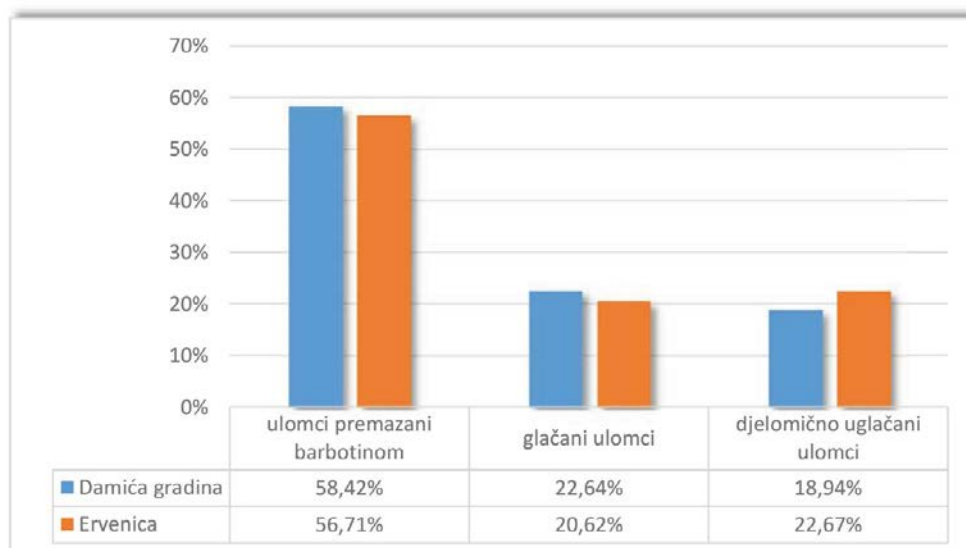


13. TIPOLOŠKO-STATISTIČKA ANALIZA

REZULTATI TIPOLOŠKO-STATISTIČKE ANALIZE

U Poglavlju 9 detaljno je opisana metodologija obrade keramičkog materijala stoga će u ovom biti prikazani samo tipološko-statistički rezultati s oba lokaliteta. Kreiranje tipova napravljeno je prema određivanju karakterističnih točaka na obrisu posude kako bi se smanjila subjektivnost prilikom klasifikacije materijala. Kao što je već napisano primijenjen je različit način uzorkovanja prilikom obrade te se na lokalitetu na Ervenici dobio minimalan broj posuda, a na Damića gradini maksimalan. Ulomci kojima se nije mogao odrediti funkcionalni oblik niti tip posude prebrojani su i razvrstani u tri kategorije prema tehnološkom kriteriju, odnosno načinu obrade vanjske površine. Velika zastupljenost ulomaka tretiranih barbotinom na oba obrađena lokaliteta nije iznenađujuća jer većinom pripadaju velikim loncima čija je fragmentiranost daleko brojnija zbog veličine posude (Slika 46). Ugláčani i djelomično ugláčani ulomci uglavnom pripadaju zdjelama i šalicama.



Slika 46 - ukupna zastupljenost tipološki neodredivih ulomaka prema tretiranju površine na cjelokupnom uzorku s oba lokaliteta

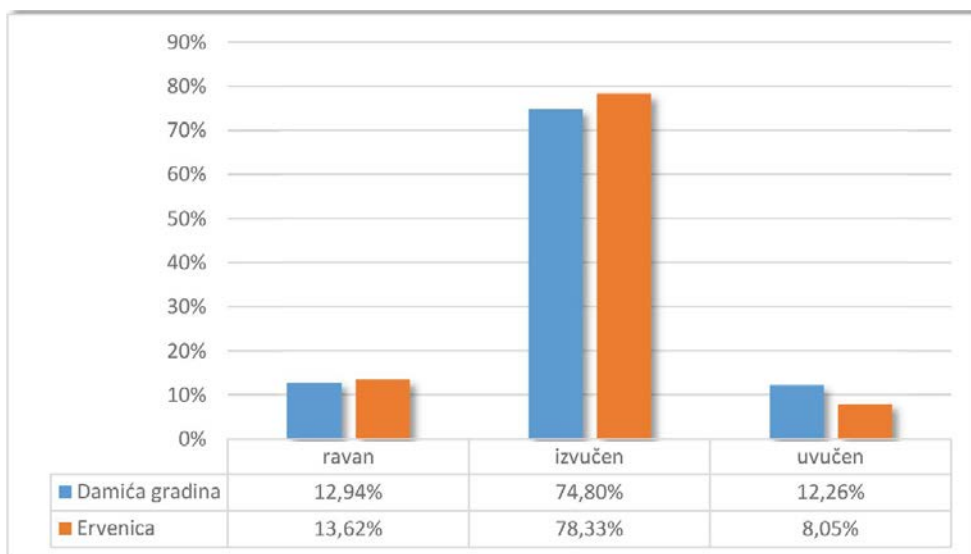
Sveukupno je obrađeno 37,95% dijagnostičkih ulomaka na Ervenici i 31,80% na Damića gradini od cjelokupnog uzorka (rub, dno, ručka, ukras). Od toga, 43,17% ulomaka s Ervenice i 37,87% s Damića gradine nije bilo moguće funkcionalno odrediti zbog malog broja relevantnih parametara. Uglavnom se radi o manjim ulomcima ruba, ukrašenog tijela posude, dijelovima dna ili ručki. Ti su ulomci obrađeni, ali nisu uzeti u obzir prilikom prikazivanja statističkih izračuna. Ista je situacija s ulomcima kojima se mogao odrediti samo tip (A, B, C itd), ali ne i varijanta. Takvi su ulomci obrađeni prema nekoliko parametara koji ih smještaju u određenu kategoriju. To su debljina stijenke, polumjer ruba i dna, visina i obrada površine. Kod statističkog računanja zastupljenosti pojedinih tipova u obzir je uzeta ukupna količina funkcionalno odredivih tipova s obzirom na to da se za ostale ne može pouzdano reći o kojem se tipu radi. Na Ervenici ona iznosi 15,77%, a na Damića gradini 13,39% od cjelokupnog uzorka (Tablica 2).

	Ukupan broj obrađenih ulomaka	Tipološki neodređivi ulomci	Dijagnostički ulomci	Ulomci kojima se mogao odrediti samo tip	Zastupljenost tipova i varijanti
Damića gradina	5780	3944	1838	1142	774
%	100,00%	68,24%	31,80%	19,76%	13,39%
Ervenica	1813	1125	688	105	286
%	100,00%	62,05%	37,95%	5,79%	15,77%

Tablica 2 - statistički prikaz obrađenih ulomaka

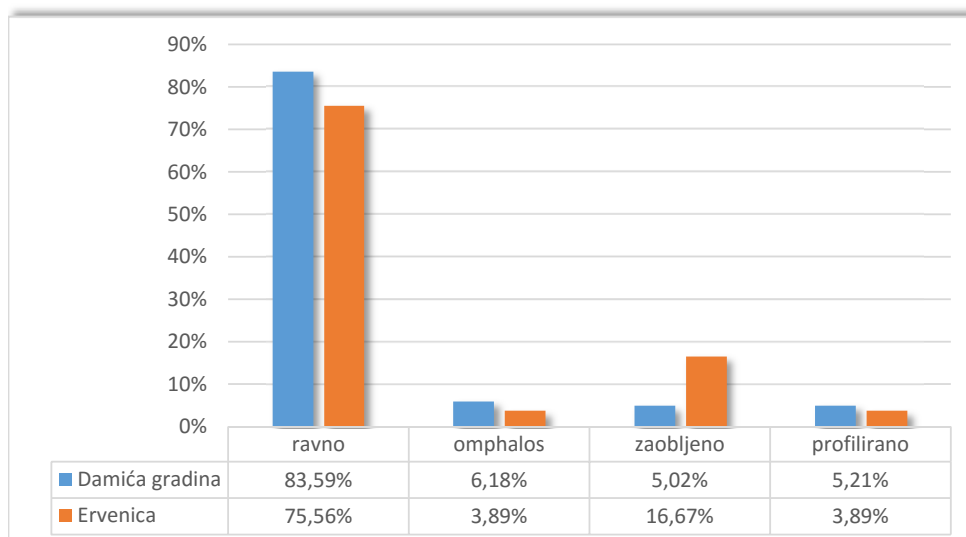
Već je u prethodnim poglavljima spomenuto kako je rub vrlo važna morfološka karakteristika, posebno bitna kod klasifikacije keramičkih oblika. Rub je definiran kao margina otvora posude, a njegov oblik određuje se u odnosu na dvije karakteristike: smjer u odnosu na stijenku posude i debljinu (Shepard 1985: 245). Prema prvoj karakteristici rub koji slijedi opću liniju stijenke i predstavlja gornju krajnju točku posude zove se direktan rub ili usta (Horvat 1999: 94). Rub može odstupati od te linije, pa će tako biti izvučen prema van, uvučen unutra, vodoravno izvučen prema van, a može imati razne varijante profilacije na rubu usta.

Na obrađenom materijalu izdvojene su tri vrste ruba: ravni, uvučeni i izvučeni rub koji je ujedno i najtipičniji oblik otvora posude na obrađenom materijalu (*Slika 47*).

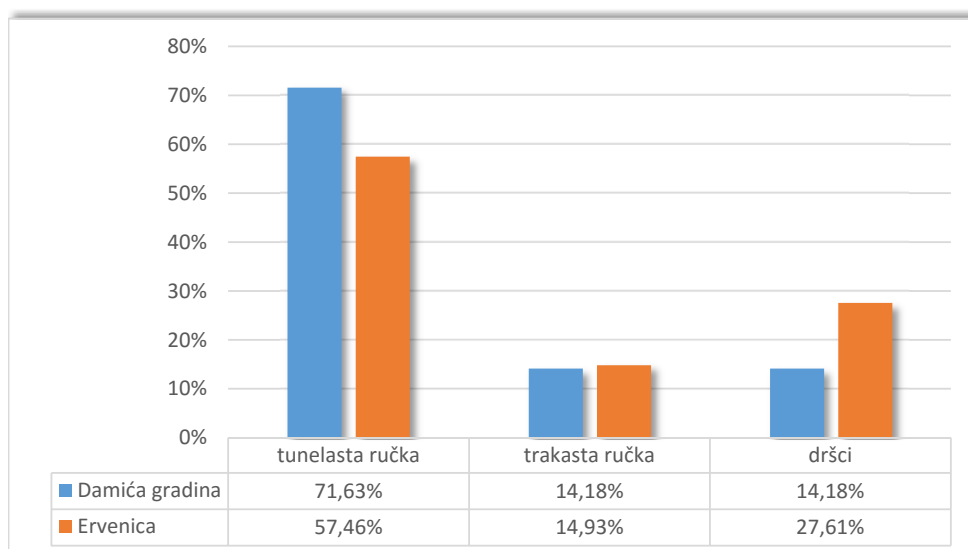


Slika 47 - tipovi rubova na cjelokupnom uzorku

S obzirom na oblikovanost izdvojene su četiri vrste dna: jednostavna/ravna dna koja su i najzastupljenija na svim tipovima, zatim dna s profiliranim rubom, blago zaobljena te *omphalos* dna. Potonja karakterizira uzdignuti središnji dio dna prema unutrašnjosti posude, a termin je preuzet od grčke riječi *omphalós* što znači pupak. Ovaj tip oblikovanosti dna javlja se samo na zdjelama tipa A 2. Profilirana dna karakteristična su uglavnom za lonce, dok se zaobljena javljaju većinom na zdjelama (*Slika 48*). Ručke i dršci (*Slika 49*), kao sekundarni dijelovi posuda, detaljno su opisani u Poglavlju 7.



Slika 48 - tipovi dna na cjelokupnom uzorku



Slika 49 - tipovi ručki i držaka na cjelokupnom uzorku

Atmosfera pečenja vučedolskih posuda većinom se odvijala u redukcijским ili u uvjetima nepotpunog oksidacijskog pečenja, što je prikazano na *Tablici 3*. Sekundarni faktori koji utječu na

						
		Oksidacijsko pečenje	Redukcijsko pečenje	Nepotpuno oksidacijsko pečenje	Redukcijsko pečenje	Redukcijsko pečenje
				proces pečenja je prebrzo završen	sekundarni faktori	dugotrajno izlaganje vatri
DG:	n=23	n= 927	n=500	n=55	n=280	
E:	n=34	n=353	n=187	n=8	n=74	
DG:	0,98%	39,40%	21,25%	2,34%	11,90%	
E:	4,72%	49,03%	25,97%	1,11%	10,28%	

Tablica 3 – atmosfera pečenja prema boji presjeka keramičkih ulomaka

boju keramičkog ulomka nastaju kao posljedica izlaganja posude vatri prilikom kuhanja i oni su također dosta česta pojava na keramičkim ulomcima, međutim oni mogu nastati i kao posljedica pečenja u atmosferi nepotpune oksidacije. Način pečenja vučedolskih posuda povezan je s pečenjem na otvorenom ili u jami s obzirom da ni na jednom istraženom vučedolskom lokalitetu nisu zabilježene lončarske peći.

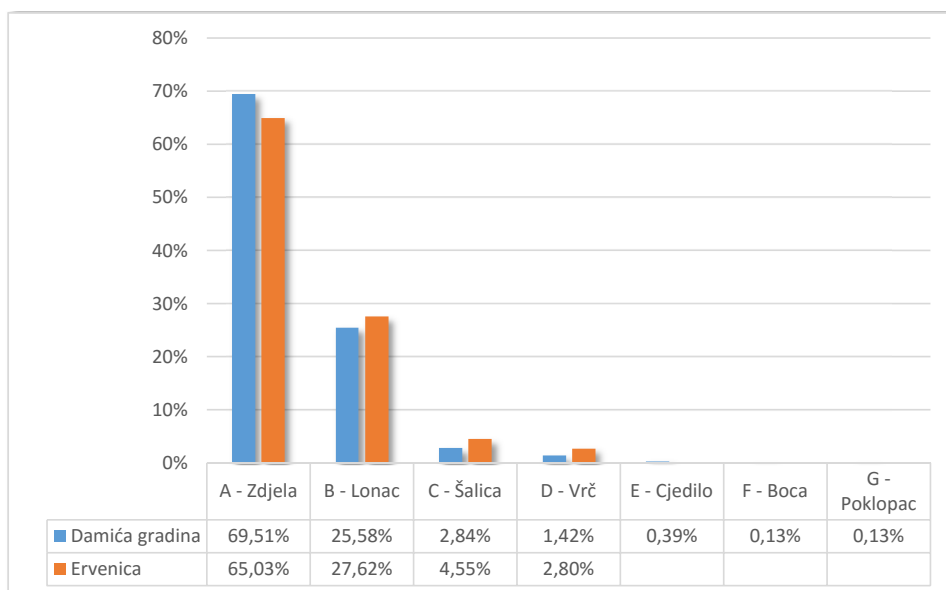
U tabličnim prikazima navedene su srednje vrijednosti (*mean*) svake varijante, sekundarni dijelovi posude, ukras te tretiranje unutrašnje i vanjske površine za oba obrađena lokaliteta (DG = Damića gradina; E = Ervenica). Na obrađenom materijalu izdvojene su četiri vrste obrade, odnosno tretiranja stijenki posuda. Podaci su uzimani posebno za unutrašnju i vanjsku stijenkicu s obzirom na tehnološku važnost ovog podatka, a ovdje su prikazani podaci najveće zastupljenosti pojedine vrste obrade. U kategoriju ulomaka *grube obrade*, koja je uobičajena u stručnoj literaturi, stavljeni su svi ulomci čija je vanjska strana ogrubljena ili nahrapavljena (tretirana barbotinom). *Glatka obrada* podrazumijeva neobrađenu ili nekvalitetno tretiranu površinu posude. *Glačana površina* podrazumijeva vrlo kvalitetnu obradu pri čemu se dobije sjajna površina posude. Više o ovoj tehnici napisano je u Poglavlju 6. *Djelomično uglačana površina* uključuje sve posude koje su tretirane ovom tehnikom, međutim, nedovoljno da bi posuda dobila kvalitetan sjaj.

U tabličnom prikazu tretman površine označen je na sljedeći način: GR - gruba; G - glatka; GL - glačana; DG - djelomično uglačana obrada.

Veličina posuda određena je prema polumjeru otvora sa tri kategorije: mala (1 - 8 cm), srednja (9 - 13 cm) i velika (14 - 22 cm). Razdvajanje u ove tri kategorije napravljeno je prema statističkom podatku učestalosti i odstupanja u dimenzijama za polumjer otvora. Vrijednosti koje nisu bile mjerljive nisu prikazane u tablicama.

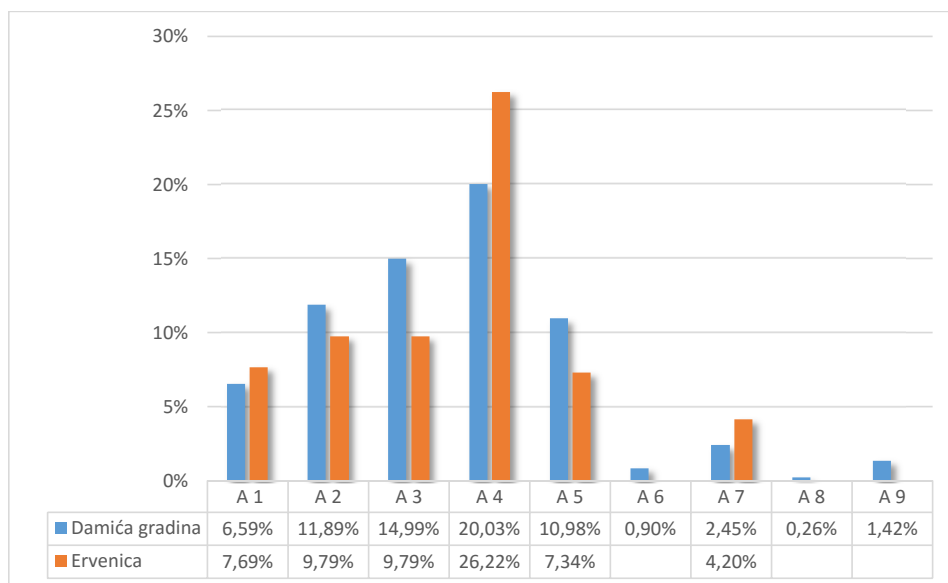
A - ZDJELE

Za definiciju funkcionalnog oblika zdjele uzeti su sljedeći parametri: ovaj oblik može imati profilirani rub, uglavnom nema vrat, iako to nije pravilo, a visina mu varira od 1/3 pa sve do jednagog maksimalnog promjera posude. Zdjele čine najbrojniji funkcionalni oblik na oba lo-




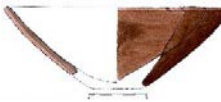


Slika 50 - ukupna zastupljenost funkcionalnih tipova



kaliteta, na Ervenici su zastupljene sa 65,03%, a na Damića gradini sa 69,51% od ukupnog broja funkcionalno odredivih tipova. Na Ervenici je izdvojeno 6 tipova, a na Damića gradini 9 te nekoliko podtipova unutar svakog oblika. Na slici 50 prikazana je zastupljenost pojedinih tipova u postotcima, stoga se ovi podaci neće ponavljati u daljnjem tekstu.







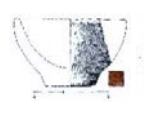

Slika 51 - ukupna zastupljenost tipa A

Tip A 1	A 1a	A 1b	A 1c	A 1d	
					
Obris	2 KT				
Zastupljenost	DG:	1,29%	1,16%	1,42%	2,71%
	E:	1,75%	2,80%		3,15%
Visina (cm)	DG:	5,58	2,60	6,05	13,23
	E:	5,18	5,90		-
Polumjer otvora (cm)	DG:	10,03	2,66	6,46	7,50
	E:	10,90	5,50		11,87
Debljina stijenki (mm)	DG:	12,73	6,21	7,25	8,44
	E:	12,09	6,59		7,96
Dršci	+	+	-	+	
Ručke	-	-	-	-	
Tretiranje površine (v/u)	G/G	G/G	G/G	G-DG/G-DG	
Ukras	-	-	-	-	
Veličina	S	M	M	S, V	
Tabla/Slika	T. 1, 2; Slika 29, 30, 34, 75	T. 3: 1, 2	T. 3: 3, 4	T. 3: 5, 6	

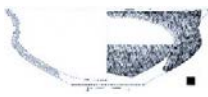




Tablica 4 – slikovni prikazi varijanti A 1a, 1c i 1d – Damića gradina; A 1b – Ervenica

Tip A 2	A 2a		A 2b	
				
Obris	1 KT + 1 UT + 1 UTVT		1 KT + 1 VTVT + 1 UTVT	
Zastupljenost	DG:	4,65%	2,97%	
	E:	3,85%	2,45%	
Visina (cm)	DG:	13,67	4,20	
	E:	-	3,36	
Polumjer otvora (cm)	DG:	9,24	8,94	
	E:	8,74	8,74	
Debljina stijenki (mm)	DG:	6,25	6,52	
	E:	7,00	7,00	
Dršci	+		-	
Ručke	-		-	
Tretiranje površine (v/u)	GL-DG/ GL-DG		GL-DG/GL-DG	
Ukras	+		+	
Veličina	S, V		M, S	
Tabla/Slika	T. 4; Slika 32, 34, 75		T. 5; Slika 1, 28: 2	

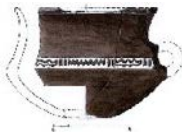

Tablica 5 – slikovni prikazi varijanti A 2a – Damića gradina; A 2b – Ervenica

Tip A 3	A 3a	A 3b	A 3c	A 3d	A 3e	A 3f	
							
Obris	2 KT + 1 VTVT						
Zastupljenost	DG:	10,98%	2,20%	1,16%	0,26%	0,26%	0,13%
	E:	9,79%					
Visina (cm)	DG:	7,37	4,12	-	4,90	4,33	3,70
	E:	-					
Polumjer otvora (cm)	DG:	13,91	4,60	9,57	1,75	3,35	3,10
	E:	11,10					
Debljina stijenki (mm)	DG:	7,96	5,44	7,29	4,74	5,42	7,50
	E:	7,55					
Dršci	-	-	+	-	-	-	
Ručke	-	-	-	-	-	-	
Tretiranje površine (v/u)	GL-DG/GL-DG	G/G	G-DG/G-DG	G/G	G/G	G/G	
Ukras	-	-	-	+	-	-	
Veličina	S, V	M	S	M	M	M	
Tabla/Slika	T. 6	T. 7: 1, 2	Slika 24	T. 7: 3	T. 7: 4	-	


Tablica 6 – slikovni prikazi varijanti A 3a – Ervenica; A 3b - 3f – Damića gradina

Tip A 4	A 4a	A 4b	A 4c	A 4d	A 4e	
						
Obris	2 KT + 1 UT + 1 UTVT					
Zastupljenost	DG:	4,26%	1,42%	12,40%	1,68%	0,26%
	E:	13,64%	3,15%	8,39%		1,05%
Visina (cm)	DG:	7,9	-	-	-	5,81
	E:	9,20	-	6,9		-
Polumjer otvora (cm)	DG:	11,51	11,38	12,56	-	6,16
	E:	11,46	14,88	13,58		-
Debljina stijenki (mm)	DG:	6,58	7,37	6,96	7,85	7,25
	E:	6,88	6,91	7,03		7,17
Dršci	+		+	+	-	-
Ručke	-		-	-	+	-
Tretiranje površine (v/u)	GL-DG/DG-GL		GL-DG/DG-GL	GL-DG/GL-DG	DG/G-DG	GL-DG/GL-DG
Ukras	-		-	+	+	+
Veličina	S, V		S, V	S, V		M
Tabla/Slika	T. 7: 7; Slika 23		T. 7: 5, 6	T. 8-10; Slika 28: 3-4; 58, 74, 75, 81, 83	-	T. 11, 12


Tablica 7 – slikovni prikazi varijanti A 4a - 4c – Ervenica; A 4d i 4e – Damića gradina

Tip A 5	A 5a	A 5b	
			
Obris	2 KT + 1 VTVT + 1 UTVT + 1 TI		
Zastupljenost	DG:	3,10%	1,29%
	E:	1,05%	0,70%
Visina (cm)	DG:	11,78	12,00
	E:	12,00	-
Polumjer otvora (cm)	DG:	6,87	5,50
	E:	5,50	5,98
Debljina stijenki (mm)	DG:	6,32	5,91
	E:	6,88	6,08
Dršci	-		
Ručke	+		
Tretiranje površine (v/u)	GL-DG/DG-GL-G		
Ukras	+		
Veličina	M, S		
Tabla/Slika	T. 13, 14; Slika 19, 30, 56, 57, 73	T. 15; Slika 22, 31	


Tablica 8 – slikovni prikazi varijanti A 5a i 5b – Damića gradina

Tip A 6		A 6a	
			
Obris	2 KT + 1 VTVT + 1 UTVT + 1 TI		
Zastupljenost	DG:	0,90%	
Visina (cm)	DG:	-	
Polumjer otvora (cm)	DG:	14,30	
Debljina stijenki (mm)	DG:	9,14	
Dršci	-		
Ručke	+		
Tretiranje površine (v/u)	GR/DG		
Ukras	+		
Veličina	V		
Tabla/Slika	T. 17: 1, 2		

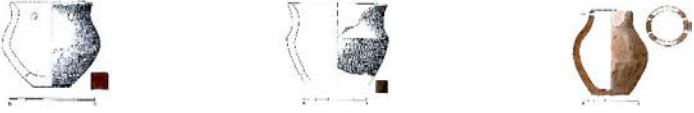
Tablica 9 – slikovni prikaz varijante A 6a – Damića gradina

Tip A 7	A 7a		A 7b		A 7c	
						
Obris	2 KT + 1 UT					
Zastupljenost	DG:	0,13%	0,39%		0,39%	
	E:	0,35%	1,05%		0,70%	
Visina (cm)	DG:	-	4,25		-	
	E:	-	5,00		-	
Polumjer otvora (cm)	DG:	-	4,50		-	
	E:	-	6,00		-	
Debljina stijenki (mm)	DG:	8,37	5,77		6,69	
	E:	9,30	6,56		4,91	
Dršci	-		+		-	
Ručke	-		-		-	
Tretiranje površine (v/u)	GL/ GL-DG		GL- DG /DG-G		GL/ GL-DG	
Ukras	+		-		+	
Veličina	-		M		-	
Tabla/Slika	T. 17: 3; Slika 75		T. 18: 1, 2		T. 18: 3, 4, 5, 7	

Tablica 10 – slikovni prikazi varijanti A 7a - 7c – Damića gradina

Tip A 8		A 8a	
			
Obris	2 KT		
Zastupljenost	DG:	0,26%	
Visina (cm)	DG:	7,40	
Polumjer otvora (cm)	DG:	5,20	
Debljina stijenki (mm)	DG:	6,56	
Dršci	-		
Ručke	-		
Tretiranje površine (v/u)	G/G		
Ukras	-		
Veličina	M		
Tabla/Slika	T. 21: 1		

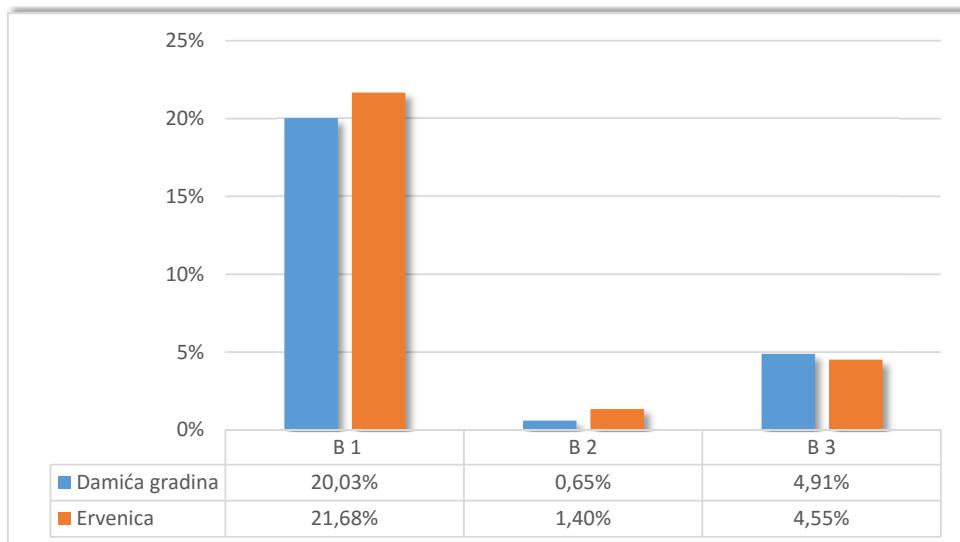
Tablica 11 – slikovni prikaz varijante A 8a – Damića gradina

Tip A 9	A 9a	A 9b	A 9c
			
Obris	2 KT + 1 UTVT + 1 VTVT + 1 TI	2 KT + 1 UT + 1 UTVT	2 KT + 1 VTVT + 1 UT
Zastupljenost	DG: 0,52%	0,13%	0,78%
Visina (cm)	DG: 4,90	-	8,40
Polumjer otvora (cm)	DG: 2,70	3,80	4,12
Debljina stijenki (mm)	DG: 4,23	4,57	5,76
Dršci	-	-	+
Ručke	-	-	-
Tretiranje površine (v/u)	GL-G/G-DG	GL/DG	G-DG/G
Ukras	-	-	+
Veličina	M	M	M
Tabla/Slika	T. 21: 2, 3	-	T. 21: 4, 5

Tablica 12 – slikovni prikazi varijanti A 9a - 9c – Damića gradina

B- LONCI

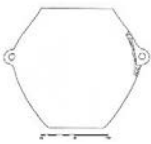



Lonac je definiran kao posuda s vratom ili bez njega, čija je visina uglavnom veća od maksimalnog promjera posude. Na Damića gradini ovaj tip zastupljen je sa 25,58%, a na Ervenici sa 27,62% od ukupnog broja odredivih tipova (Slika 52).




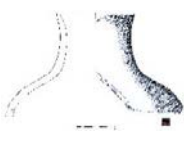
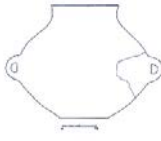
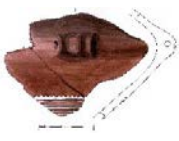
Slika 52 - ukupna zastupljenost tipa B

Tip B 1	B 1a	B 1b	B 1c	B 1d	
Obris	2 KT + 1 VTVT + 1 UTVT + 1 TI				
Zastupljenost	DG:	11,37%	7,49%	0,90%	0,26%
	E:	10,14%	3,50%		2,10%
Visina (cm)	DG:	34,91	22,40	-	-
	E:	-	-		-
Polumjer otvora (cm)	DG:	10,74	7,22	13,12	9,00
	E:	9,30	6,50		6,10
Debljina stijenki (mm)	DG:	8,82	6,98	8,76	9,05
	E:	8,03	6,18		7,19
Dršci	+	+	+	+	
Ručke	+	+	+	+	
Tretiranje površine (v/u)	GR/DG	GR-G/DG	GR/DG	GR/DG	
Ukras	+	+	+	+	
Veličina	S, V	M, S	S, V	M, S	
Tabla/Slika	T. 22-24; Slika 25, 75, 78	T. 25; Slika 79	T. 26	T. 27	

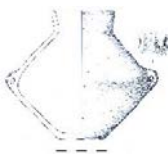


Tablica 13 – slikovni prikazi varijanti B 1a - 1c – Damića gradina; B 1d – Ervenica

Tip B 2	B 2a	B 2b	B 2c	B 2d	
					
Obris	2 KT + 1 VTVT				
Zastupljenost	DG:		0,13%	0,39%	0,13%
	E:	1,40%			
Visina (cm)	DG:		10,50	-	-
	E:	-			
Polumjer otvora (cm)	DG:		3,00	-	6,00
	E:	-			
Debljina stijenki (mm)	DG:		5,95	6,96	7,10
	E:	5,14			
Dršci	+	-	-	+	
Ručke	+	+	+	-	
Tretiranje površine (v/u)	GL-G/G	GL/G	GL/DG	GL/G	
Ukras	+	+	+	+	
Veličina	-	M	-	M	
Tabla/Slika	T. 28: 3	Slika 15, 30	T. 28: 1	T. 28: 2	

Tablica 14 – slikovni prikazi varijanti B 2a – Ervenica; B 2b - 2d – Damića gradina

Tip B 3	B 3a	B 3b	B 3c	B 3d	
					
Obris	2 KT + 1 VTVT + 1 UT				
Zastupljenost	DG:	0,13%	1,94%	0,39%	0,13%
	E:	0,35%	3,50%	0,70%	
Visina (cm)	DG:	8,70	31,10	-	-
	E:	11,40	-	-	
Polumjer otvora (cm)	DG:	2,24	6,50	-	-
	E:	3,10	7,99	-	
Debljina stijenki (mm)	DG:	4,24	8,37	7,33	6,64
	E:	4,94	9,97	8,14	
Dršci	-	+	+	-	
Ručke	-	+	+	+	
Tretiranje površine (v/u)	GL/DG	GL-G/G	G/G	DG/G	
Ukras	+	+	+	+	
Veličina	M	S, V	-	-	
Tabla/Slika	Slika 55	T. 29; Slika 21, 80	-	-	

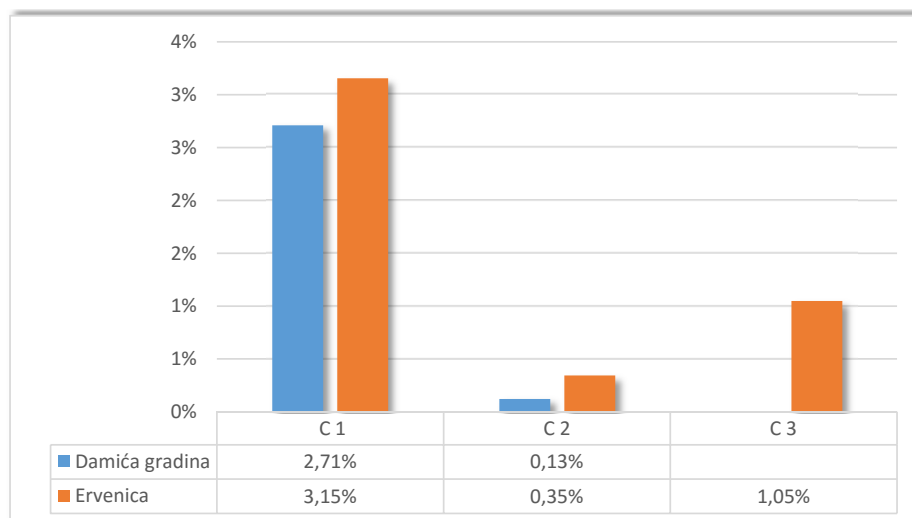
Tablica 15 – slikovni prikazi varijanti B 3a i 3c – Ervenica; B 3b i 3d – Damića gradina

Tip B 3	B 3e	B 3f	B 3g
			
Obris	2 KT + 1 VTVT + 1 UT		
Zastupljenost	DG: 0,13%	0,13%	0,26%
Visina (cm)	DG: 12,20	-	-
Polumjer otvora (cm)	DG: 3,10	8,00	-
Debljina stijenki (mm)	DG: 5,06	10,07	5,47
Dršci	-	-	-
Ručke	+	+	+
Tretiranje površine (v/u)	GL/DG	GR/G	GL/DG
Ukras	-	+	+
Veličina	M	M	-
Tabla/Slika	Slika 16, 33	-	-



Tablica 16 – slikovni prikazi varijanti B 3e - 3g – Damića gradina

C – ŠALICE

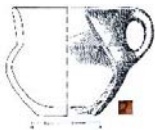

Šalice su definirane kao posude s ručkom čiji je promjer otvora uglavnom jednak visini posude. Izdvojena su tri tipa, a njihova zastupljenost prikazana je na slici 53.



Slika 53 - ukupna zastupljenost tipa C

Tip C 1	C 1a	C 1b
		
Obris	2 KT + 1 VTVT + 1 UTVT + 1 TI	
Zastupljenost	DG:	2,71%
	E:	2,45%
Visina (cm)	DG:	10,50
	E:	8,00
Polumjer otvora (cm)	DG:	3,83
	E:	3,90
Debljina stijenki (mm)	DG:	5,99
	E:	4,75
Dršci	-	-
Ručke	+	+
Tretiranje površine (v/u)	GL-DG-G/G-DG	GL/G-DG
Ukras	-	+
Veličina	M	M
Tabla/Slika	T. 30: 1-2; Slika 75, 76	-



Tablica 17 – slikovni prikazi varijanti C 1a – Damića gradina; C 1b – Ervenica

Tip C 2 – C 3	C 2a	C 3a
		
Obris	2 KT + 1 VTVT + 1 UT	2 KT + 1 UTVT + 1 UT
Zastupljenost	DG:	0,13%
	E:	0,35%
Visina (cm)	DG:	-
	E:	8,05
Polumjer otvora (cm)	DG:	-
	E:	4,00
Debljina stijenki (mm)	DG:	5,48
	E:	5,45
Dršci	-	-
Ručke	+	+
Tretiranje površine (v/u)	G/G	GL-DG/G-DG
Ukras	-	-
Veličina	M	M
Tabla/Slika	-	T. 30: 3

Tablica 18 – slikovni prikazi varijanti C 2a i C3a – Ervenica



D – VRČEVI

Vrč je definiran kao posuda s vratom i ručkom, s visinom većom od maksimalnog promjera posude.

Tip D 1 – D 2	D 1a		D 2a	
				
Obris	2 KT + 1 VTVT + 1 UT		2 KT + 1 VTVT + 1 TI	
Zastupljenost	DG:	0,13	1,29%	
	E:	0,35%	2,45%	
Visina (cm)	DG:	-	-	
	E:	14,00	-	
Polumjer otvora (cm)	DG:	-	6,00	
	E:	6,60	6,25	
Debljina stijenki (mm)	DG:	4,68	7,08	
	E:	4,95	7,80	
Dršci	-		-	
Ručke	+		+	
Tretiranje površine (v/u)	G-DG/G-DG		G-DG/G-DG	
Ukras	-		-	
Veličina	M		M	
Tabla/Slika	Slika 75		-	

Tablica 19 – slikovni prikazi varijanti D 1a – Ervenica; D 2a – Damića gradina

E - CJEDILA

Tip E 1 – E 2	E 1a		E 2a	
				
Obris	2 KT + 1 VTVT			
Zastupljenost	DG:	0,13%	0,26%	
Visina (cm)	DG:	7,50	-	
Polumjer otvora (cm)	DG:	9,00	6,50	
Debljina stijenki (mm)	DG:	6,50	7,65	
Dršci	+		-	
Ručke	-		-	
Tretiranje površine (v/u)	GL/GL		GL/GL	
Ukras	-		-	
Veličina	M		M	
Tabla/Slika	Slika 75, 77		Slika 75	

Tablica 20 – slikovni prikazi varijanti E 1a i E 2a – Damića gradina

F - BOCA

Tip F

F 1a

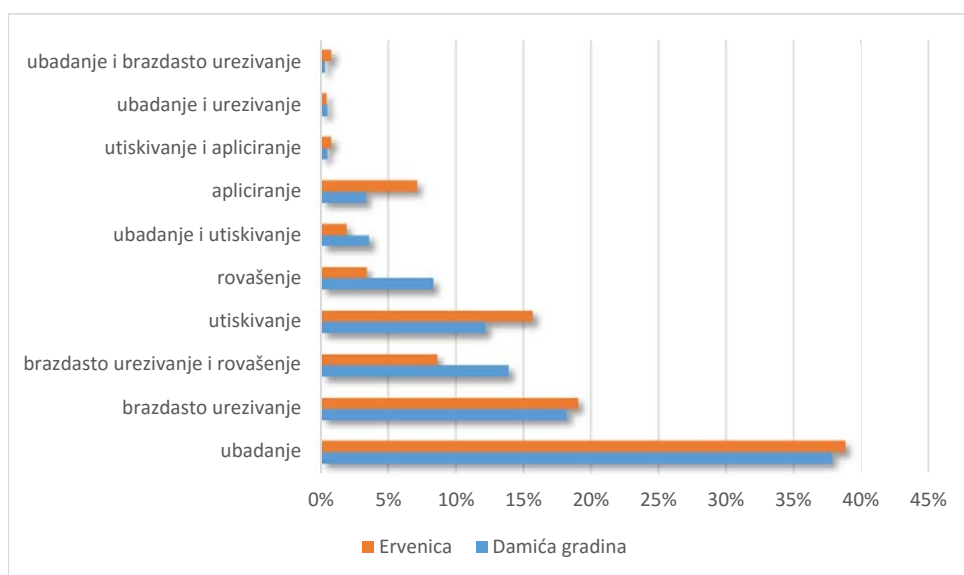


Obris	2 KT + 1 VTVT + 1 UT	
Zastupljenost	DG:	0,13%
Visina (cm)	DG:	21,5
Polumjer otvora (cm)	DG:	2,95
Debljina stijenki (mm)	DG:	5,02
Dršci	-	
Ručke	+	
Tretiranje površine (v/u)	GL/DG	
Ukras	+	
Veličina	S	
Tabla/Slika	T. 31, 32	

Tablica 21 – slikovni prikazi varijante F 1a – Damića gradina

UKRAŠAVANJE

Ukrašavanje ili stil odnosi se na vizualnu komponentu koja je specifična za određeno vrijeme i mjesto, a koja nam prenosi informacije o identitetu zajednice koja ga je napravila i mjestu gdje se pojavljuje (Rice 1987: 244). Nekoliko je različitih pristupa analize dekorativnog stila, koja se od 60-ih godina prošloga stoljeća pomaknula od atribucije stila samo kao kronološkog parametra i svrstavanja po kulturnim grupama (Shepard 1985; Rice 1987). Ne ulazeći u te ana-



Slika 54 - zastupljenost tehnika ukrašavanja na cjelokupnom uzorku
 Fig. 54 – Comparative figures for decoration techniques in the whole sample

lize, bilježenje ukrasa na keramičkim posudama treba biti dovoljno precizno da posluži upravo onima koji će se posebno baviti analizom ukrasa ili komparacijom jednog stila s drugim. Formalni aspekti ukrasa uključuju adaptaciju na oblik posude, kompoziciju, upotrebu, simetriju i boju, a na majstoru je da odabere mjesto na posudi gdje će taj ukras staviti (Shepard 1985: 255-261).

Tehnike i stil ukrašavanja te bogat repertoar vrlo precizno izvedenih motiva izdvajaju vučedolsku kulturu od ostalih keramičarskih stilova prapovijesnih zajednica. Ukrašavanje je postalo vučedolski *brand*, segment po kojem je ova kultura prepoznatljiva i za što nas veže prva asocijacija kada se spomene vučedolska kultura. Upravo u klasičnoj fazi razvoja vučedolske kulture razvijen je osebujan repertoar oblika i ukrasa koji su postali stilski izrazito prepoznatljivi. Iako su tehnike ukrašavanja, pojedini motivi i oblici preuzeti iz kultura koje su joj prethodile vještina i stil koju su razradili vučedolski lončari izdvaja keramičku proizvodnju ove kulture kao vrlo prepoznatljivu pojavu.

Motivi na vučedolskim posudama izvedeni su tehnikama brazdastog urezivanja i rovašenja koji se primjenjuju samostalno ili u kombinaciji s običnim urezivanjem i ubadanjem, pri čemu se izdubljeni motivi ispunjavaju bijelom ili rjeđe crvenom pastom – inkrustacijom. Više o načinu izvođenja ovih tehnika bilo je riječi u Poglavlju 6.

Ispunjavanje motiva inkrustacijom, iako već poznata tehnika, za vučedolsku kulturu imala je veliko značenje (*Slika 55*). Smjesa je rađena od izrazito fine teksture, vrlo precizno nanešena u izdubljene motive (*Slika 56*), a koji su na pojedinim posudama do te mjere naglašeni da prekrivaju gotovo čitavu površinu posude. Provedene analize pokazale su da se radi o smjesi od riječnih školjaka (Poglavlje 16).

Obrazac pojavljivanja motiva ukazuje da su određeni ukrasi „rezervirani“ za određene tipove. Tako se motiv klepsidre javlja na gotovo svim ukrašenim posudama osim na tipovima A 5 i A 7, dok je solarni motiv prisutan samo na tipovima A 5 i A 4e.



Slika 55 – motivi izvedeni brazdastim urezivanjem i ispunjeni inkrustacijom
Fig. 55 – Motifs rendered by furrowing and filled with incrustation

Položaj ukrasa najčešći je na prijelazu ramena u tijelo posude i u kombinaciji s ukrašavanjem ispod ruba, dok su tipovi A 7a, A 7c i A 4e ukrašeni po cijeloj unutrašnjoj i vanjskoj površini (T. 11, 12, 19, 20). Tunelaste ručke gotovo u pravilu su ukrašene, vrlo često motivom Andrijinog križa (*Slika 56, 57*) koji je vrlo uobičajen motiv i na zdjelama tipa A 4c (*Slika 58*).

Ukrašavanje na posudama fine obrade, koje pripadaju funkcionalnom tipu zdjela, karakterizira tzv. arhitektonski stil koji je specifičan za klasičnu fazu vučedolske kulture, odnosno B-2 stupanj prema podjeli S. Dimitrijevića (Dimitrijević 1979), a kojoj pripadaju i obrađeni lokaliteti u ovoj knjizi. Karakteristika ovakvog načina ukrašavanja je izrazita sklonost k geometrizaciji površine, s vrlo raznolikim repertoarom motiva



Slika 56 - rovašeni motiv ispunjen inkrustacijom
Fig. 56 – Notched motif filled with incrustation



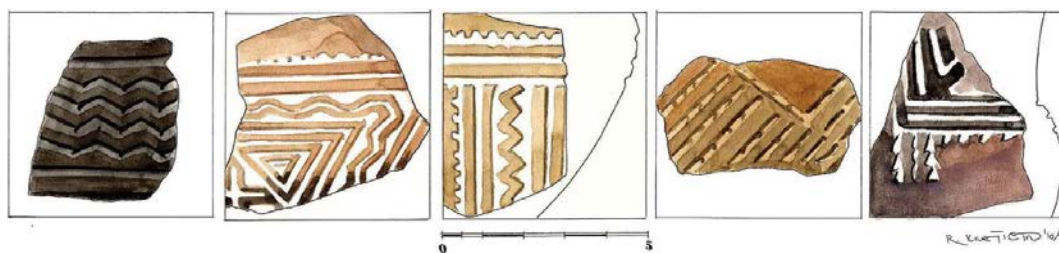
Slika 57 – ukrasi na tunelastim ručkama
Fig. 57 – Decoration on tunnel handles



Slika 58 – motiv Andrijinog križa
Fig. 58 – Motif of St. Andrew's cross

- od jednostavnih cik-cak linija, trokutastih i pravokutnih motiva, vrlo čestog motiva klepsidre, pa sve do složenijih varijanti kompleksnih kombinacija kao što su rombovi umetnuti u pravokutna polja, Andrijini križevi ili šahovske ploče (T. 9, 10, 16, 31, 32). Cijela površina posude organizirana je u pravilne frizove unutar kojih se nalaze motivi ispunjeni bijelom te rjeđe crvenom inkrustacijom (T. 18: 6; Slika 60).

Brazdasto urezivanje najdominantnija je tehnika ukrašavanja na zdjelama (Slika 59), izvedena samostalno ili u kombinaciji s običnim urezivanjem i rovašenjem.



Slika 59 – motivi izvedeni tehnikom brazdastog urezivanja
 Fig. 59 – Motifs rendered by furrowing

Velike rovašene površine ispunjene inkrustacijom najkarakterističnije su za tip A 5, a ovako izvedeni motivi ostavljaju dojam trodimenzionalnosti zbog izrazitog kontrasta crne površine posude te bijelog ili crvenog motiva (Slika 56, 60). Veća površina na kojoj se mogla izvesti ova tehnika, koja zahtijeva odstranjivanje gline iz izdubljenog motiva, zapravo i nije izvediva na ostalim tipovima zdjela zbog ograničene plohe za primjenu ove tehnike.



Slika 60 – motivi izvedeni tehnikom rovašenja
 Fig. 60 – Motifs rendered by notching

Ubadanje je najzastupljenija tehnika koja se koristila na posudama grube fature, odnosno funkcionalno tipu koji pripada loncima, a najčešće je korištena na prijelazu vrata u rame i ispod ruba posude. Motivi dobiveni ovom tehnikom pokazuju da se najviše koristio alat okruglog presjeka, a slijede ga alati koji ostavljaju četvrtaste, trokutaste i duguljaste motive (Slika 61) te motive nastale od neobičnih alata (Slika 62). Korišteni alati najčešće su se radili od prirodnih materijala pa ih zato rijetko nalazimo u arheološkom kontekstu. Najčešće se radi o drvenim i koštanim alatkama koje mogu biti u svom prirodnom obliku ili su modificirane u željeni oblik, ovisno o afinitetu majstora.

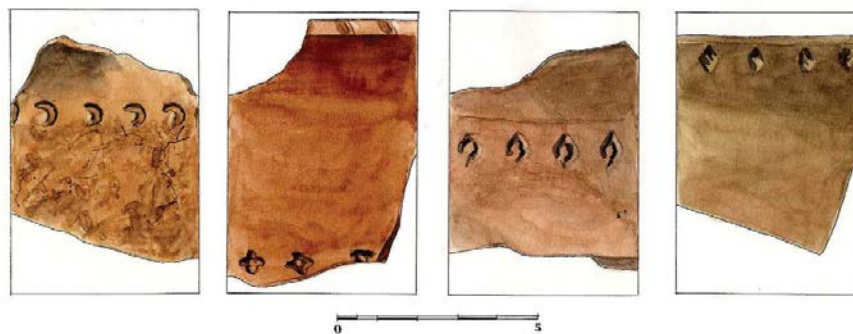
Druga najzastupljenija tehnika na loncima je utiskivanje, koje je najčešće izvedeno prstom ili noktom te alatom koji ostavlja duguljaste linije. Ovom tehnikom ukrašavao se rub posude, prijelaz vrata u rame posude te aplicirana traka (Slika 63). Tehnika žlijebljenja koristila se isključivo na tunelastim ručkama i nije prisutna na ostalim morfološkim dijelovima posude (T. 24; Slika 20).

Precizno izvedeni i raskošni motivi još su jedan segment u vučedolskoj keramografiji koji pokazuju izrazitu vještinu, znanje i iskustvo lončara. Oni manje vješti mogu se prepoznati i po nedovršenim ili nesimetričnim motivima, dok neki ostavljaju svoj osobni "trag" na izrađenoj posudi (Slika 64).

Sigurno je da su pojedini oblici posuda i motivi koji se na njima nalaze imali i posebno značenje za zajednicu u društvenom ili religijskom aspektu, odnosno da su služili za posebne prilike, isticanje moći ili hijerarhijskih odnosa koji su u vučedolskoj kulturi prepoznatljivi te u pogrebnim obredima. Međutim, analiza stila te posebno simbolike pojedinih motiva i njihovih kompozicija iziskuje poseban pristup i metodologiju koji nisu izravna tema ove knjige.



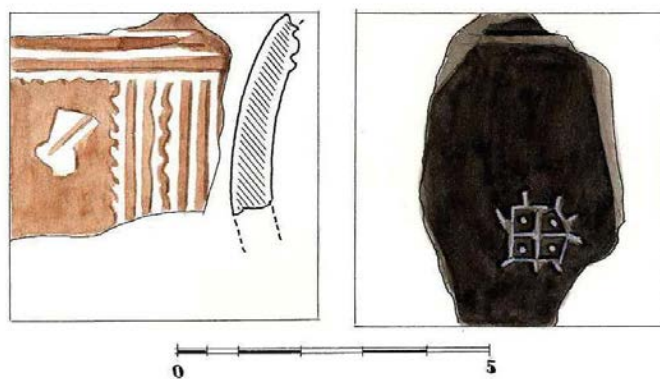
Slika 61 – okrugli, četvrtasti, trokutasti i duguljasti motivi izvedeni tehnikom ubadanja
 Fig. 61 – Round, square, triangular and elongated motifs made by puncturing



Slika 62 – tehnika ubadanja izvedena neobičnim alatima
 Fig. 62 – Puncturing technique applied with unusual implements



Slika 63 – tehnika utiskivanja
Fig. 63 – Impression technique



Slika 64 – primjer nedovršenog rovašenog motiva i neobičnog motiva s unutrašnje strane posude
Fig. 64 – Example of an unfinished notched motif and an unusual motif in the vessel's interior