

MICHAEL MÄRCHER

Salomon Ahron Jacobson om Mønten i Stockholm 1799



Fig. 1. Salomon Ahron Jacobson (1755-1830), miniatureportræt (ca. 6 cm) af den svenske miniaturemaler Jakob Axel Gillberg (1769-1845), formentlig ca. 1800 i Stockholm, gouache på ben.
Foto: Bruun Rasmussen Kunstauktion. Dansk privateje.

På Mønten i København stod det i løbet af 1780-90'erne klart, at Møntens kapacitet og udstyr var forældet og utilstrækkeligt. Derfor kontaktede den danske stat allerede i 1796 Matthew Boulton i England for at købe et helt nyt møntsted. Den købssag trak ud, blandt andet på grund af Napoleonskrigene. Derfor fortsatte andre bestræbelser på at forbedre Mønten i København.

Det danske Finanskollegium anmodede i 1799 den danske hofgravør Salomon Ahron Jacobson (1755-1830, fig. 1) om forslag til forbedringer af Københavnermønten. Jacobsens forudsætninger var foruden at være hofgravør, at han generelt boede og arbejdede i Stockholm 1788-1790 og 1796-1801. Derfor havde han særlig indsigt i møntfremstillingen i Stockholm, og på den baggrund kunne han stille en række forbedringsforslag i forhold til Mønten i København. Hans forslag fra 6. august 1799 indeholder derfor både direkte og indirekte

en række oplysninger om 1790'erne produktionsteknik i såvel København og Stockholm. I anledning af 50-års jubilæet for Numismatiska Klubben i Uppsala publiceres denne skriftlige kilde til svensk møntteknologi samt et relativt ukendt miniatureportræt af S.A. Jacobson.¹

¹ Kilden findes i det danske Statens Arkiver, Finanskollegiet, Journalsager, 1799 nr. 1425. Derudover er anvendt Michael Märcher: De kongelige møntsteder i Altona og København 1813-1873. Teknik og produktion, Odense 2012, hvor den københavnske Møntsag er behandlet og de omtalte teknologier er beskrevet og illustrerede.



Fig. 2. Jernstøbeform/ingusser til støbning af to tene fra Mønten i København før 1889, Danmarks Tekniske Museum. Mønten i Stockholm anvendte tilsyneladende de bedre jernstøbeforme tidligere end Mønterne i Altona, København og Kongsberg. Se mere i Märcher 2012, 90-98.

Salomon Ahron Jacobsons pro memoria af 6. August 1799

Underdanigst Pro Memoria

J følge det kongelige Finantz=Collegii yttrede Ønske om at faae Forklaring over nogle Forbedringer, betræffende Mynten, skulde jeg underdanigst indberette, hvad jeg ved min Besigtelse over Mynten her [i København] fandt nødvendig at forbedre.

1. Ved Støbningen! Kisten fyldt med Sand er en gammel Methode, som nu er afskaffet; ved det Kongel: Svenske Myndt Væsen, derimod bruges Ingusser [fig. 2] placeret over en Kobber Bassin fyldt med Vand, saa at ikke den mindste Deel af Sølv et tabes, og bliver Ingusserne strøget med Kridt istæden for med Tælle [=voks]. Saadanne Ingusser, af alle Dementioner [=størrelser], støbes ey langt fra Stokholm for billig Priis.

2. Ved Vals=Værket! Da samme er aldeles taget fra Hinanden, formedelst Muurrepairation, saa kunde jeg ey saa nøye bese det, ikke destomindre fandt jeg at Valserne ere meget størrere end de Svendske; Om store Valser ere meere eller mindre avantageus [=fordelagtige] indlader jeg mig ikke i, men saameget er nu Sandhed at mindre Valser koster mindre Arbejde at sende og at dreje, samt hæder med mindre Hisige [=varme]; De korte Axler ved de svenske Valser bidrager meget til deres Styrke. Gulvet under hver Valse ved det Svendske Mynt Væsen, er belagt med Kobber, omringet af

en Kant eller Bordt for at conservere det Sølv som kunde tabes af Teenerne.

Det svenske Mynt Væsen holder ingen Heste, men har accorderet med en Mand, som hver Gang [valse-]Værket skal gaae, sender en Karl med Heste, og for hver Hest betales for en heel Dag 1rd.

Teenerne bliver efter den svenske Methode glødet i en Ovn som ligner en liden Bagerovn, hvor Flammen af Jlden alene slaaer ind, men om dette kunde være bedre, overlader jeg til Kiender af Chimien [=kemien].

3. Klip=Værket er ganske got, dog distinqverer det svenske sig som skierer horisontel [fig. 3], istæden for ikke skierer perpendiculair [=vertikalt].

4. Ved Myntens Justering har man opfundet et Instrument, hvori Mynten bliver fiilet, eller rettere sagt, høvlet med en slags Fiil af en rad hugning, ikke korsviis hugen, for at i Fremtiiden ingen Fiilstrøg skal sees paa Mynten efter Udprægningen. Model til saadant et Instrument har jeg allerede bestilt i Stokholm.

5. Krus=Værket [=randværket, fig. 4] er saavidt godt, men det var at ønske at man ved 1/3 Species eller mindre Mynt=Sorter, brugte den simple fine diagonal riflede Kant, da meget faconeret Krus=Værk seer ikke got ud ved Smaae=Mynt.

6. Andgaaende Smedningen, da var det mig meget kiert at jeg den Dag jeg besaae Mynten, fandt Smeden occuperet med Stempler af det Staal som

jeg underdanigst haver sendt det høye Collegium. Staalet er meget got, omendskiønt det er noget segt at gravere udi; men da Professor Grandel², som er Mynt Medailleur ved det svenske Mynt Væsen, selv efter adskillige Forsøg af flere Staal=Sorter haver recomanderet samme, saa, troer jeg at Medailleurerne ey bør reflectere paa deslige samme Besværligheder naar de vil være sikker paa at Staalet er got.

Naar det ikke var alt for kostbar at bruge Trækul ved Smedningen i Stæden for Steenkul, /:hvilke første bruges ved det svenske Mynt Væsen:/ da var dette at ønske, thi det er en afgiort Sag at Steen Kuls=Heede fortærer meste Particles af Staalet.

Jeg finder det besynderlig at jeg ikke fandt den bekiendte simple Machine hvori Valserne efter Hærdningen bliver smerglet [=slebet] og poleret. Smedens Methode saae jeg er efter den gamle Methode, nemlig, at imedens Valsen løber rundt, præsses et Stykke Træe med Smergel og Olie paa, vel bliver Valsen saa blank som et Speil /:hvormed mand udtrykke sig :/ men jeg troer at man med Mynt Valser, ej bør see saa meget paa Blankhed som paa dets Accuratessse i Rundhed; desaaarsag kan man aldrig vente en justeret Valse naar den ey bliver smerglet imellem for halve Staal eller Jern Cirkler, da Erfarenhed har lært at Staalet ofte kaster sig i Hærdningen og denne Feil gotgiøres naar Valserne smergles i den ovennevnte Machine, Træe vil aldrig reparere en sliq uaccurat Valse, det kan polere men ikke justere.

7. Præsserne ere gode, det undtagen at man ikke skulle kaste samme med Touge [=reb], da det forarsager en falsk og skadelig Vibration, Ballancen som derigeres med Armene er meget bedre. Bumben [=bomben, loddet] som hæver Kolben [=skruen] frembringer ogsaa samme falske diagonale Ophævninger i Vejen for Folkene som skal derigere Ballancen, derimod bruges Fiedre, som virker jævnt og aabner Plads for at fordeele Kraften over heele Ballancen. Gulvene burde være af Bræder, saavel for Pyntelighed som for Varme og Fugtighed, da desuden Mynt Skuerne ere fugtige, hvilken med ringe Bekostning kunde afhielpes, naar der anbringes Lufthuller imellem Bræde Gulvet og det nuværende Steen Gulv.

8. Hvad Medalje Stuen og Præssen andgaaer, da maae det tilgives mig, at jeg troed at den Depence [=udgift] som nu giøres for at reparere Præssen er frugtesløs, naar den skulde ligne den svenske overmaade gode Presse, da jeg troer at en nye Presse ikke vilde koste meere, end den Gamles Reparation, naar den skulde ligne den svenske. En Medalje Stue bør være proper og behøver ey at være stor. Da Medalje Væsenet er en Ting for sig selv, saa lader jeg det beroe til en anden Gang. Jeg tilbyder mig underdanigst at besørge alle Ting fra Sverrig som mig skule blive bifalet, og lover at det skal være got.

Kiøbenhavn den 6. August 1799

Underdanigst af Salomon Ahron Jacobson

Til Det høj Kongel: Finantz Collegii!

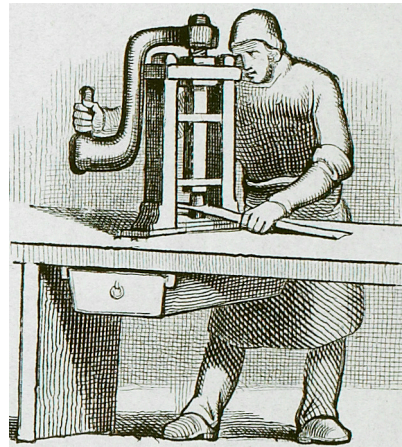


Fig. 3. Hånddrejet skruепresse til udstansning af blanketter. Det var formentlig nogenlunde denne type, der blev anvendt på Mønten i Stockholm i 1790'erne. Illustration fra ca. 1840'erne. Statens Arkiver.

English summary

The Danish court medalist Salomon Ahron Jacobson (1755-1830) lived and worked in Stockholm 1788-1790 and 1796-1801. He was by the Danish government ordered to suggest improvements of the Copenhagen mint. His written answers from 1799 contains information about the minting technology in Stockholm and is here published with some comments and illustrations.

² Medaljør Lars Grandel (1750-1836).



Fig. 4. Randværk fra Mønten i Kongsberg. I den type randværk blev møntblanketteres rand dekoreret med mønstre eller skrift, når blanketterne blev tvunget imod randværkets bakker, der var graverede stykker stål. Norsk Bergverksmuseum. Foto: Frode Sæland og Christian Berg.