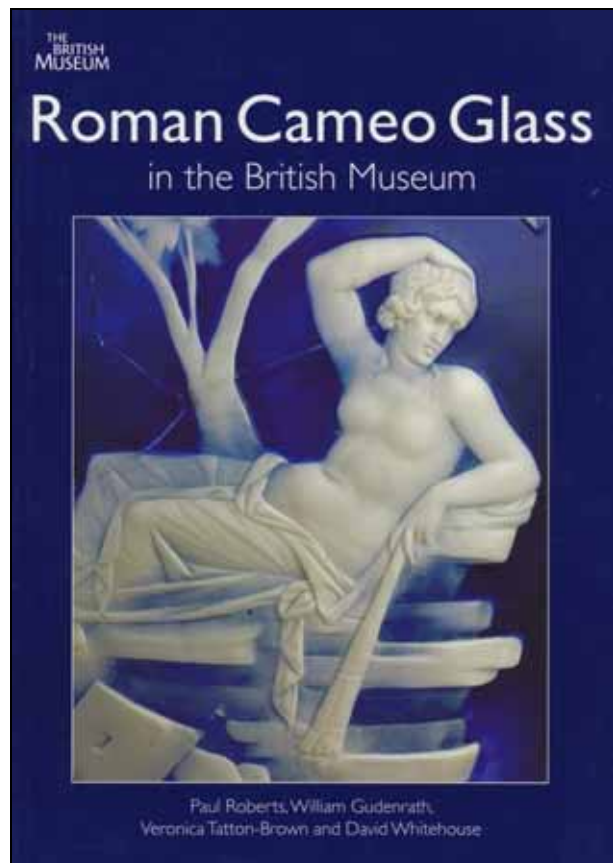


Endlich erschienen: Roberts, Gudenrath, Tatton-Brown und Whitehouse, Roman Cameo Glass in the British Museum, London 2010

Paul Roberts, William Gudenrath, Veronica Tatton-Brown & David Whitehouse
Roman Cameo Glass in the British Museum
The British Museum, London 2010
110 Seiten, 81 Gläser und Fragmente
viele farbige Abbildungen, 81 Zeichnungen
ISBN 978-0-7141-2267-0, €43,00 + €3,00 Porto
beziehen z.B. bei AMAZON DE

Abb. 2010-4/344

Roberts, Gudenrath, Tatton-Brown und Whitehouse
Roman Cameo Glass in the British Museum, London 2010
Einband, Figur auf der „Portland Vase“



Auf das Buch „Roman Cameo Glass“ war ich sehr gespannt. Es wurde schon vor mehreren Jahren angekündigt und wurde schon seit mindestens einem halben Jahr mit seinem Titelbild in allen Internet Bookstores, z.B. Amazon DE, angezeigt, ohne verfügbar zu sein. Jetzt ist es endlich erschienen und ich war natürlich gespannt, ob es eine Antwort auf die **heftig umstrittene Frage** gibt, **wann, wo und wie die Kameogläser hergestellt worden** sind.

Autoren, die in einem Band des **Journal of Glass Studies 1990** (Vol. 32, **Portland Vase**) die Theorie von den **geblasenen und anschließend z.T. innen und außen geschliffenen Kameogefäßen** vertreten haben, versuchen nach Kräften, mit dem neuen Buch diese Hypo-

these als gültige Wahrheit darzustellen - aber mich haben sie nicht überzeugt.

Es gibt auf insgesamt **110 Seiten farbige Abbildungen von allen 81 Gläsern**, die im British Museum aufbewahrt werden. Dazu gibt es noch 81 Zeichnungen von den selben Gläsern. Von wichtigen Gläsern wie der „**Portland Vase**“ oder der „**Auldjo Jug**“ gibt es ausgezeichnete farbige, teilweise auch vergrößerte Abbildungen. Bei den Nummern 3 bis 81 handelt es sich um einige größere und viele kleine **Fragmente**, die gut abgebildet sind, einige davon im Maßstab 1:1 oder vergrößert. Allerdings fehlen Fotos der Rückseiten! Übrigens ist es ein Rätsel, wie man auf Zeichnungen die Spuren der Herstellung von Kameogläsern erkennen soll!

Schon ein erstes Durchblättern erweckt Zweifel und deckt Widersprüche auf. Das beginnt bei Kat.Nr. 1 und 2, „**Portland Vase**“ und „**Auldjo Jug**“. Wie erklärt man beim „Auldjo Jug“ den stark verzogenen, rundlichen, weißen **Schulterreif**, der so doch nicht durch einen Glasschleifer erzeugt worden sein kann? Antwort: **man erklärt ihn gar nicht**. Im Text lapidar: „the shoulder slopes outwards to a fairly sharp carination marked by a white ground line“ (S. 43). Zur Herstellung weiter: „**The Auldjo Jug was made by the dip overlay method that involved inflating a gather of blue glass adhered to the end of a hollow metal blowpipe, and then dipping the lower portion of it into a crucible of opaque white glass. The decoration was achieved by carving away the opaque white glass when cold, using traditional lapidary techniques** [...], see pp. 25-31“ (S. 47). Das führt zu weiterer Verwunderung, denn es fallen mehrere rundliche Ranken auf, die ihre Überfangschicht verloren haben - sie haben aber nie eine flache Oberseite, wie man das doch bei einer abgeschabten oder abgeplatzten Überfangschicht erwarten könnte.

Das gilt nicht nur für die „Auldjo-Kanne“, sondern das gleiche gilt auch für die **Fragmente Kat.Nr. 5, 6, 8, 12, 14, 25 und 29**. Wenn man genauer hinsieht, könnten es noch mehr sein. Besonders interessant ist die Erklärung für den noch immer gerundeten dunklen Reif unter dem abgeplatzten Weiß bei **Kat.Nr. 12**. Dabei handelt es sich um ein Schalenfragment, das mit dem „**Morgan Cup**“ des Corning Museum of Glass verglichen wird, bei dem übrigens auch etwas Weiß beim umlaufenden Reif fehlt, so dass darunter der gerundete blaue Reif sichtbar wird (Harden, Glas der Caesaren, Milano 1987, S. 81 oben). Die Erklärung hier für Kat.Nr. 12, S. 51: „**The vessel was made by the dip-overlay method. The decoration was achieved by carving away the opaque white glass when cold, using traditional lapidary techniques**. When viewed from above - that is from the top of the rim - the threshold of the two glasses is uneven, as seen at the white horizontal band. **This is due to unevenness of the surface of the blue glass**

prior to dipping it into the white glass during the making of the blank.“

Die selben unwahrscheinlichen „irregularities“ müssen auch bei **Kat.Nr. 14**, S. 52, passiert sein. Hier heißt es wieder: „**The uneven threshold of the blue glass is due to the irregularities of its surface prior to dipping it into the white glass during the making of the blank.**“

Bei **Kat.Nr. 16** hat der rechte Arm der Figur keine weiße Überfangschicht mehr, aber sein Relief ist völlig erhalten. Hier heißt es „**The white is worn away on the right arm**“ [abgetragen, abgenutzt]. Das leuchtet ein - und gilt mit Sicherheit auch für Kat.Nr. 12 und 14 sowie den „**Morgan Cup**“. Das dunkle Glas muss einen Reif besessen haben oder im heißen Zustand zusammen mit dem weißen Glas bekommen haben - das ist bei einem geblasenen Rohling schwer vorstellbar, denn das **Kameoglas wurde ja mit Sicherheit nicht im üblichen Sinn form-geblasen**. Einleuchtender ist es, an **weißes Glasmehl** zu denken, das **in Vertiefungen von Terra Sigillata-ähnlichen Formen gefüllt wurde, in die das dunkle Glas hineingepresst wurde**, wie das von **R. Lierke** vertreten wird (zuletzt **Lierke, Die nicht-geblasenen antiken Glasgefäße ..., 2009**, S. 61-72; siehe die alternative Herstellungstheorie für die „Auldjo-Kanne“).

Interessant sind die **Klimmzüge**, die gemacht werden, um ein **Fragment, Kat.Nr. 49**, zu erklären, dessen weißer Kameodekor unter die Oberfläche des dunklen, in diesem Fall braunen Glases eingetieft wurde: „**The plaque was made using the casting process** [cast = gießen, auch **pressen**]. Layers of different-coloured glass were successively ladled or poured into a shallow, flat-bottomed, open refractory mould. In this instance the countersunk threshold of the border decoration could have been achieved by one of at least two methods. In either case, after the brown glass had been ladled into a rectangular refractory mould, a shallow through where the border was intended was formed by pressing or dragging a tool into or along the soft glass. Opaque white glass may then have been added and spread outwards and downwards, to fully cover the surface of the brown glass and to fill the through“ (S. 68).

Hier wird tatsächlich einmal **Pressen** in Erwägung gezogen, aber wie umständlich ist die Herstellung der Form und dann noch einmal besonders umständlich das Schleifen. **Warum nicht einfach so:** eine flache Form mit dem Negativ des Reliefs machen, in die Vertiefungen für die Blättchen weißes Glasmehl einfüllen, die geradlinige Furche rundum leer lassen und dann einfach das heiße dunkle Glas darüber pressen - fertig ohne zu schleifen! (Lierke, Antike Glastöpferei ..., Mainz 1999, S. 78, ein vorstehender, in der Form eingetiefter Rand wäre hier problemlos zu ergänzen).

Die vier Autoren sind sich über die Erklärungen und Hypothesen in ihrem Buch einig - sicher auch über die Ausführungen über „**Parallelen**“ zu „**Cameo Glass**“ in „**Pottery: Arretine ware**“, S. 22 f. Dort wird geschildert, wie die Töpfer in Arezzo um 40 - 20 v.Chr. ihre **Tonwaren in Formen pressten**, in denen die Reliefs

für die Außenseite der fertigen Objekte negativ ausgespart wurden. Man könnte also leicht denken, dass die Glasmacher für die Herstellung von Cameo Glass eine sehr ähnliche Technik verwendeten, mit dem Unterschied, dass sie die Höhlungen für die späteren flachen Reliefs auf der Außenseite mit weißem Glaspulver ausfüllten, das beim Einpressen der opak-blauen Glasmasse geschmolzen ist und sie mit dem Untergrund untrennbar verbunden hat.

Genau so kann ich mir bei vielen Abbildungen der 81 Objekte das Ergebnis gut erklären. Ein schönes Beispiel dafür ist die vergrößerte Abbildung auf dem Einband des Buches die **weibliche Figur auf der Seite der „Portland Vase“, Kat.Nr. 1**. Oder auf dem Vorsatzblatt die **männliche Figur der „Portland Vase Disc“, Kat.Nr. 34**. Viele **Bilder sind für mich Beweise dafür, dass die Reliefs nicht geschliffen** wurden!

Wenn man sich im Kapitel **Gudenrath, „How Vessel Blanks Were Made“**, S. 25-31, informieren will, erhält man Auskunft darüber, **wie die Rohlinge (blanks) heute gemacht werden** [Fig. 4-16, S. 26] - mit allen modernen Geräten und Werkzeugen. Die Fotos, die technische Details der antiken Gläser klären sollen, sind so undeutlich, dass sie mehr Rätsel aufgeben als Informationen zu vermitteln. So soll **Fig. 20**, S. 28, „**extensive internal grinding**“ zeigen. Mit Lupe und Phantasie kann man einige zarte Linien erkennen, aber um die umstrittene Frage zu klären, ob das wirklich „**grinding tool marks**“ sind, hätte es eines guten Fotos bedurft. Dieses Bild wie dieses Buch muss sich den Vorwurf gefallen lassen, dass hier verschleiert wird, was doch im allgemeinen Interesse aufgeklärt werden sollte.

Ich bin enttäuscht, dass weltweit als Experten angesehene Leute nach so vielen Jahren der Vorbereitung dieses Buches nicht mehr als ein solches, schwaches Foto wie Fig. 20 anbieten können, um ihre Hypothesen zu beweisen!

Das ist schade angesichts der vorgestellten Schätze und der umfangreichen Informationen über das Zustandekommen der Sammlung des Britischen Museums und anderer Sammlungen, über die mögliche Provenienz und Datierung von Kameogläsern, deren Herstellung hier auf ca. 15 v.Chr. bis 25 n.Chr. eingeschränkt wird, sowie weiteren Überlegungen über Quantifizierung, Formen, Arbeitsorganisation usw.

Gudenrath, Glassblowing in the first century BC? [v.Chr.] A postscript for skeptics [S. 31]

„These celebrated objects, the Portland Vase, the Auldjo Jug and the Blue Vase, unquestionably force on us an uncomfortable technological conundrum: **were their blanks made with an emergent technology, glassblowing**, that requires great skill and even greater experience to master - incredible though this seems - or, as some would believe, not at all unreasonably, **were these masterpieces created by a merging of the long-established processes of casting, fusing, slumping and core-forming** that were for some brief period combined in a way that we, as yet, do not fully understand? **The conclusions here, although they may well be correct, do not pretend to be the final word.**“

Ich hatte von den berühmten Autoren und bei der Beschreibung bzw. Erklärung der beiden weltweit wichtigsten Kameogläser „Portland Vase“ und „Auldjo Jug“ mehr erwartet!

Gudenrath: „Only when a process other than glass-blowing is demonstrated for making models of these objects, and one that unavoidably and repeatedly mimics all the 'symptoms' of the manufacturing process cited in the previous pages, will it be time to seriously entertain other possibilities. In the current rather small world of historical glassworking investigation, speculation unsupported by rigorous practical experimentation is merely conjecture [Vermutung, Mutmaßung] (Lierke 1999). In the absence of compelling evidence to the contrary, we must, at least provisionally, accept the likelihood that the great cameo glass objects, the Portland Vase, Auldjo Jug and Blue Vase, do not represent a culmination of traditions but are, on the contrary, bellwethers of brilliant innovations.“

Ja, wenn man sich 10 Jahre lang hartnäckig weigert, „zwingende Beweise“ sowie die zahlreichen Experimente und wissenschaftlichen Untersuchungen, die R. Lierke gemacht bzw. veranlasst hat (Lierke 1999, S. 67-96; Lierke 2009, S. 61-72) zur Kenntnis zu nehmen, dann werden wir niemals ein „final word“ zu lesen bekommen.

Man kann sich außerdem auch nur noch ärgern darüber, dass seit Jahren unbeirrt immer noch „traditional lapidary techniques“, also das Schneiden von Halbedelsteinen mit dem Schleifen von Glas gleichgesetzt wird, ohne die unterschiedliche Struktur des Materials zur Kenntnis zu nehmen!

Das Buch ist wegen der Bilder trotzdem wertvoll!

Siehe zum Thema Lierke 2009
Die nicht geblasenen antiken Gefäße, S. 72:
Die Herstellung der Auldjo-Kanne

Die Einzelheiten des Herstellungsprozesses der Auldjo-Kanne lassen sich anhand der Zeichnung verfolgen. Zunächst wird eine Form aus Gips oder einer Gips-Quarzmehl-Mischung nach einem Wachsmo- dell hergestellt (Station 1. und 2.). In die Vertiefungen der Form füllt man das [bleihaltige] weiße Dekorglaspulver, das durch das anschließend eingepresste dunkle Glas angeschmolzen wird [die Temperatur des Glases ist höher als für eine Emailsichelze erforderlich wäre]. Der Pressstempel trägt zwei Rippen, die im späteren Henkel zwei Rillen erzeugen (3. bis 5. Station, Zeichnung oben rechts). Die Rillen wurden nicht geschliffen, das ist schon daran erkennbar, dass sie beim Original schief auf dem Henkel verlaufen. Die Gipsform ist nach dem Einpressen des heißen Glases mürbe geworden [durch den Verlust des Kristallwassers], so dass der Rand des Gefäßes und die Henkelkanten sehr leicht mit einem Messer durch die Form hindurch geschnitten werden können (6. und 7. Station) - nur so lassen sich die ungewöhnlich scharfkantigen, aber nicht geschliffe-

nen Gefäßränder erklären [siehe Original]. Die Rillen des [an- und] ausgeschnittenen Henkelbandes befinden sich zunächst auf der Gefäßinnenseite (7. und 8. Station). Nach dem Umklappen und Anschmelzen des Henkels sind die Rillen auf der Außenseite - wie beim Original (9. Station). Mit einer einfachen Ringform und einem profiliertem Pressstempel wird ein Boden mit Fußring angesetzt. Der Henkel verlängert sich durch sein Gewicht und erhält seine natürliche Form (10. Station, vgl. das Original). Bei der Einengung des Halses war der Henkel im Weg, es konnte deshalb nicht rundum gearbeitet werden, so dass auf beiden Seiten des Henkels ein Grat entstand). Die Stelle, an der das Ende des umgeklappten Henkels auf dem Gefäßkörper festgeschmolzen wurde, hing davon ab, wie exakt der Pressstempel mit seinen Rippen in einer vorbestimmten Richtung eingeführt und der Henkel ausgeschnitten wurde. Beim Original wurde der Henkel mitten auf einen Vogel des Dekors geschmolzen.

Lierke 2009
Page 72, The manufacturing of the Auldjo jug

The details of the Auldjo jug manufacturing process are rendered by the drawing. Here only a few explanations: At first a model of wax is made, thereafter a mold from gypsum plaster - or from a mixture of gypsum plaster and powder of quartz (1st and 2nd station). The cavities of the mold are filled with white glass powder (see p. 69), and this is molten by the heat of the subsequently pressed-in dark glass. The plunger has two ridges which leave two grooves in the handle-to-be (3rd to 5th station; see also the drawing above right) [Drawing Marion Cox, Harden 1983, fig. 8]). The grooves of the original handle were not cut, which is obvious since they are oblique on the handle. Now the 6th and 7th station: the plaster mold becomes brittle through the contact with the hot glass (explained p. 6). Therefore, the rim of the glass vessel inside the mold and the edges of the handle can easily be cut with a knife through the mold. This way only, the unusually shaped sharp-edged rim of the vessel and of the handle can be explained (p. 71). At the 8th station, the vessel is put upside-down on a mushroom shaped core (compare p. 49). The pressed grooves of the handle are still turned toward the vessel inside (7th and 8th station). After folding and fusing the handle to the body at the 9th station, the grooves are on the outside - just as on the original. With a simple ring mold and a profiled press plunger the bottom with footing is pressed onto the vessel. The handle is somewhat elongated by its weight and gets its natural shape (10th station, compare the drawing p. 71). During the constriction of the neck at the last station, the handle is a hindrance. It was not possible to work without interruption around the neck. On both sides of the handle therefore a ridge remained (see p. 71, one side visible). The exact spot where the handle was fused to the body was determined by the position of the ribbed plunger. At the original, the handle was fused onto a bird of the decoration.



Lierke 2009, Page 72, The manufacturing of the Auldjo jug



Siehe unter anderem auch:

- PK 2000-2 SG, Eine Polemik: Köpfe von Pharaonen und Cäsaren aus Glas, gegossen, geschmolzen, gepresst, gedrückt, überfangen und dann geschnitten, geschliffen, poliert? (Whitehouse, Morgan Cup, S. 2) www.pressglas-korrespondenz.de/aktuelles/pdf/pk-2000-2w-glas-pharao-caesar.pdf
- PK 2000-2 SG, Literatur-Angaben zu den Artikeln über antikes Glas (Stand 2000)
- PK 2001-3 Lierke, Mit 'Versuch und Irrtum' durch die Geschichte der antiken Glastechnologie
- PK 2002-3 Lierke, Edles Pressglas - ein Irrtum wird geklärt
- PK 2004-1 Lierke, Über Diatrete und andere geschliffene antike Gläser - Spurensuche und Folgerungen
- PK 2005-4 SG, Lierke, Die Hedwigsbecher - Das normannisch-sizilische Erbe der staufischen Kaiser. Ein neues Buch zur Glasgeschichte
- PK 2009-4 SG, Ein wichtiges Buch: Lierke, Die nicht geblasenen antiken Glasgefäße ... Deutsche Glastechnische Gesellschaft, 2009
- PK 2010-1 Lierke, Über gepresste Gläser aus Begram, die große Berliner Amphora und keltische Glasarmringe
- PK 2010-1 SG, Bonhams Auction House Uncovers Rare Imperial Roman Glass Vase
- PK 2010-2 Fabregas, SG, Kommentar zur Herstellung römischer Luxusgefäße in „Kameo“-Technik www.pressglas-korrespondenz.de/aktuelles/pdf/pk-2009-4w-sg-lierke-glasgeschichte-2009.pdf www.rosemarie-lierke.de/Kameoglas/kameoglas.html www.rosemarie-lierke.de/English/Cameo_glass/cameo_glass.html



Abb. 2010-4/345 (Maßstab größer als 200%!)
Roberts, Gudenrath, Tatton-Brown und Whitehouse
Roman Cameo Glass in the British Museum, London 2010
Einband, Ausschnitt, Figur auf der „Portland Vase“

