

	Objekt: Wasserkanne
	Museum: Herzog Anton Ulrich-Museum Museumstr. 1 38100 Braunschweig 0531 / 12 25 24 09
	Sammlung: Turcica
	Inventarnummer: VO Met 6

Beschreibung

Inv.-Nr.: VO Met 6

Schwere Kanne aus verzinnem Kupfer oder Messing mit einzeln angesetztem Standboden, Tülle, Hals und Henkel mit Klappdeckel. Der Gefäßkörper ist kugelig gerundet und in der oberen Hälfte konisch ausgezogen. Am Halsansatz befindet sich ein umlaufender Wulst. Der Hals erweitert sich nach oben hin geringfügig. Die schmale, S-förmig gebogene Tülle ist im unteren Teil rechteckig ausgezogen und über dem Bauchumbruch angesetzt. Im oberen Teil weist sie einen halbkreisförmigen Ausschnitt auf, davor befinden sich drei horizontal eingravierte Linien. Der Henkel besteht aus einem breiten, im Querschnitt rechteckigen Metallband, das sich am unteren Ende trapezförmig erweitert. Der Henkelansatz befindet sich ebenfalls über dem Bauchumbruch, daneben zwei vertikale eingravierte Linien. Der Henkel ist unregelmäßig S-förmig gebogen und am Rand der Kanne mit einer Metallklammer befestigt, die diesen halb einfasst. Auf dem Henkel selbst befindet sich außerdem ein Scharnier, an dem der Deckel der Kanne befestigt ist. Auf dem Deckel ist das Scharnier verbreitert und blütenartig ausgeschnitten. Der glockenförmige Deckel mit horizontal ausgezogenem und bogenförmig ausgeschnittenem Rand besteht aus mehreren Teilen (Wandung, Boden und Knauf), die miteinander durch eine Schraube verbunden sind. An Hals und Boden der Kanne zeigen sich Spuren einer Bearbeitung auf der Drehbank. Die S-förmig gebogene schmale Tülle ist typisch für Wasserkannen, die zusammen mit einem Becken zum Waschen der Hände verwendet wurden. Die Herstellung der Gefäße war in ihren einzelnen Arbeitsschritten auf verschiedene kleine Werkstätten verteilt (Herstellung der Formen, der Henkel, Deckelknäufe u. ä., Prägen und Gravieren der Gefäße, Verbindung der einzelnen Teile). Dies führte oft zu einem unbefriedigenden Gesamtergebnis, da auch Einzelteile unterschiedlicher Qualität miteinander verbunden wurden. Ausgangsmaterialien waren Kupfer und Messing (Legierung aus Kupfer und Zink), wobei Gegenstände aus Kupfer meist geschmiedet, solche aus Messing gegossen waren. Für größere Gefäße wurden die verschiedenen Teile einzeln hergestellt und dann miteinander verbunden und zusammengelötet. Etwaige Verzierungen wurden mit verschiedenen Sticheln und Meißeln in die Oberfläche eingeschlagen oder graviert. Die Muster bestanden aus Blüten, Blättern, Rosetten u. a., die zu geometrischen Mustern geordnet wurden; naturalistische Elemente

wie Schlangenköpfe und Vögel wurden dagegen häufig für die Gestaltung der Henkel verwendet. Bei geschmiedeten Gefäßen wurden die einzelnen Teile mit Hilfe von Schablonen aus einem Blech ausgeschnitten, zusammengebogen, miteinander verschränkt, mechanisch verbunden und anschließend verlötet. Die weitere Bearbeitung und Formung der Teile erfolgte entweder durch einfaches Aushämmern oder mit Hilfe einer Drehbank und hölzerner Matrizen, die in das Innere der Gefäßteile eingeschoben wurden. Dabei konnte entweder Material von der Oberfläche durch schneidende Werkzeuge entfernt (Drehen) oder durch das Ausüben von Druck komprimiert werden (Drücken). Zwischenzeitlich mussten die Gefäßteile dabei immer wieder erhitzt werden. Gefäße, die auf diese Weise hergestellt wurden, weisen feine, ringsum führende Riefen und Linien und in der Mitte des Gefäßbodens einen sichtbaren punktförmigen Eindruck auf. Diese Spuren zeigen auch das hier beschriebene und das folgende Gefäß (Kat. Nr. 521). Nach abgeschlossener Formgebung wurden die Einzelteile miteinander verlötet. Zuvor musste allerdings die Tülle mit Blei ausgegossen, in die gewünschte Form gebogen und das Blei wieder ausgeschmolzen werden. Der Henkel mit dem befestigten Deckel wurde aus einer anderen Werkstatt geliefert, der Kannenform angepasst und mit dem Hals verbunden. Der Henkel war dabei fast immer gegossen und wurde erst nach der Verbindung von Kanne und Tülle und der Verzierung montiert, aus technischen Gründen aber immer vor dem Anbringen des Bodens. Die reine Arbeitszeit zur Herstellung einer einzelnen Kanne belief sich auf etwa zwölf Stunden, wobei meist an mehreren Stücken parallel gearbeitet wurde. Das Verzinnen der Gefäße diente in erster Linie der Verzierung. Dazu wurde der Gegenstand entfettet und gleichmäßig erhitzt und anschließend mit einer Zinnstange eingerieben. Das schmelzende Zinn wurde mit Baumwolle möglichst gleichmäßig über das Gefäß verteilt. Um das Innere der Gefäße zu verzinnen, wurde flüssiges Zinn darin hin und her bewegt. Auf diese Weise wurden auch kleine undichte Lötstellen verschlossen. Bei Gefäßen für Getränke und Speisen diente das Verzinnen auch dazu, die Bildung von gesundheitsschädlichem Grünspan zu verhindern. Kannen und andere Gefäße der beschriebenen Art hatten eine weite Verbreitung im Vorderen Orient, wurden aber zu Beginn des 20. Jahrhunderts allmählich durch billige europäische Produkte verdrängt. (Schmitz, Claudia: *Ethnographica in Braunschweig*, hrsg. von Regine Marth (Sammlungskataloge des Herzog Anton Ulrich-Museums, Braunschweig; Bd. 19), Dresden 2016, S. 352, Kat. Nr. 520)

Grunddaten

Material/Technik:	Kupfer oder Messing, Zinn
Maße:	H 34 cm, Dm Bauch 16 cm, Dm Mündung 6,5 cm

Ereignisse

Hergestellt	wann	19. Jahrhundert
	wer	

	wo	Persien
[Geographischer Bezug]	wann	
	wer	
	wo	Vorderer Orient
[Person- Körperschaft- Bezug]	wann	
	wer	Forum Turcica
	wo	

Schlagworte

- Deckel
- Gefäß
- Gravierung
- Kasten
- Schmiedekunst

Literatur

- Claudia Schmitz (2016): Ethnographica in Braunschweig. , S. 352, Kat. Nr. 520