

Gefäßwand hat bis auf wenige Hundertstel mm Schwankungen als Stärke 0,8 mm im Mittel aufzuweisen. Für eine derartige große geformte Fläche bedeutet das eine erstaunliche Leistung, besonders wenn wir uns vor Augen führen, daß die heutigen Hilfsmittel nicht zur Verfügung standen. Die zwei als Verzierung gedachten Spannrippen sind technisch vollkommen. Auch hier ist die Differenz von 0,19 mm (0,55 bis 0,74 mm) Unterschied kaum nennenswert. Der scharf umgebrochene Rand überbietet in der Gleichmäßigkeit alles andere. Der Unterschied in der Materialstärke beläuft sich nur auf 0,06 mm (0,51 — 0,57 mm). Nur an einer einzigen Stelle weist er 0,45 mm auf. Der äußere Rand ist wie beim Sieb wieder als Spannrippe eingezogen und nach außen über einen gerollten eingelegten Blechstreifen gebördelt worden (Tafel 40 oben). Diese Technik finden wir heute noch, wenn es darauf ankommt, ein Gefäß recht widerstandsfähig zu machen, nur nimmt man heute einen entsprechenden Draht. Durch verschiedene ausgebrochene Oxydierungen ist der gerollte Blechstreifen frei sichtbar. Die körnerartigen Verzierungen sind von innen, und zwar nachdem das Gefäß fertig war, in vier Reihen scharfer und drei Reihen blinder Einpunzungen, die als Zwischenfüllung mit größerem Abstand auftreten, ausgestattet. Außer einem einzigen Treibriß im Boden sind keinerlei Fehler im Material zu finden. Wie erwähnt, ist der Mantel in das Unterteil eingenetet, und zwar so, daß der vorher zusammen-genietetete Mantel in seiner Überschneidung außen etwas eingetrieben und dann bündig, also vergleichend, geschliffen worden ist. Die Überschneidung vom Unterteil zum Mantel aber ist bis zur Wandstärke des Unterteils im Mantel nachgetrieben. Es ist also fast die gesamte Gefäßstärke erhalten geblieben, und nur in einem etwa 14 mm Breite übereinander greifenden Streifen, an dem die fünf Niete den Mantel mit dem Unterteil verbinden, doppelt stark. Das klingt alles sehr einfach, beim genauen Betrachten aber stehen wir vor großen Rätseln. Die Form, sowie das Anpassen des Mantels in das Unterteil ist von innen getrieben worden. Deutlich sieht man die unzähligen Hiebe, die mit einem Schlaginstrument mit einer Längsfinne ausgeführt worden sind. Dort aber, wo auf der Außenseite das Unterteil endet, ist um die gesamte Blechstärke innen mit einem Instrument mit Querfinne der scharfe Ansatz nach außen verglichen worden. Das in das Unterteil greifende Stück des Mantels ist durch Längshiebe in die erforderliche Spannung zum Zwecke des Dichtwerdens des Topfes getrieben worden. Auch in der aufrechten Wand des Unterteiles beobachten wir eine Menge Korrekturhiebe in Quer- und Längsrichtung. Alle diese Arbeiten sind von innen, und zwar etwa 15 cm tief bei einem Durchmesser von 10 cm an den Nietstellen — denn auch diese sind von innen genietet — ausgeführt. Unerklärlich ist uns, wie bei einem so geringen Durchmesser mit irgendeinem Schlaginstrument diese Arbeit ausgeführt werden konnte. Alle sichtbaren Markierungen zeigen eindeutig den Schlag wie von einem Hammer\*). Bis auf die verlorengegangenen oberen zwei Henkelniete sind alle von innen hochstehend vernietet. Sie sind wiederum sehr kupferhaltig und haben große Flachköpfe, die in einer geringen Tiefe in das Blech eingedrückt sind (wie Tafel 40 unten). Alle Überschneidungen und auch die Nietköpfe sind außen fast unmerklich in der Längsrichtung des Gefäßes überschliffen, die Schleifspuren sind noch mit bloßem Auge zu erkennen. Der verzierte Bandhenkel hat etwa in der Mitte eine Stärke von 0,73 mm und ist ebenfalls an beiden Seiten zu dünnen Flanschen ausgehämert worden. Er

\*) Während der Drucklegung dieser Arbeit werden uns noch folgende interessante Beobachtungen der Technik, die anscheinend auch bei unserem Gefäß angewandt wurde, mitgeteilt. Bei einem alten Bronzeschmied ist beobachtet worden, wie er eine ähnliche Vergleichung der Gefäßwand von innen trieb. Er hält einen Hammer mit der kleinen Finne an die Stelle im Gefäßinnern, an der ausgetrieben werden soll, frei in der Hand und schlägt mit der flachen Bahn eines größeren Hammers von außen dagegen. Dadurch erfolgt der Druck von innen. Die Arbeitsweise ist also umgekehrt zu denken wie bei Hammer und Amboß. Der Hammer dient hier als Amboß, der Amboß als Hammer. Wir wissen nicht, welches Instrument in unserem Falle innen zum Gegenhalten verwendet und mit welchem von außen geschlagen wurde. Fest steht nur, daß eine derartige Arbeitsweise für die Herstellung unseres Topfes durchaus denkbar ist.