

Rheinbacher Kreisblatt

Wöchentlicher Anzeiger

(Abonnementspreis:
(vierteljährig 5 Sgr.)
(Erscheint wöchentlich 1mal.)

(Insertionsgebühren:
für die Zeile
6 Pfennige)

Rheinbach, Adendorf, Münterkeifel, Cuchenheim, Olheim.

Organ für amtliche und Gewerbe-Anzeigen, Technisches und nützliche Wissenschaften.

Nr. 129.

Samstag, den 1. Januar

1853.

Bei der am 24. v. M. stattgehabten Erneuerungswahl der Meister und Gesellen als Mitglieder der Kreisprüfungs-Commission für den Prüfungsbezirk Rheinbach sind folgende Handwerker gewählt worden:

1. Bäcker:

Franz Eich und Andreas Christmann.

2. Metzger:

Michael Levy und Salomon Meyer.

3. Schuster:

Johann Schaefer und Heinrich Segg Schneider.

4. Schneider:

Anton Passrath und Wilhelm Leeser.

5. Schmiede:

Ludwig Zöbbel und Matthias Joseph Schäfer.

6. Schlosser:

Constant. Lieberz und Peter Schumacher.

7. Aufstreicher:

Peter Schüller und Wilhelm Schell.

8. Fassbinder:

Stephan Gierlich und Jacob Rißdorf.

9. Buchbinder und Sattler:

Johann Strang und Anton Joseph Goeger.

Von den Gesellen wurden gewählt:

a. Bäcker:

Wilhelm Merzbach und Wilhelm Riesenkönig.

Es wird dieses hierdurch bekannt gemacht.

Rheinbach, am 27. Dezember 1852.

10. Schreiner:

Christoph Mohr und Franz Jos. Abeneuer.

11. Uhrmacher:

Joseph und Theodor Firmenich.

12. Gerber:

Germann Joseph Müller und Johann Joseph Budgenbach.

13. Leinenweber:

Christian Krutwig und Johann Kohlhaas.

14. Nagelschmiede:

Christian Assenmacher und Remigius Reichmann.

15. Stellmacher:

Germann Joseph Birkenfoven und Hilger Bertram.

16. Färber:

Matthias Schmitz und Heinrich Rietland.

Die übrigen Gewerbe waren nicht vertreten.

b. Fleischer:

Friedrich und Bertram Fellig.

Der königliche Landrath
G. J. Wolff.

Versteigerungen zu Wormersdorf.

Jacob Ruffbaum und Kinder lassen
Samstag am 8. Jenner 1853,
Morgens 11 Uhr, an ihrer Woh-
nung zu Wormersdorf,

auf Credit gegen Bürgschaft versteigern:
ihre sämmtlichen Hausmobilien, Vieh
und Ackergeräthe, unter Anderem na-
mentlich: 1 sechsjähriges Pferd, 2 Rin-
der, 2 Karren, worunter eine neue mit
breiten Rädern, 1 Pflug, 1 Egge, Heu,
Stroh, Haus- und Küchengeräthe u. s. w.

Nach beendigtem Ger�eideverkauf wird
das Wohnhaus des Jacob Ruffbaum,
so wie circa 2 Morgen Ackerland und
Wiesen in der Wohnung des Wirthes
Dahlem zu Wormersdorf öffentlich an

den Meistbietenden zum Verlaufe aus-
gestellt.

C. Stüdeck, Notar.

Immobilien-Verkauf zu Morenhoven.

Auf Ersuchen der Erben der zu Mo-
renhoven verlebten Eheleute Johann
Weiler und Anna Gertrude Wewel
wird der Unterzeichnete

am Montag den 3. Jenner 1853,
Nachmittags 2 Uhr, in der Woh-
nung des Schenkwrthes Birren-
bach zu Morenhoven

öffentlich auf ausgedehnte Zahlungs-
Termine versteigern: a. ein zu Moren-
hoven in der Kirchgasse belegenes Wohn-
haus nebst An- und Zubehörunge;
b. 10 Morgen Ackerland und eine Wiese.

C. Stüdeck, Notar.

Kapitalien

von 1000 bis 1500 Thaler im
Ganzen oder in Raten von nicht
unter 200 Thaler, auszuleihen auf
erste Hypothek in Ackerländereien.

C. Stüdeck, Notar.

Kapitalien bis zu 10,000 Thlr.
sind fortwährend auf gute Unter-
pfänder gegen ermäßigten Zinsfuß
zu haben bei Lempertz, Notar.

Einladung zum Neujahrs- Balle

Samstag den 1. Januar 1853 bei
Joh. Baumgarten,
Gastwirth in Flerzheim.

Freiwilliger Mobilar-Verkauf.

Am Samstag den 8. Januar 1853,
Morgens 10 Uhr, läßt der Unterzeich-
nete in seiner Wohnung in Flerzheim
nachfolgende Mobilar-Gegenstände, als:
Tische, Stühle, eine Commode, ein ge-
schliffener Stubenofen, nebst sonstigem
Haus- und Küchengeräthe, gegen gleich
baare Zahlung öffentlich verkaufen.

Flerzheim, den 31. December 1852.
Stephan Wolff.

Mobilar-Verkauf.

Am nächsten Dienstag den 4. Ja-
nuar 1853, Morgens 9 Uhr, sollen bei
dem Ackerer Mark. Wiskirchen in
Todenfeld durch den Herrn Gerichts-
schreiber Gelhausen gegen ausgedehnten
Zahlungstermin einer öffentlichen
Versteigerung ausgesetzt werden:

Ein starkes vierjähriges Ackerpferd, 2
St. Rindvieh, 1 Kuh und 1 Kind,
eine Pathie gedr. Hafer und Erbsen,
ferner Kartoffeln, verschiedene Hausmo-
bilien und Ackergeräthe.

Rheinbach, den 31. December 1852.

Aus Auftrag:

J. Ruland.

Nachdem der Wilhelm Esser aus
Limpach heute seine Prüfung als Schnei-
dermeister bestanden, wurde demselben
das Zeugniß darüber ausgestellt.

Münstereifel, den 24. December 1852.

Der Prüfungs-Commissar

P. Lovenfosse.

Heute

Samstag den 1. Januar 1853:

Tanzmusik

im Lokale des Gastwirths Herrn Horst,
wozu ergebenst einladet

Der Vorstand des
Rheinbacher Junggesellenvereins.

Gerichtlicher Verkauf.

Am 4. Januar 1853, Vormittags 11
Uhr, wird Unterzeichneter auf dem Markt-
platz zu Rheinbach 1 Zielochs, 1 Kuh,
2 Kinder, 1 Karre, ca. 1200 Gebund
Hafer mit dem Stroh zc. auf das Meist-
gebot gegen gleich baare Zahlung zum
Verkaufe ausstellen.

Der Gerichtsvollzieher Schmid.

Neujahrsball.

Zu dem am 1. Januar, Abends,
stattfindenden Ball ladet ergebenst
ein

A. J. Bex.

2te Sitzung

des Carnevals-Comite's Abends
Punkt 8 Uhr bei Gastwirth Ber.
Vieder und Mühen nicht zu vergessen.

In derselben wird Herr Erdinger,
Baritonist und Guitarre-Virtuose meh-
rere Gesänge, darunter: Die Zobel-Jagd,
Vergißmeinnicht, Wenn die gute Zeit
kommt, Trompeten-Walzer, Wie es den
jungen Herrn ergeht, Was ich Alles wis-
sen möchte zc. zc. vortragen, und wird
um zahlreiches und pünktliches Erschei-
nen ersucht.

Die Carnevals-Liste liegt bei Ber-
zum Einzeichnen offen.

Der kleine Rath.



Eine mit guten Zeugniß-
sen versehene Viehmagd so
wie ein mit guten Zeugnißsen versehe-
ner Arbeitsknecht, welcher mähen kann,
werden gesucht.

Die Expedition sagt, von wem.

Samstag den 1. Januar 1853:

Tanzmusik zu Flerzheim,

wozu ergebenst einladet

H. J. Wolff.

Gerichtlicher Verkauf.

Am Freitag den 7. Januar 1853,
Mittags 12 Uhr, wird Unterzeichneter
auf dem Marktplatz zu Rheinbach einen
Karren mit vierzölligen Radsfelgen gegen
gleich baare Zahlung dem Meistbieten-
den öffentlich verkaufen.

Der Gerichtsvollzieher Gassen.

Bonn-Kölner Eisenbahn.

Vom 15. November 1852 fahren
die Züge täglich:

Von Bonn nach Köln:

8 Uhr, — 11 Uhr 40 Min. Vormit-
tags;

2 Uhr 20 Min., — 6 Uhr Nachmittags.

Von Köln nach Bonn:

7 Uhr 50 Min., — 11 Uhr 30 Min.

Vormittags;

2 Uhr 30 Min., — 6 Uhr 30 Min.

Nachmittags.

Die Direction.

Vivat Neujahr!

Der bekannten Blondine von der
Rheinbacher Kirme.

Die von Damals.

Verzeichniß der bei der Post-Expedition in Meckenheim

ankommenden und abgehenden Posten.

Ankunft.	Benennung der Posten.	Abgang.
5 U. 23 M.	Personenpost von Rhein- bach nach Meckenheim	—
6 U. 15 M.	Personenpost von Witt- lich nach Bonn	6 U. 20 M.
11 Uhr 40 M.	Personenpost von Bonn nach Wittlich	11 Uhr 15 M.
—	Personenpost von Me- ckenheim nach Rheinbach	11 Uhr 45 M.

Meckenheim, den 15. Novemb. 1852.

Königl. Post-Expedition,

Milgers.

Ankommende u. abgehende Posten
bei der Königl. Post-Expedition
zu Rheinbach.

Ankunft: Mittags 12 Uhr 10 M. Per-
sonenpost von Meckenheim; — Nach-
mittags 4 Uhr 30 M., Botenpost
von Guskirchen.

Abgang: Morgens 5 Uhr — Min.,
Personenpost nach Meckenheim; —
Nachmittags 5 Uhr 30 M., Boten-
post nach Guskirchen.

Fruchtpreise.

St. L., 29. Dezbr.

Weizen v. Scheffel	2 1/2	16 Sgr. — Pf.
Roggen " "	2 " "	7 " 6 "
Gerste " "	1 " "	11 " — "
Hafer " "	— " "	24 " 6 "
Reis " "	— " "	— " — "
Rüböl, per 256 Pfd. mit Faß	27 Thlr.	— Sgr.

Bonn den 28. Dezbr.

Weizen, neuer,	2 13	— 14
" alter	—	—
Roggen, neuer,	2	5 6
" alter	—	—
Gerste " "	1	10 —
Hafer " "	—	24 —
Sommer-Reis	—	—
Winter-Reis	—	—

Neuß, 28. Dezbr.

Kartoffeln, p. Scheff.	—	23 "
Sen, p. 110 Pfd.	—	22 "
Weizen p. Scheffel	2	15 "
Roggen " "	2	1 "
Stroh, p. 1200 Pfd.	4	15 "
Erbsen " "	2	20 "
Rüböl 282 Pfd. o. Faß	28	15 "

Schleiden, 21. Dezbr.

Weizen pr. Schf.	2 15	—
Roggen " "	2	5

Geldcours.

Köln, 28. Dezbr.	Briefe.	Geld.
Preuss. Frd'or.	5, 20, —	5, 20, —
Ausl. Pistolen	5, 16, 6	5, 16, —
20 Frankenstücke	5, 12, —	—, —, —
Wilhelmsd'or.	5, 18, —	5, 17, 3
5 Frankenstücke	1, 10, 6	1, 10, 4
Franz. Kronth.	1, 17, —	1, 17, —
Brab. Kronth.	1, 16, 1	1, 16, —

Das Eisen.

Von Alwin Rüdell.
(Schluß.)

Die jetzt auf der Erde in Betrieb befindlichen Eisenbahnen dürften 7000 Meilen einnehmen; deren Bahnschienen sind daher fast $1\frac{1}{2}$ mal so lang als der Umfang der Erde am Aequator. Ihre Kosten betragen gegen 14000 Millionen Gulden oder 8000 Mill. Thaler, wovon auf England allein wieder 1700 Mill., auf Deutschland 500 Mill. Thaler zu rechnen sind. Das Gewicht der Schienen macht 80 Mill. Centner, das des auf den Bahnen verwendeten Eisens überhaupt 140 Millionen Centner aus!

Ein anderer Zweig der Eisenindustrie ist die Blechfabrikation. Früher wurde das Eisen-Blech durch Schmieden mit Hämmern dargestellt. Die Arbeit war natürlich eine sehr langsame, und die Erzeugungskosten vertheuerten das Fabrikat sehr bedeutend. Jetzt walzt man das Schmiedeeisen mittelst großer Walzwerke aus, schneidet die ungleichen und aufgerichteten Enden mit einer großen Scheere ab und gewinnt dadurch aus 100 Centnern Schmiedeeisen 72 Centner gute Bleche, während man früher nur 60 Centner daraus gewann. Aus diesem sogenannten Schwarzblech wird verzinnertes „Weißblech“ gemacht. Zu diesem Zwecke werden die Schwarzbleche in ein Bad von geschmolzenem Zink gelegt, nach einer Stunde herausgenommen, dann in geschmolzenes Zinn getaucht, nach dem Abkühlen mit Moos oder Berg abgerieben, mit Sägespänen und Kalkpulver geschuert und durch Polirwalzen geglättet.

Aus solchem Weißblech werden, nebenbei erwähnt, auch die sogenannten „Gesundheitsgeschirre“ und die Blechlöffel dargestellt, deren Erzeugung einen nicht unbedeutenden Theil der Beschäftigung der Bewohner Oberschlesiens und des Harzes ausmacht.

Ein anderer großer Zweig der Schmiedeeisenverarbeitung ist die Drahtfabrikation. Der Draht wird aus gutem, etwas zähem, doch hartem Zaineisen dargestellt. Das vorher zurecht gemachte Eisen wird auf Ziehbanken durch eine Stahlplatte gezogen, welche konische Löcher von verschiedener Größe besitzt und die der Draht von dem weitesten Loch bis zum feineren und feinsten passieren muß, je nach der Stärke, welche man zu haben wünscht. Nach dieser Operation wird der Draht, je nach Bedürfnis gegläht oder ungegläht gelassen, durch Roggenschrotbeize gereinigt, zugerichtet und in Ringe gewickelt.

Wir gelangen nun zur Stahlfabrikation. Ich bemerkte Ihnen bereits, daß die Eigenschaften des Stahls zwischen denen des weißen Gußeisens und des Schmiedeeisens liegen. Um ihn darzustellen, wird daher entweder kohlenstoffreiches Roheisen gefrischt, wodurch Roß- oder Schmelzstahl entsteht; oder Stabeisen wird in langen Steinkästen in der Weißglühhitze, bei abgehaltenem Zutritte, mit thierischem Kohlenpulver (Cämentpulver) behandelt, wodurch Cäment- oder Brennstahl gebildet wird. Der fertige Cämentstahl wird dann zu viereckigen und flachen Stäben ausgereckt, um ihn gleichartiger in Härte und Weichheit zu machen, und diese Operation heißt das Raffiniren oder Gerben. Sie geschieht zuweilen mehrere Male, weshalb im Handel 2 und 3 Mal raffinirter Stahl vorkommt. Ein solcher ist unter Anderm der bekannte steirische Tannenbaumstahl. Aus 4 Centner Roheisen werden etwa 3 Centner Stahl gewonnen. Die feinste Sorte Stahl ist der Gußstahl, welcher durch Umschmel-

zen des Cämentstahls erhalten wird. Daß man schmiedeeiserne Gegenstände, namentlich Werkzeuge durch Glühen mit Leder-, Horn- oder Knochenkohlenpulver, blausaurem Eisensali oder auch bloßes nachheriges schnelles Eintauchen in kaltes Wasser (Ablöschen) stählt, wird Ihnen schon bekannt sein.

Eine Eigenthümlichkeit des Stahls, wie auch des Stabeisens, muß ich noch erwähnen; sie ist das Farbenspiel auf der Oberfläche, wenn daraus gefertigte Gegenstände in gesteigerter Hitze behandelt werden. Von diesem Farbenwechsel macht man praktischen Gebrauch, namentlich bei Instrumenten und Schneidzeug, weil er mit der Härte und Elasticität des Stahls ziemlich übereinstimmt. Man nennt dies das Anlassen. Bei 2210 (nach dem Celsius'schen Thermometer) tritt eine blaßgelbe Färbung ein. Diese wird den Lanzetten gegeben. Bei 2320 C. entsteht eine strohgelbe Farbe, welche man bei Rasirmessern und chirurgischen Instrumenten benützt; bei 2430 C. wird die Farbe goldgelb, welche man den ordinären Rasirmessern und Feilermessern gibt; bei 2540 C. tritt eine braune Färbung ein, die sich für kleine Scheeren und Meißel eignet; bei 2660 C. entsteht eine Purpurfarbe, für Aegte, Hobeleisen, große Scheeren, Tisch- und Taschenmesser passend; bei 2880 C. zeigt sich eine hellblaue Färbung, für Klingen, Uhr- und andre Federn geeignet; bei 2930 C. wird die Farbe schön blau, welche feine Sägen, Bohrer und sehr elastische Werkzeuge haben müssen; die letzte Farbe ist dunkelblau, entsteht bei 3160 C. und wird bei manchen Federn, bei Stich- und Handsägen in Anwendung gebracht, weil diese die größte Verminderung der Härte und Sprödigkeit und die höchste Elasticität bedürfen.

Der damaszierte Stahl besteht aus ungleichartigem, zusammengeschweißtem Metalle, und die eigenthümlichen Muster desselben werden durch Behandlung der polirten Oberfläche mit verdünnten Säuren, mithin durch Aetzen hervorgebracht. Sie kennen solche damaszierte Säbelklingen, Messer, Jagdgewehre und andere Waffen mit den fein gewundenen Linien? Das sind damaszierte Stahlarbeiten.

Jetzt, v. J., sind wir endlich an der Stelle angekommen, wo das Eisen selbstständig auftritt, nachdem Hölle, Feuer und mechanische Kräfte an seiner Erzeugung zu einem so überaus nützlichen Gliede der Gesellschaft gearbeitet haben. Wie dankbar es sich aber wiederum an dem Menschen erweist, der dabei mit Sorgfalt sein Vormund war und es überwachte, das wollen wir nächstens besprechen und mit dem Eisen als Erlöser unsere Aufgabe beenden.

5. Das Eisen und der Mensch.

Nicht mittelst Diamanten und Edelsteinen, nicht mit Gold und Silber wurde die Bahn zu unsrer heutigen Kulturhöhe, zu der Behaglichkeit unseres heutigen Lebens, zur Erlösung der Menschen von den bis dahin ermüdenden, ja selbst entwürdigenden Arbeiten, gebrochen. — Das schmucklose Eisen ist es gewesen, welches solche große Dinge that, das Eisen, welches als Maschine uns die helfende Hand bietet, welches unsere Arbeiten durch Werkzeuge erleichtert, fördert und dadurch die Anschaffung aller unserer Bedürfnisse in weit ausgedehnterem Maße ermöglicht. Das Eisen ernährt viele Millionen Menschen, und anderen Millionen verschönert es das Leben.

Die Eisenindustrie gedieh am weitesten und besten in England. Noth, Trübsal und Verfolgung sind immer die Hebel der geistigen Entwicklung gewesen. England

hatte die verfolgten, aber fleißigen und geistig vorgeschrittenen Flämänder, Niederländer und hugenotten gastfreund aufgenommen und dadurch den Grund zu seiner heutigen Gewerthätigkeit früher als die andern Völker gelegt. Wo aber die Gewerbe sich entwickeln wollen, da muß die Bearbeitung des Eisens bereits eine höhere Stufe der Vollkommenheit erreicht haben, und darum wurde England das eigentliche Vaterland der Eisenindustrie. Nordamerika aber benutzte die Erfahrungen, überwand mit jugendlichem Muth die sich entgegenstellenden Hindernisse, erstieg darum mit doppelter Schnelligkeit eine noch höhere Stufe und zwingt jetzt das alte Europa ihm nachzuahmen.

Werfen wir einen Blick auf die Thätigkeit der eisenarbeitenden Gewerbe, wo das Eisen als Ernährer und Arbeitgeber der Menschen auftritt. In Birmingham arbeiten Tausende an der Erzeugung von Maschinen, Tausende an der Bearbeitung des Stahls. Dampfmaschinen, Lokomotiven, Spinn-, Weber-, Druck- und Maschinen für fast alle Industriezweige werden hier gemacht. Schrauben, Schrauben, Nägel, die sogenannten „Hardwaaren“, welche in Deutschland Schneidewaren heißen, Gewehre und andere Waffen erzeugt man hier in kolossaler Menge, ja selbst Gebäude werden hier aus Eisen aufgeführt, und der ungeheure Glaspalast, welcher im verflossenen Jahre die Erzeugnisse der Weltindustrie in London aufgenommen hatte, war aus einem Birminghamer Eisenwerke hervorgegangen. An 7 1/2 Millionen Centner Stahlwaren, 25,000 Centner Strick-, Näh- und Stecknadeln, über 300 Mill. Stück Stahlfedern und vielleicht noch mehr Angelhaken werden jährlich in England und namentlich in Birmingham fabricirt. Neben den feinen Gußwaren aus dieser Stadt stehen die aus dem nahe gelegenen Staffordshire. Hier arbeiten eine große Anzahl Menschen noch außerdem an der Erzeugung von Ketten jeder Art, von Stahl, Stahlwaren und Eisenbahnschienen. Sheffield liefert die vorzüglichsten Scheren, Messer, Gabeln, überhaupt alle Arten Schneid- und feiner Stahlwaren, ganz besonders ausgezeichneten Stahl und Stahl Draht, von denen eine einzige dortige Fabrik allein 1 1/2 Million Pfund Gußstahl und eine andere 1/2 Million Pfund Draht zu Nähadeln jährlich nach Deutschland sendet.

Manchester ist der Hauptsitz für Locomotiven, Dampfmaschinen, Dampfhammer und Maschinenbau; besonders aber werden Spinn- und Webmaschinen und Werkzeuge hier gearbeitet, welche einen Weltruf erlangt haben. Liverpool liefert, seiner Lage am Meere wegen, die schönsten eisernen Schiffe, Anker, Ketten; aber auch Brücken, Schlösser, bis zu kleinen Nähzeugen und Einfassungen für Portemonnaies, Brief- und Cigarrentaschen werden hier angefertigt.

In Frankreich liefern die Pariser Feilenbauer die besten Feilen und Raspeln. Paris, Lyon und Mülhausen liefern ausgezeichnete Maschinen, Schlosser-, Gürtler und sogenannte Quincailerie-Waaren, welche letztere bei uns Kurzwaren, worin früher Nürnberg so Vorzügliches leistete, heißen. In Belgien ist Lüttich der bedeutendste Ort für die weltberühmten Gewehre, wovon einzelne bis zu einem Werthe von 8000 Thlr. dargestellt werden. In Sedan befinden sich die großartigen Maschinenaufwerkstätten und Eisengießereien von Cockerill u. Comp. In Deutschland zeichnet sich Solingen in den Rlingen-, Messer-, Nadel-, Schneid- und Werkzeugfabrikation, Suhl in der Gewehrfabrikation, Essen in der Stahlerzeugung, Gschweiler, Siegen, Ruhrort, Berlin, Ober- und Niederschlesien und Gießhübel in der Guß- und Stabeisenfabrikation und im Maschinenbau ganz besonders

aus. Oesterreich hat zwar eine Menge großartiger Establishments in Böhmen und in und um Wien, wie auch in Steyermark, charakteristisch und eigenthümlich ist aber nur die steirische Sägen- und Sensesfabrikation, welche auf der ganzen Erde, selbst in England, nicht ihres Gleichen hat.

Wie sehr aber England den übrigen Ländern nicht allein in der Roh- Guß- und Stabeisenfabrikation, sondern auch in der feinen Verarbeitung des Eisens voraus ist, geht wohl genugsam schon daraus hervor, daß es an Maschinen und Maschinentheilen jährlich für 7 Millionen Thaler und noch bei Weitem mehr an anderen Eisen- und Stahlwaren aller Art ausführt.

Dennoch beschäftigt das Eisen, theils direkt, theils indirekt, auch in Deutschland Millionen von Menschen, verschafft ihnen Nahrung, Kleidung und Mittel zum Genusse des Lebens. Während die Männer die großen und mühsameren Arbeiten verrichten, ist Tausenden von Frauen die Stahlfeder- und Nadelfabrikation, Tausende von Kindern manche noch leichtere Arbeit eine Nahrungsquelle. Zugleich wird aber auch der Mensch durch das Eisen in seiner Arbeit unterstützt; die Maschinen nehmen ihm den schweren anstrengenden Theil ab, vorbedeln dadurch seine Thätigkeit, und dies ist die eine Seite der Erlösung durch das Eisen: die Erlösung der Arbeiter. Mit Recht sagt man von den Engländern, daß hinter je Zweien ein Dritter in der Gestalt einer Maschine zur Hülfe stehe. 6000 Pferdekraft, welche die Arbeit von 100,000 Menschen liefern, unterstützen allein die Arbeiter zu Birmingham.

Wenden wir uns nun zu denen, welche sich des bearbeitenden Eisens, der fertigen Erzeugnisse aus demselben bedienen, und wir sehen auch da überall Erlösung. Ohne das Messer aus Eisen müßten wir Hände und Finger zum Theilen von Fleisch und Speisen anwenden. Ohne Nadel und Nähzeug hätten wir keine Kleider, denn die Vermittler dazu würden fehlen. Ohne die eisernen Werkzeuge könnte kein Handwerker so gut, billig und schnell etwas liefern, als es heute der Fall ist. Ohne Eisen kann es kein Kunstwerk aus Marmor, keine Paläste, keine Häuser geben. Der Landmann wäreabel daran, hätte er nicht Pflug, Egge und Spaten; ja, man kann behaupten, daß wir ohne Eisen theures Brod hätten.

Bedauern wir nicht heute schon alle von den Eisenbahnen entfernt liegenden Orte? Haben nicht schon viele Gegenden an Gewerthätigkeit verloren, weil sie sich früher aus Unwissenheit gestäubt hatten, Eisenbahnstraßen in ihre Nähe zu führen? Die Eisenbahnen beweisen den Charakter unseres Jahrhunderts, und zeigen einem Jeden, daß Zeit — Geld ist, und daß, wenn man die Zeit nützt, Geld gewinnt und das Leben gleichsam verlängert; denn die Thätigkeit eines Mannes kann heute eine zehnfach größere sein, als vor der Zeit der Einführung der Eisenbahnen, weil er an einem Tage jetzt so weit kommen und so viel abmachen kann, als sonst in zehn Tagen.

Welch unendlich große Menge von Zeugnissen der Erlösung und Befreiung der Menschen durch das Eisen von der ihnen von Geburt an gegebenen Hilflosigkeit ließe sich anführen! Mögen die gemachten Andeutungen genügen, den Leser zur eigenen ferneren Ausschmückung des großartigen Gemäldes zu veranlassen!