

der sich mehr oder weniger verengenden Oberfläche des Gefäßes während der Bearbeitung einen Halt hatte. Es ist weiterhin zu vermuten, daß nach Abschluß dieses ersten Arbeitsganges das Tongefäß gleich mit der Formschüssel auf die Drehscheibe gesetzt wurde, als man daranging, nunmehr mit Hilfe der Drehscheibe den Hals und den anschließenden Mündungsrand zu überformen und gegebenenfalls zuletzt Spiralfurchen auf Hals und Schulter einzutiefen. Bei dem jüngeren Verfahren wurde Spiralwulsttechnik nicht mehr angewandt. Man stellte das Gefäß zunächst mit dem Standboden auf der Töpferscheibe her. Dabei war man bestrebt, die Wölbung dicht über dem Boden beginnen zu lassen. Außerdem überzog man den Gefäßleib bis zum Boden hin mit Spiralfurchen. Dann wurde das Gefäß von der Drehscheibe abgeschnitten, und nachdem es etwas getrocknet war, drückte man den Gefäßboden von innen nach außen und entfernte mit einem Messer die Standbodenränder, wodurch eine linsenförmige Wölbung mit abgerundetem Übergang zum gebauchten Gefäßkörper entstand. Am Ende stülpte man das Gefäß mit dem Mündungsrand auf die Töpferscheibe und beseitigte unter langsamem Drehen die Schnittspuren. Daß dabei auch nachlässig verfahren wurde, erlaubt uns den Einblick in die Werkprozesse. Derselben unterschiedlichen Herstellungsweise begegnen wir bei den Krügen mit Wölbeböden.

a) Ältere Herstellungsweise, zweite Phase

reduzierend gebrannt

Es liegen die Bruchstücke von fünf Gefäßen vor, die einen Mündungsdurchmesser von etwa 10 bis 11 cm hatten und deren Höhe höchstens 12 cm betrug (Abb. 52,2 — 52,4 — 58,2 bis 4). Der Boden ist nicht halbkreisförmig hochgerundet, sondern setzt sich mehr allmählich von einer horizontalen Fläche ab. Trotz der Wölbung kann das Gefäß infolgedessen beim Aufsetzen auf eine Ebene nicht allzusehr geschwankt haben, weil das Schwergewicht mehr nach unten verlagert war. Wie zu erwarten ist, haben diese Wölbetöpfe nur Halsfurchen, und zwar nicht mehr als 5 bis 7 Stück. Die Lippen sind relativ schmal; sie sind keineswegs bei allen Gefäßen unterschritten. Die kleinen Sattelhenkel sitzen randständig an. Die äußere Färbung dieser Wölbetöpfe ist schwärzlich schon nach der Fertigstellung gewesen; auch blaugraue Färbung mit leichtem Schimmer tritt auf.

Die mittelgroße Wölbeform ist durch den ergänzten Topf Abbildung 52,1 und den verscherbten Topf Abbildung 52,3 vertreten. Der Mündungsrand beträgt bei Topf Abbildung 52,1 etwa 13 cm, die Höhe 16 cm. Obwohl die Bodenrundung etwas stärker ist, wirkt das Gefäß doch beutelförmig. Die Lippe ist kräftiger, der Henkel kleiner und tiefgekehlt. An der Oberfläche ist gut abzulesen, wo die oberen Rotationsspuren aufhören und wo die feineren, aber unregelmäßigeren Verstrichspuren des Spiralwulstaufbaus beginnen.