

Ein Größenvergleich der Formschüsseltypen (Abb. 10) zeigt, dass extrem kleine Exemplare fast nur bei S1–S2 zu finden sind. Nur eine Schüssel der Form S4 ist noch recht klein. Alle anderen Vertreter der Typen S3–S6 bewegen sich im oberen Bereich für größere Megarische Becher, und nur die beiden Stücke des Typs S7 mit Pinienzapfendekor sind – vielleicht ihrem Vorbild in der Natur entsprechend – nicht sehr groß im Durchmesser, aber dafür tief.

Das mengenmäßige Übergewicht der eng verwandten Typen S1 und S2 lässt zwei Schlüsse zu. Entweder haben nur diese beiden (oder der eine Töpfer, der beide Typen herstellte) in der Werkstatt hauptamtlich an der Töpferscheibe gesessen und Formrohlinge erstellt, während es sich bei den kleineren Serien S3–S6 um Experimente handelt. Oder aber wir haben nur einen kleinen, willkürlichen Ausschnitt aus der gesamten Werkstatt, der sich in der Grabungspraxis etwa mit einer Sondage kleinen Ausmaßes erklären ließe, die fast nur Formschüsseln der Typen S1–S2 erbrachte, von denen die meisten durch GRUPPE 1 dekoriert worden sind. Von der Produktion der vielleicht gleich leistungsfähigen Töpfer der anderen Schüsselformen und der anderen Dekorateure hätte sich dann jeweils nur ein kleiner Anteil gefunden. Dies scheint dem uns überlieferten Befund der Mainzer Werkstatt am nächsten zu kommen, da sich das Material neben Einzelstücken, die durchaus Reste anderer Gruppen sein können, auf eine Gruppe (GRUPPE 1) und zwei Formschüsseltypen (S1–S2) konzentriert, während es aber so viele Überschneidungen zwischen Typen und Gruppen gibt, dass der Personalbestand der Töpferei durchaus höher gewesen sein kann. Auch sind gerade die Formen Typ S6 so routiniert geformt, dass sie sich nur als Teil einer größeren Produktion vorstellen lassen.

DIE MAINZER WERKSTATT

Die Betrachtung der Gruppen und Annexe lässt den Schluss zu, dass das gesamte Material von einem einzigen Werkstattkomplex stammt, der – wohl aus Gründen der Arbeitsteilung – stark untergliedert war. Der Punzenbestand unterliegt starken Einflüssen aus Westkleinasien, Parallelen zu ionisch-ephesischen und pergamenischen Bechern lassen sich immer wieder aufzeigen. Direkte Abformungen sind aber nur in ganz seltenen Fällen zu vermuten, etwa beim Dionysos/Gorgoneion G10 nach den „Belles Meduses“ (siehe ANNEX 2b). Der Aufbau der Dekoration hat seine Parallelen ebenfalls in Westkleinasien, wo die bei zahlreichen Formschüsseln der Mainzer Werkstatt feststellbare mehrzonige Gliederung oft vorkommt. Interessant ist allerdings, dass alle Formschüsseln für Becher mit Medaillon gedacht waren: Nicht ein einziger glatter Boden mit Standring kommt hier vor, obwohl diese Form in einigen ionischen Werkstätten einen großen Teil der Becher ausmacht. Welche Rolle Becher mit Standring und ohne Mittelrosette in den pergamenischen Werkstätten gespielt haben, ist beim heutigen Publikationsstand noch nicht zu überblicken, da unsere Kenntnis größtenteils auf Fragmenten der Stadtgrabungen von Pergamon beruht; aber auch hier scheint es nur Becher mit Medaillon zu geben⁶¹. Möglicherweise handelt es sich dabei auch um ein chronologisches Kriterium⁶².

⁶¹ Eine Durchsicht von Conze 1912, Hepding 1952, Ziegenaus u. De Luca 1975, Hausmann 1977/1978, De Luca 1985, Özyigit 1990, Hübner 1993a, De Luca 1995 sowie De Luca

1999 hat jedenfalls keinen Anhaltspunkt für pergamenische Becher mit flachem Boden oder Standring ergeben.
⁶² Kossatz 1990, 127.

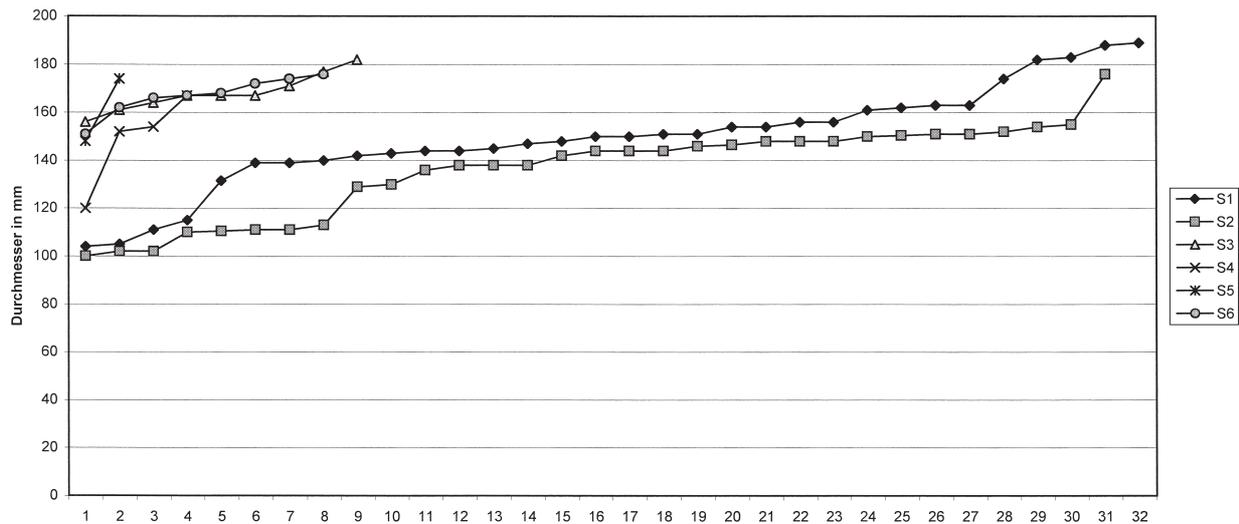


Abb. 10 Größenverhältnisse der Typen S1 bis S6.

Die Mainzer Werkstatt ist also nach ihrem Punzenbestand, dem oft recht flachen Unterteil der fertigen Gefäße, wie es sich aus dem Innenraum der Formschüsseln erschließen lässt, und der Anordnung des Dekors vermutlich im westlichen Kleinasien zu Hause gewesen. Bisher haben sich allerdings keine Becher oder Fragmente feststellen lassen, die eine Punze der Mainzer Werkstatt tragen, doch muss das nicht verwundern. Wie ein Blick auf die Karte (Abb. 1) zeigt, ist die Produktion Megarischer Becher für sehr viele Orte im ganzen Mittelmeerraum durch Formschüssel- oder gar gut erhaltene Werkstattfunde belegt. Nur wenige große Werkstätten haben regelrecht exportiert: So fanden die Becher des Monogrammistens von Ephesos, des bisher noch nicht lokalisierten Menemachos, aber auch Gefäße aus Pergamon weite Verbreitung, während die meisten Töpfereien wohl nur den lokalen Markt abdeckten. Man kopierte und produzierte oft vor Ort für den eigenen Bedarf. So sind z. B. die Becher von Hephaisteia auf Lemnos gut gelungene Nachahmungen attischer Gefäße⁶³. Eindeutige Belege für eine Produktion vor Ort – also im besten Fall den Töpferofen selbst, sonst aber Formen, Stempel, Ofeninventar und Fehlbrände – haben wir allerdings bei weitem nicht immer. Fälle wie vier flache Becher aus einem Grab in Amphissa⁶⁴, die durch ihren Ton und ihr eigenartiges Profil auffallen, sonst aber keine exakten Parallelen haben, sind meist der einzige Hinweis darauf, dass solche Becher lokale Erzeugnisse sind. Umgekehrt ist somit der Schluss erlaubt, dass wir wohl erst dann die Becher der Mainzer Werkstatt kennen lernen und lokalisieren werden, wenn zufällig einmal regulär an ihrem Produktionsort oder im dessen direkter Umgebung gegraben wird.

⁶³ Massa 1992.

⁶⁴ Siebert 1978, 128 Taf. 59. Ähnlich lassen sich auch Produktionen megarischer Becher auf Zypern nur durch die

eigentümliche Form und den Dekor als lokale Erzeugnisse bewerten. Formschüsseln haben sich noch nicht gefunden: Pappo u. Mosca 2000, 562.

Einen weiteren Hinweis auf die ungefähre Lage der Mainzer Werkstatt gibt uns vielleicht eine Schale mit Skyphosgriffen in Würzburg (Abb. 11). Sie soll aus Laodikeia stammen, wäre also an der direkten Verbindung von Ephesos ins Landesinnere gefunden worden⁶⁵. Auf dieser Schale findet sich die einzige wirklich enge Parallele zu einer der von der Mainzer Werkstatt verwendeten Punzen: eine spiegelverkehrte, ca. ein Viertel kleinere Darstellung der Aphrodite F17 (GRUPPE 3). Die Aphrodite aus Laodikeia ist zwar wesentlich besser erhalten als F17, doch sind alle erkennbaren Details – sogar ein an der Säule herabhängendes Band – in beiden Fällen identisch, so dass beide Punzen auf ein gemeinsames Vorbild zurückgehen müssen. Das außergewöhnliche Randmotiv der Schale weicht allerdings von allem ab, was wir von der Mainzer Werkstatt kennen. Dennoch ist es möglich, dass es sich um ein Produkt einer Werkstatt am selben Ort oder einfach einer weiteren Gruppe der Mainzer Produktion handelt, denn auch die spitzen Lotosblätter mit doppeltem Kontur und gekerbter Mittelrippe sowie das Farnblatt mit doppelter Mittelrippe haben ihre Parallelen in den Formschüsseln: B55, B62 und B17 (GRUPPE 1, ANNEX 2b und GRUPPE 3). Die Anordnung des Dekors in mehreren Zonen, die wahllos mit einander kombinierten Figuren und die deutlichen Trennrillen verbinden die Schale besonders mit GRUPPE 3. Das Gorgoneion G12, das vermutlich aus einem Helioskopf einer rhodischen Münze entstanden ist, könnte ein weiterer Hinweis auf eine landschaftliche Zuordnung sein, doch ist der Zusammenhang eher vage, weil Münzen eine extrem mobile Materialgattung darstellen.

Betrachten wir jetzt die Informationen, die sich für die interne Gliederung des Komplexes gewinnen lassen. Die sieben Formschüsseltypen der Mainzer Werkstatt weisen darauf hin, dass mehrere Töpfer für die Erstellung der Rohlinge auf der Töpferscheibe zuständig waren. Neben den fünf bis sieben Töpfern⁶⁶, die vermutlich die Modelrohlinge erstellten, gab es die Dekorateure der Gruppen und Annexe, in denen man wohl auch die Besitzer der Punzenbestände sehen muss. Innerhalb der GRUPPEN 2–4 und der Annexe findet sich kein eindeutiger Hinweis darauf, dass jeweils mehr als eine Person die Formschüsseln dekoriert haben. Die Besitzer (und Hersteller?) der Punzensätze sind also vermutlich mit den Modeldekorateuren der Gruppen bzw. Annexe identisch. Anders in GRUPPE 1: Hier lassen sich zwei Handwerker buchstäblich durch ihre verschiedene Handschrift an den geritzten Stielen trennen.

Ein Vergleich mit einem modern aufgearbeiteten Komplex Megarischer Becher führt bei der Beurteilung der Verhältnisse in der Mainzer Werkstatt weiter. Ich ziehe hier den von Akamatis 1993 publizierten Werkstattfund von Pella in Makedonien heran⁶⁷. Er erbrachte 328 Formschüsseln und Fragmente, die in einem Lagerraum gemeinsam mit fertigen Bechern und anderen Gefäßen gefunden wurden. Sie lassen sich zum überwiegenden Teil auf vier Gruppen Α–Γ verteilen. Akamatis ging davon aus, dass jeder Töpfer die von ihm gedrehten Formschüsseln selbst mit einem eigenen Punzenschatz dekorierte. Die vier Gruppen sind also primär auf vier unterschiedlich geformte Schüsseltypen zurückzuführen, doch bestätigen die Punzenkombinationen den Befund: es finden sich nur fünf gemeinsam genutzte Punzen, die erstaunlicherweise alle zu den sekundären Merkmalen gehören: es sind kleine Blättchen und Rosetten für das Bodenmedaillon, also alles Stempel, von denen gemeinhin vermutet wird, dass sie eine Art Handschrift der Töpfer darstellen, da sie zu unwichtig seien, um kopiert zu werden. Trotz der großen Nähe der Töpfer zueinander fand also kein nennenswerter Austausch der Arbeitsmaterialien statt.

⁶⁵ Die Fundortangabe ist vergleichsweise unverdächtig, da sich die Schale schon seit vielen Jahrzehnten in Besitz der Würzburger Museums befindet: Langlotz 1930, 911 Taf. 252.

⁶⁶ Möglicherweise sind S1 und S2 von einer Hand gemacht, da sie sehr ähnliche Details aufweisen. S7 lässt sich schwer

beurteilen, da die Form von der Gestalt des Pinienzapfens beeinflusst war. Vielleicht hat einer der Töpfer – dann wohl der von S3 oder von S6 – diese beiden Stücke ebenfalls hergestellt.

⁶⁷ Ακαμάτης 1993.

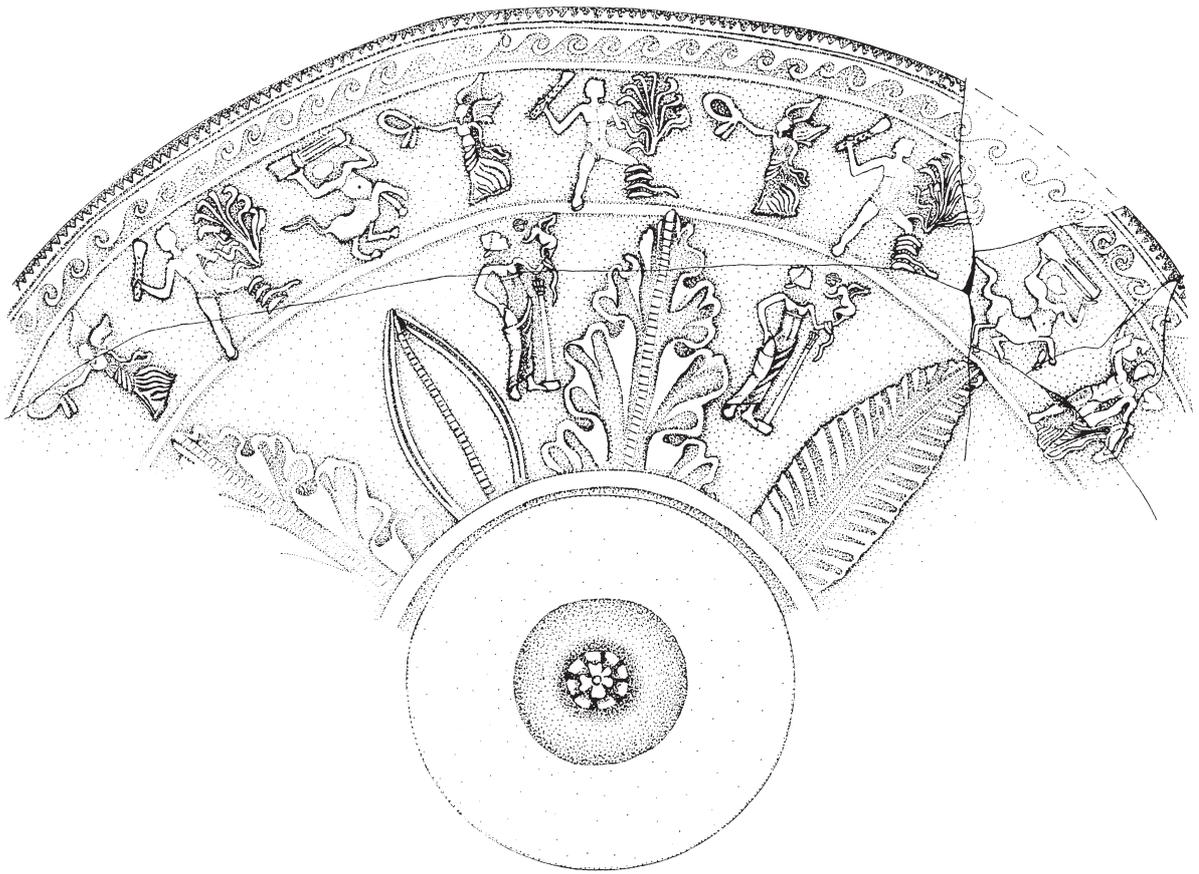


Abb. 11 Schale mit Skyphosgriffen in Würzburg. – M = 3:4.

Unsere Werkstatt scheint anders gegliedert gewesen zu sein. Die Trennung der originalen Punzenbestände ist ähnlich rigoros wie in Pella, denn nur eine Punze wird in einer Gruppe und einem Annex gemeinsam verwendet (R7). Anscheinend wurden jedoch mehrfach Punzen abgeformt. So enthält eine der beiden Schüsseln von ANNEX 2c Vorbilder für Punzen, deren Kopien sich auf Stücken der GRUPPE 2 wiederfinden. Eine Schüssel von ANNEX 2a trägt Abformungen nach GRUPPE 1. Engere Beziehungen bestanden sicher auch zwischen GRUPPE 3 und ANNEX 2a, und eine keiner Gruppe zugewiesene Schüssel mit vorwiegend handgemachtem Dekor (Kat. 98) ist mit Punzen gestempelt, die von Vorbildern der GRUPPE 1 bzw. 2 abgeformt worden sind.

Überschneidungen gibt es auch bei den sieben Formschüsseltypen (Abb. 9). Während in Pella eine Übereinstimmung von Töpfer und Dekorateur festzustellen war, wird in unserer Werkstatt nur ein Formschüsseltyp exklusiv von einem Annex verwendet (Formschüsseltyp S5 für ANNEX 2b).

Augenscheinlich wurde in der Mainzer Werkstatt also arbeitsteilig vorgegangen, da die getöpften Rohlinge (Typ S1–S7) zwar vorzugsweise mit einem Stempelbestand dekoriert wurden, doch ein Weitergabe an eine andere Gruppe in mehreren Fällen stattfand (Abb. 9). Möglicherweise stellen einige der Annexe oder der drei kleineren Gruppen Versuche von Modeltöpfern dar, sich auch einen Punzenbestand zu schaffen und selbst zu dekorieren, während sie sonst ihren Ausstoß an spezialisierte Dekorateure weitergeben mussten. Dabei wurden teilweise Punzen abgeformt, nicht selber geschnitten.

Eine weitere Ebene der töpferiinternen Verhältnisse finden wir in den Inschriften der GRUPPE 1. Da die Inschriften des ΑΡΤΕΜΗΣ nur sekundär in das lederharte oder schon gebrannte Gefäß geritzt sind, sind sie grundsätzlich anders zu bewerten als die des ΚΡΑ, der immer in den frischen, feuchten Ton schreibt und der damit vermutlich der Modeltöpfer ist, der hauptsächlich für GRUPPE 1 gearbeitet hat. Seine Signaturen finden sich nur auf Formschüsseln der Typen S1–S2. ΑΡΤΕΜΗΣ hat vermutlich sekundär nur die Formschüsseln in seinem Besitz gekennzeichnet, dabei aber auch nur Modellen der Typen S1–S2 beschriftet. Mit weiter ins Detail gehenden Deutungen etwa zum Status der beiden Personen als Werkstattbesitzer begibt man sich allerdings angesichts der geringen Materialmengen auf ein unsicheres Terrain. Neue Funde und systematische Materialvorlagen können hier weiterführen.

Dennoch bleibt festzustellen, dass die doppelte Signatur der Mainzer Werkstatt durchaus nicht ohne Parallelen ist. Die Werkstatt des Demetrios und Iason von Argos vereint beide Töpfer in einer Signatur, die sich auch auf den ausgeformten Bechern findet⁶⁸. Auch hier ist allerdings eine Bewertung der Signaturen unmöglich.

⁶⁸ Siebert 1978, 30f. Taf. 21, DI. 131–132 mit weiteren Beispielen für Doppelsignaturen. Laumonier 1977, 6f. Zum Problem der Signaturen und ihrer Bedeutung: Siebert 1978a, 122–126. Siebert schließt praktisch alle Gründe für die Anbringung von Signaturen auf megarischen Bechern aus, die nichts mit der Organisation der Produktion an sich zu tun haben. Anders Rogl 1999, die an ein aufkeimendes

Selbstbewusstsein der Töpfer glaubt, das sich in den Signaturen ausdrückt. Diese Interpretation kann aber immer dann nicht greifen, wenn – wie im Fall der Mainzer Werkstatt – die Signaturen nicht (weil außen auf der Formschüssel angebracht) oder kaum auf dem Endprodukt lesbar waren.