

Endelave-kanden

– belyst igennem rekonstruktion

Af Lone Schmidt

Indledning

Dansk lertøj fra middelalderen, er udtryk for en organisk sammenhæng imellem materiale og menneskeligt behov. I middelalderen udvides rammerne for pottemagerhåndværket, idet nye tekniske hjælpemidler bliver taget i brug, eksempelvis blyglasuren, de højt brændende ovne og pottemagerhjulet, der nu danner grundlag for en begyndende masseproduktion af dagligdagens husholdningskar. Man kan nu trække leret op i hidtil ukendte, dristige former, der tydeligst kommer til udtryk i »Middelalderkanden«, der taler til os med en egen værdighed, frihed og umiddelbar charme.

Middelalderens pottemager viser sig for os som en dreven og rationel håndværker, der mestrer sit fag ned i detaljen. Han forstår at underordne sig masseproduktionens begrænsning, samtidig med at hver enkel kande, der udgår fra hans hånd, udtrykker en selvstændig styrke og originalitet. Det er netop denne balance imellem det funktionelle, nøgterne håndværk og det levende fantasifulde formsprog, der gør middelalderkanden til et fascinerende studie for en nutidig håndværker (fig. 1).

Med udgangspunkt i den såkaldte Endelave-kande (1) vil jeg hermed beskrive en rekonstruktion af den middelalderlige kande, med henblik på en klarlægning af fremstillingsprocessen.

Leret

Det anvendte ler er tilsyneladende ikke magret, udover hvad er naturligt forekommende fra lergraven. Magringsmiddel, eksempelvis udvasket sand, modvirker svind og revnedannelser, samt forøger porøsiteten under brændingen.

Det er påfaldende hvor godset er let og tyndt drejet; kandevæggens bug afslører en godstykkelse på ca. 3 mm. At flytte en sådan friskdrejet kande fra drejeskiven, kan vanskeligt lade sig gøre uden spor af fingermærker og deformation af formen.

Løse bundplader

En mulig løsning af dette problem kan være brugen af løse bundplader på hvilke kanderne drejes op. De løftes af drejeskiven nemt og smertefrit og henstilles indtil leret slipper (2). Jeg mener tillige at genkende flere bundskår som afslører den karakteristiske ru overflade, som fugtigt ler efterlader ved at blive lempet af en plade før tiden.

Bundrande

Fingerindtrykkene langs bunden er sandsynligvis blevet klemt fra ydersiden med højre hånds tommelfinger og pegefingers mellemste led, samtidig med at en venstrehåndsfinger har presset imod – indefra. Formålet har næppe været af ren dekorativ art, men måske nær-



Fig. 1. Endelave-kanden. Opmåling: Orla Svendsen 1976.

mere et udtryk for ændret levevis – idet fortidens rundbuede krukker helt tilbage til stenalderen, blev sat ned i sand eller imellem sten – og nu hvor bænke og borde kommer i brug, har man brug for at overvinde de hårde plane flader ved at løfte bunden fri af pladen, således at kanden hviler sikkert på sin ring af fingermærker.

Hanke

Skønnere hanker end middelalderens findes næppe. Hankene er stærke og smukke i formen. Med deres forskelligartede profiler – runde, flade, konkave, konvekse – er de formet, følt og sat på lige præcis der, hvor de skal sidde på korpus, ofte efterladende et friskt fingeraftryk på kandens inderside ud for hankens fastgørelse – hvorved kandeveggenes ler presses som en »tap« ind i hanken (fig. 2).

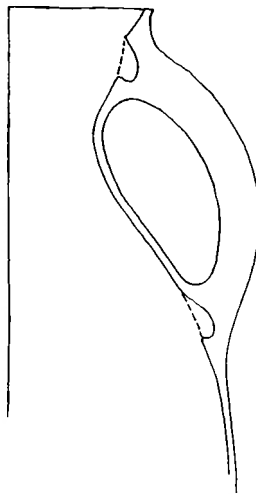


Fig. 2. Hankens fastgørelse. Ved påsætning af hanken presses kandeveggenes ler som en »tap« ind i hanken, efterladende et friskt fingeraftryk. Tegning: L.S. 1982.

Udsmykning

Den plastiske udsmykning af Endelave-kanden er på en gang stram, frimodig og fantasifuld. Vandrette indridsede bånd er skødesløst indridset i leret på den langsomt roterende kande og understreger balancen imellem tyngde og lethed. Tynde lerpølser er fastklemmt som lodrette lister, hvorimellem lerkugler med fri hånd er fæstnet til kandens overflade ved hjælp af et lerstempel (3) udformet som hindbærknop (fig. 3), samtidig med at en hånd har understøttet indefra.



Fig. 3. Lerstempel. Keglestubformet. I hver ende flade stempel til hindbærknop. Rekonstruktion.

Glasering

Blyglasuren sammensættes af bly og ler. Ved at tilsætte knust tørret ler til blyet, hæves smeltepunktet og glasuren »løber« ikke så let – er lettere at styre. Det tilsatte lers indhold af jern, ofte ujævnt blandet med blyet forklarer glasurens rige stofflighed og varme glød. Endelavekanden viser at koncentrationer af jernholdigt ler fastholdes på ujævne flader såsom lister og hindbærknopper, der således fremstår som særligt jernholdige – mørkebrune områder.

Glaseringen kan enten foregå ved tørglasering eller vådglasering og kan påføres på forskellige måder ved at dyppe, pensle, hælde eller forstøve glasuren på. Ved tørglasering overhældes den ubrændte læderhårde kande med udkogt afkølet meljævning – en slags meljævningsbegitning – hvorefter den tørre blyglasur, bestående af 2/3 bly og 1/3 knust findelt ler, sigtes på

med let hånd. Ved denne metode koncentrerer blyet sig omkring de skrånende bugflader samt overside hank. De mere lodrette flader ved kandens fod bliver derimod tyndt glaseret. Som et slags bevis på denne glaseringsmetode opstår desuden »Helligdagen« under hanken, og de karakteristiske glasurstænk i bunden er udgældige ved denne metode.

Kanderne i middelalderen glaseres kun udvendigt og glasuren kan kun have et dekorativt formål. At tætn sine krukker kendte man jo til fra fortidens håndformede lerkar, idet man overfladebehandlede krukkerne med en finere opslemmet lervælling – slikker – eller ved glitning, hvorved det halvtørre ler bearbejdedes grundigt med en hård glat glittesten, der lukkede lereets porer og gjorde det blankt og uporøst. Desuden tætnedes lerkarrene ved at blive brugt.

Denne metode forekommer imidlertid ikke i forbindelse med middelalderkander.

Brænding

Brændingen af Endelave-kandens kopi foregik i en rekonstruktion af Faurholmoven (4) med efterfølgende brændingsforsøg (fig. 4) som resultat af et samarbejde imellem Nationalmuseet og Forhistorisk Museum, Moesgård (5).

Ekspirimerter af omtalte art, fører sjældent til *sikre* beviser, men hjælper os til større indsigt og forståelse af helheden (fig. 5).

Bilag 1

A translation of a 13th or 14th century latin document, published in Fagniez, Docs. relatifs a l'histoire de l'industrie, no. 133. – Her videre oversat til dansk.

»Hvordan krukker blyglaseres?

Find noget pottemagerler så hårdt som muligt og anbring det i ovnen sammen med andre krukker, så du



Fig. 4. Rekonstruktionen af Faurholm ovnen opført på Forhistorisk Museum, Moesgård. Foto: Jens Velløv 23.8.1976.

kan være sikker på at de bliver brændt langsomt, indtil leret lyser rødt af varme. Når leret er afkølet kommer det i en krukke og stødes indtil det hele er blevet til lerstøv. Bland det med vand og hæld det over i en anden krukke og lad det stå en dag. Hæld vandet fra men behold bundfaldet, som du blander med ler fuld af sand og med 2 dele af det samme hårde pottemagerler som før nævnt. Stød det med en morter. Forarbejd krukken. Tag derefter det tørre bundfald og bland det med planteolie; smør det over krukken og sæt den tilside et sted hvor vinden ikke ødelægger den. Hvis du ønsker at blyglasere din krukke, så tag noget mel og kog det med olie; lad det køle af og smør det sammen med vand på krukken. Ønsker du en grøn glasur,



Fig. 5 Original og kopi. Den rekonstruerede kande efter brænding i Faurholmovnen 1976.

så tag noget kobber – eller bedre noget messing og bland det med bly på følgende måde: Smelt først bly i en krukke. Når blyet er flydende, rystes det rundt indtil det bliver til pulver. Når din krukke er fugtig af meljævningen, drysses blypulveret på. Ønsker du en gul glasur, sigter du spånerne fra og drysser det rene bly på. Til sidst stilles din krukke indeni en større krukke. Sæt den i ovnen, og brænd den langsomt så den bliver smuk og blank – ikke for hårdt og ikke for svagt«.

Bilaget stammer fra 'the Leeds experiment 1967' (se note 6), som var resultatet af et seminar, organiseret af en interessegruppe, der beskæftigede sig med problemerne omkring forståelsen af pottemageriet i engelsk middelalder. Seminaret førte en mængde mennesker sammen, der beskæftigede sig med produktion af keramik, ovn-udgravning, keramisk analyse, klassifikation og dokumentation.

Bilag 2

Rekonstruktion af en lertrompet fra Visby

Som et udtryk for den alsidige anvendelse af lerets muligheder, der har fundet sted i middelalderen, kan man nævne lertrompeten fra 1500-årene, fundet i Visby på Gotland (fig. 6). Det hører dog til sjældenhederne at man finder musikinstrumenter i ler fra middelalderen.

Forsøg med rekonstruerede lertrompeter viser, at disse er i stand til at frembringe den såkaldte 'naturtoneserie' – spændende over adskillige oktaver. Har de været anvendt som signalhorn – eller haft en ceremoniel funktion?. Måske har de helt enkelt været legetøjstrompeter?

Trompeten, vist på fig. 7, er en rekonstruktion, formet i et 1,90 m langt lerpølse-bånd, udbanket til en godstykkelse på 2-3 mm, med udvidelse til tragt i den ene ende. Derefter foldes leret til et langt rør omkring en kerne af hamp, uldsnor eller lignende. Til sidst lægges lerrøret op i en spiral med 3 vendinger og formes til den viste lertrompet.

Under brændingen brænder kernen ud, – ved første trompetstød kommer asken – derefter tonen (fig. 8).



Fig. 6. Lertrompet. Original fundet i Visby, Gotland. 1500-årene. Rødler. Trompetrørets udv. diam. 19 mm. Tilhører Kulturhistoriska Museet i Lund.

Noter

1. Beskrivelse af Endelave-kanden: Flad bund med fingerindtryk i randen. Udtrukket tud. På korpus jernholdige mørkebrune lister, hvorimellem lodrette rækker af jernholdige mørke brune hindbærknopper. Uglaserede partier rødbrændt. Grønlig transparent glasur.

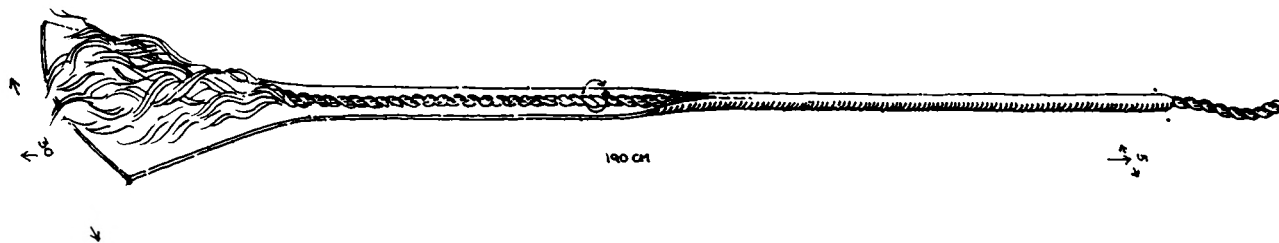


Fig. 7. Rekonstruktion af lertrompeten. Tegning: I.S. 1982.

Kanden opfisket ved Endelave af fisker Anders Hansen, Bogense 1965. Opbevares på Forhistorisk Museum, Moesgård, og er indført under nr. 1621A.

2. Roesdahl 1975.
3. Flere afbildes hos Bencard og Roesdahl 1972
4. Se Liebgott 1975.
5. Se Schmidt 1977.
6. Kiln firing technology: With special reference to the Leeds experiment 1967, submitted by Kevin Stubbs 1973-74.



Fig. 8. Til tonerne af en lertrompet-fanfare, åbnedes udstillingen 'pottemagere i fortid og nutid', sommeren 1981 på Forhistorisk Museum, Moesgård. Her blæser Gunnar Laurrup og Per Høiberg på kopier af lertrompeten fra Visby. Foto: Torben Stroyer.

Litteratur

- Barton, K.: Some exsamples of Medieval Glazed Earthenware in Sweden. Antikvarisk Arkiv. Stockholm 1968.
- Bencard, M. & E. Roesdahl: Dansk middelalderlertøj 1050-1550. Højbjerg 1972.
- Blomqvist, R.: Lerpottor. Kulturen. Lund 1951.
- Bruijn, A.: Die mittelalterliche Töpfereindustrie in Brunssum. Berichten ROB 9. 1959.
- Ehlers, L.: Dansk lertøj. København 1967.
- Evison, V.I., H. Hodges, & J.G. Hurst.: Medieval Pottery from Excavations. London.
- van der Leeuw, S.E.: Medieval Pottery from Haarlem: a Model. Rotterdam papers II. 1975.
- Liebgott, K.: 900° C. Skalk 1975:4.
- Samme: Medieval Pottery Kilns at Faurholm in North Zealand, Denmark. I: Acta Archaeologica vol. 46. København 1975.
- Mayes, P.: The firing og a Pottery kiln of a Romano-British type at Boston, Lincs. Archeometry 4. 1961.
- Nielsen, K.: Fund af et middelalderligt pottemagerværksted i Farum Lillevang. Frederiksborg amts årbog 1955.
- Nielsen, K. & T.W. Larsen: Udgravning i Farum Lillevang. Årskrift udgivet af Historisk forening for Værløse Kommune 1971.
- Rackham, B.: Medieval English Pottery, London 1948.
- Roesdahl, E.: Bundmærker fra middelalderligt lertøj i Danmark. Kuml 1973-74 (1975).
- Samme: Bagergade fundet i Svendborg. Affald fra et middelalderligt pottemagerværksted Kuml 1978 (1979).
- Schmidt, L.: Pottemagere. Skalk 1977:3.
- Stubbs, K.: Kiln firing technology: With special reference to the Leeds experiment 1967.
- Wahlöö, C.: Keramik 1000-1600. Lund 1976.