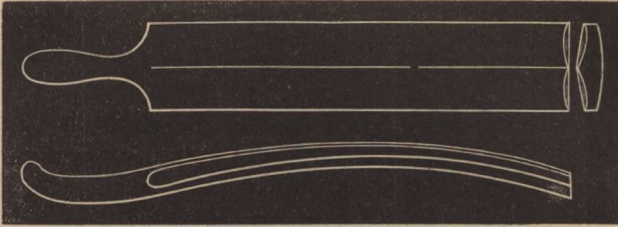


Fig. 124. Waschbrett (Wäscheklopfer) aus Birkenholz.

b) Beachte: Die Erhöhung wird mit dem Bandmesser und dem Rundhobel ausgeführt.

Nr. 56. Sägegestell aus Eschen- und Föhrenholz.

Fig. 125.

a) Die Theile sind mit der Zinkensäge auszuschneiden und mit dem Schurfhobel und der Raubbank abzuhobeln, deren Breite und Dicke mit dem Streichmaße zu bestimmen.

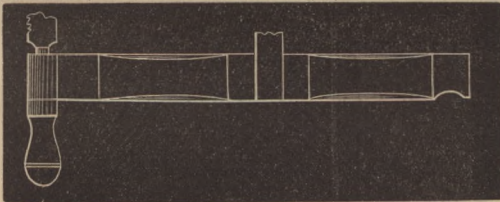


Fig. 125. Sägegestell aus Eschen- und Föhrenholz.

b) Die zwei Seitenspreizen werden nach dem Modelle mit dem Zirkel vorgezeichnet; das Loch ist mit dem Kreisbohrer zu bohren.

c) Das Formen geschieht mit der Zinkensäge und dem Stemmeisen, das Putzen mit dem Schlichthobel, der Feile und der Ziehklinge.

d) Das mittlere Querstück wird gefertigt. Die Fuge für dasselbe wird mit Winkel und Streichmaß angegeben und mit der Schließsäge und dem Stemmeisen ausgeführt.

- e) Die Abrundung der Kanten dieses Mittelstückes erfolgt mit dem Putzhobel und der Feile.
- f) Die Enden sind mit dem Messer abzuschneiden.
- g) Schleifen mit Glaspapier.

Nr. 57. Stiefelknecht aus Birken- und Föhrenholz.

Fig. 126.

- a) Aussägen und Abhobeln eines entsprechenden Brettstückes; dessen Dicke ist mit dem Reißmaße zu bestimmen.
- b) Aufriss der Contour nach dem Modell.
- c) Das Loch wird mit dem Kreisbohrer vorgebohrt und mit der Schweifsäge ausgesägt.

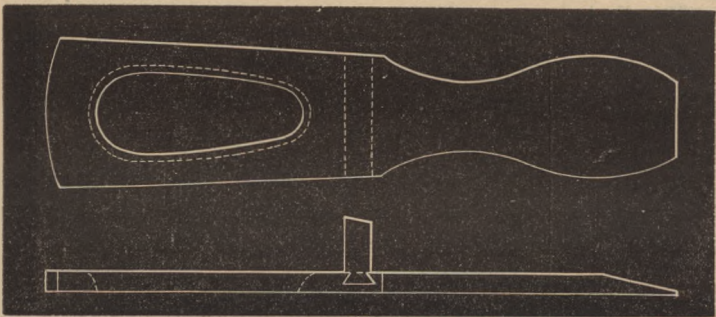


Fig. 126. Stiefelknecht aus Birken- und Föhrenholz.

- d) Die Kanten sind mit dem letztgenannten Werkzeuge auszuschneiden.
- e) Der Gegenstand wird mit dem Speichenhobel, dem Messer, der Feile und dem Putzhobel vollendet.
- f) Die Verfertigung und Einsetzung des Fußes geschieht nach Nr. 40.
- g) Putzen des Gegenstandes mit Zieheisen und Sandpapier.

Nr. 58. Fischlöffel aus Birkenholz.

Fig. 127.

- a) Ein Stück Holz wird ausgesägt und zur entsprechenden Dicke mit dem Beile zugehackt. Die Oberseite wird mit Schropphobel und Rauhbank abgehobelt.

b) Aufreißen nach dem Modell und Ausschneiden mit der Schweifsäge. Die Kanten werden mit dem Stemm- und Hohl-eisen abgestemmt.

c) Die Aushöhlung wird mit Hohl- und Löffeleisen sowie mit der Ziehklinge verfertigt.

d) Die untere gekrümmte Fläche wird aufgezeichnet und nach der Contour ausgesägt.

e) Der Löffel wird dem Modelle mit Messer und Schabhobel nachgeformt.

f) Die Holzschnitzerei wird mit dem Kreisbohrer, dem Stemm- und Hohl-eisen, nachdem die Figur dem Modelle nachgezeichnet wurde, ausgeführt.

g) Der Löffel ist mit Feile, Zieheisen und Glaspapier zu putzen.

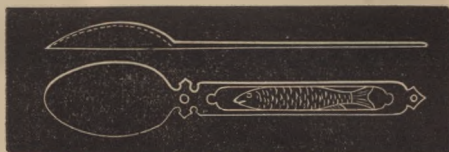


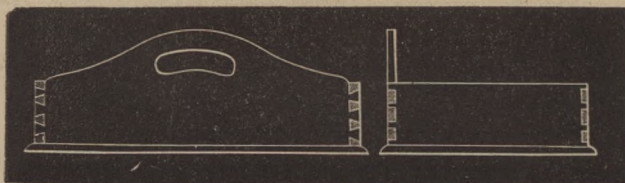
Fig. 127. Fischlöffel aus Birkenholz.

Nr. 59 (57). Messerlade aus Föhrenholz.

Fig. 128. L. = 30 cm; Br. 20 cm; Höhe = 6 cm.

a) Siehe Nr. 42.

b) Ungleichheiten: Beachte die Zusammenfügung des Bodens.



Rückwand. Fig. 128. Messerlade aus Föhrenholz. Seitenansicht.

c) Zur Verfertigung des Handgriffes wird der Zirkel, der Kreisbohrer, die Schweifsäge, das Messer, die Feile, das Streichmaß, der Schurfhobel und die Raubank verwendet.

Nr. 60 (38). Federlade (Pennal) aus Erlenholz.

Fig. 129. L. = 26 cm; Br. = 4.5 cm; Höhe = 3 cm.

a) Betreffs des Abhobelns des Holzes, der Verzinkung der Lade und der Herstellung der Fuge für die Einsetzung des Deckels siehe Nr. 42.

b) Der Boden ist passend einzufügen, mit dem Schlichthobel zu glätten, sodann fest zu leimen.

c) Auch der Deckel ist sowie der Boden genau einzupassen.

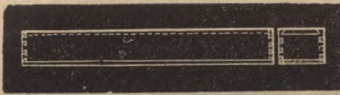


Fig. 129 a.

Federlade (Pennal) aus Erlenholz.



Fig. 129 b.

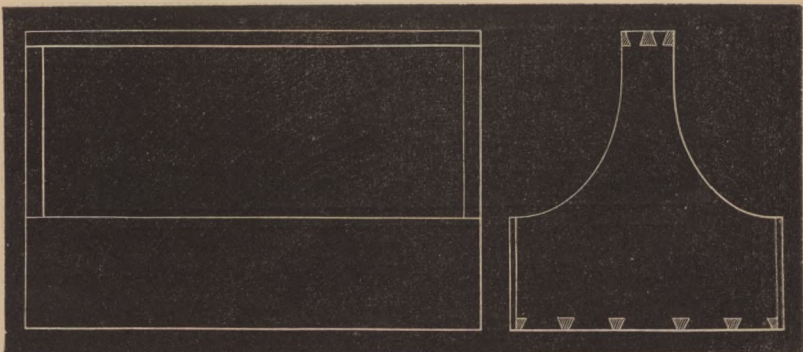
d) Der fertige Gegenstand ist mit dem Putzhobel, der Ziehklinge und mit Glaspapier zu putzen.

Nr. 61 (39). Reibsandlade aus Föhrenholz.

Fig. 130. L. = 34 cm; Br. = 23 und 4.5 cm; Höhe = 9 und 24 cm.

a) Das Abhobeln des Holzes siehe Nr. 42.

b) Zwei Brettstücke, die zu Giebelstücken bestimmt sind, werden an einander genagelt, worauf die Form des Modells mit Zirkel und Streichmaß angegeben wird. Darnach sind mit der Zinken- und der Schweifsäge, dem Messer und der Feile beide Giebelstücke gleichzeitig auszuschneiden.



Seitenansicht.

Fig. 130. Reibsandlade aus Föhrenholz.

Giebelseite.

c) Das Zinken erfolgt gemäß Nr. 42.

d) Die Seitenbretter werden gefertigt und angenagelt.

e) Alle Seiten werden mit der Raubbank und dem Schlichthobel geglättet.

f) Putzen mit Ziehklinge und Glaspapier.

Nr. 62. Scheuerschutzlade (Reibschemel) aus Föhrenholz.

Fig. 131.

- a) Abhobeln des Holzes siehe Nr. 42.
- b) Die Kanten werden mit der Schweifsäge ausgeschnitten und mit dem Messer und der Feile geglättet.



Fig. 131. Scheuerschutzlade (Reibschemel) aus Föhrenholz.

- c) Die Lage des Loches ist mit dem Zirkel anzugeben; dasselbe ist weiter mit dem Kreisbohrer, der Stichsäge, dem Messer und der Feile auszuführen.
- d) Das Bodenstück wird zusammengefügt und mit Schurfhobel und Rauhbank abgehobelt, worauf dasselbe anzunageln ist.
- e) Putzen mit der Rauhbank, dem Schlichthobel, der Ziehklinge und mit Glaspapier.

Nr. 63. Fußkratzer (-reiber) aus Föhrenholz.

Fig. 132.

- a) Füße und Leisten des Gegenstandes werden mit der Schlichtsäge ausgesägt und mit dem Schurfhobel und der Rauhbank gehobelt. Deren Breite und Dicke sind mit dem Streichmaße zu bestimmen.

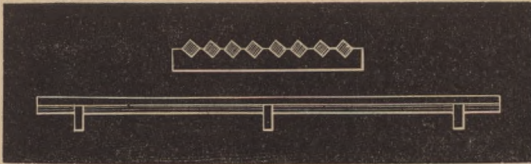


Fig. 132. Fußkratzer (-reiber) aus Föhrenholz.

- b) Die Fugen für die Einsetzung der Leisten in deren Füße werden mit Zirkel und Streichmaß angegeben und mit der Zinkensäge und dem Stemmeisen ausgeführt.
- c) Alle Leisten werden zusammen in die Hobelbank festgeschraubt, damit eine gleiche Länge erzielt werden kann, wozu erstens die Zinkensäge und zweitens der Putzhobel Verwendung findet.

d) Hierauf werden die Leisten angenagelt.

e) Die Länge der Füße wird mit dem Zirkel angezeichnet; dieselben sind mit der Zinkensäge abzuschneiden und deren Enden mit dem Schlichthobel zu ebnen.

f) Der Fußkratzer wird mit Glaspapier geputzt.

Nr. 64 (40). Schemel aus Föhrenholz.

Fig. 133. L. = 65 cm; Br. = 25 cm; Höhe = 35 cm.

a) Passende Brettstücke werden mit der Zinkensäge abgesägt und mit Schurfhobel und Raubbank abgehobelt. Die nöthige Breite und Dicke ist mit dem Streichmödel zu bestimmen.

b) Die Füße werden an einander genagelt und deren entsprechende Länge mit der Zinkensäge hervorgerufen. Die oberen Kanten werden mit dem Schlichthobel geebnet.

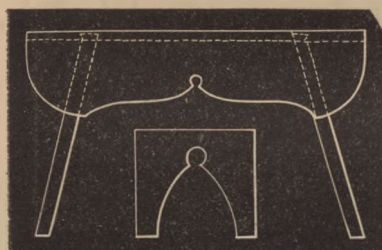


Fig. 133. Schemel aus Föhrenholz.

c) Die Neigung der Füße wird mit der Schmiege angegeben.

d) Die Füße werden geformt, wozu das Streichmaß, der Zirkel, der Kreisbohrer und die Rundsäge verwendet werden. Schließlich sind dieselben mit Messer und Feile zu putzen.

e) Das Sitzbrett wird zur angegebenen Länge desselben abgeschnitten und dessen Enden mit dem Schlichthobel geebnet.

f) Die Fugen für die Einsetzung der Füße in das Sitzbrett werden vorgezeichnet und mit Messer, Fuchschweif, Stemmeisen ausgeführt.

g) Auf der Oberfläche des Sitzbrettes werden die Diagonalen gezogen, in deren Durchschnittspunkt sodann das Loch mit dem Kreisbohrer, der Stichsäge, dem Messer und der Feile hergestellt wird.

h) Auf gleiche Weise, wie die Füße, werden die beiden Seitentheile verfertigt, wozu Zirkel, Schweifsäge, Messer, Feile, Schlichthobel und Raubbank angewendet wird.

i) Die vollendeten Seitenstücke werden nun angenagelt.

k) Nachdem die Nägel mit der Stemme tiefer eingeschlagen worden sind, wird das Sitzbrett und die Seitentheile des Schemels mit der Rauhbank und dem Schlichthobel abgehobelt.

l) Schließlich wird der Schemel mit Ziehklinge und Glaspapier geputzt.

Nr. 65 (41). Salzlade aus Föhrenholz.

Fig. 134.

a) Siehe Nr. 48.

b) Unähnlichkeiten: Das Loch ist mit dem Pinnenbohrer,¹⁾ dem Stemmeisen und dem Messer auszuführen.

c) Die Seitenstücke werden mit der Rundsäge, dem Messer und der Feile ausgeschnitten.

d) Der Deckel wird eingepasst; seine Kanten sind mit dem Schlichthobel zu ebnen, worauf er mit Nägeln, deren Löcher

mit dem Pfriemenbohrer vorgebohrt werden, befestigt wird.

e) Der Boden wird endlich angeleimt und festgenagelt.

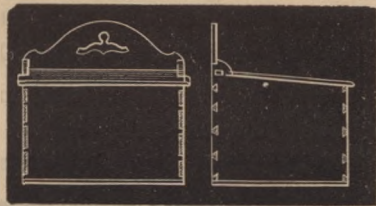


Fig. 134. Salzlade aus Föhrenholz.

Nr. 66 (42). 90°-Winkel aus Ahorn- oder Eschenholz.

Fig. 135. L. = 40 cm; Br. = 20 cm; D. = 0·5 und 2 cm.

a) Beide Stücke des Winkels sind mit der Zinkensäge abzuschneiden und mit der Rauhbank abzuhobeln. Deren Breite und Dicke wird mit dem Streichmaße bestimmt.

b) Der Anschlag des Winkels wird auf der Stoßlade mit der Rauhbank gehobelt.

c) Die Fuge für den zweiten Winkelschenkel wird mit dem Streichmaße vorgezeichnet und mit der Zinkensäge und dem Stemmeisen ausgeführt.

d) Dieser Schenkel wird angesetzt und festgeleimt; hernach ist er zu seiner erforderlichen Länge mit dem Fuchsschweife abzuschneiden; die anderen Enden sind auf der Stoßlade zu ebnen.



Fig. 135. 90°-Winkel aus Ahorn- oder Eschenholz.

¹⁾ Pinnenbohrer = Stiftenbohrer.

e) Die äußere Kante und die Seiten werden mit dem Schlichthobel und der Ziehklinge geglättet.

f) Putzen mit Glaspapier.

Nr. 67. 45°-Winkel aus Ahorn- oder Eschenholz.

Fig. 136.

a) Siehe Nr. 66.

b) Beachte die Ungleichheit, dass hier der Winkel 45° beträgt!

Nr. 68 (43). Streichmaß aus Ahorn- oder Eschenholz.

Fig. 137. L. = 30 cm; Br. = 10 cm; D. = 3 cm.

a) Ein Stück Holz wird mit der Zinkensäge abgesägt und mit der Rauhbank abgehobelt. Die entsprechende Breite und Dicke wird mit dem Streichmaße angegeben.

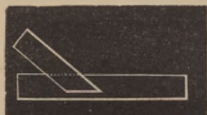


Fig. 136. 45°-Winkel aus Ahorn- oder Eschenholz.

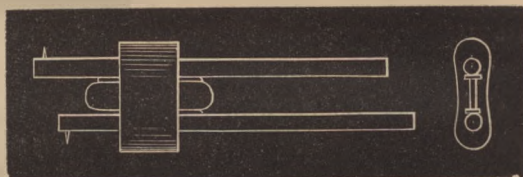


Fig. 137. Streichmaß aus Ahorn- oder Eschenholz.

b) Die Lage der beiden Löcher wird mit Zirkel und Streichmaß vorgeschrieben; die Löcher sind mit dem Kreisbohrer zu bohren.

c) Die Keilfuge wird mit dem Stemmeisen ausgeführt.

d) Die Krümmung wird auf beiden Seiten gezeichnet und mit dem Hohl-, Stemm-, Zieheisen und der Feile ausgeführt.

e) Die Riegel werden nach der Größe der Löcher fertigget, wozu Zinkensäge, Rauhbank, Schlichthobel und Feile Verwendung finden.

f) Die Keile werden dem Modelle nachgeformt (Zinkensäge, Schlichthobel, Fuchsschweif, Messer und Feile).

g) Die einzelnen Theile werden mit Glaspapier geputzt und schließlich das Streichmaß zusammengesetzt.

Nr. 69. Schaumlöffel aus Birkenholz.

Fig. 138.

Zur Verfertigung dieses Gegenstandes siehe die Anweisungen bei Nr. 12 und Nr. 28.

Nr. 70 (44). Bilderrahmen aus Birkenholz.

Fig. 139. L. = 28 cm; Br. = 25 cm; D. = 1·5 cm.

a) Die einzelnen Theile sind mit der Zinkensäge auszusägen und mit der Rauhbank abzuhobeln. Deren Breite und Dicke wird mit dem Streichmaße angegeben.

b) Die Fugen für die Zusammensetzung des Rahmens werden mit dem Streichmaße eingeritzt, dieselben sodann mit dem Fuchsschweife und dem Stemmeisen ausgeschnitten.

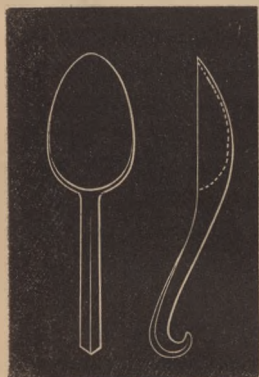


Fig. 138. Schaumlöffel aus Birkenholz.

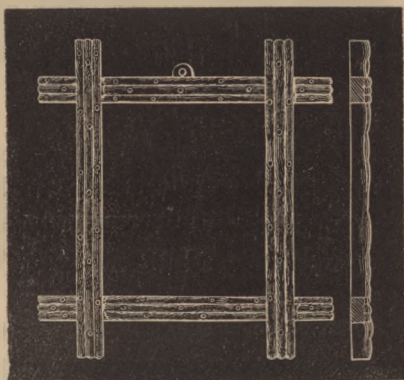


Fig. 139. Bilderrahmen aus Birkenholz.

c) Jedes Rahmenstück wird in drei gleiche Theile mit dem Streichmaße getheilt; den Ritzen nach ist mit dem Fuchsschwanz in das Holz einzusägen.

d) Sodann werden die Theile zusammengepasst und geleimt.

e) Der Rahmenfalz wird mit dem Messer und dem Stemmeisen ausgeführt.

f) Die wellenartigen Flächen der Rahmen werden mit dem Stemmeisen gemacht.

g) Die Rückwand des Bilderrahmens wird mit der Rauhbank abgehobelt.

h) Schließlich wird der Rahmen mit Glaspapier geputzt.

Nr. 71. Küchenbrett aus Birkenholz.

Fig. 140. L. = 30 cm; Br. = 18 cm.

a) Ein Stück Brett wird mit der Zinkensäge abgesägt. Kann man das Brett nicht aus einem Stücke verfertigen, müssen ihrer zwei zusammengeleimt werden.

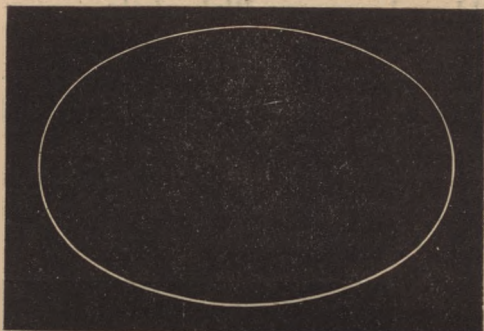


Fig. 140. Küchenbrett aus Birkenholz.

b) Aufriss nach dem Modell und Ausschneiden nach der Ritze mit der breiten Schweifsäge.

c) Eine Seite wird mit dem Schropphobel und der Raubbank abgehobelt und die Dicke des Gegenstandes mit dem Streichmodell bestimmt.

d) Neuer Aufriss.

e) Die Kante wird mit dem Schlicht- und dem Speichenhobel, sowie mit der Feile zur Ritze zu abgerundet.

f) Das Küchenbrett muss mit dem Schlichthobel, der Ziehklunge und Glaspapier geputzt werden.

Nr. 72. Schöpflöffel (Schöpfer) aus Birkenholz.

Fig. 141.

a) Siehe Nr. 33.

b) Beachte: Zur Formung von Nr. 72 darf der Fuchschwanz nicht angewendet werden!

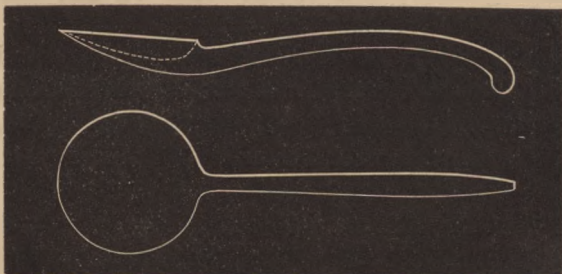


Fig. 141. Schöpflöffel (Schöpfer) aus Birkenholz.

Nr. 73 (45). Brotteller aus Erlen- oder Birkenholz.

Fig. 142. L. = 30 cm; Br. = 18 cm.

a) Siehe Nr. 71.

b) Unähnlichkeiten: Der Abschnitt der Kanten wird mit dem Streichmaße bestimmt; dessen Ausführung geschieht mit dem Stemmeisen und dem Schabhobel. Die Holzschnitzerei wird nach dem Modelle mit dem Messer, dem Hohl-eisen und der Feile bewerkstelliget.



Fig. 142. Brotteller aus Erlen- oder Birkenholz.

Nr. 74. Fleischklöpfel aus Birkenholz.

Fig. 143.

a) Des Klöpfels Kopf wird mit der Schlichtsäge ausgesägt und mit der Rauhbank gehobelt. Die Breite und die Dicke desselben sind mit dem Reißmaße anzugeben.

b) Der Abschnitt zur bestimmten Länge erfolgt mit der Zinkensäge; hobeln mit dem Schlichthobel.

c) Die Zacken werden durch rechtwinkelige Linien mit dem Streichmaße vor-gezeichnet und mit der

Zinkensäge, dem Stemmeisen und der Feile ausgeführt.

d) Auf der dazu bestimmten Seite werden die Diagonalen aufgetragen, damit

man die Stelle für das Stielloch angeben kann; das Loch ist mit dem Kreisbohrer zu bohren.

e) Die scharfe Schneide der Kanten wird mit dem Schlichthobel ein wenig abgezogen.

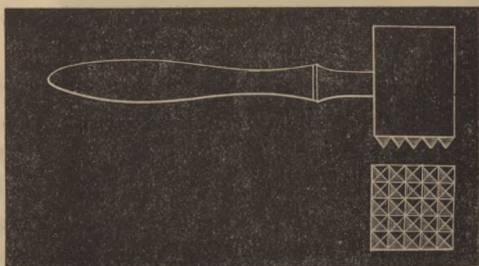


Fig. 143. Fleischklöpfel aus Birkenholz.

- f) Der Schaft wird nach Nr. 43 gedrechselt.
- g) Der Schaft wird in den Klöpfelkopf hinein festgeleimt.
- h) Mit Glaspapier wird schließlich geputzt.

Nr. 75. Brotteller aus Birkenholz.

Fig. 144. L. = 32 cm; Br. = 16 cm.

- a) Siehe die Nummern 71 und 73.
- b) Zur Holzschnitzerei ist das Ziereisen anzuwenden.



Fig. 144. Brotteller aus Birkenholz.

Nr. 76. Wasser-Schöpfkelle aus Birkenholz.

Fig. 145.

- a) Ein Stück Holz wird mit der Zinkensäge abgesägt.
- b) Aufriss nach dem Modelle.
- c) Der Gegenstand wird mit der Zinken- und der Schweifsäge ausgeschnitten.

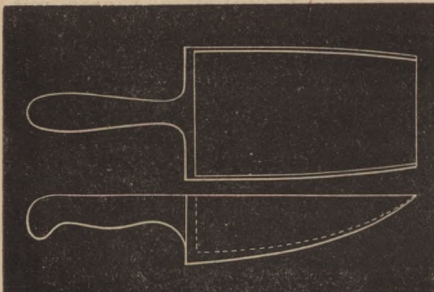


Fig. 145. Wasser-Schöpfkelle aus Birkenholz.

d) Eine Seite muss mit der Raubank gehobelt werden.

e) Neue Aufzeichnung.

f) Die Kanten werden mit dem Schlichthobel, dem Stemm- und Hohleisen geglättet.

g) Die Aushöhlung wird mit dem Stemmeisen bewerkstelliget, sodann wird dieselbe mit der Feile und der Ziehklinge geputzt.

h) Der untere, gekrümmte Theil wird aufgezeichnet und nach der Contour mit der Zinken- und der Schweifsäge gesägt.

i) Die Form wird mit dem Schlichthobel, dem Stemmeisen, dem Messer und der Feile hervorgebracht.

k) Mit Ziehklinge und Glaspapier wird schließlich der Gegenstand geputzt.

Nr. 77 (46). Litermaß aus Föhrenholz.

Fig. 146. L. = 14 cm; Br. = 14 cm; D. = 2 cm; Höhe = 12 cm.

a) Das Abhobeln und das Verzinken geschieht nach Nr. 42.

b) Die Fuge für die Einsetzung der Querleisten wird mit dem Reißmodel vorgeritzt und mit dem Messer, Fuchsschweif und Stemmeisen ausgeführt.

c) Die Leisten werden hergestellt und eingesetzt.

d) Die Kanten des Bodens werden mit dem Schlichthobel geebnet; sodann wird der Boden geleimt und mit Holzstiften befestigt.

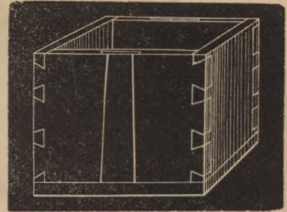


Fig. 146. Litermaß aus Föhrenholz.

e) Das Maß wird mit der Rauhbänk, dem Putzhobel, der Ziehklinge und mit Glaspapier geschliffen.

Nr. 78. Kleiderrechen aus Föhren- und Birkenholz.

Fig. 147.

a) Die Leisten werden mit der Zinkensäge ausgesägt und mit dem Schurfhobel sowie mit der Rauhbänk abgehobelt. Die Breite und Dicke der Leisten wird mit dem Streichmaße bestimmt.

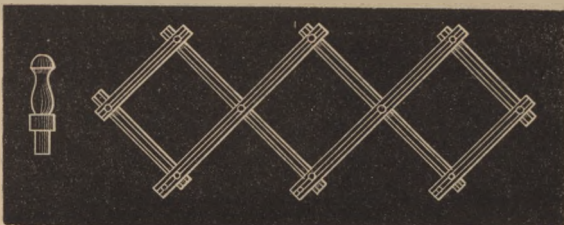


Fig. 147. Kleiderrechen aus Föhren- und Birkenholz.

b) Die Leisten werden zu ihrer bestimmten (gleichen) Länge mit dem Fuchsschweif abgesägt, und deren Enden mit der Rauhbänk auf der Stoßlade geebnet.

c) Die Lage der Löcher wird mit dem Zirkel bestimmt, und die Löcher werden selbst mit dem Kreisbohrer gebohrt.

d) Die Einschnitte in die Leisten werden mit dem Streichmaße vorgeritzt und mit dem Messer und der Feile hergestellt.

e) Die Leisten werden mit dem Schlichthobel geglättet.

f) Die Stifte (Zapfen) werden nach Anweisung in Nr. 15 gedreht.

g) Der Kleiderrechen wird nun zusammengesetzt, und die Zapfen werden, wie das Modell anweist, festgenagelt.

h) Die Rückseite des Kleiderrechens wird mit Messer und Feile geputzt.

i) Endlich ist der fertige Gegenstand mit Glaspapier zu schleifen.

Nr. 79. Gezackter Brotwalker aus Birkenholz.

Fig. 148. L. = 55 cm; Br. = 7 cm.

(Ein Instrument, um auf der Oberfläche eines dünnen harten Brotes Einschnitte zu machen.)

a) Die Rolle wird, wie Nr. 43 anweist, gedrechselt.

b) Der Handgriff wird nach Nr. 15 gefertigt.

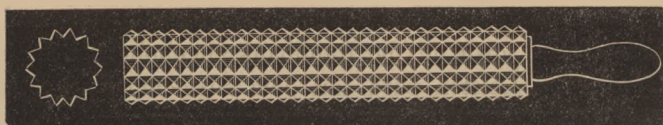


Fig. 148. Gezackter Brotwalker aus Birkenholz.

c) Die Querreihe der Zacken wird in der Drehbank gedrechselt, während dagegen die Längsreihe der Zacken, welche die erstere durchschneidet, auf der Hobelbank mit dem Fuchsschweife, dem Stemmeisen und der Feile hergestellt wird.

d) Die Löcher für die (zwei) Handgriffe werden mit dem Kreisbohrer gebohrt.

e) Die Handgriffe sind einzusetzen und festzuleimen.

f) Der Gegenstand ist mit Glaspapier zu schleifen.

Nr. 80. Große Kelle aus Birken- oder Erlenholz.

Fig. 149.

a) Siehe Nr. 33.

b) Anmerkung: Zur Formung des Schaftes muss auch der Kreisbohrer angewendet werden.

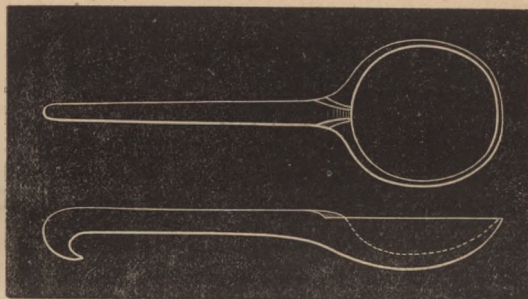


Fig. 149. Große Kelle aus Birken- oder Erlenholz.

Nr. 81. Seifenschüssel aus Birkenholz.

Fig. 150.

a) Auf ein Stück Holz wird das Modell skizziert; nach der Contour ist mit der Zinkensäge zu sägen.

b) Eine Seite wird mit dem Schurfhobel und der Raubank abgehobelt.

c) Neue Aufzeichnung.

d) Die Kanten werden mit dem Schlichthobel rechtwinkelig zur Ritze abgeglättet.

e) Die Aushöhlung und die Löcher werden mit dem Zirkel und dem Streichmaße angegeben, sodann mit dem Stemmeisen, dem Kreisbohrer, dem Hohleisen, der Feile und Ziehklinge ausgeführt.

f) Die Dicke ist mit dem Streichmaße anzugeben; hobeln mit Schurfhobel und Raubank.

g) Beide Enden werden nach dem Modelle bestimmt und mit der Zinkensäge, dem Schlichthobel, dem Stemmeisen, dem Hohleisen, der Feile und der Schmiege ausgeführt.

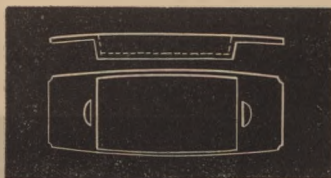


Fig. 150. Seifenschüssel aus Birkenholz.

h) Der Abschnitt der Kanten wird mit dem Streichmodel angegeben und mit der Schweifsäge, sowie mit dem Schlichthobel bewerkstelliget.

i) Schließlich wird der Trog mit Schlichthobel, Zieheisen und Glaspapier geschliffen.

Nr. 82. Kaffeequetscher aus Birkenholz.

Fig. 151.

a) Aussägen mit der Zinkensäge; abhobeln mit Schurfhobel und Raubbank; Bestimmung der Breite und Dicke mit dem Streichmaß.

b) Die Aushöhlung, welche mit dem Reißmodel vorgeritzt wird, ist mit Stemmeisen, Feile und Ziehklinge auszuführen.

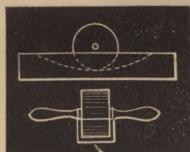


Fig. 151. Kaffeequetscher aus Birkenholz.

c) Der Quetscher wird zur bestimmten Länge mit der Schlichtsäge abgeschnitten, und dessen Enden werden mit dem Schlichthobel geputzt.

d) Schleifen mit Putzhobel, Zieheisen und Glaspapier.

e) Betreffs des Drechselns vergleiche Nr. 43.

Nr. 83. Schemel aus Birkenholz.

Fig. 15. L. = 65 cm; Br. = 25 cm; Höhe = 35 cm.

a) Siehe Nr. 64.

b) Anmerkung: Bei der Verfertigung von Nr. 83 wird weder der Kreisbohrer noch die Stichsäge angewendet. Im Übrigen ist das Modell zu vergleichen.

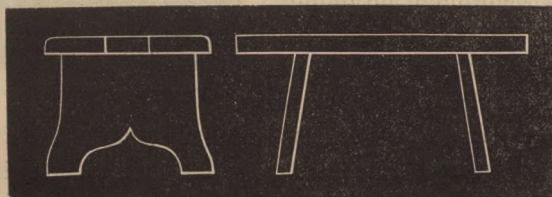


Fig. 152. Schemel aus Birkenholz.

Nr. 84. Zeichenbrett (Reißbrett) aus Föhrenholz.

Fig. 153.

- a) Die einzelnen Bretter werden ausgesägt.
- b) Eine Seite ist mit Schurfhobel und Raubbank abzuhobeln.
- c) Die Bretter müssen zusammengeleimt werden.
- d) Die Querleiste wird gefertigt und deren Breite und Dicke angegeben.
- e) Die Fuge für die Einsetzung der Querleiste wird mit dem Messer, Fuchsschwanz und Stemmeisen hergestellt.
- f) Die Querleiste wird eingesetzt.

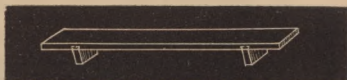


Fig. 153. Zeichenbr. (Reißb.) a. Föhrenholz.

- g) Der Gegenstand wird zu seiner entsprechenden Länge mit der Schließsäge abgeschnitten und der Raubbank geglättet.
- h) Die Enden der Querleiste werden mit der Zinkensäge und dem Schlichthobel abgeschnitten.
- i) Schleifen des Gegenstandes mit Putzhobel, Ziehklinge und Glaspapier.

Nr. 85. Wirtschaftslade aus Föhrenholz.

Fig. 154.

- a) Abhobeln des Holzes, Verzinken der Lade und Einsetzen der Fächer erfolgt nach der in Nr. 42 gegebenen Anweisung.
- b) Der Deckel wird angeleimt.
- c) Die Außenseiten der Lade werden mit der Raubbank und mit dem Schlichthobel abgehobelt.
- d) Der Boden wird dem Modelle nachgeformt mit Raubbank, Schlichthobel und Feile und wird festgenagelt.

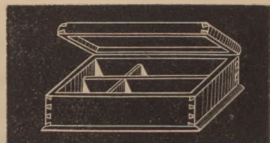


Fig. 154. Wirtschaftslade aus Föhrenholz.

- e) Die obere Kante des Deckels wird abgerundet (Schlichthobel), worauf die Höhe des Deckels mit dem Streichmaße angegeben wird. Nach dieser Ritze ist der Deckel mit der Zinkensäge abzusägen.
- f) Die neu entstandenen Kanten des Deckels und der Lade werden mit dem Schlichthobel geglättet.

g) Der Platz für die Scharniere wird mit dem Zirkel bezeichnet.

h) Die Vertiefung für dieselben wird mit dem Stemmeisen hergestellt; die Scharniere sind sodann festzuschrauben.

i) Der Gegenstand wird mit Ziehklinge und Glaspapier geputzt.

Nr. 86 (47). Mehllade aus Föhrenholz.

Fig. 155.

a) Siehe Nr. 60.

b) Beachte die Ungleichheit der Zinken. (Halbverdeckte Zinken.)

c) Der Boden wird mit Messer und Stemmeisen eingefalzt und festgeleimt.

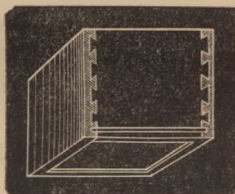


Fig. 155. Mehllade aus Birkenholz.

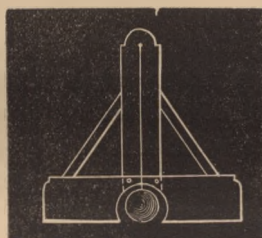


Fig. 156. Wasserpass aus Eichen- oder Birkenholz.

Nr. 87. Wasserpass (Schrotwage) aus Eichen- oder Birkenholz.

Fig. 156.

a) Die einzelnen Theile werden mit der Zinkensäge ausgesägt und mit Schurfhobel und Rauhbänk abgehobelt; deren Breite und Dicke wird mit dem Streichmaße bestimmt.

b) Der Zapfen und das Loch für denselben werden mit dem Winkel und dem Reißmaße angezeigt.

c) Der Zapfen wird mit der Zinkensäge und dem Fuchschweife hergestellt, und das Loch wird mit dem Lochbeitel ausgeschnitten.

d) Das Loch für den Querstift wird gebohrt, in welches der Stift einzuschlagen ist.

e) Die Enden werden zur Ähnlichkeit mit dem Modell geformt, wozu die Schweifsäge, der Schlichthobel, das Stem-

eisen, die Feile, der Winkel, das Streichmaß und der Zirkel angewendet werden.

f) Die Höhlung für das Loth wird mit der Rundsäge ausgesägt.

g) Die Neigung der Stützleisten wird mit Winkel und Schmiege bestimmt; dieselben sind zur entsprechenden Länge mit dem Fuchsschweife abzuschneiden und deren Enden mit Schlichthobel und Feile zu glätten. Sodann werden sie festgenagelt.

h) Schleifen mit Putzhobel, Zieheisen und Glaspapier.

Nr. 88. Feldstuhl aus Birkenholz.

Fig. 157.

a) Vergleiche Nr. 43.

b) Zur Zusammensetzung des Stuhles wird der Zirkel, der Kreisbohrer und der Hammer angewendet.

c) Die Zapfen werden in ihre Löcher festgeleimt.

d) Der Stuhl wird mit dem Messer und Glaspapier geebnet und geschliffen.

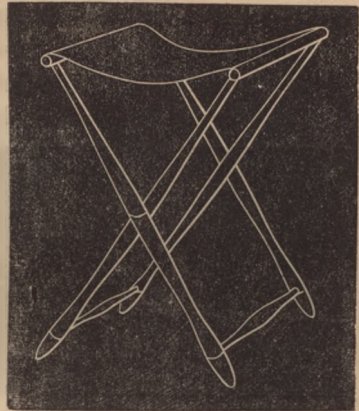


Fig. 157. Feldstuhl aus Birkenholz.

Nr. 89 (48). Spucknapf aus Birkenholz.

Fig. 158. L. = 16 cm; Br. = 16 cm; Höhe = 6 und 8 cm.

a) Die einzelnen Theile werden mit der Schlichtsäge ausgesägt und mit Schropphobel und Raubbank abgehobelt. Breite und Dicke werden mit dem Reißmodel angegeben.

b) Die Länge der Seiten wird mit der Schmiege angegeben, und die Stücke werden zur gehörigen Länge mit dem Fuchsschweife abgeschnitten. Die Enden werden mit dem Schlichthobel geebnet.

c) Die Verzinkung erfolgt nach Nr. 42, wobei auch dieselben Werkzeuge wie dort zur Anwendung gelangen.



Fig. 158. Spucknapf aus Birkenholz.

d) Die Innenseiten der Holzstücke werden mit dem Putzhobel abgezogen, sodann wird der Napf zusammengeleimt.

e) Die Außenseiten und die unteren Kanten sind mit dem Schlichthobel abzuziehen.

f) Der Boden wird hierauf angenagelt, und dessen Kanten werden geputzt.

g) Die FüÙe werden nach dem Modelle aufgezeichnet und mit Rundsäge, Hohl- und Stemmeisen und Feile ausgeführt, an den Boden angeleimt und festgenagelt.

h) Schleifen mit Ziehklinge und Glaspapier.

Nr. 90 (49). Butterpresse aus Birkenholz.

Fig. 159. L. = 15 cm; Br. = 10·5 cm; Höhe = 4·5 und 9 cm.

a) Abhoheln und Zinken geschieht nach Angabe in Nr. 89.

b) Der Boden wird dem Modelle nachgeformt (Fuchschwanz), und seine Kanten werden mit dem Schlichthobel abgeschnitten.

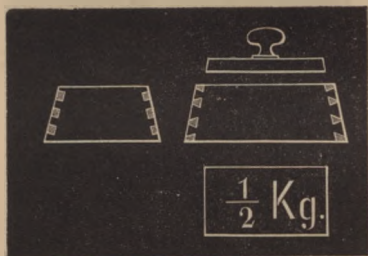


Fig. 159. Butterpresse aus Birkenholz.

c) Der Griff wird nach Nr. 15 gedrechselt.

d) Das Loch für dessen Einsetzung wird gebohrt und der Griff hineingeleimt.

e) Für das Weitere s. Nr. 89.

Nr. 91. Reißschiene aus Ahornholz.

Fig. 160.

a) Die einzelnen Stücke werden mit der Zinkensäge abgèsägt und mit der Raubbank abgehobelt. Deren Breite und Dicke wird mit dem StreichmaÙe bestimmt.



Fig. 160. Reißschiene aus Ahornholz.

b) Das Blatt der Schiene wird mit Holzstiften an eine Unterlage angenagelt, um es abhoheln zu können, wie dies in Nr. 10 gelehrt wurde. Hierauf wird das Blatt in den Anschlag mit dem

Stemmeisen eingefügt, nachdem die Tiefe und Breite der Fuge daselbst mit dem Reißmodel angezeichnet worden ist.

c) Das Schienenblatt wird in seine Fuge hineingeleimt.

d) Die Länge des Blattes wird rechtwinkelig mit dem Fuchsschweife hervorgerufen; die Enden sind mit dem Schlichthobel zu glätten.

e) Schließlich muss der Gegenstand mit dem Putzhobel, dem Zieheisen und mit Glaspapier geschliffen werden.

Nr. 92. Teigtrog aus Föhrenholz.

Fig. 161.

a) Vergleiche die Anweisungen in Nr. 89.

b) Die Enden sind mit dem Kreisbohrer, dem Messer, dem Speichenhobel und der Feile zu formen.

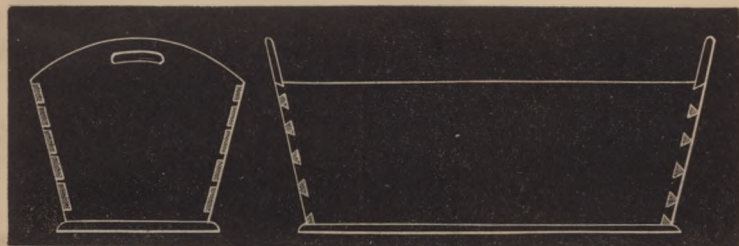


Fig. 161. Teigtrog aus Föhrenholz.

Nr. 93. Hacktrog aus Eichen- und Föhrenholz.

Fig. 162.

a) Die Theile werden mit der Zinkensäge ausgesägt und mit Schurfhobel und Rauhbank abgehobelt. Deren Breite und Dicke ist mit Streichmaß und Meterstab zu bestimmen.

b) Der Boden wird rechtwinkelig mit der Schließsäge abgeschnitten und die Enden mit der Rauhbank geglättet.

c) Die Verzinkung und das Festleimen der Seitentheile gibt Nr. 42 an.

d) Der Rahmen wird mit Holzstiften an den Boden befestiget.

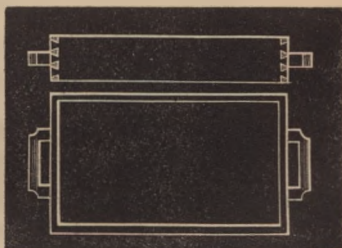


Fig. 162. Hacktrog aus Eichen- und Föhrenholz.

e) Die Außenseiten des Gegenstandes sind mit der Raubank und dem Schlichthobel abzuhobeln.

f) Zur Verfertigung des Handgriffes wird der Winkel, das Streichmaß, die Zinkensäge, die Raubank, das Stemmeisen, die Feile und der Stiftbohrer angewendet.

g) Der Handgriff wird angenagelt.

h) Putzen mit Zieheisen und Glaspapier.

Nr. 94. Fasszapfen aus Birkenholz.

Fig. 163.

a) Siehe Nr. 27.

b) Anmerkung. Die Röhre wird mit dem Bohrer ausgeführt. Der Zapfen wird mit Messer, Feile, Ziehklinge und Glaspapier geformt.

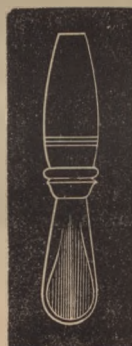


Fig. 163. Fasszapfen aus Birkenholz.

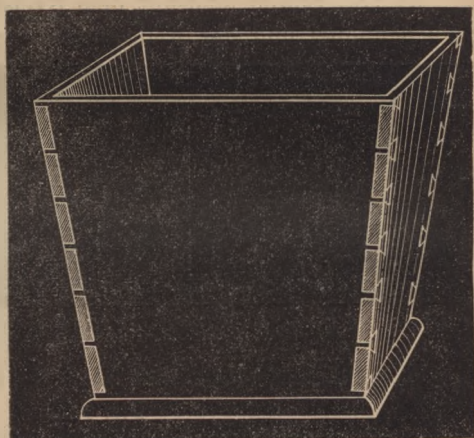


Fig. 164. Blumentopf aus Birken- oder Erlenholz.

Nr. 95. Blumentopf aus Birken- oder Erlenholz.

Fig. 164.

Für die Verfertigung des Blumentopfes gelten die fünf ersten Punkte in der Anweisung für Nr. 89.

Nr. 96 (50). Bücherstallage aus Föhrenholz.

Fig. 165. L. = 58 cm; Br. = 43 cm; Tiefe = 16 cm.

a) Die Bretter werden mit der Zinkensäge ausgesägt und zur nöthigen Dicke mit Schurfhobel und Raubank abgehobelt. Breite und Dicke wird mittels des Streichmodels angegeben.

b) Zur gehörigen Länge wird das Büchergestell mit dem Fuchsschweife abgeschnitten.

c) Die Fugen für die Einsetzung der Fachbretter in die Seitentheile werden rechtwinklig mit dem Streichmaße vorgeritzt und mit Messer, Fuchsschweif und Stemmeisen ausgeführt.

d) Die Fachbretter werden in die Fuge eingesetzt, sodann wieder aus derselben gezogen. Die beiden Seitentheile werden mit Holzstiften an einander genagelt. Auf die eine Seite werden die gebogenen Kanten des Modells aufgeritzt, und die bezeichnete Contour ist mit Rundsäge, Schabhobel, Messer und Feile zu gewinnen.

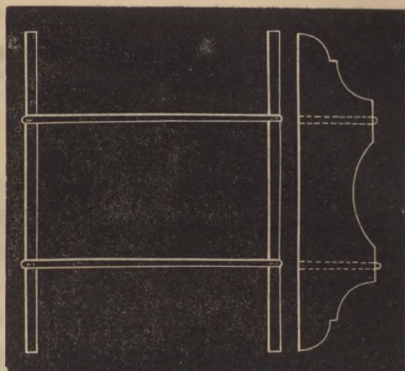


Fig. 165. Bücherstellige aus Föhrenholz.

e) Die Theile werden dann zusammengesetzt und festgeleimt.

f) Die Bücherstellige wird mit Schlichthobel, Feile, Ziehklinge und Glaspapier geschliffen.

Nr. 97. Großer Schemel aus Birkenholz.

Fig. 166.

a) Die Bretter werden mit der Schlitzsäge ausgesägt und mit Schropphobel und Rauhbank abgehobelt. Breite und Dicke ist mit dem Reißmaß zu bestimmen.

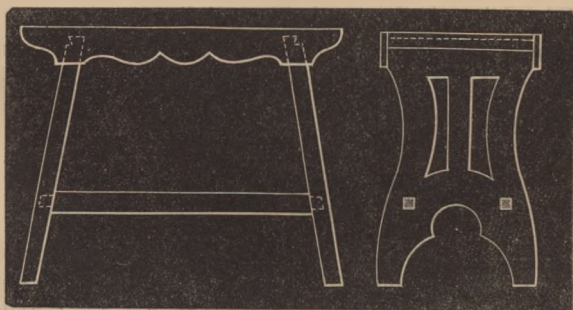


Fig. 166. Großer Schemel aus Birkenholz.

b) Das Sitzbrett wird zur gehörigen Länge mit der Zinkensäge abgeschnitten und mit der Rauhbank geglättet.

c) Das Loch wird mit dem Zirkel angegeben und mit Kreisbohrer, Stichsäge, Messer und Feile ausgeführt.

d) Die Fußtheile werden mit zwei Holzstiften an einander genagelt, wornach deren Länge mit der Zinkensäge hervorgerufen wird. Die Neigung der Füße wird mit dem Streichmaß und der Schmiege angegeben. Hobeln der Füße mit der Rauhbank zur Ritze.

e) Die Zapfenlöcher werden mit dem Streichmaße und dem Zirkel angezeigt und sodann ausgeführt mit Kreisbohrer, Schweifsäge, Messer, Schabhobel, Feile und Stemmeisen.

f) Die Fuge für die Einsetzung der Füße in das Sitzbrett wird mit dem Streichmodell angegeben und mit Messer, Fuchsschwanz und Stemmeisen ausgeführt.

g) Der Einpassung der Füße wird mit dem Stemmeisen nachgeholfen.

h) Die Länge der beiden Stützleisten wird mit Schmiege und Streichmaß bestimmt. Die Zapfen werden hergestellt (Fuchsschwanz), in die Füße eingepasst und festgeleimt.

i) Die Füße sind geleimt in das Sitzbrett einzusetzen.

k) Die Seitentheile des Schemels werden nach dem Modell mit Hilfe des Zirkels vorgezeichnet und, mit zwei Holzstiften an einander genagelt, mit der Schweifsäge, dem Messer und der Feile geformt.

l) Die Dicke derselben wird mit dem Streichmaße angegeben und die Bretter mit Schurfhobel und Rauhbank gehobelt.

m) Die Seitentheile werden angeleimt.

n) Der Schemel ist schließlich mit der Rauhbank, dem Schlichthobel, dem Messer, der Feile, der Ziehklinge und mit Glaspapier zu schleifen.

Nr. 98. Haspel aus Föhrenholz.

Fig. 167.

a) Die Theile werden mit der Zinkensäge ausgesägt und, nachdem ihre Breite und Dicke mit dem Streichmaße angegeben worden ist, mit Schurfhobel und Rauhbank abgehobelt.

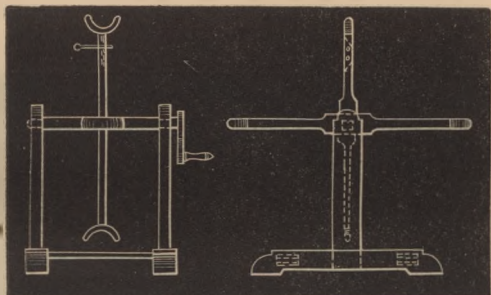
b) Die Füße werden nach der bekannten Weise hergestellt.

c) Das Loch für die Querstücke der Füße wird mit Streichmaß angezeigt und mit dem Lochbeitel gefertigt.

d) Die Länge der Querstücke wird mit dem Streichmaße bestimmt; die Zapfen werden mit der Zinkensäge hergestellt und mit dem Stemmeisen eingepasst; die Fußstücke sind nun zusammenzuleimen.

e) Die Seitentheile werden ausgeführt, in die Fußstücke eingepasst und sodann festgeleimt.

f) Die Haspelarme werden mit Zirkel und Streichmaß aufgerissen und mit der Zinkensäge, der Schweifsäge, dem Schlichthobel, dem Messer und der Feile hergestellt. Hierauf werden sie zusammengesetzt und festgeleimt.



Seitenansicht. Fig. 167. Haspel aus Föhrenholz. Rückansicht.

g) Die bogenförmigen Stücke werden ausgeführt, wobei die Rundsäge, das Messer, das Stemmeisen und die Feile zur Anwendung gelangen, und an die Arme angeleimt.

h) Das Loch für die Achse wird mit dem Kreisbohrer und dem Stemmeisen gemacht.

i) Die Achse wird zur gehörigen Länge mit dem Fuchsschweife abgeschnitten.

k) Die Zapfen werden dem Modelle nachgeformt, indem man von dem Streichmaße, dem Fuchsschwanz, dem Stemmeisen und der Feile Gebrauch macht.

l) Die Kurbel ist mit Hilfe des Stemmeisens, des Bohrers, des Messers und der Feile zu verfertigen.

m) Der Handgriff wird nach Anweisung in Nr. 15 gedreht und in die Kurbel eingeleimt.

n) Die Achse ist in ihre Fuge einzulegen.

o) Die Querstifte der Achse werden mit dem Messer gefertigt.

p) Der Gegenstand wird endlich mit Schlichthobel, Messer, Ziehklinge und Glaspapier geputzt.

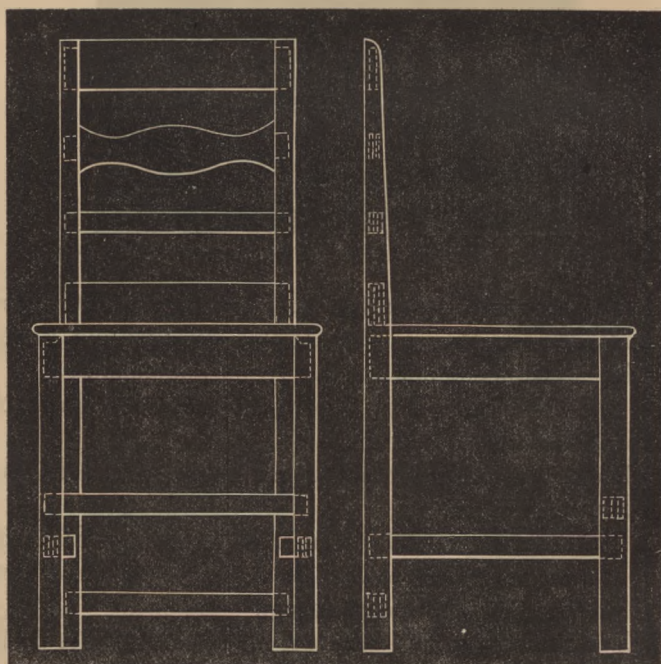
Nr. 99. Sessel aus Föhrenholz.

Fig. 168. L. = 40 cm; Br. = 43 cm; Höhe = 40 und 82 cm.

a) Nach gezeigter Weise sind die einzelnen Theile herzustellen.

b) Das Sitzbrett wird zusammengefügt.

c) Die Zapfen werden mit dem Streichmaße angegeben, wobei zu bemerken ist, dass die Größe des Loches von der Breite des Lochbeitels abhängig ist.



Vorderansicht.

Fig. 168. Sessel aus Föhrenholz.

Seitenansicht.

d) Die Zapfen werden mit Zinkensäge, Stemmeisen und Fuchsschwanz hergestellt. Die Fuge ist mit dem Lochbeitel zu fertigen.

e) Die vorderen Stücke des Stuhles und dessen Lehne werden zusammengepasst.

f) Die Ausschneidung des Rückenstückes wird mit der Rundsäge, dem Messer und der Feile bewerkstelliget. Putzen dieses Stückes mit dem Schlichthobel.

g) Die Dicke des Sitzbrettes wird mit dem Streichmaße bestimmt, und das Sitzbrett ist mit Schurfhobel und Rauhbank zu dieser Dicke zu hobeln.

h) Die Seitenstücke sind in die vorderen Stücke und in die Lehne einzupassen und einzuleimen.

i) Das Sitzbrett wird mit Hilfe der Zinkensäge, der Rauhbank, des Schlichthobels und der Feile vollendet.

k) Der Stuhl wird mit dem Putzhobel abgezogen.

l) Das Sitzbrett wird angeleimt und mit Holzstiften, die mit dem Messer zu schneiden sind, angenagelt.

m) Der Gegenstand wird hierauf mit dem Schlichthobel, der Feile, der Ziehklinge und mit Glaspapier geputzt.

Nr. 100. Daubenfass (Milchkübel) aus Föhrenholz.

Fig. 169.

a) Die einzelnen Theile werden mit der Zinkensäge ausgesägt.

b) Die Dauben werden mit der Axt ausgehackt.

c) Der Boden wird mit dem Schurfhobel und der Rauhbank gehobelt; die Dicke wird mit dem Streichmaße bestimmt. Die Form desselben wird mit dem Zirkel angegeben, und der Boden zu seiner Form mit der Rundsäge und dem Messer ausgeschnitten.

d) Die Neigung der Dauben wird mit der Schmiege bestimmt.

e) Die Dauben werden gehobelt, wozu der Schurfhobel, die Rauhbank und der Rundhobel angewendet werden.



Fig. 169. Daubenfass aus Föhrenholz.

f) Die Fuge für die Einsetzung des Bodens wird mit dem Streichmaße, dem Messer, dem Stemmeisen und dem Pfriemenbohrer ausgeführt.

g) Die Theile des Fasses werden nun zusammengesetzt und mit dem Schlichthobel abgezogen.

h) Nun werden die Reifen aufgesetzt.

i) Die Höhe des Fasses wird mit dem Zirkel abgemessen, und der Gegenstand ist zu derselben mit der Schweifsäge abzuschneiden.

k) Die Kanten werden mit dem Schlichthobel, dem Messer und der Feile geebnet.

l) Der Handgriff wird nach dem Modelle contouriert und mit der Rundsäge, dem Messer und der Feile ausgeführt.

m) Zum Schlusse ist der Gegenstand mit dem Hohleisen, dem Löffeleisen, der Feile, der Ziehklinge und mit Glaspapier zu schleifen und zu putzen.

Das Slöjdlehrer-Seminar in Nääs.

Ein gutes Stück Romantik umgibt die Pflegestätte des Handfertigkeits-Unterrichtes, das herrliche Nääs. Es ist dies ein alter Herrensitz im Elfsborgslän, gelegen an einem wunderschönen, sich lang hinziehenden See, dem Säfvelängen. Auf der Eisenbahnstrecke zwischen Göteborg und Falköping, etwa 3—4 Meilen von ersterer Stadt entfernt (1·5 Stunden Eisenbahnzeit) liegt eine kleine Eisenbahnstation, welche Floda heißt. Von hier führt der Weg in circa $\frac{3}{4}$ Stunden nach Nääs. Nadelwälder wechseln auf der gegebenen Route von Gothenburg aus höchst wohlthuend mit Laubholz ab, die reizendsten Landschaftsbilder erfreuen das Auge des Reisenden, schroffe Gebirgszüge, aus trotzigem Granitfelsen erbaut, bieten Zielpunkte betrachtender Aufmerksamkeit, während streckenweise liebliche Landseen für reiche Abwechslung Sorge tragen. Dies ist zugleich der Charakter von Nääs, einer Perle von Schweden.

Die Stockholmer „Illustrerad Tidning“, Nr. 24 vom Jahre 1880, lieferte manch reizende Bilder aus Nääs ihrem Leserkreise. Wann das Herrenschloss entstanden, ist ungewiss; einige hübsche Sagen reichen ins Mittelalter zurück. Gegenwärtig wird das Schloss, das sich dem Besucher höchst vornehm und elegant präsentiert, vom Gutsbesitzer, Herrn August Abrahamson patronisiert, dessen Abbildung hierher zu setzen wir uns nicht versagen konnten (Fig. 170).

Herr Abrahamson, früher Kaufmann in Gothenburg, zog sich, als Besitzer eines sehr bedeutenden Vermögens, vom geschäftlichen Leben zurück und schlug seinen Wohnsitz auf Störrenääs (Großnääs) auf. Als seine Gattin, die Sängerin Euphrosyne Leman, ihm durch den Tod allzufrüh entrisen

wurde, lebte er seit 1869 einsam und ehrte das Andenken an seine abgeschiedene Gemahlin durch unzählige stille Wohlthaten. Die Villa Vänhem (Freundesheim) war deren Lieblingswohnung. Um dieses Gebäude beständig von den Fenstern seines Wohnzimmers auf Schloss Nääs aus vor Augen zu haben, ließ er Vänhem abbrechen und an heutiger Stelle aufführen, jedoch so, dass es dem Zwecke einer dort untergebrachten Mädchen-

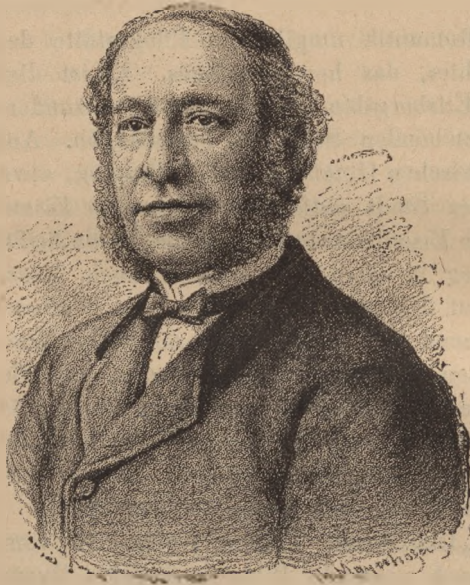


Fig. 170. Abrahamson.

schule Genüge leiste. Dieselbe ist mit liebevoller Sorgfalt ausgestattet; die Schülerinnen, welche bis zum 16. Lebensjahre dort behalten werden, lernen auch Weben; die Lehrerin stammt aus Finnland.

Die Mädchenschule war nicht die einzige Schulanlage auf Nääs. Die bedeutendste darunter (Mädchenschule, Knabenschule, Slöjdskola und Seminar), welche den Ruhm von Nääs über die ganze Erde verbreitete, war und ist das

Slöjdlehrer-Seminar. Der Stifter dieser Anstalten ist Abrahamson. Für ihren Unterhalt hat der humane Gründer das bestimmte Areale, die für Lehrer und Schüler nöthigen Baulichkeiten und außerdem, in der Absicht die Anstalt erhalten zu können, eine Summe von 200.000 Kronen (225.000 Mark = 115.000 Gulden) gespendet. In der Ausführung wurde er unterstützt durch seinen Neffen, den begeisterten Förderer des Slöjd-Unterrichtes, Otto Salomon, der zugleich Director des Seminars ist. Letzterer, gleichfalls Besitzer eines großen Privatvermögens,

hat nach Absolvierung der technischen Studien sich dem Schulwesen zugeneigt, um endlich auf dem Gebiete des Slöjds seine segensreiche Thätigkeit zu entfalten. Salomon wohnt in nächster Nähe von Vänhem in eigener reizender Villa, welches einstöckige Gebäude den Namen Björkenääs (d. h. Birkennääs, weil von Birkenbäumen umwachsen) führt.

Beide Männer, von gleichem Streben beseelt, gründeten die Schulanlagen auf Nääs und brachten dieselben infolge ihrer energischen Ausdauer und mit reichen Mitteln beglückt zur schönsten Blüte. Auch hier war der Anfang klein. Die erste „Slöjdskola“ wurde 1872 in einem kleinen Hintergebäude des Schlosses Nääs eingerichtet. Es kostete beiden Männern anfänglich sogar große Geldopfer, um die ersten Schüler heranzuziehen. Doch unentwegt verfolgten sie den einmal eingeschlagenen Pfad; die Schule wuchs, und es musste 1876 schon ein neues Gebäude aufgeführt werden, um die Zöglinge zu fassen, das jetzige Seminar (Fig. 171.); „es ist einstöckig, aber mit Kniestock gebaut, und besteht aus einem Hauptflügel mit kleinem Mittelbau und zwei Querflügeln an den Enden. Der Eingang im Mittelbau führt in eine geräumige, hübsch decorierte Längshalle, von der man links in die Lehrzimmer, mitten in das Modellmuseum und rechts in die Werkstätten gelangt.“ Im Corridore, in welchen man beim Eintritte gelangt, ist ein Harmonium aufgestellt; hier wird auch die tägliche Andacht beim Beginne und am Schlusse der Tagesarbeit abgehalten. Einer der Cursisten las eine Stelle aus der hlg. Schrift, betete das „Vater unser“ und intonierte zum Schlusse irgend einen Psalm oder Choral, in welchen die übrigen Cursisten dann einstimmten. Das Amt des Vorbeters fiel täglich auf einen anderen Cursistheilnehmer. Nach dem Gebete gieng es morgens zur Arbeit, nachmittags zur Feierpause.

Die innere Organisation des Seminars war anfänglich eine wesentlich andere als gegenwärtig. Aus dem Buche Salomons, Handfertigkeitsschule und Volksschule, ersehen wir Seite 37—39 die ehemalige Einrichtung. Dort wird gesagt: „Der Seminar-Cursus wird im Laufe eines Jahres (vom 1. Mai bis 28. April) absolviert und weist in den 42 Schulwochen wöchentlich

53 bis 55 Unterrichtsstunden auf, in denen in den einzelnen Gegenständen folgender Lehrgang inne gehalten wird:

a) Slöjd (32 St.):

Kenntnis und Fertigkeit in der Handhabung der verschiedenen Werkzeuge für Tischlerei, Drechslerei, Holzschnitzen, Wagnerei, Böttcher- und Schmiedearbeiten; Übung in der Verfertigung einfacher Hausgeräthe und Werkzeuge, wobei besonderes Gewicht auf einen methodischen Fortschritt gelegt wird; Anfertigung von Rädern und Hobelbänken, sowie Fertigkeit im Feilen und in größerer Schmiedearbeit.

b) Rechnen (3 St.):

Übungen zur Erzielung eines sicheren Gebrauchs der vier Species mit Decimalbrüchen; Anwendung derselben in praktischen Aufgaben mit besonderer Berücksichtigung des Construierens, der Messung resp. Berechnung von ebenen und körperlichen Figuren, physikalischer Probleme, der Überschlagsberechnung von Nutzholzbedarf, der Anfertigung von Kostenanschlägen; gewöhnliches Bruchrechnen, Interessenrechnung; Kopfrechnen.

c) Geometrie (1 St.):

Geometrische Anschauungslehre, Definitionen der Planimetrie und Stereometrie, einfache planimetrische Beweise und geometrische Berechnungen.

d) Physik (3 St.):

Die allgemeinen Eigenschaften der Körper und die der Materie zugehörigen Kräfte; Beschreibung und Berechnung einfacher Maschinen; die elementaren Gesetze der Mechanik für Kraft und Bewegung; die Lehre von den flüssigen und gasförmigen Körpern mit Problemen des specifischen Gewichts der Körper; die Lehre von der Wärme, Electricität, u. s. w.

e) Linearzeichnen (16 St.):

Genau ausgeführte Construction von Linien, Flächen und Körpern, Copieren von entworfenen Zeichnungen, Zeichnen (nach vorausgegangener genauer Messung) von aufgeführten Gebäuden, Specialzeichnungen von einzelnen Theilen derselben, von Modellen und Geräthen der Anstalt.

f) Muttersprache (2 St.):

Formenlehre, Satzbau und Interpunctionslehre; Übungen im Rechtschreiben und Stil.

g) Schönschreiben (1 St.):

Übungen zur Erzielung einer normalen Schreibfertigkeit.

h) Gesang (2 St.):

Choral- und Figuralgesang, sowohl ein- als mehrstimmig.

i) Pädagogik (1 bis 3 St.):

Die Grundlehren der Psychologie; die Wichtigkeit und Verantwortlichkeit des Lehrerberufes, die für die Ausübung desselben wünschenswerten Eigenschaften und Gaben; der Lebenswandel des Lehrers vor Gott und Menschen.

Darstellung der Aufgabe und der angemessenen Anordnung des Handfertigkeiten-Unterrichtes hinsichtlich des Lehrers, der Unterrichts-Gegenstände, des Locals, der Unterrichtszeit und des Unterrichtsmaterials (Werkzeuge, Modelle, Rohmaterial).

k) Specielle Methodik (2 St.):

Anweisungen und Rathschläge, die Ertheilung des Unterrichtes betreffend. Praktische Übungen unter Leitung des Lehrers.

Die Eleven müssen außerdem wechselweise in Slöjd und Linearzeichnen in der mit dem Seminar verbundenen Übungsschule unterrichten.

Während der Sommermonate turnen die Zöglinge wöchentlich an zwei Abenden je zwei Stunden. Besondere Vorlesungen aus verschiedenen Gebieten, wie aus der allgemeinen Geschichte, der Geographie, Astronomie, Physik, Nationalökonomie u. dgl. werden während der Winterabende für die Zöglinge zwangslos gehalten.

In den unter *b*, *c*, *d*, *e*, *i*, *k* bezeichneten Lehr- und Übungsfächern unterrichtet der Director der Anstalt, in denen unter *a* und *h* ein Slöjdlehrer, unter *f* und *g* ein Volksschullehrer.

Die Tagesarbeit wird mit Gebet und Choralgesang begonnen und geschlossen.

Um als Zögling in die Anstalt aufgenommen zu werden, muss der sich meldende 20 Jahre alt, körperlich gesund und

rüstig, nicht mit nachtheiligen Gebrechen behaftet sein, sich bereits mit Slöjd beschäftigt und eine gute Volksschule absolviert haben.

Das Abgangsexamen erstreckt sich sowohl auf Theorie als auch auf Praxis.

Die theoretische Prüfung umfasst die erwähnten Fächer, die praktische bezweckt die Ermittlung der Fertigkeiten im Zeichnen und im Slöjd, auch eine Lehrprobe ist abzulegen.

Beim vorschriftsmäßigen Abgange von der Anstalt erhält der Zögling ein von dem Vorsteher ausgefertigtes Entlassungszeugnis.

Unterricht und Wohnung werden unentgeltlich geboten, für Beköstigung sind monatlich nur circa 20 Kronen (22·50 Mark = 12 Gulden) an die Meierei zu zahlen.⁴

Diese Organisation der Anstalt bestand bis zum Jahre 1882.

Als man nämlich zur Einsicht gelangte, dass die geeignetste Persönlichkeit für den Slöjdunterricht nicht der besonders herangebildete Slöjdlehrer, sondern infolge der größeren pädagogischen Bildung der Volksschullehrer sei, hat man statt der nach obigem Muster eingerichteten Jahrescourse jährlich fünf bis sechs Course von sechswöchentlicher Dauer ins Leben gesetzt, in denen nur Slöjd, theoretisch sowohl wie praktisch, gelehrt wird. Von der früheren Zeit ist nichts geblieben als die Modellsammlung, welche in drei Abtheilungen geschichtet ist. Die verschiedensten Modelle für Tischler-, Drechsler-, Holzschnitt-, Schmiede-, Sattler-, Rademacher- und Korbmacherarbeiten liegen zur Ansicht aufgestappelt hier.

Die meisten der Modelle sind in natürlicher Größe, nur einzelne en miniature. Man kann kühn behaupten, die Modelle sind in ihrer Wandlung die lebendigste Geschichte der Anstalt. Alle Modelle sind dem Bereiche des Hand-, Haus- und Ackergebrauches entnommen. Früher waren dieselben in Serien von 35 bis 300 Nummern geordnet, und konnten serienweise käuflich erworben werden. Die meisten gelangen nicht mehr zum Gebrauche. Durch die praktische Erfahrung belehrt hat man aus dieser reichen Sammlung eine kleinere Sammlung von 100 Modellen geschaffen, welche dem jetzigen Slöjdunterrichte

zugrunde liegt und für zwei Curse à 50 Nummern vorbedacht ist.¹⁾ Man hat sogar, um ja nur lauter fürs praktische Leben verwendbare Gegenstände zu liefern, eine Scheidung der Modelle in für Stadtschulen und für Landschulen gebräuchliche veranlasst.

Die Anordnung der Modelle nach der Schwierigkeit ihrer Herstellung hat viele Mühe verursacht. Salomon und der Slöjdlehrer Alfred Johansson haben durch Jahre daran gearbeitet und arbeiten noch heute, in der Weise, dass die Theilnehmer der Curse in eigens dazu bestimmten Discussionsstunden angehalten werden, über die systematische Reihenfolge der Modelle frei ihre Meinung zu äußern. Da ertönen gar viele pro und contra; jeder sagt seine Meinung, Director und Lehrer widerlegen die Angriffe und klären die Einwände: — und manchesmal ergibt sich thatsächlich eine erhebliche Majorität zu Ungunsten der bestehenden Serie, dann wird auch dieselbe geändert!

Die oben erwähnte ehemalige „Slöjdskola“ ist nicht aufgelassen worden; sie besteht heute noch, hat jedoch den Zweck, durch Anfertigung der Modellserie (theils zu 50, theils zu 100 Nummern) den vielfach einlaufenden Bestellungen zu entsprechen.

Links von der Modellsammlung ist ein schönes helles Local, das Unterrichtszimmer, in welchem der Anstaltsvorsteher seine Vorträge abhält und die Discussionen leitet. Unter den Einrichtungsgegenständen fallen die großen polierten Pulte dem Eintretenden zunächst ins Auge. Dieselben sind nach den Angaben Salomon's von den ehemaligen Seminaristen ausgeführt worden und sind durch viele verstellbare Theile geschaffen, die größtmögliche Bequemlichkeit zu bieten. Außerdem ist das Classenzimmer mit Heizvorrichtungen, Beleuchtungs- und Lüftungsanlagen versehen und gibt Zeugnis von der Einsicht der Gründer.

Anstoßend an dieses Locale ist links, den Corridor abschließend, ein geräumiger Saal, welcher dem Aufenthalte der Cursisten gewidmet ist. Darinnen befindet sich ein schönes Piano, Liederbücher etc., um Gelegenheit zur Erheiterung durch

¹⁾ Siehe die Fußnote auf Seite 87.

Musik zu bieten, — andererseits ist auch eine Art Billard vorhanden, damit die Curstheilnehmer auf besondere Art ihre Kräfte messen können.

Rechts von der Modellsammlung führt eine Treppe nach dem Boden hinauf. Dort befindet sich eine reich ausgestattete Lehrmittelsammlung für die Schule, ein geräumiges Lesezimmer sammt Bibliothek, ferner sind zwei große Schlafsäle, mit allem Nöthigen versehen, ein großer und ein kleiner, eingerichtet, und dienen den Cursisten als nächtlicher Aufenthaltsort.

Der rechte Querflügel zu ebener Erde bietet den Raum für zwei Werkstätten. Die eine ist ein hoher Saal; durch die großen Fenster strömt genügende Helligkeit ein. Es sind darinnen aufgestellt zehn Hobelbänke, eine Drehbank, ein Leimofen und alle erdenklichen Werkzeuge für den Tischlereislöjd. Die zweite Werkstätte enthält elf Hobelbänke, den Leimofen und ebenfalls eine vollständige Werkzeugcollection. Das Locale ist gleichfalls hoch, geräumig und hell. Hier herrscht in der Zeit von 7 Uhr früh bis 1, dann von 2 Uhr bis 5 Uhr nachmittags das regste Leben. Hier wird gesägt, dort gebohrt, hier gehobelt, dort gedreht; kein Erlahmen, ein wetteiferndes unausgesetztes Arbeiten. Doch hielt dies nicht ab, manchemal ein Lied anzustimmen, in welches bald sämtliche Anwesende jubelnd einfielen! Diese Arbeitsfreude wurde beim Beginne des Cursus nur dann auf Augenblicke gestört, wenn unser Slöjdlehrer Johansson, dem man die biedere Seele ansah, langsam herankam, die in Händen befindliche Arbeit musterte und dann, sich den Kopf kratzend, meinte: „ikke god“ (nicht gut!). Dann war sicher etwas verpfuscht. Da hieß es denn unverdrossen die Arbeit frisch beginnen, um die verlorene Zeit einzuholen!

Die Mahlzeiten, Frühstück $\frac{1}{2}$ 9—9^h, Mittag 1—2^h, Jause 5^h und Nachtmahl 8^h wurden sämmtlich in der Villa Vänhem eingenommen. Wir Ausländer, ich und zwei Herren aus Berlin, die von der alliance israélite hieher gesandt worden waren, dann der Slöjdinspector Nordendahl aus Borås aßen mit dem Gutsinspector in einem chambre séparée, während die übrigen Herren aus Schweden den großen Speisesaal occupierten. Die

Mahlzeiten waren reichlich, überhaupt das Essen, wie Heeger aus Leipzig sagte, „dem in einem deutschen Hôtel ersten Ranges gleich.“ In den ersten Tagen erregten unsere Bemühungen, sich der Aufwärterin, Fröken Hilda, verständlich zu machen, gar manches lachenerregende Intermezzo, da wir nicht schwedisch, sie nicht deutsch sprach. Nach näherer Bekanntschaft vermittelte Nordendahl, der beider Sprachen mächtig war, unsere Wünsche an Fröken Hilda und unsere Unterredungen mit dem Gutsinspector. Nach circa 14 Tagen fiengen wir schon selbst an, das Schwedische zu radebrechen, bis es uns von Tag zu Tage immer geläufiger wurde. Die schwedischen Curstheilnehmer zahlten für ihre Bewirtung täglich eine Krone an die Meierei d. h. an die Wirtschafterin in Vänhem. Den Ausländern hatte Herr Abrahamson nach bekannter Noblesse freie Station geboten. — Anstoßend an den Speisesaal war mir als dem ersten österreichischen Curstheilnehmer auf Nääs eine schöne, sehr geräumige Extrawohnung in Vänhem angewiesen. Es war dies deshalb möglich, weil die Mädchenschule ihre Ferienzeit hatte, und daher die großen Localitäten frei standen. Die große Behausung, die ich auf Nääs inne hatte, machte es auch erklärlich, dass die Mehrzahl der Curisten zu meinen täglichen Gästen gehörte, denen ich, was bald erlernt war, stets schwedische Gastfreundschaft angedeihen ließ.

Die Tageseintheilung auf Nääs war folgende. Um 7^h morgens versammelten sich alle Theilnehmer des Curses im Corridore des Seminars, woselbst die Morgenandacht stattfand. Die Schweden hörten sodann bis $\frac{1}{3}$ 9 Uhr die Vorträge des Directors an, während wir drei Deutschen slöjderten. Nach eingenommenem Frühstücke arbeiteten wir sämmtlich in den Werkstätten, die Schweden bis 1^h, wir Deutschen bis 12^h, da wir die Stunde von 12—1 theoretischen Unterricht erhielten. Director Salomon spricht geläufiges Deutsch. Von 1—2 Uhr fand die Mittagspause statt. Von 2—5 Uhr war abermals Handfertigkeitunterricht. Von 5 Uhr an hatten wir Feierabend. Die Schweden aber versammelten sich dreimal in der Woche im Classenzimmer, theils zu Discussionen, theils zur Anhörung der Vorträge des Directors über Pädagogik und deren Geschichte,

wozu er sich auf Ersuchen der schwedischen Curstheilnehmer freundlichst bereit erklärt hatte. In den letzten Wochen des Cursus, als wir der heimischen Sprache so weit mächtig waren, um den Gesprächen folgen zu können, nahmen wir auch an den Discussionen auf specielle Einladung des Anstaltsvorstehers theil und debattierten mit. Der Director übersetzte unsere Bemerkungen den schwedischen Collegen. Am Sonntage fand kein Unterricht statt; in Freistunden an der Hobelbank zu arbeiten war nicht gestattet.

Eine besondere Ehre wurde uns durch Herrn Salomon auf eine feinfühlende Weise zutheil, dadurch, dass während der Arbeitsstunden die Flaggen der anwesenden Nationalitäten von den Flaggenstangen herabwehten, anfänglich nur die schwedische und deutsche. Meine Flagge, die österreichische, konnte erst nach Verlauf einer Woche gehisst werden, da Director Salomon noch keinen Österreicher zu seinen Zöglingen zu zählen bis dahin Gelegenheit gehabt hatte. Da ich demnach der erste Frequentant des Seminars aus Österreich war, musste ich eine Woche auf meine Farbe warten, während welcher Zeit Director Salomon in Gothenburg die österreichische Flagge besorgen ließ, wofür ich ihm dann selbstverständlich meinen innigsten Dank abstattete.

Die freie Zeit des Tages wurde ausgefüllt mit Baden im See, Spazierfahrten zu Wagen oder Kahn, Einübung von Quartettgesängen, Briefschreiben, u. dgl. In der Regel fuhren wir nach der $\frac{1}{2}$ Stunde entfernten Eisenbahnstation Floda, um eingelaufene Briefschaften zu holen; unterließen wir die Fahrt, bekamen wir die Briefe am nächsten Vormittag circa 11^h zugestellt. Am Sonntage fuhren manche Herren nach dem nahen Gothenburg, um ihre Einkäufe zu besorgen. Wir Deutschen waren zumeist an diesem Tage anfänglich bei Herrn Director Salomon, später bei Herrn Abrahamson nach dessen beendigter Badereise zu Tische geladen.

Der Cursus, welchem ich anzuwohnen günstige Gelegenheit hatte, dauerte vom 4. Juni bis 16. Juli 1884 und war von etwa 30 Frequentanten besucht. Die Namen nachbenannter Herren sind mir noch in Erinnerung:

- Alander Gustav aus Svennevad, Skogaholms Bruk.
Åkerlund P. O. aus Ockelbo.
Boqvist A. aus Linköping.
Brandt J. F., Slöjdlärare aus Stockholm, Sturegatan, 38.
Danielsson A., Folkskollärare.
Eriksson E. aus Upphärad.
Eriksson P. H. aus Kungsäter.
Forssén J. A. aus Oroust, Röre.
Frennberg H. aus Ferglanda.
Gottheim J. aus Berlin.
Halfvardsson Jonas aus Grimmared.
Holmberg Joh. Aug. aus Göteborg, Lindholmen.
Lenberg Axel Otto.
Lvedal Anton aus Persberg, Lesjöfors.
Lindberg Josef aus Ljusdal.
Lindgren J. F. aus Seffle.
Lindstam Leon aus Tranås.
Lundén Aron, Slöjd- & Folkskollärare aus Alingsås, Lygnared.
Melander A. L. aus Bolstad.
Nordendahl Carl, Slöjdinspector aus Borås.
Rauscher Ferdinand aus Wien.
Skoglund Axel aus Borås.
Vahlström Torsten aus Oroust, Torp.
- Wolfram Ludwig aus Berlin.

So verliefen die schönen Tage auf Nääs in fortwährender Arbeit. Am Vorabende des Cursschlusses waren die Curstheilnehmer auf ein Glas Punsch zu Herrn Salomon geladen, bei welcher Gelegenheit manche Toaste gebracht wurden. Der Schluss des Curses selbst wurde mit großer Feierlichkeit begangen. Die Wände des großen Slöjdsaales waren mit Reisig und Bändern geschmackvoll decoriert; auf den Hobelbänken lagen die sauber ausgeführten Arbeiten zur Ansicht auf und wurden von den zahlreich herbeigekommenen Festgästen lobend besehen. Zur bestimmten Stunde erschien Herr Director Salomon und hielt eine tief empfundene Abschiedsrede, während welcher manches Auge feucht wurde.

Salomon sprach:

„Die ¹⁾ gemeinsame Arbeit dieser Tage ist nun zu Ende. Jeder von Ihnen, meine Herren, kann mit einem Gefühle der Befriedigung auf die jüngst verflossenen Wochen zurückschauen, denn — sind ein guter Wille, ein warmes Interesse, ein anhaltender Fleiß die Bedingungen des Erfolges, dann wird dieser wahrhaftig nicht ausbleiben. An mehrere von Ihnen habe ich von dieser Stelle aus, wenn auch zu verschiedener Zeit, Worte des Abschiedes zu sprechen Gelegenheit gehabt. Was könnte ich ihnen jetzt sagen, dass ich Ihnen nicht schon vorher gesagt hätte, das Ihnen nicht ohnehin schon bekannt wäre? Sie wissen ja, dass die Sache, für welche hier mit geringen Kräften, aber mit inniger Liebe gekämpft wird, auf etwas ganz anderes abzielt, als die Unterrichtsgegenstände der Schule (die, was ihre Anzahl anbetrifft, hinreichend sind) noch um einen zu vermehren. Sie wissen, dass unser Streben zum Zwecke hat, die Volksschule, die wichtigste Einrichtung des Staates, dahin zu bringen, was sie werden soll, nämlich eine Erziehungsanstalt, aus welcher die Mehrzahl der Kinder als tugendhafte und tüchtige Menschen hervorgeht, als Menschen, die nicht nur mit Worten, sondern auch mit ihren Handlungen beweisen, wie hoch sie den alten Denkspruch „Bete und arbeite“ schätzen. Sie wissen, dass unsere Wirksamkeit hier darauf abzielt, die Gedanken, welche von großen Männern seit Jahrhunderten auf dem Gebiete der Erziehung aufgeworfen worden sind, einigermaßen zu verwirklichen, — dass also hier nicht von einer neuen Sache die Rede ist, sondern von etwas, das als Kind der Pädagogik selbst betrachtet werden kann. Sie wissen, dass jetzt in mehreren Ländern ein Kampf zum Vortheile der Anerkennung der körperlichen Arbeit als eines mächtigen Erziehungsmittels geführt wird, und dass die in unserer Lehranstalt eingerichteten Curse bezwecken, Mitstreiter in diesem Kampfe, besonders unter den Lehrern der Volksschule, zu werben. Möge uns dies gelungen sein: — wir haben dann nicht umsonst gearbeitet!

¹⁾ In schwedischer Sprache.

An¹⁾ Sie, der Sie von den fernen Ufern der Donau hieher nach unserem kleinen Lande hoch im Norden gekommen sind, um zu untersuchen, was es auf dem Gebiete des Handfertigkeit-Unterrichtes aufzuweisen hat, richte ich in der Abschiedsstunde die Bitte, meinen Dank und ein herzliches Lebewohl hinzunehmen. Es würde mich innigst erfreuen, wenn Sie finden würden, dass der Aufenthalt hier wenigstens einigermaßen lehrreich für Sie gewesen ist. Seien Sie davon überzeugt, dass wir in solchem Falle nur eine Ausbeute gemacht haben; denn mehr als irgend ein anderer haben Sie Ihrerseits uns zu lehren verstanden, wie Intelligenz und manuelle Fertigkeit auf glückliche Weise vereint werden können, wie, wenn Arbeitslust und Arbeitsfähigkeit zusammenkommen, auch eine kurz zugemessene Zeit hinreichend sein kann, etwas Tüchtiges zu leisten. Solchem Streben und solchen Fähigkeiten gegenüber kann ich wohl sagen, dass Sie als der erste Lehrer aus Österreich, welcher unsere Anstalt mit seiner Anwesenheit beehrte, die ganze Lehrerschaft dieses Landes in vorzüglichster Weise bei uns vertreten haben. Möge demgemäß das Werk, das Sie nun in Ihr Vaterland zu übertragen beginnen, von Erfolg und Segen sein! Möge es Ihnen vergönnt sein, während vieler Jahre sich demselben widmen zu können, und seien Sie versichert, dass unsere wohlgemeintesten Wünsche und unsere ungeheuchelte Achtung Ihre Begleiter werden sollen!

Auch Ihnen, unseren deutschen Freunden, ist eine große Sache anheimgegeben, die nämlich, mit Wort und That Achtung für die körperliche Arbeit zu lehren und Fertigkeit in der Anwendung der Hand zu nützlicher Wirksamkeit zu verbreiten in solchen Gesellschaftskreisen, die hievon bis nun ziemlich unberührt geblieben sind. Es ist eine Arbeit von hoher civilisatorischer Bedeutung, an deren Ausführung Sie nun schreiten, eine Arbeit, die ohne Zweifel in einigem Maße dazu beitragen wird, die Vorurtheile, die jetzt als trauriger Spuk vergangener Zeiten auftreten, zu zerstreuen. Möge der Segen des allmächtigen Gottes über Ihrem Streben ruhen, möge seine starke

¹⁾ In deutscher Sprache.

Hand Sie anleiten, auf dass Sie mit der Weisheit wie auch mit der Demuth des rechten Lehrers einen Samen aussäen können, aus welchem einmal gute Ernten zur Reife gebracht werden. Nehmen Sie meinen aufrichtigen Dank für die gemeinsame Arbeit der verflossenen Tage und seien Sie überzeugt, dass unsere Freundschaft und unsere Theilnahme Ihnen immer folgen wird auf das für uns alle gemeinschaftliche weite Arbeitsfeld!

Und ¹⁾ nun Ihnen allen! Die Arbeit dieser Tage ist zu Ende. Gehen Sie in Frieden an Ihr Werk! Es ist wahrhaftig ein großes Werk, denn es gilt die heilige Sache der Erziehung; doch: „du musst nicht glauben, was die Trägheit dir einflüstert, dass der Streit zu groß sei für deine Kräfte.“ Lassen Sie sich von keinem Menschen bereden, dass Sie wenig für das Glück der Menschheit ausrichten können, weil Sie auf einem verhältnismäßig unbemerkten Platze im Staate wirken sollen, oder, weil Sie vielleicht oft gegen äußere zufällige Widerwärtigkeiten streiten müssen. „Der, welcher einen Baum gepflanzt hat, hat nicht umsonst gelebt,“ sagt ein indisches Sprichwort; und ist dies wahr, so ist es auch wahr, dass derjenige, welchem es gelungen ist, durch seine Wirksamkeit nur einen einzigen Menschen besser gemacht zu haben, nicht zu wünschen braucht, dass er nie geboren wäre; denn das Gute pflanzt sich fort wie das Böse, und von diesem einzigen gut erzogenen Manne oder Weibe kann vielleicht ein ganzes Geschlecht abstammen, welches in dem großen Kampfe der Menschheit für die Aufklärung, die Wahrheit, die materielle Entwicklung das Banner der Tugend und der Kraft trägt.

Aus mehreren Ländern sind Sie hierher gekommen, und nun kehren Sie an Ihre Posten wieder zurück! Wir werden von einander scheiden. Aber, Kameraden: wenn persönliches Mitgefühl, ähnliche Strebungen und ein gemeinsames Ziel starke Bande unter Menschen sind, dann wird diese Trennung nur eine scheinbare; wir werden einander wiedersehen in der Wirklichkeit oder bloß in Gedanken, das weiß nur Er, der große Lehrer, der in Weisheit und Gnade unsere Schicksale fügt.

¹⁾ Wieder in schwedischer Sprache.

Der Augenblick des Abschieds ist gekommen. Empfangen sie alle einen warmen Dank für die besonders für uns, Ihre Lehrer, angenehme gemeinsame Arbeit dieser verflossenen Tage, welche durch kein Misstrauen, durch keine Uneinigkeit getrübt worden ist. Sie sind hier gute Schüler gewesen; ich bin deshalb überzeugt, dass Sie daheim gute Lehrer sind. Möge Ihnen der Segen Gottes folgen!

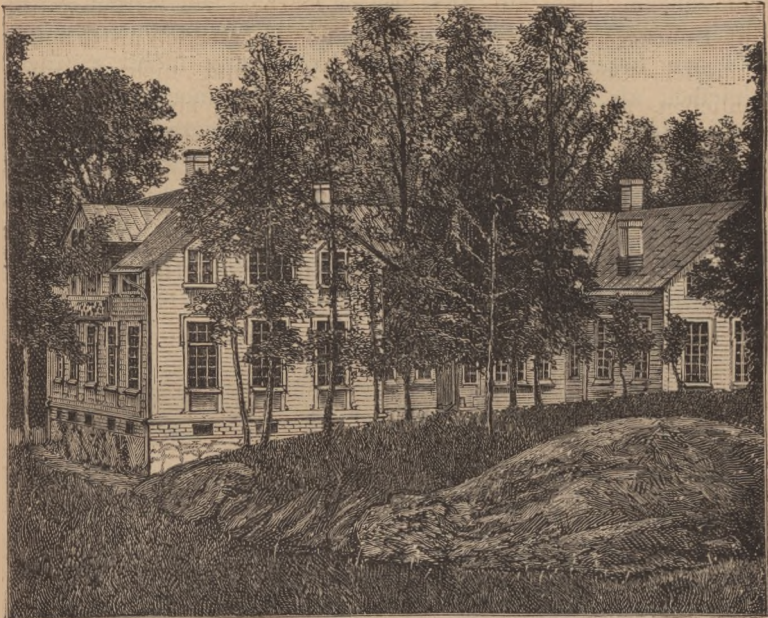


Fig. 171. Slöjdlehrer-Seminar in Naas.

Ja, der Herr segne Euch und behüte Euch! Der Herr breite seine Hände über Euch und sei Euch gnädig! Der Herr wenden sein Angesicht zu Euch und gebe Euch Frieden, Frieden im Herzen, Frieden im Hause, Frieden in der Schule, Frieden in der Welt und Frieden dort, wo die ewige Liebe auf dem Richtersthule thront!“ —

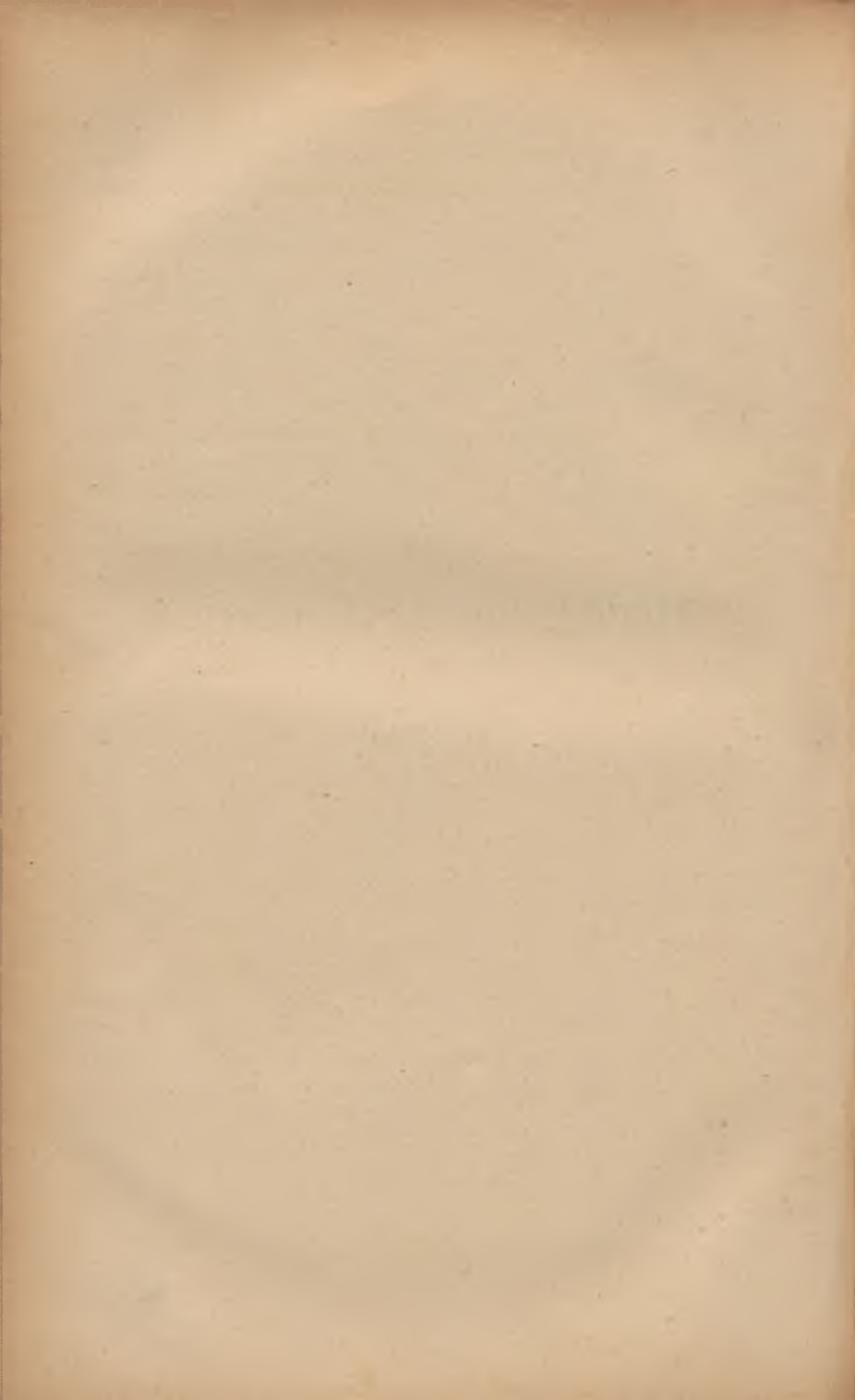
Diese warm empfundenen Abschiedsworte unseres geehrten Seminarleiters wurden von Vertretern der drei vorhandenen Nationalitäten erwidert, wobei wir unseren tief empfundenen

Dank für die genossenen Wohlthaten ausdrückten und versprochen, den hier empfangenen Unterweisungen gemäß unsere schwachen Kräfte im Vaterlande zu verwerten.

Der Nachmittag fand uns und sämtliche Festgäste im gastlichen Herrenschlosse Abrahamsons bei einem opulenten Mahle, das sich viele Stunden hinauszog, bis uns die Mitternacht befahl, uns gegenseitig das letzte „Farväl“ zuzurufen. Die schönen Tage auf Naas waren vorbei; sie werden gewiss auf Lebenszeit jedem Curstheilnehmer im Gedächtnisse haften. Und ich kann diese Zeilen der Erinnerung nicht würdiger schließen, als dass ich von dieser Stelle aus nochmals meinen herzlichsten Dank abstatte, Dank den Kameraden für ihre Freundlichkeit und Zuvorkommenheit, Dank den Lehrern am Seminare für ihre Unterweisungen, Dank endlich den beiden hochherzigen Gründern und Lenkern der Nääser Anstalt für die vielen genossenen Wohlthaten, Dank den Herren Abrahamson und Salomon!

Der
Handfertigkeit-Unterricht.

III. Theil.



Stand verschiedener Arbeitsschulen.

Leipzig.

Nach genauen vor Antritt meiner Studienreise theils persönlich theils brieflich eingeholten Informationen wurde mir Leipzig als diejenige Stadt bezeichnet, welche an der Spitze der Handfertigkeitbewegung in Deutschland einherschreitet. Schon damals konnte in gewissem Sinne diese sächsische Stadt als Hochschule für den neuerdings zum Leben erwachten Arbeitsunterricht der Knaben angesehen werden; und noch heute (nach Ablauf zweier Jahre) bringt Leipzig die schönsten Früchte auf diesem Felde hervor. Es musste mir daher nach Erhalt solcher Winke die Benützung derselben obliegen; vorbereitet durch die einschlägigen Schriften von Dr. Biedermann, Dr. Barth und Dr. Götze nahm ich willkommene Veranlassung, mich von dem Stande der manuellen Unterrichtsangelegenheit durch den Augenschein zu überzeugen. Ich widmete die Zeit vom 25. April bis 8. Mai 1884 meines Urlaubes dieser Großstätte deutscher Handfertigkeitbestrebung und musste nach vollzogener Besichtigung quittierend das Geständnis ablegen, dass ich in Leipzig viel geschaut und viel erfahren, dass ich daselbst gewiss nicht resultatlos verweilt habe. Die Ergebnisse meiner Beobachtungen, sowie die vor wie nach in Erfahrung gebrachten Bestände und Entwicklungen auf dem Gebiete des „Slöjd“ in zusammenhängender Form zu berichten, seien die folgenden Zeilen gewidmet.

Schon im Jahre 1852 hatte Karl Friedrich (Prof. Dr. Karl Biedermann) in einer zu Leipzig erschienenen Broschüre die Erziehung zur Arbeit als eine Forderung des Lebens an die Schule aufgestellt. Durch die Ungunst der Zeitverhältnisse bedingt schief die bereits zu wiederholtenmalen ans Tageslicht gezogene volkserzieherische Reformidee abermals ein, doch nur für Deutschland, während sie für die nordischen Länder sich

wach erhielt und greifbare Resultate zeitigte. Von Schweden und Dänemark herab kam nun die Frage neuerdings in Anregung, diesmal mit mehr Glück, weil mit nicht erlahmender Ausdauer; seit dem Jahre 1876 trat die Idee des Arbeitsunterrichtes irrlichtartig in verschiedenen deutschen Städten, besonders des Nordens, auf, und es wurde für dieselbe von vielen einflussreichen und intelligenten Persönlichkeiten eifrigst und consequent durch Vorträge propagiert. Am 18. November 1879 hielt in der „Gemeinnützigen Gesellschaft zu Leipzig“ Herr A. Lammers aus Bremen einen Vortrag über „Selbstbeschäftigung und Hausfleiß,“ der einen regen Ideenaustausch nach sich zog.

Die gemeinnützige Gesellschaft zu Leipzig wurde am 9. October 1871 begründet zu dem Zwecke, „zur Betheiligung an wichtigen Fragen des öffentlichen Lebens, sowie die Förderung gemeinnütziger Einrichtungen“ nach § 1 ihrer Statuten anzuregen. Durch dieselbe sollte ein Mittelpunkt „für die Vereinigung gleichgesinnter Elemente aus den verschiedenen Berufskreisen“ geschaffen werden, ein Mittelpunkt, „wo der Einzelne theils wissenschaftliche Belehrung, theils Gelegenheit zu freiem Gedankenaustausche über die wichtigsten Fragen des staatlichen, wirtschaftlichen und Gemeindelebens finden möchte, — eine Vereinigung, von welcher fruchtbare Anregungen in weitere Kreise ausgehen, die aber mit der Zeit auch befähigt sein würde, die mannigfaltigen gemeinnützigen Bestrebungen, welche sich jetzt mehr oder weniger planlos zerstreuen, und bei denen deshalb nur zu oft der Erfolg zu den aufgewendeten Kräften in keinem richtigen Verhältnisse steht, wie in einem Brennpunkte zu sammeln.“

Herr Dr. phil. Woldemar Götze, Oberlehrer an der Realschule I. Ordnung, Sophienstraße 11, welchen aufzusuchen ich mich beeilt hatte, übergab mir mehrere zur Orientierung in meiner Aufgabe sehr zweckdienliche Notizen und Flugblätter, von denen ich in der Folge bei meiner Berichterstattung Gebrauch machen werde. Unter anderm wurde mir der Thatigkeitsausweis obgenannter Vereinigung, welcher den Titel: „Das erste Jahrzehend der gemeinnützigen Gesellschaft zu Leipzig“

führt, in liebenswürdiger Weise eingehändig, woselbst auf Seite 5 eine kurze Entwicklungsgeschichte der Leipziger Handfertigkeitbestrebungen skizziert war. Es heißt dort, dass an den schon oben von mir erwähnten Vortrag des Herrn Lammers sich „eine lebhafte Besprechung knüpfte, welche schließlich zur Annahme des von Herrn Reichsgerichtsrath Dr. Wiener gestellten Antrags führte, einen Ausschuss mit näherer Prüfung der Frage zu betrauen, in welcher Weise den in der Debatte hervorgetretenen Gesichtspunkten für die hiesige Stadt praktische Ausführung gewährt werden könnte. Dieser Ausschuss, zusammengesetzt aus den Herren Schuldirektor Dr. Barth, Professor Dr. Biedermann, Realschuloberlehrer Dr. Götze, Director Hasse, Bezirksschulinspector Schulrath Dr. Hempel, Dr. ph. Howard, Buchhändler Dr. Kirchhoff und Prof. zur Straßen, hielt während der nächsten Monate eingehende Berathungen, über deren Ergebnis in der Versammlung vom 27. Januar 1880 durch Herrn Dr. Götze Bericht erstattet wurde.

Die Anträge des Ausschusses, welche durchgängig die Genehmigung der Gesellschaft erlangten, beschäftigen sich in ihrem ersten Theile mit der näheren Begrenzung des für Leipzig zu erstrebenden, wobei die erziehliche Seite durchaus in den Vordergrund gestellt wird. „Von einem erwerblichen und direct gewerblichen Zwecke“ — heißt es da im Gegensatz zu den Clauson-Kaas'schen Bestrebungen, auf welche Herr Lammers zunächst hingewiesen hatte — „ist unter den hiesigen Verhältnissen abzusehen.“ Als letztes Ziel wird die Verbindung des Arbeitsunterrichtes mit der öffentlichen Schule bezeichnet; er soll ein Gegengewicht gegenüber dem ausschließend theoretischen Unterrichte bilden und diesen ergänzen, weshalb praktische Arbeiten empfohlen werden, die mit letzterem in Beziehung stehen. Daran knüpften sich folgende Beschlüsse: „a) Errichtung einer Schülerwerkstätte in Leipzig; b) Veranstaltung eines Cursus zur Vorbildung von Lehrkräften an dieser Werkstätte durch eine dazu geeignete Persönlichkeit; c) Beschaffung eines geeigneten Locals (zu welchem Zwecke in erster Linie der Rath der Stadt Leipzig um Überlassung eines solchen zu bitten ist), sowie von Werkzeug und Arbeitsmaterial;

d) Erlassung eines öffentlichen Aufrufes zur Betheiligung an einem Cursus im Werkstatt-Unterricht für Knaben, welcher Michaelis 1880 zu beginnen hat und Söhnen wohlhabender Eltern gegen Erlegung eines Kostenbeitrags, Söhnen armer Eltern aber unentgeltlich ertheilt wird. Mit der Ausführung dieser Beschlüsse betraute der Vorstand einen Ausschuss, bestehend aus den Herren Dr. Barth, Dr. Götze und Professor zur Straßen; zunächst zur Vertretung des Herrn Dr. Götze zugezogen, gehört zur Zeit auch Herr Realschuloberlehrer Dr. Böttcher demselben an.“ —

Mit welchem Gelde wurden aber diese und außerdem noch viele andere schöne Institutionen (z. B. Begründung von Freistellen an den Leipziger Schulen, Gründung eines Kunstgewerbe-Museums, eines Asyls für Obdachlose, Einrichtung von Feriencolonien für kränkliche Kinder unbemittelter Eltern, Beschaffung von Spielplätzen für größere Knaben u. dgl.) von der Gesellschaft ins Leben gerufen? Mit welchen Mitteln werden sie erhalten? In der Beantwortung dieser Fragen, welche ich zu stellen selbstverständlich nicht unterließ, deutete Dr. Götze einerseits auf die Mitgliederbeiträge, andererseits auf außergewöhnliche sogar hohe Zuschüsse aus den Privattassen einzelner Bürger Leipzigs hin. Ferner übergab er mir ein gedrucktes Mitglieder-Verzeichnis der gemeinnützigen Gesellschaft, nach welchem die Mitgliederanzahl zu Anfang des Jahres 1881 als mit 363 beziffert erscheint. Da der jährliche Mitgliedsbeitrag sich auf sechs Mark belauft, so ergibt eine einfache Multiplication, dass aus dieser Post allein der Gesellschaftscassa in einem Jahre 2178 Mark zufließen. Sind größere Rechnungen von der Gesellschaft zu begleichen, klopft dieselbe stets noch besonders an die Mildthätigkeit und Opferwilligkeit der einzelnen Mitglieder an. Derartige Appelle sind in der Regel erfolgreich; keine Seltenheit ist es, dass in solchen Fällen manche Persönlichkeiten Hunderte von Mark auf den der Wohlthätigkeit und dem Gemeinsinne geweihten Altar niederlegen. Daraus erklärt es sich, dass es der gemeinnützigen Gesellschaft zu Leipzig im Laufe der Jahre vergönnt sein durfte, so kostspielige und bedeutende Wohlfahrtseinrichtungen in ihrer Vaterstadt

zu erwecken und lebensfähig zu gestalten! (Siehe hierüber weiters Seite 30.) Die Frage, welcherlei Gegenstände in der Schulwerkstatt anzufertigen seien, wurde am 14. December 1881 in der Sitzung des Vereines für Bildung von Schulwerkstätten im Dienste und zur Förderung des Schulunterrichtes zu Leipzig folgendermaßen beantwortet:

1. Alle Arbeiten haben die Lust und die Liebe der Schüler zum Unterrichte anzuregen, ferner zur Selbstthätigkeit sowie zur Selbständigkeit anzuleiten. (Conform mit dem Systeme von Nääs.)

2. Es sollen zur Herstellung nur solche Arbeiten ausgewählt werden, welche „mit der zu ergreifenden progressiven Handfertigkeit zur Unterstützung des Unterrichtes als am zweckmäßigsten und anschaulichsten sich eignen“; sie sollen dem theoretischen Unterrichte die vollkommene Anschaulichkeit verleihen. (Nach Dr. Barth ist der Handfertigungsunterricht ein intensiver Anschauungsunterricht!)

3. Daher müssen sich die Arbeiten in der Lernschule und diejenigen in der Werkstatt nach Thunlichkeit ergänzen, damit eine richtige Verbindung des theoretischen mit dem praktischen Unterrichte ermöglicht und erzielt werde.

4. Mit dem Fortschreiten in den Anforderungen des theoretischen Unterrichtes haben auch die Werkstattarbeiten gleichen Schritt zu halten.

5. In den unteren Classen sind Arbeiten einfacher, in den höheren Classen solche zusammengesetzter Art herstellen zu lassen.

6. Sämmtliche Arbeiten müssen die dem Knabenalter entsprechende Vorbedingung enthalten: überhaupt angefertigt werden zu können.

7. Alle schwierigen und vielfach zusammengesetzten Arbeitsstücke sind aus der Werkstatt der Schule in jene des Handwerks zu verbannen.

8. Dagegen sind alle zu leichten Gegenstände, sofern sie nicht das Interesse der Schüler zu wecken und zu fesseln imstande sind, auszuschließen. (In Übereinstimmung mit dem Salomon'schen System.)

9. In der Regel sind nur die mit dem theoretischen Unterrichte in Zusammenhang stehenden Gegenstände herzustellen; doch können ausnahmsweise, insbesondere vor Festtagen, auch sogenannte Gelegenheitsarbeiten angefertigt werden.

10. Nach Thunlichkeit sollen vielerlei Rohmaterialien zur Verarbeitung gelangen, damit die Schüler Gelegenheit erhalten, möglichst verschiedene Rohstoffe kennen zu lernen. (Im Gegensatze zu Nääs.)

11. Bei den Arbeiten ist zu berücksichtigen, dass die Kenntnisse der Schüler auch nach der lebenspraktischen Seite hin sich erweitern.

12. Und endlich sollen die Schüler die Grundzüge ihres vielleicht künftig zu wählenden Berufes in der Werkstatt erfassen lernen.

Diese zwölf Gesichtspunkte waren, wie mir berichtet wurde, für die Auswahl der Gegenstände in der Schulwerkstatt maßgebend; auch werden dieselben, woferne sie die Methode dieses Unterrichtes und dessen Zusammenhang mit dem theoretischen Unterrichte betreffen, heute noch vorzugsweise berücksichtigt. Der Cardinalpunkt dieser Forderungen, welcher der in Leipzig eingeschlagenen Richtung des Handfertigkeitsunterrichtes sein eigenthümliches Gepräge verleiht, spitzt sich dahin zu, dass der Unterricht in Handfertigkeit den Anschauungsunterricht ergänze; denn, obzwar man nach der jetzt herrschenden Unterrichtstechnik geneigt ist, beim theoretischen Unterrichte möglichst richtige Vorstellungen im Geiste der Zöglinge hervorzurufen, lehrt „gleichwohl die Erfahrung nur zu oft, dass, wenn später auf die Sache wieder zurückgekommen wird, vieles von dem vergessen worden ist, was man glaubt, recht sicher eingeprägt zu haben, oder es haben sich die Vorstellungen so ineinander verschoben, dass bei einer Repetition das ursprünglich Dargebotene gar nicht mehr zu erkennen ist.“ Diesem Übelstande, der allerorten empfunden wird, kann durch den Handfertigkeitsunterricht abgeholfen werden. Der Werkstattunterricht ist nicht bloß ein intensiver Anschauungsunterricht; sondern es kann auch vermöge seines Wesens ein zuverlässiges Urtheil darüber gefällt werden, ob die Zöglinge

das, was sie mit den Sinnen in ihren Geist aufgenommen, sich thatsächlich zu ihrem geistigen Eigenthume angeeignet haben.

Worin ist nun der Grund zu suchen, dass in Leipzig die oben angedeutete Richtung zur Anschaulichkeit und Vorbereitung für den künftigen Beruf im Handfertigkeitsunterrichte eingeschlagen wurde?

Der Boden Leipzigs war dafür gewissermaßen bereits urbar gemacht. Im Jahre 1861 hatte Professor Ziller, nachdem der Werkstattsunterricht durch dessen Lehrer Herbart daselbst wurzelständig geworden, ein akademisch-pädagogisches Seminar gegründet und damit im darauffolgenden Jahre eine „Übungsschule für Studierende“ enge verbunden. In dieser Übungsschule gab es eine Werkstätte, das Praktikum für die theoretischen Vorlesungen. Zillers Schüler waren dort Dr. Barth, dann W. Niederley, von dem später unten ausführlicher die Rede sein wird, endlich Dr. Götze, der als solcher in Zillers Übungsschule die Werkstattsarbeiten geleitet hatte: — die Männer, welche zum größten Theile den Leipziger Handfertigkeitsunterricht schufen.

Dr. phil. E. Barth, Querstraße 10 oder Bahnhofstraße 5 gründete in der Folge (1863) eine Erziehungsanstalt, welche nach den Ideen Zillers eingerichtet war; dieses Institut gieng in seiner anfänglichen Form ein, und es entwickelte sich an dessen Stelle allmählich ein Lehr- und Erziehungsinstitut in Verbindung mit einem Kindergarten und einer kleinen Werkstätte. Die von Schuldirektor Dr. Barth geleitete Privatschule besteht noch heute und erfreut sich eines vorzüglichen Rufes. Als Lehrer an dieser Anstalt ist W. Niederley thätig.

„Ziller, dessen umfassende Reformidee auf dem Boden der Herbartischen Pädagogik steht“, sagt Dr. Barth in seiner Schulwerkstatt, einem Leitfaden zur Einführung der technischen Arbeiten in die Schule, „hielt gegenüber der Frage inbetreff des Unterrichtes in technischen Fertigkeiten vor allem den Standpunkt fest, dass in jeder Erziehungsschule, sei es Volksschule, sei es Gymnasium oder Realschule, diejenigen Unterrichtsstoffe, welche directe Beziehung zur sittlich-religiösen Charakterbildung, als dem vornehmsten Zwecke aller Erzie-

hung, haben, im Mittel- und Schwerpunkte der Schule unter allen Umständen zu verbleiben haben. Wie also keine andern Disciplinen — auf den Gymnasien nicht die alten Sprachen, auf den Realschulen nicht die Naturwissenschaften — an deren Stelle zu treten haben, so sei auch der Arbeitsunterricht, so wichtig derselbe immerhin für die Charakterbildung sei, nicht dazu angethan, eine die andern Disciplinen beherrschende Stellung einzunehmen, und was den betreffenden Unterrichtsgegenstand selbst anbelangt, so habe er für die Schule nur insoweit Wert und Berechtigung, als er in den Dienst des Erziehungszweckes gestellt und zur Unterstützung der durch denselben bedingten Unterrichtsfächer verwendet werden könne. Aber die Schule hat auch, so lehrt die Herbartische Pädagogik, auf ihrem Wege zum Erziehungszwecke den ihm unter- und eingeordneten Zweck, die Berufsbildung rechtzeitig ins Auge zu fassen. Hiermit gelangen die praktischen Beschäftigungen zu einer erhöhten Bedeutung, namentlich für solche Schüler, welche, wie in unsern Volks- und Realschulen, infolge ihres späteren Berufes auf das Gebiet der Technik hingewiesen sind.“

Nach dieser kurzen Abschweifung kehren wir nach Leipzig zurück, um die Entwicklung der dortigen Handfertigkeitbestrebungen zu beobachten. Es muss jedoch vorher erwähnt werden, was gleichzeitig an einem anderen Orte für die Sache von Wichtigkeit war. Im Juni des Jahres 1881 versammelte sich nämlich zu Berlin hauptsächlich auf Anregung des Herrn von Schenckendorff aus Görlitz eine Anzahl von Freunden des Handfertigkeitunterrichtes und des Hausfleißes, um zu berathen, auf welche Weise ihre gemeinsame Wirksamkeit in dieser Hinsicht noch weiter agitatorisch befördert und organisiert werden könnte. Diese Versammlung hinterließ ein ganz Deutschland möglichst umfassendes Comité (keinen Verein), welches noch besonders aus sich einen geschäftsführenden Ausschuss mit dem Sitze in Bremen nominierte.

Ende October 1881 eröffnete die Leipziger Schülerwerkstätte abermals ihre Räumlichkeiten sowohl für Schülercourse wie auch für Lehrercourse. Zur Zeit der Cursschlüsse (14. März 1882) berichtete Dr. Götze der gemeinnützigen Gesellschaft

über den Stand des Handfertigkeitsunterrichtes; gleichzeitig waren im Versammlungs-Localen Arbeiten der Schülerwerkstätte, des Barth'schen Erziehungs-Institutes, der Realschule I. Ordnung und des Taubstummen Institutes ausgestellt, auf welche er die Versammlung aufmerksam machte. Im Beginne betonte er, dass die Schülerwerkstätte noch auf demselben Boden stehe wie ehemals; sie habe sich unentwegt „entsprechend der formalen Geistesbildung eine formale Handbildung“ als Ziel gesteckt; sie beabsichtige nicht, Handwerker vorzuschulen; sie wolle jedoch eine „allgemeine Handgeschicklichkeit pflegen, den praktischen Blick anerkennen.“

Das Jahr 1882 brachte der Stadt Leipzig neben mannigfacher Anregung in Dingen des Handfertigkeitsunterrichtes auch großen Ruhm, indem vom Centralcomité für den 3. Juni 1882 der geplante „Congress für Handfertigkeitsunterricht und Hausfleiß“ hin verlegt wurde. Die Verhandlungen des Congresses erschienen nach stenographischer Niederschrift unter der Redaction des Dr. Götze im Verlage von Ibleib und Rietzschel in Gera (Preis 77 Kreuzer). Mit dem Congress war auch eine Ausstellung von Schulwerkstattarbeiten verbunden, die im Kaisersaale der Centralhalle und seinen Nebenräumen zur Ansicht auflagen. Dieselbe war besichtigt worden von Nääs in Schweden, von dem Beust'schen Institut in Hottingen bei Zürich, von dem Institute von Gustav Wiget in Rorschach in der Schweiz und von vielen Städten aus allen Theilen Deutschlands, so von Pforzheim, Straßburg, Ober Waldenburg, Wüstegiersdorf, Gottesberg und Dörnhau (letztere 4 Arbeitsschulen im Kreise Waldenburg in Schlesien), Görlitz, Aschersleben, Salzungen in Thüringen, Osnabrück, Bremen, Hamburg, aus Mecklenburg und von Leipzig. Die Ausstellung dauerte vom 3. bis zum 7. Juni und wurde von ungefähr zweitausend Personen besucht, darunter 30—40 Schulclassen mit ihren Lehrern. Der Besuch war lohnend, und es gewann die Ausstellung der Handfertigkeitsache viele Freunde. Sie „gewährte“, schreibt Götze, „durch ihre Vielgestaltigkeit nicht nur ein höchst instructives Bild von den verschiedenen Bestrebungen, die auf dem Gebiete des Handfertigkeitsunterrichtes bisher zutage getreten sind,

sondern legte durch ihre überraschende Reichhaltigkeit und Fülle auch Zeugnis dafür ab, wie stark und naturwüchsig eben jetzt allerwärts das Bestreben für diese Reform unseres Erziehungswesens hervortritt.“ Die Ausstellung wurde u. A. von zwei Commissären der kön. sächsischen Regierung eingehend besichtigt, die zum Besuche von Dresden entsendet worden waren: Geh. Regierungsrath Böttcher vom Ministerium des Innern und Geh. Schulrath Kockel vom Ministerium für Cultus und Unterricht. Daraus folgte zugleich mit Evidenz, dass die moderne volkserzieherische Reformidee sich der steigenden Beachtung der höheren Schulverwaltungskreise erfreute.

Das Jahr 1883 brachte der Leipziger Schülerwerkstätte, was den Zudrang von Schülern zu dem manuellen Unterrichte anbelangt, einen außerordentlichen Erfolg. Bisher waren in den vier verschiedenen Cursen, welche dort bestehen, zusammen etwa 75 Schüler für jedes Semester angemeldet. Diese im Verhältnisse zur Leipziger Bevölkerung minimale Schüleranzahl konnte selbstredend den Gründern und Leitern der Schülerwerkstätten nicht genügen, darum hieß es, auf Abhilfe denken, beziehungsweise eine solche schaffen; und — sie wurde gefunden. Das Mittel dazu bestand in einem Aufrufe an Leipzigs Schüler, welchen der Pädagoge der Handfertigkeitsbewegung, Dr. Götze, componiert hatte. Der Aufruf, aus welchem eine frische, ansprechende Tonart, die auf die Kinderseelen einwirken musste, hervorquillt, rieth den Kindern an, ihre Eltern zu bitten, sie möchten den Besuch der Werkstätten gestatten. Unzweifelhaft war das Mittel, durch einen Aufruf die Kinder zu locken, äußerst geschickt erdacht und berechnet: es schlug ein. Von Wichtigkeit war überdies zunächst der Umstand, dass fast sämtliche Schuldirectoren der Stadt die Erlaubnis dazu gaben, in den ihnen unterstehenden Anstalten den Aufruf verbreiten zu lassen, wie ferner nicht minder, dass selbst die dem Handfertigkeitsunterrichte gegenüber sich zuknöpfenden Lehrer der Verbreitung des Aufrufes, eventuell der Aufmunterung zur Theilnahme an diesem Unterrichtszweige keine Hindernisse stellten. Es darf daher nicht in Erstaunen setzen, wenn in Folge des besagten Aufrufes nicht weniger als 550 Schüler zum Be-

suche der Werkstätten (für Schreinerei allein 221 Knaben) sich meldeten, welche in 25 Abtheilungen unterrichtet wurden. Außerdem liefen noch Tag für Tag neue Anmeldungen ein; dieselben konnten jedoch aus dem Grunde nicht in Berücksichtigung gezogen werden, da es, obwohl Localitäten und Arbeitswerkzeuge vorhanden gewesen wären, an Lehrkräften mangelte, die den Unterricht hätten ertheilen können.

Dr. Götze, der den glücklichen Einfall eines Aufrufes gehabt hatte, übergab mir mehrere Exemplare seines Erzeugnisses, die sich auch äußerlich recht nett präsentierten. Der Text ist auf einer Seite eines halben Bogens gedruckt. Über dem Texte erscheint als Vignette eine hübsche allerliebste Skizze, die aus der Hand des Zeicheninspectors Flinzer stammt und eine Anschauung von dem regen Treiben einer Schülerwerkstätte gewähren soll. Links untersucht soeben ein Knabe, das obligate Schurzfell vorgebunden, ob der angefertigte Papierdrache tatsächlich sein erforderliches Gleichgewicht habe; rechts ordnet ein anderer seine geometrischen Körper; daneben ist ein größerer Junge im eifrigsten Modellieren eines Rebenblattes begriffen; im Hintergrunde müht sich rechts ein vierter in kräftigen Hobelstößen, wogegen links ein fünfter Schüler den vollendeten Stiefelknecht in der Hand hält; über den Vordergrund des Tableaus sieht man endlich einen kleinen Knirps mit dem festgehaltenen Leimtopfe schreiten. Wir erlauben uns, den Wortlaut des Rufes zur Werkstätte als ein bewährtes Mittel unentwegter Wirksamkeit hier folgen zu lassen.

„An Leipzigs Schüler.

Passt auf, was hier gesagt wird; es geht jeden richtigen Jungen an.

Jeder von euch, der einmal ein ganzer Mann werden will, schaut nicht nur gern dem fleißigen Handwerker auf die Finger, sondern möchte selbst mit Hammer und Zange, mit Hobel und Säge, mit Feile und Löthkolben, mit dem Modellierholz und dem Schnitzmesser hantieren. Dazu findet ihr nun gute Gelegenheit in der Schülerwerkstatt.

Nich zu Handwerkern sollt ihr hier vorgebildet werden, denn dazu würden die kurzen Mußstunden nicht hinreichen, sondern geschickter sollt ihr werden und anstelliger, als ihr zumeist seid. Wie viele von euch können einen Nagel gerade in die Wand schlagen, ohne sich dabei auf die Finger zu klopfen? Wie viele können einen Drachen bauen, der Gleichgewicht hat und hoch in der Luft steht? Wie viele können sich, wenn am Schlittschuh das Eisen locker geworden ist, selbst helfen und müssen nicht zum Zeugschmied laufen? Ja die meisten können nicht einmal einen Bleistift ordentlich spitzen oder ein Buch richtig einschlagen.

Da lasst ihr euch zu Weihnachten einen Werkzeugkasten schenken und stellt ihn nach ein paar verunglückten Versuchen in die Ecke zum Verrosten und Verstauben. Oder ihr probiert es mit Laubsägearbeiten. Da werden ein paar Dutzend Sägeblätter zerbrochen und dann, wenn das geschmacklose Muster herausgequält ist aus dem Cigarrenkistendeckel, dann schafft ihr die zerbrochenen Stücke zum Tischler, dass er sie wieder leime und das wichtigste an der ganzen Arbeit thue: das Zusammensetzen. Das verschenkt ihr nachher als euer Werk!

Es ist nicht anders, ihr Knaben; die meisten von euch können ihre Hände nicht ordentlich brauchen. Statt sich zu tummeln und auch einmal zuzugreifen, hocken sie zuhause und peitschen ein Buch nach dem andern durch. Gilt es aber einmal, Hand anzulegen, so wissen sie sich nicht aus drei Bäumen herauszufinden. Was würde mit euch geworden sein, wenn ihr an Robinsons Stelle gewesen wäret? Ihr würdet vielleicht elendiglich verkommen sein.

Das sollte nicht so bleiben. Sind die Schularbeiten fertig und macht die Familie keinen Anspruch an ihn, so geht der rechte Junge im Sommer auf den Spielplatz und ins Schwimmbad, im Winter auf die Eisbahn und an den Werkstisch. Möge er sich hier nach langem Sitzen über den Büchern an der Hobelbank tüchtig ausarbeiten, oder möge er die Freude am Schönen, die der Zeichenunterricht in ihm geweckt hat, beim Modellieren oder Holzschnitzen weiter pflegen, möge er sich für seine einfachen physikalischen Experimente Apparate bauen

oder für die Lieben daheim kleine, sinnige Gaben schaffen, immer wird es ihm eine wahre Herzenslust sein, wenn draußen das Winterwetter tobt und die Abende lang werden, in fröhlicher Gemeinschaft mit anderen hier in der traulichen Werkstatt emsig zu schaffen. Und solche Freude haben seit drei Jahren schon Hunderte von Knaben bei uns gefunden.

Wem es daher zuhause an gutem Werkzeug und am gehörigen Raum zum Hantieren, an Arbeitsmaterial und der nöthigen Anweisung fehlt, der gebe seinen Eltern ein herzlich gutes Wort und bitte sie um die Erlaubnis, die Schülerwerkstatt in der alten Thomasschule besuchen zu dürfen. Der Beitrag zu den Kosten, der gezahlt werden muss, ist nicht hoch und arme Schüler erhalten Freistellen. Keiner, der sich gut beträgt und den rechten Willen hat, sein Bestes zu leisten, wird ausgeschlossen. Die aber, welche von vorneherein die neue Sache mit Eifer ergreifen, nach ein paar Wochen jedoch, wenn die Arbeiten schwieriger werden, vielleicht wegen Zahnschmerzen zu fehlen anfangen, brauchen nicht erst zu kommen.

Schiller sagt im Wilhelm Tell: „Ein rechter Schütze hilft sich selbst,“ und weiter: „Früh übt sich, was ein Meister werden will“; darum ihr Jungen, nützet die Gelegenheit, die euch geboten wird.

Der Vorstand der Schülerwerkstatt.“

Darunter ist links das Siegel der Schülerwerkstatt Leipzigs, welche mit der Umschrift: „Bilde das Auge; übe die Hand: fest wird der Wille, scharf der Verstand“ versehen ist. Ueberdies erscheinen ferner einige Notizen gegeben, welche den Schülern zu wissen nöthig sind, nämlich: Die Werkstattcourse in Papparbeiten, Tischlerei, leichter Metallarbeit, im Modellieren und Bildschnitzen finden Mittwochs und Sonnabends nachmittags statt. Stundenpläne sind zu haben in der Tuchhandlung von B. J. Hausen, Markt 14; in der Papierhandlung von Mating Sammler, Peterstraße 10 und 11; in der Buchhandlung von Heinrich Matthes, Schillerstraße 5; ferner im Kunstgewerbemuseum, Thomas Kirchhof 20, I. während der Besuchszeit, sowie Mittwochs und Sonnabends von 3 bis 4 Uhr in der Aus-

stellung der Schülerwerkstatt, alte Thomasschule, linke Thüre, im ersten Stock.

Der Aufruf „an Leipzigs Schüler“ scheint auch auswärts gut aufgenommen worden zu sein, was ich daraus schließen möchte, dass derselbe, wie mir berichtet wurde, von den Leitern der Schülerwerkstätte zu Emden, ferner von Herrn A. Sluys, Director des Lehrerseminars in Brüssel, abverlangt wurde.

Beim Eintritte in die Schülerwerkstätte wurden den Zöglingen ferner verschiedene Mittheilungszettel eingehändigt, welche ich nach und nach beim Fortschreiten meines Berichtes darlegen werde. Unter anderem erhielt der Zögling einen halben Bogen Papieres, welcher die „Verpflichtungen für die Theilnehmer an den Werkstattscursen“ enthielt. Es wurde darinnen gesagt:

Bei seiner Aufnahme in die Schülerwerkstatt verpflichtet sich jeder Theilnehmer zu regelmäßigem und pünktlichem Besuche des Unterrichtes, zu Gehorsam gegen seine Lehrer, zu anständigem Verhalten in der Werkstatt, zu pfleglicher Benutzung der Werkzeuge, zur Reinlichkeit und Ordnung bei der Arbeit.

Grobe Verstöße gegen die Werkstattordnung werden mit Ausschluss bestraft.

Der Arbeitsunterricht wird in vier Cursen ertheilt, und zwar:

Buchbinderei, Mittwochs von 3 bis 5 Uhr,

Holzarbeit, „ „ 5 „ 7 „

Modellieren, Sonnabends „ 3 „ 5 „

Metallararbeit, „ „ 5 „ 7 „

Das Honorar, welches monatlich pränumerando zu entrichten ist, beträgt 1 Mark 50 Pfg. für jeden Cursus.

Der Austritt erfolgt nach vorhergegangener monatlicher Kündigung.

Hat ein Schüler einen Monat hindurch unentschuldigt gefehlt, so gilt er für ausgeschlossen.

Das Arbeitsmaterial liefert die Werkstatt. Hierfür sind in jedem Cursus monatlich 50 Pfennige zu entrichten. Diesen Betrag haben auch diejenigen Schüler zu erlegen, denen unentgeltliche Theilnahme gestattet worden ist.

Die hergestellten Arbeiten werden das Eigenthum der Schüler, sie bleiben aber bis zu einer beabsichtigten Ausstellung, welche gegen Ostern stattfinden soll, in der Schülerwerkstätte aufbewahrt.

Während der Monate November und December soll jedesmal der zweite Theil der Unterrichtszeit zur Herstellung von Weihnachtsgeschenken für die Angehörigen verwendet werden. Diese Arbeiten werden später für die Ausstellung leihweise zurtückerbeten.

Das größere Werkzeug ist Eigenthum der Schulwerkstätte. Für den persönlichen Gebrauch haben sich die Theilnehmer zunächst folgende kleinere Werkzeuge anzuschaffen. Für die Buchbinderei ein Papiermesser, Falzbein, eine Scheere und Heftnadel.

Für die Holzarbeit eine Laubsäge mit Tischchen zum Anschrauben, Rundfeile, flache Feile, einen Bohrer und Sandpapier.

Für das Modellieren einen starken Malerpinsel, blechernen Esslöffel, eine Obertasse.

Für die Metallarbeit einen kleinen Hammer, eine dreikantige Feile, eine kleine Spirituslampe und ein Löthrohr.

Mit dem Werkzeug ist strengste Ordnung zu halten. Nach dem Gebrauche ist jedes Stück sorgsam wieder an seinen Ort zu bringen. Beim Schluss des Unterrichtes darf kein Schüler die Werkstatt eher verlassen, als bis in derselben völlige Ordnung hergestellt ist. —

Als infolge des Aufrufes an Leipzigs Schüler der Zudrang zu der Schülerwerkstätte derart stieg, dass die Unterrichtszeit an den festgesetzten Mittwochs- und Sonntagsnachmittagen nicht mehr ausreichen konnte, wurden neue Stundeneintheilungen getroffen und den Schülern neuerdings behufs einer geregelteren Organisation des Werkstattunterrichtes Formularien eingehändigt. Das nun klarzustellende Formular umfasste ein Octavblatt, an dessen Spitze das schon früher bezeichnete Werkstattsiegel prangte. Auf der Vorderseite des Blattes war zu lesen: Schülerwerkstatt der gemeinnützigen Gesellschaft.

In den von Lehrern geleiteten Schülerkursen wird Unterricht in Papier- und Papparbeiten, Tischlerei, leichten Metall-

arbeiten, im Holzschneiden und Modellieren erteilt. Dieselben finden an den Mittwochs- und Sonnabendsnachmittagen, und nach Bedürfnis auch an den übrigen Wochentagen in der Zeit von 5 bis 7 Uhr abends statt. In jedem Cursus werden wöchentlich zwei unmittelbar aufeinanderfolgende Unterrichtsstunden erteilt. Bei der Anmeldung eines Schülers wolle man die für ihn geeignetste Unterrichtszeit gefällig bemerken.

Anmeldungen zu den Schülercursen werden entgegen genommen

durch Herrn Schuldirektor Dr. Barth, Querstraße 10,
„ „ Prof. Dr. Biedermann, Sidonienstraße 39 und 40,
part.,
„ „ Dr. Böttcher, Gartenstraße 1, part.,
„ „ Dr. Götze, Kaiser Wilhelmstraße 19, II,
in der Tuchhandlung von B. J. Hausen, Markt 14,
„ „ Buchhandlung von Heinrich Matthes, Schillerstraße 5,
„ „ Rossberg'sehen Buchhandlung, Universitätsstraße 19,
„ „ Papierhandlung von Mating Sammler, Petersstraße 10 und
11, sowie Mittwochs und Sonnabends von 3 bis 6 Uhr in der
Schülerwerkstatt, alte Thomasschule, I. Etage links, und im
Kunstgewerbemuseum, Thomaskirchhof 20, I. während der Be-
suchszeit. Gesuche um Freistellen für unbemittelte Schüler
sind bei Herrn Schuldirektor Schmidt (zu sprechen in der
6. Bürgerschule Mittwochs und Sonnabends von 12 bis 1 Uhr)
unter Vorlegung der Schulcensur anzubringen.

Auf der Reversseite des in Rede stehenden Octavblattes wurden den Schülern Verpflichtungen vorgeschrieben, und zwar:
Verpflichtungen für die Schülercourse.

Das pünktlich in der ersten Unterrichtsstunde jedes Monats im voraus zu entrichtende Honorar beträgt 1 Mark für jeden Cursus. Die Inhaber von Freistellen zahlen monatlich, ebenfalls im voraus, 50 Pfg. für das Material.

Die Schüler haben den Anordnungen des Leiters ihres Curses unbedingt Folge zu leisten. Mit dem Werkzeug ist strengste Ordnung zu halten. Nach dem Gebrauche ist jedes Stück sorgsam wieder an seinen Ort zu bringen.

Die hergestellten Arbeiten werden das Eigenthum der Schüler, sie bleiben aber bis zur nächsten öffentlichen Ausstellung der Werkstattarbeiten in der Schülerwerkstatt aufbewahrt.

Muss ein Schüler den Unterricht versäumen, so hat er bei seinem Wiedererscheinen dem Leiter des Curses eine von den Eltern unterschriebene Entschuldigung einzuhandigen.

Der Austritt eines Schülers kann nur nach erfolgter schriftlicher Abmeldung geschehen. Dieselbe ist durch die Eltern bei dem Leiter des Curses zu bewirken. Dabei ist der laufende Monat immer voll zu bezahlen.

Zur Innehaltung dieser Bestimmungen verpflichten sich die Eltern durch Namensunterschrift.

Der Vorstand der Schülerwerkstatt zu Leipzig.

Realschuloberlehrer Dr. W. Götze, Vorsitzender. — Stadtrath Scharf, Schatzmeister. — Lehrer Göpfert, Schriftführer. — Schuldirektor Dr. Barth. — Prof. Dr. Biedermann. — Zeicheninspector Flinzer. — Schuldirektor R. Schmidt. — Prof. zur Straßen.

Anmeldeschein für Schüler.

Hierdurch melde ich meinen Sohn (voller Name:)

(Alter:)

(Schule:)

(Classe:)

zur Betheiligung an dem Werkstattscursus für

.....
und verpflichte mich zur pünktlichen Erfüllung der für die Schülerwerkstatt geltenden Bestimmungen

Leipzig, (Voller Name:)

am 188 (Stand:)

(Wohnung:)

Im Laufe des Monates November 1883 wurde seitens des Vorstandes der Leipziger Schülerwerkstatt eine Neuerung ins

Leben gerufen und hierüber eine „Mittheilung an das Elternhaus“ erlassen, welche in Form eines Octavblattes den Zöglingen mitgegeben wurde. Zuoberst ist wieder das Werkstattssiegel ersichtlich; dann heißt es: Mittheilung an das Elternhaus. Vom 1. December d. J. an werden in der Schülerwerkstatt kleine Quittungsbücher eingeführt, in denen den Schülern regelmäßig ihre Anwesenheit in den Arbeitsstunden, sowie die pünktliche Entrichtung des monatlichen Beitrages von den Herrn Cursleitern bescheinigt werden wird.

Wir richten daher die Bitte an die geehrten Eltern, uns in der damit erstrebten Gewöhnung unserer Schüler an Pünktlichkeit unterstützen und bei dem Aufrechterhalten fester Ordnung helfen zu wollen.

Hierzu sei wiederholt darauf aufmerksam gemacht, dass der Beitrag regelmäßig in der ersten Unterrichtsstunde des Monats zu erlegen ist, dass jeder Schüler, wenn er den Werkstattunterricht versäumen musste, beim Wiedererscheinen dem Leiter des Cursus eine vom Vater oder dessen Stellvertreter unterschriebene Entschuldigung vorzuzeigen hat, und dass der Austritt eines Schülers nur nach erfolgter schriftlicher Abmeldung bei seinem Cursleiter geschehen kann.

Leipzig, Ende November 1883.

Der Vorstand der Schülerwerkstatt.

Das zur Einführung beabsichtigte Quittungsbuch präsentiert sich in seinem 32^o Format äußerst nett. Es besteht aus zwei braunen Leinwanddeckeln, auf deren Innenseiten zwei vorgedruckte Papierblättchen aufgeklebt erscheinen. An der Außenseite prangt das bereits wiederholt erwähnte Leipziger Werkstattssiegel mit der Umschrift: „Bilde das Auge, übe die Hand; fest wird der Wille, scharf der Verstand“ und der Inschrift: „Schülerwerkstätten Leipzig“ in Gold.

Auf der Innenseite ist dem Quittungsbüchlein folgende Einrichtung gegeben:

Links.
 Name:
 Wohnung:
 War abwesend in den Arbeitsstunden am:

Rechts.
 Cursus:
 Honorar:

Quittung:

April									
Mai									
Juni									
Juli									
August									
September									
October									
November									
December									
Januar									
Februar									
März									

Bemerkung: Wer sein Quittungsbuch verliert, hat an die Casse der Schülerwerkstatt den Preis desselben (30 Pfennige) zu entrichten.

Dabei blieben aber der Vorstand und die Cursleiter der Leipziger Schülerwerkstätten nicht stehen; sie wendeten nun ihr Augenmerk auch den Lehrercursen zu und planten, die Lehrerschaft für die praktische Thätigkeit reger zu interessieren. Es erschien infolge dessen ein Aufruf an die Lehrerschaft (auf zwei Quartblättern) unter dem Titel: „An Leipzigs Lehrerschaft.“ Darinnen wird gesagt.

Es möge den Unterzeichneten gestattet sein, an ihre Herren Collegen ein herzlich offenes Wort richten zu dürfen.

Der Vorstand der Schülerwerkstatt, in dessen Auftrag wir dies thun, hat bekanntlich bei Beginn dieses Winterhalbjahres einen Aufruf an die Schüler gerichtet, welcher dieselben zur Betheiligung an den Werkstattscursen aufforderte, und es ist diesem Rufe in überraschend reicher Weise Folge geleistet worden. Gegen 550 Schüler haben sich gemeldet, welche in 25 Abtheilungen unterrichtet werden sollen; außerdem musste eine große Anzahl von Schülern, welche sich um Freistellen

bewarben, wegen schlechter Schulcensuren zurückgewiesen werden, während die verspäteten Meldungen ebenfalls keine Berücksichtigung finden konnten. Wir sehen in dieser lebhaften Betheiligung einen Beweis dafür, dass dem Triebe sich praktisch zu bethätigen, der in jedem gesunden Knaben rege ist, im Leben der großstädtischen Jugend nicht zur Genüge Rechnung getragen wird, und dass die Knaben jeder Gelegenheit, ihn zu befriedigen, ein starkes und natürliches Interesse entgegenbringen. Aber auch viele Eltern haben Verständnis für den Gedanken, diese natürliche Freude der Jugend an der Arbeit für die Erziehung auszunützen, und ihre Söhne auch in Bezug auf Geschicklichkeit und praktischen Sinn dem Leben tüchtiger ausgerüstet zuzuführen, als dies jetzt geschieht.

Wenn aber, wie wir annehmen, jeder für die praktische Thätigkeit gewonnene Knabe für das weitere Wachstum der Schülerwerkstatt mitwirkt, wenn die Eltern von dem günstigen Einfluss der physischen Arbeit auf die Entwicklung ihrer Kinder sich überzeugen, so wird es bald an Lehrern für die Leitung der Schülercourse fehlen. Und wenn ferner, was ja nicht ausgeschlossen ist, auch die Idee des Knabenhortes, in welchem mehr die bewahrende und rettende Seite der Arbeit hervortritt, nach und nach Boden bei uns gewinnt, so wird die Sorge um Herbeischaffung tüchtiger Lehrer für den Arbeitsunterricht noch dringlicher.

Deshalb haben wir uns entschlossen, an unsere Herren Collegen die Bitte zu richten, sie möchten unserer Sache näher treten, sei es auch nur, um sie ruhig zu prüfen und durch eigene Erfahrung kennen zu lernen. Insbesondere richten wir unsere Bitte auch an die, welche bisher schon für sich und im Stillen dafür thätig gewesen sind, die Wirkungen des Unterrichtes durch die lebendige Anschauung, welche das eigene Schaffen dem Schüler gibt, zu vertiefen. Möchten sie ihre so schätzbare Kraft mit unserem Streben vereinen zu einer starken Gesamtwirkung.

Wir wagen unsere Bitte in der festen Zuversicht, dass die Lehrerschaft Leipzigs mit ihrem freien, der gesunden Fortentwicklung des Schulwesens so geneigtem Sinn wohl zu unterscheiden wisse zwischen jenen unpädagogischen Bestrebungen,

welche statt aufs Leben vorzubereiten, dieses selbst verfrühend in die Schule hineintragen und diese zu einer Industrie-Werkstätte machen möchten, und unserer Auffassung von der Arbeit als Erziehungsmittel in demselben Sinne, wie sie von Rousseau, Pestalozzi, Salzmann, Fröbel, Herbart und Ziller in den Erziehungsplan aufgenommen worden ist; zwischen jenen, dem unmittelbaren Erwerbe dienenden, mehr oder weniger mechanischen Handfertigkeiten, und unserem Arbeitsunterricht, der nichts sein will, als ein in seinem Wesen und Wirken gesteigerter, bis zum eigenen Schaffen des Kindes weiter geführter Anschauungsunterricht.

Wir laden darum diejenigen unserer Herren Collegen, welche Interesse für die Erziehung zur Arbeit und selbst Neigung zu praktischer Thätigkeit haben, herzlich ein, sich an den Lehrercursen der Schülerwerkstatt zu betheiligen. Um ihnen dies noch jetzt zu ermöglichen, ist beschlossen worden, den Termin zur Anmeldung für die Lehrercurse bis zum 20. November hinauszuschieben, bis zu welchem Tage Anmeldungen von den Mitunterzeichneten: Zeicheninspector Flinzer, Kaiser-Wilhelmstraße 8, II., Lehrer Göpfert, Dufourstraße 5, Realschuloberlehrer Dr. Götze, Kaiser-Wilhelmstraße 19, und Schuldirektor R. Schmidt, Kaiser-Wilhelmstraße 8, III. entgegengenommen werden.

Für den Vorstand und die Cursleiter der Schülerwerkstatt:

Schuldirektor Dr. Barth. — Zeicheninspector Flinzer. — Lehrer Göpfert. — Realschuloberlehrer Dr. Götze. — Schuldirektor R. Schmidt. — Lehrer Haupt. — Lehrer Heeger. — Lehrer Hennig. — Zeichenlehrer Illing. — Lehrer Krüger. — Zeichenlehrer Mühlbach. — Lehrer Niederley. — Lehrer Richter. — Lehrer Schimpf. — Lehrer Sonntag. — Kantor Zehrfeld. —

Auf der dritten Seite des Quartbogens war der „Stundenplan für die Lehrercurse“ folgendermaßen bekannt gegeben worden.

Papparbeiten. Mittwochs von 5 bis 7 Uhr. Herr Lehrer Niederley.

Tischlerei. Sonnabends von 3 bis 5 Uhr, event. auch Montags von 5 bis 7 Uhr. Herr Tischlerobermeister Werner.

Holzschnitzen. Mittwochs von 2 bis 4 Uhr. Herr Bildhauer Weber.

Metallarbeiten. Sonnabends von 5 bis 7 Uhr, event. auch Mittwochs von 5 bis 7 Uhr. Herr Schlossermeister Kayser.

Modellieren. Sonnabends von 3 bis 5 Uhr. Herr Zeichenlehrer Mühlbach.

(Bis zum 15. December vertreten durch Herrn Bildhauer Lehnert.)

Im weiteren waren die „Bestimmungen für die Lehrercurse“ angegeben:

Das im voraus zu entrichtende Honorar beträgt im ersten Halbjahr 5 Mark für einen, 7 Mark 50 Pfg. für zwei, und 10 Mark für 3 und mehr Curse; im zweiten Halbjahr die Hälfte.

Die von den Herren Theilnehmern herzustellenden Arbeiten bestimmt der Leiter des Curses.

Die Werkzeuge sind mit Sorgfalt zu benutzen und nach dem Gebrauche wieder einzuordnen.

Die hergestellten Arbeiten werden in das in jeder Werkstatt aufliegende Buch eingetragen und bleiben bis zur nächsten öffentlichen Ausstellung der Werkstatsarbeiten in Verwahrung der Schülerwerkstatt. Erst darnach werden sie Eigenthum der Theilnehmer.

Jeder Theilnehmer verpflichtet sich durch Namensunterschrift zur Erfüllung dieser Bestimmungen.

Endlich erschien noch der Anmeldeschein für Lehrer, angegeben in folgender Weise.

Anmeldeschein für Lehrer.

Hiedurch meldet sich der Unterzeichnete zur Betheiligung am Cursus für

.....
und verpflichtet sich zur Erfüllung der für die Lehrercurse geltenden Bestimmungen.

Leipzig, (Voller Name:).....
am 188 (Schule:).....
(Wohnung:).....

Nach Verlauf einiger Monate erschien an die Lehrerschaft neuerdings eine Einladung, welche im Vergleiche mit der oben vorgeführten einige wesentliche Modificationen aufweist.

Während anfänglich eine größere Anzahl von Unterrichtsfächern gleichzeitig zu absolvieren gestattet war, konnten später nur ein Fach, höchstens zwei Fächer durchgemacht werden. Auch traten zum ersten Male die Ausbildungscourse zur Zeit der Sommerferien in der Dauer von vier Wochen auf. Die Einladung erschien auf einem Bogen Quartformat, an dessen Spitze die bei Besprechung des Aufrufes an Leipzigs Schüler von der Hand des Zeicheninspectors Flinzer herrührende Illustration (Seite 11) skizziert war. Deren Titel lautete

Unterrichtscourse für Lehrer
zur Ausbildung im Handfertigkeitsunterricht.

Der Wortlaut war folgender.

Der unterzeichnete Vorstand der Schülerwerkstatt zu Leipzig hat beschlossen, während der Sommerferien d. J. einen Cursus zur Ausbildung von Lehrern für den Handfertigkeitsunterricht zu veranstalten und ladet daher alle diejenigen Schulmänner, welche sich für die social und pädagogisch so wichtige Sache der Erziehung zur Arbeit interessieren, hierdurch zur Theilnahme ergebenst ein.

Von den früher in Deutschland abgehaltenen Cursen dieser Art wird sich der unsrige wesentlich dadurch unterscheiden, dass im Interesse einer gründlichen Ausbildung ein encyclopädisches Vielerlei von Unterrichtsfächern vermieden wird, dass ferner den Herren Theilnehmern in den auch während der Ferien fortgeführten Schülerabtheilungen Gelegenheit gegeben wird, die Praxis des Werkstattunterrichtes durch das Beispiel geübter Lehrer kennen zu lernen, und dass endlich, um die beträchtlichen Kosten für einen längeren Aufenthalt herabzumindern und um die Schwierigkeiten der Beurlaubung zu beseitigen, die Dauer des Cursus auf nur vier Wochen festgesetzt wird. Inbezug auf den letzten Punkt geben wir uns der Hoffnung hin, unser Unternehmen im nächsten Jahre fortsetzen zu können, so dass sich den Herren Theilnehmern die Möglichkeit eröffnet, ihre Ausbildung in anderen Fächern des Handfertigkeitsunterrichtes später weiterzuführen.

Es ergeben sich demgemäß für unser Unternehmen folgende Bestimmungen:

1. Der Unterrichtscursus wird am 21. Juli eröffnet und am 16. August geschlossen.

2. Es wird, je nachdem eine ausreichende Betheiligung stattfindet, Unterricht ertheilt in Papparbeiten, Tischlerei, Holzschnitzerei, Metallarbeiten und im Modellieren. Die fünf Abtheilungen stehen unter der seit Jahren erprobten Leitung der Vorsteher unserer Lehrercurse, nämlich der Herren Niederley, Tischlerobermeister Werner, Bildhauer Weber, Schlossermeister Kayser und Bildhauer Lehnert. — Die Gesamtleitung führt im Namen des Vorstandes der mitunterzeichnete Schriftführer desselben, Herr Lehrer Göpfert.

3. Die tägliche Arbeitszeit beträgt acht Stunden, und zwar wird je 4 Stunden am Vor- und am Nachmittag unterrichtet.

4. Es ist den Herren Theilnehmern nur gestattet, sich an dem Unterricht in höchstens zwei Fächern, deren Wahl ihnen freisteht, zu betheiligen.

5. Das Honorar, welches vorher zu entrichten ist, beträgt 40 Mark.

6. Die von den Herren Theilnehmern hergestellten Arbeiten werden gegen Erstattung von 5 Mark für das Material ihr Eigenthum. Im übrigen gestatten wir uns noch zu erwähnen, dass die Betheiligung nicht bloß deutschen Lehrern freisteht, sondern dass wir auch außerdeutsche, z. B. österreichische Schulmänner mit Freuden begrüßen werden.

Wir werden bemüht sein, den Herren Theilnehmern nicht nur die praktischen Handgriffe der von ihnen erwählten Fächer, sondern soweit dies bereits möglich ist, zugleich eine Methode des Arbeitsunterrichtes zu vermitteln, indem wir die seit vier Jahren von uns auf diesem Gebiete gesammelten Erfahrungen zusammenzufassen und in gemeinsamen Berathungen mit den Herren Cursleitern den Unterrichtsgang jedes Faches vor Beginn des Cursus genau festzustellen beabsichtigen.

Ferner werden wir uns bemühen, den Herren Theilnehmern in ihrer Sorge für ein gutes, wohlfeiles Unterkommen in unserer Stadt behilflich zu sein. Zwar sehen wir von der Schaffung eines Massenquartieres ab, wir hoffen aber auf die Unterstützung der Leipziger Lehrerschaft, deren collegialer Sinn noch niemals

vergeblich angerufen worden ist, sowie insbesondere auf die Hilfe der Mitglieder unserer Lehrercurse für die Vermittelung geeigneter Quartiere.

Sodann glauben wir zuversichtlich hoffen zu dürfen, dass das königl. Ministerium des Cultus und öffentlichen Unterrichtes denjenigen sächsischen Lehrern, welche sich an unserem Cursus betheiligen möchten, auf Ansuchen einen Beitrag zu ihren Kosten mit derselben Freigebigkeit gewähren werde, mit welcher dasselbe in ähnlichen Fällen früher verfahren ist.

Indem wir endlich darauf hinweisen, dass wir Anmeldungen nur nach Maßgabe des in unseren Werkstätten verfügbaren Raumes entgegennehmen können, und dass demnach bei etwa eintretendem Andränge die Reihenfolge der Meldungen ihre Annahme entscheidet, laden wir nochmals alle Schulmänner, welche sich für den Arbeitsunterricht interessieren, auf das Herzlichste zur Theilnahme ein.

Leipzig, im Frühjahre 1884.

Der Vorstand der Schülerwerkstatt zu Leipzig.

(Folgen acht Unterschriften.)

L. S.

Darunter:

Anmeldeschein.

Hierdurch meldet sich der Unterzeichnete zur Betheiligung am Cursus für ¹⁾

.....
und verpflichtet sich zur Erfüllung der für die Lehrercurse der Leipziger Schülerwerkstatt geltenden Bestimmungen.

..... (Voller Name:)

am 188 (Amt:)

(Ort:)

(Wohnung:)

(Der ausgefüllte Anmeldeschein ist an Herrn Prof. Dr. Biedermann, Leipzig, Sidonienstraße 39/40 zu senden. — Nachfragen nach Wohnungen wolle man an den Vorsitzenden des Wohnungsausschusses, Herrn Kantor Zehrfeld, Mühlgasse 6 richten.) —

¹⁾ Von den fünf Unterrichtsfachern sind hier eines oder zwei zu bezeichnen.

Ein weiters vom Vorstande der Schülerwerkstatt zu Leipzig ausgegebenes Formular, ein Bogen im Octavformat, enthält sowohl die für Lehrer als auch die für Schüler geltenden Bestimmungen und Verpflichtungen, sowie die bezüglichen Anmeldescheine. Betitelt erscheint das Flugblatt mit: „Schülerwerkstatt der gemeinnützigen Gesellschaft zu Leipzig.“ Zunächst ist darauf der Stundenplan, wie er vor der Blüthezeit der Schülerwerkstätte maßgebend war, in folgender Art gegeben.

Mittwochs von 3 bis 5 Uhr. Bildschnitzen für Lehrer und größere Schüler. Herr Bildhauer Weber.

„ „ 3 „ 5 „ Modellieren für Lehrer. Herr Bildhauer Lehnert.

„ „ 5 „ 7 „ Modellieren für Schüler. Herr Zeichenlehrer Mühlbach.

„ „ 5 „ 7 „ Papparbeiten für Lehrer. Herr Lehrer Niederley.

„ „ 5 „ 7 „ Tischlerei für Schüler. Herr Lehrer Heeger.

Sonnabends von 3 bis 5 Uhr. Tischlerei und Einlegearbeiten für Lehrer. Herr Tischlerobermeister Werner.

„ „ 3 „ 5 „ Papparbeiten für Schüler. Herr Lehrer Niederley.

„ „ 3 „ 5 „ Metallarbeiten für Schüler. Herr Zeichenlehrer Illing.

„ „ 5 „ 7 „ Metallarbeiten für Lehrer. Herr Schlossermeister Kayser.

Nach diesem Stundenplane sind die Adresssen angeführt, wo Anmeldungen entgegengenommen werden. In der Hauptsache stimmt dies mit den von mir bereits auf Seite 16 veröffentlichten Daten überein. Auf der zweiten Seite werden die „Bestimmungen für die Lehrercurse“ bekannt gemacht, wie sie gleichlautend schon Seite 22 berichtet worden sind. Nach diesen füllen die „Verpflichtungen für die Schülercourse“, conform denen Seite 16 und 17, den übrigen Raum der zweiten Seite aus. Auf der dritten und letzten Seite zeigen sich die Anmelde-

scheine, oben für Lehrer, unten für Schüler, und zwar in demjenigen Wortlaute, wie ich denselben, Seite 22, beziehungsweise Seite 17 einschaltete. Da der Bogen keine Neuerungen, deren von mir etwa noch nicht erwähnt worden wäre, enthält, dürfte der Hinweis auf frühere Stellen dieses Elaborates zur Genüge ein klares Bild des in Rede stehenden Formulares veranlassen.

Der Stundenplan der Schülerwerkstatt zu Leipzig zur Zeit des berichteten großen Andranges seitens der Schüler infolge des Aufrufes war zusammengesetzt, wie nachstehend folgt.

Winterhalbjahr 1883/84.

I. Lehrercurse.

Papparbeiten.

Mittwochs von 5 bis 7 Uhr. Herr Lehrer Niederley.

Tischlerei.

Sonnabends von 3 bis 5 Uhr. Abtheilung I und II. Montags von 5 bis 7 Uhr. Abtheilung III. Herr Tischlerobermeister Werner.

Holzschnitzerei.

Mittwochs von 2 bis 4 Uhr. Herr Bildhauer Weber.

Metallarbeiten.

Sonnabends von 5 bis 7 Uhr. Abtheilung I. Mittwochs von 5 bis 7 Uhr. Abtheilung II. Herr Schlossermeister Kayser.

II. Schülercourse.

Papparbeiten.

Abtheilung I. A. Mittwochs von 3 bis 5 Uhr. Herr Lehrer Niederley.

Abtheilung I. B. Mittwochs von 2 bis 4 Uhr. Herr Lehrer Sonntag.

(Unterrichtslocal in der VI. Bürgerschule.) Abtheilung II. Sonnabends von 3 bis 5 Uhr. Herr Lehrer Niederley.

Abtheilung III. Sonnabends von 5 bis 7 Uhr. Herr Lehrer Sonntag.

Abtheilung IV. Montags von 5 bis 7 Uhr. Herr Lehrer Schimpf.

Abtheilung V. Dienstags von 5 bis 7 Uhr. Herr Lehrer Schimpf.

Tischlerei.

Abtheilung I. A. Mittwochs von 3 bis 5 Uhr. Herr Lehrer Heeger.

Abtheilung I. B. Mittwochs von 3 bis 5 Uhr. Herr Lehrer Göpfert.

Abtheilung II. A. Mittwochs von 5 bis 7 Uhr. Herr Lehrer Heeger.

Abtheilung II. B. Mittwochs von 5 bis 7 Uhr. Herr Lehrer Haupt.

Abtheilung III. A. Sonnabends von 5 bis 7 Uhr. Herr Kantor Zehrfeld.

Abtheilung III. B. Sonnabends von 5 bis 7 Uhr. Herr Lehrer Haupt.

Abtheilung IV. Montags von 5 bis 7 Uhr. Herr Lehrer Heynig.

Abtheilung V. Dienstags von 5 bis 7 Uhr. Herr Lehrer Richter.

Abtheilung VI. A. Donnerstags von 5 bis 7 Uhr. Herr Lehrer Heynig.

Abtheilung VI. B. Donnerstags von 5 bis 7 Uhr. Herr Lehrer Göpfert.

Abtheilung VII. Freitags von 5 bis 7 Uhr. Herr Kantor Zehrfeld.

Holzschnitzerei.

Mittwochs von 4 bis 6 Uhr. Herr Bildhauer Weber.

Metallarbeiten.

Abtheilung I. Mittwochs von 3 bis 5 Uhr. Herr Lehrer Krüger.

Abtheilung II. Sonnabends von 3 bis 5 Uhr. Herr Zeichenlehrer Illing.

Modellieren.

Abtheilung I. Mittwochs von 2 bis 4 Uhr. Abtheilung II. Mittwochs von 4 bis 6 Uhr. Herr Zeichenlehrer Mühlbach.

Abtheilung III. Sonnabends von 3 bis 5 Uhr. Abtheilung IV. Sonnabends von 5 bis 7 Uhr. Herr Bildhauer Lehnert.

Zusammenstellung. (Die Lehrercurse sind durchschossen.)

Montags.

5—7. Papparbeit IV. — Tischlerei IV. — Tischlerei III.

Dienstags.

5—7. Papparbeit V. — Tischlerei V.

Mittwochs.

2—4. Papparbeit I. B. — Holzschnitzen. — Modellieren I.

4—6. Holzschnitzen. — Modellieren II.

3—5. Papparbeit I. A. — Tischlerei I. A. — Tischlerei I. B.
— Metallarbeit I.

5—7. Papparbeit. — Tischlerei II. A. — Tischlerei II. B.
— Metallarbeit II.

Donnerstags.

5—7. Tischlerei VI. A. — Tischlerei VI. B.

Freitags.

5—7. Tischlerei VII.

Sonnabends.

3—5. Papparbeit II. — Tischlerei I. und II. — Metallarbeit II. — Modellieren III.

5—7. Papparbeit III. — Tischlerei III. A. — Tischlerei III. B.
— Metallarbeit I.

5—7. Modellieren IV. —

Aus diesem Stundenplane ersieht man, dass für das Modellieren sich keine Theilnehmer zu den Lehrercursen gemeldet hatten, weshalb selbstverständlich keine Abtheilung dafür eröffnet werden konnte. Auch für das folgende Sommersemester 1884 waren, wie mir Herr Cursleiter Göpfert mittheilte, bis zur Zeit meines Aufenthaltes in Leipzig erst zwei Herren angemeldet, und es ist fraglich, ob unter solch geringer Betheiligung überhaupt ein Lehrercurs im Modellieren zustande kam. Obigen Stundenplan hatte ich der Liebenswürdigkeit des Herrn Göpfert zu verdanken, welcher sich überdies viele Mühe gab, mich über den Stand des Handfertigkeitsunterrichtes zu Leipzig auf das Genaueste zu informieren. Ich sage ihm hiefür von dieser Stelle aus besten Dank. — Am Lehrercurse für Tischlerei nahmen 26 Lehrkräfte, sämmtlich aus Leipzig, theil, die in drei

Abtheilungen unterrichtet wurden. In dem Saale für Tischlereiarbeiten der Lehrer standen sieben Hobelbänke. Zur Papparbeit hatten sich 23, zur Metallarbeit 17 und zum Holzschnitzen 7 Theilnehmer angemeldet.

Natürlicherweise sind die Kosten für die Erhaltung der Schülerwerkstätten in solch ausgedehntem Maße sehr hohe. Theilweise wurde von mir schon oben (Seite 5) des Umstandes Erwähnung gethan, dass die gemeinnützige Gesellschaft, auf deren Anregung hin die Wohlfahrtseinrichtung der Schülerwerkstätten ins Leben gerufen wurde, und welche für ihr Erzeugnis auch eine beispiellose Opferwilligkeit immer bewiesen hatte, zum größten Theil die anfänglichen Auslagen deckte. Im November 1882 richteten die Vorstände der Gesellschaft und der Schülerwerkstatt an die Bevölkerung Leipzigs einen Aufruf, die Bewegung mit Geldmitteln unterstützen zu wollen.

Auch der Rath der Stadt Leipzig unterstützte die Bestrebungen der Handfertigkeitfreunde dadurch, dass er die Unterrichtslocalitäten beistellte und überdies jährlich 300 Mark zu den Auslagekosten beitrug. Die Schülerwerkstätten waren untergebracht in der alten Thomasschule, einem ehemaligen Gymnasium, welches den Anforderungen an eine höhere Lehranstalt dieser Art nicht mehr entsprach.

Ferner musste jeder Schüler anfänglich jährlich 18 Mark, in der Folge 12 Mark für den Handfertigungsunterricht bezahlen. Hiebei ist die monatliche Entschädigungsgebühr per 50 Pfg. für das Materiale nicht mit eingerechnet, welche von sämtlichen Zöglingen ohne Unterschied geleistet werden musste. (Im Jahre 1883 hat endlich das Ministerium des Cultus und öffentlichen Unterrichtes beschlossen, der Leipziger Schülerwerkstätte den ansehnlichen Beitrag von 600 Mark zu den Kosten zu gewähren.)

Von dem einfließenden Gelde werden bestritten die Anschaffungen der Arbeitsmaterialien, der Werkzeuge und die Honorare der Lehrkräfte. Die Werkzeuge für Tischlerei bezog die Thomasschule billig und gediegen von Paul Kühn, Leipzig, Peterstraße 37. Als Entlohnung bekommt jede Lehrkraft, welche den Unterricht in Handfertigkeit erteilt, da ihr

nicht zugemuthet wird, Zeit und Mühe umsonst aufzuopfern, per Stunde 1·50 Mark, — und da stets zwei aufeinanderfolgende Stunden angesetzt sind, für die Doppelstunde drei Mark. Doch haben die Lehrkräfte auch eine kleine Unannehmlichkeit zu tragen: das ist die Einhebung des Honorars von den Schülern. Das stete Erinnern an die Bezahlung wirkt auf die betreffende Lehrkraft peinlich ein. Es kam deshalb der Usus auf, innerhalb des Zimmers, wo gearbeitet wird, an der Thüre, damit sie in die Augen falle, eine Tafel zu befestigen mit der Bemerkung: „In der nächsten Unterrichtsstunde ist das Honorar mitzubringen.“ Dieselbe wird gegen Ende und gegen Anfang des Monats so lange aufgehängt, bis alle Schüler bezahlt haben.

Bevor ich auf die Wiedergabe meiner Beobachtungen übergehe, will ich der Vorlagen für den Handfertigkeitsunterricht gedenken, welche herausgegeben wurden im Verlage von E. A. Seemann in Leipzig „auf Veranlassung des deutschen Centralcomitês für Handfertigkeitsunterricht und Hausfleiß von M. zur Straßen, Professor an der Kunstakademie und Director des Kunstgewerbemuseums zu Leipzig; Dr. W. Götze, Oberlehrer am Realgymnasium und Vorsitzendem der Schülerwerkstatt zu Leipzig, und E. von Schenkendorff, kaiserl. Directionsrath a. D., Mitglied des preußischen Abgeordnetenhauses, zu Görlitz.“

Möchte das Werk — sagt das Vorwort — vor allem dazu beitragen, dass das junge Geschlecht heranwache im Sinne des Spruches, der die Losung der Schülerwerkstatt zu Leipzig ist:

Bilde das Auge; übe die Hand:

Fest wird der Wille, scharf der Verstand.

Die Verlagsbuchhandlung bemerkt, dass der Ladenpreis für die Abtheilung: Kerbschnittvorlagen, 12 Tafeln in Lichtdruck umfassend, 8 Mark beträgt. „Bei Partiebezügen für Schulen, bez. Schülerwerkstätten findet eine Preisermäßigung statt: 10 Exemplare werden mit 60 Mark, 50 Exemplare mit 250 Mark berechnet. Je 10 Exemplare einer einzelnen Tafel werden für 6 Mark abgegeben.

Für die weiter folgenden Abtheilungen lässt sich der Preis noch nicht feststellen. Es ist aber darauf Bedacht genommen, dass

die Reproduction auf billigere Art bewirkt wird, so dass der Preis für das einzelne Blatt sich auf 20, höchstens 25 Pfennige stellt.“

Zur Zeit meines Leipziger Aufenthaltes wurde in der Schülerwerkstätte betrieben Papparbeiten mit 3 Lehrkräften, Tischlerei mit 5, Metallarbeit mit 3, Modellieren mit 2 Lehrkräften und Bildschnitzerei mit 1 Lehrkraft. Für die Lehrercurse fungierten als Lehrkräfte Kunstschlossermeister Ferd. Joh. Mart. Kayser, Alexanderstraße 3, — Lehrer Wilhelm Niederley, Barth's Erziehungsinstitut, Bahnhofstraße 5, — Tischlerobermeister C. A. Werner, große Fleischergasse 26, II, — Zeichenlehrer Gustav Mühlbach, Sophienstraße 7, b, I, — und Bildhauer Adolf Weber, Windmühlenstraße 23. Für die Schülercurse waren außer diesen Herren noch Leipziger Lehrer bestellt, die zumeist in Leipzig selbst zum Handfertigkeitsunterrichte herangebildet worden waren. Nur Lehrer C. Em. Göpfert, Dufourstraße 15, Parterre, war Zögling am Handfertigkeitscursus zu Dresden unter Clauson von Kaas, und Lehrer O. Em. Heeger, Südstraße 65, war Zögling im Slöjdlehrerseminar zu Nääs in Schweden. Aus der verschiedenen Art der Heranbildung der Lehrer ergibt sich auch eine Verschiedenheit in der Arbeit selbst, welche sich hauptsächlich in der Abtheilung für Tischlerei durch die Auswahl der herzustellenden Gegenstände bemerkbar gemacht hat. Während die Schüler Heegers dem Salomon'schen Systeme huldigten, hiengen die Schüler Göpferts mehr dem Arbeitssysteme des Clauson von Kaas an, und die Schüler Werners hingegen betonten vorzugsweise das Moment des Handwerks. Allerdings wurden die Differenzen in etwas gemildert durch die Gemeinsamkeit der Zwecke, deren Erreichung sich die Leipziger Schülerwerkstätte gesteckt hatte.

Holz schnitzerei.

Zu dieser Arbeitsart verwenden die Schüler Webers Erlenholz, das sich besonders gut zu Schnitzereigegegenständen eignet. Seine Eleven stehen im Alter von 10 bis 14, auch 16 Jahren und erhalten wöchentlich 2 Stunden nach einander Unterricht. Die Fortschritte sind staunenswerte, die Arbeiten selbst äußerst exact und rein ausgeführt. Ich habe mir von Herrn Weber

Holzmodelle und Zeichnungen bestellt, um den beim Unterrichte eingehaltene Stufengang zu verdeutlichen. Die Zeichnungen ließ ich in den Text (Fig. 1–6) einschalten, und es erhellt daraus der eingeschlagene Weg vom Einfachen zum Zusammengesetzten. Die sechs mir übersandten Holzmodelle, die von einem Lehrjungen seines Ateliers gearbeitet sind, kosteten jedoch nicht weniger als — 24 Mark. Das Bildschnitzen wird im wesentlichen zu dem Zwecke betrieben, um die Holzarbeiten, das sind die in der Tischlereiabtheilung hergestellten Gegenstände, auf geschmackvolle, künstlerische Weise damit zu schmücken. Betrachtet man aber die Holzmodelle, so drängen sich dem Beschauer derselben unwillkürlich die Gedanken auf, dass ein Bildschnitzen in diesem Sinne für den Handfertigkeitsunterricht im großen Style nicht taugt, weil — die Arbeit bereits in das Gebiet des Kunsthandwerks tief hinübergreift. Das ist nicht mehr Handfertigkeit, ja nicht einmal Handwerk, das ist entschiedenes Kunstwerk; — und dazu können Handfertigkeitslehrer ihre Schüler wohl nie führen! — Vor der Herstellung der Schnitzarbeit wird die Zeichnung zunächst als solche behandelt, d. h. auf Zeichenpapier entworfen und ausgeführt; hierauf wird die Zeichnung sorgfältig auf glatt gehobelte Erlenholzplatten übertragen (mit Zuhilfenahme von Lineal, Zirkel etc.) und erst dann ausgearbeitet mit den dazu gehörigen scharfen Werkzeugen. Die Erlenholzplatten sind 1 *cm* stark, 30 *cm* lang und 20 *cm* breit.

Über den Rahmen der Schülerwerkstätten hinweg obliegt es mir auch der Knabenhorte Erwähnung zu thun, soweit dieselben mit meinem Thema Zusammenhang haben. In diesen Anstalten wird vorzugsweise das ethische Moment betont: es soll dem aufsichtslosen, aber nicht verwahrlostem Knaben, das vielfach verwaist ist, ein Familienleben geboten werden. Der Knabenhort, den ich besuchte, stand mit der 6. Bezirksschule in Verbindung. Dr. S a c h s e, der Director der genannten Anstalt, veröffentlichte während meines Aufenthaltes in Leipzig im Leipziger Tagblatte, Nr. 125 vom 4. Mai 1884, einen Artikel unter dem Titel: „Die Beschäftigungsanstalt (Knabenhort) in der 6. Bezirksschule,“ woselbst er folgendes mittheilt.

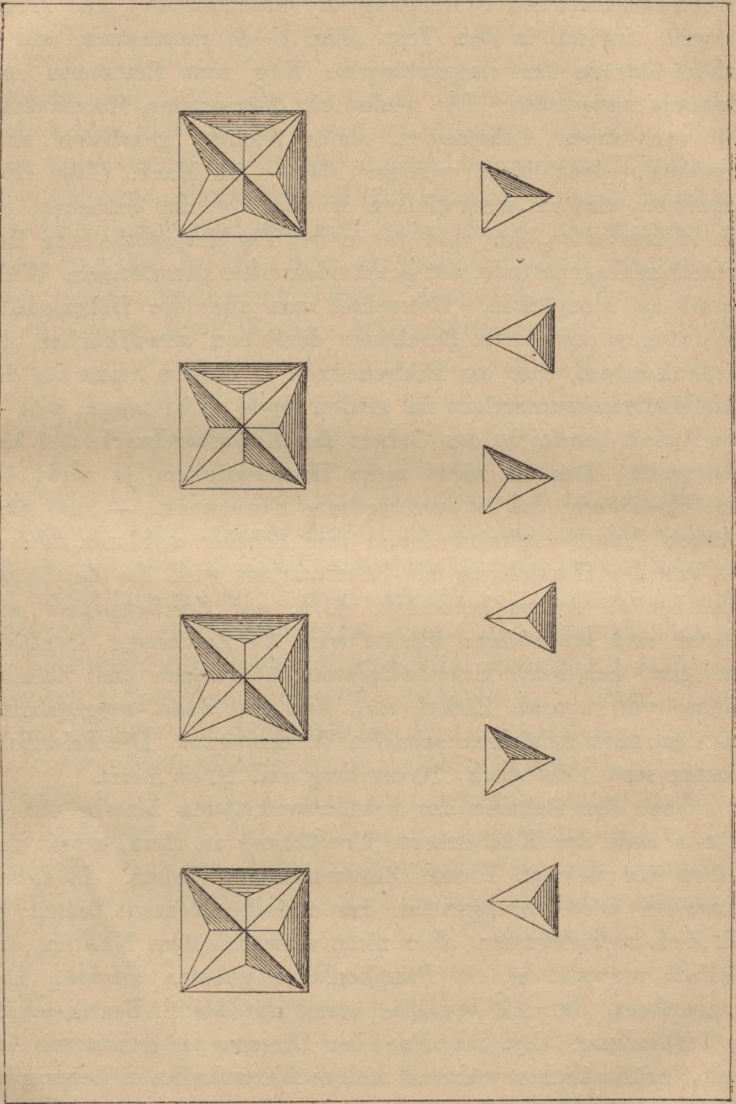


Fig. 1.



Fig. 2.

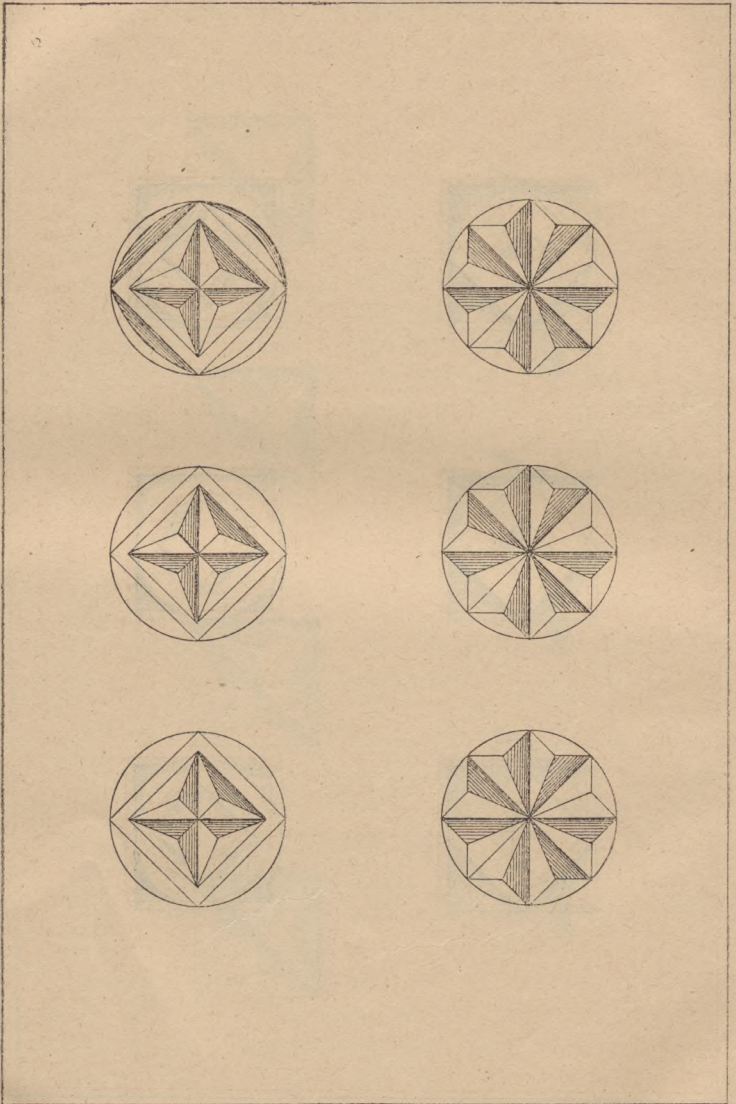


Fig. 3.

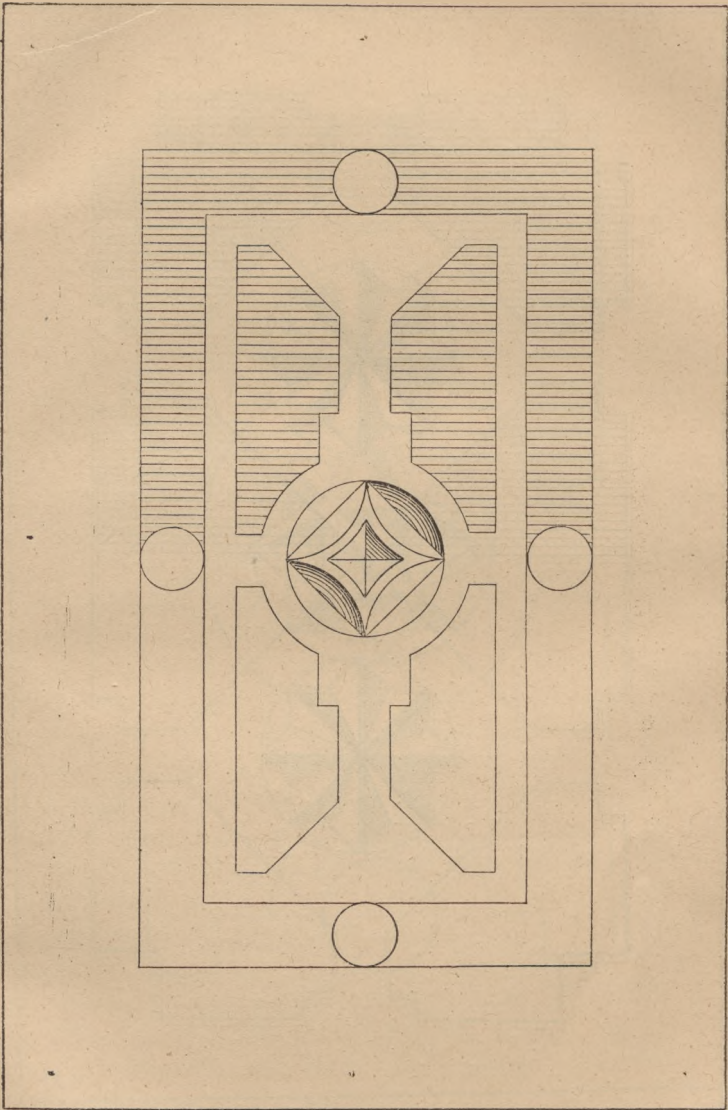


Fig. 4.

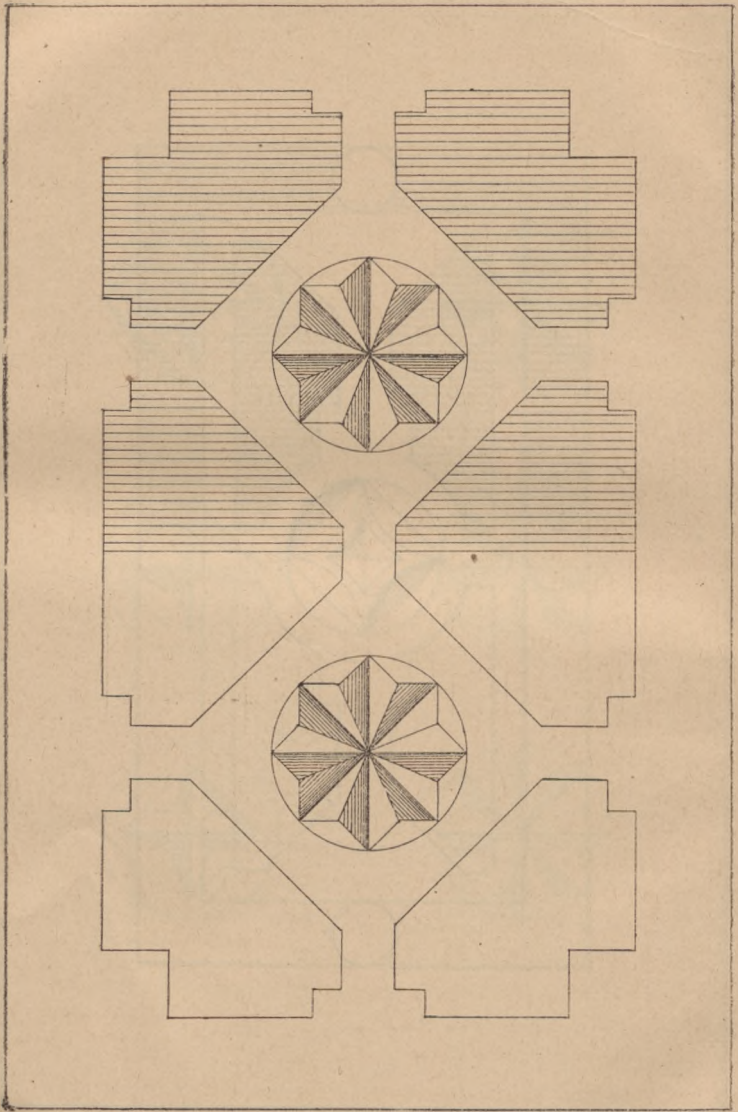


Fig. 5.

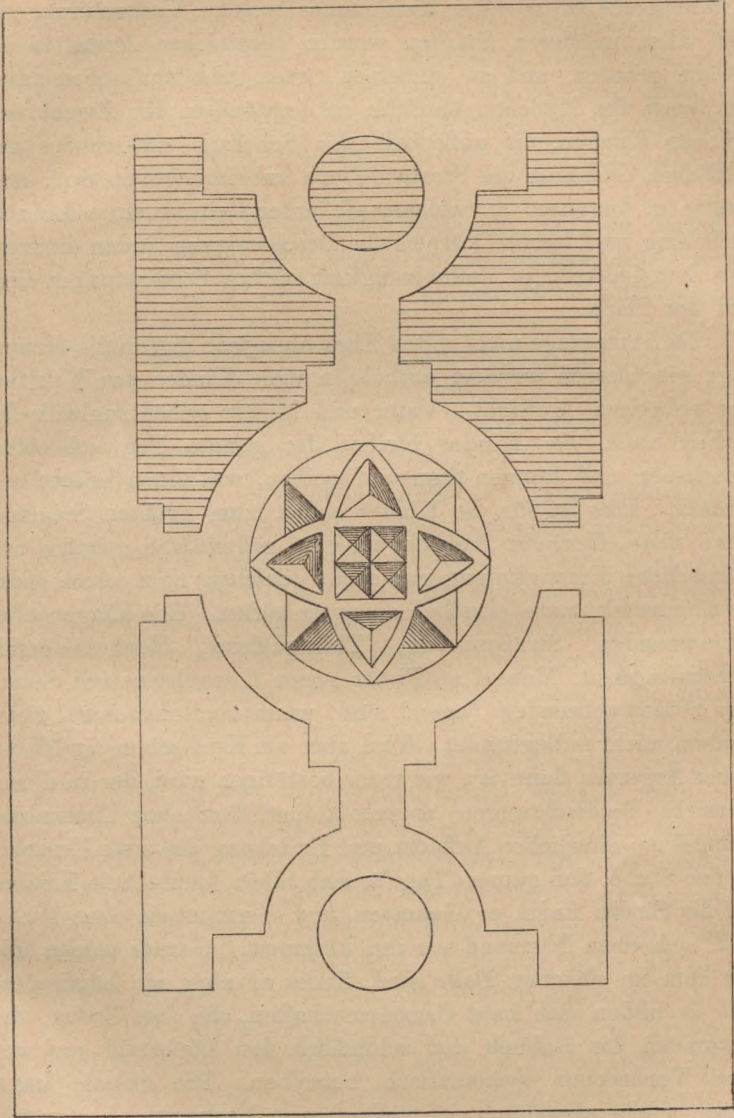


Fig. 6.

„Von Süddeutschland ausgehend, gewinnt die Idee der Knabenhorte in neuester Zeit immer weitere Verbreitung. In fast allen größeren Städten werden dergleichen Anstalten ins Leben gerufen, und an einzelnen Orten geht man schon damit um, auch für Mädchen ähnliche zu begründen. Ihr Zweck ist: solchen Knaben, die außerhalb der Schulzeit aufsichtslos den sittlichen Gefahren des Straßenlebens anheimgegeben sind, eine Stätte zu bereiten, an welcher sie unter Leitung eines Lehrers Erholung und leichte körperliche Beschäftigung finden können. Die Nützlichkeit, ja Nothwendigkeit solcher Einrichtungen liegt auf der Hand.

Da heutzutage nicht selten Ehen ohne jede materielle Grundlage geschlossen werden, entbehren viele Kinder der Wohlthat der gehörigen Aufsicht. Vater und Mutter gehen zugleich der Arbeit nach, die Kinder bleiben den ganzen Tag sich selbst überlassen und können thun und treiben, was ihnen beliebt und einfällt. Das ist für die Kinder selbst zum größten Schaden, denn ohne elterliche Aufsicht ist eine gedeihliche geistige und körperliche Entwicklung gar nicht denkbar, aber auch jedes Gemeinwesen muss ernstlich darunter leiden. Die Klagen über zunehmenden Straßenunfug, Thierquälerei, Herumlungerei, Schamlosigkeit, Mangel an Pietät gegen Erwachsene von Seiten der heranwachsenden Jugend sind, wenn auch manchmal übertrieben, nicht unbegründet. Wird aber ein Kind schon ein öffentliches Ärgernis, dann ist, wie jeder bestätigen wird, der in dieser Hinsicht Beobachtungen angestellt hat, fast ohne Ausnahme Mangel an elterlicher Aufsicht und Erziehung die erste Ursache. In der Stube, den ganzen Tag für sich allein, bleibt kein Knabe; auf der Straße findet er Genossen, und er nimmt sie ohne Wahl, weil sich eben Niemand um ihn kümmert. Gerade solche, die mit ihm im gleichen Falle sind, findet er aber am häufigsten, und es bilden sich bald Genossenschaften, die den Unfug, die Bummelerei, die Rohheit und schließlich den Diebstahl und andere Verbrechen systematisch betreiben. Die Schule kann gegen solche allmählich sich vollziehende Verkommenheit wenig ausrichten, da sie meistens erst Kunde davon erhält, wenn die jungen Taugenichtse auch des Nachts die elterliche Wohnung

meiden und sich ungerechtfertigter Versäumnisse schuldig machen, und namentlich auch deshalb, weil sie das Verhalten der Kinder auf der Straße zu wenig controlieren kann. Aber Abhilfe thut noth, ein Ersatz für die mangelnde elterliche Aufsicht muss für die schulpflichtige Jugend geschaffen werden und vielleicht ist die Zeit nicht mehr fern, wo dies als öffentliche Pflicht erkannt wird.

Diese Idee liegt den bisher meist aus privaten Mitteln unterhaltenen Knabenhorten zugrunde. In hiesiger Stadt nun hat vor Jahresfrist der gemischte Schulausschuss auf Antrag seines Vorsitzenden, Herrn Stadtrath Dr. Panitz, beschlossen, versuchsweise eine ähnliche Anstalt einzurichten und Erfahrungen in dieser Hinsicht sammeln zu lassen. Es wurde in der 6. Bezirksschule ein Local zu diesem Zwecke eingeräumt, mit der nöthigen Einrichtung versehen und eine Summe zur Entschädigung für zwei die Aufsicht führende Lehrer bewilligt. Anfangs 25, später 35 Knaben, deren Eltern der Arbeit außer dem Hause nachgehen mussten, wurden an vier Tagen der Woche von 4—7 Uhr, Mittwochs und Sonnabends von 2—7 Uhr vereinigt, aber eine weit größere Anzahl wurde von den Eltern, welche das Unternehmen mit großem Danke begrüßten, angemeldet. Zunächst wurden die Schularbeiten gefertigt, und dann gieng es ins Freie, wenn das Wetter nur einigermaßen es zuließ. Vom 26. Mai bis 27. August 1883 ist Tag für Tag gebadet und vom Lehrer Schwimmunterricht ertheilt worden. Weitere oder kürzere Spaziergänge, Steigenlassen der selbstgefertigten Drachen, Spiele im Schulhofe und dergleichen haben abwechselnd der Erholung gedient, und für sämtliche Knaben lagen schon beim ersten Frost die Schlittschuhe bereit, die wohlthätige Hände gespendet hatten. Vielseitig waren die Beschäftigungen im Zimmer während des Winterhalbjahres. Arbeiten in Blech, Holz, Pappe, Draht, Gyps sind in großer Menge gefertigt worden, wovon eine während der Osterprüfungen veranstaltete Ausstellung ein zufriedenstellendes Zeugnis ablegte.

Die Anstalt hat ihren Zweck, aufsichtslose Knaben dem Straßenleben zu entziehen und sie vor Verbummelung zu bewahren, erfüllt; der Versuch ist als gelungen zu betrachten.

Sie hat aber auch, und dieser Erfolg ist sichtbar, in den Knaben Freude an der Arbeit, Geselligkeit und Gesittung im Verkehre unter einander und Vertraulichkeit und Offenheit im engeren Verkehr mit dem Lehrer begründet und gefördert. Dass sie auch auf die körperliche Entwicklung und auf die größere Geschicklichkeit der Hand einen günstigen Einfluss ausübt, ist ebenfalls nicht zu verkennen. Ihr Fortbestehen und ihre Vielfältigung wird sich, so ist zu hoffen, als ein großer Segen für unsere Stadt erweisen, aber sie bedarf auch dringend neben der Fürsorge der Behörde wohlwollender Herzen und mildthätiger Hände.“

Die beiden Lehrer, welche im Knabenhorte die Aufsicht führten, waren Heeger und Eichler. Der erstere war Dienstag von 4 bis 7 Uhr, Mittwoch von 2 bis 7 und Freitag von 4—7 Uhr, der letztere Montag von 4 bis 7 Uhr, Donnerstag von 4 bis 7 Uhr und Samstag von 2 bis 7 Uhr daselbst beschäftigt. Das macht für jede Lehrkraft 11 Stunden pro Woche. Dafür bekam jeder der beiden Herren 240 Thaler = 720 Mark jährlichen Gehalt. Ich hatte am 3. Mai 1884 Gelegenheit, im besagten Knabenhorte zu hospitieren. Die Schüler, circa 40 an Zahl im Alter von 8—13 Jahren, betrieben Tischlereislöjd, und war eben das Papiermesser (siehe Modelle von Nääs) in Bearbeitung. Doch fand ich keine genaue Nachahmung des Nääser Gegenstandes, vielmehr wurde derselbe manchen Abänderungen unterzogen. Ein Knabe arbeitete es getreu nach Muster, der zweite hatte dieselbe Form mit Politur zu versehen, der dritte lieferte ein zweischneidiges Papiermesser, der vierte verzierte den Messergriff mit Laubsägearbeit, ein fünfter versah es mit Ahornfournier, etc. Nach der halben Unterrichtszeit wurde in den Werkzeugen und Arbeiten Ordnung gemacht und spazieren gegangen. Auf dem Spaziergange theilte mir Heeger mit, dass ein Schüler des Knabenhortes jährlich beiläufig 100 Mark Kosten verursache, dass anfänglich unter den Knaben viel Zank und Streit herrsche, dass aber der wohlthuende Einfluss des Knabenheimes allmählich sich Geltung mache, wonach die Jungen anständiger im Betragen, überhaupt gesitteter würden. Ich muss in der That bemerken, dass sich

die Knaben auf ihrem Spazierwege recht sittsam und lobenswert, wenn auch fröhlich und munter, betrogen. Es ist unzweifelhaft den beiden Herren, die mit den Straßenjungen viele Geduld und Mühe zu bethätigen hatten, für ihre erzielten Erfolge zu gratulieren.

Unter den Arbeiten des Knabenhortes wurden oben auch solcher in Gyps erwähnt. Da ich beim Fortschreiten meines Berichtes später nicht Gelegenheit erlangen könnte, diese Art von Gypsarbeit zu besprechen, dieselbe sich aber vom Modellieren wesentlich unterscheidet, ja nicht einmal mit demselben ein Gleiches gemein hat, will ich den Mittheilungen folgen, welche mir Heeger diesbezüglich zur Disposition stellte; ich habe jedoch zu bemerken, dass solche Gypsarbeit auch in der Thomasschule von Niederley gepflegt wurde. Die Arbeit in Gyps, welche ich meine, beschränkt sich nur auf das Abgypsen von größeren Pflanzenblättern. Ein Blatt wird mit der Rückseite, woselbst dessen Nerven deutlicher aus der Blattfläche hervortreten, nach oben gelegt. Sodann wird Gyps (mit kaltem Wasser bis zur Syrupconsistenz) angemacht, von welchem mittelst eines Malerpinsels auf die Rückseite des abzugypsenden Blattes mehrere, jedoch sehr zarte Schichten aufgetragen werden. Dabei muss vom Blattrande gegen die Blattfläche zu gestrichen werden, um ein Überhängen des Gypses über die Blattränder hinaus zu verhüten. Bevor das Blatt fertig ist, befestigt man an den Blattgrund ein Ringlein aus Messing, um eine Aufhängevorrichtung zu haben. Endlich werden noch einige Schichten Gyps aufgelegt, der Gyps trocknen gelassen und das Naturblatt abgezogen. Das Ringlein darf nicht aus Eisen sein, weil dasselbe rosten würde, und der Rost den Gyps gelb färbte. Zu dieser Art des Abgypsens eignen sich besonders gut größere Blätter, wie Weinrebe, Kastanie, Linde, Buche etc., von denen man wahrhaft hübsche, naturgetreue Abdrücke erhält. Die Arbeit ist leicht und kann von Kindern im Alter von 8 Jahren zur vollen Zufriedenheit hergestellt werden. Niederley zeigte mir eine ganze Sammlung von auf diesem Wege erhaltenen Pflanzenblättern.

Papparbeiten.

Unter den Stätten, wo Handfertigkeitsunterricht betrieben wurde, war mir auch die unter der Leitung des Herrn Directors Schmidt stehende VI. Bürgerschule genannt worden. Ich kam am 29. April dorthin, stellte mich dem Herrn Director Schmidt vor und ließ mir, da zur selben Zeit kein Handfertigkeitsunterricht ertheilt wurde, das Schulgebäude sowie dessen innere Einrichtung zeigen. Die Schule ist ein riesiges Gebäude in der Arndtstraße 26 und hat 40 Lehrzimmer. Das Gebäude besteht aus zwei gleichen Häusern, zwischen denen die gänzlich separierte Turnhalle liegt. Daraus erklärt sich, wenn das Haus 100 m Frontlänge misst und genau den Flächenraum eines Hektars umfasst. Die Treppen sind von Holz und so breit, dass 5 Knaben bequem neben einander gehen können. Auch die Gänge sind sehr breit. Die Schulglocke ist groß und hängt im ersten Stockwerke. Ich besah mir den großen, geräumigen Physiksaal, den Prüfungssaal mit den Büsten des Kaisers von Deutschland und des Königs von Sachsen, mit einem Piano und einem Harmonium, den Zeichensaal, in welchem 48 einzelne Tischchen aufgestellt sind, und die Lehrmittelsammlung, die außerordentlich umfangreich ist. Director Schmidt hatte die Hälfte der Sammlung selbst angefertigt; es waren zumeist Arbeiten und wahrhaft lehrreiche Zusammenstellungen aus dem Gebiete der Naturgeschichte und der Naturlehre. Die Lehrkräfte sind zu 26 Stunden per Woche verpflichtet, der Director zu keiner. Die Maximalanzahl der einer Lehrkraft in einer Classe zugewiesenen Schüler beträgt 60; sind mehr Schüler als 60, so muss für jedes Überkind der Lehrkraft vom Rathe der Stadt Leipzig Zahlung geleistet werden.

(In Leipzig gibt es 17—18 Bürgerschulen, welche überhaupt allgemeine Bildung zu vermitteln haben.)

Die in der VI. Bürgerschule internierte Unterrichtsstätte für Handfertigkeit ist eine Filiale der Thomasschule. Der Raum hiefür war allerdings ein beschränkter, da damals auch die VIII. Bürgerschule, deren Schulgebäude erst in der Vollendung begriffen war, provisorisch untergebracht erschien. Mit Beginn des nächsten Schuljahres sollten die Räumlichkeiten

für den manuellen Unterricht ausgedehntere werden. Den Unterricht leitete Lehrer Sonntag. Am 30. April hospitierte ich dort. Es wurden Papparbeiten vorgenommen. Er hatte 13 Schüler, welche an zwei langen Tischen arbeiteten; die Jungen, im Alter von 8—9 Jahren, waren Anfänger. Herr Sonntag hatte seine Ausbildung zum Handfertigungslehrer in der Thomaschule unter Niederley erhalten. Der Unterricht war aber merkwürdig genug kein Einzelunterricht, sondern Classenunterricht. Während meiner Hospitierstunde wurde vorgenommen das Gefäß eines Cubikdecimeters. Der Lehrer erklärte dasselbe genau, zeichnete das Netz auf die Tafel, schnitt jedem Schüler die nöthige Pappe zu und zeigte dann, wie ein solches Gefäß, das gleich einem Liter ist, hergestellt werden müsse. Schule war von 2 bis 4 Uhr.

Herr Sonntag war so gütig, mir einen Stufengang, wie er beim Pappunterrichte einzuhalten ist, mit kleinen Zeichnungen zusammenzustellen, den ich im Anschlusse zur Kenntnis bringe.

1. Handhabung des Messers. Die Schüler lernen das Messer gehörig handhaben, indem sie aus Papier, zuerst aus schwachem, allmählich aus stärkerem bis zum sehr starken Papiere, Streifen schneiden müssen.

2. Handhabung des Winkels. Hier tritt zum Gebrauche des Messers die Anwendung des Winkellineals hinzu, indem nach bestimmten (angegebenen) Maßen Papiere geschnitten werden.

3. Heften und Beschneiden (Octavformat). Es werden kleine Hefte, wie sie zu Notizen geeignet sind, angefertigt, mit blauen Umschlägen versehen, genäht und beschnitten.

4. Heften und Beschneiden (Quartformat). Dies gilt als Wiederholung der früheren Arbeit, nur sind die Formen größere. Hierbei werden die gebräuchlichen Schultheken hergestellt. Auch tritt das Verfertigen von Schildchen hinzu, welche aufgeklebt werden.

5. Anwendung und Übertragung von Nr. 2 auf Pappe. Sowie früher aus Papier, werden nun aus Pappe mit Zuhilfenahme von Messer und Winkellineal bestimmte Stücke geschnitten, gleichfalls nach Maßen.

6. Der Pappschnitt.

7. Herstellung zweier gleicher Rechtecke (z. B. 10 *cm* lang, 6 *cm* breit). Ferner kommt das Füttern und Überziehen, sowie das Bestreichen mit Kleister dazu.

8. Wiederholung der vorigen Arbeit. Sind die Rechtecke aus Pappe geschnitten, gefüttert und überzogen mit hübschem, farbigem Papiere, werden die Pappdeckel durch 4 Bänder verbunden, so dass auf diese Weise die sogenannten Zaubertäschchen entstehen. Überdies wird eine Bortenverzierung angebracht.

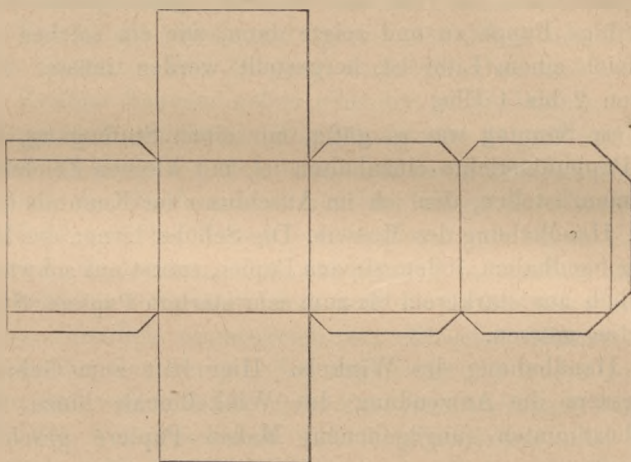


Fig. 7.

9. Netz des Würfels. Im Pappkursus werden die Würfelnetze nicht aus sechs gleichen Quadraten allein gemacht, es kommen an drei Quadraten, dem ersten, dritten und vierten Quadrate der Längsfigur beiderseits schmale Anhängsel und Ritzen, um dem später zusammenzuleimenden Würfel größeren Halt und stärkere Festigkeit geben zu können. (Siche Fig. 7.)

10. Herstellung des Würfels. Die Anhängsel werden mit Leim verklebt. Bereitung und Anwendung des Leimes.

11. Überziehen des Würfels. Beim Überzuge wird Kleister zur Verwendung genommen. Das Papier, welches dazu ge-

braucht wird, ist verschieden gefärbt. Auch können die Würfelflächen verziert werden mit den Zahlenbildern von 1–6, wozu andersfärbige kreisrunde kleine Papierstückchen verwendet werden.

12. Plan des Lehrzimmers. (Maßstab genau, Bekleben einzelner, entsprechender Stellen). Leim.

13. Schachtel mit Deckel, roh. Hierbei gelangt zunächst Nr. 5, sodann Nr. 6 zur Wiederholung.

14. Schachtel mit Deckel, überzogen und gefüttert. Das Futter wird mit Kleister, der Überzug mit Leim festgeklebt. Auf gleiche Weise werden auch die Schachteln für Mineraliensammlungen gearbeitet.

15. Federkasten. Bei diesem Gegenstande werden einfache Federschachteln mit Deckel und Federpennale zum Schieben geliefert.

16. Büchermappe mit Leinwandrücken und Bändern. Dieselben gleichen unseren Musikmappen. Hier tritt die Anwendung von Leinwand auf.

17. Büchermappe ohne Bänder, aber mit Deckel.

18. Körbchen. Dies ist eine größere Schachtel von zierlicher und gefälliger Form, weshalb sie zumeist als Weihnachtsarbeit Anklang findet.

19. Herstellung eines Cubikdecimeters (Liter).

20. Verfertigung eines Schachbrettes.

21. Bearbeitung eines sechseckigen Körbchens. (Fig. 8.)

Auf Mappe werden zwei Kreise gezogen, deren Durchmesser angegeben sind. Nach der Contour des größeren der beiden concentrischen Kreise erfolgt der Pappschnitt. Sodann sind die sechs Zwickel (Keile) vom Rande bis zur Peripherie des inneren Kreises zu zeichnen und auszuschneiden, wodurch das Netz des Körbchens fertig gestellt ist. Um nun die sechs Randanhängsel zusammenstülpen zu können, wird nach den Linien des Sechseckes, welches den Boden des Körbchens zu bilden berufen ist, die Pappe bis zur Hälfte ihrer Dicke eingeritzt; die zusammengepaßten Fugen werden mit Papierstreifen beklebt, das Körbchen wird innen gefüttert, außen überzogen und die Ränder werden noch besonders verziert.

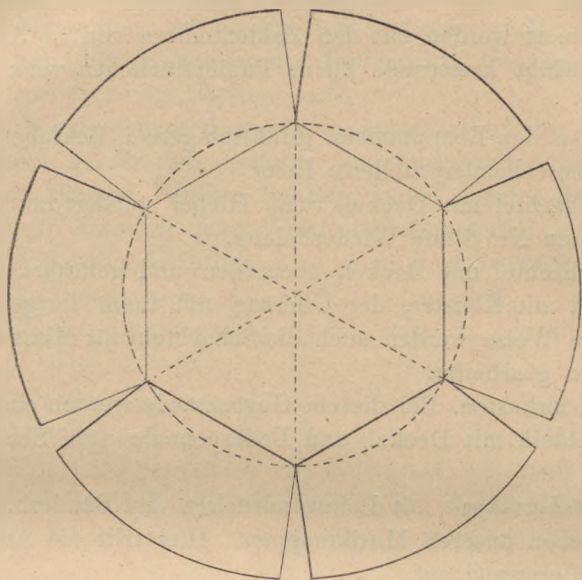


Fig. 8.

22. Serviettenring. Pappe wird nach einem Prügelholze gebogen und geleimt, sodann überzogen. Auf gleiche Arbeitsweise können auch runde Federpennale hergestellt werden.

23. Litermaß, wie es zu Flüssigkeiten verwendet wird.

24. Litermaß, das sich für trockene Dinge eignet.

25. Mappe in Quartformat, mit 2 Taschen.

26. Wandtasche.

27. Bücherbinden. —

Der dargelegte Stufengang wird auch in der Thomaschule eingehalten. Dasselbst habe ich bei den Papparbeiten zu wiederholten Malen hospitiert sowohl in den Abtheilungen für Schüler wie auch in den Abtheilungen für Lehrer. Die Kinder, welche den Curs am 30. April frequentierten, waren Anfänger im Alter von 7—9 Jahren, nur ein Knabe war ausnahmsweise 11 Jahre alt. Beim Unterrichte waren 13 Knaben anwesend. Der Lehrer, Niederley, beginnt auf die einfachste Weise, lässt falten, weißes und farbiges Papier, schneiden etc., in welchen

Dingen er die Vorübungen zum eigentlichen Papparbeiten erblicken will. So werden zum Exempel Thiere aus Papier mit der Schere ausgeschnitten. Niederley ließ einen siebenjährigen Jungen mehrere Thierexemplare vor meinen Augen ausschneiden, ohne vorher zu zeichnen, und ich muss gestehen, dass die Thiere durch ihre charakteristischen Merkmale sofort kenntlich wurden. Stärkeres Papier wurde gefaltet und etwa folgende Figur daraus geschnitten.

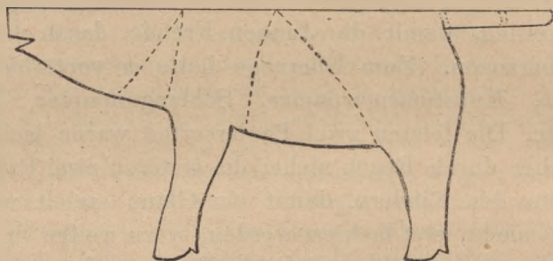


Fig. 9.

War dies geschehen, wurde das Papier an gehöriger Stelle gebogen, die Augen mit Bleistift angedeutet, der Schweif etwas geringelt, und in folgender Figur 10 musste auf den ersten Anblick ein geschätztes Hausthier erkannt werden.

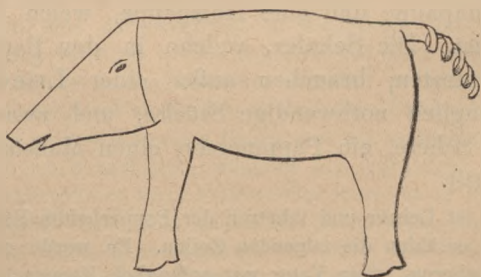


Fig. 10.

In unglaublich schneller Zeit hatte der Junge außer diesem Thiere noch einen Hund, eine Kuh, einen Hirsch, einen Elefanten, ein Reh und ein Schaf ausgeschnitten und gebildet, welche Thiere ich als willkommene Dinge, da mich die Geschicklichkeit des Knaben überraschte, von Herrn Niederley

mir schenken ließ. — In der Wiederanknüpfung des Unterreiches zeigte Niederley seinen Schülern, wie Kleister angemacht wird. Er zeigte ihnen die Stärke (Kochstärke muss es sein!), übergoss dieselbe mit kaltem Wasser und rührte sie damit an, nachher setzte er kochendes Wasser hinzu, und Kleister war fertig. Später sollten die Knaben Herbarienmappen zu Excursionszwecken verfertigen.

Die Mappen werden, wie oben gesagt, dargestellt; die Ecken werden mit Leinwand überklebt, und die fertigen Gegenstände werden, damit die Jungen Freude daran hätten, mit Papier überzogen. Zum Überzuge hatte er vorräthig Cedernholzpapier, Kunstmarmorpapier, Schlangpapier, Krokodilpapier, etc. Die letzten zwei Papiersorten waren lackiert, und leiden daher durch Regen nicht; die ersteren zwei Papiersorten sollten von den Kindern, damit ein Glanz erzielt werde, der Eindruck macht, erst lackiert werden, wozu weißer Spirituslack vorhanden war. 20 Bogen dieses Papieres kosteten 3 Mark 50 Pfg., 1 Bogen kam auf 17 $\frac{1}{2}$ Pfennige.

Die Pappe, die bei Niederley verarbeitet wird, ist aus Cocosnussfasern bereitet, sie ist ungemein zart und außerordentlich fest, sie heißt Lederpappe. Der Bogen davon kommt auf 15 Pfennige zu stehen. Außer dieser existiert noch eine sehr brüchige Stroh- und eine Holzpappe, welche letztere die schlechteste ist. Die Schüler, welche in den Pappcursus zu Niederley eintreten, brauchen außer einer Leinwandschürze fünf unumgänglich nothwendige Stücke, und zwar ein Falzmesser, eine Schere, ein Pappmesser, einen Maßstab und einen kurzen Bleistift.

Niederley ist Lehrer und in betreff der Papparbeiten Fachmann. Wie das gekommen, erzählen die folgenden Zeilen. Er wurde zu Leipzig am 26. Juli 1834 geboren. Sein Vater war anfänglich Kammacher und wurde in der Folge auf dem bayerischen Bahnhofs Arbeiter, die Mutter war Wäscherin. Er besuchte bis zu seinem 14. Lebensjahre die Leipziger Armenschule, worauf er die Buchbinderei erlernte. Als er frei geworden war, gieng er auf die Wanderschaft. Zurückgekehrt, ließ er sich in Leipzig nieder und betrieb sein ehrsam Handwerk. Im Jahre 1860 wurde der Arbeiterbildungsverein ins Leben gerufen, zu dessen Mitgliedern Niederley zählte. Später wurde er auch in den Ausschuss gewählt; und als der Ausschuss sich in Sectionen theilte, um die verschiedenen Sammlungen zu

überwachen, wurde er in die naturwissenschaftliche Section berufen. Auf diesem Wege wurde er mit Dr. Bock, Prof. Rossmäßler und Dr. Dammer bekannt. Durch Dammer wurde er in die Chemie und chemische Technologie eingeführt, weil er die Absicht hatte, sich zum Zuckersieder auszubilden. Von der Pike auf wollte er hier dienen. Zu damaliger Zeit wurde Barth auf ihn aufmerksam. Barth warb ihn im Jahre 1864 an zunächst für praktische Beschäftigung, die er in seine Schule aufgenommen hatte. Vor Niederley wurden die praktischen Arbeiten am Barth'schen Institut, das 1863 creiert worden war, von Bochmann, dem nachmaligen Gewerbeschuldirektor zu Sonneberg in Thüringen, geleitet. Nach einiger Zeit wurde auch der naturwissenschaftliche Unterricht der Unterclassen Herrn Niederley zugewiesen. Von Ostern 1871 bis zu gleicher Zeit 1873 gieng Niederley nach Weimar in das geographische Institut und übernahm daselbst die technische Leitung, blieb aber währenddem mit Barth in fortdauernder Verbindung, wie er auch mit ihm 1872 des deutschen Knaben Handwerksbuch herausgab. Nachher trat er wieder an das Institut Barths zurück und tradierte praktische Geometrie verbunden mit astronomischer Geographie. — Mittlerweile erhielt die Barth'sche Schule die Berechtigung zur Ausstellung von Zeugnissen für einjährig Freiwillige. Niederley sah sich genöthigt, entweder eine öffentliche Prüfung zu bestehen oder beim Ministerium um Dispensation anzusuchen.

Inzwischen hatte ihn Prof. Rossmäßler auf Excursionen für Holzarbeiten des Arbeiterbildungsvereines mitgenommen und ihn nach dieser Richtung hin mannigfach belehrt; an der Leipziger Universität hörte Niederley die Vorlesungen des Professors Wenzel über Anatomie und des Prof. Lenkhardt über vergleichende Zoologie. Nun übergab ihm Barth an seiner Schule den Unterricht in der Mineralogie. Niederley sah infolge seines praktischen Blickes bald ein, dass der Unterricht in Mineralogie und Geologie nicht anschaulich genug betrieben werde; er suchte sich daher selbst einen Lehrgang, dessen Anfänge in den deutschen Blättern, redigiert von Mann in Langensalza, niedergelegt sind: Um geologischen Unterricht praktisch zu betreiben, gieng er vom Leipziger Boden aus und versuchte, in den Mineralienschränk hineinzuarbeiten, während sein Vorgänger, ein Bergmann, aus dem Mineralienkasten herausgearbeitet hatte, da er der Ansicht war, der Boden Leipzigs biete nicht genügende Gelegenheit, einen mineralogischen Unterricht lebendig zu gestalten. Niederley fand nun Diluvialboden mit Grauwacke und Porphyr. Über die Grauwacke im Unklaren, gieng er den Prof. Credner darüber zu befragen.

„Was wollen Sie damit?“

„Ich habe angefangen, einen mineralogischen Unterricht auszuarbeiten, doch liegt mir jetzt die Grauwacke hindernd im Wege; ich kann nicht darüber hinwegkommen.“

„Zeigen Sie Ihre Arbeit her! — Das ist ein guter Gedanke; so muss es gemacht werden. Wollen Sie mich in meinen Collegien besuchen.“

Auf diese Weise wurde Niederley Zuhörer bei Credners Vorlesungen, später sogar mit Credner befreundet; er nahm an seinen geologischen Excursionen theil und erhielt auch schließlich ein Reifezeugnis von ihm. In den Jahren 1864—1868 war Niederley an der Ziller'schen Übungsschule Praktikant.

Mit den Zeugnissen von Ziller, Credner und dem Verwendungszeugnisse von Barth, sowie mit den schriftlichen Arbeiten kam Niederley um Dispensation ein und erhielt sie.

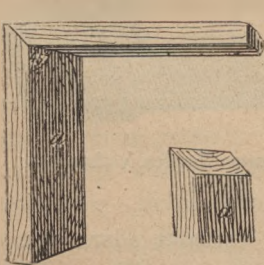
Im Jahre 1880 warb ihn Dr. Götze für die Leitung der von der gemeinnützigen Gesellschaft gegründeten Schülerwerkstätte als ersten und einzigen Lehrer an. Damals wurden Papp-, Holz- und Metallarbeiten betrieben. Als die Schülerwerkstätte anwuchs, konnte Niederley allein nicht mehr alles versehen und behielt nur die Papparbeiten für sich, die er sowohl in den Lehrercursen wie in den Schülercursen noch heutigen Tages an der Thomasschule lehrt.

Im Barth'schen Institut leitet Niederley den gesammten praktischen Unterricht (Tischlerei, Modellieren, Metallarbeiten und Papparbeiten). Da ich begierig war, denselben zu besehen, suchte ich am 26. April diese Privatschule auf, woselbst mir jedoch die Auskunft wurde, dass Handfertigungsunterricht nur in den Wintermonaten betrieben wird, während die Sommermonate den botanischen und mineralogischen Excursionen gewidmet sind. Dr. Barth erklärte sich nicht für einen entschiedenen Anhänger des Salomon'schen Systemes; er wollte nur die Herbart-Ziller'schen Ideen in seiner Schule realisiert haben, gleichzeitig aber auch aus der Schülerwerkstätte eine obligate Schulwerkstätte schaffen, um den theoretischen Unterricht nach größter Thunlichkeit zu unterstützen. Ich besah mir die reich ausgestattete Lehrmittelsammlung, von welcher zahlreiche Nummern von den Schülern nach Weinholds Physikbuche gearbeitet wurden, hospitierte bei mehreren theoretischen Unterrichtsgegenständen und nahm endlich das gesammte ausgebreitete Institutslocale in Augenschein.

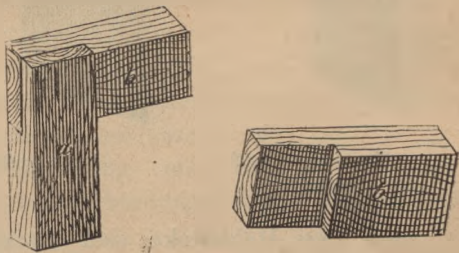
Tischlereiarbeiten.

Da, wie ich schon Seite 32 erwähnt habe, in der Schreinerei verschieden ausgebildete Lehrkräfte den einschlägigen Handfertigungsunterricht ertheilen, so herrschen auch verschiedene Systeme vor: das schwedische, das System von Clauson von Kaas und das Leipziger System, von welchem letzterem ich hier meine Beobachtungsergebnisse folgen lasse.

Herr Tischlerobermeister Werner ertheilt unentgeltlich in den Lehrercursen den Unterricht. Er legt das Hauptgewicht auf die Bekanntmachung mit den einzelnen Arten der Holzverbindung und lässt Gegenstände fertigen, an denen diese Verbindungen zur Anschauung und Einübung gelangen. Auf mein Ersuchen, mir seinen Lehrgang demonstrieren zu wollen, war er so gütig, mir 10 Stück Modelle, sämmtlich bloße Holzverbindungen, in seiner Privatwerkstätte machen zu lassen, die er mir ohne Entgelt überließ. Fig. 11 zeigt die einfachste Holzverbindung; zwei Holzstücke werden unter einem Winkel von 45 Graden zu einander abgeschrägt, so dass sie, mit den schrägen Flächen übereinandergelegt, eine 90gradige Ecke bilden. Man sagt, die Holzstücke sind „auf Gehrung“ zusammengesetzt, weil ein Winkel von 45 Graden nach einem terminus technicus der Tischler eine Gehrung genannt wird. (Vergl. II. Theil, Gehrungsmaß.) Befestigt müssen die auf Gehrung zusammengesetzten Holzstücke außerdem werden entweder durch Leim, oder Nägel, oder durch beides zugleich. Auf Gehrung sind zu meist die einfachen Bilderrahmen zusammengesetzt. Die Gehrungslinie halbiert allemal den entstehenden rechten Winkel.



Auf Gehrung verbunden.
Fig. 11.

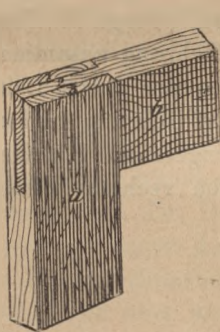


Durch Verblattung verbunden.
Fig. 12.

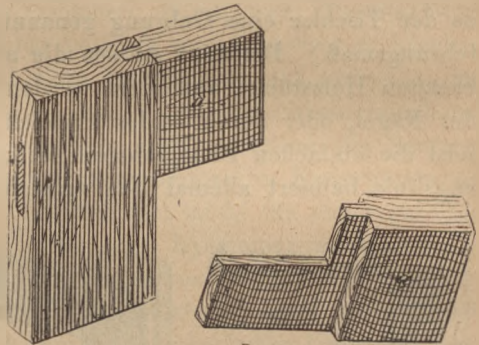
Eine zweite Art der Holzverbindung zeigt Fig. 12. Man nennt dieselbe „Verblattung.“ Beide Holzstücke, die verbunden oder verblattet werden sollen, werden zur Hälfte ihrer Dicke geschwächt in dem Breitenausmaße, wie das Gegenstück erfordert. Durch die Verblattung entsteht eine rechtwinkelige Eckverbindung, die sehr häufig zur Anwendung gelangt. Be-

festigung erhält die Verbindung durch Verblattung durch Leimen oder Nageln, wie bei der Verbindung durch Gehrung. Das häufigste Vorkommen dürfte die Verblattung erfahren in der Baukunst bei den Zimmermannsarbeiten. Die Verblattung gehört zu den einfachsten Holzverbindungen.

Fig. 13 zeigt die einfache „Verzapfung.“ Zwei Holzstücke, die verzapft werden sollen, um dadurch eine haltbare Eckverbindung herzustellen, werden ihrer Dicke nach in drei Theile getheilt, selbstverständlich im entsprechenden Breitenausmaße. Sodann werden bei dem einen Stücke (b) die schmalen Theile 1 und 3 weggenommen, bei dem anderen Stücke (a) diese wohl belassen, doch der Theil 2 entfernt, so dass auf diese Weise der sogenannte Zapfen (2) in die entstandene Fuge hineinpasst.



Einfach verzapft.
Fig. 13.



Durch gestemmtten Zapfen verbunden.
Fig. 14.

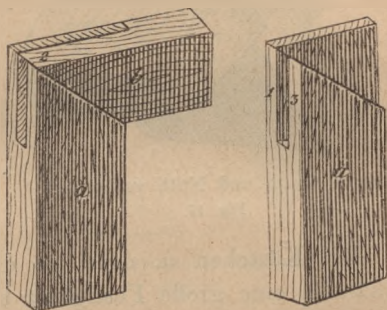
Die zwei Holzstücke sind einfach verzapft oder, wie es auch heißt, im rechten Winkel zusammengeschlitzt. Diese Holzverbindung findet beispielsweise bei den Rahmen der kleinen Tafeln von Abschützen ihr Vorkommen.

Die nächste Verbindung, Fig. 14, ist ähnlich. Die Fuge ist aber nicht wie bei der einfachen Verzapfung offen, sondern sie ist auf der Oberseite verdeckt. Der Zapfen hat nur an seinem Ursprunge seine ganze Breite; er verschmälert sich sodann gegen die Spitze fast zur Hälfte seiner anfänglichen Breite. Wie dies beschaffen ist, erhellt aus der Abbildung. Diese Holzver-

bindung heißt Verbindung mittels „gestemmtten Zapfens.“ Durch den gestemmtten Zapfen wird die Verbindung der beiden Holzstücke ziemlich fest und haltbar, indem dieselben nicht auseinanderfallen können; ist die Verbindung nur einigermaßen streng gearbeitet, braucht es beträchtlichen Kraftaufwandes, um die verbundenen Stücke durch Ziehen von einander zu trennen.

Eine Abart der einfachen Verzapfung stellt die Fig. 15 dar. So wie dort werden auch hier die drei schmalen Theile (in der Holzdicke) hergestellt [bei dem Stücke a].

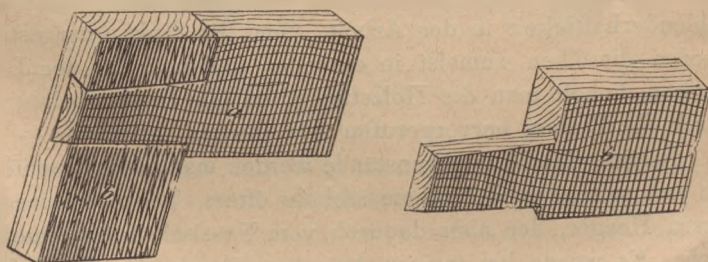
Vom Theile 3 wird hernach eine Ecke, die dem Gegenstücke zugekehrte Ecke, auf Gehrung abgeschrägt. Bei dem Stücke b wird der Theil 1 gänzlich entfernt, der Zapfentheil 2 bleibt, und vom Theile 3 wird nur die dem Ausschnitte bei a entsprechende Verblattungsfuge unter Gehrung weggeschnitten.



Auf Gehrung verzapft.
Fig. 15.

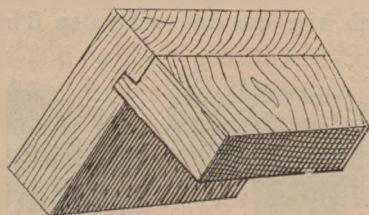
Hat eine solche Art der Holzverbindung statt, sagt man, die Stücke sind „auf Gehrung verzapft“ oder „auf Gehrung zusammengeschlitzt.“ Bei ihrer Herstellung setzt die Verzapfung auf Gehrung größere Vorkenntnisse voraus.

Eine weitere Holzverbindung stellt Fig. 16 vor. Man nennt sie „Schwalbenschwanzverbindung,“ weil der Zapfen bei



Durch Schwalbenschwanz verbunden.
Fig. 16.

a sich gegen seine Spitze schwalbenschwanzförmig verjüngt. Es muss aufmerksam gemacht werden, dass derselbe seine Oberseite 1 schmaler, seine Unterseite 2 dagegen breiter geformt hat, was bei der Herstellung der für den Schwalbenschwanz passenden Fuge im Holzstücke b zu berücksichtigen kommt. Diese Art der Holzverbindung ist ziemlich häufig.



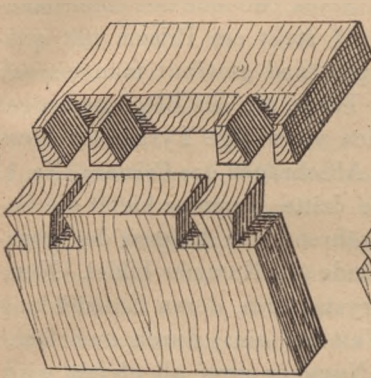
Durch Grath und Nuth verbunden.
Fig. 17.

Noch häufiger kommt jedoch die in Fig. 17 zur Anschauung gebrachte Holzverbindung „durch Grath und Nuth“ vor. (Vergl. diesbezüglich II. Theil; Grathhobel). Diese Verbindung ist jedermann bekannt und bedarf daher keiner weiteren Darlegung.

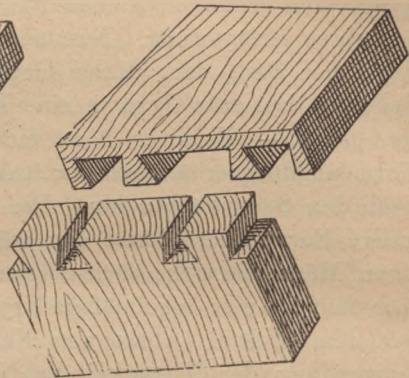
Bei Kästchen u. dgl., wo die mit einander verbundenen Holztheile eine große Festigkeit besitzen müssen, wendet man die „Zinkenverbindung“ an, deren es dreierlei gibt, nämlich „offene Zinken“, wie sie in Fig. 18 vorgeführt sind, „halbverdeckte Zinken“, wobei nur eine Zinkenreihe sichtbar ist, Fig. 19, und „ganz verdeckte Zinken“, Fig. 20, bei denen am zusammengesetzten Holze gar keine Zinken ersichtlich werden. Selbstverständlich machen unter allen Holzverbindungsarten die Zinkungen die meiste Mühe, zeichnen sich aber, wofern sie genau passend gearbeitet werden, durch Solidität nach jeder Richtung hin aus. Fugen zwischen den in einander gepassten Zinken dürfen nicht vorkommen und beweisen nur eine Schleuderhaftigkeit in der Arbeit. Sind die Zinken hergestellt, werden dieselben zumeist in einander geleimt. Ist der Leim trocken, hobelt man die Holzstücke, um alle Unebenheiten, die durch die Zinken hervorgerufen sein dürften, glatt ab. —

Fertige Tischlereigegenstände werden manchenmal polirt. Ich sah solches in der Thomasschule öfters, beispielsweise bei Herrn Heeger, der aber dadurch vom Näs'schem Systeme abwich. Es wurde bei meiner Anwesenheit ein aus Eschenholz verfertigtes Papiermesser zuerst mit Sandpapier abgerieben,

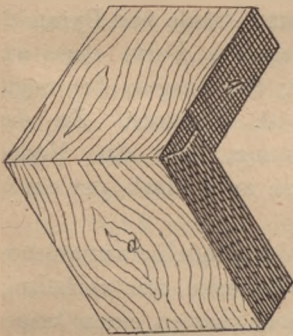
hierauf mit Hobelspänen nachgeglättet, worauf das Einreiben mit Leinöl folgte. War dies zur Genüge geschehen, nahm der Knabe einen in einen Leinwandfetzen gewickelten Wollappen, tränkte denselben in Schellakpolitur (d. i. Schellak in Spiritus



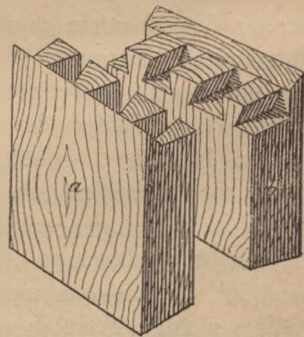
Offene Zinken.
Fig. 18.



Halbverdeckte Zinken.
Fig. 19.



Ganz verdeckte Zinken.
Fig. 20.



gelöst) und rieb nun den Gegenstand damit sorgfältig, doch andauernd ein, wobei auf das Mitnehmen der Ränder Acht genommen wurde. Es empfiehlt sich, den Lappen nur wenig mit Politur zu tränken. Zur Verfertigung des polierten Papiermessers waren circa 5 Arbeitsstunden erforderlich.

Modellieren.

Die für diese Arbeitsart vom Herrn Bildhauer Lehnert durch mich angekauften Modelle (Preis 5 Mark) bekunden in ihrer Aufeinanderfolge den zu Leipzig eingehaltenen Stufengang. Ich erhielt in summa 10 Stück Modelle mit einer dazugehörigen Erläuterung. Nummer 1 stellt ein Prisma mit quadratischer Basis dar; diesen Gegenstand gewinnt man einfach dadurch, dass man Gyps in eine Form, die aus Blech gefertigt ist, gießt. — Nummer 2 ist eine vierseitige Pyramide; diese Formenbildung erhält man durch Abschrägen des Prismas (Nr. 1) nach den Seitenflächen hin. Die dritte Nummer bietet die negative Form einer Münze dar, während der Ausguss der negativen Münzenform die nächstfolgende (4.) Nummer bildet. Nummer fünf ist eine regelmäßige Krystallform, deren Entwicklung aus dem Würfel (Abart von Nummer eins) durch mehrfache Anwendung der Thätigkeit bei Nummer zwei abgeleitet wird. Nummer 6 ist ein abgeformtes Naturblatt. In der 7. Nummer erscheint eine aus dem Prisma abgeleitete halbe Säule. Die 8. Nummer repräsentiert eine Combination. Dieses Modell ist aus der Zusammensetzung von Prisma, Säule und Pyramide entstanden. Nummer 9 stellt die negative Form eines aus Modellierwachs gefertigten Blattes vor; der Ausguss der negativen Form bildet die letzte, die 10. Nummer. Zu den letzten Nummern gehört die Erwähnung, dass das Modellierwachs (Plastilina) um den Preis von zwei Mark per ein *kg* aus Görlitz bezogen wird.

In den einzelnen Abtheilungen des Modellierunterrichtes fand ich bei meinem mehrmaligen Hospitieren nur verhältnismäßig wenige Schüler vor. Sämmtliche hatten einen langen leinenen Kittel angezogen, um die Kleidung zu schonen. Nicht nur der Kittel, auch Hände und Gesicht zeigten mächtige Spuren der Arbeit in Gyps. Unstreitig ist das Modellieren eine unreine Arbeitsart. Das früher geschilderte Abgypsen ist vom Modellieren wesentlich verschieden. Die Arbeiten der Schüler waren ziemlich genau ausgeführt.

Metallarbeiten.

Aus dem Cursus für Metallarbeiten bestellte ich mir um den Preis von 10 Mark vom Herrn Schlossermeister Kayser Modelle für diese Arbeitsart. Zunächst wird den Schülern ein zusammengerolltes Stück Eisendraht in die Hand gegeben. Dasselbe wird durchgefeilt, wodurch kleine Ringe erhalten werden. Die einzelnen Ringe schiebt man in einander, wodurch man eine Kette erhält. Die Öffnungen der Ringe werden hernach verlöthet. Nach dem Eisendrahte kommt Messingdraht zur Verarbeitung. Zuvörderst werden aus demselben geometrische Körper hergestellt. Die Herstellung eines gleichschenkeligen Dreieckes wird dadurch bewerkstelligt, dass jeder Schüler den ihm übergebenen 3 *dm* langen Messingdraht mit der Flachzange in drei gleiche Theile scharf umbiegt und die zwei zusammenstoßenden Enden löthet. Das Löthen hat bei der Metallverarbeitung denselben Zweck wie das Leimen bei der Verarbeitung der Hölzer. Das Loth, — in den Schulwerkstätten kommt nur das weiche Loth zur Verwendung, — ist eine Mischung aus Zinn und Blei, ist leichter schmelzbar als Messingdraht und kommt sowohl in flüssigem als auch in festem Zustande (Stangenform) in Anwendung. Die Forderungen, die man an das Loth stellen muss, sind: die durch das Loth hergestellte Vereinigungsstelle muss einen bestimmten Grad von Hitze aushalten können, muss luftdicht und muss wasserdicht sein. Vor dem Löthen werden die zusammenstoßenden Drahtenden blank gefeilt; die Feilfläche muss schräg sein, damit die Lothfläche größer sei (der Draht ist nur 1.5 *mm* dick). Auf die beiden Lothflächen trägt man Colophonium auf. Allerdings rußt dasselbe ziemlich stark. Anstatt des Colophoniums kann zu gleichem Zwecke auch Löthwasser oder Löthsalz genommen werden, das man beim Spängler erhält. Es besteht dasselbe aus Salmiak und Chlorzink (Zink in Salzsäure gelöst). Die zu verlöthenden Enden des Messingdrahtes kommen nun vor das Löthrohr in die Flamme, später das Loth selbst. Das leichter schmelzbare Loth wird sich auf die beiden Drahtenden ausbreiten und dieselben vereinigen. Die so verlöthete Stelle lässt man hierauf erkalten.

Nach der Herstellung des Dreieckes nimmt man die des Tetraeders in Angriff; hierauf folgt die Herstellung eines Quadrates und eines Würfels. Zumeist löthet man an diese Gegenstände ein kurzes Stückchen Draht an mit einer Öse am freien Ende, um sie aufhängen und aufbewahren zu können. Sämmtliche soeben genannte Körper erhielt ich als Modelle. An dieselben reiht sich an, ebenfalls aus Messingdraht gearbeitet, ein hübsch ausgeführter Haken, dazu bestimmt, um in der Nähe eines Schreibtisches wichtige Notizblätter aufzubewahren.

Die folgenden Gegenstände sind aus Blech (Zinkblech und Messingblech) gearbeitet. Hiebei kommt zu bemerken, dass das Zinkblech beim Löthen eine ganz andere Behandlung erfahren muss wie Messing, weil sein Schmelzpunkt bedeutend niedriger liegt. Es gelangt deshalb nicht das Löthrohr, sondern der Löthkolben zur Anwendung. Derselbe besteht aus Kupfer und läuft aus einem breiten Theile in eine scharfe Kante aus. Als Löthwasser dient hier Salzsäure. Aus Zinkblech gefertigt erhielt ich als Muster einen Zündholzbehälter primitiver Form, ein Gefäß (0.5 l), eine Bestäubungsspritze für Blumen, schließlich aus Messingblech, Messingdraht und 2 Glasröhren bestehend einen Zerstäubungsapparat von bekannter Form.

Dies waren die Modelle für das Metallverarbeiten. Bevor ich von Leipzig scheidet, erübrigt mir zu erwähnen, dass der Vorstand der Leipziger Schülerwerkstätte, Herr Dr. Götze, in Nääs einen Cursus (8. Juli bis 18. August 1885) absolvierte, und ferner, dass vom Jahre 1887 ab zur Ausbildung von Lehrern im Handfertigkeits-Unterricht ein Seminar zu Leipzig begründet und dasselbe unter die obere Leitung des Herrn Oberlehrers Dr. Götze gestellt wurde.

Osnabrück.

Die zweite Station, welche ich auf meiner Route nach Schweden machte, war das freundliche Städtchen Osnabrück, woselbst ich am 8. Mai 1884 ankam. Ich logierte mich im Hôtel Rewwer, Johannesstraße 63 und 64, bei Gastwirt Frohöse ein, welches Hôtel allen Reisenden wegen der soliden Bedienung bei höchst mäßigen Preisen bestens anempfohlen werden kann.

In Osnabrück wird Handfertigkeitsunterricht ertheilt in einer von einem Vereine gegründeten und erhaltenen Schülerwerkstätte und in einem Internate, der an der Altmünze gelegenen Taubstummenanstalt. Von den 83 taubstummen Schülern nahmen am manuellen Unterrichte 12 Knaben aus den oberen Classen theil. Gepflegt wurde Tischlerei in Verbindung mit Holzschnitzerei und Modellieren unter der Leitung des Taubstummenlehrers H. F. Th. Thiemeyer, welcher seine Ausbildung am Emdener Course unter Clauson von Kaas und in der Folge im Slöjdlehrerseminar zu Nääs erhalten hatte. Thiemeyer soll aber, wie mir Herr Consistorialrath Brandi in Osnabrück mitgetheilt hat, bereits im Rufe gestanden haben, einer der besten Holzschnitzer Osnabrücks zu sein, bevor er nach Emden zum Handfertigkeitscourse als Theilnehmer abgegangen war. Die Schüler der Taubstummenschule erhielten zweimal per Woche in Doppelstunden den Handfertigkeitsunterricht in der Weise, dass in einer Doppelstunde Tischlerei und Schnitzerei, in der anderen Doppelstunde Modellieren betrieben wurde. Unterricht wurde Dienstag und Freitag von 4 bis 6 Uhr ertheilt; im Winter kam noch eine dritte Doppelstunde hinzu, Mittwoch von $\frac{1}{2}$ bis $\frac{1}{4}$ Uhr. An dem Handfertigkeitsunterrichte nahm auch aus freiem Antriebe ein Lehrer theil, der so den Cursus absolvierte und sämtliche Arbeiten von A bis Z verfertigte. Anfänglich wurden Laubsägearbeiten gemacht, ja sogar Bürsten gebunden, seit 1881, dem Course zu Emden, herrschte das System des Clauson von Kaas vor, wozu auf Schnitzerei das Hauptgewicht gelegt worden war. Seit dem Herbste 1882 wurde das letztgenannte System verdrängt durch das System von Nääs. Nunmehr gelangten bloß die in Schweden angefertigten Modelle zur Vorlage und Nachbildung. Eigene Modelle lagen in der Taubstummenanstalt nicht auf. Wie mir Thiemeyer mittheilte, hatte er die Absicht, das Modellieren nach und nach aufzulassen, weil es trotz mehrfacher großer Vortheile auch ethisch-pädagogische Nachtheile böte. Die von den Kindern hergestellten Arbeiten waren präzise und nett ausgearbeitet; in gleicher Weise zeichnete sich das Unterrichtslocale durch Sauberkeit wie streng eingehaltene

Ordnung aus, was einen sehr günstigen Eindruck hervorrufen musste.

Die zweite Handfertigkeitsstätte Osnabrücks, die öffentliche Schulwerkstätte, war mir nicht vergönnt zu sehen, da vor meiner Ankunft erstlich das Schuljahr endete (zu Ostern), in zweiter Linie der Handfertigkeitstag zu Osnabrück stattgefunden hatte. Doch besah ich mir die dem manuellen Unterrichte geweihten Räume und die von den Werkstattszöglingen ausgeführten Arbeiten, die noch vom Handfertigkeitstage her ausgelegt waren. Die nöthigen Interpretationen dazu hatte Herr Consistorialrath Herman Theodor Brandi, Lotterstraße 10, die Güte mir zu liefern, wofür ich ihm, sowie für seine vielfache Mühewaltung, mich in den Stand dieses Unterrichtes zu Osnabrück einzuführen, an dieser Stelle meinen innigsten Dank ausdrücke.

Um den Bericht über Osnabrück zu vervollständigen, erlaube ich mir auf das Jahr 1882 zurückzugreifen. Nach Schluss der Herbstferien 1881 hatte in Osnabrück die Eröffnung einer Handarbeitsschule für Gymnasiasten und Realschüler stattgefunden. An diese Thatsache knüpft nun ein von Herrn Brandi dem Nordwest zugesandter Artikel folgendermaßen an (Nr. 12, ddo 19. November 1882).

„Fünf für sich bestehende Curse von je 11 Schülern sind nun im Gange, und das neue Leben blüht so frisch auf, dass auch Fremde bereits einen freundlichen Eindruck davon zu erkennen gegeben haben. Dieses Lob soll jedoch nicht unseren jetzigen Einrichtungen gelten, die wir nur als unvollkommen und primitiv gelten lassen können, sondern der glücklichen Verbindung der Modelltischlerei mit den Kräften und Neigungen der Jugend.

Der Arbeitssaal ist einstweilen eine für die Abendstunden gemiethete Tischlerwerkstätte, in welcher mancherlei vorhandene Vorrichtungen ebensoviele Erleichterungen des ersten schwierigen Versuches darboten, die wir in einer neuen Werkstätte noch hätten entbehren müssen. Jeder Cursist hat eine Hobelbank für sich allein, an welcher er bei besonderem Lichte zu schaffen hat. Die Erläuterung und Gebrauchsanweisung zu

den zahlreichen Werkzeugen gibt ein Tischlermeister, welcher zugleich zeigt, in welcher Weise das nachzubildende Modell aufzufassen und die Arbeit darnach auszuführen ist. Die Modelle selbst entstammen einem Geschenk des Herrn Abrahamson zu Nääs. Unsere Meister sind übereinstimmend der Ansicht, dass zunächst die reine Tischlerei zu betreiben ist, weshalb alle auf Schnitzarbeit berechneten oder mit gedrehten Stücken versehenen Modelle noch übergangen werden.

Ein aus Freunden der Sache bestehendes Comité besorgt die Aufsicht, die Anschaffung der erforderlichen Hilfsmittel und sonstigen Geschäfte, und bemüht sich zugleich, Erfahrungen für spätere Curse zu sammeln.

Vier aus Schülern der mittleren Classen bestehende Curse arbeiten von 6 bis 8 Uhr abends, während ein fünfter Cursus für Schüler der oberen Classen am Mittwoch von 8 bis 12 beschäftigt ist. Der Unterricht ist für jeden Cursus leider nur auf zwei Stunden wöchentlich bemessen, soll jedoch den ganzen Winter hindurchgehen. Der Beitrag von 6 Mark deckt die Kosten nicht, weshalb Freunde der Sache und Behörden aus- helfen müssen. In Zukunft wird sich jedoch jede Abtheilung mit etwa 7.50 Mark für den Cursisten unterhalten lassen.

Als Zweck unseres Handarbeitsunterrichts haben wir in der Hauptsache folgendes hingestellt:

1. Ergänzung der gesammten Ausbildung durch Entwicklung körperlicher Geschicklichkeit und Bildung des Auges. Das Unterrichtssystem füllt also die Lücke zwischen dem Zeichen- und dem Turnunterricht aus (Arbeit nach Modell); ferner Gewöhnung an Ordnung und Sauberkeit, Anleitung zu praktischer Einsicht und Anständigkeit (sorgfältigste Ausführung jeder einzelnen Arbeit.)

2. Nicht Concurrenz mit dem Handwerker durch eigene Production, aber Förderung des tüchtigen Handwerks durch die Befähigung, eine Arbeit richtig zu beurtheilen und eine wirklich schöne Arbeit auch gebührend wertzuschätzen.

3. Förderung der Gesundheit, und zwar der körperlichen wie geistigen. (Stehend arbeiten mit der nöthigen Abwechslung.) Die Gewinnung einer trefflichen Liebhaberei für das Leben ist

diesen Rücksichten gegenüber Nebenzweck, denn eines schickt sich nicht für Alle.“

Der Artikel läuft fort und bespricht die Hausfleißbestrebungen von Dänemark und Schweden, sowie die Handfertigkeitbewegungen in Gothenburg und Nääs. Ich habe den Schluss des Aufsatzes nicht hier einrücken lassen, da er für Osnabrück speciell weder leuchtend noch aufklärend zu wirken berufen ist. An Stelle dessen berichte ich an der Hand eines Aufsatzes von Brandt, der in Nr. 47 des „Nordwest“ vom 19. November 1882 erschienen ist, über die weitere Entwicklung des Handfertigungsunterrichtes für Schüler in Osnabrück.

Derselbe, heißt es da, „hat in diesem Jahre durch die Hinzufügung einer zweiten Werkstätte für Volksschulknaben nach Ausdehnung wie innerer Entwicklung eine Erweiterung erfahren.

Ogleich die Nääs'schen Modelle für den Unterricht Ausgangspunkt und Grundlage bilden, so stehen die fortgeschrittenen größeren Schüler doch schon theilweise auf dem Standpunkt, dass wir auf die Anschaffung stilgerechter Modelle Bedacht zu nehmen und auf die Zeichnung der Gegenstände mehr Gewicht zu legen haben. Wir stehen in dieser Beziehung in Übereinstimmung mit den vom Herrn Bauinspector Bücking¹⁾ zu Bremen im „Nordwest“ ausgesprochenen Grundsätzen.

Was die Volksschulwerkstätte betrifft, so beschränkt sich diese auch auf Holzarbeiten und geht in ihrem Unterricht ebenfalls im wesentlichen von den Nääs'schen Modellen aus. In derselben arbeiten immer 16 Knaben gleichzeitig und unter steter Leitung von drei Meistern. Die Theilnahme ist freiwillig und unentgeltlich, daher der Eifer groß und die Disciplin ohne Schwierigkeiten.

Die Gesamtzahl unserer jugendlichen Arbeiter beträgt etwas über 200, die zugleich sämtliche niederen und höheren Lehranstalten der Stadt vertreten. Es haben jedoch nicht alle Anmeldungen berücksichtigt werden können.

¹⁾ Über die Grundsätze des Handfertigungsunterrichtes von Bücking sowie über dessen stilgerechte Modelle, bitten wir den später folgenden Abschnitt „Bremen“ zu vergleichen.

Die Mittel -- über 2000 Mark -- werden größtentheils durch das Wohlwollen verschiedener Behörden gewährt. Ein in Osnabrück zusammengetretener Verein unterstützt das Unternehmen ebenfalls bestens.“

Der im vorstehenden Berichte eingangs erwähnte Verein zur Förderung des Handfertigkeitsunterrichtes in Osnabrück hatte zur Zeit meines dortigen Aufenthaltes folgende provisorische Statuten.

§. 1. Die Mitgliedschaft wird erworben durch Entrichtung des Jahresbeitrages (mindestens 1 Mark) und berechtigt zum Besuche der Versammlungen und Ausstellungen sowie der Werkstätten des Vereines.

§. 2. Die Geschäfte des Vereines leitet ein Vorstand, welcher jährlich gegen Herbst in einer Generalversammlung der Vereinsmitglieder gewählt wird. Der Vorstand hat das Recht der Cooptation.

§. 3. In dieser Generalversammlung wird zugleich die von zwei Mitgliedern des Vereines vorher revidierte Jahresrechnung vorgelegt und über die Ergebnisse des Handfertigkeitsunterrichtes Bericht erstattet.

Die Mitgliedskarte, die mir vorgewiesen wurde, hatte folgendes einfache Aussehen.

„Verein zur Förderung des Handfertigkeitsunterrichtes
in Osnabrück.

Mitgliedskarte.

Für Herrn

Osnabrück, den 18

Der Vorstand.

Diese Karte dient als Quittung über den diesjährigen Beitrag von und legitimiert zum Besuche der Schülerwerkstätten, etc.“

Den Theilnehmern des Handfertigkeitsunterrichtes in den Werkstätten wurden wie in Leipzig so auch in Osnabrück Verpflichtungen (lithographiert) in die Hände gegeben. Dieselben lauteten nach einem mir vom Herrn Consistorialrathe Brandt überlassenen Formulare.

„Handfertigkeit-Unterricht für Schüler höherer Lehranstalten in Osnabrück.

I. Jeder Betheiligte erhält einmal wöchentlich zwei Stunden Unterricht und zwar den Winter hindurch von Ende October bis gegen Ostern.

II. Der Beitrag für Unterricht nebst Local, Licht, Feuerung und Benützung der Geräthschaften beträgt 7 Mark pränumero. Außerdem erstattet jeder Cursist die Kosten des von ihm verbrauchten Holzes. Dagegen verbleiben demselben die selbstgefertigten Gegenstände, wobei jedoch vorausgesetzt wird, dass diese für eine am Schlusse des Cursus zu veranstaltende Ausstellung möglichst vollzählig — mit dem Namen des Verfertigers versehen — zur Hand sind. Für die Abnützung der Geräthschaften im ordnungsmäßigen Gebrauche wird keine Entschädigung verlangt.

III. Der Zweck dieses Handfertigkeitunterrichts ist nicht eigentlich die Herstellung verwerthbarer Gegenstände, sondern hauptsächlich die Aneignung oder Entwicklung

1. möglichster Geschicklichkeit,
2. des Verständnisses für gute Arbeit im gewöhnlichen wie im Kunsthandwerk.

Außerdem soll die Arbeit gesundheitsförderlich sein.

IV. Diesen Zwecken entsprechend werden die nach Modellen anzufertigenden Arbeiten bestimmt; es können daher nicht alle Theile der Tischlerei betrieben werden, z. B. das Polieren ist gänzlich ausgeschlossen und das Leimen auf das Allernöthigste beschränkt.

V. Die Arbeiten müssen vom Leichterem zum Schwereren fortschreiten und den Fähigkeiten der Schüler entsprechen. Die Auswahl steht daher dem Lehrmeister zu. Nachhilfe durch den letzteren ist unstatthaft. Gelingt eine Arbeit einem Schüler nicht, so ist dieselbe einstweilen aufzugeben und durch eine leichtere zu ersetzen.

VI. Eine Arbeit darf nicht als fertig gelten, bevor sie vom Meister für genügend erklärt ist. Es kommt überhaupt nicht darauf an, dass möglichst viele Gegenstände angefertigt, sondern nur darauf, dass die Arbeiten sorgfältig ausgeführt werden.

VII. Am Schlusse der Arbeitsstunde muss der Arbeitstisch (die Hobelbank) jedesmal aufgeräumt und gesäubert werden.

Die Cursisten sind überall verpflichtet, den die Arbeiten betreffenden Anweisungen der Lehrmeister Folge zu leisten; etwaige Beschwerden sind bei einem Mitgliede des Vorstandes anzubringen.“

Unter Hinweis auf die Versammlung des deutschen Centralcomités für Handfertigungsunterricht und Hausfleiß, welches am 15. April 1884 in Osnabrück tagen sollte und mit Rücksicht auf die eigenthümliche Stellung der Osnabrücker Lehrerschaft diesem Unterrichte gegenüber, welche von hohem Selbstgeföhle zeugte, hat der Präses des Vereines zur Förderung des Handfertigungsunterrichtes in Osnabrück, Herr Brandi, die Lehrercollegien der dortigen Schulen ersucht, ihre Ansichten über das Osnabrücker Handfertigkeitssystem mitzuthemen. Er sandte daher unterm 9. Februar 1884 folgendes Circulare aus.

„Der geschäftsführende Ausschuss des deutschen Centralcomités für Handfertigungsunterricht und Hausfleiß zu Bremen hat beschlossen und den sämmtlichen Mitgliedern des Comitès angezeigt, dass am 15. April dieses Jahres hier in Osnabrück eine öffentliche Versammlung abgehalten werden soll. Dabei soll verhandelt werden u. a.

1. über den Fortgang der Bewegung im allgemeinen;
2. über Zeichenwerke zum Behufe des Unterrichts;
3. über Handbeschäftigungen der Knabenhorte.

Daneben wird selbstverständlich auf die Prüfung unserer hiesigen Werkstätten, Einrichtungen und Erfolge Gewicht gelegt.

Auf diesem Congresse wird auch Osnabrück seine Stellung zur Sache zu vertreten haben und solches mit um so größerem Nachdruck thun dürfen, je mehr durch Vorkommnisse wie die vom Herrn Cultusminister im Abgeordnetenhause an 7. dieses Monats ausgesprochene Anerkennung die Aufmerksamkeit weiterer Kreise auf die hiesigen Einrichtungen gelenkt ist. Dann ist es aber jedenfalls nicht erwünscht, dass nur einige Männer, wie die Vorstandsmitglieder des hiesigen Vereines zur Förderung des Handfertigungsunterrichtes ihre Meinung zur Geltung bringen, sondern es sollten möglichst viele

andere und namentlich die in erster Linie dazu berufenen Schulmänner sich äußern.

Die wichtigsten Grundsätze, welche das Osnabrücker Handfertigkeitssystem demjenigen anderer Städte oder Personen gegenüber bislang festgehalten hat, sind folgende:

a) Jeder Knabe soll nur einerlei Arbeit, und zwar bei genügender Körperkraft nur Holzarbeit betreiben;

b) als Handfertigkeitsslehrer sind nur ausgebildete Meister zu verwenden;

c) der Handfertigkeitssunterricht ist inbezug auf Disciplin möglichst eng an die Lernschule anzuschließen, jedoch nicht organisch mit derselben zu verbinden.

Hierüber ersuche ich um gefällige Meinungsäußerung, wömmöglich nach genauer Prüfung des hiesigen Handfertigkeitssunterrichtes. Consistorialrath Brandi.“

Das Gesamtlehrercollegium der städtischen (evangelischen) Bürger- und Volksschulen hat auf das vorstehende Schreiben folgende Erwiderung erlassen:

„4. April 1884. Auf die geehrte Zuschrift vom 9. Februar dieses Jahres, betreffend den hiesigen Handfertigkeitssunterricht, gestatten wir uns folgendes zu erwiedern:

Wie eine tüchtige körperliche Ausbildung überhaupt von Werth ist, so verdienen insbesondere die jetzigen Bestrebungen zur Erhöhung der Handfertigkeit Anerkennung. Freilich ist nach unserer Überzeugung kein Bedürfnis vorhanden, für alle Knaben Veranstaltungen zu schulmäßigen Handfertigkeitssübungen zu treffen; solche Stunden gehören daher weder in den Lehrplan der öffentlichen Schule, noch in denjenigen der Lehrerseminare. Dieselben empfehlen sich vorzugsweise 1. für alle Knaben der Volksschule, denen das Haus nicht die nöthige Aufsicht und Beschäftigung gewährt, und die daher der Gefahr der Verwahrlosung ausgesetzt sind; 2. für diejenigen Schüler höherer Lehranstalten, welche bei einer lediglich geistigen Beschäftigung nicht lernen würden, körperliche Arbeit zu würdigen; — daneben aber auch für alle Knaben, welche Zeit und Neigung dafür haben.“

(Hannoversche Schulzeitung vom 25. April 1884, Nr. 17.)

Wie schon erwähnt wurde, fand am 15. April 1884 und am folgenden Tage, der Handfertigkeitscongress zu Osnabrück statt. Das erste Referat über Zeichenwerke hielt hier Herr zur Straßen aus Leipzig, das zweite Referat über das gleiche Thema erstattete Herr Bücking aus Bremen. Das erstere möge in Nr. 17 des „Nordwest“, ddo 27. April 1884, das letztere in Nr. 18, ddo 4. Mai 1884 im selben Blatte gefälligst nachgelesen werden.

Eine kurze Notiz über den Congress zu Osnabrück brachte der „Stollberger Anzeiger“ vom 29. April 1884 (Nr. 52 des Amtsblattes für das königl. Amtsgericht und den Stadtrath zu Stollberg). Dort wurde gesagt: „Am 3. Osterfeiertage fand in Osnabrück eine Versammlung von Freunden des Handfertigkeitsunterrichtes in Deutschland statt. Dieselbe war sehr zahlreich, besonders aus dem Nordwesten Deutschlands besucht; aus Sachsen waren zugegen Prof. zur Straßen aus Leipzig, Schuldirector Kunath aus Dresden und Realschuldirektor Dr. Gelbe aus Stollberg, der letztere vom königl. sächsischen Cultusministerium als durch seine literarische Thätigkeit auf diesem Gebiete bekannte Autorität entsandt. Aus Berlin waren im Auftrage des Cultusministeriums die Herren geheimen Oberregierungsräthe Dr. Schneider und Lüders, aus Schweden der in diesen Kreisen wohlbekannte und hochgeschätzte Leiter eines Seminars für Handfertigkeitsunterricht Salomon, erschienen. Die Verhandlungen, welche abgesehen von der Vorversammlung 6 Stunden ununterbrochen andauerten, boten des Beherzigenswerten und Belehrenden ungemein viel und dienten zur Anregung der Zuhörer. Abschließende Resultate wurden jedoch nicht erzielt und konnten naturgemäß bei der kurzen Behandlung dieser hochwichtigen Frage nicht erzielt werden. Es wird noch jahrelangen eifrigen Strebens bedürfen, ehe ein giltiger Abschluss erzielt werden kann. . . . Interessant und der größten Beachtung werth waren die Leistungen der Schüler der Osnabrücker Werkstätte; der eifrige und besonnene Leiter dieser Werkstätte, Herr Consistorialrath Brandi, verdient alle Anerkennung und den Dank aller derer, welche den Handfertigkeitsunterricht gefördert wünschen. An der Wahl der Arbeitsobjecte lässt sich freilich makeln. Doch wird auch hierin

eine Wendung zum Besseren eintreten, wenn endlich die von Herrn Prof. zur Straßen-Leipzig, Director Dr. Grunow-Berlin und Bauinspector Bücking-Bremen theilweise vorgelegten Musterzeichnungen vollendet und veröffentlicht sein werden. Auch der Leiter der Posener Werkstätte, der Lehrer Gärtig, der im Sommer eine Lehrwerkstätte für thüringische Lehrer in Weimar eröffnen wird, gedenkt Muster zu schaffen. . . .“

Anschließend an dieses magere Resumé obliegt mir, den officiellen Bericht über Osnabrücker Lehrwerkstätten, erstattet durch Herrn Brandi auf dem Congressse, hieherzusetzen, welcher mir durch den Verfasser im Manuscripte übergeben worden ist.

Es sei, beginnt der Herr Referent nach einer anknüpfenden Einleitung, „mir gestattet, Ihnen ganz kurz auseinanderzusetzen, was wir bei unseren hiesigen Einrichtungen gewollt, erreicht und was wir nicht erreicht haben. Vor allen Dingen haben wir für den Handfertigkeitsunterricht die einfachste Form gesucht, als Zweck nicht die Kunst, nicht das Handwerk, sondern formale Ausbildung, eine Ergänzung der Schulbildung gewollt, um die Schüler tüchtiger und brauchbarer zu machen. In diesem Sinne haben wir jedoch zwischen dem Unterrichte für die Schüler der Volksschulen und diejenigen der höheren Lehranstalten den Unterschied gemacht, dass die ersteren nicht allein körperlich ausgebildet, sondern auch an Ordnungsliebe, regelrechte Arbeit, gesittete Beschäftigung gewöhnt, also mehr erzogen werden sollten, während bei den Gymnasiasten mehr darauf gesehen werden sollte, ihnen, außer größerer Anstelligkeit für das Leben und einer gesunden, erholenden Beschäftigung Verständnis und infolge dessen Achtung für das gute Handwerk anzueignen. Auch die Anbahnung eines gewissen Verständnisses des Kunsthandwerkes hat in unserem Gesichtskreise gelegen. Bei der Wahl der einfachsten Form haben wir aber nicht bloß das leicht ausführbare, sondern mehr noch eine Einrichtung allgemeiner Brauchbarkeit gesucht.

Allen diesen Zwecken entsprach nach unserer Meinung am besten die Holzarbeit nach Modellen, und wir sind inbezug auf die Volksschulwerkstätten fast ganz dem Lehrgange von Näs

gefolgt. Im Herbste 1881 haben wir zunächst eine beschränkte Einrichtung für Schüler höherer Lehranstalten ins Leben gerufen und uns um der Kosten willen auf zahlende Schüler beschränkt. Nachdem Herr Abrahamson zu Nääs uns eine Sammlung von 100 Modellen zum Geschenke gemacht hatte, wandten wir uns an befreundete und wohlwollende Bürger der Stadt um Beiträge zu den Kosten der ersten Anschaffungen und hatten bald die Freude zu erkennen, dass die Holzarbeiten von den jungen Leuten nicht nur eifrig angegriffen, sondern auch mit Interesse durchgeführt wurden. Wir konnten daher im Sommer 1882 daran denken, auch Knaben aus Bürger- und Volksschulen heranzuziehen, und erwarben die noch heute benützte Werkstätte, die nun mit Unterstützung verschiedener Behörden, auch des Herrn Ministers, so ausgestattet wurde, dass gleichzeitig 18—20 Knaben darin arbeiten konnten. Es traten so viele Volksschüler zu, dass alle Stunden von 2 bis 8 Uhr am Mittwoch und Sonnabend und von 4—8 Uhr an den übrigen Wochentagen mit Unterrichtscursen besetzt werden mussten, und im letzten Herbste haben wir in Ermangelung weiteren Raumes längst nicht alle Schüler aufnehmen können, welche Unterricht zu erhalten wünschten. Die hiesigen Schulmänner haben mir gegenüber als eine nothwendige Consequenz unserer Einrichtungen hervorgehoben, dass nicht, wie es geschehen, bloß gesittete Knaben, sondern erst recht verwahrloste Knaben zum Handfertigkeitsunterricht zuzulassen wären. Ich konnte und kann darauf nur erwiedern, dass solches nur unserem Wunsche entspricht und nur aus dem Grunde bisher unterblieben ist, weil es uns noch an genügender Unterstützung bei der Beaufsichtigung gefehlt hat. Wir hoffen und haben Aussicht dazu, im nächsten Jahre durch Überlassung größerer Räume seitens des Magistrates in den Stand gesetzt zu sein, recht vielen erziehungsbedürftigen Knaben Aufnahme in unseren Werkstätten verschaffen und ihnen nützen zu können. Damit erfüllen unsere Einrichtungen in der weiteren Entwicklung theilweise den Zweck eines Knabenhortes.

Was wir bis jetzt erreicht haben, ist im ganzen ein gutes Ergebnis zu nennen. Freilich rühmen wir uns nicht dessen,

was die Knaben gearbeitet haben, wohl aber der Art, wie sie gearbeitet und überhaupt sich geführt haben. Keineswegs elegant, sondern einfach, sogar hausbacken ist die Werkstatt und ihr gesammter Zuschnitt; aber es herrscht das frischeste Leben, der fröhlichste Eifer und Schaffenstrieb in derselben. Es ist daher auch unsere größte Freude gewesen, wenn Besucher von nah und fern fast jedesmal anerkannten, dass die Knaben in unserer Werkstatt außerordentlich gut aufgehoben seien. Dass die Knaben selbst sich wohl gefühlt haben, zeigt der überaus regelmäßige Besuch des Unterrichts.

Von kaum 130 Schülern dieser Werkstätte haben 36 während des letzten Winters überhaupt niemals, 33 nur einmal gefehlt; die übrigen, welche einige Male mehr gefehlt haben, hatten durchwegs genügende Entschuldigungen.

Indem ich auf die Übereinstimmung, welche bezüglich unserer Einrichtung zwischen uns, den Schulmännern und den technischen Kreisen herrscht, später zurückzukommen mir erlaube, will ich inbezug auf das von uns nicht Erreichte bemerken, dass der Unterricht für Gymnasiasten noch nicht die erwünschte Ausdehnung und Gestaltung erreicht hat. Die Schwierigkeit, welche den Gymnasiasten der Mangel an Zeit an den Winterabenden in der That entgegenstellt, zeigte sich so groß, dass wir bisher kaum 60 Schüler unserer höheren Lehranstalten im Handfertigkeitsunterricht gleichzeitig gehabt haben, und dass wir in deren Werkstätte noch eine Anzahl Knaben aus der Seminarübungsschule mitbeschäftigen konnten. Freilich haben wir eine größere Zahl, welche am Sonnabend Handfertigkeitsunterricht zu erhalten wünschten, aus Mangel an Raum nicht aufnehmen können. Was die Ausgestaltung dieser Werkstätte betrifft, so haben wir zwar die Naas'schen Modelle zu ergänzen gesucht, theilweise auch nach Zeichnungen und Modellen des Herrn Inspectors Bücking arbeiten lassen, aber einen festen, unseren eigenen Wünschen entsprechenden Plan noch nicht aufzustellen vermocht. Wir verfolgen daher mit größtem Interesse die Arbeiten, welche auf diesem Gebiete von sachverständiger Seite veröffentlicht werden, und unserem Streben nach der einfachsten Form des Handfertigkeitsunterrichtes

widerstreitet es nicht, den vorhandenen einfachen Modellen wirklich schöne Vorlagen von verschiedenen anderen Seiten einzuverleiben.

Was nun die erwähnte Übereinstimmung der maßgebenden Kreise betrifft, so haben sämtliche Collegien der hiesigen Bürger- und Volksschulen sich auf meine Bitte zur Sache geäußert und zwar in der Hauptsache übereinstimmend.“ Nun werden diejenigen Punkte aus dem Schreiben, welches im Namen der hiesigen evangelischen Lehrer an H. Brandi gerichtet worden ist, verlesen.

„Es ist,“ fährt der officiële Bericht fort, „lediglich facultativer Unterricht, den wir wollen. Auch inbezug auf die Wahl der Handfertigkeitlehrer besteht darin Übereinstimmung, dass nicht die Lehrer selbst den Handfertigungsunterricht zu ertheilen genöthigt sein sollten, sondern dass erfahrene Handwerksmeister unter pädagogischer Anleitung ausreichen. Unsere drei in den Volksschulwerkstätten unterrichtenden Meister haben vorher in wiederholten kurzen Vorträgen über unsere Zwecke Anweisung erhalten, und ist ihnen namentlich klar gemacht, inwiefern unser Unterricht von der Unterweisung von Schülern abweichen soll. Die Meister sind hierauf bereitwillig und mit Verständnis eingegangen, sie haben diejenigen Holzarbeiten, welche nicht zur Tischlerei gehören und ihnen daher ungeläufig waren, sich noch angeeignet und das methodische Fortschreiten der Arbeiten mehr und mehr richtig erfasst und behandelt.

Erwünscht würde es für die erziehliche Seite des Handfertigungsunterrichtes sein, dass die Seminarzöglinge denselben in seiner Wirkung auf die Jugend beobachten könnten, dass dieselben vor und nach die Werkstätten besuchen und sich ein bestimmtes Urtheil über die Sache gebildet haben könnten, wenn sie als geprüfte Lehrer ins Leben treten. Doch liegt die Entscheidung darüber ja außerhalb unseres Bereiches.“ —

Noch obliegt mir, einiges zur Ergänzung des Vorstehenden anzufügen, soweit sich dasselbe aus den mündlichen Unterredungen ergab. Nach den eingeholten Mittheilungen verfolgt der Handfertigungsunterricht in Osnabrück außer seinem nächst-

liegenden Zwecke, Handfertigkeit zu erzielen, noch eine ganze Reihe ethischer Zwecke. Er soll Freude zur Arbeit, Ordnungssinn, Pünktlichkeit und Schätzung des Handwerkes, vor allen Dingen aber Verständnis für eine gute Arbeit in den Kindern erwecken. Trotzdem soll der manuelle Unterricht bei aller Arbeit eine Erholung sein, theils um Arbeitslust in den jungen Gemüthern zu erregen, theils um der Überbürdung in der Lernschule ein Gegengewicht zu bieten. Betrieben wird nur Tischlerei, Stechen und Schnitzen; kein Modellieren, keine Metallarbeit, keine Papparbeit. Das Modellieren ist principiell ausgeschlossen; 1. ist es Sache der Kunst und setzt künstlerische Leitung voraus; 2. der Schaffenstrieb der Kinder, auf welchen großes Gewicht gelegt wird, wird negativ behandelt, indem das Kind dasjenige, welches es mit großer Mühe geschaffen hat, wieder vernichten muss; 3. es kommen keine Gerätschaften zur Anwendung und 4. es werden keine Kraftanstrengungen erfordert. Der Lehrgang nimmt seinen Ausgangspunkt vom Nääs'schen Systeme aus. Bei den weitergehenden Arbeiten finden die Osnabrücker Kampfgenossen jedoch das ästhetische Moment zu wenig berücksichtigt und suchen dem Mangel durch Aufnahme Bücking'scher Gedanken Abhilfe zu gewähren. Dies betrifft nur Schüler höherer Lehranstalten. Wo es angiehet, nahm man nicht Modelle, sondern Zeichnungen zu Hilfe. Es soll sich dieser Umstand außerordentlich gut bewährt haben. Beim Systeme von Nääs herrschen keine Luxussachen, umgekehrt beim Bücking'schen Systeme deren viele, um nicht dem Handwerke zu nahe zu treten.

Herr Schulinspector Backhaus, dem ich durch Herrn Brandi vorgestellt wurde, erklärte mir über Befragen, warum zum Handfertigkeitenunterrichte nicht Lehrer, sondern Handwerksmeister vorgezogen würden, diese Abweichung in folgender Weise. Die Lehrer, meinte er, würden glauben, den manuellen Unterricht so betreiben zu sollen, wie ihre Schulgegenstände, sie würden ihre pädagogischen und methodischen Anschauungen hineinragen, während wir an der Ansicht festhalten, dass der Unterricht mit der unmittelbar praktischen Sicherheit, die dem belehrten, verständigen und tüchtigen Handwerksmeister allein

zugebote steht, ertheilt werden müsse. Wir stützen unsere Ansicht auf die Erfahrung, dass alle Schulen, die von Lehrern geleitet sind, bis auf wenige Ausnahmen, dahinsiechen und wieder einschlafen. Der Knabe wird nie und nimmer den Lehrer bei diesen Arbeiten als Autorität gelten lassen, wofür er ihn in der Schule betrachtet; er wird bald heraus fühlen, dass er der Sache nicht vollständig gewachsen sei, dass er das Handwerk nicht in dem Maße beherrsche, wie es von einem verständigen Handwerker in jedem Augenblicke klar erwiesen würde. Die Leute vom Handwerk machen nicht viele Worte, sie zeigen kurzer Hand den erforderlichen Handgriff. Hier lehre am besten die Anschauung, keineswegs aber der Begriff.

In Osnabrück werden auch, wie mir gesagt wurde, die Seminaristen mit Genehmigung des Ministeriums von Preußen Gelegenheit haben, die Schülerwerkstätten fortgesetzt zu beobachten. — Und nun die Kosten! Dieselben werden von verschiedenen Seiten hereingebracht. Die Volksschüler zahlen nichts; die Bürgerschüler leisten 2 Mark, die Gymnasiasten 7 Mark gegen 6 Mark vorher Entgelt. Der oben genannte Verein zur Förderung des Handfertigkeitunterrichtes zählt circa 200 Mitglieder, dies macht, 1 Mark per Kopf gerechnet, 200 Mark. Das Etat betrug 2500 Mark. Dazu spendete der Herr Minister 500 Mark, das Landesdirectorium von Hannover 700 Mark, der Magistrat von Osnabrück gab aus communalen Mitteln 200 Mark und das evangelische Schulconsistorium (also wieder der Magistrat, aber aus besonderen Fonds) ebenfalls 200 Mark; der Rest wurde durch freiwillige Beiträge seitens der Osnabrücker Bürgerschaft gedeckt.

Nicht unerwähnt darf ich am Schlusse dieser Berichterstattung lassen, dass Herr Bau- und Betriebsinspector F r e d e r i k i n g als eine der hauptsächlichsten Säulen der Osnabrücker Handfertigkeitssagitation genannt zu werden verdient.

In Osnabrück habe ich bis zum 11. Mai 1884 geweiht. Die übrige freie Zeit dieser dritthalb Tage benützte ich, nachdem ich vom Herrn Schulinspector Backhaus die Erlaubnis dazu erhalten hatte, zu Hospitationszwecken in der Bürgerschule. Ich hospitierte in Deutsch (III. Cl.), Heimatskunde (V. B. Cl.),

Naturgeschichte (I. A. Cl.) und Zeichnen (I. B. Cl.); die in letzterem Gegenstande angewandte Stuhlmann'sche Methode musste gerechterweise mein Interesse hiefür wachrufen.

So schied ich denn, um manche Erfahrungen reicher, von dem freundlichen Städtchen Osnabrück.

Lingen.

Von Osnabrück nahm ich meinen Weg nach Lingen an der Ems, woselbst ich im Herrn Superintendenten Th. Raydt einen der wärmsten Freunde der Handfertigkeitssache finden sollte. Eine im Betriebe stehende Werkstätte, die man mir als in Lingen in Blüthe existierend vorher genannt hatte, fand ich nicht vor. Wenn daher Lingen unter den Orten genannt wird, an denen Handfertigkeitssache nicht vorüberziehen sollen, ohne daselbst aufzuhalten, so ist dies dem Umstande zuzuschreiben, dass in seinen Mauern in der Persönlichkeit des Herrn Raydt ein eifriger Förderer und begeisterter Anhänger der manuellen Idee sesshaft ist.

Ich suchte mir nach meiner Ankunft in Lingen, 12. Mai 1884, den Herrn Superintendenten Raydt auf, um mich über den dortigen Stand meiner Aufgabe zu informieren. In liebenswürdigster Weise versorgte mich Herr Raydt mit Adressen von Persönlichkeiten in Emden, Bremen, Hamburg, Lübeck und Kiel, wohin ich mich wenden möchte, gab mir ferner eine Reihe (10 Stück) von Büchern und Schriften¹⁾ leihweise in Besitz, um die Frage der Knabenhandarbeit eingehendst studieren zu können, und schilderte mir schließlich die Verhältnisse, wie sie in Lingen meinem Thema gegenüber vorlagen.

Die mündlichen Unterredungen mit Herrn Raydt ergaben folgende bemerkenswerte Punkte. In Lingen ist eine evangelische und eine katholische Schule, deren Inspector Herr Raydt ist. Die Schulmänner, ebenso der Director des dortigen

¹⁾ Den Vortrag des Herrn Th. Rayd (gehalten auf der landwirtschaftlichen Versammlung zu Sögel am 21. September 1880, enthalten in der „landwirtschaftlichen Zeitung für das nordwestliche Deutschland,“ Nr. 21 ddo. 16. October 1880) „Über die Hebung des Hausfließes“ werde ich später auszugsweise folgen lassen.

Gymnasiums, sind für die Handfertigkeitssidee sehr eingenommen; es war sogar beabsichtigt, einen Lehrer von der katholischen Schule zum Lehrer für den Handfertigungsunterricht in Naäs ausbilden zu lassen; doch zerschlug sich der Plan, da die Mittel dazu mangelten. Ebenso wäre der Magistrat der Stadt für die Handarbeit der Knaben zu erwärmen, umso mehr als der Bürgermeister von Lingen ein Freund der Sache ist; doch fehlen die Mittel, um eine Werkstätte einzurichten. Die Söhne Raydt's arbeiten privat, und zwar mit Freude; sie werden dadurch, wie mir versichert wurde, vor vielen Versuchungen abgehalten. Sie betreiben Bürstenbinderei, Holzschnitzerei, Tischlerei. Auch Papparbeiten würde Herr Raydt nicht verwerfen, obwohl er nicht viel davon hält. Zugleich sind die Söhne Raydts wieder Lehrer für andere Kinder der Stadt und lehren denselben die Handgriffe der Bürstenbinderei. Der Bürgermeister lässt seinen Knaben bei einem Korbmacher unterrichten. Daraus erhellt, dass Verständnis sowohl wie guter Wille für Einführung des Slöjd vorhanden wären; trotzdem beschränkt sich das Positive in dieser Richtung lediglich auf private Versuche, da überall das nöthige Geld fehlt.

Herr Raydt ist der Ansicht, die Muße durch körperliche Arbeit ausfüllen zu lassen, sei nicht nur Volks- und Bürgerschülern dringend zu empfehlen, sondern auch Zöglingen von höheren Lehranstalten, wie Gymnasien, Realschulen, Seminaren, vorzugsweise Cadettenhäusern, in welchem Punkte Raydt mit Brandi übereinstimmt. Der Zweck sei hauptsächlich der, neben gesunder Erholung den Versuchungen und mannigfaltig herantretenden sittlichen Gefahren durch die Arbeit vorzubeugen, eventuell zu widerstreben. Aus dieser Ursache plaidiert er sogar eifriger für die Handarbeit zugunsten höherer Lehranstalten als zugunsten der niederen Schulen.

In der zukünftigen Werkstätte, die Herr Raydt in Lingen zu eröffnen hofft, beabsichtigt er einzuführen Tischlerei, sodann mehr Holzschnitzerei als in Osnabrück statthat, aber keine Papparbeiten, keine Metallarbeiten. Letztere Arbeitsarten hält er nicht für gut, auch nicht für richtig. Dagegen will er für Bürstenbinderei Gelegenheit bieten, allerdings nicht als haupt-

sächlichem Gegenstande, sondern nur als einem nebensächlichen. Man könne damit die einfachsten Laubsägearbeiten als Einlegearbeiten ungezwungen verbinden. Auch ist Raydt ganz zugunsten der Luxusgegenstände engagiert, indem sich durch dieselben die Familienbande mittelst gelegentlicher Festgeschenke festigen lassen.

Herr Raydt hat in seinem eigenen Hause eine Werkstätte für Knaben errichtet, in welcher eine Hobelbank steht. Dieselbe kostete 24 Thaler; auf den gleichen Preis stellten sich auch die dazugehörigen Werkzeuge. Seine Knaben arbeiten daran sehr fleißig. So wurde mir im Hofe des Hauses eine von den Knaben selbst construierte und ausgeführte Brutanstalt gezeigt, von ziemlichen Dimensionen und praktisch eingerichtet. Ich habe mir dieselbe ihrer Form und Einrichtung nach kurz skizziert; leider ist mir aber die Zeichnung abhanden gekommen.

Die Modelle von Nääs sind nach Raydt's Meinung zu einfach; sie wären gut für die Küche, in den besseren Ständen würden dieselben sich keiner besonderen Beachtung zu erfreuen haben. Auch das Leimen schließt er nicht, wie Bücking, vollständig aus; denn man müsste im gegentheiligen Falle auf manche sehr hübsche Arbeiten vollständig Verzicht leisten.

Über die Frage, ob Lehrer, ob Handwerksmeister in der Handfertigkeitsschule zu verwenden wären, äußerte sich Raydt, dass hier die Zweckmäßigkeit maßgebend sei. Das Ziel sei allerdings, pädagogisch gebildete Lehrer zu verwenden; hat man noch keine solchen, wird man natürlich zu Handwerksmeistern seine Zuflucht nehmen. Besonders in Landschulen dürften schon aus dem Grunde die Lehrer vorgezogen werden, da es dort selten so intelligente Handwerksmeister geben dürfte, denen man getrost den Unterricht anvertrauen könnte.

Große Hoffnungen setzt Raydt auf die künftigen Seminaristen, woferne diese bereits im Seminare Unterricht in Handfertigkeit erhielten.

Dies die Resultate meiner Besprechung mit dem Herrn Superintendenten Th. Raydt! Andere Autoritäten gab es in meiner Sache in Lingen nicht zu befragen. Was ich gefunden, lässt sich daher kurz zusammenfassen: der beste Wille ist vorhanden!

Und nun den eingangs dieses Abschnittes zugesagten Vortrag Raydt's: „Über die Hebung des Hausfleißes.“

Anknüpfend an den fast gleichzeitigen Beginn des Unterrichtscursus zu Emden unter der Leitung des dänischen Rittmeisters Clauson von Kaas schreibt der Vortragende das Verdienst, eine zahlreiche Betheiligung an diesem erwirkt zu haben, dem umsichtigen Comité jener Stadt zu, wie nicht minder dem Beifalle der Bevölkerung Deutschlands, durch welchen derlei Bestrebungen sehr gefördert werden. Sonach theilt er die Bestrebungen in solche, welche auf die Hebung des Hausfleißes abzielen, und in solche, die „auf die Einführung praktischer Beschäftigungen in den Unterricht für Knaben“ gerichtet sind. Nachdem Raydt erklärt hatte, nur den ersten Theil dieser Bestrebungen, die Hebung des Hausfleißes, einer Besprechung unterziehen zu wollen, stellt er den wesentlichen Unterschied zwischen Hausfleiß und Hausindustrie fest, wenn auch zuweilen der eine mit der anderen verschmilzt. „Der Hausfleiß arbeitet, es sei um der Arbeit oder um des Hauses willen; die Hausindustrie für den Markt, das heißt für den Verkauf.“

Die Hausindustrie habe ihre guten, wohl auch ihre schlechten Seiten. Dadurch, dass der Arbeiter in seinem Daheim arbeiten kann, dass ihm seine Angehörigen bei seinem Thun und Treiben behilflich sein können, werde er seinem Hause und seiner Familie erhalten und nicht den socialen Gefahren der Fabriksstätten überliefert. Wird aber die Hausindustrie lediglich als Geldquelle betrachtet, liegt die Gefahr nahe, dass selbst schulpflichtige, ja sogar vorschulpflichtige Kinder übermäßig herangezogen werden; in solchem Falle ist die Hausindustrie „eher als ein nothwendiges Übel denn als einen Segen der Menschheit zu betrachten.“ Es solle strenge auseinander gehalten werden, Hausindustrien ins Leben zu rufen und bestehende zu kräftigen. Das erstere gestalte sich zu einer verantwortungsvollen Mission, wenn nicht etwa Nothstände, wie z. B. in Schlesien, dazu zwingen; das letztere sei eine segensreiche, dankbare Aufgabe. In diesem Sinne fördern die Hausfleißvereine Dänemarks durch Verbesserungen und dergl. die herrschende Hausindustrie jenes Reiches. Als Haus-

fleiß bezeichnet der Vortragende jene Thätigkeit, welche Arbeitsproducte liefert für den eigenen Bedarf, demnach nicht für den Verkauf. Während die Hausindustrie zum directen Gelderwerbe auswächst, gestaltet sich der Hausfleiß dadurch, dass er die Arbeitserzeugnisse, die sonst gekauft werden müssten, selbst verfertigt, das Geldausgeben dadurch erspart, zu einer Art indirecten Gelderwerbs. Mit dem Fortschritte der Maschinen und der durch dieselben gelieferten Fabriksproducte geht der Verfall des echten und rechten Hausfleißes, dieses Vorläufers jeder Handwerks- und Fabriksarbeit, gerade proportional. Was in früheren Zeiten der Hausfleiß mühsam producierte, liefert die Jetztzeit schneller, billiger und schöner. Dadurch „haben die Mußstunden eher zu- als abgenommen,“ dadurch hat sich aber auch gesteigert und vermehrt der Wirtshausbesuch, der Branntweinconsum, die Vagabondage, die Rohheit und Verwilderung der Sitten, dadurch hat sich endlich auch die frühere Lust und Freudigkeit zum Arbeiten abgeschwächt. „In der freudig betriebenen Arbeit aber strömt einem jeden Menschen der reichste Quell wahrer Lebensfreude, in dem festgegründeten Familienleben liegen die stärksten Wurzeln der Kraft für ein jedes Volk. Können wir,“ ruft der Vortragende aus, „das Familienleben stärken, die Anziehungskräfte des Hauses mehren, die Freude an der Arbeit wieder beleben, die Schaffensfähigkeit und dadurch die Schaffensfreudigkeit vergrößern, so erweisen wir dadurch uns selber und unserem ganzen Volke einen äußerst wichtigen Dienst.“

Nun bespricht Herr Raydt die Hausfleißbestrebungen Dänemarks. Durch eifrige und consequente Agitation sei die Zahl der Hausfleißvereine auf der Insel Fünen allein auf 150 gestiegen, vielfach würden Knaben sowohl wie Mädchen in Handarbeiten unterrichtet. Der Erfolg sei ein großartiger gewesen. Während früher die Familienhäuser leer, die Wirtshausräume gefüllt waren, herrsche jetzt ein umgekehrtes Verhältnis. Von Zeit zu Zeit werden Ausstellungen veranstaltet, besonders gelungene Arbeitserzeugnisse prämiirt: dies weckt den Eifer, erhöht die Arbeitslust. Mit jährlich circa 7000 Mark unterstützt auch die dänische Regierung die Hausfleißbestre-

bungen, und das mit Recht. Überall lasse sich eine Wendung zum Guten constatieren. Arbeitslust, „Verständnis und Achtung für die Handarbeit“ sind gestiegen, Bettelei und Armuth im gleichen Verhältnisse gesunken. „Wieder zeugen wie in früheren Zeiten die Wände und Mobilien des Hauses, Spielzeug und Geschirr, Haus- und Ackergeräth von dem Fleiße und der Geschicklichkeit der Alten sowie der Jungen.“ Solche Resultate ließen sich in Dänemark in dem geringen Zeitraume von 16 Jahren erreichen. Und nun wird die Frage aufgeworfen, ob nicht auch in Deutschland „ähnliche Übelstände wie in Dänemark zu bekämpfen seien, und ob das Bestreben, den Hausfleiß zu vermehren, nicht ähnlichen Erfolg wie dort haben könne.“

Im weiteren Verlaufe des Vortrages werden nun die dänischen Hausfleißbeschäftigungen erörtert. Es sind „Flechtarbeiten von einfachen Strohflechtereien bis zu den zierlichsten Korbarbeiten aus Binsen, Weiden und Rohr, ferner allerlei Papp- und Buchbinderarbeiten, grobe und feine Bürsten, Einlegearbeiten und Fournierungen, Laubsägearbeiten und Schnitzereien mancherlei Art: als Löffel aus Holz und Horn geschnitzt, Bilder- und Spiegelrahmen, Schränke und Spielzeug, Haus- und Ackergeräth.“ Zur Grundlage dieser Schilderungen dienen dem Vortragenden die interessanten Reiseberichte des Herrn Bernhard Brons jun., Consuls zu Bremen, welcher die Ausstellungen in Hausfleißsachen auf der Insel Fünen in Faaborg, Aarup und Kjerteminde, sowie eine auf der Insel Samsö eingehend besichtigt hatte. Von den näheren Detailierungen, die des Interessanten und Belehrenden genug enthalten, will ich absehen, um dem Schlusse des Vortrages näherzurücken.

Nach Constatierung des Rückganges der Hausfleißbeschäftigungen in der Provinz Hannover fordert Herr Raydt auf, hier verbessernd eingreifen zu sollen. Aus den dänischen Schilderungen, denen sich solche aus den russischen Ostseeprovinzen, aus Österreich, Frankreich und Belgien anreihen ließen, sei ersichtlich, dass es gelingen würde, Hausfleißbeschäftigungen ins Leben zu rufen, beziehungsweise bereits bestehenden Bestrebungen kräftig aufzuhelfen, sodann, wie man dabei vor-

gehen müsse. Nichts sei verderblicher, als dass der Arbeiter nicht nur die Liebe zu seiner Arbeit, sondern auch die Achtung vor derselben verloren habe. An der Verachtung der Arbeit sei Rom zugrunde gegangen, indem sie „den Slaven zum Lastthier machte, und den freien Mann zum Nichtsthun verdamnte.“ Verachtung der Arbeit habe nothwendiger Weise die Entsittlichung im Gefolge, diese die Verarmung. In der Hauptsache sei ja der „Reichthum, das Capital einer Nation, nichts anderes, als zum Capital gewordene Arbeit.“ Müßiggang, sagt ein altes Wahrwort, ist aller Laster Anfang. Schließlich fordert der Vortrag auf, eine Mehrung der Hausfleißbestrebungen zu veranlassen dadurch, bestehende Beschäftigungen festzuhalten, eventuell dieselben durch andere zu ergänzen oder zu ersetzen und die Kinder in solcher Arbeit zu unterrichten.

Um den Hausfleiß zu heben, wird empfohlen:

„1. Wo Hausfleißbeschäftigungen bestehen, sind dieselben wenn möglich zu erhalten. Soll etwas Anderes an ihre Stelle gesetzt werden, so ist mit großer Vorsicht zu verfahren, damit nicht das Bessere oder vermeintlich Bessere Feind des Guten werde.

2. Die Schulen aller Arten könnten mehr für die Ausbildung der Hand thun, als bisher geschieht. Sie würden dadurch nicht nur den Hausfleiß, sondern auch die Erfüllung ihrer eigenen Aufgaben fördern. Der bereits angeordnete Handarbeitsunterricht für Mädchen ist daher soweit möglich zu fördern und zu verbessern, der für Knaben, zunächst als ein freiwilliger, später, wenn er sich bewährt haben wird, als ein obligatorischer einzuführen.

3. Die landwirtschaftlichen Schulen sollten sobald als irgend möglich ihrem Unterrichtsplane einige Wochenstunden einfügen, in denen Handarbeiten für Männer betrieben würden.

4. Die Volksschullehrerseminare und Präparandenanstalten, soweit sie Internate sind, würden um ihrer selber und um der Sache willen gut thun, derartigen Unterricht für das Winterhalbjahr aufzunehmen.

5. Bei landwirtschaftlichen Ausstellungen sollten Hausfleißproducte prämiirt werden. Die Prämien hierfür, sowie auch

für die bisher üblichen Ausstellungsgegenstände sollten oft in Arbeitsgeräth, gut gearbeiteten Hobelbänken mit Ausstattung und dergleichen mehr bestehen.

6. Als Musterwirtschaften für Prämiiierung sollten nur solche Colonate zugelassen werden, die eine ordentliche Werkstätte besitzen.“

(Vergleiche betreffs Lingen auch den folgenden Abschnitt über Emden!)

Emden.

Am 16. Mai 1884 kam ich nach Emden und sprach der mir von H. Raydt in Lingen empfohlenen Weisung gemäß beim Consul, Herrn Bernhard Brons junior, große Brückstraße 28, vor. Emden musste mich schon aus dem Grunde anziehen, als dort der erste Handfertigkeitenscursus auf deutschem Boden, 6. September bis 16. October 1880 unter Leitung des Herrn Clauson-Kaas, stattgefunden hatte, und ich begierig war, dessen Resultate in näheren Augenschein zu nehmen.

Meinem im I. Theile, Seite 145, geleisteten Versprechen zufolge erachte ich es als geboten, über den Emdener Cursus in möglichster Kürze zu berichten. Die Geschichte dieses Cursus ist nach dem Berichte des Herrn G. Gelshorn an die kaiserliche Landesregierung von Elsaß-Lothringen folgende, die ich um so freudiger darzulegen mich beeile, als dadurch meine Berichterstattung über Lingen in mancher Hinsicht vervollständigt und die segensreiche Rührigkeit des dortigen Superintendenten Herrn Raydt in schönstem Maße offenkundig wird.

„Am 6. September 1879 hielten die nordwestdeutschen Volksbildungsvereine ihre Versammlung zu Harburg, zu welcher auch Herr Clauson-Kaas als Gast geladen war. Der von demselben dort gehaltene Vortrag über Hausfleiß und Arbeitsschule fand den Beifall der Versammlung. Auf dieser Versammlung befand sich auch der durch sein warmes Interesse für alle das Volkswohl betreffenden Fragen sich auszeichnende Superintendent Raydt aus Lingen. Der Clauson-Kaas'sche Vortrag hatte seinen vollen Beifall gefunden und alsbald den Entschluss in ihm zur Reife gebracht, zu versuchen, ob nicht seinem engeren

Heimatlande, der Provinz Hannover, der Segen, den ihm die Clauson-Kaas'schen Bestrebungen mit sich bringen zu können schienen, zugewandt werden könne. Am 28. October 1879 wandte sich Raydt in einer ausführlichen Denkschrift an das Landesdirectorium der Provinz Hannover, um die Aufmerksamkeit dieser Behörde auf die Bestrebungen des Herrn Clauson-Kaas zu lenken, indem er zugleich die Bitte aussprach: „dass hohes Landesdirectorium in geneigte Erwägung nehmen wolle, ob nicht für die Hochdemselben unterstellten Anstalten, resp. einen Theil derselben, von den Ideen des Herrn Clauson-Kaas irgend welcher Gebrauch gemacht werden könne.“ Sein engerer Vorschlag gieng dahin, „Hohes Landesdirectorium wolle veranlassen, dass im Laufe des Jahres 1880 unter der Leitung des Herrn Clauson-Kaas ein Unterrichtscursus für Handarbeiten in der Provinz Hannover, etwa in der Stadt Osnabrück zustande komme.“

Am 22. November desselben Jahres erhielt der Antragsteller eine sehr entgegenkommende Antwort, indem das Landesdirectorium ihm mittheilte, dass dasselbe mit großem Interesse von seiner Denkschrift Kenntnis genommen und daraus die Überzeugung gewonnen habe, „dass die Förderung des Unternehmens des genannten Clauson-Kaas, insoweit es auf eine Belebung des Hausfließes gerichtet sei, sich dringend empfehle.“ Zugleich stellte das Landesdirectorium eine Beihilfe von 1500 Mark für einen eventuell in Osnabrück zustande kommenden Cursus in Aussicht und forderte den Superintendenten Raydt auf, sich weiter der Angelegenheit anzunehmen und über die Resultate seiner Bemühungen bis zum 10. Januar 1880 zu berichten. Raydt ließ infolgedessen seine Denkschrift drucken.

Auf den gegen den 10. Januar an das Landesdirectorium eingesandten Bericht theilte dieses dem Superintendenten unter dem 2. Februar mit, dass der ständische Verwaltungsausschuss die in Aussicht gestellten 1500 Mark für den Cursus in Osnabrück bewilligt habe. Inzwischen hatte auch der Oberpräsident der Provinz die 6 Landdrosteien zu gutachtlichem Bericht über die Sache aufgefordert und diese wiederum die Magistrate. Von letzteren berichtete der Magistrat in Emden, Oberbürgermeister

Fürbringer, in einer eingehenden, der Sache sehr sympathischen Weise. Derselbe beantragte einen Cursus für Emden und stellte zu dem Zwecke nicht allein ein passendes Local, sondern auch 1000 Mark Zuschuss vonseiten der Stadt in Aussicht. In Osnabrück war durch den Fortgang des Oberbürgermeisters Miquel zu Anfang des Jahres 1880 die Angelegenheit ins Stocken gerathen. Raydt's persönliche Bemühungen in Osnabrück brachten es doch dahin, dass ein in Aussicht genommener Vortrag von Clauson-Kaas zustande kam, und zwar nicht allein in Osnabrück, sondern in verschiedenen anderen Orten der Provinz, in Emden, Aurich, Norden, Lingen und auch in Bremen.

Infolge des Vortrags des Herrn Clauson-Kaas in Osnabrück am 2. Mai bildete sich daselbst unter lebhafter Betheiligung des inzwischen an Miquel's Stelle getretenen Oberbürgermeisters Brüning ein Comité, zu dem auch Raydt zugezogen wurde. Am 8. Juni hielt dasselbe eine Sitzung, in welcher auf Antrag des zu der Sitzung eingeladenen Consuls Brons aus Emden beschlossen wurde, Ostfriesland den Vortritt zu lassen, da außer dem von der Stadt Emden bewilligten Zuschuss von 1000 Mark auch die ostfriesischen Landstände auf Vorschlag des Oberbürgermeisters Fürbringer, als Deputierten der Stadt Emden, bereits im Mai einen Beitrag von 1000 Mark zu dem genannten Zwecke dem Emdener Comité zur Verfügung gestellt hatten und zu erwarten stand, dass der vom Landesdirectorium zugesicherte Zuschuss auch für einen in Emden stattfindenden Cursus bewilligt werden würde. (Dies geschah nach Abzug von 500 Mark, die, Osnabrücker Fonds entstammend, auch nur im Osnabrückischen verausgabt werden durften.)

Man bildete nun ein gemeinsames Comité, und am 5. Juli erließ im Namen desselben Superintendent Raydt den seinerzeit in den verschiedensten Zeitungen veröffentlichten Aufruf zur Theilnahme an einem Cursus für Handarbeit in Emden unter Clauson-Kaas' Leitung, der am 6. September mit einer unerwartet großen Zahl von Theilnehmern eröffnet wurde.“

Das Zustandekommen des Emdener Cursus war ferner zu danken den eifrigen Bemühungen des dortigen Oberbürgermeisters Dr. Leo Fürbringer und dem splendiden Aner-

bieten des Herrn Senators Brons, Herrn Clauson von Kaas und seinem zwei Köpfe zählenden Personale für die Dauer des Emdener Cursus freie Station zu gewähren. Durch letzteres Anbot war eine der Forderungen des Clauson-Kaas erfüllt. Außerdem stellte dieser als Forderung auf, mindestens 36, höchstens 72 Theilnehmer, und für jeden derselben ein Honorar von 80 Mark. Am 10. August wurde das Übereinkommen mit Clauson von Kaas definitiv abgeschlossen, wiewohl sich bis dahin circa 20 Theilnehmer erst angemeldet hatten. Doch mehrten sich dann die Anmeldungen von Tag zu Tage, bis die Zahl derselben beim Beginne des Cursus 62, für Clauson-Kaas somit ein Honorar von 4960, nach anderer Quelle à 75 Mark 4650 Mark betrug.

Unterrichtsgegenstände waren Tischlerei, nebst Polieren, Holzschnitzerei, Buchbinderei und Papparbeit, Korbflechtere, Bürstenbinderei und Laubsägearbeit. Geleitet wurden die Arbeiten, u. z. Tischlerei vom Tischlermeister Visser aus Emden, Holzschnitzerei vom Kunsttischlermeister Stomberg aus Emden, Papparbeit und Buchbinderei vom Buchbindermeister Lindemann aus Emden, Korbflechtere vom Korbmachermeister Schmeding aus Emden, Laubsägearbeit (später Bürstenbinderei) vom Herrn Andersen, dem Vorsteher einer Arbeitsschule in Silkeborg auf Jütland, welchen sich Herr Clauson-Kaas mitgebracht hatte. Später kam noch Quotrup Jensen aus Randers in Jütland und trieb eine besondere Art der Korbflechtere. Die Oberleitung hatte selbstverständlich Clauson-Kaas in Händen. Die tägliche Unterrichtszeit dauerte von 8 bis 12 und von 2 bis 6 Uhr mit viertelstündiger Pause um 10 und um 4 Uhr; abends waren Besprechungen unter den Curs.theilnehmern anberaumt, denen Clauson von Kaas nicht beiwohnte, um den Sprechern freie Hand zu lassen. Von theoretischen Vorträgen sah Clauson-Kaas ab, da er von der Idee ausgieng, er habe mit geschulten Lehrern zu thun, denen er es überlassen müsse, den Handarbeitsunterricht nach localen Verhältnissen umzugestalten.

Wie ich schon im I. Theile, Seite 140, zu erwähnen Veranlassung erhielt, schätzt und achtet Herr Senator Brons

den dänischen Rittmeister von Kaas sehr hoch. In einer persönlichen Unterredung verglich er ihn mir gegenüber sogar mit dem Apostel Paulus, der in fremde Orte ziehe, das Evangelium der Arbeit zu verkünden.

Auch Hugo Elm äußert sich S. 58 in ähnlichem Sinne, wenn er sagt: „Der gesellschaftliche Verkehr mit Clauson-Kaas gehört zu den angenehmsten Seiten desselben. Feingebildet, entgegenkommend, mittheilsam, hat er alle Eigenschaften eines liebenswürdigen Gentlemans.“

Und nun scheint es mir am rechten Orte zu liegen, das Bild von Clauson-Kaas durch einige kurze biographische Notizen, welche ich den freundlichen Mittheilungen und Belehungen des Herrn Brons in Emden verdanke, schärfer hervorzukehren. (Vergleiche damit auch die Beilage der Ostfriesischen Zeitung, Jahrgang 1880, Nr. 264, welche Clauson-Kaas'sche Personalnotizen aus der Feder Brons' veröffentlichte.)

Adolf Clauson von Kaas wurde zu Lengensele bei Altona, woselbst sein Vater Zollinspector war, geboren. Er entspross einer norwegischen Familie, namens Clauson, die ehemals begütert und hoch angesehen in ihrem Vaterlande lebte. Durch Heirath verband sich die norwegische Familie mit der dänischen Familie Kaas alten Adels. Der neue Zweig, Clauson-Kaas genannt, wurde in der Folge in Dänemark geadelt.

Der Knabe Adolf erhielt seine erste Bildung im Hause des Pastors Thorbecke in Dissen bei Osnabrück, verblieb daselbst fünf Jahre und bezog hernach in Glückstadt die lateinische Schule. Sein älterer Bruder trat in den preussischen Militärdienst ein; infolge eines Sturzes mit dem Pferde nahm er als Premierlieutenant der Garde-Artillerie seinen Abschied und lebt gegenwärtig in Potsdam. Der jüngere Bruder Adolf trat in dänische Dienste und stieg nach und nach bis zum Rittmeister eines Husarenregimentes.

Nach Beendigung des schleswig-holsteinischen Krieges wurde Dänemarks Heer reducirt. Auch den Rittmeister Clauson von Kaas traf das Los, zunächst auf Wartegeld gesetzt, sodann pensionirt zu werden. Er musste nun Bedacht darauf nehmen, für den Unterhalt seiner zahlreichen Familie Sorge zu

tragen, da das Familien-Vermögen durch falsche Speculationen seines Stiefvaters verloren gegangen war. Das einzige Erbstück unseres Clauson-Kaas war eine Petschaft mit der Inschrift „ipse labor voluptas.“

In der kleinen Garnisonstadt Nestved hatte er es unternommen, da es dort an guten Schulen mangelte, sich selbst der Erziehung seiner Kinder zu widmen. Da er schon in seinem Vaterhause Handarbeiten in Holz und Pappe nicht nur gesehen, sondern auch durchgenommen hatte, die ihm lieb geworden waren, nahm er dieselben auch in den Unterrichtsplan seiner eigenen Kinder auf. Als man in Nestved dies sah, ersuchten ihn viele Eltern, auch ihre Kinder an dem manuellen Unterrichte theilnehmen zu lassen.

Als er in Pension trat, erinnerte er sich seiner früheren Nebenbeschäftigung. Er griff den Gedanken auf, übersiedelte, um ein größeres Wirkungsfeld zu haben, nach Kopenhagen (1866) und verstand es, seinen Ideen Eingang in hohen und mächtigen Kreisen zu verschaffen. Er brachte es auch dahin, dass er zum Schulinspector in Kopenhagen ernannt und ihm erlaubt wurde, Unterricht in Handarbeiten in allen Schulen der Stadt zu ertheilen. So eröffneten sich die Localitäten der Lernschule seinen Ideen: die Schulstuben verwandelten sich in kleine Werkstätten. Die Erfolge munterten ihn auf, auf dem betretenen Pfade weiter zu schreiten. Er verband sich (1870) mit dem Lehrer Rom aus Jütland; beide stifteten viele Hausfleißvereine, auch (18. Februar 1873) die „Dansk Husflidsselskab“ in Kopenhagen. Im letzteren Hauptvereine hatte Clauson von Kaas die Secretärstelle inne. Um die nöthigen Lehrkräfte auszubilden, hielt Clauson von Kaas jährlich in seiner Privatwohnung, einem in Rosenvaengets-Hovedvej 14 belegenen, villenartigen Hause zu Kopenhagen sechswöchentliche Ausbildungscurse ab, wobei ihn die dänische Regierung mit einem jährlichen Beitrage von 2000 Kronen unterstützte.

Die Augen des Auslandes wurden auf die dänischen Bestrebungen im Jahre 1873 durch die Wiener Weltausstellung gelenkt. Clauson-Kaas hatte sich mit Dr. Erasmus Schwab verbunden und Arbeiten ausgestellt. Die dänische Husflidsselskab

erhielt hier ein Ehrendiplom, Clauson von Kaas wurde mit dem Orden der eisernen Krone ausgezeichnet.

Im Jahre 1878 und 1879 fanden zwei Handarbeitscourse in Esthland und Kurland unter der Leitung des Clauson von Kaas statt. Im Jahre 1878 wurde auf der Weltausstellung zu Paris der Rittmeister Clauson-Kaas Jury-Mitglied für die Gruppe der Hausindustrie; die Dansk Husflidsselskab erhielt die goldene Medaille, Clauson-Kaas seine Ernennung zum officier de l'académie. Im Jahre 1882 (16. Juli bis 26. August) leitete Clauson-Kaas einen Handfertigkeitkursus in Dresden, an welchem 63 Personen theilnahmen.

Nach dieser nothwendig gewordenen Abschweifung kehren wir wieder zum gegenwärtigen Stande des Handfertigungsunterrichtes in Emden zurück. Herr Senator Brons wies mich, um mich genau informieren zu können, an den Herrn B. van der Laan, an der Bonnesse 16 wohnhaft, und an den Herrn Löbenbrück, den Inspector des städtischen Waisenhauses. Der erstere ergänzte die Mittheilungen des Herrn Brons über den Emdener Kursus und die Persönlichkeit des Herrn Clauson-Kaas durch einige Details. Darnach fand neben dem Lehrercursus auch ein Kursus für Kinder statt. Im Course für die Kinder gab Clauson von Kaas und sein Sohn selbst den Unterricht. Es waren dasselbst 12 Knaben und 6 Mädchen; die Knaben standen im Alter von 10 bis 16 Jahren, die Mädchen im Alter von 10 bis 18 Jahren. An seinem Unterrichte hatten die Lehrer, welche Beobachtungen machten, nur dies auszustellen, dass er zu schnell vorwärts gieng, manchmal über die Köpfe der Kinder hinweg. Er arbeitete mehr nach seinem Gefühle, nicht nach pädagogischer Bildung. In seiner Gesammtheit machte Clauson von Kaas auf sämtliche Curstheilnehmer den Eindruck eines durchaus praktisch angelegten Mannes.

In Emden wird an zwei Stätten Handfertigungs-Unterricht erteilt: 1. im Waisenhause der Stadt; 2. in der städtischen protestantischen Volksschule. Im Laufe des Winters findet ein Privatcursus statt, der von freiwilligen Schülern besucht wird. Im Privatcursus wird Unterrichtsgeld gezahlt; dasselbe beträgt für Kinder von Mitgliedern eines in Emden bestehenden Local-

vereines für Handfertigkeitenunterricht und Hausfleiß 1½ Mark, für Kinder von Nichtmitgliedern des Vereines 3 Mark für den ganzen Cursus. — Herr van der Laan gewährte mir Einblick in das Protokollbuch des Vereines und übergab mir dessen Satzungen. Aus dem Protokollbuche dürften folgende kurze Auszüge aus der letzten Zeit Interesse erwecken.

Am 22. August 1883. In Leipzig wurden um 22½ Mark 1000 Exemplare des von Dr. Götze verfassten illustrierten Rufes zur Schülerwerkstatt gekauft und in Emden an die Schüler zur Vertheilung gebracht.

Am 29. März 1884. Der Cursus an der städt. Volksschule konnte zum erstenmale das ganze Schuljahr, von Ostern bis Ostern durchgeführt werden. Es nahmen daran 37 Knaben aus der ersten Classe theil, wovon 19 Knaben durch den Zimmermann Arends und 18 durch die Lehrer Müller und Terveer unterrichtet wurden. Die Unterrichtszeit für die Abtheilung des ersteren war Mittwoch und Samstag von 11 bis 12 Uhr, die Zeit für die andere Abtheilung war an den gleichen Tagen von 1½ bis 3½ Uhr. Arends unterrichtete vorzugsweise im Bildschnitzen und in der Tischlerei, die Lehrer im Laubsägen. In der Bildschnitzerei wurden die bekannten kleineren Gegenstände, Blätter, Zweige, kleine Photographierahmen, Uhr-, Pfeifen- und Schlüsselhalter; — in der Tischlerei Stäbe, Brettchen, Fußbänke, Blumenbänke, Salzfässer; — in der Laubsägerei Consolen, Federhalter, Garnwickel, Reibholzkästchen, Lampenbricken, Nadelbüchlein, Uhrhalter, Briefmappen und Papiermesser fertig gestellt. Sämmtliche Knaben waren freiwillig eingetreten, besuchten durchwegs die Stunden regelmäßig und arbeiteten meistens mit Lust. Der Privatcursus wurde anfangs von 27 Knaben besucht, von welchen nach zwei bis drei Wochen 6 Knaben mit Rücksicht auf ihre Schularbeiten wieder austreten mussten; noch drei Wochen später blieben abermals 3 Knaben aus gleicher Ursache weg; die übrigen 18 haben den Cursus, der vom 1. December bis Ostern (12. April) 1884 dauerte, regelmäßig besucht. Unterrichtet wurde Mittwoch und Samstags von 2 bis 4 Uhr nachmittags durch den Zimmermann Arends, während ein Lehrer

der städt. Volksschule zur Beaufsichtigung anwesend war. Die Knaben beschäftigten sich mit Bildschnitzen und Laubsägen. Die meisten Schüler bemühten sich, in der Handfertigkeit sich weiter auszubilden; einer zeichnete sich durch Fleiß ganz besonders aus. Das größere Interesse an der Handfertigkeitssache, das sich durch den stärkeren Besuch des Unterrichtscursus documentierte, dürfte wohl als eine Folge der Ausstellung der Schülerarbeiten und des illustrierten Aufrufes zu verzeichnen sein.

Der schon öfters erwähnte Verein in Emden wird durch Herrn Senator B. Brons jr. präsidirt. Für die Zwecke des Vereines hat dieser ein Locale, einen Theil eines großen Packhauses (=Magazines), das er in Miethe besitzt, um den jährlichen Miethzins von 30 Mark abgetreten. Die Mitglieder des Vereines, deren es nach dem Protokollbuche (31. III. 84) noch 42 waren, leisten jährlich 1.50 Mark Beitrag. Von diesen Mitgliedsbeiträgen sowie von dem Unterrichtsgelde der Theilnehmer am Privatskursus (— die Schüler des Schulcursus zahlen nichts! —) werden die Auslagen, wie Miethe, Honorare, Ankauf von Materialien und Geräthschaften, gedeckt.

Herr Brons theilte mir ferner mit, dass die Gymnasiallehrer Emdens gegen, die Volksschullehrer für die Einführung des Handfertigkeitsunterrichtes sind. Der Cursus des Vereines steht auch thatsächlich unter der Leitung von Volksschullehrern. Für den einen Groschen Schulgeld, den die Cursstheilnehmer pro Woche bezahlen, werden sämmtliche Arbeitsmaterialien vom Vereine geliefert. Auch die Stadt leistet, um der Armuth der künftigen Generation vorzubeugen, der Handfertigkeitssache einen Zuschuss von 13 bis 14.000 Mark im Jahre. Die Lehrer der protestantischen Schule beaufsichtigen und ertheilen den Unterricht aus Liebe zur Sache gratis. Der Tischlergeselle wird mit 100 Mark seitens der Stadt remunerirt. Die Lehrer der pastoralen Schulen haben sich mit diesem Unterrichtszweige bis nun nicht befreunden können.

Die zweite Stätte, woselbst zu Emden Handfertigkeitsunterricht ertheilt wird, ist das städt. Gasthaus (=Waisenhaus),

welches unter der Leitung des Herrn Löbenbrück steht. Ich besichtigte mir am 16. Mai 1884 dasselbe sehr eingehend. Der Gasthausinspector Löbenbrück hält die Handfertigkeitssache für außerordentlich gut, selbst für höhere Anstalten zweckdienlich. In seinem Internate arbeiten die Kinder mit großer Lust und Freude, sogar während der Ferienzeit, so dass er sich schon öfters genöthigt gesehen habe, das Arbeiten direct zu verbieten. Getrieben wird Tischlerei, Bildschneiden und Laubsägen, früher wurden auch Bürsten gebunden. Das Bürstenbinden bietet als die leichteste unter allen Arbeitsarten keinerlei Schwierigkeiten. Als formale Bildungsmittel können zur Übung der Hand und des Auges nur die 3 ersten Arbeitsarten Geltung haben. Unterricht wird an vier Wochentagen von 11 bis 12 Uhr ertheilt. An einer Unterrichtsabtheilung participieren gewöhnlich 18—20 Knaben. Unterrichtet wird von Handwerkern, die pädagogische Leitung und die Beaufsichtigung kommt einem Fachmanne zu. Die Lehrer müssen schon aus dem Grunde immer gegenwärtig sein, um die Ordnung in den Geräthen und Werkzeugen aufrecht zu halten. Die Handwerker sind dazu nicht zu bewegen, sie lassen in der Regel die Werkzeuge liegen, während doch consequent darauf gesehen werden muss, dass nach der Stunde jedes Werkzeug an seinen gehörigen Ort geräumt werde. Der Handwerker bekommt für die Stunde 50 Pfennige, die beaufsichtigenden Lehrer erhalten nichts. Der Unterricht in Handfertigkeit ist für die Waisenhausknaben keineswegs obligat, sondern auch nur facultativ. Nur die größeren Knaben haben, um der Hausordnung gerecht zu werden, ihren Samstags Nachmittag in der Werkstätte arbeitend zuzubringen.

Das Haus war ursprünglich ein der Stadt gehöriges Spital und Altersversorgungs- und Krankenhaus, in welchem die Kranken und Gebrechlichen Emdens als Gäste der Stadt gehegt und gepflegt wurden; daher auch der Name Gasthaus! Im Zeitverlaufe wurde das Gasthaus eröffnet für Waisenkinder, obwohl auch alte und unverschuldet arm gewordene Leute dort untergebracht blieben. Im ganzen sind 108 Kinder interniert. Um 6 Uhr wird aufgestanden; bis $\frac{1}{2}$ 7 müssen die Betten gemacht und

die Kinder gewaschen sein; von $\frac{1}{2}7$ bis $\frac{1}{2}8$ Uhr wird gelernt. Sodann folgt das Frühstück, welches aus Kunstkaffee und Schwarzbrot besteht. Letzteres wird an Wochentagen mit Schmalz, an Sonntagen mit Butter bestrichen. Von 8 bis $\frac{3}{4}11$ Uhr ist Schule, worauf die viertelstündige Pause folgt. Von 11 bis 12 Uhr ist viermal wöchentlich der unobligate Handfertigungsunterricht, für die Nichttheilnehmer und an den anderen zwei Wochentagen bleibt die Stunde dem Spiele reserviert. Um 12 Uhr wird gegessen. Das Interne wird alles von den Kindern gearbeitet, weshalb im Gasthause keine Knechte und keine Mägde bedienstet sind. Nach Tische haben die verwaiseten Kinder bis 2 Uhr frei. Von 2 bis 4 Uhr findet abermals Unterricht statt. Von 4 bis 5 Uhr herrscht Jausenzeit; als Jause wird ein halbes Butterbrot geboten. Schlag 5 Uhr gehen die sämmtlichen Mädchen bis 7 Uhr in den Näh- und Strickunterricht, bei welchem das Nützlichkeitsprincip vorwaltet, indem Hemden gestoppt, geflickt und Strümpfe gestrickt werden. Dies findet mit Ausnahme Samstags und Sonntags jeden Nachmittags in der angesetzten Zeit statt. Die größeren Knaben müssen unterdessen schneiden, wohl auch schustern, während die jüngeren Kinder Kartoffeln zu schälen haben. Im Winter werden auch externe arme Kinder gespeist, wobei eine Mahlzeit auf 9 Pfennige zu stehen kommt. Um 7 Uhr wird zu Nacht gegessen, die kleineren Kinder erhalten Butterbrot, die größeren Buttermilchbrei. Nach dem Nachtessen ist bis 8 Uhr frei. Von 8 bis $\frac{3}{4}9$ Uhr ist Arbeitszeit, während welcher die Schüler ihre Aufgaben machen, die aus der Schule bereits entlassenen Mädchen an ihrem Näh- und Strickzeug weiter arbeiten. Um 9 Uhr geht alles zu Bette. Vor und nach jeder Mahlzeit wird ein kurzes Gebet gesprochen. Zur Kirche werden die Kinder jeden Sonntag Vormittag geführt. Die Kirche ist im Hause, als in einem ehemaligen Franciscaner Kloster. Die der Schulpflicht entwachsenen Mädchen müssen so lange im Hause verbleiben, bis sie in den Dienst eintreten können. Dann verdienen sie gewöhnlich außer der Kost jährlich 54 Mark. Die Knaben werden mit erreichtem 14. Lebensjahre in eine Lehre gebracht, welche 4 Jahre dauert, und wo sie die ganze Ver-

pflege bekommen. Der Gesundheitszustand ist vortrefflich. Untergebracht waren im Waisenhaus zur Zeit meiner Anwesenheit verschiedenste Lebensalter, Kinder von sechs Wochen bis zu Greisen von 90 Jahren. Das Essen und Trinken der Insassen einschließlich die Beköstigung der angestellten Personen macht pro Kopf und Tag schon seit vielen Jahren 22 bis 23 Pfennige aus. Im Jahre 1884 unterstützte die Stadt das Gasthaus mit 13.000 Mark.

Besonders interessierte mich im Gasthause die Werkstätte, die Sammlung der hergestellten Arbeiten und das Arbeiten selbst. Im Privatcursus gehören die Arbeiten den Knaben, im Schulcursus und im Gasthause aber der Anstalt. Von den Arbeiten der Knaben habe ich mir 16 Stück um den Preis von 9.60 Mark angekauft. Von den Modellen vertreten einige das Bildschnitzen, andere das Laubsägen. Unter den letzteren sind als Vorübungen drei verschiedenartige Sterne, zu deren Herstellung je eine, zwei und vier Stunden erforderlich waren; hierauf folgt ein Curvenlineal à 4 Stunden, ein Uhrständer à 6 Stunden, ein aus 5 Theilen bestehendes sehr hübsches und zartes Arbeitskörbchen à 18 Stunden. Sämmtliche aufgezählte Gegenstände sind aus Birken- oder Lindenholz gefertigt. Die Reihe der Laubsägearbeiten schließt ein Uhrständer in größerem Stile, aus dem Holze von Cigarrenkästchen herausgesägt, welcher zu seiner Vollendung 16 Arbeitsstunden beansprucht hatte. Die Modelle der Bildschnitzerei vertreten die bekannten Clauson-Kaas'schen Muster, theils in rohem, theils in gebeiztem Holze. Das erste Modell stellt einen Stern, das zweite ein Blatt, das dritte einen Zweig sammt Blättern dar. Diese Gegenstände scheinen vermöge ihrer Einfachheit als Vorübungen dieser Arbeitsart gegolten zu haben. Complicierter in der Arbeitsausführung präsentiert sich in dieser kleinen Musterserie ein Uhrständer aus rohem Holze, der aus Blättern, einem Zweige und einer Blüthe der Rose zusammengesetzt ist und 15 Stunden Arbeitszeit zu seiner Verfertigung verlangte. An denselben reiht sich ein Photographierahmen, einfach gedacht, doch präzise ausgeführt. Derselbe wurde in 6 Stunden ausgearbeitet. Das hübscheste Modell ist unstreitig ein Bilderrahmen, aus einem Stücke ge-

schnitzt, oben und unten mit Eichenblättern, sowie mit leeren und besetzten Fruchtbechern geschmückt. Die Verbindung der vier Leisten sind Schraubenimitationen, recht genau und nett im Holze nachgebildet. Die Herstellung des letzten Gegenstandes erforderte 24 Arbeitsstunden.

Auch aus dieser angekauften Mustercollection aus dem Emdener Gasthause sind die Nachwirkungen des unter Clauson-Kaas gestandenen Ausbildungscursus zu erblicken. Die Handfertigkeitslehrer des Waisenhauses, wie auch die oben genannten Herren Terveer und Müller waren Schüler des dänischen Rittmeisters, und folgen dieselben auch, wie ersichtlich, genau dem Arbeitsprogramme ihres berühmten Lehrmeisters. Die Sache der Handfertigkeit wäre aber wohl wieder eingeschlafen, trotzdem sie Clauson von Kaas so sehr belebt hatte, wenn nicht communale und private Geldmittel mit bewunderungswürdiger Opferwilligkeit zu ihren Gunsten dargebracht worden wären, durch welche dieselbe hoch gehalten werden konnte.

Dies der Stand der Angelegenheit in Emden! Ich habe zum Schlusse des Emden betreffenden Abschnittes noch die angenehme Pflicht, den Herren Senator B. Brons jun., Gasthausinspector Löbenbrück und Hauptlehrer B. van der Laan auf das herzlichste für ihre Unterweisungen und für die Unterstützungen bei meiner Aufgabe zu danken, deren ich mich hiemit entledigt zu haben vermeine.

Bremen.

Vom 17. bis 19. Mai 1884 war ich in Bremen. Zunächst stattete ich dort (18. V. 84.) Herrn A. Lammers, dem Herausgeber des „Nordwest“, einen Besuch ab. Leider konnte ich bei ihm nur wenige Augenblicke verweilen, da er zufälligerweise eben im Begriffe stand, nach Berlin abzureisen. In Eile nannte er mir mehrere Adressen, die ich aufsuchen möchte, und gab mir hiefür die nöthigen Recommandationskarten. Damit ich den Verlauf der Handfertigkeitsbewegung in allen Details kennen lerne, bestellte ich mir die Fachzeitung, den schon öfters genannten „Nordwest“, vier Jahrgänge à 12 Mark, in Summa 48 Mark. Dieses Organ für den Handfertigkeitsunterricht ist

jedem Freunde der manuellen Sache dringendst anzuempfehlen. Bestellungen übernimmt C. W. Roussell, Langenstraße 90/91 in Bremen. Auch wird Herr Lammers, der durch seine Liebenswürdigkeit bekannt ist, gerne bereit sein, auf eventuelle Anfragen zu reflectieren. Seine Villa liegt Humboldtstraße 128.

Am nächsten Tage machte ich von der Recommandation des Herrn Lammers Gebrauch und sprach bei Herrn Senator Dr. phil. D. R. Ehmck, Gerhardstraße 11, vor. Dieser erzählte mir, dass im Landgebiete Bremens anfänglich zwei bis drei Landschulen diesen Unterrichtszweig gepflegt hätten. Dazumals fungierte Herr Senator Dr. Ehmck als Schulinspector und begünstigte als solcher ungemein die eingeschlagene Richtung. Es wurden dieselben Arbeiten gemacht, wie noch heutigen Tages die Sct. Petri-Waisenhausschule deren liefert. (Darüber siehe später.) Zur Zeit des Emders Handfertigkeitscursus nahmen 6—7 Lehrer aus Bremen daran theil. Die Lehrer hatten nur Urlaub erhalten. Geld gab die Stadt keines her; dasselbe wurde durch Sammlungen aufgetrieben, hauptsächlich durch den zu Bremen bestehenden Volksbildungsverein. Auf Veranlassung des genannten Vereines haben sodann die Theilnehmer des Emders Cursus einige Schulen für Handfertigkeit eingerichtet. Gearbeitet wurde zumeist nach dem Clauson-Kaas'schen System. Im ersten Jahre betheiligten sich ungefähr 30 bis 40 Schüler an diesem Unterrichte; im zweiten Jahre hatte der Besuch schon abgenommen, und im Jahre 1884 war gar nichts mehr vorhanden. Was von den einstmals bestandenen Schulen noch erübrigte, ist nur zu finden beim Bremer „Knabenheim“ (ähnlich dem Knabenhorte Leipzigs). Im Jahre 1882 wurde abermals ein Bremer Lehrer, Herr Biemann, zur Ausbildung in Handfertigkeit beurlaubt, diesmal für Nääs. Derselbe hatte nachher in den oben angedeuteten Schulen mitgewirkt und ist gegenwärtig beim Knabenheime als Handfertigkeitstehrer thätig. Schulen selbst bestehen in Bremen keine. Nachdem mir diese Auskünfte geworden, wurde ich in meiner Angelegenheit weiter gewiesen an Herrn Seminardirector Dr. G. Credner, Kreftingsstraße 1.

Nun begab ich mich denn zum Herrn Director Dr. Credner. Als Schüler Herbarts und Zillers ist derselbe ein Freund der

Handarbeit. Betreffs der Wahl der herzustellenden Dinge schob Dr. Credner das Moment des Bedürfnisses in den Vordergrund. Er meinte, dass für die Schulen der Landgemeinden die Arbeiten nach Clauson von Kaas entsprechen würden, in Stadtschulen hingegen müssten gefälligere, schönere Sachen hergestellt werden; überhaupt hätte in den Städten bei der Auswahl der Arbeitsobjecte die Aesthetik ein gewichtiges Wörtchen mitzusprechen. Dinge, die jedermann benöthige, sollten alle machen können; beispielsweise müssten die Jungen sich ihre Hefte selbst anfertigen können, die geometrischen Körper herstellen, Arbeiten aus dem Bereiche der Physik machen, etc. Auch für die Spiele der Kinder sollte gesorgt werden. Haben doch in früheren Zeiten die Knaben sich selbst die Spielsachen verfertigt: sie haben Scheiben geschnitten, sie haben aus Weidenzweigen Pfeifen hergestellt, Papierdrachen gemacht, u. s. w.! Warum sollten jetzt die Knaben dies nicht mehr machen? Diesen Umstand möge keiner aus den Augen verlieren. — Über das System Bückings, von dem weiter unten ausführlich die Rede sein wird, von mir befragt, erklärte sich Herr Dr. Credner damit fast in allen Punkten einverstanden; das einzige Bedenken, welches er gegen dieses System vortrug, betraf die Kostspieligkeit der herzustellenden Arbeiten. Alles, was Bücking macht oder machen lassen will, ist schön, solid und zweckentsprechend, aber es ist theuer. Dort, wo man auf die Kosten nicht zu sehen braucht, seien dessen Arbeiten vor allen anderen zu empfehlen. Schließlich berichtete mir Herr Dr. Credner über die Stoy'sche Erziehungsanstalt in Jena. Dort bestand seit dem Jahre 1846, da deren Eröffnung mit Energie in Angriff genommen wurde, eine Werkstätte, die nicht nur zu Werkstattsarbeiten, sondern auch zu anderen Zwecken, zu Erziehungszwecken überhaupt, benützt wurde. In der Werkstätte herrschte das Innungswesen. Jede Abtheilung der Drechsler, Tischler, Modelleure, Buchbinder, Korbflechter, u. s. f., hatte ihren eigenen Innungsmeister, ihre Gesellen und Lehrlinge. Der Antrieb dazu gieng von den Schülern aus. Gearbeitet wurde nur während der Winterszeit an drei Abenden in der Woche. Da fleißig gearbeitet wurde trat nach beendigter Arbeit die Ermüdung ein. Die Zöglinge

der Anstalt schliefen abends bald ein, und der Erfolg war, dass es dort mit anderweitigen gefährlichen Ausschreitungen nichts zu kämpfen gab. An anderen Wochenabenden wurden Schauspiele, Dramen durchgenommen. Die dabei erforderlichen Costüme fertigten die Zöglinge selbst an. Mancher gescheite Junge war ungeschickt in der Werkstatt und umgekehrt, so dass ein Ausgleich in der gegenseitigen Würdigung der Schüler stattfinden konnte. Die pädagogische Oberleitung der Werkstattarbeit hatte der Anstaltsvorsteher in Händen.

Sodann machte ich bei Herrn Lehrer H. O. Reddersen, Mendestrasse 15, dem Vorsteher des Knabenheims meinen Besuch. Herr Reddersen übergab mir die Statuten des neu zu gründenden Vereines für Knabenheim und die in Druck gelegte Rede: „Knabenheim und Knabenhort“, welche er am 8. Mai 1884 zu Hannover gesprochen hatte. Da ich nach den Aussagen des Herrn Dr. Ehmck im Knabenheime etwas zu finden vermeinte, was Handfertigkeit anbelangt, fragte ich mich bei Herrn Reddersen direct an, wo und was gearbeitet werde. Seine Antworten lauteten jedoch nur negativ. Es haben Schulen bestanden, wo theils nach Clauson von Kaas, theils nach Salomon gearbeitet worden ist, doch seien die Schulen nach und nach eingeschlafen. In Bremen sei nur noch im St. Petri-Waisenhaus in dieser Richtung einiges vorzufinden!

Nach langer Irrfahrt fand ich das St. Petri-Waisenhaus am Domshof, Nr. 8. Herr Oberlehrer Andreas Friedrich Wegner ertheilte mir mit größter Bereitwilligkeit die erbetenen Auskünfte, zeigte mir die gesammte Einrichtung des großen Waisenhauses und führte mich auch in die geräumigen Werkstätten. Nach seinen Darlegungen werden circa 40 Waisenkaben in 4 Abtheilungen à 10, 12 Schüler unterrichtet. In der Abtheilung für Tischlerei sind gewöhnlich 8 Knaben beschäftigt. Die jugendlichen Arbeiter stehen im Alter von 12 bis 14 Jahren. Die jüngsten Knaben treiben Laubsägearbeiten und Strohflechtere; als Ergänzung reiht sich die Bürstenbinderei an. Die Knaben mittleren Alters haben neben der Laubsägerei noch Papparbeiten und Buchbinderei zu treiben. Die ältesten und stärksten Knaben beschäftigen sich mit Tisch-

lerei. Anfänglich hielt man sich bei der Wahl der Arbeitsobjecte getreu an die gegebenen Muster des Clauson von Kaas. Später wich man etwas ab; man wählte einige passende Gegenstände aus, welche die Praxis für gut hieß, und welche den Kräften der Zöglinge entsprachen. Die Grundzüge des Systemes von Clauson-Kaas wurden beibehalten. Zwei Jahre lang hat Herr Oberlehrer Wegner den Handfertigungsunterricht selbst ertheilt; im Jahre 1884 wurde ein Buchbinder- und ein Tischlermeister aufgenommen, jedoch unter die pädagogische Oberleitung des Waisenhausvorstehers gestellt. Die Knaben müssen arbeiten; der Unterricht in Handfertigkeit ist für die Oberstufe demnach obligat. Der praktische Unterricht dient im Waisenhaus als Gegengewicht gegen die geistige Arbeit, obzwar er nur im Wintersemester, d. i. von Michaeli bis Ostern, ertheilt wird. Natürlicherweise zahlen die Waisenkinder für den manuellen Unterricht nichts. Der angeworbene Tischlermeister ist in der Anstalt als Knabenaufseher angestellt, erhält somit für die Ertheilung seines Unterrichtes kein Honorar. Der Buchbindermeister erscheint in der Regel nicht selbst, sondern sendet seinen Gehilfen, wofür er per Stunde 75 Pfennige bekommt. Im Semester ertheilt er circa 40 Stunden; das macht demnach an Honorierung eine Auslage von 30 Mark. Alle Werkzeuge sind Eigenthum der Anstalt; die Schule schafft auch sämtliche Arbeitsmaterialien herbei. Die fertigen Arbeiten werden zwei Jahre aufbewahrt; dann dienen sie als Objecte einer kleinen Arbeitsausstellung, und schließlich werden sie an Liebhaber verkauft. Der Erlös fließt in die Cassa der Anstalt. Die übriggebliebenen Gegenstände kommen usuell zu Weihnachten an brave und fleißige Schüler zur Vertheilung. Zum großen Theile dienen auch die Werkstattsstunden, um den Bedarf des Hauses zu decken. Was für den Hausgebrauch gearbeitet werden kann, haben die Schüler zu liefern. Ich kaufte mir 13 Arbeitsstücke als Muster in Handfertigkeit aus dem Bremer Waisenhaus um den Betrag von 8.50 Mark an. In der Abtheilung für Laubsägerei werden zunächst einfache Garnwickel gemacht, allmählich größere; spätere Arbeiten auf diesem Felde sind Uhren- und Federständer. Bei der Strohflechtere beginnt man mit

einer einfachen Strohecke; hernach arbeiten die Knaben kleinere und größere Körbe, von denen ich einen mir auswählte. Bei der Bürstenbinderei, deren Stufengang durch die angekauften Gegenstände kenntlich wird, werden zuerst Schmierbürsten gemacht, sodann Kothbürsten, ferner Wichs- und endlich Kleiderbürsten. Die durchbohrten Brettchen, in welche die Borsten eingezogen werden müssen, werden gekauft. Die Arbeit bei der Herstellung der viererlei Bürsten ist fast die gleiche. Je feiner die Bürste werden soll, desto enger sind die Löcher an einander gereiht, desto dünner sind die Drähte, desto mehr Aufmerksamkeit wird bei der Anfertigung der Bürste beansprucht. Zur Vervollständigung müsste die Rückseite der Kleiderbürste noch mit einer Fournierplatte versehen werden, wovon im Bremer Waisenhaus Umgang genommen worden war. In der Papparbeits-Abtheilung kommen Kästchen, eckige und cylindrische Pennale, Hutschachteln, Ordnungsmappen mit und ohne Taschen, endlich schwere Nähkissen zur Herstellung. Als Vorarbeit des Buchbindens werden Hefte gemacht, zunächst weiche, dann steife; Notizbücher; endlich Bucheinbände. In der Abtheilung für Tischlerei beginnt man mit einfachen Brettern, um daran die Handgriffe des Sägens und Hobelns zu erlernen. Hierauf folgt die Bearbeitung von Stäben. Den Schluss bildet das Verzinken. Gegenstände mannigfaltigster Art werden von den Tischlern geliefert, beispielsweise Tragbretter aus Tannenholz, sodann Tassen aus Mahagoni- oder Nussbaumholz, die mit Politur (Leinölpolitur) versehen werden, ferner Esszeugkörbe, u. dgl. Die Einrichtung der Werkstätten des St. Petri-Waisenhauses zeugt von vielseitiger Erfahrung auf dem Gebiete des manuellen Unterrichtes, und die Arbeiten der Knaben zeugen von einer guten und gründlichen Schulung.

Die größte Ausbeute in meinen Erfahrungen wurde mir bei Herrn Bau- und Deichinspector, Hermann Bücking, Fehrfeld 6 (oder Werderstraße 21), zutheil, an dessen Adresse ich bereits in Osnabrück gewiesen wurde. Seinem Fache nach keineswegs Schulmann, der sich vom pädagogischen Standpunkte aus mit der Handfertigungsfrage zu befassen gehabt hätte, beschäftigte er sich mit diesem Thema dennoch aus Interesse und

Privatvergnügen frühzeitig, verfolgte die einzelnen Nachrichten und Artikel mit Lebhaftigkeit und nahm endlich zur Sache Stellung, indem er seine Ansichten, die noch allgemeiner Natur waren, in einem Aufsätze des „Nordwest“, Nr. 19 ddo 7. Mai 1882, darlegte.

In der Folge befasste er sich mit der Aufstellung eines Systemes sowie mit dem Concepte von Zeichenvorlagen, die seinen Wünschen beim Handfertigkeitsunterrichte entsprechen sollten. Herr Bücking, dem ich thatsächlich zu größtem Danke verpflichtet bin, weihte mich bei meinem Besuche (18. V. 84) nach Möglichkeit in sein System ein; übergab mir die Nr. 13388 der „Weser Zeitung“, ddo. 5. April 1884, enthaltend das Referat über „Handfertigkeit“, einen in der Sitzung des Architekten- und Ingenieurvereines gehaltenen Vortrag und 22 Blätter seiner gezeichneten Mustervorlagen, ferner zeigte er mir seine aus Yellowstoneholz selbst nach seinen Zeichnungen verfertigten Modelle, sowie sein gesamtes Hausmobiliar, das er zum weitaus größten Theile eigenhändig gearbeitet hatte. Nach der „Weser Zeitung“ lautete das Referat: „Wer soll den Lehrgang für ein Handwerk erfinden? Die Pädagogen sind hiezu im allgemeinen nicht imstande, weil ihnen für diese Aufgabe die Vorkenntnisse abgehen. Der Handwerker könnte es thun, aber in der Regel ist die Mehrzahl derselben nicht so formgewandt, dass sie die zu einem Lehrgange in ihrem Handwerke erforderlichen Gegenstände künstlerisch darzustellen vermögen; hiezu tritt der Umstand, dass nur äußerst wenig Handwerker der Bewegung sympathisch gegenüberstehen. Die Architekten sind in erster Linie zur Lösung der Aufgabe berufen, weil sie die Ausschmückungsformen der am meisten für die Lehrgänge in Betracht kommenden Materialien beherrschen, weil sie in der Ästhetik geschult sind, und weil sie schon durch den Beruf dazu gezwungen werden, sich über die Handgriffe, welche zur Herstellung der Gegenstände nothwendig sind, deren Gestaltung ihnen übertragen ist, Klarheit verschaffen müssen.

Als Grundsatz stelle ich hin, dass alle einem Unterricht in der Handfertigkeit zugrunde liegenden Gegenstände stilge-

recht sein müssen und namentlich inbezug auf Form künstlerischen Anforderungen genügen können. So wenig einem Schüler ein schlechtes Buch in die Hand gegeben werden darf, ebensowenig dürfen ihm Gegenstände zur Nachbildung übergeben werden, die strengen Anforderungen nicht entsprechen. Die Nachbildung schön geformter und stilgerecht ausgeschmückter Gegenstände muss aber bleibenden Eindruck auf den nachbildenden Schüler ausüben; der Eindruck wird um so nachhaltiger sein, je strenger bei dem Lehrgange in dieser Richtung vorgegangen wird. Dass aber der Sinn für das Schöne auf diesem Wege erfolgreich geweckt, also der Geschmack im allgemeinen verbessert werden kann, scheint mir unbestreitbar. Keine Fachgenossenschaft hat größeres Interesse an der Bildung des Kunstsinnes als die Architekten, denn zur gerechten Beurtheilung ihrer Leistungen gehört ein gewisses Maß von Kunstverständnis, was beklagenswerterweise im eigentlichen Laienpublicum schwach vertreten ist und welches zu heben und zu verbessern das Streben jedes Architekten sein muss.

Ich bin mit in die Handfertigkeitsbestrebungen hineingegangen, weil ich mich aus Liebhaberei seit Jahren mit dem Tischlerhandwerke beschäftige, in Folge dessen ich mich durch die Tendenz der Bestrebung lebhaft angezogen fühlte. Es wurde mir jedoch bald klar, dass nur dann auf einen dauernden Erfolg gerechnet werden kann, wenn Methode in die Sache gebracht wird, und wenn die Bestrebung nicht auf die Bildung der Handfertigkeit allein gerichtet, sondern das Schwergewicht auf die Bildung des Kunstsinnes gelegt wird. Hierdurch erhält die Bewegung die erforderliche Tiefe und verfolgt Ziele, die durch die Erziehung im allgemeinen erstrebt werden.

Über die Anforderungen, welche an die Gegenstände inbezug auf Form zu stellen sind, war ich mir, nachdem ich mich zum Versuche, einen Lehrgang — speciell für die Tischlerei bestimmt — zu entwerfen, entschlossen hatte, von vornherein klar. Die Gegenstände müssen kurz gesagt gute Formen haben, constructiv und stilgerecht ausgeschmückt

sein. Jede Imitation ist zu vermeiden, Leimverbindungen sind nur als secundäre Verbindungen zu benutzen und immer nur solche Verbindungen zu wählen, welche ihre Schuldigkeit thun, auch wenn der hygroskopische Leim seine Bindekraft verliert. Diese Forderungen erscheinen mir am leichtesten erfüllt, wenn die Gegenstände des Lehrganges nach den Principien des gothischen Stiles, zu dem ich mich persönlich hingezogen fühle, construiert und geschmückt werden. Ich habe bei meinem Lehrgange die Ausschmückungsformen des gothischen Stiles verwendet, unter möglichster Berücksichtigung der hauptsächlichsten beim Holze vorkommenden Verbindungen, um auch in dieser Richtung die Kenntnisse der Schüler zu vermehren. Nicht so einfach wurde es mir, die Stufenfolge festzusetzen, weil die Fragen, welcher Handgriff ist schwer, welcher Handgriff ist leicht, nicht bestimmt beantwortet werden können, denn es hängt dies wesentlich von der Beanlagung der Schüler ab. Immerhin ist es jedoch möglich, die bei der Tischlerei fortwährend vorkommenden Handgriffe zunächst bei Gegenständen anzuwenden, die zu ihrer Herstellung möglichst wenige derselben bedürfen. Aufmerksame Betrachtung der dem Tischlerhandwerke entstammenden Gegenstände lässt erkennen, dass dieselben sich als Leisten, Bretter, Kästen oder Rahmwerke charakterisieren lassen. Geht man weiter und untersucht diese verschiedenen Gegenstände darauf hin, welche Reihenfolge ihnen inbezug auf die Schwierigkeit der Herstellung zu geben ist, so wird man finden, dass Leisten von geringerer Breite leichter zu bearbeiten sind als Bretter, die eine größere Breite haben, weil die Herstellung ebener Flächen von einiger Ausdehnung schwieriger ist, als diejenige schmalen Flächen. Kästen bestehen aus Brettern; da zu diesen also zunächst die Bretter herzustellen sind, die dann auf irgend eine Weise mit einander verbunden werden müssen, so ist die Herstellung der Kästen schwieriger als diejenige der Bretter. Rahmwerke bestehen aus mehr oder weniger breiten Leisten, welche durch Zapfen oder Verblattungen mit einander verbunden werden. Die Herstellung genau

passender Zapfen ist nicht leicht, ebenso ist die Anbringung der Nuten, in denen die Füllungen, wenn solche angeordnet sind, befestigt werden können, nicht einfach. Die Eintheilung des Lehrganges habe ich darnach wie folgt angenommen: 1. Abtheilung: Gegenstände aus Leisten; 2. Abtheilung: Gegenstände aus Brettern; 3. Abtheilung: Kästen; 4. Abtheilung: Rahmwerke mit und ohne Füllung; 5. Abtheilung: Schwierigere Gegenstände aus den einzelnen Abtheilungen 1 bis 4. Für jede Abtheilung ist eine Anzahl Stufen vorgesehen. Die dargestellten Gegenstände sind für den praktischen Gebrauch bestimmt, damit der Verfertiger selbst beurtheilen lernt, ob der von ihm dargestellte Gegenstand allen Anforderungen genügt. Jeder Gegenstand ist, wenn auch nur gering, mit einer Ausschmückung versehen, die leichteren selbstverständlich weniger als die schwieriger herstellbaren. Die Gegenstände sind außerdem möglichst klein gewählt, damit deren Herstellung nicht zu viel Zeit erfordert und die Geduld des Schülers nicht auf zu harte Probe gestellt wird. Mein Streben ist, für jede Stufe eine möglichst große Anzahl gleichwertiger Gegenstände zu schaffen, damit dem Schüler die freie Wahl gestellt werden kann, derselbe also nicht gezwungen ist, ein ihm nicht zusagendes Stück gegen seinen Willen anzufertigen zu müssen. Ich habe die von mir zunächst gezeichneten Gegenstände bis auf drei oder vier selbst angefertigt, um zu sehen, ob die Stufenfolge zu rechtfertigen, und um mich zu überzeugen, ob die Form der Gegenstände annehmbar ist.

Einige Punkte habe ich zum Schlusse noch zu berühren. Zunächst, in welcher Zeit ist es möglich, sich eine solche Handfertigkeit anzueignen, dass man einen Unterricht leiten kann? Durch die Lehrcurse von Clauson von Kaas ist die Meinung verbreitet worden, dass die Handfertigkeit sich in kurzer Zeit aneignen lasse. Dies ist meiner Ansicht nach ein falscher Standpunkt und schadet der Bestrebung ungemein. Um beispielsweise in der Tischlerei es zu einiger Fertigkeit zu bringen, muss man sich mindestens 3 Monate ununterbrochen mit derselben beschäftigen, und zwar mit besonderer Lust und Liebe, ohne dass man dann jedoch nach dieser Lehrzeit be-

haupten kann, man sei Meister. Diese Frage hängt innig mit der Frage zusammen, wer soll unterrichten? Die besten Lehrer sind natürlich die pädagogisch ausgebildeten, die gleichzeitig das zu lehrende Handwerk beherrschen. Solcher Lehrer gibt es nicht zu viel und muss daher die Hilfe der geschulten Handwerker für die erste Zeit unbedingt in Anspruch genommen werden, wenn das erreicht werden soll, was erstrebt wird. Ein anderer Punkt betrifft die Werkzeuge. Die im Handel vorkommenden sind nur für Erwachsene bestimmt, können also von den Schülern mit geringeren Kräften nicht ausreichend gehandhabt werden; es müssen daher in einer Schülerwerkstätte die Werkzeuge in den Größten vorhanden sein, wie sie dem Alter und den Kräften der einzelnen Schüler entsprechen. Nur mit solchen verhältnismäßig kleineren Werkzeugen wird es schwächeren Schülern möglich sein, ohne Überanstrengung arbeiten zu können. Nach meinen Modellen, wenigstens denjenigen der ersten Stufe, ist in Osnabrück gearbeitet worden. Der Erfolg hat jedoch nicht in allen Stücken befriedigt. Man wirft denselben vor, sie passen nicht für Volksschüler, sie seien nur für Schüler höherer Schulen brauchbar. Diesen Einwurf oder Vorwurf kann ich nicht gelten lassen, denn es hängt doch nur von der Wahl der Gegenstände ab, um auf derselben Basis einen Lehrgang zu construieren, der den ausgeprägtesten für Volksschulen bestimmten Charakter hat. Die Ausschmückungsformen, die ich gewählt habe, lassen sich auch auf Gegenstände anwenden, welche nur bei untergeordneten Verhältnissen Verwendung finden. Ja, ich stehe auf dem Standpunkte, dass gerade für die Volksschüler die stilgemäße Ausschmückung der nachzubildenden Gegenstände besonders am Platze ist, um auf die Ausbildung des Kunstsinnes einzuwirken. Gut gewählte Vorbilder halte ich gerade für Volksschüler besonders nothwendig, weil bei diesen nicht in demselben Maße wie bei den Schülern höherer Schulen auf die Entwicklung des Kunst- und Schönheitssinnes im allgemeinen durch die Schule selbst hingewirkt werden kann. Die Modelle werden dann noch als zu schwierig herstellbar bezeichnet. Nach meinen Erfah-

rungen trifft dieser Vorwurf nicht zu. Allerdings ist der Lehrgang nicht in kurzer Zeit zu absolvieren, aber das scheint mir auch nicht der Zweck zu sein; der Schüler soll, solange derselbe noch in der Schule sich befindet, Handfertigkeit treiben; ein Lehrgang muss sich daher über eine Reihe von Jahren hinziehen. Dann ist aber hervorzuheben, dass bei der Tischlerei die ersten Handgriffe, welche bei Herstellung eines jeden Gegenstandes angewendet werden müssen, am schwierigsten zu erlernen sind, dass aber diese Haupthandgriffe bei jedem Gegenstande wiederkehren, der Schüler darin also eine immer steigende Fertigkeit erlangt; sind ihm aber die ersten Handgriffe geläufig, so kann er, mit der erforderlichen Geduld versehen, auch compliciertere Gegenstände herstellen und die bei denselben vorkommenden neuen Handgriffe leichter sich aneignen. Beim Handfertigkeitenunterrichte soll nicht handwerksmäßig möglichst viel geleistet, sollen nicht in kurzer Frist möglichst viel Gegenstände hergestellt, sondern da soll Kunst getrieben werden. Ich gebe mich nun keineswegs der Illusion hin, dass ich mit meinen Ansichten überall durchdringen werde, und dass mein Lehrgang als der wirklich richtige angesehen werden wird, dazu ist die ganze Sache noch zu neu und sind die Ansichten noch zu wenig geklärt, aber ich hoffe doch einen Stein zum Baue eines Lehrgebäudes für den Handfertigkeitenunterricht, dem ich von Herzen gutes Gedeihen wünsche, herbeigetragen zu haben.“

Von den Handzeichnungen hatte mir Herr Bücking 22 Blätter zur Verfügung gestellt. Die erste Abtheilung umfasst Gegenstände aus dem Bereiche der Leisten. Die ersten Gegenstände, die Bücking zur Nachbildung vorlegt, sind Stangen für Blumen, deren Stärke nach seiner Angabe zweckmäßig $\frac{1}{60}$ bis $\frac{1}{60}$ der Länge zu nehmen ist. Im Querschnitte sind die Blumenstangen entweder viereckig oder achteckig. Als zweites Modell figurirt ein Untersatz für Blumentöpfe. Auf drei gleichen Füßen ruhen längere Querleisten, welche mit den Füßen verblattet und überdies mit Schrauben verbunden sind. Nummer drei bietet eine Hakenleiste; an eine geschmackvoll ausgearbeitete (dunkle) Holzleiste sind Haken mittelst Stahlplättchen

und Schrauben befestigt, um daran Kleidungsstücke hängen zu können. Hierauf folgt eine Gartenfußbank, dann als dritte Stufe ein Fußabkratzer, als vierte Stufe ein Untersatz für Kübel in Kreuzform. Das nächste Modell der Leistenserie ist ein Gestell zum Aufwickeln von Wäscheleinen in Form eines Triangels, bei welchem die Verblattung unter Gehrung aufritt. An dasselbe ist ein Bilderrahmen angereiht, wozu bemerkt wird, dass die Breite der Rahmenhölzer sich nach der größten Seite des einzurahmenden Bildes richten müsse und den 6. oder den 7. Theil derselben betragen solle. Den Abschluss der Serie bildet in ihrer 7. Stufe die Herstellung eines Feldstuhls.

In der Abtheilung für Bretter (8. Stufe) beginnt die Arbeit nach dem Bücking'schen Systeme mit der Herstellung eines Schinkentellers. Die Form desselben ist ein regelmäßiges Achteck, dessen Randflächen sowohl nach oben wie auch nach unten in gleichem Maße verjüngt erscheinen. Der Durchmesser des Tellers beträgt circa 13,5 *cm*. Aus diesem Schinkenteller entwickelt sich das folgende Modell (9. Stufe): ein Untersatz. Die Größe ist die gleiche, ebenso die Grundform. Wo beim Schinkenteller eine Ecke nach auswärts gebildet wurde, ist beim Untersatz an deren Stelle eine einspringende Ecke gegeben, so dass 16 austretende und 8 einlaufende Ecken gebildet sind. In der 10. Stufe wird eine Console geboten, welche mittelst 2 Haken an die Zimmerwand zu hängen bestimmt ist und zum Zwecke hat, Statuetten oder sonst Nippsachen zur Unterlage zu dienen. Die Länge des Standbrettes ist 20 *cm*, die Höhe des Gegenstandes 10 *cm*.

Der sich anreihende Gegenstand ist ein Stiefelknecht von 35 *cm* Länge; derselbe wird aus zwei gleichen Theilen zusammengesetzt, welche durch zwei Zapfen verbunden werden, deren Auseinanderweichen durch Querriegel verhindert ist. Den Schluss der Bretterserie bildet ein Klotz als Untersatz für Theekannen in achteckiger Form. Die Oberfläche erscheint mit Holzschnitzerei (durch Kerbschnitte hergestellt) reich geschmückt. Im Durchmesser misst dieser Untersatz an 15 *cm*.

Die dritte Abtheilung sind Kasten. Eingeleitet wird diese Serie durch ein mit vielem Geschmack ausgestattetes Nistkästchen mit 52 *cm* Höhe, 12 *cm* Breite und 12 *cm* Tiefe. (Das Dach des Nistkästchens ist 17 *cm* tief.) Die Holzarbeit wird durch Stahlbeschläge und durch Stahlnägel (mit erhobenen Köpfchen) sehr wirkungsvoll verziert. Der folgende Gegenstand ist ein Kasten für Couverts, Postkarten, etc. (Höhe 18 *cm*, größte Tiefe an der Basis 18 *cm*.) Auf denselben folgt ein Messerkasten, reich verziert — ein Kasten für einen Blumentopf — ein Kammkasten mit Schublade.

In der 4. Abtheilung der Tischlerei, betreffend die Rahmwerke, verlangt die 18. Stufe die Herstellung einer Lampenunterlage (30 *cm* die größte Breite); die 19. Stufe einen Wischtuchkasten, von welchem Gegenstände der Entwurf eine Vorder-, eine Seitenansicht und einen Querschnitt vorführt. In der größten Breite misst der Kasten 24 *cm*; die 20. Stufe einen Behälter für Zeitungen (in dreifacher Ansicht und mit 28 *cm* Breite); die 21. Stufe einen Behälter für Nähutensilien, (Vorder- und Seitenansicht) in Form einer auf Füßen stehenden, nach oben sich erweiternden Truhe; und die 22. Stufe einen fast künstlerisch gedachten und ausgeführten Blumenständer.

Die fünfte Abtheilung der Tischlerei umfasst schwierigere Gegenstände aus den ersten vier Abtheilungen. So gibt die erste Figur in dieser Abtheilung die Darstellung eines Bücherbockes, die zweite die eines Handtuchhalters; die vorletzte Figur der Bücking'schen Blätter ist ein Kasten aus Eichenholz, wunderbar schön ausgeführt. Von dem lichten Holze stechen die reichen Metallbeschläge (aus Eisen) sehr wirkungsvoll ab. Die Wände des Kastens sind verzinkt; die Arbeit ist wohl eine außerordentlich langwierige und mühsame. Das letzte dieser Entwurfsblätter führt einen Schmuckkasten vor, der in der That ein „Schmuckkasten“ genannt zu werden verdient.

Ich habe die Gegenstände, welche Bücking proponiert, in der Mehrzahl von ihm selbst ausgeführt gesehen. Sie sind äußerst schön, und konnte ich nicht umhin, ihm zu sagen,

dass man unwillkürlich, Naäser Modelle und seine neben einander besehen und verglichen, den Eindruck bekomme, dass die ersteren für die Küche, die letzteren für einen Salon bestimmt seien. Doch Bücking negierte: er wolle die Küche ebenso nett und mit ästhetisch schönen Geräthen ausgeschmückt haben wie jedes Zimmer. Auch drückte er mir die Absicht aus, im nächsten Jahre (das wäre 1885 gewesen!) einen Handfertigkeitscursus nach seinem Systeme für Knaben eröffnen und leiten zu wollen. Ob er seine Absicht in die Wirklichkeit übertragen hat, vermag ich nicht zu berichten.

Bevor ich von Bremen scheidet, glaube ich eines späteren Umstandes hier erwähnen zu sollen. In Kopenhagen kam ich mit Herrn Rom, dem Herausgeber der dänischen Hausfleißzeitung zusammen. Als mich derselbe einst in meinem „Hôtel Skandinavisk,“ Gothersgade 4 und 2, besuchte und bei dieser Gelegenheit die Zeichnungen Bückings sah, bat er mich um nähere Auskünfte über dieselben. Außer diesen gab ich ihm die „Weser Zeitung,“ welche das System Bückings enthielt, sowie dessen 22 Vorlageblätter in leihweisen Besitz. Als ich schon in Naäs weilte und daselbst slöjderte, kam von Rom die erwartete Sendung zurück mit der Überraschung, dass er den Artikel der „Weser Zeitung“ ins dänische übersetzt und in sein Organ: „Dansk Husfidstidende“ aufgenommen hatte. Erschienen ist die Übersetzung im 4. Jahrgange der dänischen Hausfleißzeitung, Nr. 7, Juli 1884, unter dem Titel „Stil og System.“

Hamburg.

In Hamburg langte ich am 20. Mai an und logierte mich in das Alsterhôtel ein. Nachdem ich bereits von den früheren Städten aus mit Adressen versehen worden war, konnte ich sofort an meine Besuche schreiten.

Das erste Ziel meiner Entdeckungsfahrt bildete das „rauhe Haus“ in Horn bei Hamburg. Um nach hier zu gelangen, fährt man mit der Straßenbahn circa eine Stunde bis nach Hamm, der Endstation der Hamburger Tramway, sodann führt ein schöner, schattiger Promenadenweg direct bis zum Hause

(8 Minuten). Der Name „rauhes Haus“ steht in gar keiner Verbindung mit dem Zwecke der Anstalt, sondern rührt her von dem „alten Hause“ mit dem Strohdache, in welchem das Institut 1833 eröffnet worden ist, und das seit Menschengedenken im Munde des Volkes jenen Namen führt, wahrscheinlich, weil sein Erbauer „Ruge“ hieß, daher plattdeutsch: Ruge's hus, d. i. Haus des Ruge, woraus ohne weitere Bedeutung hochdeutsch „Rauh'es Haus“ geworden ist. Der Gründer der Anstalt war der Vater des jetzigen Vorstehers, Herr Dr. Wichern. Seit October 1873 wurde die Leitung der Anstalt von seinem Sohne, dem Prediger Johannes Wichern übernommen. Überdies besteht ein aus 3 Sectionen bestehender Verwaltungsrath; Vorsitzender desselben ist Herr Dr. Sieveking in Hamm. Die Einrichtung dieses großartigen, einen colossalen Grundcomplex umfassenden Erziehungsinstitutes ist eine ganz eigenthümliche, und dürfte eine zweite derartige Anstalt zu suchen sein. Der Besuch der Anstalt ist jedermann und zu jeder Zeit erlaubt. Der alte Dr. Wichern hat nach und nach den jetzigen Bestand hergestellt; die Mittel dazu nahm er aus Sammlungen, theilweise erhielt er sie von treuen Freunden. Das alte und erste Haus ist jetzt noch mit Stroh gedeckt und wird im gleichen Zustande aus Pietät erhalten. Darinnen hängt eine Mütze, die man in dem übernommenen Hause auf einem Boden aufgefunden hat, und die wahrscheinlich dem Ruge gehört haben mag. Neben dem Hause steht ein alter, riesiger Kastanienbaum, der gleichfalls aus Pietät mit großer Sorgfalt gehegt und gepflegt wird. — Zur Anstalt gehören jetzt (d. h. 1884) 24 kleinere und größere Häuser. Die Anstalt besteht aus folgenden Zweiganstalten: 1. Die Knabenkinderanstalt; dieselbe nimmt nur ärmere oder für das Handwerk oder den dienenden Stand zu erziehende Knaben auf, die der Anstalt von den Eltern oder deren rechtlichen Vertretern zur Erziehung anvertraut werden. Die Knaben (circa 90—100) erhalten in vier Classen Volksschulunterricht und werden in den Werkstätten der Lehrlinge, sowie im Garten und im Felde beschäftigt. — 2. Die Lehrlingsanstalt bildet die Lehrlinge aus zur Schriftsetzerei, Druckerei, Buchbinderei; manche betreiben die Tischlerei, andere das Schusterhandwerk u. s. w.

— 3. Die Mädchenanstalt, Kastanienhof genannt; sie ist für 25 Mädchen eingerichtet, seit 1879 von der Mutteranstalt losgelöst und liegt zu Billwärder, circa $\frac{3}{4}$ Stunden von Horn. — 4. Das Pensionat (seit 1850) für 70 Knaben aus gebildeten Ständen. Die Schule entspricht einem Gymnasium. Die Schüler verbleiben darinnen bis zu ihrem 18. Lebensjahre und recrutieren sich aus Söhnen aller Herren Länder, aus Österreichern, Deutschen, Russen, Italienern, Spaniern, etc. — Alle in den 3 Abtheilungen internierten Zöglinge (der Knabekinderanstalt, der Lehrlingsschule und dem Pensionat) sind in Familien zu 8—12 eingetheilt, welche zusammen ein Wohnzimmer, Schlaflocal, eine Waschstube u. s. w. gemeinschaftlich besitzen. Das Haupt einer solchen Familie bildet einer der sogenannten „Brüder.“ — 5. In den Gehilfen, den Brüdern, gewinnt das rauhe Haus zunächst seine erziehenden Kräfte; sie haben die Aufsicht zu führen und bei dem Unterrichte mitthätig zu sein. Der Name Bruder soll das Rechtsverhältnis zu den Kindern bezeichnen, denen die Gehilfen wie ältere Brüder den jüngeren zur Seite stehen sollen. Bei ihrem Eintritte in das rauhe Haus müssen die Brüder 20 bis 30 Jahre alt sein und haben sich als durchaus unbescholten auszuweisen. Die Merzahl derselben gehört ursprünglich dem Handwerkerstande an. „Sie erhalten in der Anstalt, soweit sie dessen bedürfen, in einem drei bis vierjährigen Cursus theoretische und praktische Vorbereitung, so dass jeder nach seiner Gabe später einen Beruf dienender Liebe übernehmen kann.“ Die äußeren Existenzmittel erhält die Brüderanstalt lediglich durch milde Beiträge. Nach ihrer Ausbildung werden die Brüder auf Grund ordentlicher Berufung vom Brüderhause in irgend welchen Dienst innerer Mission entsandt und versehen die Stellungen als Vorsteher und Gehilfen von Rettungshäusern, Herbergen zur Heimat, als Stadtmissionäre, als Pfleger von Gefangenen, Armen und Kranken, u. dgl. — 6. Die Buchdruckerei (seit 1842) und 7. die Buchhandlung oder Agentur des rauhen Hauses (seit 1844) arbeiten zum Besten der Anstalt. Die Buchhandlung ist eine Verlagshandlung; doch steht damit in Hamburg, Hahntrapp 7, ein Sortimentsgeschäft in Verbindung. Die Agentur leitet der Geschäftsführer Herr Schroll.

Das neue Arbeitshaus der Anstalt, „goldener Boden“ zu-
 benannt, wurde 1883 aus den Jubelgaben mit 64.000 Mark
 erbaut; es besitzt festangestellte Meister (Brüder) und 20—24 Ge-
 sellen. Es bestehen 4 Hauptwerkstätten, die Buchdruckerei,
 Buchbinderei, Tischlerei und Schlosserei. Alles, was im Hause
 benöthigt wird, haben die Lehrlinge zu arbeiten, z. B. Öfen,
 Stühle, Tische, Bänke, Kasten, u. dgl. Auch Teppiche, ganz
 gewöhnlicher Sorte, werden genäht. Außerdem stieg 1885 die
 Production der Werkstätten bis auf 71.000 Mark. Die in der
 Anstalt nicht beschäftigten Lehrlinge, 48 an der Zahl, blei-
 ben unter steter Controlle derselben. Handfertigkeit
 als Unterrichtsgegenstand wird keine be-
 trieben. Dafür hat jeder der Knaben an der Arbeit, die
 das Haus erfordert, theilzunehmen. Jedem einzelnen Knaben
 sind im Garten zwei Beete zur Bearbeitung zugewiesen.
 Auch an der Ökonomie hat sich jeder Junge zu betheiligen.
 Im Jahre 1884 wurde das neue Stallgebäude um 36.000 Mark
 aufgeführt. „Die wohlgeordneten Einrichtungen desselben,
 für 3 Pferde, 20 Kühe, 70—80 Schweine, ermöglichen die
 Einführung der Zöglinge in die wichtigsten Arbeiten der
 einfachen Ökonomie. Mit letzterer steht eine Bäckerei, welche
 den Hausbedarf zu liefern hat, im Zusammenhange. Ein Dampf-
 motor dient zum Waschen der Wäsche, zum Bügeln, Butter-
 stoßen, Kaffeereiben, zum Zerkleinern des Roggens für die
 Brotbäckerei etc. Die kleinen Kinder müssen, um sich nützlich
 zu erweisen, Kartoffeln schälen.“ Der Bericht, der mir von
 einer Handfertigkeit im rauhen Hause geworden, war falsch.
 Beim Rundgange durch das Haus an Seite eines der Brüder
 fand ich sofort, dass das, was hier getrieben wird, lediglich
 Handwerk sei. Gearbeitet wird nur von Lehrlingen, Knaben
 von über 14 Jahren, welche der Schulzeit entwachsen sind und
 in den Werkstätten des Hauses ihre Lehrzeit durchmachen.
 Im selben Sinne setzte mir [später auch der Anstaltsdirector,
 Prediger Johann Wichern, die Bestrebungen des rauhen Hauses
 auseinander. Der Director kann durch Telephone von seinem
 Zimmer aus überallhin sprechen, zu allen Sälen und Räumlich-
 keiten. Die einzelnen Häuser haben specielle Namen, so Land-

haus, der Anker, die Weintraube etc. Im Hauptgebäude ist ein Spital für Leichtkranke, 4 Zimmer sind für Schwerkranke bestimmt, dann existieren Aufenthaltsstuben für Reconvalescenten. Im Wartezimmer des Gebäudes sind die Photographien sämmtlicher, über die ganze Erde verbreiteten Brüder angebracht.

Die Pensionäre erhalten eine bessere Kost als die Schüler und Lehrlinge. Jeder Pensionär hat ein eigenes und verschlossenes Stehpult zur Aufbewahrung seiner mehr oder minder werthvollen Habe. Die Erziehung scheint, wie aus den sehr freundlichen Grüßen zu schließen ist, eine wohlbedachte und zweckentsprechende zu sein.

Das Geburtstagsfest wird für alle im Hause (gegenwärtig 328) in gleicher Weise gefeiert. Ein Tischchen wird mit besseren Linnen bedeckt und mit Blumen und Laub geschmückt, um die Gaben und kleinen Angebinde zu tragen. Von der Anstalt werden so viele Wachskerzchen angezündet als der betreffende Zögling, der sein Geburtsfest feiert, Jahre zählt. Außerdem erhält er eine brennende Millykerze, welche sein Lebenslicht darstellt.

Nachdem ich das rauhe Haus eingehend besichtigt und inbezug auf Handfertigkeitsunterricht nichts vorgefunden hatte, erlaubte ich mir, Herrn Dr. Heinrich Föhring, den Director des Landgerichtes, Hallerstraße 53, aufzusuchen. Inbezug auf Handfertigkeit beschränkt sich, wie er sagte, seine Thätigkeit nur darauf, dass er einmal, um sich belehren zu lassen, einem Vortrage über diese Sache zu Bremen beigewohnt hat. Selbst eingreifend war er in Hamburg nicht. Es dürfte die Nennung seines Namens auf einer Verwechslung beruhen, indem er sich seit langen Jahren wohl mit einer Art Schulfrage beschäftigte — worin er ausgezeichnete Fachmann ist — u. zw. mit der Erziehung verwahrloster, verbrecherischer Jungen, vor- und nachdem sie mit dem Amtsrichter zu thun gehabt haben. Er habe es sich vieles Geld kosten lassen, die Anstalten solcher Art von ganz Europa kennen zu lernen. In solchen Anstalten werde wohl etwas Handfertigkeit getrieben, sie beschränke sich jedoch nur auf Korbflechten, Stroh- und Mattenflechten

und auf Bürstenbinden. Handfertigkeit, wie sie eigentlich als formales Bildungsmittel sein soll, also Tischlerei und Schnitzerei, werde dort nicht betrieben. Die Arbeiten, die in solchen Correctionshäusern im Gange sind, dienen aber eigentlich mehr zur Ausfüllung freier Stunden durch nützliche und gewinnbringende Beschäftigung als zur Erlangung der Handfertigkeit an und für sich. Übrigens müssen die Knaben von derlei Anstalten sämmtliche, ihren Kräften angemessene Haushaltungsarbeiten vollführen; und ein ganz besonderes Gewicht werde auf Garten- und Feldarbeit gelegt. In dieser Sache war Herr Dr. Föhring seit Jahren mit gutem Erfolge wirksam. Seine Vorträge und Zeitungsnachrichten wurden überall bekannt; und vor Jahren war auch ein Herr aus dem österreichischen Ministerium, wahrscheinlich des Cultus und des Unterrichtes, bei ihm, um über diese Angelegenheit sich Rathes zu erholen. Handfertigkeit, wie ich sie meinte, wird von ihm wohl gefördert, jedoch nicht vertreten. Endlich verwies er mich auf Herrn Schulrath Dr. C. W. F. Krestner, Grindelberg 20 b.

Herr Dr. Krestner meinte, dass in die Schulen von Hamburg bis jetzt noch keine Handfertigkeit aufgenommen wurde, weil sowohl die Schüler wie die Lehrer wenig Zeit dazu hätten. Auch wäre zu bedenken, dass das neue Schulgesetz, welches seit dem Jahre 1872 bestehe, erst Wurzel fassen müsse. Brächte man den Handfertigungsunterricht in die Schule, so hätte diese Neuerung eine gänzliche Umänderung der Schulverhältnisse im Gefolge. Die öffentlichen Schulen Hamburgs besitzen keinen Handfertigungsunterricht; möglich ist es aber, dass einzelne Internate sich mehr oder minder eingehend mit dieser Frage beschäftigen. Als solche nannte er mir das staatliche Waisenhaus auf Uhlenhorst und das Werk- und Armenhaus in Barmbeck.

Das staatliche Waisenhaus, das im Jahre 1604 gegründet wurde und sich seit dem 23. October 1858 auf Uhlenhorst befindet, ist bereits seit mehreren Jahren eine öffentliche Wohlthätigkeitsanstalt. Das gesammte Waisenhauscollegium besteht aus zwei Mitgliedern E. H. Senats, einem Mitgliede der Finanzdeputation und aus sechs Provisoren, von welchen letzteren zwei die Jahresverwaltung führen. Die Anstalt ver-

sorgt zur Zeit circa 500 Kinder beiderlei Geschlechtes, von denen die nicht schulpflichtigen auf dem Lande untergebracht werden. Herr Waisenhausvater Schulz ließ es sich nicht nehmen, mir die gesammte Anstalt zu zeigen und dabei als Führer zu dienen. Die Anstaltszöglinge sind im Alter vom jüngsten Kinde bis zum 21. Jahre. Das Gebäude hat die Form eines lateinischen H.; die beiden Seitentracte enthalten auf der einen Seite, also abgeschlossen, die Lehrzimmer, Schlafsäle und Wohnräume für die Mädchen, auf der anderen Seite die gleichen Localitäten für die Knaben. Unter den Zöglingen bilden sich, ebenso wie im rauhen Hause, Familien zu 10 und 10. Der Bindestrich zwischen den beiden Parallelen des H bildet das Hauptgebäude, das ein Bethaus, die Kanzleien, unterhalb die Küche, die Waschzimmer u. dgl. enthält. Herr Hauptlehrer Heer setzte mir die Verhältnisse des Handfertigkeitsunterrichtes, wie sie in der Anstalt aufliegen, folgendermaßen auseinander. Der Handfertigkeitsunterricht ist obligat; damit die Kinder eine allseitige Gelegenheit zur Ausbildung in Handfertigkeit erlangen, habe jede Classe (1., 2., 3. und 4. Classe = 5., 6., 7. und 8. Schuljahr) 5 mal in der Woche Unterricht, u. zw. in Tischlerei, Laubsägerei, Papparbeiten und Schneiderei. Zu diesem Zwecke ist in der Anstalt ein Tischler- und ein Schneidermeister angestellt. Unter der Anleitung des Tischlers haben die Knaben zunächst jeder einen Koffer herzustellen zur Aufbewahrung ihrer Habseligkeiten. Die 13-jährigen Knaben müssen von 7 bis 8 Uhr früh beim Schneidermeister arbeiten, jedoch nie mehr als 10 Jungen auf einmal. Der Zweck sei in der Hauptsache dem praktischen Leben geweiht, damit die Jungen Stoppen, Flicker, Nähen erlernen. Zur Tischlerei sind 8 Hobelbänke vorrätzig; auch in dieser Abtheilung werden lauter Dinge geliefert, die für den Gebrauch im Leben nothwendig sind. Jeden Tag hat eine Classe von 5 bis 7 Uhr von Schularbeiten frei, welche beim Tischler beschäftigt wird. In den Ferien werden auch die Matratzen, worauf die Kinder schlafen, gearbeitet, was die Aufseher oder Gehilfen lehren. Überdies haben die Kinder bei den Haushaltungsarbeiten mitzuhelfen und die gesammte Gartenarbeit

zu besorgen, so dass sie sehr angestrengt sind. Die noch übrig gebliebene freie Zeit wird demgemäß vernünftiger zu gänzlicher Erholung, zum Spiele verwendet, denn zu irgend einer weiteren Handfertigkeitsarbeit.

Das Werk- und Armenhaus auf dem Käthnerkamp vor Barmbeck wird seit October 1853 bewohnt. Diese großartige Anstalt gewährt fast 1300 Personen beiderlei Geschlechtes Schutz und Obdach, sowie außerdem in der zu dem Hause gehörigen Schule 70 Knaben und 30 Mädchen Erziehung und Unterricht. Die arbeitsfähigen Männer und Frauen werden gegen angemessenen Lohn theils mit Landarbeit, theils mit Anfertigung von Cocosmatten, Stroharbeiten, mit Dütenmachen, Sacknähen, Korbflechten, Rohrhobeln, Kratzen von Wolle, Sortieren diverser Waren, Stricken u. dgl. beschäftigt.

Unter den 1300 armen Leuten sind lauter hilfsbedürftige Menschen, alte, schwachsinnige, blöde, die unter der Verwaltung eines Ökonomen stehen. Die Knaben sind unter der Leitung des Herrn Oberlehrers L. J. W. Blunk, dem noch drei Lehrer zur Seite stehen. Die 30 Mädchen werden von der Frau des Oberlehrers geführt, welche auch die Handarbeiten lehrt. Da der Herr Blunk nicht gegenwärtig war, ertheilte mir dessen Frau die gewünschten Auskünfte und zeigte mir die hergestellten Arbeiten. Die Einrichtung des Hauses, auch bezüglich der Eintheilung in Familien, ist fast die gleiche wie im rauhen Hause oder im staatlichen Waisenhaus; nur herrscht hier in allem eine größere Einfachheit vor.

Am Handfertigkeitsunterrichte der Anstalt nahmen im Jahre 1884 circa 30 Knaben, sämmtlich verwahrloste Kinder, die bereits etwas verbrochen haben, theil. Geleitet wird der Unterricht von einem Aufseher, der 4 Wochen lang im rauhen Hause in der Lehre gewesen war. Die Kinder haben die ganze Hausarbeit einschließlich der Wäsche in Ordnung zu halten. Getrieben wird Bürstenbinderei; ich sah Kleiderbürsten, Kothbürsten, Reib-, Wasch- und Kratzbürsten, Bartwische, etc. Dann wird Korb-, Rohr- und Strohflechten gepflegt. Es werden Sessel mit Rohr eingeflochten, Körbe aus ganzem und gespaltenem Rohre verfertigt. Weiden werden gekauft, selbst gespalten

und aus den gespaltenen Schienen oder aus den ganzen Weiden Tragkörbe hergestellt. Aus Stroh werden nach einem Muster aus einer Anstalt in der Nähe von Leipzig Hüte gemacht, an welche hernach vorne Lederschirme angenäht werden. Auch Tischlerei wird betrieben, jedoch nur praktisch, so dass theils für die Küche theils zu anderen Gebieten nützliche Gegenstände angefertigt werden. So sah ich Nudelbretter, Tragtassen, Kleider- und Gartenrechen, u. s. f. Beim Näharbeiten werden Schuhe aus „Eggen“ hergestellt — wir nennen dies Tuchenden — die man um einen Spottpreis beim Tuchmacher bekommt. Diese Schuhe werden nach Holzmodellen gefertigt und als warme Fußbekleidung für alte, kränkliche Leute des Armenhauses abgeliefert. Auch sah ich aus den Abfällen von „Eggen“ Streifen stricken (mit zwei Nadeln und weißer Wolle); drei solcher Streifen zusammengenäht geben eine warme Fußdecke. Endlich wurde mir auch eine combinierte Arbeit von Tischlerei, Rohr- und Korbflechten vorgewiesen. Es war ein ovales Tischchen; das Gestell war kunstlos aus Rohr und Weiden hergestellt; die Platte war mit kleinen Streifchen von gespaltenem spanischen Rohre belegt. Auf gleiche Art hergerichtet wurde mir auch eine Fußbank gezeigt. Die Arbeit der Werkstätte dient demnach dazu, Einkäufe für das Haus zu ersparen, und als Hauptsache, die Schüler vor dem Müßiggange zu bewahren. Im Jahre 1884 wurde ein großes Stück Feld im Ausmaße von 20 *ha* erworben, auf welchem die Jungen ihre Thätigkeit zu beweisen haben werden.

Schließlich wollte ich in Hamburg noch das Pestalozzistift, in der Hufnerstrasse in Barmbeck gelegen, in näheren Augenschein nehmen, dessen Director der im Jahre 1881 vom ganzen Vorstande gewählte Herr H. J. T o n n ist. Ich ließ mich bei demselben anmelden, — wurde jedoch nicht vorgelassen!

Lübeck.

Am 22. und 23. Mai hatte ich in Lübeck Umschau gehalten. Hier suchte ich zunächst den Herrn Hauptpastor Gotth. P. E. Ranke, ob. Mengstraße, Marien Magdalenen Quartier 6, auf. Derselbe bedauerte, mir nichts weiter angeben

zu können, als einige Adressen. Hier gebe es Handfertigkeit nur in der Knabenarmenschule, wo es die beteiligten Factoren Lübecks auch nicht einschlafen lassen wollen. Hauptsächlich werde Tischlerei getrieben. Die erste Aufgabe inbezug auf den in Rede stehenden Unterrichtszweig erblicken die Lübecker in der nothwendigen Beschränkung, damit nicht eine ganze Reihe von Arbeiten eingeführt werde, und die Schüler es schließlich in keiner Sache recht vorwärts bringen. Außer in dieser Knabenarmenschule werde noch Handfertigkeitenunterricht von einem Lehrer privatim ertheilt. Am Emdener Ausbildungscurse habe aus Lübeck (1880) der Lehrer außer Diensten Waack theilgenommen. Dieser sei zurückgekommen und habe ganz offen gesagt: „Gehört, gesehen und getrieben habe ich viel; in keinem Fache habe ich es so weit gebracht, um weiter hierin unterrichten zu können.“

Hernach begab ich mich zu Herrn Dr. jur. Heinrich Klug, Senator von Lübeck, Pferdemarkt 961. Dieser erzählte mir nachfolgendes. Herr Clauson-Kaas hat sich von Kopenhagen aus schriftlich angefragt, ob er einen Vortrag über Handfertigkeitenunterricht hier halten dürfe. Man ist darauf eingegangen, und es wurden infolge des Vortrages zwei Lehrer in den Curs nach Emden gesandt. Man hat jedoch mit diesen eine unglückliche Wahl getroffen. Es waren dies die Herren Waack, ein alter, entkräfteter Mann, und Sörens, dem man, da er sonst nicht viel taugte, dadurch eine bessere Zukunft schaffen wollte. Es hatte sich ferner in Lübeck ein Verein für Handfertigkeit gebildet, der mit einem anderen großen Vereine, der „Gesellschaft zur Beförderung gemeinnütziger Thätigkeit,“ insoferne im Zusammenhange stand, als er Subventionen erhielt. Die große Gesellschaft ist ein Verein, der fast 100 Jahre besteht, 400 bis 500 Mitglieder zählt und ein Vermögen von circa 40.000 Mark besitzt. Im ganzen wurde von ihr dem Vereine für Handfertigkeit an 1000 Mark gegeben. — Lehrer Sörens wurde unterstützt durch Anschaffung von Geräthen und Materialien, damit er einen Cursus für Lehrer abhalten könne. Waack hat selbst erklärt, dies könne er nicht leisten. Das Project mit Sörens sei aber im Sande verlaufen. Auch der

Verein für Handfertigkeit schief allmählich ein. Nun hat Herr Senator Klug die Bewegung in die Hand genommen und hat in der Armenschule durch den Winter hindurch in wöchentlich zwei Stunden Unterricht in Handfertigkeit geben lassen. Er nahm den letzten Jahrgang, der nächste Ostern zur Confirmation kommen sollte. Der Unterricht wurde von Sörens geleitet, dem man einen Tischlergehilfen zur Seite stellte. Die Armenanstalt als solche beschaffte alle nöthigen Dinge; man kann daher sagen, der Unterricht sei aus communalen Mitteln erhalten worden. Zu Ostern brachte der Herr Senator alle hergestellten Arbeiten in das Armencollegium. Das gefiel. Nun wurde der Unterricht auf das ganze Jahr ausgedehnt. In einer Abtheilung waren immer 12 Schüler, und es bestanden zwei Abtheilungen. Das dritte Jahr wurde der vorletzte Jahrgang der Armenschule zu diesem Unterrichte herangezogen, welcher formell nicht als obligat ausgesprochen ist, doch als solcher angesehen wird. Ausschließen von diesem Unterrichte darf sich kein Junge. Die Alten sowie die Jungen kennen den Unterricht nicht anders als obligat. Unterrichtet wurde von Sörens mit einem Tischlergehilfen. Es wird gearbeitet: Tischlerei in erster Linie; Holzpantoffeln; Bürstenbinderarbeit, aber nur ordinäre Ware; Stroharbeit in Verbindung mit Rohrflechtere; endlich Holzlöffelschnitzerei.

Betreffs der allgemeinen Ausdehnung des Unterrichtes auf alle Schüler der zwei letzten Jahrgänge in der Armenschule ist zu erwähnen, dass hie und da einige Väter sich beschwert haben und ihre Jungen dem Unterrichte in Handfertigkeit entziehen wollten. Namentlich waren dies Väter von solchen Jungen, welche ihre Söhne als Laufburschen vermieten wollten. Der Senator, Herr Dr. Klug, schickte dann gewöhnlich einen Beamten zu dem betreffenden Herrn, der die Jungen im Dienste hatte; da dieser die Burschen für die nothwendige Zeit freigab, so blieben sämtliche Schüler beim Handfertigkeitunterricht beisammen. — Anfanglich war die Handfertigkeitbewegung durch alle Mittel gefördert worden, namentlich durch die Presse; alt und jung interessierte sich lebhaft dafür. Der Cursus für die beiden letzten Jahrgänge hat sich also bewährt.

Da Sörens später vom Amte entsetzt worden war, so wurde Herr Lampe angestellt, welchem ein Unterbeamte, namens Weiler, der Armenaufseher ist und jetzt als gelernter Bildhauer aus Liebhaberei die Schnitzerei betreibt, beige stellt wurde. Früher war in der Armenschule kein Zeichenunterricht; jetzt wird derselbe in einer Stunde per Woche ertheilt.

Vom großen Vereine ist eine Industrieschule (Kostenpreis 5000 Mark) gebildet worden, deren Aufgabe darin besteht, Dienstmädchen heranzubilden. Es wird dort im Waschen und Plätten unterrichtet. Die Mädchen werden ein Jahr länger behalten als in den anderen Volksschulen; dafür zahlen sie einen geringeren Schulgeldbeitrag. Die Schule wird aber, wie Dr. Klug meinte, voraussichtlich eingehen. Sie liegt: untere Fischergrube 317.

Herr Senator Dr. Klug hatte die Freundlichkeit, mir ein Exemplar des Berichtes über die „Verwaltung der Armenanstalt im Jahre 1882“ zu geben ¹⁾, in welchem es Seite 36 heißt: „Der Handfertigkeits-Unterricht, für welchen 200, Mark im Budget angesetzt waren und welcher zunächst nur versuchsweise für das Winterhalbjahr eingeführt war, ist infolge Beschlusses des Armencollegii das ganze Jahr hindurch ertheilt worden; der Lehrer Sörens erhielt für denselben für das Winterhalbjahr 1881/2 200 Mark, resp. für das erste Quartal 1882 100 Mark. Von Ostern 1882 ist die jährliche Vergütung auf 300 Mark festgesetzt. Lehrer Sörens hat erhalten für das erste Quartal 100 Mark, für die drei folgenden Quartale 225 Mark, im ganzen 325 Mark, also 125 Mark mehr als im Budget vorgesehen war.“ Und auf Seite 37 wird gesagt. „Es wird erwogen werden, ob es nicht zweckmäßig erscheint, den Unterricht auch auf den zweit-ältesten Jahrgang der Schüler auszudehnen. Die Knaben würden dann volle zwei Jahre hindurch an dem Unterrichte Theil nehmen und sich dadurch in den Unterrichtsgegenständen (vorzugsweise Tischlerei, Pantoffelarbeit, Bürstenbinderei und Flecht-

¹⁾ Auch händigte er mir ein: „Gesellschaft zur Beförderung gemeinnütziger Thätigkeit in Lübeck. 94. Jahresbericht über das Jahr 1882, vorgelesen am 7. November 1883, nebst Anlagen und Mitglieder-Verzeichnis. Lübeck 1883. Druckerei von H. G. Rathgens.“

arbeit) eine derartige Fertigkeit aneignen können, dass ihnen solche auch im späteren Leben von erheblichem Vortheil werden könnte.“

Der Handfertigkeitsunterricht findet von 6 bis 8 Uhr in den Räumen des freiwilligen Arbeitshauses der Armenanstalt, Sect. Annenstraße 616, bei der Aegidienkirche, statt. Am 22. Mai hospitierte ich daselbst. Der Leiter der Schule ist Herr Lampe; ihm beigegeben sind ein Unterbeamte und ein Tischlergehilfe. Es bestehen 4 Unterrichtsabtheilungen, deren jede wöchentlich zwei Stunden zu arbeiten hat. Getrieben wird Laubsägerei; dieser Gegenstand hat nur deshalb Aufnahme gefunden, um die Kleinen zu beschäftigen. Sonst hätte er für die armen Classen des Volkes ja keine Berechtigung, weil keinen praktischen Nutzen. Ferner wird betrieben Tischlerei, Schnitzen von Holzpantoffeln und Löffeln und Bürstenbinderei. Bei letzterer Arbeitsart ist zu bemerken, dass sich die Kinder auch die Löcher in das Holz zu bohren haben zum Unterschiede von Anstalten, die ich besucht habe, und wo dies nicht der Fall war. Im Arbeitsraume sind aufgestellt vier Hobelbänke, vier Schnitzbänke und ein großer, schwerer Arbeitstisch. Die Modelle sind der Schule übergeben worden vom Vereine für Handfertigkeit und Hausfleiß, nachdem sich derselbe aufgelöst hatte. Im ganzen sind 60 Schüler zu unterrichten; jede Abtheilung zählt 15. Am Tage meines Besuches fehlten zwei Schüler. Der Unterricht ist Zwang; die Kinder kommen aber selbst sehr gerne, zeigen Lust und Liebe zur Arbeit und gehen mit Eifer an die Beschäftigung. Manche haben wohl etwas zu viel Eifer! Die Knaben werden durch den Unterricht viel selbstthätiger; sie fragen nicht um all und jedes, sondern suchen sich zu helfen, so gut es geht. Der Hauptzweck des Unterrichtes ist, die Kinder anzuleiten, weil sie eben Arme sind, sich kleine Gegenstände, wie deren im Leben gebraucht werden, Löffel, Holzpantoffel, Bürsten u. dgl. anzufertigen.

Seitens der Anstalt ist ferner ein Versuchsgarten eingerichtet worden, in welchem 12 Knaben unter Anleitung eines Gärtners die Gartenarbeit erlernen müssen. Jeder Knabe er-

hält sein eigenes Beet, das ihm zur Bearbeitung und Bebauung überlassen ist. Jedes Beet umfasst 3 Quadratruthen. Das ganze Feld ist in 12 Beete à 4 Theile eingetheilt, für den Anbau von Kartoffeln, Bohnen, Kohl und Grünzeug. Überdies besteht ein Überbeet, für alle Schüler zusammen. Die Kinder betreiben, wie ich mich überzeugt hatte, ihre Gartenarbeit sehr fleißig und mit sichtlichem Vergnügen.

Im Waisenhaus Lübecks, das bei der Domkirche gelegen ist, waren 130 Knaben und Mädchen interniert. Die Kinder sind im Alter von 8—14 Jahren. Sie haben bis beendigter Confirmation im Waisenhaus zu verbleiben. Auch hier wird Handfertigungsunterricht betrieben; derselbe besteht aus kleinen Schnitzereien und Papparbeiten, manchmal auch aus Laubsägearbeiten. Der Unterricht ist zwar hier obligat, wegen seiner schwachen Erfolge jedoch kaum der Erwähnung werth.

Ich konnte es mir nicht versagen, nachdem ich die Armenschule besehen, Herrn M. Sörensen zu sprechen, der vorher den Handfertigungsunterricht geleitet hatte. (Rockstraße 22.) Er sowohl, wie Herr Waack, hatten zum Besuche des Emders Cursus je 300 Mark Reisevergütung erhalten. Er kam schon, da er früher viel gearbeitet hatte, namentlich in Lehm, stark vorbereitet nach Emden. In Lübeck hatte er betrieben das Schnitzen von Löffeln, also die grobe Holzschneiderei; — Strohflechtereie zur Anfertigung kleiner Körbe; — Bürstenbinderei und Tischlereie. In einem Jahre brachte er seine Schüler bis zur Zinkung. Das Hauptgewicht legte er auf die Bekanntmachung mit den Namen der Werkzeuge, auf das Vertrautsein mit der Führung derselben, endlich auf das oft nebensächlich behandelte Moment, stumpf gewordene Werkzeuge wieder regelrecht herzuschleifen. Er führte 4 Abtheilungen à 2 Stunden per Woche; in einer Abtheilung waren anfänglich 12, später 16, schließlich 20 Schüler. Die von den Kindern gefertigten Gegenstände gehörten denselben. Sie wurden im Laufe des Cursus aufbewahrt, am Ende des Cursus, gewöhnlich zu Ostern, öffentlich ausgestellt und erst nach der Ausstellung den Jungen ausgehändigt. Der ihm beige stellte Tischlergehilfe erlernte die zum Unterrichte nöthigen Hand-

griffe bei Sörens; da er anstellig und geschickt war, wurde er als Handfertigkeitenlehrer belassen, und seine Bemühung wurde per Woche, d. i. 8 Stunden mit 5 Mark honoriert.

Von Lübeck kann ich indes nicht scheiden, ohne auf den Kuhberg, woselbst die mit 5 Thürmchen geschmückte Façade des Heiligen-Geist-Hospitals in die Augen fällt, den Abschiedsblick zu lenken. Das Hospital wurde von Bertram Mornewech († 1286) gegründet. Dieser soll als armer Knabe von einem hiesigen Kaufherrn aufgenommen, dann später von einem auswärtigen Geschäftsfreunde seines Brotherrn oder Pflegevaters zur Reise in die Fremde ermuntert worden sein und durch seine zum öfteren gegebene Vertröstung: „Morgen weg!“ sich jenen Namen erworben haben, bis er plötzlich eines Tages, nachdem er auf eine Tafel geschrieben: „Mornewech is hüt all wech“, wirklich weg und in fremde Lande gegangen war, von wo er als schwerreicher Kaufmann heimkehrte und diese reiche Stiftung gründete. Die Sage weiß von einem großen Capitale zu erzählen, welches in dem Grunde des Baues liegen und zu einem neuen verwendet werden soll, falls den jetzigen ein Unglück betreffe. Beim Betreten des Hauses kommt man zuerst in die Kapelle. Von der Kapelle aus tritt man rechts vom Altar in die lange Wohnhalle, deren Gewölbe im vorigen Jahrhundert durch ein Hängewerk haben ersetzt werden müssen. Die Zellen der Hospitaliten, zusammen für 150 verarmte Bürger, Witwen und Jungfrauen, auch ohne ihr Verschulden dienstunfähige, bilden durch vier Reihen zwei lange Gassen, eine für die Männer, eine für die Frauen. Außer diesen Zellen sind für die bevorzugteren (Honoratioren) noch 12 Wohnungen, Kammern genannt, vorhanden, so dass im Gegensatze zu den „Dielenbewohnern“ hier auch noch „Kammerherren und Kammerfrauen des heiligen Geistes“ zu finden sind. Auch große Zimmer als geschäftliche Aufenthaltsorte und für Abhaltung der Betstunden sind für jedes Geschlecht vorhanden. Jeder der Hospitaliten bekommt in der Woche 3 Pfund Fleisch, $\frac{1}{2}$ Pfund Butter, 10 Pfund Brot und die ganze Mittagkost; zu Weihnachten wird überdies ein Huhn und eine halbe Flasche Wein geboten. Sind Feiertage

wird die Fleischration um $\frac{1}{2}$ Pfund erhöht. Außerdem erhält jeder Hospitalit per Woche 1·80 Mark bar und zu Pfingsten eine Extragabe in der Höhe von 10 Mark. Dieser eigenthümlichen Organisation halber, auf welche jeder nach Lübeck zugereiste Fremde bald aufmerksam gemacht wird, glaubte ich, des Heiligen-Geist-Hospitales Erwähnung thun zu müssen.

Kiel.

Am 24. Mai langte ich in Kiel an. Nachdem ich mich einlogiert hatte, suchte ich den Blocksberg 11 auf, wo ich Herrn P. Chr. Hansen, den Secretär der Kieler Handelskammer finden sollte. Dieser berichtete mir, dass Handfertigkeit und Hausfleiß nicht nur in Kiel, sondern auch in einigen Land-districten von Schleswig-Holstein bestehe. Darüber mich auf das genaueste zu informieren, gab er mir das von ihm verfasste und herausgegebene Buch: „Schleswig-Holstein, seine Wohlfahrtsbestrebungen und gemeinnützigen Einrichtungen. Im Auftrage des Schleswig-Holsteinischen Localcomités für die allgemeine deutsche Ausstellung auf dem Gebiete der Hygiene und des Rettungswesens zu Berlin 1882 herausgegeben von P. Chr. Hansen; Kiel, 1882, Lipsius und Tischler, 712 Seiten.“

Hansen hat seinerzeit ohne jedweden Auftrag die Schulen Dänemarks und des südwestlichen Theiles von Schweden besucht. In Dänemark sei nichts zu finden. Alles, was von Clauson-Kaas und seinen Erfolgen geschrieen werde, sei Wind; was man hie und da fände, daran sei Clauson von Kaas ebenso unschuldig, als irgend jemand Fremder. Herr Hansen machte mich auf Herrn Rom und auf Fräulein Diderichsen zu Kopenhagen aufmerksam. Überdies empfahl er mir, Herrn Pastor Harries in Kiel auf alle Fälle aufzusuchen, welcher als Obmann der Kieler Arbeitscommission mir über den hiesigen Stand des Handfertigungsunterrichtes die besten Auskünfte zu ertheilen in der Lage wäre. Beim Durchblättern des oben genannten Werkes recommandierte er mir unter den vielen Capiteln, die über Schulwesen handeln, den Abschnitt VI. „Arbeitsschulen (Hausfleißanstalten),“ Seite 258 bis 272; vielleicht sei auch Abschnitt IX. „Gewerbliches Fortbildungsschulwesen,“ Seite 317

bis 328, in mein Thema einschlägig. Letzterer Abschnitt bietet nun zwar des Interessanten genug, doch weicht es von meiner Aufgabe dennoch zu viel ab, um Theile davon zu recapitulieren. Aus dem gleichen Grunde versagte ich mir auch, Herrn J. Fr. Ahrens, den Stadtverordneten von Kiel und den Director der dortigen Gewerbeschule, Holtenauerstraße 50, aus dessen officieller Feder der besagte Artikel des Hansen'schen Buches stammte, persönlich zu sprechen.

Der ersterwähnte Abschnitt über Arbeitsschulen hingegen verlangt entschiedene Beachtung. Nachdem diejenigen Gesetzesstellen citiert sind, nach welchen Arbeitsschulen organisiert werden konnten, constatirt der Bericht, dass dieselben „hier wie durchweg anderswo im deutschen Vaterlande“ auch heute noch dünn gesäet sind. Es bestanden schon vorzeiten zwei „aus der eigensten freien Initiative der betreffenden Schulpatronate hervorgegangene Anstalten, wo man in weit- und warmherziger Weise darauf Bedacht nahm, die Volkswohlfahrt in zweckmäßiger und nachhaltiger Weise zu fördern, sei es, dass man wesentlich die Ausbildung gewisser Handfertigkeiten ins Auge fasste, um dadurch zur Entwicklung einer Hausindustrie den Grund zu legen; sei es, dass man damit wesentlich nur Lust und Liebe zur Arbeit überhaupt erwecken und den Zöglingen einen praktischen Sinn aneignen wollte; oder sei es, dass man unbekümmert um alles andere die Arbeit an sich für wichtig genug, ja für unentbehrlich ansah wegen ihres Einflusses auf die Erziehung, auf die Förderung der menschlichen Entwicklung, der körperlichen sowohl wie der geistigen. . . Die eine dieser Anstalten findet sich in den großherzoglich-oldenburgischen Fideikommissgütern und ist auf die Ausbildung der weiblichen Jugend berechnet. Die andere Veranstaltung findet sich im adeligen Gute Bothkamp und gilt der Tüchtigmachung der männlichen Jugend.“ Die Beschreibung der Handarbeitsschule für Mädchen übergehend, bringen wir sogleich die Darstellung der Schule für Knaben vor.

Es heißt: „Etwa 1825 ließ der Erbherr von Bülow, Excellenz, durch den damaligen Gutsinspector in den 3 Schulen seines

adeligen Gutes Bothkamp, in Krönshorn, Hüttenwohld und Schipphorst, sogenannte Klüterschulen einrichten, 1844 auch in der vierten neuerrichteten Schule zu Bustorf, die noch jetzt bestehen. In jedem Schulhause (event. im Nebengebäude) ist neben dem Feuerungsraum eine Klüterkammer eingerichtet und von der Gutsherrschaft mit diversen Geräthen, wie Schneidbänke, Beile, Zugmesser, Krummesser, Säge, Schleifstein etc. ausgestattet. Die Gutsherrschaft liefert für jede Klüterschule jährlich $\frac{1}{2}$ Faden Buchenkluftholz, sowie ein Fuder Erlen-, Weiden- und Eschenstämme und hat für jede Schule einen geschickten Mann als Klütermeister angestellt, der während der Zeit vom 1. November bis 1. Mai an den Mittwoch- und Sonnabendnachmittagen die größeren Knaben im Klütern, d. h. im Anfertigen und Reparieren von allerlei einfachen landwirtschaftlichen und häuslichen Geräthen unterweist und dabei zunächst der Aufsicht des Lehrers unterstellt ist. Die Kinder verfertigen z. B. Holzpantoffeln, Mulden, Löffel, Schlefe, Harken, Schaufeln, Beilstiele, Hammerstiele, Forkenstiele, Kuhkloben etc.; die große Hauptsache aber ist: sie lernen das Geschirrhandhaben und das Holz bearbeiten und brauchen später nicht um jede Kleinigkeit den Handwerker zu rufen, sondern wissen die einfacheren Geräthe selbst anzufertigen, kleine Schäden selbst auszubessern, ersparen oft ein Taglohn und manchen Kaufgroschen und kommen mit ihrer Zeit nicht leicht in Verlegenheit. Diese Klüterschulen sind wohl geeignet, ihren Beitrag zu leisten zur Hebung der Gesittung und zur Förderung der Volkswohlfahrt.

Verhältnismäßig sehr neuen Datums sind dagegen zwei andere Einrichtungen in Schleswig-Holstein auf diesem Gebiet: die Hausfleißcourse in Kiel und die Arbeitsschule in Altona.¹⁾ Die Kieler Hausfleißcourse sind eine Frucht der Be-

¹⁾ „Im December 1880 ward auf Anregung des Herrn Pastors Dohrn in Altona eine Arbeitsschule für Knaben eingerichtet. Dieselbe will Knaben während ihrer schulfreien Zeit eine angemessene und belehrende Beschäftigung gewähren. Sie soll dabei nicht nur den Eltern der Kinder einen willkommenen Verdienst bieten, sondern auch für die Knaben alle guten Folgen herbeiführen helfen, welche mit einer geregelten, unter angemessene

strebungen der dänischen Hausfließgesellschaft in Kopenhagen, die mit Erzeugnissen dänischen Hausfließes die Wiener Weltausstellung beschickte und dadurch die öffentliche Aufmerksamkeit auf sich lenkte, und deren namhafter Vertreter, Herr Clauson-Kaas, in Folge dessen an mehreren größeren Orten, u. a. auch in Kiel, über diesen Gegenstand Vorträge hielt, verbunden mit einer Ausstellung fertiger Arbeiten des dänischen Hausfließes. Die Arbeitscommission der Gesellschaft freiwilliger Armenfreunde in Kiel erwartete, durch die Unternehmungen und Erfahrungen der Hausfließgesellschaft in Dänemark ihre hiesigen Bestrebungen zugunsten Erwerbbedürftiger wesentlich fördern zu können und suchte sich deshalb durch Absendung zweier Mitglieder“ — (darunter war Herr Pastor Harries) — „nach Kopenhagen an Ort und Stelle möglichst genau zu orientieren über die Einrichtung, die Methode und den Erfolg jener dänischen Gesellschaft. Der Eindruck, welchen die Abgesandten empfingen, war ein günstiger, so dass die Arbeitscommission die Einführung in Kiel beschloss. In ihrem Bericht bekennt die Arbeitscommission sich ganz wesentlich zu der Grundanschauung, auf welcher jene Bestrebungen beruhen. Sie erblickt in der Arbeit eine unentbehrliche und segensreiche Ordnung jedes Menschenlebens, nicht nur um des Erwerbes, sondern auch um

Aufsicht gestellten Thätigkeit verbunden zu sein pflegen. Der Zweck dieser Anstalt ist vorzugsweise ein pädagogischer, zugleich aber auch ein materieller, indem die Knaben für ihre Arbeitsleistung bezahlt werden. Die Anstalt hat sich aus den kleinsten Anfängen außerordentlich günstig entwickelt. Es werden jetzt bereits 60 Knaben regelmäßig 14 Stunden unterrichtet, und der Andrang der Eltern, welche ihre Kinder unterrichten lassen möchten, ist so groß, dass die Anstalt schon dreimal so viele Knaben beschäftigen könnte, wenn nur der Absatz der Waren ein der Production entsprechender wäre. Hierin liegt eine noch nicht überwundene Schwierigkeit, obwohl auch in dieser Beziehung schon ein stetiger Fortschritt zum Besseren zu merken ist. Der Unterricht findet an allen Wochentagen außerhalb der Schulzeit statt und steht unter Leitung der Stadtmissionäre Epstein, Meyer und Zöllner. Bis jetzt werden die Knaben beschäftigt mit Sägen und Spalten von Brennholz, mit Bürstenbinden und Mattenflechten. Die gefertigten Sachen sind entschieden preiswürdig und concurrenzfähig; die Knaben verdienen je nach ihrer Leistungsfähigkeit 8, 5 oder 2 Pfennige per Stunde, so dass ein regelmäßig besuchender Schüler monatlich bis 5 Mark erwerben kann.“

des sittlichen Einflusses willen. Sie erkennt es an, dass eine größere Ausbildung der Handgeschicklichkeit und Verbreitung der häuslichen Arbeit in den Mußestunden für jung und alt, für die Volkserziehung, wie für das Familienleben eine größere Bedeutung hat, als unsere gegenwärtigen Einrichtungen und Sitten ihr gewähren. Sie glaubt durch die Beschäftigungen der Kinder, wie der Hausfleiß sie lehrt, imstande zu sein, den Ordnungs- und Reinlichkeitssinn, Regelmäßigkeit in der Arbeit, Sparsamkeit, richtige und haushälterische Verwendung von Taschengeldern, Buchführung über dieselben, richtige Schätzung auch des kleinsten Papierstreifens, des geringsten Stückchen Holzes, gegenseitige bereitwillige Hilfe bei der Arbeit und manche andere gute Eigenschaft zu fördern.

Im Sommer 1877 engagierte die Arbeitscommission zur Abhaltung eines Lehrcurses hier eine Lehrerin aus Kopenhagen, Fräulein Ida Diderichsen. Die Eröffnung des Cursus fand am 2. Mai statt mit 19 Damen und zwei Herren als Eleven. Der Unterricht umfasste 9 Stunden täglich und erstreckte sich auf Tricotage, Strohflechten, Bürstenbinden, Laubsägen mit Fournieren und Einlegen, Bildschnitzen und Korbarbeiten. Als am Schluss des Cursus, am 9. Juni, eine Ausstellung der gefertigten Sachen veranstaltet ward, überraschte dieselbe durch ihre Reichhaltigkeit und bewies augenfällig, eine wie große Geschicklichkeit die menschliche Hand bei rechter Anleitung bereits in wenigen Wochen erlangen kann. Bereits im Juli schritt man zur versuchsweisen Einführung der Hausfleißarbeiten in hiesigen Schulen. Durch eine der tüchtigsten Schülerinnen des eben absolvierten Lehrcursus wurden 36 Schülerinnen der ersten Mädchen-Freischule zuerst im Bürstenbinden und Strohflechten, dann im Laubsägen und Korbmachen unterrichtet. Da auch hierbei die Hausfleißarbeiten ihre Anziehungskraft durchaus bewährten, so hat die Commission seitdem regelmäßig halbjährliche Hausfleißcourse für Schüler und Schülerinnen der hiesigen Bürger- und Freischulen eingerichtet für Laubsägen, Bürstenbinden, Korbflechten, Papparbeiten und Strohflechten. An Entschädigung für das Material, welches die Commission liefert, haben die Theilnehmer zu zahlen für Stroh-

flechten 0·25 Mark, für Laubsägen, Bürstenmachen, Korbflechten 1 Mark, für Papparbeiten 2 Mark halbjährlich. Die gefertigten Sachen sind Eigenthum der Schüler. An Lehrgeld zahlen die Schüler aus den Bürgerschulen halbjährlich 1·50 bis 2 Mark, aus den Freischulen nichts. Es haben sich betheiligt 1878, 1879, 1880 und 1881 resp. 378, 402, 350 und 477, also insgesamt 1607 Schüler und Schülerinnen. Vorsitzender der Arbeitscommission ist Herr Pastor Harries in Kiel.“

Soweit nach Hansen! Vieles von dem obendargelegten erfuhr ich von Herrn Pastor Dietrich Harries, Ringstraße 20, nochmals bestätigt, als ich ihm meinen Besuch abstattete. Der Grund, warum die Tischlerei nicht betrieben wird, ist der, dass die Schülercourse in den Schullocalitäten abgehalten werden, woselbst Hobelbänke aufzustellen nicht gut thunlich wäre. Was die Schnitzerei betrifft, wird diese hier im Anschlusse an die Laubsägerei betrieben. Das Bürstenbinden hat auch schon einige Zeit geruht. Hauptsächlich werde Stroh geflochten. Am Anfange eines jeden halben Jahres fragen die Lehrer ihre Schüler, wer am Arbeitscourse theilnehmen wolle, und welche Arbeitsart beliebt sei. Von den Kindern wird am liebsten Strohflechten, hernach Laubsägerei mit Schnitzerei gewählt. Die Course der Schüler in Handfertigkeit werden in Kiel einfach Hausfleißcourse genannt. Der Unterricht ist völlig facultativ; ¹⁾ gewöhnlich betheiligen sich an den Cursen die Schüler der höheren Classen, welche im Alter von 10 bis 15 Jahren stehen. Ertheilt wird der Unterricht von Handwerkermeistern, sowohl von Männern wie von Frauen. In der Regel sind in den Hausfleißcursen der Mädchen als Lehrerinnen Frauen, in denjenigen der Knaben als Lehrer Männer angestellt. Außer dem Materiale, das die Commission um billigen Preis herstellt, bezahlen die Schüler Lehrgeld, die Schüler der Bürgerschulen 2 Mark halbjährlich. Das Honorar der Lehrenden beträgt in der Regel 75 Pfennige, höchstens kann dasselbe auf 1 Mark steigen. Da nun immer zwei Stunden aufeinander

¹⁾ Nur in Blinden- und Idiotenanstalten ist obligater Handfertigkeiten-Unterricht!

folgen, so stellt sich das Honorar auf 1:50, event. auf 2 Mark. Die Unterrichtsstunden sind theils nachmittags, theils abends, immer jedoch außerhalb der übrigen Schulstunden. Auch die Frauen, die den Handfertigungsunterricht an die Mädchen ertheilen, sind nicht pädagogisch gebildet. Haben sich an einer Schule zahlreiche Schüler zu den Hausfleißkursen gemeldet, so bilden sie eine separate Abtheilung; haben sich wenige zur Theilnahme angesagt, so müssen sie in ein anderes Schulhaus gehen. Die Schullocalitäten sammt Beheizung werden von der Schulverwaltung unentgeltlich beigestellt, für die Geräte und Materialien, sowie für Reinigung und Beleuchtung sorgt die Commission. Der Wärter, d. h. der Schuldiener bekommt für das Kehren nach jeder Doppelstunde 50 Pfennige. Der Hauptzweck des Unterrichtes ist ein ethischer; eine Heranbildung zum Handwerke findet nicht statt. Es kommt wohl vor, dass das Handwerk Nutzen daraus zieht, doch ist dies als Folge, nicht als Ursache des Unterrichtes zu betrachten. Es wird ferner als ein Mangel gefühlt, dass keine pädagogisch gebildeten Lehrer für diesen Unterrichtszweig vorhanden sind. Beim Strohflechten braucht man wenig Geräte, das Materiale ist überall billig zu haben, und die Arbeitsart bürgert sich schneller ein als jede andere. Verwendet wird dazu Roggenstroh, und zwar in Kiel reifes, in Kopenhagen unreifes. Letzteres ist kostspieliger. Um Sachen der Strohflechterei zu sehen, führte mich Herr Harries zu Frau Julie Schiever, Witwe eines Obertelegraphen-Secretärs, Hopfenstraße 24, welche in den letzten Jahren als Lehrerin am Hausfleißcourse für Mädchen thätig war. Die Gegenstände überraschten mich wegen ihrer Mannigfaltigkeit und Sauberkeit. Ich bestellte mir bei Frau Schiever eine Modellsammlung in Strohflechterei und überließ ihr die methodische Zusammenstellung derselben. Sie lieferte mir daraufhin 23 Nummern sammt einer Probekarte (Fig. 21), aus welcher letzterer die Flechtarten ersichtlich sind.

1. Ein Paar Sohlen von der Siebenflechte mit Einfassung, 0:30 M.
2. Ein Paar Pantoffeln; die Sohlen von der Siebenflechte, die Obertheile von der Elfflechte, mit Garnitur, 1:50 M.
3. Rundes Bricken (Untertasse) von der Vierflechte, Fünfhalmrund-

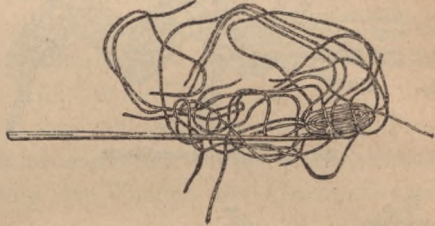
und Siebenhalmzacken-Flechte, 1 M. 4. Eckiges Bricken von demselben Geflecht mit Schleifen, 1·20 M. 5. Uhrhalter von der Siebenflechte, Vierflechte und Siebenhalmzacken-Flechte, 1 M. 6. Häckelkorbchen für Kinder von der Vierflechte und Rundflechte (Henkel) mit Garnitur, 0·70 M. 7. Viereckiger Korb von der Sieben- und Rundflechte, über den Block gearbeitet, mit Beutel und Garnitur, 2·50 M. 8. Zweifarbiger Tragkorb von der Sieben- und Rundflechte (Henkel) mit

Samtbeutel, über den Block geschlagen, 2·50 M. 9. Deckelkorb von der Sieben- und Rundflechte mit Verschluss, zweimal über den Block geschlagen, 2·50 M. 10. Doppelter Bürstenhalter von der Sieben- und Vierflechte und Vierhalmrund-Flechte mit Papp- und Watteeinlage und Garnitur, 2 M. 11. Kleiner Goldkober von der Vier- und Fünfhalmrund-Flechte mit Garnitur, 1·20 M. 12. Damenarbeits-tasche von der Vierflechte, auf der Vorderseite mit Aehren von

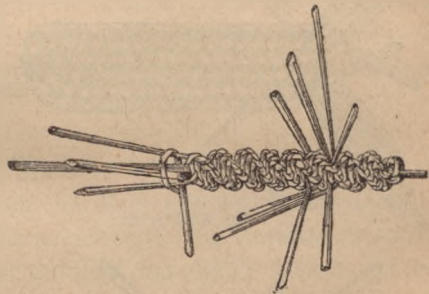
gespaltenem Stroh und mit Samt- und Atlasgarnitur, 3 M. 13. Puppenhut, garniert, gerade Form, 1 M. 14. Puppenhut, garniert, Capotteform, 0·80 M. 15. Stellkorb von der Siebenflechte und Fünfhalmrund-Flechte, über den Block geschlagen, vergol-

Probekarte zur Strohflechtereii.

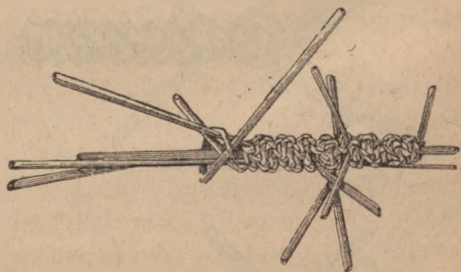
Fig. 21.



Knotarbeit (angefangen).

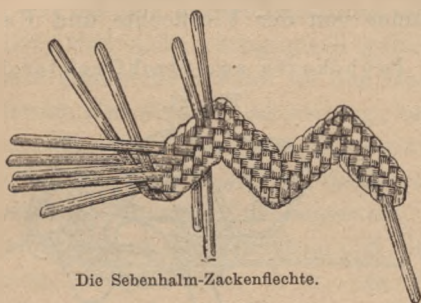


Die Vierhalm-Rundflechte.

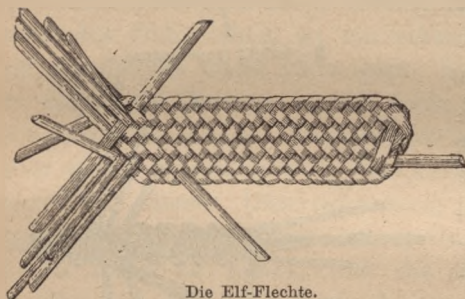


Die Fünfhalm-Rundflechte.

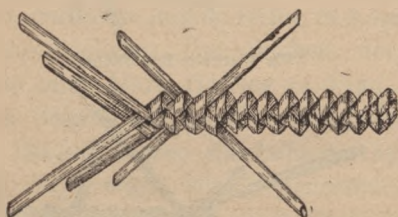
det, Atlasgarnitur, 3·50 M. 16. Wischtuchkorb von der Vierflechte, auf der Vorderseite Ähren, über Pappe und Zeug gearbeitet, mit Garnitur, 2·50 M. 17. Schlüsselbrett von Spaltarbeit mit Gold-



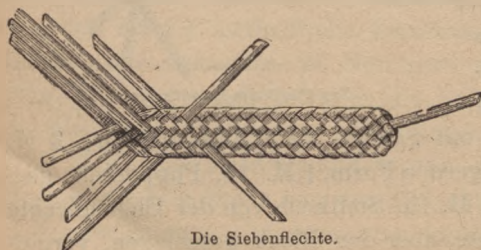
Die Sebenhalm-Zackenflechte.



Die Elf-Flechte.



Die Vierflechte.



Die Siebenflechte.

leiste und Rahmen, 2 M. 18. Ein Paar Serviettenhalter von Spaltarbeit und Papparbeit, 1·50 M. 19. Ein Stehbilderrahmen von ganzem Stroh, (die Halme sind an einander genäht) auf Pappe gearbeitet, mit Blumen und Schleifen, 1·20 M. 20. Großer Stellkorb von Spaltarbeit, von der Vierflechte und Fünfhalmrundflechte, über Pappe gearbeitet, mit Beutel und Garnitur, 3·50 M. 21. Geknotetes Bricken mit Zacken, 0·60 M. 22. Großer

Knotkorb runder Form, an den Rändern gezackt, mit Band garniert, 2·50 M. 23. Feine Halmknottasche mit Beutel und Garnitur. Die Vorderwand hat dreifache Zackenreihe und ist mit Strohkнопfen geschmückt, die Unterseite ist mit der Fünfhalmrund-Flechte gesäumt, und der Doppelhenkel ist gleich-

falls aus letztgenannter Flechtart gearbeitet, 2·50 M. Sammt Porto und Fracht kam mich die Kieler Modellserie auf circa 50 Mark. Herr Pastor Harries gab mir ferner eine Anzahl Stundenpläne, über das Winterhalbjahr 1879/80, Winterhalbjahr 1881/82, Sommerhalbjahr 1882 und über das Sommerhalbjahr 1883. Der letzte weist eine Stundenanzahl von 42 Stunden in der Woche aus, an denen zusammen 338 Schüler theilnahmen. Lehrkräfte waren sechs. Schließlich händigte er mir die „Berichte der Commissionen der Gesellschaft freiwilliger Armenfreunde in Kiel für die Zeit vom 1. April 1882 bis ultimo März 1883“ ein, aus welchem zum größten Theile das bereits von mir Mitgetheilte ersichtlich werden würde, weshalb ich von einer Heranziehung des Textes aus diesem Berichte Umgang nehmen will.

Es obliegt mir endlich die Pflicht, den Herren in Kiel, Hansen und Harries, die mich auf das bereitwilligste bei meinen Bemühungen unterstützten, aufrichtigsten Dank an dieser Stelle zu zollen.

Dänemark: Kopenhagen.

Am 26. Mai verließ ich von Kiel aus den Boden Deutschlands. Um 11.45^h mittags fuhr ich mit dem Postdampfer Adler zunächst nach Korsör, traf daselbst um 6.45^h abends ein und kam nach 2¹/₂ stündiger Eisenbahnfahrt (8^h — 10·30^h) in Kopenhagen, dem nordischen Venedig, an, woselbst ich im Hôtel Skandinavisk, Gothersgade, 4 und 2, abstieg.

Hier suchte ich mir am folgenden Tage der Weisung des Herrn Hansen gemäß die Villa Carlslund auf, Nørrebrogade 215 gelegen, in welcher Fräulein Ida Diderichsen wohnte und wo sich ihre Anstalt befand. Ihre Anstalt ist eine Warteanstalt und umfasst Kinder im Alter von 14 Tagen bis 14 Jahren. Untergebracht können daselbst sowohl Knaben wie Mädchen werden. Es wird Handfertigungsunterricht in Villa Carlslund wohl ertheilt, jedoch in sehr geringem Ausmaße. Das Hauptgewicht ist auf den Handarbeitsunterricht der Mädchen gelegt, von dem ich außerordentlich hübsche Resultate zu sehen bekam. Darauf zu reflectieren gehört jedoch nicht in den

Rahmen dieser Blätter. Fräulein Ida Diderichsen, die Vorsteherin von Carlslund, ist im Auftrage der dänischen Regierung wegen des Arbeitsunterrichtes (der Knaben und der Mädchen) gereist und hat die Schweiz, Deutschland, Frankreich, Holland und Belgien besucht. Im Jahre 1875 hielt sie in Kiel einen Ausbildungscursum in Handfertigkeit für Herren und Damen ab, woraus die sehr erfreulichen Kieler Fortschritte in Strohflechtereie resultieren. Der Handfertigkeitunterricht, der mir in Villa Carlslund vorgeführt wurde, fußte auch zum weitaus größten Theile auf Strohflechtereie, und es wurden mir als Gegenstände derselben einzelne der Objecte vorgewiesen, welche ich bei Kiel zur Besprechung gebracht habe. Fräulein Ida Diderichsen übergab mir schließlich den Jahresbericht ihrer Schule: „Arbejdsstuerne for Børn med Asyl og Vuggestue i st. Stefans sogn. Beretning for 1879, 1880 og 1881.“ Sicherlich würde die Vorsteherin der Anstalt mir manches Wissenswerte aus ihrem Erfahrungsschatze mitgetheilt haben, wenn sie der deutschen Sprache besser mächtig gewesen wäre, oder wenn ich dänisch verstanden hätte; sie beschränkte sich deshalb auf das oben Mitgetheilte.

Nachdem ich bei Fräulein Diderichsen keinen nennenswerten Handfertigkeitunterricht vorgefunden hatte, glaubte ich, Herrn N. C. Rom, Redaktør og Forlagsboghändler, V. Lykkesholms Allé 4, aufsuchen zu sollen. Wenn irgend jemand über den Bestand eines Handfertigkeitunterrichtes in Kopenhagen Aufschlüsse zu ertheilen berufen gewesen wäre, so hätte es Herr Rom, der ehemalige Verbündete des Herrn Clauson von Kaas, sein müssen. Letzteren konnte ich aus dem Grunde nicht aufsuchen und sprechen, weil er zur Zeit meiner Anwesenheit in Kopenhagen zu Dresden weilte. Herr Rom spricht ziemlich geläufiges Deutsch. Er gieng mir bei Lösung meiner Aufgabe dadurch zur Hand, dass er mir den vollständigen dritten Jahrgang, sowie die bisher erschienenen Hefte des vierten Jahrganges der „Dansk Husflidstidende,“ und mehrere Hefte von „Husflidstegninger, Forbilleder for Haandgjerningskoler og Husflidsarbejder“ übergab. Die genaue Durchsicht beider von Rom herausgegebenen Schriften bestä-

tigte mir thatsächlich dasjenige, was er mir mündlich gesagt, dass nämlich weder in Kopenhagen selbst, noch auch im übrigen Dänemark ein Handfertigungsunterricht existiere. Es werde wohl gearbeitet, sogar viel und gut gearbeitet, jedoch nur ausschließlich im Sinne des Hausfleißes. Clauson-Kaas habe einige Schulen mit Handfertigungsunterricht zu vermehren beabsichtigt, wirklich auch vermehrt; diese sind aber wieder eingegangen, als Clauson von Kaas sein Amt als Secretär der Hausfleißgesellschaft zu Kopenhagen niedergelegt hatte und Herr Baron Lilienskjöld an seine Stelle getreten war. Gegenwärtig wird nirgends Handfertigungsunterricht betrieben. Es bestehen zu Kopenhagen Arbeitsschulen, werden aber nur von über 15 Jahre alten Jungen frequentiert, sind daher lediglich Hausfleißschulen. Rom führte mich, um mir die Richtigkeit des Gesagten zu illustrieren, in eine Hausfleißschule. Es wurde da Tischlerei in Verbindung mit ein wenig Schnitzerei betrieben, dann in geringem Ausmaße Stroharbeit, vorwiegend endlich Korbflechterei und Papparbeit. In letzterer Arbeitsart wurde sehr Ansehnliches geleistet. Die Schule besaß eine reiche Modellsammlung; sowohl nach diesen, wie auch nach Zeichnungen wird gearbeitet. Dies waren meine in Kopenhagen gesammelten Erfahrungen.

Am 30. Mai fuhr ich sodann von Kopenhagen mit dem Dampfer „Christiania“ nach Göteborg und am nächstfolgenden Tage nach Floda und Nääs, woselbst der sechswöchentliche Ausbildungscursus in Handfertigkeit am 2. Juni beginnen sollte und auch begann.

Schweden.

Besuch der Schule in Skallsjö.

Ungefähr fünfzehn bis zwanzig Minuten Fußweges vom Slöjdlehrer-Seminar zu Björkenäas entfernt liegt ein Volksschulgebäude, das, ebenerdig und aus Holz auferbaut, schon ein halbes Säculum hindurch dem Bedürfnisse nach Schulerziehung und -Bildung Genüge geleistet. Gewöhnlich wird diese Anstalt, welche vier für Knaben und Mädchen gemeinsame Classen besitzt, die gegenwärtig von 48, im Alter von zehn (ausnahms-

weise von neun) bis vierzehn Jahren stehenden Schulkindern besucht werden, die „Volksschule zu Nääs“ genannt, obschon der officielle Titel derselben, „in Skallsjö“ lautet.

Durch die Freundlichkeit des Seminar-Directors, Herrn Otto Salomon, erhielten wir, nämlich die zwei Herren aus Berlin und ich, am 14. Juni 1884 (11^h—1^h) ersehnte Gelegenheit, den Handfertigkeitsunterricht, wie er in der vorgenannten Volksschule betrieben wird, zu besehen. Theils auf dem Hin-, theils auf dem Rückwege theilte uns Herr Salomon die in Schweden herrschenden Umstände mit, durch welche die hierortigen Slöjdbestrebungen poussiirt werden.

Es sei mir gestattet, zur Klärung der Einsicht in diese interessanten Verhältnisse Folgendes hieher zu setzen.

Das Land Schweden wird in 24, etwa unseren Landbezirken, möglicherweise auch unseren Statthalterdistricten entsprechende Läne (-Lehen) eingetheilt, deren jedes eine eigene Länsrepäsentation, Landsting genannt, hat. Der ständige Verwalter eines Läns ist der Landshöfding, d. i. der Landeshauptmann (der Statthalter).

Zur Erweckung und Förderung gemeinnütziger Einrichtungen hat sich im Laufe der Jahre in den verschiedenen Länen je eine sogenannte „hushållnings sällskap“, eine Haushaltungs-Gesellschaft oder eine ökonomische Gesellschaft, wie der schwedische Ausdruck auch übersetzt wurde, gebildet, deren erste Anfänge sogar in das Jahr 1813 zurückgreifen. Die mannigfachsten Wohlfahrtsrichtungen, wie Ackerbau, Viehzucht, Fischerei, Hausfleiß, Schulwesen, Slöjd etc. werden von denselben lanciert, wofür sich specielle Zweigvereine, ich möchte sagen Comités, constituirten. Selbstredend ist der Wirkungskreis und die Bedeutung der einzelnen Gesellschaften in den verschiedenen Länen nicht gleich, sondern von der Menge des im Län consumierten Branntweines abhängig gemacht. Als im Jahre 1855 die freien Hausbrennereien aufgehoben wurden, hat der Staat nur die Productionssteuer für Branntwein für sich in Anspruch genommen und zugunsten der Läne und deren Bevölkerung auf die Verkaufssteuer desselben Verzicht geleistet.

Zwei solcher Haushaltungs-Gesellschaften, deren freiwillige Mitglieder als Einschreibungsgebühr zehn Kronen bezahlen, denen für die Folge aber keinerlei Zahlungsverbindlichkeiten obliegen, bestehen auch im Elfsborgs-Län. Dieselben bildeten im Jahre 1867 einen bedeutenden „Elfsborgs-Läns Slöjdverein“, welcher vom Landshöfding, Grafen Erik Sparre¹⁾ seit der Gründung des Vereines bis auf den heutigen Tag präsidirt wird. Der Slöjdverein theilte sich sofort in zwei Abtheilungen, in eine nördliche mit dem Sitze zu Wenersburg am Wenersee und in eine südliche, die ihre Centralstelle zu Borås hat.

„Die Thätigkeit des Vereines“, sagt Salomon in „Handfertigkeitsschule und Volksschule“, Leipzig, Verlag von Heinrich Matthes, 1883, Seite 10, Anmerkung, — „geht darauf hinaus, sowohl für die männliche als weibliche Jugend besondere Slöjdschulen zu errichten und zu unterhalten, vor allem aber die Einführung des Slöjdunterrichtes in die Volksschule kräftigt zu fördern. Im Interesse des letzteren Zweckes werden denjenigen Lehrern, welche sich an einem Slöjdcursus zu betheiligen wünschen, Stipendien gegeben und in vielen Fällen den einzelnen Schulen auch die Mittel zur ersten Einrichtung der Schulwerkstatt gewährt.“ — Weiters werden zur Beaufsichtigung des Slöjdunterrichtes vom Vereine Inspectoren angestellt und mit einem fixen Gehalte (circa 500 Kronen) dotirt. Im Elfsborgs-Län sind drei Slöjdinspectoren; für den nördlichen Theil des Läns fungiert Herr J. A. Kolthoff, Fischerei-Inspector und Director einer landwirtschaftlichen Schule, mit dem Sitze zu Hjerterud in Dalsland, — für den mittleren Theil Herr Seminar-Director Otto Salomon mit dem Sitze zu Nääs, — für den südlichen Theil Herr Ingenieur Karl Nordendahl mit dem Sitze zu Borås als Slöjdinspector. Herr Salomon hat auf den ihm gebührenden Inspectors-Gehalt verzichtet und versieht sein Amt freiwillig. Bei dieser Gelegenheit muss erwähnt werden, dass nicht in allen, sondern nur in 4 bis 6 Län-

¹⁾ Graf Erik Sparre ist inzwischen (26. Juni 1886) gestorben. Otto Salomon sagt in Nr. 7 seines „Slöjdundervisningsblad från Nääs“: „Slöjdundervisningens sak hade förlorat en af sina varmaste och däckkraftigaste vänner.“ —

nen Slöjdinspectoren bestellt sind. — Endlich werden auch diejenigen Lehrer, welche Unterricht in Handfertigkeit geben, mit einem jährlichen Honorar von 75 Kronen aus der Vereinscassa entlohnt, wofür sie die Verpflichtung übernehmen, sechs Stunden per Woche in Slöjd zu unterrichten. Kommt es hie und da vor, dass ein Lehrer mehr als sechs, etwa sieben bis zehn wöchentliche Stunden gibt, erhält er für diese Mehrleistung keine weitere Entlohnung vom Vereine. Die Überstunden werden von den Lehrkräften freiwillig und, wie es mir auf das bestimmteste versichert wurde, aus Liebe zur Sache mit Vergnügen ertheilt.

Fragt man nun nach den Geldmitteln, aus welchen die bedeutenden Kosten hiefür getragen werden, so muss die Antwort lauten: die Mittel werden aus dreifacher Quelle geschöpft.

Der Slöjdverein bezieht Geld 1. von den Haushaltungsgesellschaften. u. z. 12,000 Kronen; — 2. aus einem Theile des Erlöses der Branntweinsteuer, (die für 2·6 Liter eine Krone beträgt). Wie schon oben bemerkt, verbleibt die Verkaufssteuer für Branntwein im jeweiligen Län selbst. Hievon erhalten drei Fünftheile diejenigen Städte oder Landgemeinden, in welchen der Branntwein ausgeschänkt wird, ein Fünftel die Haushaltungsgesellschaft, und das letzte Fünftel fließt in die Cassa des Landsting, und dieser ist es, welcher jährlich ebenfalls 12,000 Kronen an den Slöjdverein ablässt; — 3. aus einer directen Staatsunterstützung für Slöjdbestrebungen, welche beiläufig 3000 Kronen beträgt.

Doch auch der Staat als solcher gewährt außer dem soeben angeführten Zuschusse an die einzelnen Slöjdvereine besondere Unterstützungen in der Weise, dass er jeder Schule — (nicht, wie der Slöjdverein, jedem Lehrer!) — in welcher Handfertigungsunterricht ertheilt wird, 75 Kronen auswirft. Für dieses Honorar aus der Staatscasse werden nur vier wöchentliche Unterweisungsstunden beansprucht, doch müssen davon die Werkzeuge an- und muss das zu verarbeitende Materiale beigebracht werden. Dadurch kann es kommen, dass ein Lehrer, der vielleicht 10 Unterrichtsstunden in Slöjd in

einer Woche hält, jährlich 75 Kronen vom Vereine plus O bis 50 Kronen vom Staate bezieht.

Die Låns-Sløjdvvereine stehen aber zu dem im Jahre 1846 ins Leben getretenen „allgemeinen schwedischen Sløjdvverein in Stockholm“ in gar keiner Verbindung, sind daher keinesfalls als Filialen desselben anzusehen. Dieser Verein bezweckt nur die Ausbildung in kunstgewerblicher Richtung sowohl für männliche als auch für weibliche Arbeiter.

Nach dieser Abschweifung, die mir zum Verständnisse der schwedischen Sløjdbestrebungen und deren nicht geringen Erfolge wesentlich nöthig erschien, sollen die folgenden Zeilen speciell der Schule zu Skallsjö gewidmet sein.

Für den Sløjdunderricht in der „Volksschule zu Naäs“ ist ein eigenes Zimmer von circa 7·8 *m* Länge, 3·5 *m* Breite und 2·7 *m* Höhe eingerichtet. An der Fensterwand desselben stehen vier Hobelbänke, welche dem Bedürfnisse von sechs, im Maximum dem von neun Schülern entsprechen. An der gegenüber liegenden Wand ist eine Drechselmaschine für einen eventuellen Bedarfsfall aufgestellt, welche von neuartiger Construction und der Körpergröße der Knaben angepasst ist, und die ungefähr 75 Kronen gekostet hat.

Zur weiteren und endlichen Ausstattung des Sløjdzimmers gehören noch zwei bis an die Decke hinauf reichende Kasten, deren einer zum Aufbewahren der diversen Werkzeuge verwendet wird, deren zweiter theils die Modelle, theils die von den Schülern gefertigten Gegenstände aufbewahrt. Die Werkzeuge für diese Schule hat die Gemeinde angekauft und hierfür beiläufig 150 Kronen verausgabt. Jedes Werkzeug hat im Kasten seinen bestimmten Platz, an welchen es gereinigt am Ende jeder Lehrstunde gestellt, gelegt oder gehängt werden muss. Der Kasten der Geräthe macht seiner wohleingehaltenen Ordnung und seiner strengen Sauberkeit wegen auf den Besucher den freundlichsten Eindruck. — Der zweite Kasten ist in fünf Fächer à 0·5 *m* Höhe getheilt. In den zwei unteren Fächern sind die Modelle, welche den Schülern bei der Verrfertigung ihrer Arbeiten zum Muster dienen, in sorgfältigen Reihen gelagert. Dieselben wurden von dem Lehrer dieser

Schule selbst nach dem Muster der im Seminare zu Nääs liegenden Modelle für Landschulen angefertigt. In den drei oberen Abtheilungen des Kastens liegen die vollendeten Arbeiten der Schüler. Alle Dinge, die ich mir besehen habe, sind im Verhältnisse zur geringen Lernzeit mit anerkennungswerter Sorgfalt und vieler Reinheit ausgearbeitet gewesen. Die Knaben geben sich bei der Herstellung der Gegenstände sichtliche Mühe und sind mit großer Freude, mit wahrer Lust dabei thätig. Bevor ein hergestellter Gegenstand zum Aufbewahren reif befunden ist, muss er noch vor dem kritischen Blicke des Lehrers seine Probe bestehen. Erst, wenn eine Arbeit als correct und solid befunden wurde, somit den Beifall des Lehrers erhielt, kann der Gegenstand als vollendet aus der Hand gegeben werden.

Das zu verarbeitende Materiale, Tannen-, Föhren-, Erlen-, Birken- und Eichenholz, schafft auch die Gemeinde an und wird an die Schüler unentgeltlich abgelassen. Dies verursacht der Commune einen jährlichen Kostenbeitrag von circa 25 Kronen.

Der jetzige Schülercursus begann zu Ende des Monats Februar; er dauert, mit Ausnahme der großen Ferien zu Ostern und Pfingsten, in regelmäßigem Gange bis November, in welchem Monate das Examen der Knaben stattfindet. So lange werden auch die Arbeiten der Zöglinge im Kasten des Slöjdzimmers aufbewahrt, und dieselben ihnen erst nach ihrer Prüfung ausgefolgt. Die Stundenanzahl in einer Woche ist nach Mittheilung des betreffenden Lehrers eine ungleiche, indem die Einrichtung getroffen ist, dass jede Abtheilung innerhalb 14 Tagen 7 Stunden Unterricht genießt: in der einen Woche haben die Knaben drei Stunden, in der folgenden vier Stunden Slöjdunterricht.

An dieser Schule wird Slöjdunterricht in zwei Abtheilungen mit zusammen 13 Schülern ertheilt; in die eine Abtheilung sind 7, in die zweite sind 6 Knaben im Alter von 11 bis 13, auch 14 Jahren eingereiht. Wenn auch der Handfertigkeitsunterricht hier als obligatorisch nicht ausgesprochen ist, so wird er doch in diesem Sinne von der Bevölkerung aufgefasst, und kein Schüler wird demselben entzogen. Die 13 Knaben sind demnach sämmtliche in den zwei oberen Classen der „Volksschule zu Nääs“ inscribierte Zöglinge.

Von der Abtheilung, welche ich besah, arbeitete ein Knabe an dem neunten Modell, einem Butterspaten aus Birkenholz; zwei Knaben verfertigten das zwölfte Modell, einen Esslöffel aus demselben Holze; und vier Buben schnitzten das dreizehnte Muster, einen birkenen Hammerstiel. Sollte man auf den ersten Blick etwa meinen, dass die Schüler, nach der Zahl der bereits nachgeformten Modelle zu urtheilen, ihre Mühe nicht mit wesentlichem Erfolge gekrönt sahen, so würde man sofort eines Besseren belehrt werden, wenn man bedenkt, dass trotz des Schulbeginnes zu Ende des Februar den Schülern in einem Monate nur 14 Stunden geboten waren, und dass jeder Gegenstand zu seiner Anfertigung doch mehrere Stunden beanspruchte.

Die Lust und Liebe, mit welcher die Kinder thätig waren, — die Freude, die sich auf ihren gesunden, gerötheten Gesichtern abspiegelte, — die Ordnung, die überall herrschte, bewirkten es auch, dass der Totaleindruck, den der Besuch der Schule zu Skallsjö auf mich gemacht, zu einem durchaus günstigen und befriedigenden Gedenken derselben geworden ist.

Besuch der Schule zu Alingsås.

Am 5. Juli 1884 führte Herr Johannson, unser Slöjdlehrer auf Nääs, uns, d. h. die zwei Berliner Herren, Ingenieur Nordendahl und mich nach dem kleinen Städtchen Alingsås, das einige Bahnstationen von Floda in der Richtung gegen Stockholm hin gelegen ist. Der Fahrpreis betrug (III. Cl.) tour und retour per Person eine Krone. Die Slöjdschule zu Alingsås umfasst 4 große Zimmer, nämlich ein Arbeitszimmer, ein Modellzimmer, ein Materialenzimmer und ein Zimmer zur Aufbewahrung fertiger Arbeiten.

Im Arbeitssaale, der von beträchtlicher Größe ist, stehen 1 Schmiedebank, 1 Drechselbank und 8 Hobelbänke. Die Hobelbänke sind sämmtlich mit einer Seite an den Wänden postiert; von den 8 Hobelbänken sind 5 große, d. h. ganze, und 3 sind klein, einfach. Der Slöjdlehrer unterrichtet 4 Abtheilungen von Knaben, à 11, 11, 9 und 9 Schüler. Die im Arbeitsraume aufgestellte Drehbank wird wenig benützt. Von den 40 Schülern waren daran nur drei beschäftigt. Es wird daher wohl Drechs-

lerei betrieben, doch ist dieselbe von geringem Belange. Die übrigen 37 Knaben trieben durchwegs Tischlerei. Die Werkzeuge haben ihren Platz in einem eigenen Kasten, der im Arbeitsraume aufgestellt ist. Nach jeder Unterrichtsstunde wird dafür Sorge getragen, dass die Werkzeuge wohl gereinigt und unversehrt an dem ihnen gehörigen Ort im Werkzeugkasten aufbewahrt werden. Dabei ist die Anzahl der vorhandenen gleichen Werkzeuge in der Weise vorrätig, dass auf mehrere Schüler nur ein Exemplar des Werkzeuges entfällt, so beispielsweise eine Raubbank auf zwei Schüler. Wichtige, oft zu gebrauchende Werkzeuge sind für jeden Schüler vorhanden. Unterricht wurde an fünf Tagen der Woche gegeben. Jede Abtheilung musste 6 Stunden slöjdern; drei Abtheilungen mussten 6 Stunden nach einander arbeiten, die vierte Abtheilung hatte 3 Stunden und am nächsten Tage wieder 3 Stunden, so dass fünf Wochentage mit diesem Unterrichtszweige besetzt wurden.

Leider war der Tag unseres Besuches auf einen Ferialtag angesetzt worden, so dass wir die Kinder arbeitend nicht gesehen haben. Im Arbeitsraume herrschte die größte Ordnung und Nettigkeit in all und jedem. Der Fußboden war sorgfältig gescheuert, der Werkzeugkasten in bester Ordnung.

Das Modellzimmer überraschte uns durch seine Reichhaltigkeit. Es fanden sich sehr zahlreiche Modelle aller Art für Laubsägerei, Drechslerei, Tischlerei, Holzschnitzerei und Schmiederei vor. Die Modelle waren nämlich von einem reichen Baumwollfabrikanten, einem Engländer namens Hill, bei der Gründung der Schule zum Zwecke der Slöjderei angekauft und derselben gespendet worden. Anfänglich arbeitete man darnach. Später kamen die Modelle von Naäs dazu, und seit dieser Zeit wird nach den letzteren mit geringen Ausnahmen gearbeitet. Laubsägerei und Schmiederei wird nicht betrieben, obwohl Modelle dazu vorrätig sind. Einige wenige Arbeiten sah ich mit Holzschnitzerei verziert; dieselben waren jedoch in der Minderzahl und in ihrer Ausführung auch höchst einfach und primitiv.

Das Materialenzimmer diente zur Aufbewahrung verschiedener Holzarten. Die Gepflogenheit mancher Arbeits-

schulen, das Holz im Freien liegen zu lassen und es jedem Wetter auszusetzen, war dadurch glücklich hintangehalten. Die Schüler waren deshalb in den Stand gesetzt, gutes, ausgetrocknetes Holz in Arbeit nehmen zu können. In der Stube, wo die fertigen Arbeiten von einem Examen bis zum nächsten aufbewahrt blieben, lagen die zierlichen Arbeitsstücke, die ob ihrer regelrechten und netten Ausführung einen angenehmen Eindruck hervorriefen, zur Ansicht auf. Der Slöjd-lehrer sah aber den Schülern nichts nach. Was falsch war, kam weg und musste neu in Arbeit genommen werden.

Die Erläuterungen, die uns der Slöjdlehrer von Alingsås gab, übersetzte uns Herr Nordendahl ins Deutsche, so dass wir denselben möglichst folgen konnten. Die Verhältnisse betreffs der Honorierung des Lehrers stimmen mit denen überein, die bei Skallsjö gegeben worden sind.

Besuch der Schule zu Fiflered.

Nachdem der Ausbildungscurus im Slöjdlehrerseminar zu Nääs beendet war, lud mich Herr Ingenieur Carl Nordendahl, der, wie aus den früheren Capiteln bekannt ist, Inspector des Slöjds im südlichen Theile von Elfsborgs Län ist, über Anregung des Herrn Directors Salomon, der mich in den Betrieb des Handfertigungsunterrichtes nach allen Seiten hin einführen wollte, zur Begleitung auf seiner Inspectionsreise ein. Nachdem ich eingewilligt hatte, {besuchten wir} zunächst Fiflereds slöjd-skola. Lehrer daselbst ist Herr Hallgren, der im Lehrerseminare zu Kølingsholm seine Ausbildung erhalten hatte. Die Volksschule (23 Knaben) war in einem kleinen Häuschen untergebracht. Die Werkstätte lag im Dachraume und war nur so groß, dass zwei Hobelbänke, allerdings doppelte, und eine Drehbank darinnen stehen konnten. Die Werkzeuge, von gewöhnlicher Größe, sahen hübsch geordnet und in gutem Zustande erhalten aus. Die nicht gebrauchten Werkzeuge hiengen an den Wänden. Am Slöjdunterrichte, der vom 15. Februar bis 15. Juli andauert, nahmen 15 Knaben im Alter von 11 bis 15 Jahren theil. Dieselben bildeten zwei Abtheilungen à 6 und 9 Schüler. Der Unterricht in Slöjd ist freiwillig, und

die Schüler müssen nicht daran theilnehmen. Jede Abtheilung genießt wöchentlich 6 Stunden Unterricht, manchesmal sogar mehr. Es wird demnach durch 5 Tage in der Woche je 2 oder 3 Stunden gearbeitet. Hier in Fifiered war die Einrichtung getroffen, dass die Schüler sich das Holz, das sie verarbeiten sollen, selbst mitbringen mussten. Da kam es oft vor, dass das Holz nicht taugte, weshalb Herr Slöjdinspector Nordendahl für die Zukunft diesen Usus sofort abstellte. Im Jahre 1883 wurde dieser Schule der Betrag seitens des Staates gegeben; davon musste die Einrichtung beschafft werden. Im Jahre 1884 konnte auf die Schule nicht viel verwendet werden, weil das Geld des Staates aufgebraucht war und die Gemeinde nichts leisten wollte.

Sieben Kinder trieben Tischlerei, acht Knaben beschäftigten sich mit Drehen. Die Schüler arbeiten unendlich gerne, mit sichtbarer Lust und Freude. Die Dreharbeiten waren ziemlich rein gearbeitet; dagegen sahen die Gegenstände der Tischlerei, namentlich bei den Ausrundungen des Holzes, bei den Aushöhlungen der Löffel und Schüssel, an den Kanten und Ecken der Gegenstände etc. verwahrlost aus. Sie waren unrein gearbeitet, halb vollendet. Es hatte den Anschein, dass auf eine präcise und solide Arbeitsausführung von vorneherein wenig Gewicht gelegt worden wäre. Die Arbeiten konnten unmöglich, selbst bei der größten Milde und Nachsicht, befriedigen. Der Inspectionsbefund lautete demgemäß auf nicht genügend.

Herr Inspector Nordendahl bat mich überzeugt zu sein, dass die Slöjdschule mit dem heutigen Tage (17. Juli 1884) zu existieren aufgehört habe. Sie werde erst ins Leben wieder gerufen werden, bis Herr Hallgren, dem eine Theilnahme am Curse zu Naas als Pflicht auferlegt wird, den Nachweis erbracht habe, dass er den Zweck der Slöjdarbeit besser zu würdigen verstehe als bisher.

Slöjdschule zu Liared.

Die nächste Schule, die wir besuchten, war die unter der Leitung des Herrn Directors H. Spaak stehende Slöjdschule zu

Liared, die in zwei gänzlich getrennte Schulen zerfällt, die Handarbeitsschule für Mädchen unter der Lehrerin, Fröken Mathilde Jansson, und die Handfertigkeitsschule für Knaben unter dem Lehrer Hj. Holmquist. Ich besah mir beide. Die letztere ist in einem großen, geräumigen Gemache untergebracht und würde gut 2 oder 3 mal so viele Schüler fassen als darinnen arbeiteten. Es nehmen am Slöjdunterrichte 12 Knaben theil; da 6 doppelte Hobelbänke in der Werkstätte aufgestellt sind, so arbeiten an jeder Hobelbank zwei Knaben. Unterricht wird jeden zweiten Tag ertheilt von 4 bis 6, manchesmal auch von 4 bis 7 Uhr. Die Modelle, nach denen gearbeitet wird, sind theils die Modelle aus Nääs der älteren Sammlung, theils Modelle aus Borås, theils Zeichnungen, die Nordendahl aus Borås hieher gesandt und größtentheils selbst entworfen hat. Es wird nämlich vom Slöjdinspectorate aus oft die Liste der Modelle versendet, nach denen gearbeitet werden muss. So geschah es auch mit Liared. Die Knaben arbeiteten mit Lust und sehr exact. Der Lehrer ist allem Anscheine nach im Slöjd recht tüchtig. Die Werkzeuge wurden im besten Zustande angetroffen. Die Arbeiten waren mit größter Accuratesse, sorgfältig und rein ausgeführt, namentlich stachen die Gegenstände, an denen Zinkungen vorkamen, wegen ihrer Genauigkeit und sorgfältigen Ausführung in die Augen. Der Eindruck, den man in Liareds slöjdskola erhielt, musste die trübe Stimmung, die in Fifiered hervorgerufen wurde, wohl verwischen. Der Inspectionsbefund constatirte eine Befriedigung.

Die im Arbeitsraume befindliche Drehbank war nicht benutzt worden.

Herr Director H. Spaak, skolans förestandare, händigte mir zum Abschiede einen Jahresbericht ein, betitelt: „Redogörelse för qvinliga slöjdskolans i Liared verksamhet under lärokursen sommaren 1883.“ In diesem Berichte sind genau die Arbeiten aufgezählt, welche in der Arbeitsschule der Mädchen wie der Knaben angefertigt worden sind. Ich lasse jedoch diesen Punkt, um nicht Wiederholungen zu veranlassen, unberührt.

Slöjdschule zu Strängsered.

Lehrer der Strängsereds slöjdskola ist Herr Pettersson, der zu Kølingsholm ausgebildet wurde. Er soll im Jahre 1885 einen Kurs zu Nääs im Seminarium absolvieren. Der Lehrer dieser Schule hat aus seinem privaten Vermögen mehrere hundert Kronen gezahlt, um den Slöjdsaal von Strängsered seinem Geschmacke entsprechend einzurichten. Untergebracht ist die Slöjdstätte in einem Bodenraume; deren Einrichtung besteht aus fünf großen, doppelten Hobelbänken und aus einer Drehbank. Bei unserem Besuche arbeiteten 8 Knaben; außer diesen unterrichtet der Lehrer noch 6 Jungen, im ganzen 14, welche im Alter von 12 und 14 Jahren stehen. Es waren nicht sämtliche 14 Schüler anwesend, weil schon Ferienzeit war. Während des Schuljahres kommen keine Absenzen vor. Die anwesenden Jungen arbeiteten sehr gut und hantierten mit ihren Werkzeugen frisch und geschickt. Die Werkzeuge, lauter excellentes Fabrikat, waren in vortrefflichem Stande. Der Lehrer scheint seine Sache zu verstehen, denn es herrscht eine Rührigkeit unter den Jungen, welche Freude erweckt; man sieht, dass jeder Knabe bei seinem Arbeitsstücke sich vollkommen zurechtfindet. Gearbeitet wird theils nach den Modellen von Nääs, theils nach Zeichnungen von dort. Die Modelle sind vom Lehrer selbst nach den Zeichnungen angefertigt und zum meist zum Behufe größerer Haltbarkeit mit Öl getränkt worden. Die Schule entspricht ihren Zwecken vollständig.

Nach dem Besuche der Schulen zu Fifiered, Liared und Strängsered fuhren wir nach Borås zurück, woselbst ich die zwei Slöjdschulen, die sich in dem Städtchen befinden, eingehend besichtigte. Dass sich diese Werkstätten als gediegene Slöjdstätten repräsentierten, bedarf wohl kaum der Erwähnung.

In dem mir vom Herrn Nordendahl übergebenen amtlichen Berichte: „Berättelse om Elfsborgs Läns Slöjdförenings södra afdelnings verksamhet under året 1883“ werden außer den 3 oben geschilderten und den zwei zu Borås erwähnten Slöjdschulen noch genannt solche zu Kølिंगared, Timmelhed, Ulricehamns stad, Fristad, Bredared, Wänga, Tämta, Brämhult, Tärby, Torestorp, Öxabäck, Ellekulla, Kungsäter, Gun-

narsjö, Grimmared, Örby, Kinna, Sätla, Skephult, Roasjö, Ljushult, Långhem, Dannicke, Månstad, Åsarp, Örsås, Svenlunga, Ullasjö, Mossebo, Mjöback, Nittorp und Kalf, — das sind im ganzen 38 Schulen mit einer Schüleranzahl von zusammen 694.

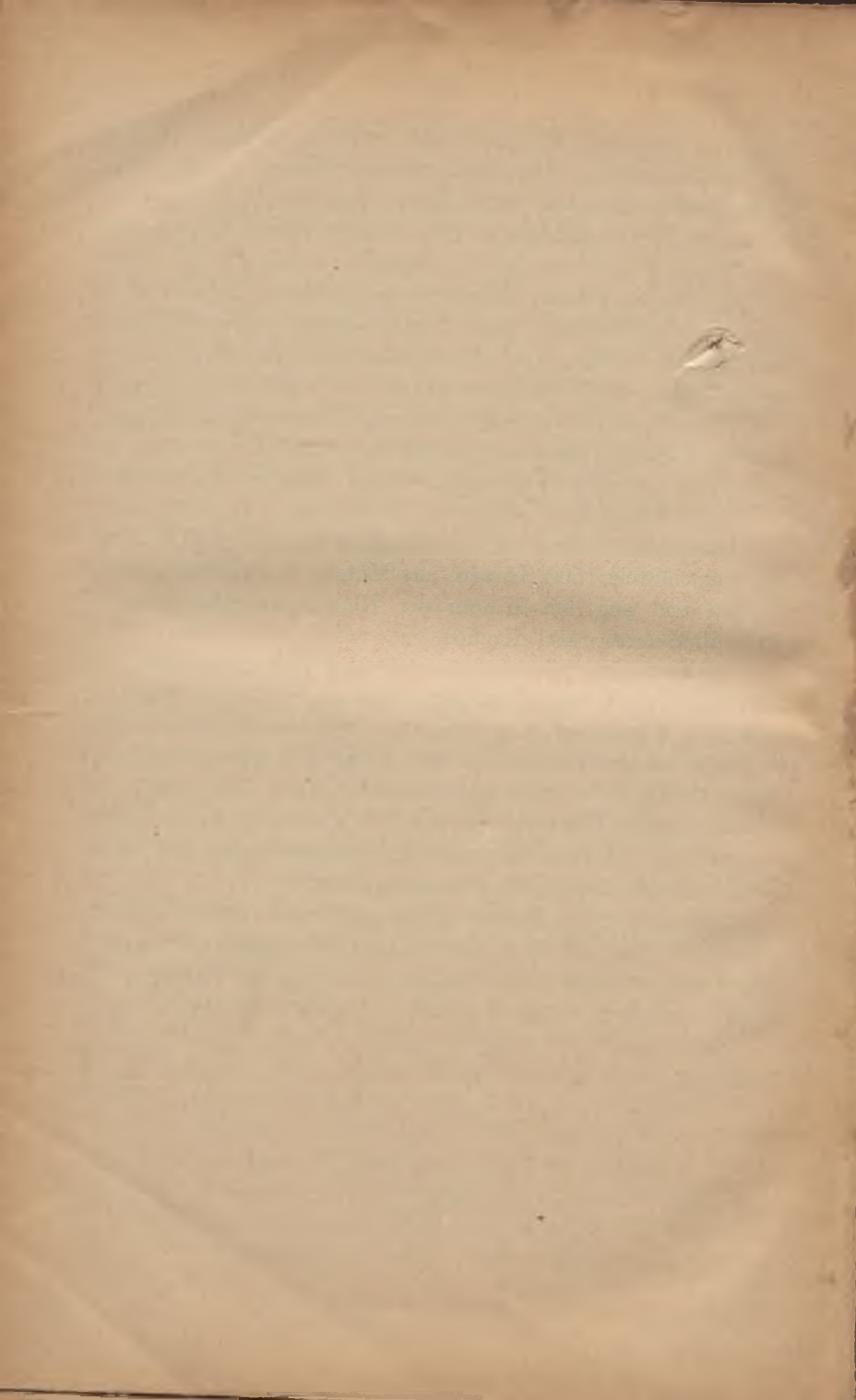
In dem mir erst unlängst zugeschickten Jahresausweis von 1885 („Elfsborgs Läns Slöjdförenings södra afdelnings årsberättelse 1885“) sind 39 Slöjdschulen mit 755 Schülern ausgewiesen. Die Schule zu Fifiered ist nicht mehr genannt, hat also thatsächlich aufgehört, ebenso die Schule zu Månstad, Nittorp, Tämta, Timmelhed. Dagegen wurden neu eröffnet die Schulen zu Örby-Haby, Surteby, Seglora, Ambjörnarp, Refvesjö, Häcksvik, Elfsered.

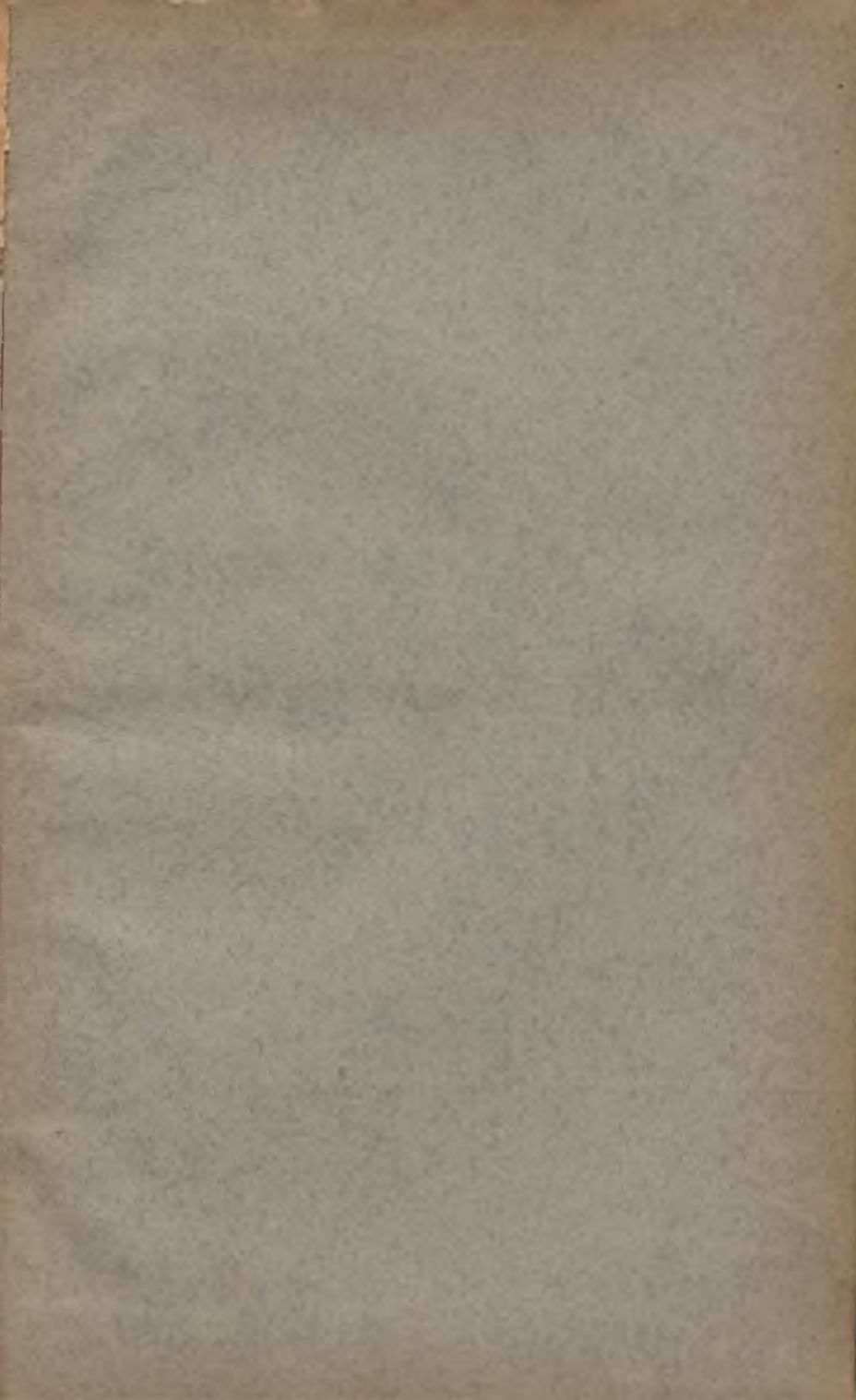
Die südlichen Theile Elfsborgsläns hatten für Slöjd erhalten aus Staatsmitteln 1500 Kronen, aus Mitteln von Landsting 5000 Kronen und aus den Mitteln der Haushaltungsgesellschaften 3000, in Summa 9500 Kronen.

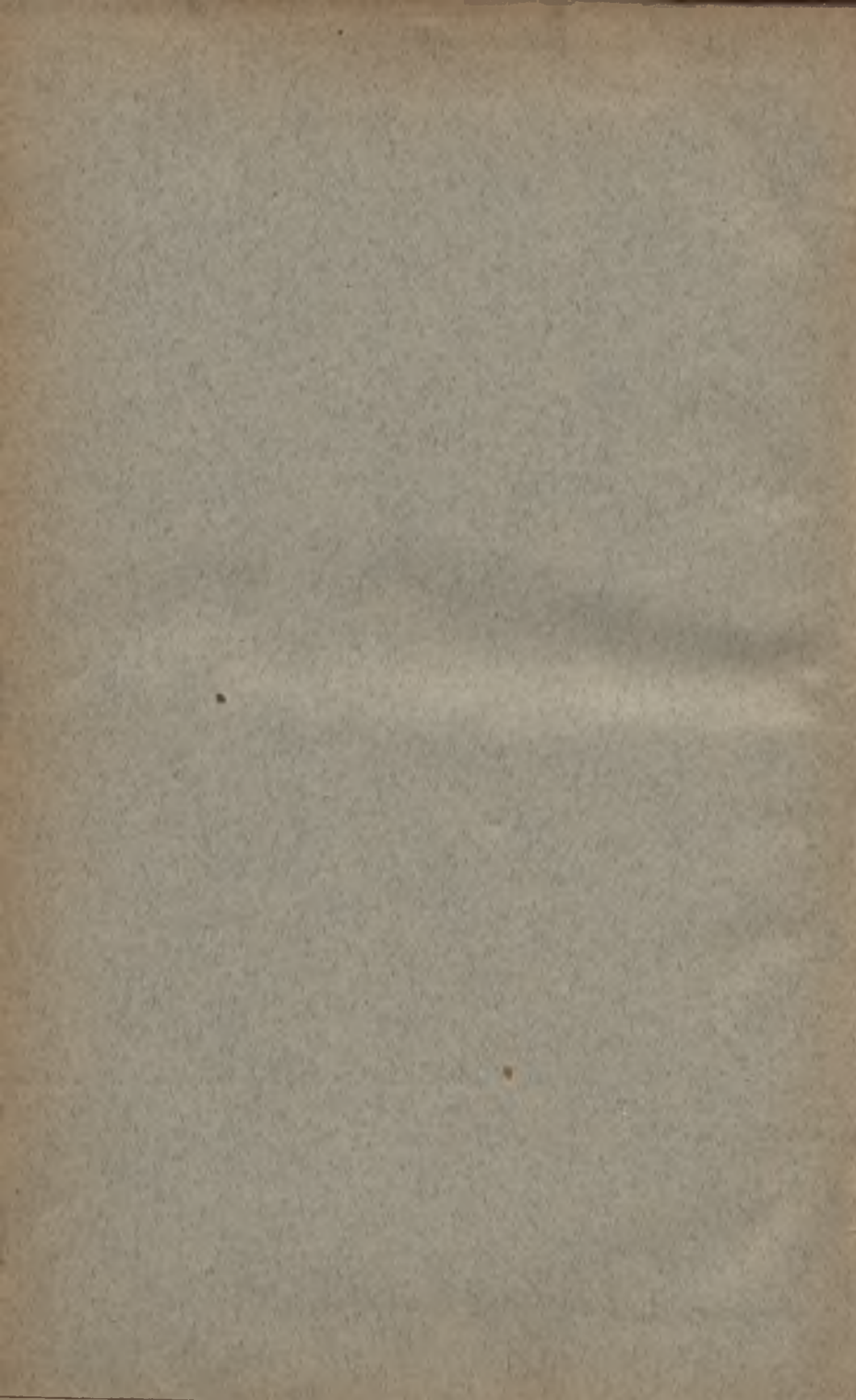
Nachdem ich mir den Betrieb des Slöjdunterrichtes zu Fifiered, Liared und Strängsered, sowie zu Borås besehen, und von demselben eine allseitige Anschauung, zu welcher auch die Schulen von Skallsjö und Alingsås beigetragen, erlangt hatte, dachte ich an meine Heimreise. Ich fuhr von Borås zunächst nach Warberg, um daselbst das Schiff zu besteigen, das mich durch den Kattegatt nach Kopenhagen, der ersten Station meiner Retourfahrt bringen sollte.

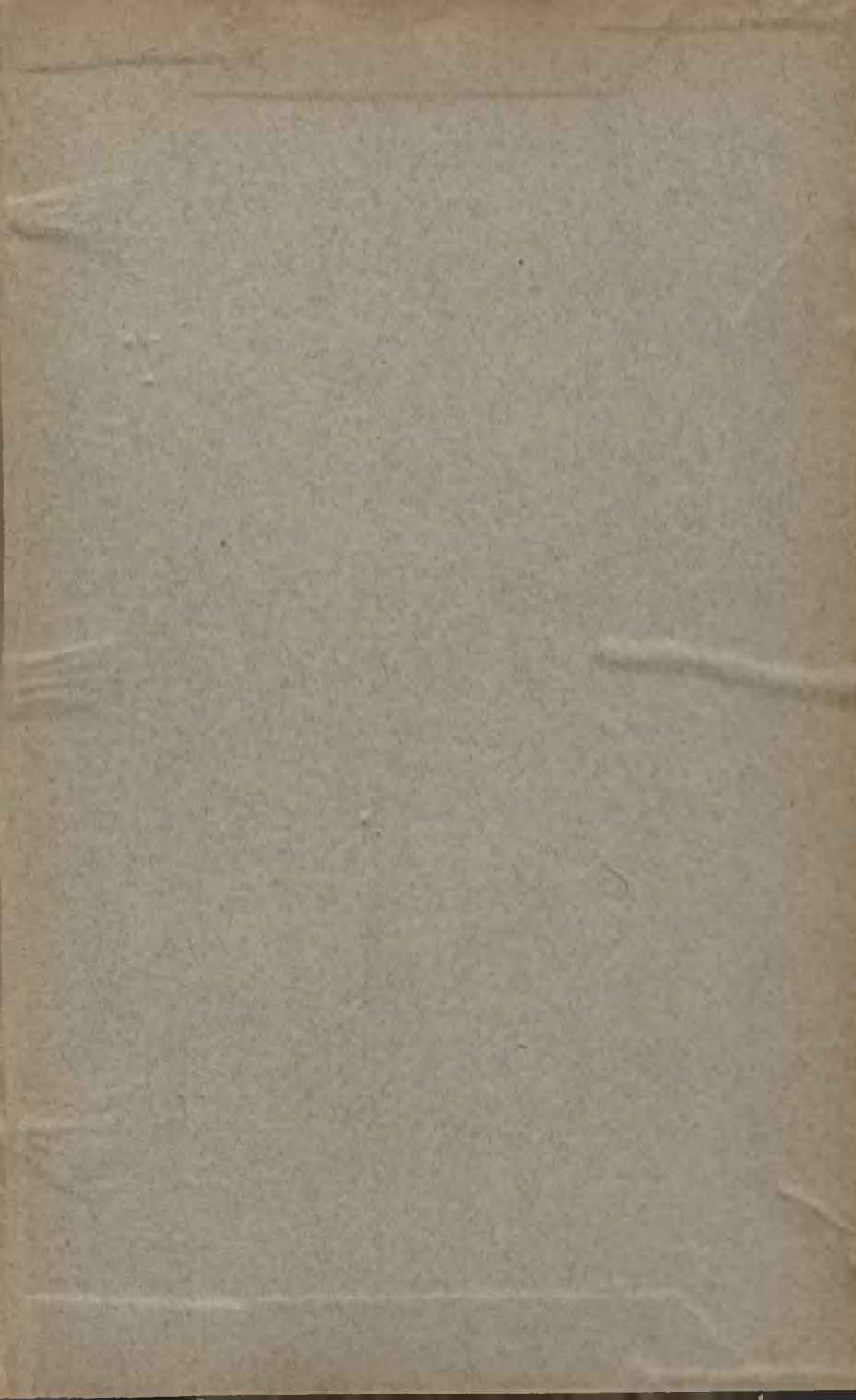
Damit sei mein Bericht geschlossen, aus welchem erhellen möge, wie ich die Zeit meinesurlaubes ausgenützt, welche Handfertigkeitstätten ich besucht, und was für Resultate ich an den einzelnen Orten in Erfahrung gebracht habe.











KOLEKCJA
SWF UJ

A.

163

Biblioteka Gl. AWF w Krakowie



1800052409