

Keramikken fra pottemagerovnen i Fredsø

Af Asmund Birkals og Per Bugge Vegger

1. Genstandsmaterialet – oversigt

Materialet andrager 160 registrerede numre – totalt 217 skår. Det overskuelige skårmateriale er opsortet og opmåling af mundingsrande og delvis rekonstruktion af kar, har påvist, at fragmenter af mindst 12 kar var bevaret i resterne af ovnen. Af de 12 er 11 varianter over samme form. Karrene er opdrejede potter i varierende størrelser med tilnærmelsesvis flad bund. Et enkelt kar afviger fra de øvrige ved at have udpræget konveks bund. Karrene i hovedgruppen er formentlig, bedømt ud fra lighed i formvariation og mundingsrand, opdrejet af samme hånd.

I forbindelse med angivelsen af mængden af skår er det vigtigt at understrege, at pløjelaget ved udgravningstidspunktet kun udgjorde 20-30 cm. De tilbageværende skår lå »i læ« af sten og den oprindelige skårmængde kan have været væsentlig større.

2. Lerkarrene

Karantal og randformer

Ved hjælp af EVE-måling (Estimated Vessel Equivalent) er materialets 32 randskår opmålt, således at randsdiametre fremstår.¹ Metoden er ganske enkel og tillægger tillige lerkarskåret den procentdel, det har udgjort af den oprindelige mundingsrand.

Fragmenter af mundingsrande med identiske diametre er sammenlignet med henblik på at fastslå eventuelle fælles tilhørsforhold – dette kunne påvises

i to tilfælde. Ud fra disse forudsætninger kunne det fastslåes, at skårmaterialets hovedgruppe har bestået af mindst 11 kar (fig. 1).

Randprofilerne af syv repræsentativt dækkende skår ses på figuren (fig. 2). Der er stor lighed i mellem profilerne; indadbøjet mundingsrand med skrå indvendig fals. Et rekonstrueret, næsten komplet kar illustrerer bedst potternes grundform (fig. 3 og 4).

Bundformer

Totalt består gruppen af 20 skår, der viser to varianter af flade bunde. Karbundene ses oftest med en lille kant nederst, men to eksempler har afskåret kant, således at karrene snævrer ind i bunden (fig. 5). På flere karbunde ses tydelige mærker efter strengen, der har skåret karret fri af drejeskiven (fig. 6).

Skårenes overflader

Karrenes overflader er varierende i udseende. Farveforskellene kan forklares med brænding i en utæt ovn (se artiklen *Pottemagerovnen i Fredsø*, s.49). Glitningen er formentlig foretaget med lervælling og en klud, overvejende horisontalt, men i enkelte tilfælde også vertikalt. På en større del af skårene erkendes grovere drejeriller, men enkelte steder ses også spinkle drejede linier afsat i leren. Det fremstår dog ikke som bevidst anvendte dekorative elementer.

Indvendig rand-diameter cm	Antal kar
12	1
14 - 16	2
16	4
16 - 18	1
20	2
20 - 22	1

Fig. 1. Tabel, der viser fundets potter fordelt på baggrund af indvendig raddiameter.

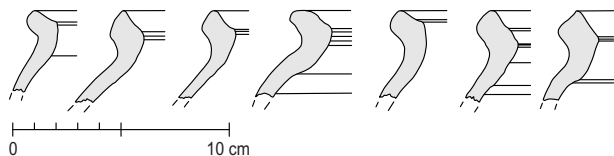


Fig. 2. Repræsentativt udsnit af keramikmaterialets profiler på mundingsrande. Tegning: Asmund Birkals.

Råmateriale og produktionsteknik

Lermaterialet er magret med knust granit, enkelte steder ses endog mindre sten (op til 6 mm) i skærven. Tykkelsen på karvæggen varierer betydeligt fra kar til kar.

3. Sammenfatning og datering

Måling og sammenligning af materialets randskår viser, at mindst 12 kar var bevaret i resterne af ovnen. Af de 12 kar har de 11 et ensartet formudtryk; potter med flad bund opdrejet i varierende størrelser fra 12-22 cm.



Fig. 3. Kar (MHM 1600x50/155) fra to sider. Foto: Per Andersen, Morsland Historiske Museum.

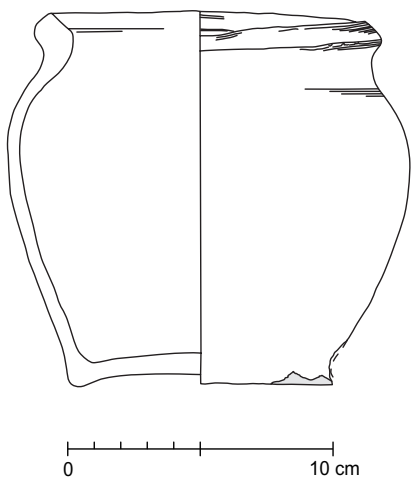


Fig. 4. Kar (MHM 1600x50/155). Tegning: Asmund Birkals.

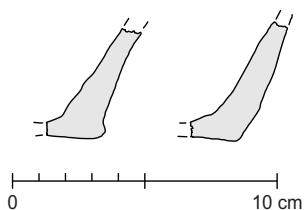


Fig. 5. Karbundene ses oftest med en lille kant nederst (t.v.), men to bundfragmenter har afskåret kant, således at karrene snævrer ind i bunden (t.h.). Tegning: Asmund Birkals.

Om end hovedformen er ramt, afspejler hovedgruppens kar stor formvariation, men generelt bærer skårmaterialet ikke præg af stor håndværkermæssig kunnen. De repræsenterede kar er generelt ujævnt brændt, og den udvendige farve varierer fra rød til grå. Farveforskelle i keramikken kan være et udslag af en mislykket reduceret brænding. Forklaringen



Fig. 6. På flere karbunde ses tydelige mærker efter strengen, der har skåret karret fri af drejeskiven. Foto: Per Andersen, Morsland Historiske Museum.

kan dog også være at de dårligst brændte kar ganske enkelt er efterladt i ovnen.

De 11 potters størrelsesvariation kan forklares af den fordel, variationen giver ved stabling i ovnen før brænding. De mindste kar kan udfylde mellemrum mellem de større. Potterne fra Hellumovnen har tilsvarende forskelle i størrelserne.

Magringen udgøres af granitkorn og karrene er glittet med en lerslikker. Nederst mod karbunden er bugsiden på en del af karrene afskåret eller aftrukket. Drejeriller og strengemærker på bundskårene indikerer at produktionen af karrene må være sket hen i 1200-tallet, hvor den hurtigt roterende drejeskive var blevet almindelig. I SARA-dateringerne angives tallet 1220 ± 50 e.Kr.² Til trods for OSL-metodens usikkerhed kan en datering af lertøjsmaterialet til 1200-1300 tallet godtgøres.

Noter

1. Orton 1993 s.172
2. Dateringerne er fremkommet ved analyse af prøverne R-942101 (1220±50 e. Kr.) med SARA (en OSL-metode) foretaget på Nordisk Laboratorium for Termoluminescensdatering på Risø, april 1995.

Litteratur

- Bencard, M. & E. Roesdahl: *Dansk Middelalderlertøj 1050-1550*. Højbjerg 1972.
- Liebgott, N.- K.: Medieval Pottery Kilns at Faurholm in North Zealand, Denmark. *Acta Archaeologica* 46. 1975, s. 95-118.
- Orton, C. M. fl.: *Pottery in Archaeology*, Cambridge 1993.