

PAWEŁ RZEŹNIK

PRZYCZYNEK DO STUDIÓW NAD TECHNIKĄ WYKONANIA NACZYŃ WCZESNOŚREDNIOWIECZNYCH

EIN BEITRAG ZU DEN STUDIEN ÜBER DIE ANFERTIGUNGSTECHNIK
DER FRÜHMITTELALTERLICHEN GEFÄßE

THE CONTRIBUTION TO THE STUDIES ON TECHNIQUE OF FABRICATION
OF EARLY-MEDIEVAL VESSELS

Despite the fact that fictile techniques occupy a prominent place in the studies on early-medieval ceramics, for a long time there have been noted considerable differences in attitudes toward several issues. This situation inclined the author to present some remarks concerning the groundwork for traditional macroscopic analysis. It was to be followed by the studies on the fabrication techniques of so-called fully-turned ceramics.

KEY-WORDS: ceramics, fabrication techniques, Early Middle Ages

Mimo iż techniki garncarskie zajmują poczesne miejsce w badaniach nad ceramiką wczesnośredniowieczną, w niektórych kwestiach notuje się od lat znaczne zróżnicowanie stanowisk. Stan taki skłonił autora do przedstawienia kilku uwag poświęconych pracom przygotowawczym do tradycyjnej analizy makroskopowej. Prowadzono je z myślą o studiach nad techniką wykonania ceramiki tzw. całkowicie obtaczanej.

Pośród cech powszechnie uwzględnianych w analizach opisowych ceramiki wczesnośredniowiecznej znajdują się ślady produkcji¹. Niektóre z nich wykazują szczególną przydatność jako kryteria podziału omawianej kategorii źródeł, co znalazło odbicie w terminologii przyjętej dla oznaczenia zróżnicowania wyrobów garncarskich tego czasu (Hilcerówna 1960; 1967; Kurnatowska 1973; Dzieduszycki 1972; 1982; Lodoski 1972; Łosiński 1972; Łosiński, Rogosz 1983). Mimo długich tradycji badań nad wczesnośredniowiecznymi technikami wykonywania naczyń, do dotychczasowych ustaleń podchodzi się ostatnio ze sceptycyzmem (Buko 1979, 197; 1980, 331; Leeuw 1980, 190). Powoduje go dostrzeżenie ograniczeń związanych z niedoskonałością metod pomiaru i subiektywnością wniosków.

¹ Artykuł ten jest poprawionym tekstem referatu wygłoszonego na zaproszenie prof. dr hab. Z. Kurnatowskiej w Pracowni Wczesnośredniowiecznej Instytutu Archeologii i Etnologii – Oddział w Poznaniu. Za możliwość wystąpienia oraz ożywioną dyskusję składam serdeczne podziękowanie.

W ostatnich latach powstało na rodzimym gruncie kilka opracowań zawierających elementy krytycznej refleksji nad sposobami uprawiania analizy opisowej ceramiki z wczesnego średniowiecza (Parczewski 1977; 1982; Buko 1979; 1980; 1981; 1984; 1988; 1990; Maj 1983). Niektóre z nich wprowadzają szereg definicji (Parczewski 1977; Buko 1979) i systematyzują ogólny dorobek, wzbogacając go o teoretyczną podbudowę, która rozproszona, w sposób mniej lub bardziej uporządkowany towarzyszyła realizacji konkretnych zadań badawczych (Buko 1990). Znalazło w nich miejsce także niemało nowych propozycji. W uwagach odnoszących się do studiów nad techniką wykonania naczyń postuluje się głównie konieczność włączenia do aparatu analitycznego metod specjalistycznych (Buko 1979, 198; 1980, 331; 1990, 107). Niezależnie od poszukiwań nowych metod badawczych we współpracy z przedstawicielami innych dyscyplin naukowych, istnieje stała potrzeba rozwijania tradycyjnego postępowania badawczego archeologa, którego częścią w studiach nad ceramiką

jest analiza oparta na obserwacji makroskopowej. Potrzeba ta wynika z faktu, że w najbliższej przeszłości nie należy oczekiwać wprowadzenia innego sposobu badania naczyń, zastępującego ogląd makroskopowy i porównywalnego z nim pod względem dostępności zastosowania. Ponadto nadal nie wyczerpane wydają się możliwości pełniejszego i bardziej konsekwentnego spożytkowania materiałów ceramicznych (Czerniak, Koško 1980) oraz potencjału poznawczego zawartego w dorobku badań etnograficznych (Hołubowicz 1950; 1957; Bobrinskij 1978).

Dotychczasowe badania nad technikami wytwarzania naczyń wczesnośredniowiecznych, prowadzone drogą obserwacji makroskopowej, zaowocowały w publikacjach znaczną różnicą zdań, dotyczącą głównie technik lepienia. Nie byłoby w tym fakcie niczego niepokojącego, ponieważ w różnych fazach wczesnego średniowiecza stwierdzamy z większym bądź mniejszym nasileniem współwystępowanie wyrobów o różnym poziomie technologicznym, gdyby nie pewne sprzeczności ujawnione w toku weryfikowania głoszonych poglądów. Podstawową trudność stanowiło znalezienie płaszczyzny takiej weryfikacji. W wielu przypadkach zdani jesteśmy bowiem jedynie na końcowe wnioski bez możliwości wglądu w kryteria identyfikacji technik oraz tok dowodzenia. Nie mogły za nią posłużyć negatywy konstrukcji kół garncarskich, gdyż z badań etnograficznych nie wynika ścisła zależność pomiędzy konstrukcją koła a technikami produkcji (Hołubowicz 1950, 55–68, 77–124). Jedynym dostępnym polem do takich rozważań okazała się obserwacja współwystępowania śladów dwóch rotacyjnych technik garncarskich (tj. takich, których immanentną cechą jest wykorzystywanie momentu rotacji) na tych samych naczyniach: obtaczania i ślizgowo-taśmowej. W świetle studiów nad rozwojem funkcji koła garncarskiego przeprowadzonych na obszarze Europy Wschodniej, obtaczanie jest w pierwszym rzędzie przyswajaną techniką garncarską wykorzystującą zjawisko rotacji (Bobrinskij 1978, 26–66, 191). Ilustruje to prawidłowość, że umiejętność zastosowania rotacji na etapie budowy określonej partii naczynia dotyczy zawsze tej części wyrobu, której powierzchnia już na niższym etapie rozwoju umiejętności garncarskich obrabiana jest techniką bazującą na obrotach koła.

Konfrontując powyższą prawidłowość z ustaleniami zawartymi w opracowaniach archeologicznych stwierdzono przykłady potwierdzające taką tezę (Kołos-Szafrńska 1961, 157; Kruppé 1961, 119–146, 159–168; Lepówna 1968, 79–82; Buko 1981, 87–95, 197) i jej zaprzeczające (Radwański 1968, 33–36; Żaki 1974, 207; Parczewski 1988, 28–31). Ponieważ poprawne rozpoznanie śladów

obtaczania w postaci tzw. ciągów garncarskich (Hołubowicz 1950, 161–162; Kołos-Szafrńska 1961, 156–157; Lepówna 1968, 97–101) nie sprawia zazwyczaj większych trudności, odmienne relacje w drugiej grupie opracowań mogły wynikać ze sposobu rekonstrukcji techniki lepienia. Zwrócono się zatem ku definicji techniki ślizgowo-taśmowej oraz ogólnej wiedzy na temat warunków jej stosowania (Hołubowicz 1950, 140–141, 172–175; 1957, 52–55; 1965, 17–18). Zgodnie z definicją, istotą techniki ślizgowo-taśmowej jest wykorzystywanie momentu rotacji koła w czasie łączenia masy garncarskiej. Nacisk przemieszczający masę garncarską odbywa się w linii poziomej lub nieco ukośnej. Wzbudzony jednorazowo pozwala spoić masę garncarską na dłuższym lub krótszym odcinku powstającej ścianki. Powierzchnia tak wykonanego wyrobu nie wykazuje śladów nierównomiernego punktowego nacisku, może natomiast zawierać bruzdę po zlepieniu lub bardzo specyficzne sfałdowanie powierzchni (Hołubowicz 1950, fot. 35; 1957, ryc. 65; Rieth 1960, ryc. 131; Bobrinskij 1978, rys. 62). Warunkiem zastosowania omawianej techniki oprócz odpowiednio wysokich umiejętności garncarskich jest dysponowanie kołem oraz masą garncarską o dużej plastyczności.

Z powyżej naszkicowaną charakterystyką porównano właściwości ceramiki, która była przedmiotem analizy w omawianej grupie opracowań. Okazało się, że brakuje dostatecznych przesłanek do sądu o lepieniu techniką ślizgowo-taśmową. Części naczyń nie lepieno na kole garncarskim (Parczewski 1988, 28–31), powierzchnia wyrobów obfituje w dołki palcowe, zakłębienia i inne nierówności, wielkość domieszki schudzającej i powszechność śladów statycznych (tj. nie wykorzystujących momentu rotacji) metod obróbki powierzchni przemawiają za mało plastyczną masą garncarską (Radwański 1968, 33–36, tabl. I: 1, 6, 7, 9; Parczewski 1988, 28–31). Jednocześnie żaden z autorów nie udokumentował na ceramice starszej od tzw. całkowicie obtaczanej śladów uznawanych powszechnie za wyróżniki omawianej techniki².

Na podstawie weryfikacji dotychczas ogłoszonych poglądów można postawić tezę, że we wczesnym średniowieczu umiejętność obtaczania wyprzedzała znajomość techniki ślizgowo-taśmowej. Przypadek odwrotny, gdy garncarz znający techniki lepienia

² Jedyny z opublikowanych, nie wzbudzający zastrzeżeń ślad w postaci bruzdy spojenia, znajduje się na fragmencie zaliczonym do ceramiki tzw. całkowicie obtaczanej, datowanej na XI–XIII wiek (RADWAŃSKI 1968, 35, tabl. II: 2).

z wykorzystaniem rotacji jednocześnie nie umie posługiwać się nią w szerszym zakresie podczas obtaczania, na obecnym etapie opracowania źródeł wydaje się nielogiczny. A zatem dopóki nie ma mowy o opanowaniu obtaczania w zakresie odpowiadającym przynajmniej tzw. obtaczaniu całkowitemu, mało prawdopodobna jest produkcja oparta wyłącznie na rotacyjnych technikach lepienia. Jednocześnie nie powinno ująć uwadze, że za odmiennymi poglądami na temat czasu użytkowania niektórych technik garncarskich mogą stać różnice w sposobach prowadzenia analizy.

Inny problem w badaniach nad ceramiką tzw. całkowicie obtaczaną stanowi oznaczenie naczynia jako wykonanego określoną techniką lepienia. W dotychczasowych opracowaniach, na ile to możliwe, dąży się do odróżnienia wyrobów wykonywanych techniką ugniatania oraz ślizgowo-taśmową. Nie można wszakże wykluczyć możliwości korzystania z obu technik przy wykonywaniu tego samego wyrobu. Garncarz znający więcej niż jeden sposób budowy mógł używać technik jego zdaniem najbardziej zdalnych do wykonywania określonych części naczyń. Wybór ten nie zawsze musi się pokrywać z dzisiejszą oceną wydajności technik. Przykładem mogą być dna, które niezależnie od sposobu budowy ścianek najwygodniej było lepić ugniataniem z jednego kawałka. Zdarzają się jednak przykłady innych rozwiązań (Kołos-Szafrańska 1961, 153). Zatem dostrzeżenie np. śladu lepienia techniką ślizgowo-taśmową w okolicy szyjki naczynia nie zawsze może być dostateczną przesłanką do twierdzenia, że pozostałe partie naczynia wykonano tym samym sposobem. Odnotowanie wystąpienia śladu uznawanego za wyznacznik określonej techniki niewiele wnosi bez uwzględnienia jego lokalizacji w obrębie formy naczynia oraz pozostałych śladów w innych partiach wyrobu.

Sumując powyższe uwagi wydaje się, że analiza makroskopowa nie jest aż tak zdezawuowana, jak to można wnosić z obiegowych opinii. Przyczyny trudności w pracach nad omawianym zagadnieniem są z pewnością złożone i wymagają szerszej refleksji. Większość prac nad ceramiką wczesnośredniowieczną realizowano głównie na płaszczyźnie typologii i periodyzacji. Nie towarzyszyły im równoległe prace zmierzające w kierunku rekonstrukcji modelu wczesnośredniowiecznej produkcji garncarskiej³. Brak takiego modelu sprzyja powstawaniu błędów i utrudnia

eliminację sprzeczności. Niejako wtórnym, w odniesieniu do powyższego, zjawiskiem jest brak odpowiednio rozwiniętego aparatu analitycznego, zawężonego najczęściej do identyfikacji wybranych technik. Poza szerszym zainteresowaniem pozostaje współwystępowanie śladów kilku technik garncarskich na jednym wyrobie oraz „stratygrafia” śladów o istotnym znaczeniu dla rekonstrukcji procesu budowy i wykańczania naczyń⁴. Pozostaje zresztą kwestią dyskusji, czy badania powinny ograniczać się do identyfikacji technik, czy też zmierzać w kierunku poszukiwania reguł współwystępowania określonej grupy śladów. Być może rozwijanie tego drugiego nurtu badań przyniesie bardziej stabilną płaszczyznę dla studiów komparatystycznych w szerokim wymiarze terytorialnym i chronologicznym.

Poniżej przedstawiono kilka uwag na temat analizy opisowej ceramiki z młodszych faz wczesnego średniowiecza, ukierunkowanej na bliższe badanie struktury techniki wykonania oraz, w szerszej perspektywie, na podjęcie prac nad ogólnym modelem wczesnośredniowiecznej produkcji. Mimo iż prezentowane propozycje mogą posłużyć jako konkretny wzorzec, chodziło przede wszystkim o wypunktowanie podstawowych elementów toku postępowania przygotowawczego, z którym jak dotąd można zapoznać się wrywkowo, rekonstruując go na podstawie istniejących opracowań. Ponieważ autorzy nie poświęcają tym kwestiom wiele miejsca, jest to zawsze wiedza niepełna wobec problemów, z jakimi przychodzi się zmagać kolejnym badaczom.

Przygotowanie opisu techniki wykonania naczyń wymaga znajomości procesu produkcyjnego. Wiedza ta niezbędna jest do ustalenia czynności, których śladów można oczekiwać na wyrobach. W świetle badań etnograficznych ocena techniki wykonania naczynia powinna zmierzać do precyzyjnego rozpoznania trzech zespołów czynności: budowy, wyrównywania powierzchni oraz formowania (Hołubowicz 1950, 125 n.; Bobrinskij 1978, 14 n.). Nie wszystkie z wymienionych operacji można w jednakowym stopniu wyodrębnić podczas bezpośredniej obserwacji pracy garncarza. Wiejskie garncarstwo reliktowe dostarczyło wielu przykładów, gdy pewne czynności wypełniały — choć w różnym stopniu — więcej niż

³ Potrzebę podejmowania studiów nad modelem produkcji naczyń sygnalizowano od dawna (np. HOŁUBOWICZ 1952; FRANKEN 1971; LEEUW 1975).

⁴ Por. BOBRINSKIJ 1978, 114 n. Włączenie „stratygrafii” śladów, tj. wzajemnych relacji między śladami poprodukcyjnymi wynikających z kolejności ich powstawania, może wydatnie wzbogacić proces analityczny. Uwaga ta nie odnosi się jedynie do śladów po technikach garncarskich. Podobnego rodzaju relacje wykorzystywane są w studiach nad ornamentyką naczyń (por. BUKO 1979, 200 n.; 1981, 109 n.; 1990, 128 n.; LEEUW 1980, 187, Fig. 10, 11).

jedno z wymienionych wyżej zadań. W opisach etnograficznych formowanie w niewielkim tylko zakresie daje się postrzec jako osobny zabieg. W zależności od stopnia opanowania pracy na kole formowanie może być realizowane w mniejszym lub większym zakresie w czasie lepienia jak i obtaczania. Formowanie nie pozostawia więc na naczyniu właściwych sobie śladów, które mogłyby stać się podstawą jego precyzyjnej oceny przy zastosowaniu analizy makroskopowej. W przeciwieństwie do formowania, budowa i wyrównywanie powierzchni naczyń przebiegają najczęściej w odrębnych etapach. Obydwa zespoły czynności pozostawiają także obfite i odmienne w charakterze ślady na wyrobach. Próbę rekonstrukcji sposobu oraz kolejności ich powstania można uznać za zasadną zarówno z punktu widzenia procesu produkcji, jak i możliwości obserwacji makroskopowej. Rezultaty takiej rekonstrukcji, uzupełnione analizą pozostałych śladów poprodukcyjnych, które pominiemy w poniższych rozważaniach (zob. Buko 1990, 110–119), stanowią podstawę do wnioskowania na temat techniki wykonania wyrobu.

W pierwszym rzędzie zachodzi potrzeba wyodrębnienia śladów wyróżniających obie, predestynowane do dalszych badań w świetle powyższej krytyki danych etnograficznych, czynności produkcyjne oraz przyjęcia zasad ich klasyfikacji. Podział śladów powinien uwzględniać następujące elementy konieczne dla poprawnej rekonstrukcji pracy nad naczyniem:

- czynność sprawczą powstania śladu;
- zastosowane narzędzie;
- miejsce wystąpienia śladu;
- rysunek szczegółowy śladu;
- czytelność śladu.

Pierwsze punkty dotyczą celowych decyzji garncarza związanych z produkcją naczynia, jakimi są wybór metody i narzędzia pracy. Garncarz pracując w określony sposób niejako sam wyznaczał zakres dowolności pozostawionych śladów. Na przykład wykonując miniaturowe naczynie techniką lepienia z jednej bryłki masy garncarskiej nie pozostawiał, bez względu na sposób i jakość dalszej obróbki, śladów zlepiania dwóch kawałków masy garncarskiej w postaci bruzdy. Również szczegółowy rysunek śladu zależy w dużym stopniu od sposobu pracy, a także rodzaju użytego narzędzia. Miejsce wystąpienia i czytelność śladu są dużo bardziej niezależne od woli producenta. W tym przypadku celowe działania sprowadzać się mogły do ogólnej tendencji ukrywania śladów produkcji, na co wskazuje większa ich obfitość w miejscach mniej widocznych.

Przyczyna powstania śladu jako nadrzędne kryterium pozwala podzielić ślady na dwie główne grupy świadectw odpowiadające czynnościom produkcyj-

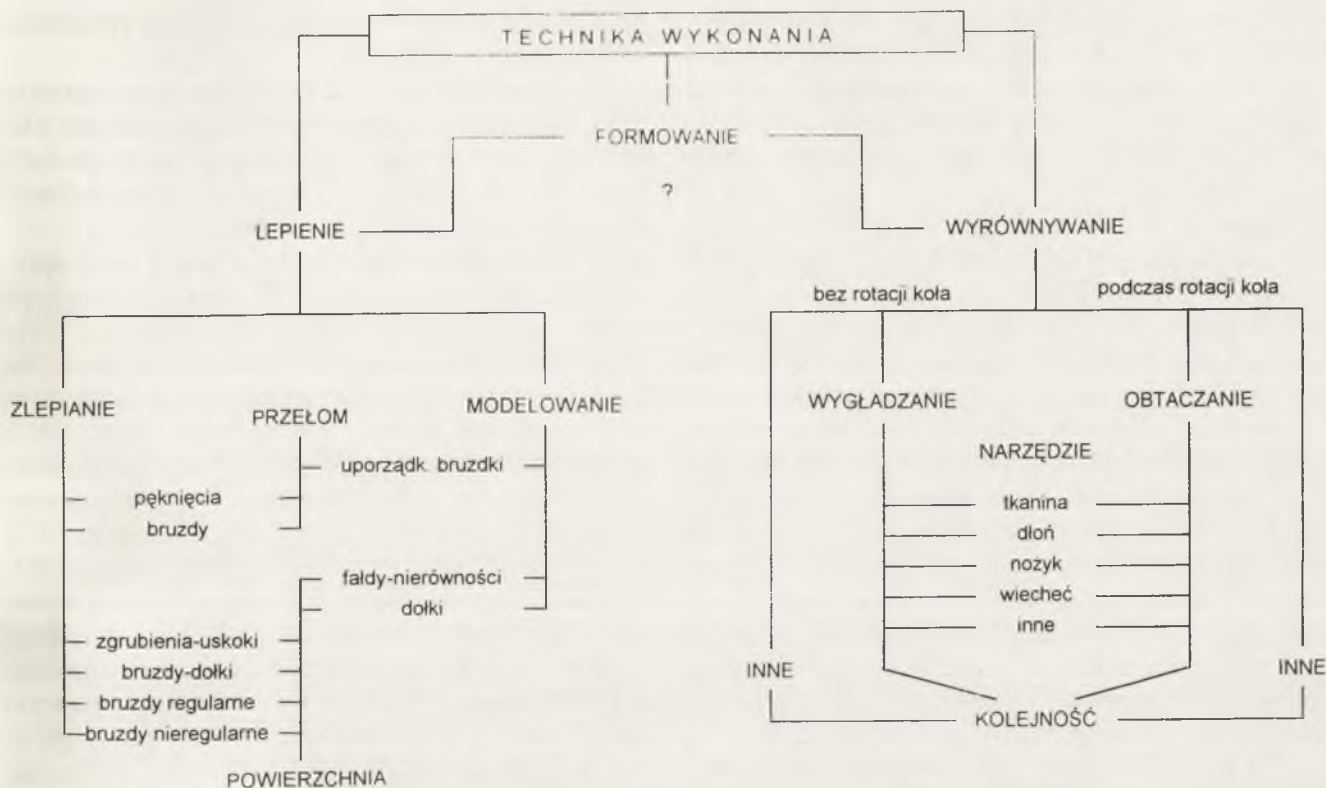
nym stanowiącym przedmiot badań (lepienie i wyrównywanie powierzchni). Ponieważ podział taki ma charakter na tyle ogólny, że pozwala na zestawienie obok siebie śladów znacznie się różniących, a zatem których niepodobna jednoznacznie interpretować, niezbędne jest jego dalsze uszczegółowienie. Ślady lepienia można dodatkowo rozdzielić na powstałe w rezultacie łączenia dodawanych porcji masy garncarskiej (ślady zlepiania) oraz będące pozostałością sposobu jej przekształcania w zamierzoną formę (ślady modelowania). O powyższym rozróżnieniu śladów decyduje obecność lub brak towarzyszących nierównościom ścianki bruzdy zlepiania. Równorzędny podział śladów wyrównywania powierzchni może uwzględniać natomiast kierunek przebiegu pozostałości działań wykończeniowych⁵. Wyróżnia się w ten sposób świadectwa czynności wykończeniowych wykorzystujących rotację koła (obtaczania) oraz statycznych sposobów obróbki ścianek (wygładzania).

Na niższym szczeblu klasyfikacji, prowadzonej w obrębie poszczególnych grup świadectw czterech podstawowych czynności (ryc. 1), kierowano się rodzajem użytego narzędzia, miejscem wystąpienia śladu oraz szczegółami jego rysunku.

W stosunku do pozostałości zlepiania i modelowania kryterium użytego narzędzia poza wyjątkowymi przypadkami nie znajdzie szerszego zastosowania, gdyż były nim zazwyczaj dłonie garncarza. Istotne jest natomiast rozróżnienie śladów ze względu na miejsce ich występowania. Chodzi tu o generalny podział na ślady zewnętrzne, czyli takie, które przetrwały na powierzchni, oraz wewnętrzne, widoczne w przełomach ścianek. Jako że zwykle dysponujemy ceramiką zachowaną fragmentarycznie, obydwie grupy dostępne są obserwacji. Tego rodzaju podział wskazany jest z dwu powodów. Po pierwsze, ślady na powierzchni i przełomach różnią się swoją postacią, nawet jeśli są wynikiem tej samej czynności. Po drugie, omawiane ślady niosą ze sobą odmienny, choć często wzajemnie się uzupełniający, zespół informacji. Podlegają zatem oddzielnej rejestracji i są przedmiotem osobnej analizy.

Cechą różnicującą ślady zlepiania masy garncarskiej na powierzchni skorup jest rysunek linii spojenia (bruzdy). Poszczególne techniki budowy naczynia pozostawiają bowiem właściwy sobie zarys bruzdy, różniący ją od innych linią przebiegu i stopniem regularności (Hołubowicz 1950, 161; 1965, 20–21). Z podobieństwa śladów spojenia wywodzi się wnioski

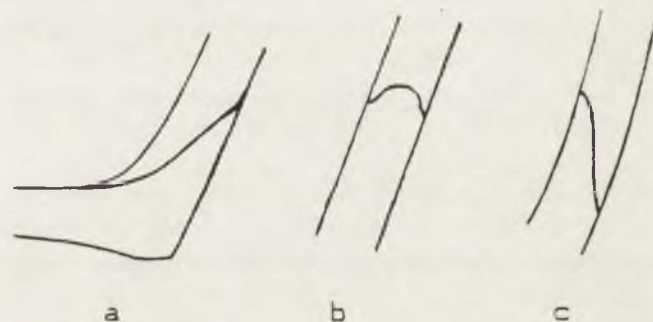
⁵ W literaturze niejednokrotnie zwraca się uwagę na podobieństwo rysunku szczegółowego śladów wygładzania i obtaczania (np. B. LEPÓWNA 1968, 99). Z tego względu decydujące znaczenie klasyfikacyjne przypisuje się kierunkowi przebiegu śladów.



Ryc. 1. Schemat klasyfikacji śladów poprodukcyjnych przetrwałych na ściankach naczyń.

Abb. 1. Klassifikationsschema der auf den Gefäßwänden erhaltenen Produktionsspuren

o tej samej technice pracy. Zatem rysunek szczegółowy linii spojenia stanowi istotę kolejnego stopnia podziału śladów zlepienia na powierzchni skorup. Ponadto w osobną grupę wydzielić można ślady spojenia masy garncarskiej przetrwałe w postaci nie bruzd, lecz wzdłużnych zgrubień i uskoków, które dowodząc lepienia w ogóle nie pozwalają na bliższe jego rozpoznanie⁶. Podobną wartość interpretacyjną mają ślady zlepienia widoczne w przełomach naczyń (bruzdy, pęknięcia). Są one wiarygodnym dowodem lepienia, choć ich postać nie zawsze daje możliwości jednoznacznego wskazania konkretnej techniki⁷. Natomiast ślady, o których mowa, stanowią pierwszorzędne źródło informacji o wzajemnym układzie oraz sposobie przyłożenia do siebie kolejnych porcji masy garncarskiej scalonych w toku budowy naczynia.



Ryc. 2. Podstawowe sposoby przyłożenia kolejnych porcji masy garncarskiej: a – od strony wewnętrznej; b – od góry; c – od strony zewnętrznej.

Abb. 2. Grundweisen der Anlegung folgender Portionen der Töpfermasse: a – von der Innenseite, b – von oben, c – von der Außenseite

Generalnie można wskazać trzy takie sposoby (ryc. 2), choć na przełomach naczyń, z różnych przyczyn, spotyka się większą różnorodność ich odzworowań. Dużą różnorodność wykazują zwłaszcza układy masy garncarskiej w partiach łączenia den ze ściankami naczyń (Buko 1981, ryc. 22, 24). Jednakowoż wiele z tych rozwiązań mogło być praktykowanych wespół z lepieniem różnymi technikami (np. ugniataniem z wałków, taśm lub techniką ślizgowo-taśmową) i poza wyjątkowo dobrze czytelnymi

⁶ Są to niekiedy istotne dane przeczące stosowaniu np. nadnaczania.

⁷ Np. HOŁUBOWICZ 1950, rys. 36; BUKO 1981, ryc. 22, 26, 28. Różnorodność interpretacji (HOŁUBOWICZ 1950, 163–164; 1965, 16; BUKO 1981, 94–95) potwierdza niepełne walory identyfikacyjne. Zabiegi formowania prowadzone w końcowych fazach pracy nad naczyniem zazwyczaj likwidowały ślady lepienia widoczne na powierzchni. Ślady we wnętrzu ścianek, widoczne później w przełomach skorup, często nie ulegały likwidacji, lecz znacznym przekształceniom przysparzającym obecnie trudności interpretacyjnych.

przypadkami (Buko 1981, ryc. 22c) ślady na przełomach nie pozwalają na wyróżnienie poszczególnych technik. Z pewnością zaś nie mogą być główną przesłanką do wydzielenia nowych technik lepienia, choć tego rodzaju próby były już podejmowane (Machnik 1961, 51–52).

Pozostałości modelowania na powierzchni naczyń sprowadzają się najczęściej do mniejszych bądź większych nierówności po ugniataniu. Najogólniej można wśród nich wyróżnić wklęsłości odpowiadające formą negatywom kłykci palców (dołki palcowe) lub pofałdowania i nierówności nie przedstawiające wyraźnych odcisków. Zarówno dobrze czytelne dołki palcowe jak i obfite nierówności ścianki są przekonującym wyróżnikiem technik ugniatania (z jednego kawałka, wałków, taśm). Śladem po modelowaniu może być także uporządkowanie masy garncarskiej widoczne niekiedy w przełomach skorup, w formie licznych podobnie układających się delikatnych bruzdek. Stopień wiarygodności tego wyróżnika zależy od czytelności poszczególnych przypadków, zwykle jednak nie jest wysoki i są to dane o znaczeniu częściowym uzupełniającym niż zasadniczym.

Możliwości przeprowadzenia klasyfikacji niższego szczebla wśród śladów po wygładzaniu i obtaczaniu wynikają głównie z różnic w szczegółach rysunku. Badania eksperymentalne dowodzą, że różnice zależą od rodzaju narzędzia i metody pracy (Bobrinskij 1978, 223 n., rys. 94, 96, 97). Rodzaj użytego narzędzia jako kryterium klasyfikacji śladów rejestrowanych makroskopowo znajduje ograniczone zastosowanie. Można jednak wyróżnić grupy wyraźniejszych śladów po tkaninach, palcach, nożykach garncarskich, wiechciach i innych. Ponadto w przypadku stwierdzenia na naczyniu świadectw użycia więcej niż jednego narzędzia oraz sposobu wyrównywania (np. wygładzania jedno- i różnokierunkowego) istotne jest odnotowanie kolejności ich powstawania („stratygrafii”).

Ostatnim, według przyjętego porządku, kryterium podziału śladów jest stopień czytelności. Chodzi tu o rozdzielenie śladów na przykłady lepiej widoczne i nie wywołujące trudności interpretacyjnych oraz zachowane szcążkowo, mniej wyraźne, a tym samym trudniejsze do jednoznacznego określenia. W każdej z wydzielonych grup śladów inne będą zasady tego rozróżnienia. W przypadku śladów zlepienia istotna jest długość bruzdy, liczba i sposób rozmieszczenia jej fragmentów, charakterystyka zarysu. Przy waloryzacji śladów po modelowaniu kierować się można liczbą i głębokością dołków lub fałd. Regularność i wyrazistość rysunku oraz wielkość zajmowanej przez ślad powierzchni można wykorzystać przy

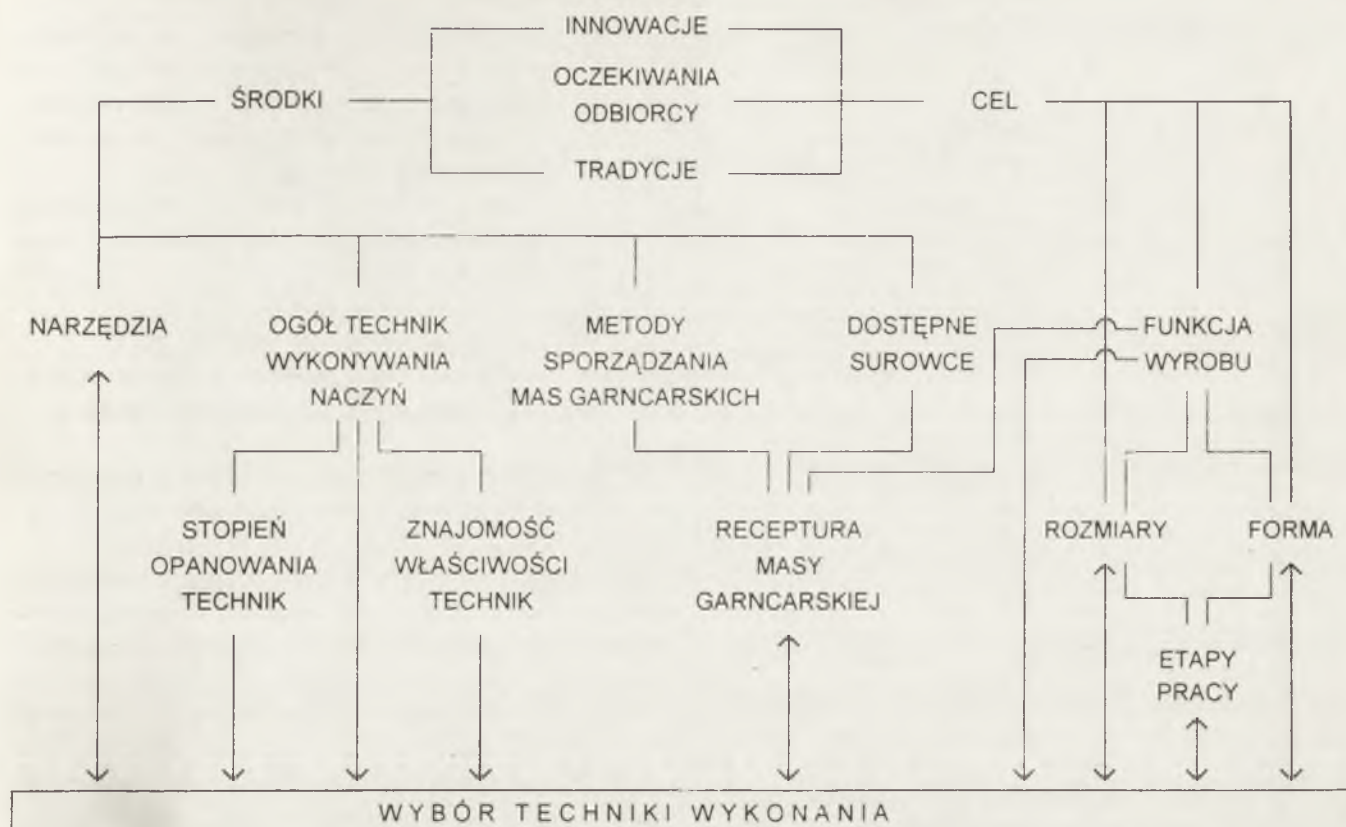
ocenie wiarygodności pozostałości po wygładzaniu i obtaczaniu.

Posługiwanie się podczas prowadzenia analizy opisowej uprzednio przygotowanym schematem klasyfikacji śladów zapewnia zebranie szczegółowych i usystematyzowanych informacji na temat techniki wykonania naczyń.

Dalsze prace przygotowawcze wiążą się z opracowaniem układu katalogu. W świetle aktualnych ustaleń garncarstwo wczesnośredniowieczne było działem wytwórczości, w którym posługiwano się lepieniem zarówno bez użycia koła, jak i na ręcznym kole garncarskim (np. Hilczerówna 1960; 1967; Kołos-Szafrańska 1961; Machnik 1961; Hołubowicz 1965; Lepówna 1968; Radwański 1968; Dymaczewska 1970; Dzieduszycki 1972, 1982; Lodowski 1972; Łosiński 1972; Parczewski 1982; 1988; Buko 1981; Łosiński, Rogosz 1983). Studia etnograficzne dowodzą, iż garncarzy lepiących na kole ręcznym cechuje duża łatwość łączenia różnych sposobów lepienia, wyrównywania powierzchni i formowania podczas pracy nad jednym wyrobem. Sposób pracy garncarza warunkował szereg czynników, które na podstawie analiz danych etnograficznych przedstawiono w formie ogólnego schematu (ryc. 3). Nie wchodząc w szczegółowe jego omówienie daje się zauważyć, że niektóre z czynników są w pewnym stopniu uchwytnie w źródłach archeologicznych (np. narzędzia, receptura masy garncarskiej, rozmiary, forma). Znając je oraz posiłkując się archeologiczną i etnograficzną⁸ wiedzą z zakresu garncarstwa można ze znacznym prawdopodobieństwem rekonstruować pozostałe. Układ katalogu powinien jednakże umożliwiać przesłedzenie danych pod kątem tych zależności.

Przygotowanie układu katalogu z myślą o analizie techniki wykonania najlepiej połączyć z pracami przystosowującymi go do stanu zachowania źródeł. Dotychczasowe studia nad ceramiką wczesnośredniowieczną oraz badania etnograficzne pozwalają rozpatrywać dowolne naczynie jako określoną strukturę zarówno pod względem stopnia złożoności formy (Buko 1981, 141 n.; 1990, 261 n.), jak i techniki wykonania (Bobrinskij 1978, 121 n.). Punktem wyjścia do badań powinna być taka struktura naczynia, której elementy w mniej lub bardziej kompletnej konfiguracji składają się na wszystkie pozostałe formy jej współczesne. We wczesnym średniowieczu najbardziej złożoną formą jest garnek o profilu eso-

⁸ Nie chodzi tu o posługiwanie się pozbawionymi kontekstu analogiami, lecz o rozumienie współzależności pewnych zjawisk i wynikających stąd prawidłowości.



Ryc. 3. Niektóre z czynników warunkujących wybór techniki wykonania naczyń ceramicznych. Strzałkami oznaczono możliwość bezpośrednich oddziaływań.

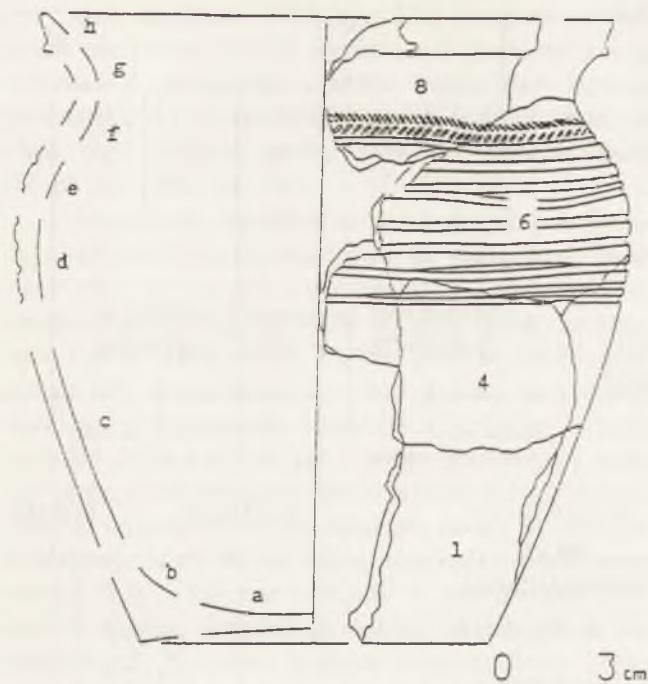
Abb. 3. Einige von den Faktoren, die die bestimmten Anfertigungstechniken bedingten. Mit den Pfeilen wurde die Möglichkeit der unmittelbaren Einwirkungen bezeichnet

watym. Na podstawie aktualnych ustaleń o ówczesnych technikach garncarskich można przyjąć, że budowa takiego naczynia przebiegała w ramach pięciu etapów, rozumianych jako wyodrębniające się w czasie fazy produkcji, podczas których garncarz stosował określone układy czynności, technik i narzędzi, w stosunku do ogółu możliwych rozwiązań, jakimi dysponował. Wiązały się one z wykonywaniem podstawy naczynia (dna wraz z przydenną częścią ścianki lub samego placka dna), dolnej części brzuśca, górnej części brzuśca, szyjki i wylewu. Jeśli nie dysponujemy naczyniami zachowanymi w całości lub dającymi się w pełni zrekonstruować, warunkiem podjęcia badań nad techniką wykonania jest usystematyzowanie fragmentów w sposób umożliwiający jak najpełniejszy wgląd w partie naczyń odpowiadające przyjętym etapom budowy. Stopień rozdrobnienia skorup najczęściej zawęża pole obserwacji niektórych z wymienionych pięciu partii naczyń⁹.

⁹ Założono znaczny stopień rozdrobnienia naczyń oraz przyjęto za jednostkę opisową pojedynczy fragment naczynia.

Ponadto na niektórych odcinkach, na przykład u podstawy naczynia, można oczekiwać większej różnorodności rozwiązań praktykowanych przez garncarzy podczas lepienia (Bobrinskij 1978, 114 n.; Buko 1981, 88–92, ryc. 22–24). Z powyższych powodów ustalono siedem podstawowych pól obserwacji, w ramach których prowadzony powinien być opis: środkową część dna (ryc. 4, a), miejsce łączenia dna ze ścianką (b), dolną część brzuśca (c), załom brzuśca (d, de), górną część brzuśca (ef), szyjkę (fg) i wylew (h). Zgodnie z przyjętym założeniem ogół fragmentów podzielono na typy zawierające przynajmniej jedno pełne pole obserwacji¹⁰. Otrzymano 10 typów fragmentów wykazu-

¹⁰ Warunek jednego pełnego pola obserwacji przyjęto dla zdefiniowania typów fragmentów. Natomiast podczas zaliczania do tych jednostek konkretnych skorup można niekiedy odstępować od tej reguły. Uwaga ta dotyczy zwłaszcza dolnych części brzuśców, które – nie zachowane na pełnym odcinku pomiędzy załomem a dnem – mogą mieć powierzchnię na tyle dużą, aby przeprowadzić poprawne ich rozpoznanie.



- 5 obecność strefy d, mogą z nią współwystępować co najwyżej sąsiednie strefy c i e;
- 6 obecność stref e i f, może z nimi współwystępować co najwyżej jedna z dwóch sąsiednich stref d lub g;
- 7 obecność stref e, f, g oraz przynajmniej jednej spośród dwu sąsiadujących z nimi stref d i h;
- 8 obecność wyłącznie stref f, g, h;
- 9 obecność wyłącznie stref f i g;
- 10 obecność strefy h, może z nią współwystępować wyłącznie sąsiednia strefa g.

Dysponując powyższym podziałem można przystąpić do przygotowania katalogu w dziesięciu wariantach przeznaczonych do opisu poszczególnych typów fragmentów¹¹. Aby zestawy cech dostosować do fragmentów podlegających opisowi, wykonano pomocniczy diagram. Sprawdzone w nim teoretyczną możliwość odnotowania zamierzonej liczby cech na poszczególnych typach fragmentów (ryc. 5). Obecność pustych pól na diagramie odzwierciedla fakt, że każdy fragment zawiera węższy zestaw cech w stosunku do ogółu interesujących nas w naczyniu. Ponadto można zauważyć, iż pewne cechy mogą wystąpić tylko na wybranych fragmentach, podczas gdy inne odnotowuje się na wszystkich bez wyjątku. Część śladów cechuje bowiem naturalna ścisła lokalizacja, podczas gdy inne można obserwować w różnych partiach naczynia. Śladom techniki wykonania przysługuje ta druga właściwość. Ponieważ typy fragmentów różnią się między sobą liczbą pól obserwacji, zachodzi w stosunku do śladów techniki wykonania potrzeba uściślenia rejestracji cech do konkretnego pola. Inaczej porównywalność informacji pozyskanych w toku analizy poszczególnych typów fragmentów będzie znacznie ograniczona. Ponadto przy opisie śladów techniki wykonania w ramach pól obserwacji obowiązuje podwójny odczyt odpowiadający wewnętrznej i zewnętrznej powierzchni ścianek.

Dysponując zebranymi według przedstawionych reguł danymi na temat techniki wykonania, można podejmować próby systematyzacji technicznej naczyń testując definicje o różnych poziomach szczegółowości. Mogą one uwzględniać zestaw czynności i narzędzi produkcyjnych, następstwo czynności, lokalizację śladów na naczyniach czy też specyfikę formy

¹¹ O ile dysponujemy zbiorem ceramiki w lepszym stanie zachowania, m.in. naczyniami dającymi się w całości zrekonstruować, celowe jest przygotowanie dla nich odrębnego katalogu, który można w prosty sposób utworzyć jako sumę opisów odpowiedniego zestawu pól obserwacji.

TYP FRAGMENTU	PRZYBLIŻONA POSTAC FRAGMENTU	OPISYWANA CZĘŚĆ NACZYNIA
1	[abc] [ab] [bc]	dno i dolna część brzuszca
2	[a]	środkowa część dna
3	[b]	krągłość dna i dolnej części brzuszca
4	[c]	dolna część brzuszca
5	[cde] [cd] [de]	załom brzuszca
6	[def] [ef] [efg]	górna część brzuszca
7	[defgh] [defg] [efgh]	górna część naczynia
8	[fgh]	szyjka i wylew
9	[fg]	szyjka
10	[gh] [h]	wylew

Ryc. 4. Podział fragmentów naczyń. Numeracja po prawej stronie naczynia informuje, do jakich typów zaliczono by poszczególne ułamki, gdyby nie zdołano ich ze sobą połączyć.

Abb. 4. Die Einteilung der Scherben. Die Nummer auf der rechten Gefäßseite informieren über die Typen zu denen die einzelnen Scherben zugerechnet werden könnten, wenn sie miteinander nicht verbunden werden könnten

jących niezbędną wartość poznawczą dla celów analizy techniki wykonania, zdefiniowanych następująco:

Typ fragmentu	warunek przynależności
1	obecność strefy b i przynajmniej jednej spośród dwu sąsiadujących z nią stref a i c;
2	obecność wyłącznie strefy a;
3	obecność wyłącznie strefy b;
4	obecność wyłącznie strefy c;

TYP FRAGMENTU	NUMER CECHY																																			
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32				
1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
5	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
6	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
7	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	
8	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
9	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
10	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

Ryc. 5. Struktura opisu: ■ — cechy odnotowywane, ■ — cechy rejestrowane w ograniczonym zakresie z powodu zawężonego pola obserwacji, ■ — cechy pomijane z powodu małego prawdopodobieństwa ich wystąpienia. Miejsce puste oznacza niemożność odczytu cechy na danym typie fragmentu.

Zestawienie opisywanych cech naczyń 1 — odcisk deski koła, 2 — odcisk osi koła, 3 — znak garncarski, 4 — ślady reperacji koła, 5 — inne ślady po kole, 6 — podsypka, 7 — bruzda dookoła, 8 — ślady odcinania, 9 — ślady podważania, 10 — zagładzanie zewnętrznej powierzchni dna, 11 — zagładzanie zewnętrznej krawędzi dna, 12 — kształt dna, 13 — średnica dna, 14 — domieszka, 15 — barwa, 16 — ślady zlepiania, 17 — ślady wygladzania, 18 — ślady obtaczania, 20 — ślady po innych czynnościach, 21 — grubość ścian naczyń, 22 — stopień wyrównania powierzchni, 23 — faktura powierzchni, 24 — „angoba”, 25 — polewa, 26 — okopcenie, 27 — kształt górnej partii naczyń, 28 — kształt szyjki, 29 — zwieńczenie wylewu, 30 — wątek ornamentu, 31 — kompozycja ornamentu, 32 — średnica wylewu

Abb. 5. Beschreibungsstruktur: ■ — bemerkte Merkmale, ■ — die im beschränkten Bereich wegen des eingengten Sichtfeldes registrierten Merkmale, ■ — Merkmale, die wegen der geringen Wahrscheinlichkeit ihres Auftretens unbeachtet werden. Leere Stelle bezeichnet die Unmöglichkeit ein bestimmtes Merkmal auf dem gegebenen Bruchstücktyp abzulesen

Zusammenstellung der beschriebenen Merkmale bei den Gefäßen: 1 — Abdruck des Drehscheibebrettes, 2 — Abdruck der Radachse, 3 — Töpferzeichen, 4 — Spuren der Drehscheibeaufbesserung, 5 — andere Drehscheibespuren, 6 — Bettung, 7 — umlaufende Rille, 8 — Abschnidenspuren, 9 — Hebenspuren, 10 — Glattstreichen der Außenbodenoberfläche, 11 — Glattstreichen der Außenbodenkante, 12 — Bodenform, 13 — Bodendurchmesser, 14 — Beimischung, 15 — Farbe, 16 — Spuren des Zusammenklebens, 17 — Gestaltungsspuren, 18 — Ausglätterspuren, 19 — Drehschleifen, 20 — Spuren der anderen Tätigkeiten, 21 — Breite der Wände, 22 — Oberflächeausgleichungsgrad, 23 — Oberflächenstruktur, 24 — „Angobe”, 25 — Glasur, 26 — Verräucherung, 27 — Form der oberen Gefäßpartien, 28 — Halsform, 29 — Ausgußprofilierung, 30 — Ornament, 31 — Ornamentkomposition, 32 — Ausgußdurchmesser

i masy garncarskiej. W warstwie opisowej projekt może wnieść także pewne usprawnienia. Najistotniejszym jest bardziej kompleksowy charakter opisu, dzięki któremu przedmiotem studiów może być większy zbiór śladów, nie zaś grupa ograniczona do wyznaczników wybranych technik. Zyskuje się w ten sposób walor otwartości polegający na możliwości włączenia w tok studiów nieprzewidzianych elementów, jeśli zostaną dostrzeżone w analizowanym zbiorze ceramiki. Dzięki temu istnieje teoretyczna możliwość poszerzenia aktualnego zestawu wyznaczników poszczególnych technik garncarskich. Nie wydaje się słuszne traktowanie ich jako zamkniętego zestawu kryteriów. Ponadto omawiany sposób opisu pozwala utrzymać niezbędne rygory procedury badawczej, w której katalogowaniu podlegają bruzdy zlepiania, dołki, ciągi garncarskie itp., czyli zdefiniowane ślady, które możemy wskazać na konkretnych fragmentach naczyń. Formułowane na takiej podstawie pojęcia ceramiki lepionej ręcznie, obtaczanej całkowicie, formująco itd., czy też ogólna ocena techniki wykonania, mogą zyskać na precyzji.

Początkowo opis ceramiki za pomocą tabel był formą publikacji źródeł. Charakteryzowano w nich pozyskane metodą stratygraficzną zespoły skorup

poprzez ujęcia liczbowe wybranych cech naczyń, oraz grup techniczno-formalnych wydzielanych w poszczególnych zbiorach (Hilcerówna 1960; Kołos-Szafrańska 1961). W wyniku szeregu udoskonaleń, jak przyjęcie za opisywaną jednostkę pojedynczej skorupy (naczynia), poszerzenie listy odnotowywanych cech i dostosowanie opisu do stanu zachowania źródeł (Kruppé 1967; Dymaczewska 1970; Cnotliwy 1972; Gajewska, Kruppé 1976; Nawroński 1976) omawiany sposób rejestracji nabierał charakteru coraz bardziej sprawnego narzędzia analizy ceramiki. Podsumowaniem tego kierunku studiów była próba wypracowania uniwersalnego kwestionariusza do opisu wczesnośredniowiecznej ceramiki z terenu Małopolski (Parczewski 1977).

W następnych latach pojawiają się dalsze projekty katalogowania wczesnośredniowiecznych materiałów ceramicznych. Proponują one odmienne podejście do źródeł poprzez próbę wypracowania rejestracji cech o profilu problemowym, nie pozbawionej wszakże waloru wszechstronnego opisu, jaki przyświecał wcześniejszym katalogom. Drogą do osiągnięcia zamierzonego celu jest odpowiedni dobór cech i ich kategorii, a także struktury opisu, pod kątem wybranych studiów. Wzorcowy przykład tego rodzaju

katalogu zastosowano w badaniach nad ceramiką sandomierską (Buko 1981). Zwraca w nim uwagę rozbudowany zestaw cech morfologicznych oraz hierarchiczna (trójstopniowa) struktura opisu. Oparto ją na klasyfikacji wielkościowej porządkującej materiał ceramiczny pod kątem studiów nad formą naczynia. Do omawianego nurtu nawiązuje również katalog przygotowany do opisu ceramiki ze Stradowa (Maj 1990). Szkieletowa i z konieczności pozbawiona komentarza publikacja pozwala jedynie rekonstruować zamierzenia badawcze stojące za główną linią opisu. W przyjętym schemacie kategoryzacji wielkościowej brakiem precyzji, na tle ujęcia pozostałych partii naczyń, wyróżnia się potraktowanie części przydennych. Dno naczynia zostało w nim właściwie zupełnie zagubione jako odrębna jednostka (tamże, ryc. 8). Można zatem wysunąć ostrożne przypuszczenie, że ta partia naczyń nie znajdowała się w centrum zainteresowań. Potwierdzają to pośrednio problemy związane z jej opisem. Z kolei analiza cech obecnych głównie na, jak się wydaje, preferowanych w badaniach ściankach naczyń, ujawnia duże dysproporcje ich kategoryzacji (tamże, s. 18, rubryki 10 i 11). Zadanie katalogu mimo cech uniwersalności rysuje się dosyć jasno. Chodziło o przesłedzenie wybranych

cech wraz ze ścisłą lokalizacją na większej próbie źródeł, nie ograniczonej wyłącznie do przybrzeżnych ułamków naczyń. W zestawie preferowanych cech znalazły się własności naczyń uchodzące za diagnostyczne chronologicznie pomiędzy VII a X wiekiem (por. Parczewski 1982).

Można zatem mówić o dwojakim podejściu w pracach nad katalogiem. Dłuższe tradycje mają rozwiązania będące próbą przewyciężenia zakłóceń obiegu informacyjnego, których źródłem był opis słowny i słabo zdefiniowana terminologia. Charakterystyczne jest dla nich dążenie do nadania opisowi uniwersalnego charakteru, który umożliwiłby w przyszłości utworzenie „banku informacji” na temat ceramiki z wybranego odcinka czasu i określonego obszaru. Młodszy nurt przekształca katalog w poszukiwaniu najbardziej dogodnej formuły umożliwiającej podjęcie określonego zamierzenia badawczego. Wyśiłki koncentrują się zwłaszcza wokół opisu zasadniczych nośników informacji zawartych w naczyniach, obciążonych już schematem dotychczasowych praktyk. Ich celem jest podjęcie na nowo od dawna nurtujących problemów. Myśl taka przyświecała również prezentowanym powyżej uwagom.

BIBLIOGRAFIA

Skróty

AP — „Archeologia Polski”, Warszawa

Literatura

- BOBRINSKIJ A. A.
1978 *Gončarstvo vostočnoj Evropy*, Moskwa.
- BUKO A.
1979 *Problemy analizy opisowej wyrobów garncarskich zachowanych fragmentarycznie*, „Kwartalnik Historii Kultury Materialnej” 27, 2, 187–207.
1980 (rec.) M. Parczewski, *Projekt kwestionariusza cech naczyń ceramicznych z okresu wczesnego średniowiecza*, „Sprawozdania Archeologiczne” 32, 328–335.
1981 *Wczesnośredniowieczna ceramika sandomierska*, Wrocław.
1984 *W poszukiwaniu wzorca analizy i publikacji wyników badań ceramiki: racje oczywiste i racje pozorne (odpowiedź na rezenzję U. Maj)*, AP 29, 163–173.
1988 *O niektórych aspektach opisu wyrobów garncarskich*, AP 33, 210–219.
1990 *Ceramika wczesnopolska. Wprowadzenie do badań*, Wrocław.
- CNOTLIWY E.
1972 *Kartoteka perforowana Pracowni Archeologiczno-Konserwatorskiej*, „Informacje bieżące PKZ”, marzec.
- CZERNIAK L., KOŚKO A.
1980 *Zagadnienie efektywności poznawczej analizy chronologicznej ceramiki na podstawie cech technologicznych. Z pro-*
blematyki badań nad „datowaniem technologicznym” ceramiki kultur neolitycznych w strefie Kujaw, AP 25, 247–280.
- DYMACZEWSKA U.
1970 *Ceramika wczesnośredniowieczna z Santoka pow. Gorzów Wlkp.*, „Slavia Antiqua” 16 (1969), 145–241.
- DZIEDUSZYCKI W.
1972 *Ceramika z wczesnośredniowiecznego Kaszowa w pow. milickim*, AP 17, 391–444.
1982 *Wczesnomiejska ceramika kruszwicka w okresie od 2 połowy X w. po połowę XIV w.*, Wrocław.
- FRANKEN H. J.
1970 *A new Approach to the Study of Pottery from Excavations*, „Archeologia” 21, 1–8.
- GAJEWSKA M., KRUPPÉ J.
1976 *Propozycja metody dokumentacji opisowej późnośredniowiecznych i nowożytnych materiałów ceramicznych*, „Biuletyn Informacyjny PKZ” 32, 63–73.
- HILCZERÓWNA Z. zob. KURNATOWSKA Z.
- HOLUBOWICZ W.
1950 *Garncarstwo wiejskie zachodnich terenów Białorusi*, Toruń.
1952 *Jak badamy wczesnośredniowieczną ceramikę zachodnich Słowian*, „Z otchłani wieków” 21, z. 2, 37–41.
1957 *Garncarstwo wiejskie Albanii*, „Archeologia Śląska” 1, 5–64.
1965 *Garncarstwo wczesnośredniowieczne Słowian*, „Studia Archeologiczne” 1.
- KOŁOS-SZAFRAŃSKA Z.
1961 *Z badań nad garncarstwem wczesnośredniowiecznym. Ana-*

- liza ceramiki z Biskupina, pow. Żnin, stan. 6, [w:] W. i Z. Szafrąnczy, *Z badań nad wczesnośredniowiecznym osadnictwem wiejskim w Biskupinie*, Wrocław, 145–229.
- KRUPPÉ J.
1961 *Studia nad ceramiką XIV wieku ze Starego Miasta w Warszawie*, Wrocław.
1967 *Garncarstwo warszawskie w wiekach XIV i XV*, Wrocław.
- KURNATOWSKA Z.
1960 *Wczesnośredniowieczne grodzisko w Daleszynie st. 2, w pow. gostyńskim*, Poznań.
1967 *Dorzecze górnej i środkowej Obry od VI do początków XI wieku*, Wrocław.
1973 *Główne momenty w rozwoju wczesnośredniowiecznego garncarstwa polskiego*, „Kwartalnik Historii Kultury Materialnej” 21, 3, 435–447.
- LEEUE van der S. E.
1975 *Medieval Pottery from Haarlem: a Model*, „Rotterdam Papers” 2, 67–87.
1980 *Keramikproduktion und Keramikhandel. Methodische Probleme ihrer Erforschung*, „Lübecker Schriften zur Archäologie und Kulturgeschichte” 4, 185–206.
- LEPÓWNA B.
1968 *Garncarstwo gdańskie w X–XIII wieku*, Gdańsk.
- LODOWSKI J.
1972 *Sądowel we wczesnym średniowieczu*, Wrocław.
- ŁOSIŃSKI W.
1972 *Początki wczesnośredniowiecznego osadnictwa grodowego w dorzeczu dolnej Parsęty (VII–X/XI w.)*, Wrocław.
- ŁOSIŃSKI W., ROGOSZ R.
1983 *Zasady klasyfikacji i schemat taksonomiczny ceramiki*, [w:] *Szczecin we wczesnym średniowieczu. Wzgórze Zamkowe*, Wrocław, 202–226.
- MACHNIK J.
1961 *Wyniki badań w latach 1953–1954*, [w:] *Igolomia I. Osada wczesnośredniowieczna*, Wrocław, 11–112.
- MAJ U.
1983 (rec.) Buko A., *Wczesnośredniowieczna ceramika sandomierska*, AP 28, 445–454.
1990 *Stradów, stanowisko 1. Część 1. Ceramika wczesnośredniowieczna*, Kraków.
- NAWROLSKI T.
1976 *Metody opracowania późnośredniowiecznej ceramiki (z doświadczeń szczecińskiej pracowni archeologiczno-konserwatorskiej PKZ)*, „Biuletyn Informacyjny PKZ” 32, 127–138.
- PARCZEWSKI M.
1977 *Projekt kwestionariusza cech naczyń ceramicznych z okresu wczesnego średniowiecza*, „Sprawozdania Archeologiczne” 29, 221–247.
1982 *Plaskowyż Głubczycki we wczesnym średniowieczu*, Warszawa.
1988 *Początki kultury wczesnosłowiańskiej w Polsce. Krytyka i datowanie źródeł archeologicznych*, Wrocław.
- RADWAŃSKI K.
1968 *Wczesnośredniowieczna ceramika krakowska i zagadnienia jej chronologii*, „Materiały Archeologiczne” 9, 1968, 5–89.
- RIETH A.
1960 *5 000 Jahre Töpferscheibe*, Konstanz.
- ŻAKI A.
1974 *Archeologia Małopolski wczesnośredniowiecznej*, Wrocław.

ZUSAMMENFASSUNG

Die Produktionsspuren gehören zu den meist berücksichtigten Merkmalen bei der Analyse der frühmittelalterlichen Keramik. Einige von ihnen weisen besondere Verwendbarkeit als Kriterien in der Teilung der besprochenen Quellenkategorien. Trotz der langjährigen Tradition der Forschungen über die frühmittelalterlichen Techniken, werden die bisherigen Errungenschaften skeptisch betrachtet. Gleichzeitig wird immer geringere Interesse an diese Studien beobachtet, die, wie es betont wurde, mit Unvollständigkeit des Meßverfahrens und Subjektivität der Schlußfolgerungen belastet sind.

In der Veröffentlichungen aus den letzten Jahren, die kritisch die Beschreibungsanalyse der frühmittelalterlichen Keramik beurteilen, fehlen bisher Vorschläge, sie neu zu untersuchen. Es wird lediglich vorgeschlagen an die Analyse die spezialistischen Methoden anzuschließen. Die Richtigkeit dieses Vorschlages nicht versagend, soll man jedoch betonen, daß sich das traditionelle Vorschungsverfahren ständig entwickeln soll. Es gibt dazu mehrere Voraussetzungen, daß das Erkenntnispotential der ethnographi-

schen Forschungen noch nicht ausgenutzt wurde, und die makroskopische Analyse könnte eine volle und mehr konsequente Ausnutzung des keramischen Fundgutes sein.

Die meisten Schwierigkeiten ergeben sich aus dem bisherigen Forschungsprofil, das hauptsächlich Typologie und Periodisierung berücksichtigte. Sie wurde leider nicht von parallelen Arbeiten an frühmittelalterlichem Modell des Töpferhandwerks begleitet. Die Analyse, der zum Zweck der Klassifikation ausgewählten Techniken, ließ die Vielfalt der Aspekte und die Verwickeltheit der Probleme unbeachtet und trug kaum zur Entwicklung des analitischen Apparats bei.

Das alles führt zur Entstehung der Widersprüche, deren Gründe in der Unzuverlässigkeit der makroskopischen Analyse zu finden sind. Auf diese Weise können die Unterschiede in den Meinungen über die Gleit-Bandtechnik im frühen Mittelalter erklärt werden (Hołubowicz 1950, 140–141). Der Vergleich der bisherigen Forschungsweisen neigt zum Zweifel an die Konzeption über die Anwendung dieser Technik bei Herstellung der älteren als die sog. voll abgedrehte Keramik.

Im Artikel wurden die ausgewählten Probleme, die mit Vorbereitung des Katalogs zur Untersuchung der Techniken der Gefäßanfertigung in den jüngeren Phasen des frühen Mittelalters dargestellt. Es ist ein mehrstufiges Verfahren, das von der Analyse der ethnographischen Angaben herausgeht. Am Anfang werden die Tätigkeiten bestimmt, deren Spuren auf den Waren zu erwarten sind. Andere Arbeiten beruhen auf der Bestimmung der Prinzipien bei der

Spurenklassifikation, auf der Anpassung der Kataloganordnung an die erhaltenen Quellen und endlich auf der Berücksichtigung des Mitaufretens und Spurennachwirkung samt der genauer Lokalisation im Bereich des Gefäßformes.

Als Resultat dieser Arbeit soll ein Katalog vom Problemencharakter entstehen, der die Untersuchungen eines Gefäßes als eine technologisch-technisch komplizierte Struktur lassen wird.

Anschrift des Verfassers:

Mgr Paweł Rzeźnik
Katedra Archeologii
Uniwersytetu Wrocławskiego
ul. Szewska 48
50-139 Wrocław
POLEN