

Keramikken fra Kragelund

Af Anne Birgitte Jessen

1. Indledning

Ved udgravningen af keramikovnen i Kragelund ved Silkeborg (Hids Herred, nuv. Århus Amt, gl. Viborg Amt) fandt man en grube 1m fra selve ovnen. Gruben viste sig at indeholde fejlbrændt keramik fra ovnen. Keramikken, tilhørende ovnkomplekset, opbevares på Silkeborg Museum, hvor de største fragmenter indgår i museets permanente udstilling. Der kan udskilles minimum 54 forskellige kar, heraf 30 kander, hvoraf 12 er glaseret, 22 uglaserede potter og skåle, ét uglaseret fad samt ét uglaseret bæger eller en lille kandetype forskellig fra de andre kander.¹

Hovedparten af keramikken er blødt brændt. Kun fragmenter fundet i selve ovnen samt enkelte skår fra gruben er velbrændte eller endda gennemsintrede. At den resterende keramik ikke er brændt hårdt nok, kommer blandt andet til udtryk ved ikke udslettet glasur.

2. Kander

Alle kanderne er fladbundede. Bunden er forsynet med en bølgeformet standkant. Fra bunden går bugen næsten lodret op, og bugens bredeste punkt, der ligger cirka midt på bugen, er kun få centimeter bredere end bunden. På skulderpartiet indsnævres kanden brat, og går over i den lave, brede hals. Mundingsranden optræder i to typer: 1) dobbelt-kelet og 2) enkelt-kelet (fig. 1). Tuden er trukket ud af randen.

Kanderne er fremstillet i flere forskellige størrelser. Bunddiametere ligger jævnt fra 12-14 cm op til 26 cm, og mundingsdiametere varierer fra 7 cm til 11 cm. Kun i tre tilfælde har det været muligt at samle så mange fragmenter, at kandeformen og højden træder frem. De tre kanders bunddiametre er henholdsvis 16, 23 og 23-24 cm, og højden er 26, 30 og 30 cm. De store bunddiametre, sammenholdt med at bunden kun er få centimeter smallere end kandens bredeste sted, får kanderne til at virke store og bombastiske (fig. 2). Tungheden understreges især ved kander med en meget stor bunddiameter. Her er kanderne næsten lige så brede, som de er høje.

Der forekommer to typer hanker: 1) med en enkelt bred langsgående kehl på oversiden, og 2) med flere, oftest seks smalle langsgående riller (fig. 3). Hanken er fæstnet til randen med et kraftigt tryk indefra, mens der ved det nederste fæste er indsat en lille lerkile mellem hanken og bugvæggen.

3. Form og formning

Der er anvendt flere teknikker til fremstilling af kanderne. Lodretgående furer indvendigt på bugskårene indikerer, at kanderne er oppølset til og med skulderpartiet. På halspartiets inderside ses vandrette tætliggende riller i stil med drejeriller.² Rillerne ses ikke på ydersiden og er ikke et indicium på anvendelsen af den hurtigt roterende drejeskive, da de

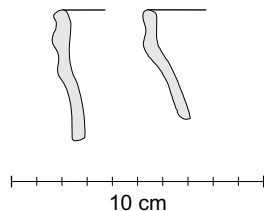


Fig. 1. Dobbelt- og enkeltkelet kanderand.

kan fremkomme ved opdrejning på en langsomt og ikke jævnt roterende drejeskive.³ I overgangen mellem skulder og hals forøges skårtykkelsen i forhold til bugen, og de lodrette furer ophører. På enkelte fragmenter ses vandrette spor efter fingre presset mod indersiden, og en sammenføjning af to stykker ler kan anes.

Oppølsning er blevet benyttet op til skulderpartiet, hvorefter 1) pottemageren har fastgjort den klump ler, der skulle udgøre halsen og drejet resten af kanden op, eller 2) halsen er drejet særskilt op og derefter fastgjort til den håndopbyggede del.⁴ Begge arbejdsmetoder forklarer tilstedeværelsen af 1) de lodret orienterede furer på bug og op på skulder, 2) fortykkelsen af skærven ved overgangen mellem skulder og bug samt 3) forekomsten af drejeriller på halspartiet. Metoden med at fastgøre en lerkløs på det håndopbyggede kar, og derefter dreje halsen op har vist sig at være mest hensigtsmæssig, da det kræver stor præcision at sætte to færdige dele sammen.⁵

4. Dekoration

Det er en sparsom dekoration, der er anvendt på kanderne; furer, striber og hindbærknopper. Den almindeligst forekommende dekorationsform er ho-



Fig. 2. Kande med bunddiameter på 23 cm og en højde på ca. 30 cm. Foto: P. Dehlholm.

risontale furer, oftest anbragt parvis. De er som regel anbragt i overgangen mellem skulder og hals, på bugens øvre del (ofte ved overgangen til skulder) og på den nedre del af bugen, eller i sjældnere tilfælde næsten midt på bugen. Furedekorationen virker tilfældig og hastig i udførelsen. Placeringen på kanden ligger fast; nærmest som en fremhævelse af kandens form. De enkelte furer er skævt anbragt både i forhold til kandeformen og i forhold til hinanden (fig. 4). På flere af kandefragmenterne ses fingerbrede, påmalede, okkerrøde striber. Den røde farve består hovedsageligt af jernoxid. Striberne, der ofte udgår



Fig. 3. Hanketyper. 1:3. Foto: P. Dehlholm.



Fig. 4. Kande 30 cm høj, bunddiameter 23-24 cm, dekoreret med horisontale furer. Foto: P. Dehlholm.



Fig. 5. Hindbærknop. 2:1. Foto: P. Dehlholm.



Fig. 6. Eksempel på potte. 1:3. Foto: K. Christer.

fra de vandrette furer ved overgangen fra skulder til hals og næsten helt ned til standkanten, er overvejende lodrette. Enkelte skrå og siksak striber forekommer.

Den eneste dekoration i relief, der findes i materialet fra ovn og affaldsgrube, er hindbærknopper. Knopperne er påsat og består af en flad, uregelmæssig cirkulær plade med en diameter på cirka én cm, hvorfra 4-5 forhøjninger udgår (fig. 5).

5. Glasur

Kun kander glaseredes i Kragelund. Den anvendte glasur er en klar blyglasur, der på velbrændte oxide-rede skår fremstår som brunlige nuancer og på velbrændte reducerede skår som mørke grønlige nuancer. Hovedparten af de glaserede fragmenter i affaldsgruben fremviser dog en mislykket glasur. Ofte forekommer glaserede skår, hvor glasurlaget har været for tyndt til at danne en dækkende eller skinnende overflade. Glasur med en metallisk overflade, hvor metallisk bly er udfældet og har lagt sig på skår-overfladen på grund af en kraftig reducerende atmosfære under brændingen, er tilstede. Eksempler



Fig. 7. Eksempler på skåle. 1:4. Foto: K. Christer.

på sort mat glasur forekommer, hvilket skyldes sulfidgas-dannelser i ovnen.⁶ Hovedparten af de glaserede fragmenter fremstår dog med en ikke udsmet glasur, hvor glasuren viser sig som et mat overfladelag. Den ikke udsmedede glasur optræder, fordi ovntemperaturen ikke har været tilstrækkelig høj under brændingen. Farven på disse overfladelag varierer fra gulgrøn til lysegrå. Forskellige grålige nuancer i overfladelag er registreret under skårbearbejdningen, og det kan være vanskeligt at vurdere, hvorvidt belægningen er en begitning eller en ikke udsmet glasur.⁷

6. Rundbundede kar

Alle de rundbundede kar har udadbøjet munding. De har intet halsparti men går direkte fra mundingspartiets udbøjning over i bugen. Overgangen fra

bug til bund er ikke markeret på ydersiden, men redskabsspor synliggør overgangszonen. På indersiden er der i flere tilfælde et mindre knæk, hvor bugen går over i bunden.

De rundbundede kar varierer i højde og mundingsdiameter. Blandt de 49 randskår, hvor mundingsdiameteren kan bestemmes, er den mindste mundingsrand 11 cm i diameter, og den største er 36 cm. Her imellem fordeler de resterende sig med hovedvægten (39 stk.) på værdierne 18 cm og derover.⁸

På 19 randskår er så meget af bugen bevaret, at de giver et indtryk af karformen. Ud fra disse gives en rettesnor for de kartyper, der kan udskilles i materialet. De rundbundede kar opdeles i tre kartyper: potter, skåle samt et fad.

Potte: Mundingsåbningen er lille i forhold til højden af potten. Mundingsdiameteren på potterne varierer fra 11 til 20 cm (fig. 6).

Skål: Mundingsdiameteren og højden varierer. Forholdet mellem munding og højde antyder, at Krage-lundværkstedet har haft to skåltyper. Én, hvor skålens mundingsdiameter kan variere, mens højden ligger omkring 10 cm eller mere, og én, hvor skålens højde er lille, ca. 6 cm, hvor mundingsdiameteren ligger mellem 25 og 30 cm⁹ (fig. 7).

7. Randtyper

Der er udskilt fem randtyper i materialet. De er opstillet på brede kriterier, og der er tilladt mindre variationer for at tage højde for udsving, der ikke er tilsigtet, men som kan tilskrives fremstillingen af keramikken som et håndværk, hvor de enkelte kar aldrig bliver helt ens.

1. En ret enkel munding, hvor mundingspartiet er udadbøjet. Mundingskanten kan være afrundet eller

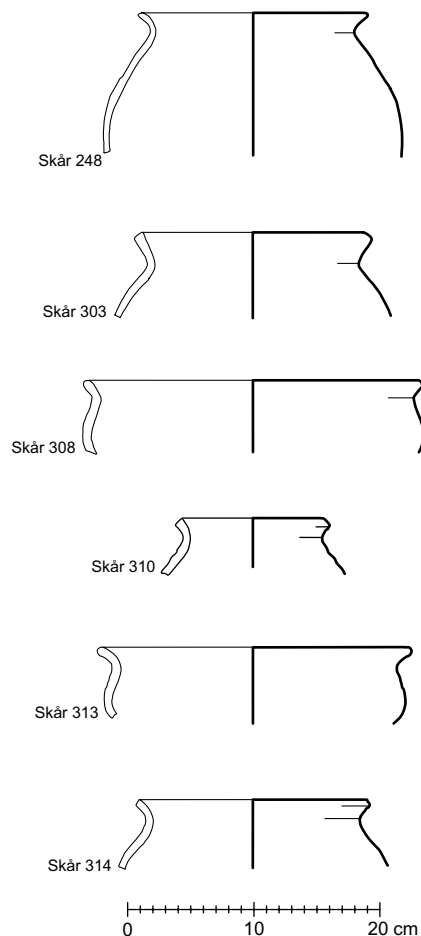


Fig. 8. Randtype 1.

rettet af således, at den har en lige afslutning. Der forekommer ingen profileringer ved munden. Gruppen indeholder potter og skåle (fig. 8).

2. Udadbøjet munding. Den øvre del af mundingsranden er falset på indersiden. Nederste del af ran-

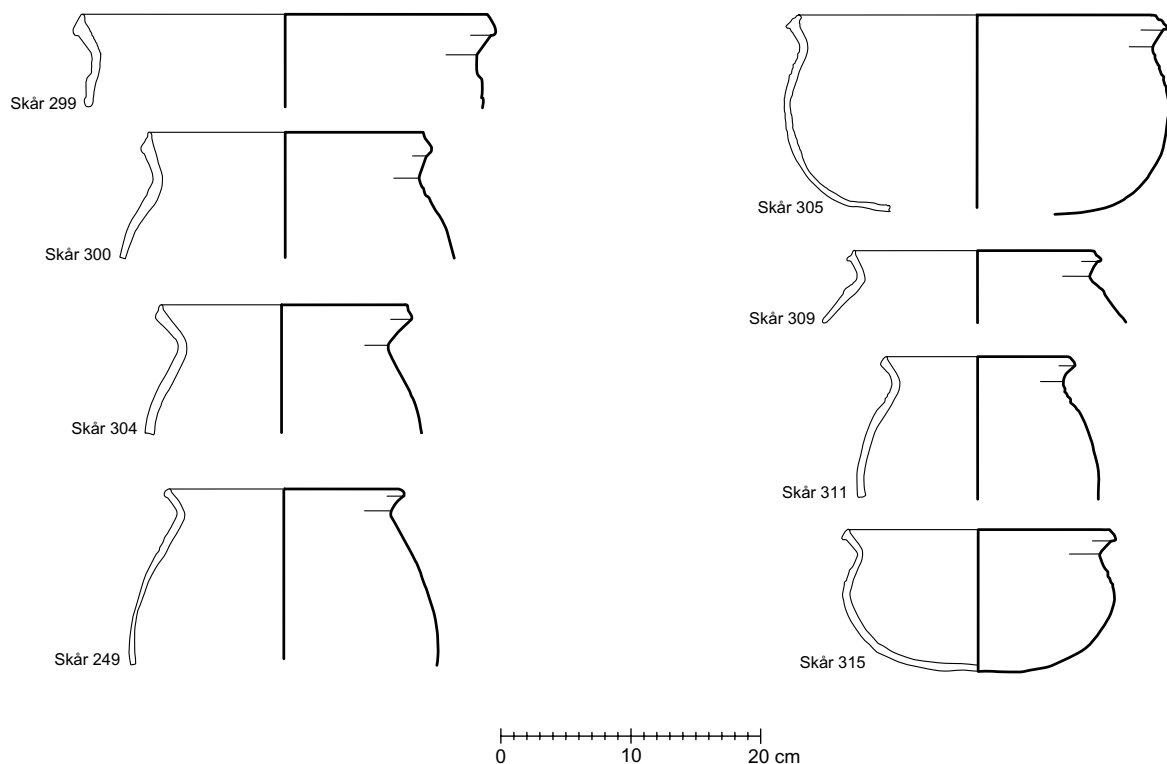


Fig. 9. Randtype 2.

den kan være markeret. Typen indeholder potter og skåle (fig. 9).

3. Udadbøjet munding. Der forekommer ingen falsning på indersiden. Underkanten af selve mundingsranden er mere eller mindre markeret. Gruppen indeholder potter og dybe skåle (fig. 10).

4. Mundingens udadbøjning er så kraftig, at mundingskanten næsten står lodret. På indersiden ses en markant falsning mellem munding og halsparti. Ty-

pen er kun repræsenteret ved ét enkelt fragment fra en skål (fig. 11).

5. Udadbøjet munding. Mundingsranden er meget kraftig. Den udgøres af en kraftig vulst, der ud over at have en tydelig kehl fra munden ned mod fænen giver en kraftig markering af mundingens underkant. Selve mundingskanten er ret bred og skråner en anelse. Desværre er alle randskår tilhørende type 5 så fragmenterede, at det ikke er muligt at sige, hvilke karformer gruppen repræsenterer (fig. 12).

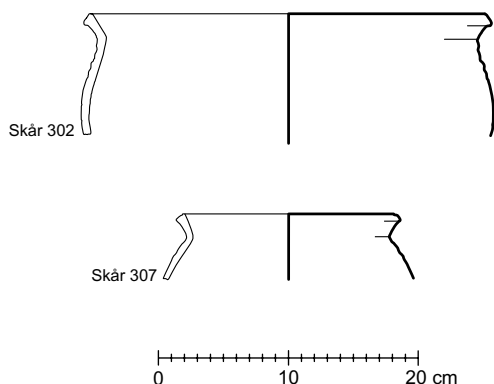


Fig. 10. Randtype 3.

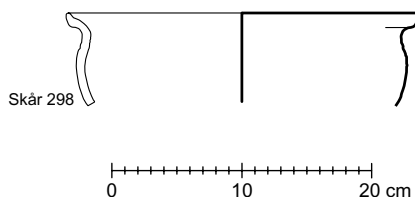


Fig. 11. Randtype 4. 1:3.

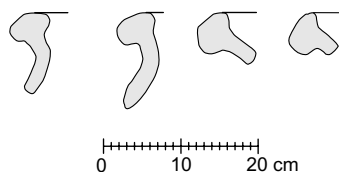


Fig. 12. Randtype 5.

8. Dekoration

Potterne og skålene er sparsomt dekoreret. Dekorationen begrænser sig til bugens øvre del lige under munden. Ornamentikken består af vandrette furer, hvis antal varierer; dog er der oftest tre til fire. Furerne er som regel skævt placeret både i forhold til karformen og til hinanden. Under de vandrette profileringer er der i et par tilfælde placeret en enkelt bølgelinie. Bølgedekorationen optræder både på potter og skåle. De rundbundede kar er uglaserede (fig. 13).¹⁰

9. Datering

Da ovn og keramik blev fundet uden for en daterende sammenhæng, og Kragelundkeramikken både i formtyper og dekorationselementer er meget gængs og dermed optræder i store områder i et bredt tidsrum, kan komplekset kun dateres bredt ud fra en sammenligning med andet keramisk materiale. En sammenligning med publiceret keramisk materiale fra byer, voldsteder og landbebyggelser viser, at Kragelundværkstedet har fungeret en gang i 1200- eller 1300-tallet. Flere elementer peger dog på, at pottemageriet nærmere skal dateres til 1300-tallet end til 1200-tallet.¹¹ Den brede rammedatering er utilfredsstillende for et værksted, der kun har fungeret i en kort tidsperiode.¹²

10. Distribution

Pottemageren har som enhver håndværker været afhængig af at få afsat sine varer. Det skal derfor overvejes, hvilke distributionsmuligheder pottemageren fra Kragelund har haft, samt hvilke problemer en distributionsundersøgelse giver.

Keramikken fra Kragelund hører ikke til 1300-tallets prægtigste lertøj. De håndopbyggede kar med



Fig. 13. Exempel på furedekoration. Foto: P. Dehlholm.

deres varierende skårtykkelse overgås form- og dekorationsmæssigt af både hjemligt og importeret keramik. Det virker derfor rimeligt at se keramikken fra Kragelund som en billig hverdagskeramik, der har skullet konkurrere prismæssigt. Dette forklarer den sparsomme dekoration, og at den virker hurtigt påført. Transport af keramikken vil virke fordyrende. Hvis keramikken har skullet være billig, er det en forudsætning, at keramikken er blevet afsat lokalt. Værkstedets placering tæt ved den middelalderlige landsbykirke i Kragelund peger da i retning af, at keramikken hovedsageligt har været tiltænkt befolkningen i og omkring landsbyen.¹³

En distributionsundersøgelse for Kragelundkeramikken er forsøgt. Keramisk materiale fra nærliggende arkæologiske udgravninger er blevet gennemset for at spore lertøj, der kunne stamme fra værkstedet.¹⁴ Konkret lykkedes det kun at opspore et enkelt skår, der kunne stamme fra Kragelundværkstedet. Skåret, der er et bundskår fra en kande, stammer fra Tvilum Kloster, og det tilhører jordlag, der ikke kunne dateres nærmere end 1300-tallet.¹⁵ Da skårets ydre karakteristika tydede på, at det kunne stamme fra Kragelundpottemageren, blev der foretaget en leranalyse af Tvilumskåret samt af et lignede fragment fra affaldsgruben. Analyserne viste, at elementfordelingen i de to fragmenter stort set var identiske, hvilket understøtter, at Tvilumskåret er produceret i Kragelund.¹⁶

Hovedsageligt viste distributionsundersøgelsen dog, hvilke metodiske problemer en sådan undersøgelse medfører med hensyn til opstilling og brugbarhed af kriterier til identifikation, samtidig med at en identifikation af keramik fra et bestemt værksted på en lokalitet kun oplyser, at keramikken er der, ikke hvordan den kom der. Ydre karakteristika vil yderli-

gere have den fejlkilde, at pottemageren kan have været omrejsende håndværker, hvorved keramik lavet af den samme håndværker kan være spredt ud over et stort område, men at spredningen faktisk er meget lille, set ud fra de enkelte ovne pottemageren opførte, de steder hvor han slog sig ned.

Noter

1. Karrene er udskilt efter følgende principper: Kanderne efter antal af forekommende øvre hankefæster. Potter og skåle ud fra antallet af forskellige diametre inden for de opstillede randtyper. Fade ud fra både rand-, bug- og bundskår. Fadrande uden dele af bug kan skjule sig i pottegruppen. Det ene specielle fragment fra et bæger eller kande er udskilt på grund af sin særpregede bund.
2. A. Lindahl gør i sin rapport om Kragelundkeramikken opmærksom på, at »...materialet utgörs av drejat gods...«, hvilket dog kun er gældende for kande Halsene.
3. Ifølge pottemager J. Chr. Ørting, Købstadsmuseet Den Gamle By, Århus og pottemager Finn Laursen, Konserveringsafdelingen, Forhistorisk Museum Moesgård.
4. Metoden med særskilt opdrejning af en kardel, der derefter fæstnes på en håndopbygget del beskrives hos Lüdtker 1985 s. 103.
5. Erfaringen er gjort af pottemager Finn Laursen, konserveringsafdelingen Forhistorisk Museum Moesgård ved fremstilling af replica af forhistoriske kar fra Bahrain, hvor blandings-teknik til fremstilling af keramik også er konstateret, se Højlund 1994 s. 176.
6. Lindahl 1986 s. 35.
7. Skårprøver med forskellige nuancer af overfladebelægninger er blevet udtaget og brændt på ny ved en ovntemperatur på 1036 grader celsius, hvorved overfladen glaseredes på de fragmenter, hvor der er tale om glasur. På de fragmenter, hvor overfladebelægningen blot var en begitning, forsvandt belægningen ved opbrændingen. Opbrændingen blev foretaget af pottemager J. Chr. Ørting, Købstadsmuseet Den Gamle By, Århus, som skal have mange tak for sin velvilje.
8. Jo større randdiameteren er, jo større er chancen for at også en del af randen bevares. De mange randfragmenter oplyser derfor intet om antallet store og små kar i forhold til hinanden.

9. Overvejelserne med hensyn til typologisering er gjort ud fra et lille antal af materialets randskår, hvilket medfører en vis usikkerhed. Hovedparten af materialets randskår er så fragmenterede, at højst mundingsåbningens diameter kan bestemmes.
10. Pletter af glasur forekommer, men de må tilskrives en utilsigtet glasering under brændingen, da glasuren oftest er placeret under karrenes bund.
11. For en detaljeret gennemgang af den undersøgte middelalderdanske kontekst henvises til Jessen 1998.
12. Der er kun konstateret en enkelt ovnfase i Kragelundovnen.
13. Dette stemmer også overens med engelske studier af skriftlige kilder, der viser, at størstedelen af keramikbehovet blev dækket af lokale pottemagere. Moorhouse 1981 s. 110.
14. For hvilke udgravninger, der er gennemgået, og hvilke kriterier, der er opstillet i forbindelse med distributionsundersøgelsen, se Jessen 1998.
15. Tvilum nr. 330/1990 QG. Fundomstændighederne er venligst oplyst af lektor Hans Krongaard Kristensen, Afdeling for Middelalderarkæologi, Moesgård.
16. Analysemetoden var energidispersiv røntgenfluorescensspekt-

tromi, og den blev foretaget af Vagn Nielsen på DTI, Århus. Vagn Nielsen takkes for stor imødekommenhed.

Litteratur

- Andersen, Hellmuth H. & Flemming Højlund: *Qallaât al-Bahrain vol 1, The Northern City Wall and the Islamic Fortress* (ed. Peder Mortensen), 1994.
- Jessen, Anne Birgitte: *Kragelund-ovnen og dens keramik*. Hovedfagspeciale i middelalderarkæologi. Højbjerg 1998.
- Lindahl, Anders: *Informations through sherds*. Lund Studies in Medieval archaeology 3, 1986.
- Lindahl, Anders: Så glaserede man under medeltiden? *Medeltiden og Arkeologien*. Festskrift till Erik Cinthio (ed. A. Andrén med flere) 1986, s. 33-43.
- Lüdtke, Hartwig: Die Mittelalterliche Keramik von Schleswig. Ausgrabung Schildt 1971-1975. *Ausgrabungen in Schleswig. Berichten und Studien* 4, 1985.
- Moorhouse, S. A.: *The medieval pottery industry*. Medieval industry CBA Research Report No 40 (ed. D. W. Crossley,) 1981.