

# S f i l d e r i e a f R i s o h e n h a v n.

— » » » « « —  
S e x t e n d e A a r g a n g. N o. 85.

Udgivet, redigeret og forlagt af G. Soldin.

Torsendes, i Følge Kongel. allernaadigst Tilladelse, med Brevposterne.

E s v e r d a g e n den 23 October 1819.

## S a n g f o r D a n s k e:

(Skrevet i Juni Maaned 1819, men ikke til nogen Concurs.)

Lyder høit vore jublende Nyad!  
Over Daniens smilende Slætter;  
Slutter Kjæden i tætteste Rad.  
Mellem Axene Roserne flitter;  
Dans Krone den finne saa bold  
Bag hans Sonners aldgamle Skjold:  
  
Rækker freidigt den trofaste Haand,  
Hvor I første Gang stammede Moder;  
Sværger Alle med eendragtig Hånd,  
At hver Danse Jer skal være en Broder;  
Stander kjeft i Ros og i Damp,  
Mindes Danmark i heden Kamp!

Skuer Bugten, hvor Hæltene Blod  
Flod i Stromme for Fædelands Ære;  
Skuer Heden, hvor Daniels Mod  
Drev de Fiender i flygtende Hære.  
Glemmer aldrig hvad Danmark var,  
Hvad i Skjodet altid det var.

Kun paa Slætten, hvor Kornet det groer,  
Og i guldgule Bugter sig bolger,  
Eders Fryd, eders Hærlighed boer,  
Eders Stjerne saa milde eder folger.  
Hvor eengang Jer Buggesang løb  
Brænder klart Jer Kærligheds Glod.

Lad hver Sydbø fun prisst sit Held.  
At ham Salen fuldmødner hans Druer,  
Lad end Gotthen opstie det Hjeld,  
Der lyser af Nordskinnets Luer.  
Paa Daniens Enge groer Guld  
I bugnende Axe saa huld.

Har I gjæster hver Plet paa vor Jord;  
Vil Jer Danmark dog dyrebart blive;  
Hvor I hopped' og smiled som Nor  
Kan Jer Egerod Skuddene drive.  
Ved Thyres og Absalons Grav  
Ligger tryggest Jer Vandringss-Stab.

Hvor bag Skjoldungers hellige Val  
Det taaredugde Linklæde gjemmes,  
Tæt ved Kronens og Scepterets Hal,  
Og i Dannelund aldrig skal glemmes:

Eder Christian den Fjerdes Blod  
Minde høit om Jer danske Rød.

Vai stolt du vort Dannebrog's Flag  
Over Odens solskummende Helte!  
Staa os bi i hvert dundrende Slag,  
Hyl dit Purpur om cimbriske Helte!  
Din Sld lue høit i vor Barm,  
Din Aand gyde Kraft i vor Arm.

Straal da evig vort Fødelands Sol!  
Straal med Lyt over Daniens Have,  
Over Skjoldungers oldgamle Stol  
Mildt udgyd din Velsignelses Gave!  
Spred dit Lys over Dana's Rygt!  
Styrk i Faren hver Nordbo's Bryst!

### Thorvaldsen.

Det fortjente maa ske at legges Mærke til, at ligesom Danmark i det 18de Aarhundrede frembragte een af Europas største Billedhuggere, saaledes frembragte det ogsaa i samme Aarhundrede een af dets største Malere — Anton Raphael Mengs. Dennes Fader, Ismael Mengs, var født under Kong Christian 4. Ste, i København 1690, og hersmt som Miniatur-, Passels- og Emaillearbeider. Da der formodentlig under den med Sverrig udbrudte Krig ikke var stort at gjøre for ham her i Danmark, saa gik han til Dresden, hvor 1728, da København lagdes i Aske, Anton Raphael fældtes ham. Men denne egentlig danskaarne Konstner, som Faderen saa ot sige fra Wuggen af havde bestemt til at vorde en anden Raphael, og dorfor allerede i Daabten kaldte ham Anton Raphael, sic, ligesom vor Thorvaldsen, sin Uddannelse i Rom, hvorhen hans Fader reiste med ham i hans 12te Aar. Ogsaa hans Talenter blevne af Fremmede i hoi Grad paakkonnede. I hans 18de Aar, ved hans Tilbagekomst fra Rom til Dresden, 1754, udnævnte Kongen af Polen ham til sin første Hof-

maler, og da han 1754 igjen gik til Rom, anfalte Paven ham som Directeur over det ny anlagte capitoliske Maleriacademie: en Øre, der var ligesaa udmarkende for en Fremmed, som den, at Thorvaldsen er blevne Professor ved det romerske Academie. Ligesom denne sidste berigede Rom ved sine Billedhuggerværker, saaledes skjønkede Raphael Mengs det samme Rom de berømte Plafonds i Benedictinerkirken St. Eusebius og i Villa Albani, begge, to af de skjønneste Værker i deres Slags. Man saae deri den store Discipel af Raphael, Naturen og Antikerne. Men ligesaa menigen Lighed man finder mellem begge disse overordentlige Konstneres Fremgang i Størhed, saa mærkelig en Ulighed spores i deres Udvikling. Raphael Mengs blev meget stængt opdraget til Konstner af sin Fader; næsten ikke en eneste Frimte tilstedebedes ham fra hans sjette Aar af, og naar han ikke havde de Arbeider færdige, Faderen paalagde ham at fuldende, revsede han ham paa det utilbørligste. Thorvaldsens Fader var Billedhugger, ligesom Mengs's Maler. Men fastig og aldeles ikke udmarket i sin Konst. Han kunde ikke give sin Son anden Veileddning end den, der kunde faaes paa Konstacademiet. Mengs opvorte som en Drivhusplante, Thorvaldsen som en frist staende nordisk Egg under Sydens Himmel. Men begge havde de dog Lighed deri, at deres Aand udkledes og modnedes i Rom, og at Fremmede toge sig af dem. Hvad Hope var for Thorvaldsen, det var Pave Clemens XIII. for Mengs, og ligesom Napoleon bestilte Alexanders Triumphtog, til Audiencesahlen i det Slot, han vilde lade bygge for sin Son i Rom, saaledes overdrog Kong Carl III. af Spanien Mengs at forsørge for ham to Plafonds, forestillende Trajans Horgudelse og Ørens Tempel. Ligesom Mengs under sit Ophold i Madrid seirede over sine Medbeilere Giuagrinto af Neapel og Tiepolo, saaledes vandt Thorvaldsen, i det mindste i visse Henseender, Krandsen fra Canova. Hvad der især udmarkede Mengs som Konstner, det udmerker ogsaa Thorvaldsen, nemlig Skjønhed i formerne og Udrykket. Ligesom Spanien eier de bedste af Mengs' Arbeider, saaledes eier Engeland de fortæfeligste af Thorvaldsens. Men det, hvori Thorvaldsen væsentligen adskiller sig for

Mengs er, at dennes Fader henplantede ham paa tydse Bunde, hvorved han kom til at gælde for en Tydse, uagtet han dog var baaren og født Dansk, medens Thorvaldsens Fader berimod døde i København (i Vartou) og Sonnen, efter 23 Aars Fraværelse, igjen vender tilbage til sit saa dyrebare Fædeland, for at hævde sin danske Hødsel og ligesom at bevidne det Land, hvor han først saae Livets og Konstens Lys, sin inderligste Tak-nemmelighed.

Thorvaldsen har i Rom et stort Hotel, hvortil han vil lade bygge endnu en Fløj, der skal tjene til et Slags Magazin for hans Konstværker. I hans Verksted arbeide daglig 15 Mennesker. Han selv giver sig ene af med Modelleringen. Ud-hugningen i Marmor overlades til de egentlige Steenarbeidere. De fleste, som ikke kende til Billedhuggerkonsten, troe, at Konsten egentlig bestaaer i Marmorblokvens Udhugning; men dette er langtfra ikke Tilfældet. Modelleringen er Hovedsagen; Udhugningen i Steen er en ganske mekanisk Konst. De, som nok saa fortælligen kunne udhugge en Figur i Marmor, ere stundom ikke i stand til at modellere det Mindste. Modellen forsærdiges i vaadt Leer, som ligger paa en Pousserestol og paa den bevægelige Skive af samme, hvilken ikke allene kan dreie sig til alle Sider, men ogsaa sættes høiere og lavere. Ved Hjælp af Pousserpinde danner Konstneren nu Skizzen eller Modellen. Den ene Deel efter den anden udarbeider han i det Grove med Haanden, derpaa arbeider han dem videre med Pousserpindene og en vaad Svamp, og jernner dem med en vaad Pensel. Naar Modellen er færdig, bringes Blokken, hvori den skal hugges, paa en Pousserestol, hvorpaa den, formedes til en Loftestang, kan, efter Behag, om-dreies. Ikke langt fra Blokken, staar Modellen, ligeledes paa en Pousserestol. Naar dette er i sin Orden, begynder man at tilhugge Blokken. Det til haves to Methoder, den practiske og den academiske. Efter den første overdrages Modellen og Blokken med hinanden gjennemhærende Horizontal- og Perpendicularlinier, som i samme Forhold danne Quadrater, hvorpaa man baar bruger samme Fremgangsmaade som ved et Malerier, der skal bringes i en formindsket eller forstørret Maale-stok. Men denne Methode anses langtfra ikke

saa hensigtsmæssig, som den af det franske Academie opfundne. Efter samme besætter man nemlig over Blokken og Modellen den saakaldte Mensur, der er en sirkantet Ramme, fra hvilken man efter lige inddelede Grader, lader Hylsodder falde ned. Ved disse Lodder betegnes Figurens yderste Punkter tydeligere end det efter den første Methode ved Linier paa Fladen, hvor enhver Punkt er den yderste, kunde skee. Naar nu enhver Deel af Modellen er bestemt efter een af disse Methoder, saa bearbeides samme med Jernet, og, ligesom Omstændighederne kreve det, med Boret, ved hvilket Instrument de overslodige Dele af Massen borttages. Herved gaaer man fra den yderste Punkt til den indre og grunder saaledes alle Lemmernes, Musklernes, Drapperiets ic. Hovedpunkter paa alle Kanter. Er een Punkt funden, og, hvor det er muligt, med Boret forarbeidet, saa udhugger Konstneren det overslodige Stof med Spidsjernet kantet, men lader dog noget blive staande, paa det det ved Udarbejdelsen ikke skal mangle ham. I Begyndelsen hugger han hver Deel kantet ud, derpaa afbrækker han efterhaanden Kanterne og runder enhver Deel. Med Jernet borttages hver Gang kun lidet, paa det der ikke skal springe for meget Steen af. Men har nu Blokken saaet omrent den Figur, den skal have, saa pousseres den, d. e. den bliver med Tandjernet videre bearbeidet, og Anlagget gjøres til de fineste og blødeste Dele. Masserne under de svævende eller svage Dele, s. Ex. Stederne under Armeene, mellem Fingrene og Hænderne, Holderne o. s. v., til hvis Bearbejdelse Spidejernet ikke kan bruges, borttages nu ved Pousseringen formedels Boret og Raspen, hvilket er et meget misommeligt Arbeide. Paa denne Maade dannes ogsaa det krusede Hovedhaars, Næseborernes ic. Fordybninger. Dervaa borttager Konstneren med Tandjernet alle kantet anlagde Dele, og giver Figuren Runding, Rigtsighed og Finhed. Dertil betjener han sig af Krummekelen, for noje at bestemme hvort Ledemods Størrelse efter Modellen. Nu er Verket færdigt og trænger kun til at reengøres d. e. reent og omhyggeligen at udarbeides, hvilket skeer med Bredjernet, Rundjernet og Overgjernet. Det første jernner sædvanligent det Nogne og alle jevne Flader, det andet Fordybningerne, s. Ex. Holderne

og de smaa forvende Dole. Men da Jernet ikke fuldkomment jevner den haarde Steen, saa man Raaspen komme til Hjælp, som desuden uddanner de finste Dole, f. Ex. Hjælkaagene, Neglene o. s. v. Ligesom Gladerne ere forskellige til, udfordres lige, ophøjede, runde, flade o. a. Raaspe. Det Raar, der efterlade, aflieses med sin Sandsteen. Et Verket af Marmor, saa poleres det til sidst enten med pulveriseret Bimbsteen eller et fugtigt Klæde, eller med Tindasse, eller, og det hyppigst, ved coulorte Marmorarter, med brandte eller pulveriserede Faaresteen, eller med Smergel.

Man har her i Korthed et Begreb om, hvad Billedhuggerkonsten, fra den mekaniske Side, egentlig er, og i det mindste vil det adsprede en Deel af den Taage, som i den Henseende indhyllet Mangens forestilling berom. — Den østheretiske Deel af Konsten lader sig bedre end beskrive. Den forholder sig til denne som Metrum og Ryhtsmus til Randen i Poeten. Thorvaldsen er en sand poetisk Konstner. Hans Arbeider aande Liv og Hølelse. Hans Ideer ere høje og Udrykket i hans Figurer idealst i fortrolig Grad. Hans Kvinder, Born o. s. v. ere i alle Henseender raphaelst. I Basreliefer overgaar han nymodsigeligen Canova; ligesaa er han, efter Mangens Paastand, i Kraft og det Helleidealst denne berømte Konstners Meester. Han vil begive sig fra København, hvor han agter at opholde sig Vinsteren over, til Warschau, for der at besørge det Hornsdne til Poniatowsky's Statue, som hans Meisel skjukker dennes Stad. Tilforn blev saadanne Statuer støtte i een Form, men dette medførte kundom den Uelighed, at Stobningerne mislykkes og Statuen maatte omstøbes, hvilket f. Ex. har været tilfaldet med Peter d. 3 dies Statue i Petersborg, ei at omtnale den Vidloftighed, der var forbunden med at flytte den færdige Statue fra Stobehuset til Pladsen, hvor den fulde opreises. Til at flytte Frederik d. 5. Hertes Statue fra Gjethuset til Amalienborg, blev der indrettet et helt Maskinerie. Men efter een i Italien ny opfundne Methode, støbes nu Statuer i enkelte Dole, og disse, som saaledes begiven Kunne forsendes til de fjernehste Steder, sammenloddes, naar de ere ankomne til deres Bestemmelsested. Ved denne Lodning bliver Statuen til-

lige stærkere, end naar den forfærdiges i een Stobning. De Gamle sammensatte saaledes deres Mormorgrupper. Lange troede man at Laokoons Gruppe var forfærdiget af een Steenmasse, men i nyere Tider har man fundet, at den var sammenstillet af forskellige Stykker. Denne Methode, at forfærdige Formen til store Statuer i enkelte Dole, der enkeltevis kunne støbes og siden sammenloddes, følger Thorvaldsen, og paa denne Maade bliver det ham muligt, at forfærdige kostalte Statuer hjemme, uden at han behøver at være paa det Sted, hvor de skulle opreises. Den nere Lid tilhører ogsaa den Methode, at bage eller brænde Kermodellen, hvorved det ikke allene bliver næsten ligesaa stærkt som Marmor, men hvorved Formen tillige gengives ligesaa fuldkommen, som den kom fra Konstnerens Haand. Denne Methode er, som enhver let indstter, ogsaa meget besparende.

Disse Linier ere ene nedstrevne for hos Mange at berigte Ideerne om Konstneren og hans Verker, men ikke i den forsøgelige Tanke, at ville yde ham en Noes, som han ikke trænger til, paa en Lid, da saa mange besjede og ubesjede Stemmer gjenlyde deraf overalt. Den sande store Mand soler selv alt for vel, at hvert Tag har sine store Mand, der alle have Fordring paa vor Hylding, og at denne, hvor velment den end er, til sidst maas blive ham ubehagelig, naar den saa at sige oversvømmer sig selv.

### S p o r g s m a a l e.

(Efter Indsendt.)

I.

Da det man antages, at de mange Vettensninger og Forretninger, der fordrer af en Kirkeranger paa Landet, er Kongebud, og denne Classe af Embedsmænd, formedest deres ringe Indtagere, ei have Raad til at anstaffe sig de forskellige Forordninger og Reskripter, der indeholder disse Bud, var det da ikke meget at ønske, om en Jurist eller anden dertil duelig Person, vilde paatage sig, samlede at udgive alle, disse Embedsmænd vedkommende Pligter og Rettigheder?