

## AQUINCUMI MÉCSKÉSZÍTŐ MŰHELYEK

## I

Az Aquincumi Múzeum gazdag római kori mécesanyagot őriz. Összesen 303 darab köthető meghatározott lelőhelyhez, és ezeknek is jelentős része, 240 darab, méceskészítő műhelyekből került elő. Feltárásuk 1911 óta folyt. Kuzsinszky Bálint és Nagy Lajos rendszeres feldolgozásaiból és ásatási jelentéseiből ismeretes az anyag egy része. Kuzsinszky Bálint „A gázgyári római fazekastelep Aquincumban” címen publikálta a legjelentősebb fazekasnegyed anyagát és ezen belül a mécesanyagot is. Különösen gazdag, összesen 130 darabból álló, a méceskészítő műhelyekből előkerült negatív formák gyűjteménye. A készítőműhelyek szerinti leletgyűttesek lehetővé tették, hogy az aquincumi mécesek készítésének módja és változásai két évszázadon keresztül nyomon követhetők legyenek. „A Kiscelli utca 77—79. sz. alatti fazekastelep”, „A katonai anyagszertár melletti fazekastelep”, „A gázgyári fazekastelep”, „A macellum területén feltárt fazekastelep” és a „Méceskészítő műhely a gázgyári munkáslakások helyén” leletgyűttesek ismertetése és összevetése a már feldolgozott anyaggal szükséges, mert csak ennek megtörténte után lehet az aquincumi méceskészítés elterjedéséről, hatásairól és jelentőségéről képet alkotni.

A típusjelzéseknél Iványi Dóra „A pannóniai mécesek” című művének típuszámai kerülnek felemlítésre. Bár a típusor nem egészen felel meg az aquincumi fejlődésnek, mégsem lenne célszerű a pannóniai anyagon belül újabb sort felállítani.

Az egyes mécesekre a leltári szám szerint történik hivatkozás, csak azok a mécesek kivételek, amelyeket Kuzsinszky Bálint „A gázgyári római fazekastelep Aquincumban” címen publikált. Az anyag könnyebb összevetése végett a Gázgyár területéről előkerült mécs M, Mm és Gd jelzést viselnek, amelyek megfelelnek Kuzsinszky Bálint jelzéseinek.

## II

*A Kiscelli utca 77—79. sz. alatti fazekastelep*

(1. kép 1—3, 5, 6; 7. kép 1, 2; 9. kép 5)

A méceskészítő műhelyek sorát a Kiscelli utca 77—79. sz. alatt feltárt fazekasműhely nyitja meg.<sup>1</sup> Aquincum területén korábban nem tehető a helyi méceskészítés megindulása. A méces szélesebb körű használatának elterjedése, szemben az egyéb kerámiai termékekkel, kötött a romanizáció bizonyos fokához. Az első, kisebb létszámú katonai csapatok és telepések mécsüket magukkal hozták, és a letelepedő lakosságnak csak később vált szükségletévé, hogy az egyébként távolabbi provinciákból importált áru helyett helyi készítményekkel lássa el magát. A legio megjelenése után a számban tekintélyesen megnövekedett katonai alakulatok és canabae-lakosok igényeinek megfelelően, hamar felállíthatták az első, mécsket is készítő kemencéket.<sup>2</sup>

Más területen is, ahol a legiók megjelennek, ott rövid időn belül a helyi kerámiagyártás is megindul.<sup>3</sup> A romanizált, illetőleg a romanizáció útjára tért újabb provinciák lakosságának hálás felvevő piacára volt szükség ahhoz, hogy a római ízlés szerinti kerámiakészítésnek — és így a méceskészítésnek is — kellő talaja legyen. A nagyobb szükséglet megteremti az alapját egy-egy helyi műhely kialakulásának. A helyi készítmények gyártása az iparosok részére jövedelmezővé

válhat, mert áruikat olcsóbban hozhatják forgalomba. A provinciákban a munkaerő sokkal olcsóbban biztosítható, és a szállítási költségek sem drágítják meg az árut.<sup>4</sup> Különösen vonatkozik ez a helyileg könnyebben előállítható termékekre, és ezek között elsősorban a kerámiaanyagra. Alapanyagai a legtöbb településnél a közelben fellelhetők. Aquincumban is a helyszínen találják az alap nyersanyagokat; fát, agyagot és vizet.<sup>5</sup> A szakmunkások, akik a helyi mécesipart megalapítják, a legiőt kísérő iparosok.

Ezeket az adottságokat használják ki a kerámiakészítők, amidőn műhelyüket a Kiscelli utca 77—79. sz. alatt feltárt területen megalapítják. A műhely az elsők között kezdhette meg a mécesek készítését.<sup>6</sup> A fennmaradt anyagból kiemelkedő fontosságú a gladiátorsisak alakú negatív forma (1. kép 6; 7. kép 2) és a 2. sz. kerek alakú mécesmodell (1. kép 5).

A sisak alakú mécs minta mint nem helyi készítmény, Itáliában és a birodalom Ny-i provinciában már megelőzően ismert volt.<sup>7</sup> Jellemző, hogy ez a minta Aquincum korai mécesgyártó műhelyéből került elő. Jelzi azt, hogy a korai mécesek az itáliai vagy Ny-i provinciákbeli mécesek másolatai voltak. Külön figyelemre méltó a sisak kiálló alsó peremének díszítése.

Pannónia területéről, Brigetióból került elő a Nemzeti Múzeum 1892. 16/86. sz. gladiátorsisak alakú mécse. NERI jelzésű firmamécs alj felett emelkedik a sisakrész. Külső alakjától eltekintve sem anyagában, sem díszítésében nem mutat egyező jegyeket az aquincumi példánnyal. Viszont jelzi, hogy a hasonló típusú mécesek készítése Pannónia egyéb vidékein is elterjedt.

A germániai előfordulások közül különösen két mécs mutat feltűnőbb megegyezéseket az aquincumi formával. Mainzból származik a CIL. XIII. 10.001, 113. sz. mécse. Alján C DESSI firmajelzés. A sisak peremét és fejrészt bekarcolás díszíti. Az ellenző szélesen veszi körül az átlukasztott arcreszt. A hasonló típusú sisakok a gladiátorjátékoknál voltak használatosak.<sup>8</sup> A mainzi mécs G. Behrens ismerteti. Megállapítja, hogy a mécs lelőhelye Mainz, és korát a traianus-hadrianusi időkben határozza meg. Általában — szemben a zártabb szemellenzőjű gladiátorsisak utánzatokkal — a nyílabb ellenzőjű sisak alkalmazását a méceseken északi, germániai sajátosságnak tartja.<sup>9</sup> Kölnben került elő a Niessen-gyűjtemény 2147. sz. gladiátorsisak alakú mécse.<sup>10</sup> Külső alakra hasonló a most tárgyalt mainzi mécshez. A sisakot FORTIS firmajelzésű csésze felett helyezték el. A csésze Iványi Dóra XVII. típusának felel meg.<sup>11</sup> A nyakvédő peremen indás, szőlőleveles és szőlőfürtös díszítés fut körbe. Anyaga fényes-vörös égetett agyag.

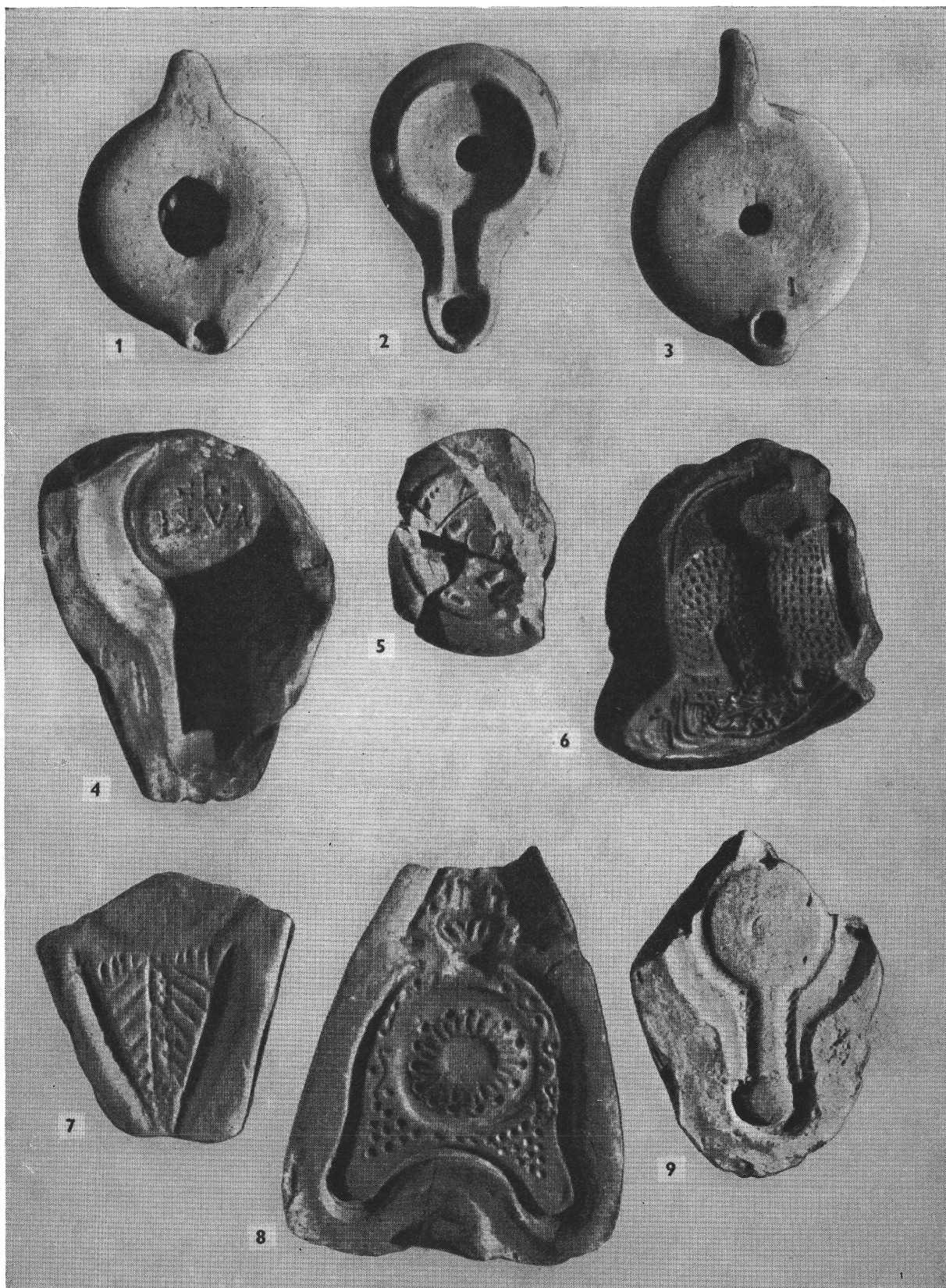
Mindhárom mécs megegyezik egymással abban, hogy bevésott pont, illetőleg vonalka díszítés borítja, amely a fémtechnikával készült és a gladiátorjátékok alkalmával viselt sisakokat is jellemzi. Hasonlóan megegyező vonás, hogy a tarajon (cristán) felfüggesztés céljait szolgáló lyuk található. A felfüggesztés céljait szolgáló lyuk ismert az itáliai, valamint a britanniai hasonló típusú méceseken.<sup>12</sup> Ugyancsak azonos kiképzésű a széles ellenző rész, valamint az arcrostély nyílása is.

Ezeket túlmenően a kölni darab még további megegyezéseket mutat. A sisak nyakvédő peremén ugyanaz az indás szőlőlevél és fürtös motívumú díszítés található. Az aquincumi mécsesnegatív anyaga sötétvörös, igen keményre kiégetett, éles csengésű agyag. Ugyanakkor a kölni 2147. sz. példány is fényes, vörös agyagból készült.<sup>13</sup> Ez az anyagbeli egyezés annál feltűnőbb, mert a pannóniai mécesek között sem a mécsminta használatának idején, sem a későbbi századokban nem található olyan színű anyag és égetési mód, mint amelyet a gladiátorsisak negatív mintájának anyaga mutat. Különleges a negatív keresztmetszetének alakja is. A minta fala — viszonyítva nagyságához — igen vékony és alakjával követi a kiöntésre kerülő sisak alakját (7. kép 2).

Mindezek a megegyezések igazolják, hogy kapcsolat kereshető az i. sz. II. század első éveiben meginduló aquincumi méceskészítés és a germániai katonai telepek méceskészítése között.

A Kiscelli utca 77—79. sz. alatti fazekaskemencék anyagát a bélyeges téglák pontosan datálják, és azt is megmutatják, hogy a mécesek készítésének idején mely alakulatok tartózkodtak Aquincum területén.<sup>14</sup> Egyaránt megtalálható a fazekasműhely területén és környékén a 103 és 107 között Aquincumban tartózkodó II. adiutrix és a X. gemina legiók téglabélyege is.<sup>15</sup> Mindezek alapján Nagy Lajos a fazekasműhely működésének kezdetét i. sz. 103 és 107 közé teszi.





1. kép. 1—3, 5—6. A Kiscelli utca 77—79. sz. alatti fazekastelep. 4, 7—9. Méceskészítő műhely a gázgyári munkáslakások helyén

A fazekasnegyed a canabaehez, a legiós tábor környező településéhez tartozott és a tábort látta el kerámiai termékekkel s téglákkal. A műhely felszerelése és készítményeinek felvevő köre a legiókhoz volt kötve. Felvetődik a kérdés, hogy a műhely melyik legióhoz tartozott. A gladiátorsisak alakú mécsek Germánia felé mutatnak. Egyes változatai Britanniából is előkerültek. Mind a II. adiutrix, mind a X. gemina legiók aquincumi tartózkodásuk előtt Germániában is időztek. A X. gemina Hispániában is megfordul, míg a II. adiutrix Britanniába látogat.<sup>16</sup> A fazekasműhely anyaga inkább azt mutatja, hogy a mécseket készítő kemencék a II. adiutrix legióhoz tartoztak: 1. a műhelyben talált kiöntő talakon a II. adiutrix legio jelzései állnak, 2. a X. gemina legio 107-ben elhagyja Aquincumot, de a műhely ebben az időben sem szűnik meg tovább dolgozni, sőt olyan FAB jelzésű mécseket készít, amely jelzések egy évszázadon keresztül általánosan jellemzőek lesznek az aquincumi mécesiparra.<sup>17</sup>

Szemben a gladiátorsisak negatív mintájával, már itt Aquincumban készülhetett a 2. sz. kerek alakú mécsmodell (1. kép 5). Anyaga megegyezik a fazekastelepen található kerámiaedények és a közönségesebb mécsek anyagával. A felhasznált világos téгла színűre égetett eléggé porózus agyag, anyag és kidolgozás tekintetében meg se közelíti a gladiátorsisak negatív formájának anyagát.

Az egészen egyszerű tömegmécsesek készítésének körébe tartozik a fazekasnegyedből előkerült három kis mécs (1. kép 1—3). Az 1. kép 1. és 3. sz. mécsek formája Aquincumban más lelőhelyeken nem fordult elő. Aljukon a jellegzetes, és a korai házikerámiából is ismert, egy pontban találkozó s mindig kissebbedő kördíszítés található (7. kép 1).

Az egészen egyszerű alak kicsiny fülével germániai példányokra emlékeztet. A mécseseken alkalmazott fülek fejlődése az I. és II. században a következő képet mutatja: A szalagfűl használata általános a hellenisztikus és a korai római mécseseken is.<sup>18</sup> A relief díszítésű mécsek elterjedésével az itáliai készítményeken, különösen a nagy tömegcikket jelentő volutás mécseseken, a fűl eltűnik és ugyancsak fűl nélküliek a firmamécsek is. A Rajna menti anyagban általában szalagfűlrel készítik az i. sz. I. század, valamint a II. század elején is a mécseket, közöttük a hetvenes években fellépő firmamécseket is.<sup>19</sup> Ezeket a füleket az összeillesztés után helyezték a mécsesekre.<sup>20</sup> A későbbi fejlődés során az I. század végétől a firmamécsek füleit, akárcsak később a levélfüleket, a formával együtt öntötték. Az ismertetett két egyszerű mécsnek nincs teljes szalagfűle, hanem csak egy-egy, az olajtartó csészére később ráillesztett kicsiny fülesökevénye, amely germániai hatásra utal.

Nagyobb mennyiségben készített durva házikerámia világos téгла színű anyagából készült, a műhelyben talált firmamécses is (1. kép 2). Csatornája az orr felé teljesen nyitott és megfelel Iványi Dóra XVII. típusának.<sup>21</sup> Alján életlen FORTIS bélyeg áll. Tekintettel arra, hogy a firmamécsesek még ebben az időben nincsenek elterjedve Aquincumban — vagy legalábbis nem olyan hosszú ideje, hogy a leformázások következtében a fenékbélyegek élüket elveszthették volna —, feltehető, hogy a mécses mintáját még nem Aquincumban készítették.

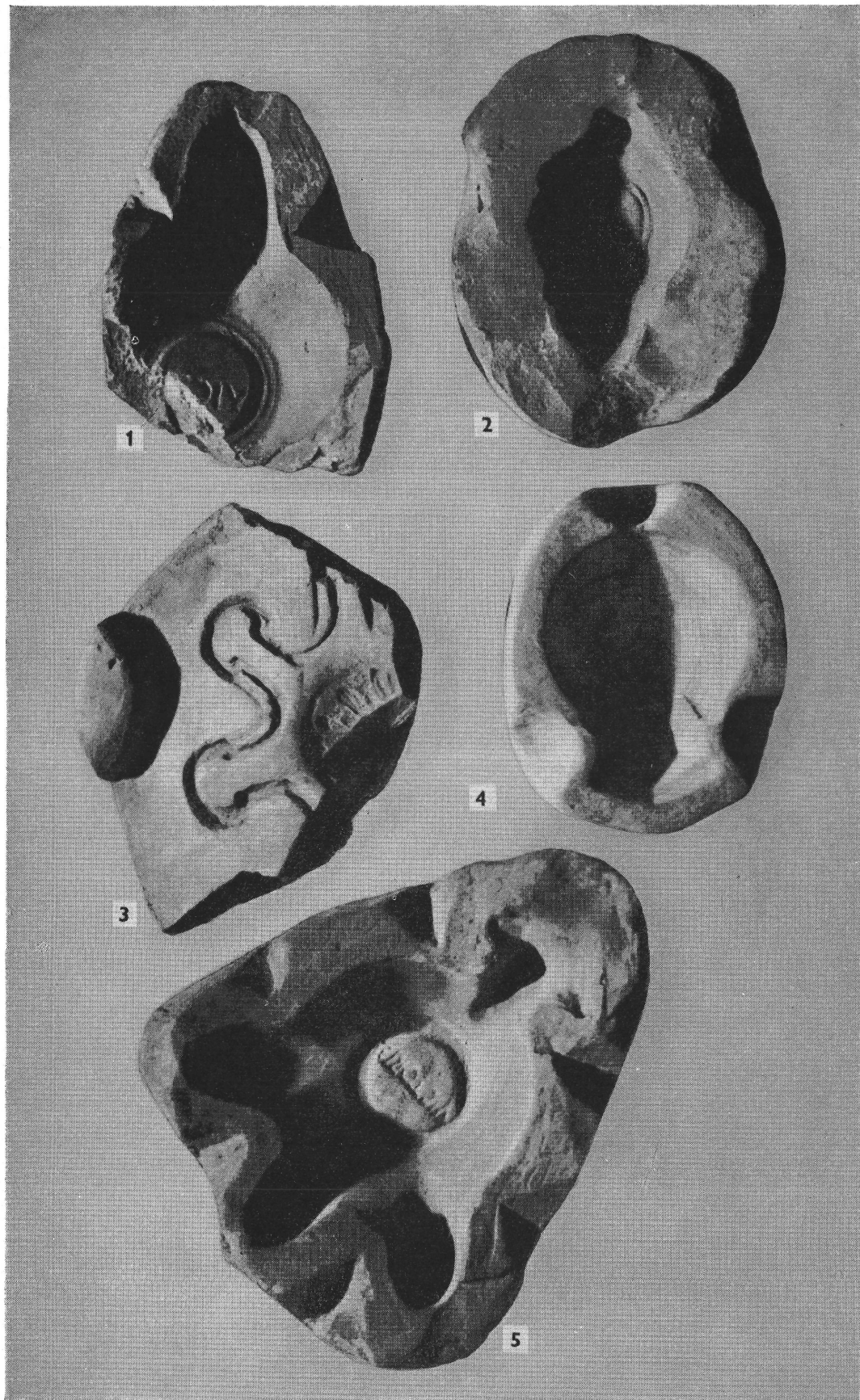
Az éremlelet, a bélyegestéglák, valamint a reliefdíszes edények alapján a műhely működési ideje i. sz. 120 körül, Hadrianus uralkodásának korai éveig tarthatott.<sup>22</sup>

#### *A katonai anyagszertár melletti fazekastelep*

(2. kép; 9. kép 6—8)

Az 1929. évi ásatások alkalmával került elő a katonai anyagszertár mellett két kis kemence és egy kút.<sup>23</sup> Időben a Kiscelli utcai fazekasműhelyt követhette, sőt korai működési idején még a Kiscelli utcai műhellyel egy időben is dolgozhatott. A fazekastelepen nemcsak mécseket, hanem — ahogy az még a Kiscelli utcai műhelyben is szokásban volt — egyéb kerámiai termékeket is készítettek. Működésének ideje Traianus és Hadrianus korára tehető a műhelyben gyártott egyéb kerámiai termékeknek a közelben húzódó Aranyárok menti temető anyagával történő összevetése után.<sup>24</sup> Még 1929 előtt erről a vidékről behoztak az Aquincumi Múzeumba húsz darab mécsmintát,





2. kép. A katonai anyagszártár melletti fazekastelep

amelyből tizenhét megmaradt.<sup>25</sup> Az anyag erősen kevert, de a formák mind koraiak. Ezek között a minták között van a 32.846. lt. sz. negatív alj (2. kép 4; 9. kép 8), amely az egyetlen volutás mécs-minta Aquincum területén.<sup>26</sup>

A mécsesek többsége Iványi Dóra (továbbiakban I. D.) XVII. típusához tartozik. Ezek közül három aljon FORTIS, SEXTI és VICT (2. kép 1) formajelzés olvasható. Egy másik aljon a firmajelzés olvashatatlan. A XVII. típusnak megfelelő fedőlap negatív mintából még nyolc darab található. A fedőlap minták korai készítésére utalnak az igen éles körvonalak.

A mécsesek öntéséhez többféle agyagot használtak. A 32.859 (2. kép 3), 32.846 (2. kép 4), 51.701, 50.237, és 32.856. lt. sz. darabok anyaga egységesen világos téglaszínű, általában elég kemény és éles csengésű. Csak a 32.846 és az 51.701. lt. sz. anyaga porózus. Valószínűleg égetési hiányosság miatt. Színben erősen elválík a többtől négy darab rózsaszínes színezetű mécses-negatív. Anyaguk igen kemény és éles csengésű agyag. A határvonalak élesek. Az 50.177. lt. sz.-ún (2. kép 5) a VICTORI bélyeg kissé elmosódott, de a 32.853. lt. sz.-ún (2. kép 1) a VICT firmajelzés éles, és nem egyszerű leformázással, hanem bevéséssel készült. A negatív forma fala mind egyik példánynál vastag. Illesztő csapok szolgáltak az egyeztetésre, egyeztető vonásokat csak az 54.610 és 32.848. lt. sz. példányokon találni. Illesztő csapoknak általában kidudorodó, félkör alakú agyaggombokat használtak. Három példányon az illesztő csapok ékalakúak [lt. sz.: 50.177 (2. kép 5), 32.863, 32.855]. Sárgás-világosokker színű a 32.849. lt. sz. fedőminta töredék anyaga. Az agyag erősen porózus, de a határvonalak ennek ellenére elég élesek. Igen kemény az agyaga az egyetlen sötétszürke színű, 32.850. lt. sz. mécses fedőmintának.

Külön említésre méltó a két I. D. IV. típushoz tartozó mécsminta. Jellegzetesen levél-fogó alakú a VICTORI F firmajelzésű mécsminta füle (2. kép 1). A későbbi VICT jelzésű mécseseknek egyik jellemző ismertetőjele lesz a levél alakú, erősen kiemelkedő fül.

A 32.854. lt. sz. (2. kép 3) és ugyancsak a IV. típushoz tartozó mécs fedőlap negatívjának discusa nem homorú, hanem erősen kidomborodó. A töredékből meg lehet állapítani, hogy a discus rózsza díszítette. A domború discusból még jobban kiemelkedik egy félkör alakú korong. Ilyen félkör alakú korong és rózsadíszű domború discus található a klagenfurti Landesmuseum 3533. sz. mécsesén. Ennél a típusnál a korongot átfúrták és egy vaskorong, valamint egy karika segítségével a mécses felakasztották.<sup>27</sup> A mécs orrain körbefutó bemélyített perem a firmamécs-típusokon használt peremnek felel meg.

A mécsnegatívok anyagából és kidolgozásából megállapítható, hogy a mécskészítmények nem voltak finomak, hanem a tömegárukhoz tartoztak.

Az egységesnek nem mondható, de azért sok közös vonást felmutató anyaggal szemben előkerült két minta, amely nem illeszkedik be teljesen a műhely anyagába. Lehetséges, hogy a durva kidolgozás okozza, hogy a 32.854. lt. sz. darab (2. kép 2) igen életlen, erősen elnagyolt és még az állólapja sem egyenes. Hátraugró kicsiny csökevény füle volt, amely szintén szokatlan a műhely működésének idején.

A 32.858. lt. sz. aljtöredéknek csak a fülrésze maradt meg. A fül tövéénél, kétoldalt az öt- és hétégős mécsesekre jellemző íves szétágazást lehet megfigyelni. Elűt a korai agyaganyagoktól a minta erősen narancssárgás színű anyaga is.

A műhely fennállásának idején a mécseskészítésre jellemző, hogy a volutás mécses típusa még tovább él, bár ekkor már csak szórványosan, és ugyanakkor általános az I. D. XVII. típusú firmamécs lesz. Megjelenik a firmajelzések között a VICT jelzés és változata egy XVII. és egy IV. típusú aljon. Ebben az időben gyártanak Aquincumban oly mécseseket is, amelyeknek discusa felfelé kidomborodik, és egy, a felfüggesztéshez szükséges, korongot is használnak. E formából öntött mécs háromégős, vagy esetleg az is feltehető, hogy körégős volt (2. kép 3).

Analóg példái Pannónia Ny-i lelhelyein, a klagenfurti Landesmuseumban és Kölnben találhatók. A pannóniai darabok közül egy a soproni kat. temetőből,<sup>28</sup> egy Ószőnyből (jelenleg a bécsi Kunsthistorisches Museumban),<sup>29</sup> egy Szombathelyről<sup>30</sup> és végül az utolsó ugyancsak Szombathelyről<sup>31</sup> került elő. A pannóniai, most felsorolt példányok mind durva kidolgozásúak és életlenek. Közvetlenebb kapcsolatot mutat az aquincumi példány a klagenfurti Landesmuseum anyagában 3533. lt. sz. alatt őrzött mécsessel.<sup>32</sup> Ugyancsak hasonló discus-megoldást találni még Klag-

furtban egy számozatlan mécsen, valamint Kölnben a Niessen-gyűjtemény három mécsesén.<sup>33</sup> A klagenfurti 3533. sz. mécsnél fennmaradt még a felfüggesztésre szolgáló karika is. A discus kiképzése ugyanúgy rózsaszerűen rovátkolt, mint az aquincumi, valamint a kölni példányoknál. A pannóniai analógiák annyira kopottak, hogy a most felsorolt mécsseknél éles határvonalú szirmok alig látszanak. Lehetséges, hogy az aquincumi példány is, hasonlóan a kölni 1725 és 2103. sz. mécssekhez, nem a feltételezett háromorrú volt, hanem az égők körben is elhelyezkedhettek a csésze körül. Ez esetben a mécs hatégős volt. Erre az eshetőségre enged következtetni az is, hogy a forma külső széle ívalakúan hajlik.

Franz Miltner a típus megjelenését a VIBIANI bélyeg alapján, továbbá azért, mert a klagenfurti példány az I. D. XVII. típus korai változatára enged következtetni, az I. század végére teszi. Pannóniában a firmamécsesek korai típusainak elterjedése többé-kevésbé néhány évtizedes eltérést mutat, és ez különösen vonatkozik Aquincumra, a provincia K-i városára. Ennek megfelelően a mécses típusnak jelenléte alátámasztja a műhely datálását a traianus-hadrianusi korra.

A görögországi mécsesipar is ismerte a felfüggesztő karikás, illetőleg korongos megoldást. A későhellenizmus idejében hosszú, vékony, csőszzerű testen nagy felfüggesztőkarika foglalt helyet. A korinthuszi anyagból meghatározhatóan egészen az i. e. I. század végéig terjedt e mécsesek gyártása.<sup>34</sup> Az itáliai reliefmécssekkel egy időben a felfüggesztőkarikás megoldás kisebb változtatással még megmaradt.<sup>35</sup> Még ekkor is a felfüggesztő karikát tartó csőszzerű testet, valamint magát a karikát utólag ragasztják a discushoz, az eltérés csak az, hogy a karika és a felfüggesztő test jobban tagolt, és a karika jóval nagyobb, mint a hellenizmus utolsó századában. A felfüggesztő karikák ezután eltűnnek és csak a II. században jelenik meg a felfüggesztő korong.<sup>36</sup> Alkalmazása a Ny-i provinciák felfüggesztő korongos típusait időben csak később követi. A germániai, noricum, valamint a pannóniai példányok használata az i. sz. I. század végétől a II. századon keresztül tart, Korinthusban viszont csak a II. században jelenik meg.<sup>37</sup> Végső formája a felfüggesztő korongnak a III. századra tehető Görögországban. Egyszerű átlukasztott korong ez, esetleg egy bordázattal.<sup>38</sup>

#### *A gázgyári fazekastelep*

(3—5. kép; 7. kép 3, 7, 9; 9. kép 3—4)

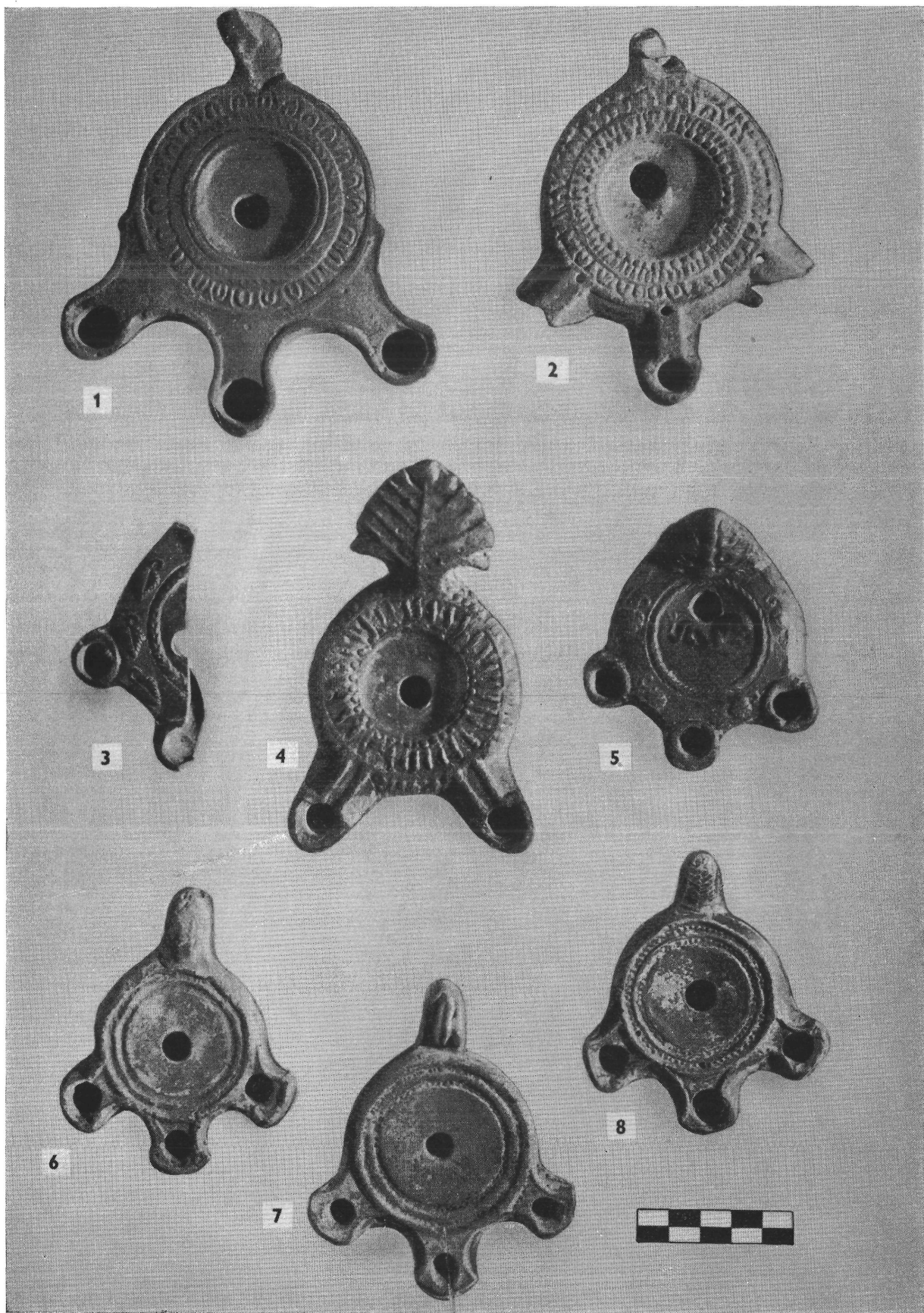
Az anyagot részletesen feldolgozta Kuzsinszky Bálint.<sup>39</sup>

A Gázgyár területén előkerült kerámiai termékek nem mutatnak egységes képet. Kuzsinszky főleg az 1911—12. évi ásatások leleteit dolgozta fel. 1911-ben a Gázgyár építkezései alkalmával a Duna-parti munkálatokkor több mécses került elő a Dunából. Ezeket a mécseseket jól el lehet különíteni a többi gázgyári mécsestől és az egész csoport jellegzetesen zárt egységet képvisel. E mécseseket gyártó műhely időben megelőzhette a többi, a Gázgyár területén feltárt, mécseset is készítő kemencéket.

A mécsesek közül három-három egységes típusú, míg a további kettő egy később általánossá vált forma korai változatára enged következtetni.

Az 50.552. (3. kép 1; 7. kép 7) és az 50.186. (3. kép 4; 7. kép 9) lt. sz. darabok alján VICT bélyeg áll domborodó betűkkel és nem a szokásos firmajelzéseknek megfelelő, kimagasodó, nyomtatott betűtípusokkal.<sup>40</sup> A harmadikon (lt. sz.: 32.408; 3. kép 2) nincs firmajelzés, hanem egy többágú csillag, rózsza, vagy rák elmosódott képe látható.<sup>41</sup> A 32.408 és az 50.552. lt. sz. -úak háromégősök, míg az 50.186. lt. sz. kétégős. Mélyülő discusuk peremén ugyanazokat a díszítő elemeket látni. Az 50.552. lt. sz. -ún a tojás-level sort kicsiny diagonalis vonalakkal levélszerű részekre bontott szalag követi és az olajlyuk felé két kiemelkedő kör zárja le a díszített vállat. Kicsiny levélfüle letörött, de épen megmaradt a fül alsó fele, amely átfűrt. Az ily módon átfűrt fül a típus korai változatára mutat. A 32.408. lt. sz. mécses valamivel díszesebb, de a díszítés nem oly finom vonalú és kissé elmosódott. A levéltojás sort egy kiemelkedő kör választja el a következő, kis pálcikából álló, díszített zónától. A pálcikák végén pontsor következik, és a discus válldíszítését egy kiemelkedő kör zárja le. Az átfűrt kisméretű fül alsó töredéke még megmaradt.





3. kép. A gázgyári fazekastelep



4. kép. A gázgyári fazekastelep



A harmadik, 50.186. lt. sz. mécses vállperemét rovátkolt díszítés fedi, majd egy körlezáródás után pálcika-pont díszítés következik. Nagy levélfül emelkedik ki, amelynek hátul bordázott, átfúratlan támasztórésze van.

A most felsorolt mécsesek VICT bélyegűek, és a katonai anyagszertár mellett talált VICT jelzésű mécs, illetőleg mécses továbbfejlesztései. Ott is az egyik alj, amelyen VICTORI jelzés állott, háromégyjű és levélfülű. A katonai anyagszertár melletti műhellyel való rokonságra mutat az is, hogy a VICT jelzés — mégpedig utólag bevéssé és nem egyszerűen leformázva — a 32.853. lt. sz. (2. kép 1) mintán is szerepelt. Így igen jelentőssé válnak a korai fenékbélyegyek között a VICT jelzésűek. A VICT jelzésű mécses készítőjének tevékenységét végig lehet vezetni Traianus korától egészen a II. század ötvenes éveig.

A VICT névvel kapcsolatosan felvetődik az a kérdés, hogy vajon az ezeket a mécseseket készítő mester nem tartozott-e Recessatus fazekasmester felszabadított rabszolgáinak köréhez.

Az aquincumi múzeum 735. lt. sz. alatt őriz egy Juppiternek szentelt kis oltárt az alábbi felirattal:

I O M  
VOTUM  
VOVIT  
VICTOR  
RESSATI L. L.

*I|ovi| O|ptimo| M|aximo|, votum vovit Victor Ressati l|ibertus| l|ibens*

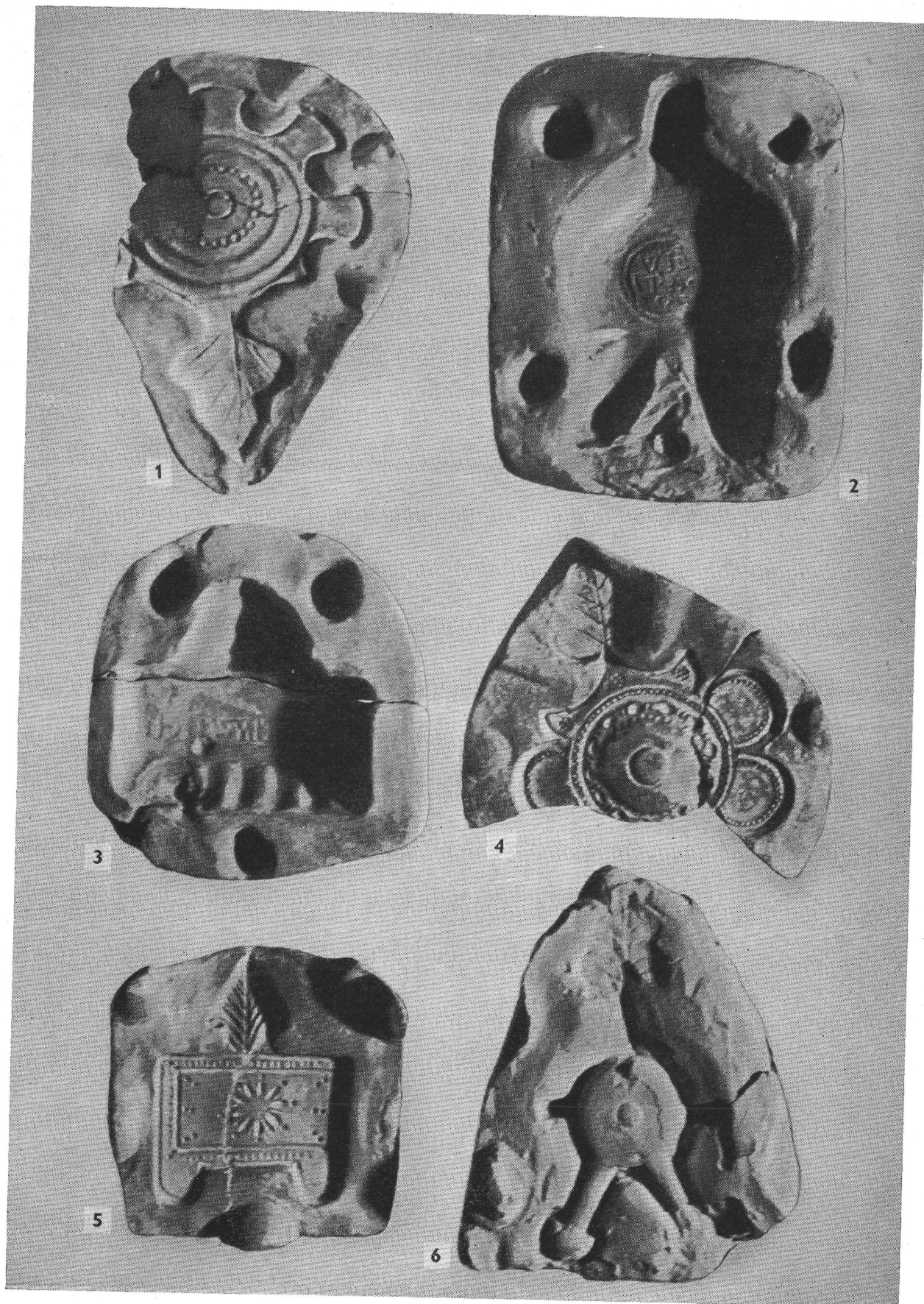
A felirat szerint Recessatus felszabadított rabszolgája Juppiternek tett fogadalmát teljesítette.<sup>42</sup> Vitás volt, vajon a kő megfejtésnél a RESSATI név után következő L. L. „Ressati libertus libens”-et, vagy pedig „Ressati filius laetus libens”-et jelent-e.<sup>43</sup> Abban az összefüggésben, hogy Aquincumban éppen a fazekasművességgel akkor még teljesen egybekötött mécseskészítő fenékbélyegként — úgyszólván elsőnek a fenékbélyegyek között — VICT név szerepel, arra lehet következtetni, hogy az oltárkövet állító VICTOR azonos a mécseskészítő mesterrel. Az I. század végétől és — különösen a műhelyek kialakulásával — a II. századtól előtérbe kerül az a lehetőség, hogy a műhely tehetséges, törekvő, még rabszolgasorban levő szakmunkását — aki esetleg irányította már a többi rabszolga munkáját — dominusa felszabadítja, és így libertussá válik. A II. század elején, ha a libertus valamilyen ipart folytatott, azt csak patrónusa javára űzhette.<sup>44</sup> Iparával a libertus csak patrónusa beleegyezésével hagyhatott fel, vagy ha maga dignitasba, méltóságba került. A manumissio természetesen nem önkéntes ajándékozó tevékenysége volt a rabszolgatartó dominusnak, hanem az ipart szorgalmas munkával űző rabszolga iparos peculiumra tett szert és megválthatta magát.<sup>45</sup> Különösen érdeke volt ez a rabszolgának az i. sz. II. században, amidőn a rabszolgák helyzete igen súlyossá vált.<sup>46</sup>

Gyakran előfordult, hogy a felszabadított rabszolga vagy hálából, vagy mert patrónusa ezt kikötötte, fogadalmi oltárt állított patrónusa nevében.<sup>47</sup> Ezekben az esetekben az oltár felirata utal arra, hogy libertus állította. A CIL III. 3450. sz. fogadalmi oltáron Victor elmondja, hogy Recessatus libertusa, és ezt nyilvánvalóan azért teszi, hogy háláját vagy kötelezettségét lerója.

Recessatus felszabadított rabszolgájáról tesz említést a 68. lt. sz. felirat, amelyet a dák származású Scorillónak állítottak.

Sajnos, a Victor név egymagában nem árulja el, hogy kelta, illír, dák vagy esetleg germán származású volt-e. Victor jelzésre emlékeztető fenékbélyegű mécses került elő Recessatus működési területétől nem messze, a sztálinvárosi Öreghegy egyik sírjából, amelyet a székesfehérvári múzeum 5447. lt. sz. alatt őriz. A mécses kagylószerűen kiképzett és szalagfüle van. Fenékbélyege VTICT.<sup>48</sup> VICT jelzésű mécses került elő a tűzoltóegyesület házának V. sz. helyiségéből, vállán a szokásos tojáslevél sor díszítés (42.368. lt. sz.). Nagy Lajos korát a II. század második és a III. század első felére teszi. A három orr még kissé volutás kiképzésű és típusban teljesen megegyezik a már ismertetett 50.552. lt. sz.-úval.<sup>49</sup> Készítésének ideje a II. század közepére, vagy valamivel eleje tehető. Nagy Lajos megjegyzi ásatási jelentésében, hogy a gázgyári lakóház építkezésénél 1930-ban VICT jelzésű mécs került elő egy FORTIS jelzésű méccsel.





5. kép. A gázgyári fazekastelep

Helyi mesterjelzésnek lehet tartani az ismertetettek mellett azért is a VICT jelzést, mert a aljban a betűk reliefszerűen kidomborodóan és nem élesen vannak beírva.

Az 50.552. lt. sz. mécs orrain még volutás csökevényeket látni, és ebben rokon vonásokat mutat a következő három méccsel. A 32.403. (3. kép 8), a 32.402. (3. kép 6) és a 32.401. (3. kép 7) lt. sz. mécssek ugyancsak I. D. III. típusához tartoznak, de ugyanakkor közeli rokonságban állnak az V. és VIII. típusokkal.<sup>50</sup> A három orr itt is még a volutás megoldás némi utóhatását mutatja. A discust bemélyített három körben két sor pont veszi körül. A fül-rész elég egyszerű, bordázott (3. kép 7), illetőleg bevészt (3. kép 8) díszítésű. Két méccesen (32.403 és 32.401. lt. sz.) még látszik a festés nyoma. A 32.403. lt. sz. foltosan vörösesbarna színű. Mindhárom mécsnél FABI jelzés található a kettős körrel körülvelt aljon. A FABI jelzés betűi igen jellegzetesek, és a későbbi készítmények is megtartják a betűformákat. Mindhárom mécses anyaga kissé porózus, világos rózsaszínbe játszó okkerszínű agyag.

A szögletes lezárási orrok még korábbi típusai a később kifejlődő kerek orrú FABI mécsseknek. Az aquincumi példányok sokkal durvábbak, mint a provincia Ny-i lelőhelyeinek anyaga. Ez azt mutatja, hogy Aquincumba kerül később a típus. A három példányban előkerült és a Gázgyár dunai anyagából származó FABI jelzésű szögletes orrú mécssek az I. D. V. típus későbbi, aquincumi változatai. A négyszögletes orrú mécssek általában három- vagy többégősök.<sup>51</sup> Elterjedési területük Pannónia délnyugati vidéke. Innen kerül a típusnak több változata Aquincumba. A sziszeki lelőhelyen előkerült és a zágrábi múzeumban őrzött példányon a discus vállán pont és tojássor díszítés fut körbe. Hat orra és hatalmas, díszített, levél alakú füle van.<sup>52</sup> Jellegzetes a tojássor és a pontsor díszítés. A többi hasonló típusú és díszítésű mécs lelőhelye: Poetovio (1 db), Sümeg (1 db), Szombathely (2 db), Petronell (1 db) és Aquincum (1 db).<sup>53</sup> A korai készítésre utal az is, hogy az általánosan ismert firmamécssek közül korai, OCTAVI jelzésű mécs került elő a dunai anyagból.

A Dunából származó anyagban még két lényeges darab szerepel, az 50.418. (3. kép 5) és a 32.413. (3. kép 3) lt. sz.-úak. Mindkettő reliefdíszes volt. Az egyik a későbbi jellegzetes levélfül fordul először elő, amelyen egy halszálkásan rovátkolt ágtól jobb és bal felé kiemelkedő peremű levelek nőnek ki. A discus vállát szálkás szélű, hajlított ágú, egymással össze nem érő levelek fedik és a vállát az úgyszólván vízszintes, reliefdíszes discustól egy körbefutó fenyőfaág választja el. A teljesen ép, 50.418. lt. sz. mécs discusán előre ugró oroslán képe látható. A 32.413. lt. sz. töredéken is reliefdíszítés nyomai mutatkoznak.

E típusnak korai készítője is ismert, mert az aljon kezdeti, igen primitív, tükörírású SI-MILI firmajelzés található (3. kép 5; 7. kép 3). A mécssek anyaga éles csengésű, vékony falú, vörös színű anyag.

A korai típusokból, a tűzoltó székház V. sz. helyiségének rétegéből, valamint a katonai anyagszertár melletti anyaggal történt összevetésből — különös tekintettel a VICT jelzésre — és a gázgyári többi kemence működési idejéből következően a Gázgyár dunai anyaga Hadrianus uralkodásának késői éveitől 150-ig tehető.

A Gázgyár területén összesen 15 nagyobb téglá- és edényégető kemencét és 22 kisebb körkemencét tártak fel.<sup>54</sup> A körkemencék szolgálhattak a kisebb, finomabb edények, a terrakották és a mécsesek égetésére. Az 1—6. sz. kemencék egymáshoz közel feküdtek, a nagy kemencék közepében. A körkemencék mellett egymásra dobálva kerültek elő a minták, amelyek a tálak, lepényminták, terrakották és mécssek előállítására szolgáltak.<sup>55</sup> A körkemencék szomszédságában nagyobb szárító helyiség feküdt. A kis kemencék környékén készített kerámiai termékek (minták, valamint a lepényminták) alapján lehetett megállapítani a kemencék használatának idejét.<sup>56</sup>

Kiss Katalin feldolgozása alapján megállapítható, hogy a fazekastelep finom anyagot gyártó kis kemencéinek működési ideje a II. század ötvenes éveitől legalább 178—180-ig tartott.

A műhely különböző típusú mécsket készített. A leletek közül könnyen kiválaszthatók azok a darabok — volutás mécssek —, amelyek nem a gázgyári fazekastelep termékei.<sup>57</sup> E mécssek készítésére szolgáló negatív minták nem kerültek elő a gázgyári telep területén. Használatuk a korai időkre mutat és jelzi, hogy a telep már azt megelőzően megkezdte működését, hogy a fino-

mabb terra sigillata utánzat, lepényminta és mécs gyártására áttért volna. Kuzsinszky Bálint ezek között a mécsesek között említi az 54.581. lt. sz. FABI jelzésű mécsset. Ez a mécses kétségtelenül nem mutat kapcsolatot a hat kis kemence mécsesanyagával, ellenben pontosan beiktatható a Dunából előkerült anyag és a macellum alatt talált mécsesek fejlődési sorába.

A nagyszámú mécsnél még jelentősebb az, hogy igen sok negatív forma került elő. Így tovább lehet követni azt a fejlődési utat, amely a biztosan helyi készítményeken keresztül vezet a II. század első éveitől egészen a III. század végéig. Az I. D. XVII. típusú firmamécsesek nagy számban fordulnak elő, de mellettük még több jelentős típuscsoportot is meg lehet különböztetni. A firmamécseseknek nagy számban való megjelenése a gázgyári fazekastelep anyagában lehetővé teszi a firmamécsesek aquincumi használatának szűkebb időhatárok közé történő datálását. Ugyanis oly firmamécsesek, amelyeknek jelzései jól olvashatók lennének, az időrendben következő műhely — a macellum alatti telep — anyagában már csak ritkán jelennek meg. A gázgyári műhelyek tevékenységéről képet ad az áttekinthető táblázat.

A gázgyári fazekastelepen talált mécsesek és mécsesnegatívok feliratai igen fontosak, mert így nyomon követhető a mécseskészítő mesterek tevékenysége. A Dunából előkerült anyagból már ismeretesek a VICT, FABI és SIMIL jelzésű mécsesek. Mindhárom név a tükrírásból, a domborodó betűs írásból, valamint a helyi jellegű formából következtetve arra mutat, hogy a mécseskészítők helyi mesterek lehettek.

A Dunából előkerült anyag FABI mécseseinek folytatása fellelhető a Gázgyár kis kemencéi között is (M 14. sz.; 4 kép 6).<sup>58</sup> Ez a példány teljesen hasonló a Dunából előkerült 32.403. lt. sz. mécshez (3. kép 8). Még kicsiny fülén is egészen hasonló, ágszerű rovátkák vannak.<sup>59</sup> A FABI jelzésű készítményeknek még volutás orra emlékeztető szögletes orrlezárodásuk volt. E típust kapcsolatba lehetett hozni a nyugat-pannóniai fejlődéssel. A Gázgyár kis kemencéinek anyagában a háromégős mécseseket öt- és hétégősek váltják fel. Az új mécseseknek falvastagsága és agyaga is különbözik az átlag mécsesektől. Az orrokat most már lekerekítik, a fogó nagyobb alakú levélfül és az oldalt kiinduló két volutacsökevény is jól látható. A volutacsökevényekből adódó háromszögű kis teret pontokból szerkesztett rózsákkal töltötték ki. Több ilyen mécs maradt ránk így az M 1. (4. kép 5), M 15. (4. kép 3, 8), valamint a hétlángú Gd 64. sz. A bélyeg továbbra is a gondosan kidolgozott FABI, illetőleg FAB jelzés. A finomabb változatnál gyöngysor veszi körül az égőket és a discust. A discus díszítéséhez hozzátartozik egy astragalos karika, valamint egy pontsor. Első nyomait a FAB bélyegnek Nagy Lajos ásatási jelentése szerint a Kiscelli utca 77—79. sz. alatti fazekasműhelyben találták meg.<sup>60</sup> A jellegzetes FABI bélyeget viseli a már említett gázgyári dunai anyagnak két I. D. III. típusú, szögletes orrú mécsse. Teljes bizonyosságot nyújt arra, hogy a FABI bélyeget használó mester valóban Aquincumban dolgozott, a gázgyári kis kemencék anyaga egyik VIII. típusú mécsesének negatív formája (5. kép 1; 8. kép 6). A forma hátlapján, amely törött, a következő felirat olvasható: „BI FECIT FOR”. A betűtípusok ugyanolyanok, mint a fenékbélyeg betűtípusai. Kuzsinszky Bálint (Fa)bi fecit formam szövegre egészítette ki a negatív forma fedőlapjába bevált feliratot.<sup>61</sup> A felirat alatt ugyancsak bevájva egy galamb rajza tűnik elő. A FAB jelzéssel nemcsak a mécseseket különböztették meg, hanem a mester fazekas tevékenységet is végzett, mert az egyik ugyan csak galambot ábrázoló negatív formának hátlapján FABI jelzés áll.<sup>62</sup> A FAB bélyeget viselő egyik már említett igen finom kidolgozású mécs (M 1. sz.; 4. kép 5) negatív fedőlap mintája is előkerült (Mm 79. sz.; 5. kép 4). Az M 1. sz. mécses égőinek helye átfúratlan, így feltehető, hogy további pozitív formának használhatták.<sup>63</sup>

A FAB készítmények hamar kedvelté válhattak, mert VICT jelzésű mester mellett ő az a mécseskészítő, akinek nevét — a jellegzetes domború relief betűkkel — mint firmajelzést használják és megtartják több mint egy évszázadon keresztül. Firmajelzése közismert lehetett nemcsak Aquincumban, hanem Pannónia déli területein is. Az eszéki múzeum őriz egy I. D. VIII. típusú mécsset, amelynek fenékbélyege FAB.<sup>64</sup> Elesik az a lehetőség, hogy maga FABIUS a mécseseket Eszéken készítette volna, és hogy innen került volna Aquincumba, mert a VIII. típus a III. és az V. típusból — az anyagból levezethetően — Aquincumban alakult ki. Az eszéki példány még a VIII. típusnak is csak egy későbbi változata, amely az aquincumi készítményekkel összehasonlítva

a III. század első évtizedeiben készülhetett és a macellum alatti, a későbbiekben ismertetendő anyaggal rokon.

A VICT jelzéssel, amelynek útját végig lehetett kísérni a katonai anyagszertár melletti műhelyen, valamint a Dunából előkerült anyagon, a kis kemencék környékén már csak szórványosan találkozunk. Az I. D. XVII. típusú, Gd 26. sz. mécsen a betűk egyenetlen nagyságúak és nem annyira jellegzetesek, mint a dunai anyagnál. Az egyenetlen bekarcolás jelzi, hogy nem lemásolt, hanem eredetileg itt készített mécsesről van szó. A VICT bélyeg ugyancsak kapcsolatokat mutat Mursa felé. Az eszéki múzeumban két típusú változata is szerepel a VICT bélyegnek. Az egyik I. D. XVII. típusú, a másik az ugyancsak — mint ahogy a későbbiekben ismertetésre kerül — az Aquincumban kialakuló I. D. IX. típusú.<sup>65</sup>

A SIMIL bélyeg többé nem fedezhető fel, és úgy látszik a készítő már nem dolgozik a kis kemencék működésének idején.

Az első FABI és VICT jelzések mellett már a SIMIL bélyeg is újabb volt, hiszen nem vezethető vissza a kezdeti két műhelyig. A kis kemencék anyagában most több olyan név szerepel, amely az újabban megjelenő készítőkkal kapcsolatos. Az új mécseskészítők az alábbiak: Pacatus, Petilius, Maximinus, Aq. Secundus, Saturnus, Florentinus, Ermocatus.

A FAB és VICT bélyegeknél említett és Mursa felé utaló kapcsolatokra enged következtetni az Mm 81. sz. mécs minta töredékes ATI felirata, amelyet a mester formáló pálcájával mélyített be a készülő negatív formába. Pacatus elsősorban díszes kerámiát készítő mester volt. A mécsformán kívül egyéb aquincumi mécseneken neve nem fordul elő, de az eszéki anyagban két mécses is viseli a PACAT firmajelzést.<sup>66</sup>

PETILIUS mesterről is kétséget kizáróan meg lehet állapítani, hogy ő maga készítette a mécseseket és a mécses-negatívokat. Az Mm 69. és Mm 22. mintákba a formáló pálcával bemélyítette nevét. A fenékrészen található bekarcolás már egyébként is jelzi, hogy a negatív is helyi készítmény, de minden kétséget eloszlat a külső oldal töredékes felirata:

.. /PETILIUS  
PR/OVINCIALIS  
FECI

Az Mm 74. sz. (5. kép 5; 8. kép 3) I. D. IX. típusú, kétorrú négyszögletes mécsesnegatív fedőlapjának külső oldalán ugyancsak a formáló pálcája hegyes végével bemélyítve PETILI felírás áll. A IX. típus körébe tartozik az ugyancsak PETILIUS névvel jelölt hétégős Mm 78. sz. mécs minta.<sup>67</sup> Bélyegjelzései a kerámi anyagon is előfordulnak.

MAXIMINUS kerámiakészítés mellett mécseskészítéssel is foglalkozott. Két mécs mintája még teljes, kettőnek pedig a fedőlapja maradt meg. Az Mm 21. és Mm. 67. sz. alj- és fedőminták teljesen egymásba illenek. A fedőlap külső oldalán két vége felé kissé egymáshoz közeledő egyenes vonalak között áll a MAXIMINI jelzés. Ugyanilyen módon fordul elő a név az Mm 68. sz. mintán, alatta és felette egy-egy benyomott lábfej látható. MAXIMINI jelzésűek még az Mm 71. és Mm 73. sz. minták. Maximinus mintáira jellemző, hogy külső oldaluk kivétel nélkül szögletesek és a firmamécses típusához tartoznak. Az Mm 64. sz. mécsnegatív discussán a készítő fejét mintázott meg.<sup>68</sup> A fejábrás mécses jelenléte a gázgyári anyagban mutatja, hogy az I. D. XVII. típusú mécsesek korai változatainak készítése Aquincumban csak a II. század közepén kezdődik.

Kurzív írással bevéselt fenékbélyeg eddig csak azokban az esetekben fordult elő, amidőn helyi mester készítményei kerültek napvilágra.<sup>69</sup> Így feltehető, hogy mindazokban az esetekben, amidőn nem szabályosan benyomott firmajelzés fordul elő, a mécsnegatív készítését helyi mesternek lehet tulajdonítani. Több ilyen bekarcolt bélyeg található a gázgyári anyagban, főleg azokon a típusokon, amelyek pannóniai — szűkebben aquincumi — helyi típusok továbbfejlődésének feltételezhetők.

Az M. 11. sz. I. D. IX. típusú mécs bemetszett fenékbélyege: AQ-SECUN.<sup>70</sup> E felírás a Dc 27. sz. aquincumi szórvány leletén is előfordul.<sup>71</sup> A jelzés a készítőnek a műhelyben betöltött szerepére látszik utalni.

Az Mm 64. sz. mécsminta (5. kép 6; 8. kép 8) I. D. XVII. típusú, kétorrú mécs negatív mintájának teteje. A minta külső oldalán két bevéssett vonal között egy szótöredék vége, majd SATURNI felírás áll. A többlángú IX. típusú mécsek közé tartozott az a negatív alj (Mm 24. sz.), amelyben két vonal között (F)LORENTINUS FECIT felirat állott.<sup>72</sup>

Végül az egyik igen durva minőségű, erősen porózus alj negatív minta fenékrészén, rosszul olvashatóan, talán PUTEI ERMO CATS felirat fordul elő három sorban.<sup>73</sup>

A névbélyeges jelzéseken kívül az egyik készítő mécseseit kicsiny fácska-jellel látta el. Ezek a mécsek a XVII. típushoz tartoznak és a fácska a firmabélyeg helyén áll. A 32.079. lt. sz. mécsen — a gázgyári kis kemencék anyagából — elmosódott FORTIS jelzés felett áll a kis fácska. Ebből következtethető, hogy a készítő rendes FORTIS XVII. típusú mécs mintázott le, de megkülönböztetésül saját jelzését is belevészte munkájába. A fácska jelzés a kis kemencék anyagán kívül a most ismertetésre kerülő macellum alatti műhely anyagában is szerepel. A készítmények elterjedési területe jelentős, mert a brigetiói Jaróka-sírmező 52. sz. sírjából került elő egy változata,<sup>74</sup> míg ugyancsak hasonló fenékbélyeg fordul elő az eszéki múzeum anyagában is.<sup>75</sup>

Mint már ismertetésre került, a gázgyári kis kemencék anyagában szerepelt először a helyi fejlődés során kialakult VII. és IX. típus.

A fazekastelepet 178 körül, a markomann háború utolsó éveiben felhagyják.<sup>76</sup> A mécsesek készítése azonban nem szűnik meg Aquincumban, sőt ugyanazokat a mesterneveket látjuk megjeleníteni a III. század elején, amelyek a gázgyári anyagból már ismertek voltak.

#### *A macellum területén feltárt fazekastelep*

(6. kép; 7. kép 4, 6, 8)

1929-ben a papföldi ásatások során a polgárváros területén a macellumtól délre több építési réteg alatt egy fazekastelep maradványa került elő sok anyaggal.<sup>77</sup> A fazekasműhely hirtelen tűzvész áldozata lett. A rétegben talált III. Gordianus-érem szerint i. sz. 240-ig működhetett.<sup>78</sup> Ugyanazok a típusok fejlődnek tovább, amelyeket a gázgyári fazekastelepen készítettek. Alaptípusaik hasonlóak, azonban mégis eltérést mutatnak egymástól a két műhely készítményei. A gázgyári példányok gondosabban kidolgozottak, finomabb díszekkel ellátottak voltak, míg a macellum alatti raktár anyagából főleg elnagyolt durva példányok kerültek elő, bár szerepel a leletek között néhány vékony falú finomabb készítmény is. A Gázgyár mellett a Dunából előkerült anyagból ismert IV. típushoz hasonló mécs is előfordult (6. kép 10). Discussán már csak a két bevéssett kört lehet megkülönböztetni. Az aljon alig kiálló, egyenetlen talpgyűrű foglal helyet.

A mécsek anyaga rózsaszínbe tetsző, világos okker színű agyag. Csak a készítmények minőségében van igen nagy eltérés. A vékony falú mécsek mellett [lt. sz.: 32.960, 32.959, 32.958 (6. kép 9), 32.955, 32.953, 32.952 (6. kép 7)] közepes [lt. sz.: 32.957, 50.219 (6. kép 2), 32.951 (6. kép 8)], sőt egészen vastag falú mécsek is akadnak [lt. sz. 32.950 (6. kép 11), 32.948].

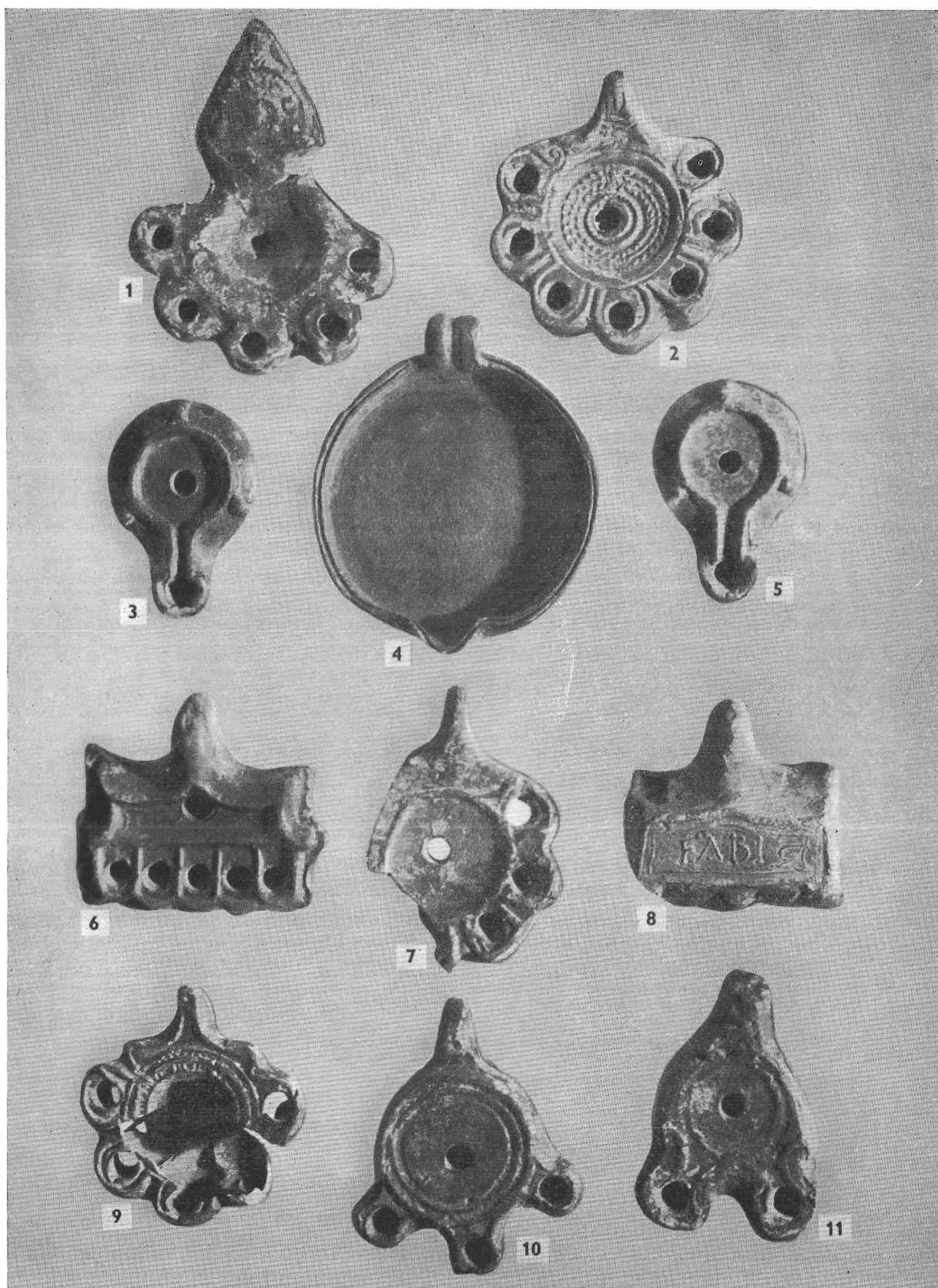
A lenyomatokból megállapíthatóan a finomabb öntőminták mellett [lt. sz.: 32.958 (6. kép 9), 50.219 (6. kép 2)] használtak kevésbé finom díszű [lt. sz.: 32.952 (6. kép 7), 32.955, 32.957, 32.960, 32.959], sőt egészen elkopott díszítésű mintákat [lt. sz.: 32.956 (6. kép 10), 32.950 (6. kép 11), 32.948]. Kirívó az anyagból az 50.352. lt. sz. (6. kép 1) mécs igen durva vonalaival és fülével.

A 32.955, 32.952. (6. kép 7) és 32.957. lt. sz. mécsek a gázgyári fazekastelep Mm 60. sz. formájának teljesen hű lenyomatai.<sup>79</sup>

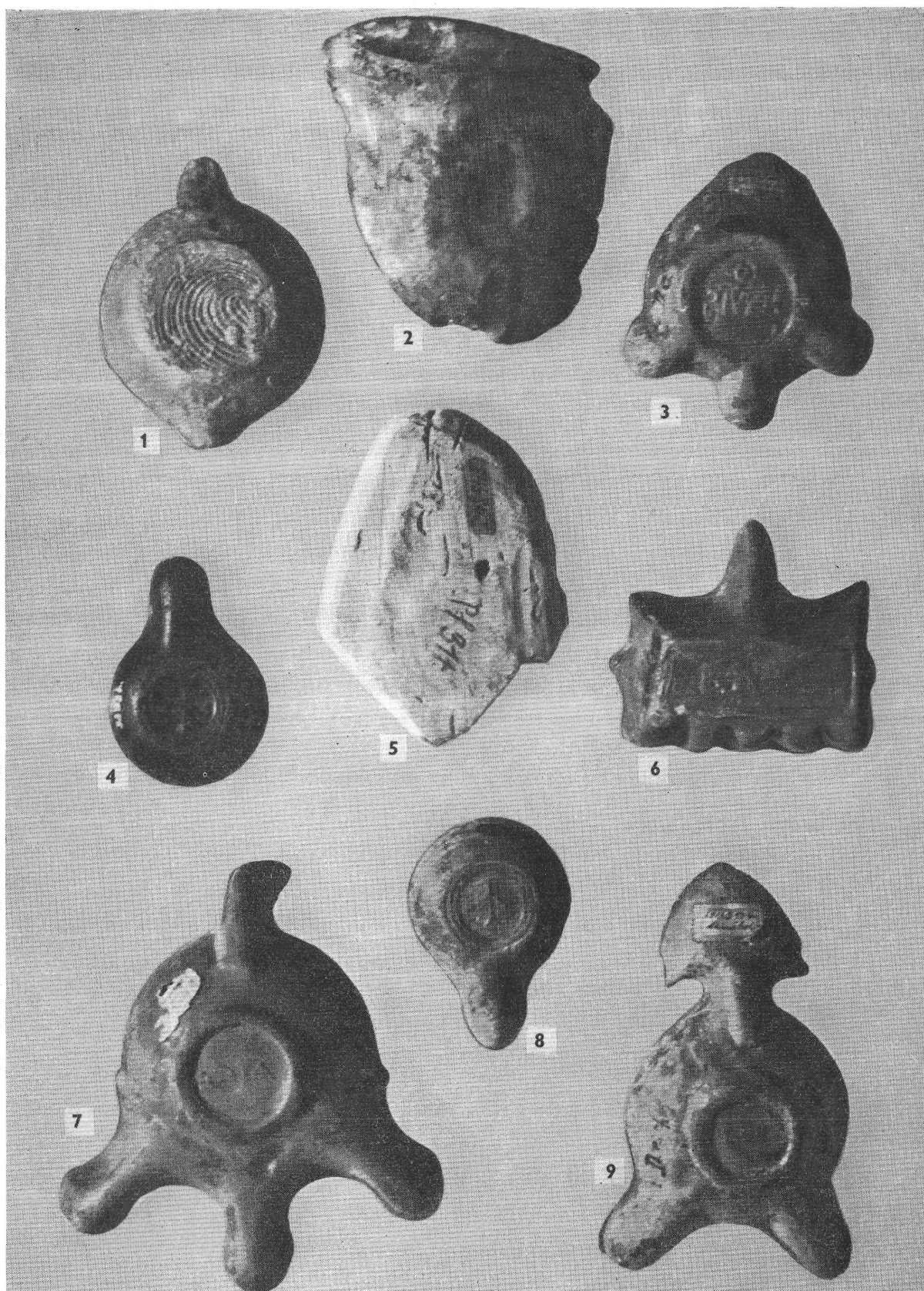
A FABI készítmények elmosódott életlen típusai is ismertek. Ezek a mécsek folytatásai a gázgyári fazekastelepen készített, hasonló fenékjelzésű daraboknak [lt. sz.: 50.219 (6. kép 2), 32.951 (6. kép 8)].

A Gázgyár anyagához képest, ahol a IX. típusnak lapos, egymástól elválasztott orrú változatai jelentek meg, ennél a műhelynél az olajtartó csészék viszonyítva hosszúságukhoz és széles-





6. kép. A macellum területén feltárt fazekastelep



7. kép. 1—2. A Kiscelli utca 77—79. sz. alatti fazekastelep. 3, 7, 9. A gázgyári fazekastelep. 4, 6, 8. A macellum területén feltárt fazekastelep. 5. Méceskészítő műhely a gázgyári munkáslakások helyén



ségükhöz, sokkal magasabbak lesznek, kiugró orraik egymásba folynak és elválasztó vonalként csak egy-egy bordázat jelenik meg. A 32.951. lt. sz. (6. kép 8) fenékbélyege mellett egy elfekvő levéldísz található. Analóg példája ugyancsak FABI jelzéssel a szórványleletként előkerült 50.461 (6. kép 6) lt. sz. mécs. E mécs fedőlapján PRIMI IUL FEC betűk nyomai láthatók. A két mécses azonban kisebb részleteiben eltér egymástól. Erősen bordázott elülső oldaluk a 32.951. lt. számún háromosztatú, míg az 50.461. lt. számún ötosztatú. Hasonló domborodó levéldíszítés található a dáciai anyagban Marosvásárhelyen.<sup>80</sup>

Ugyancsak a gázgyári mesterjelzések hatását mutatják a XVII. típus mécssei, amelyeknek alján reliefszerűen fácska domborodik ki. Négy ilyen példány fordult elő [lt. sz. : 32.943, 32.939, 32.938 (6. kép 3), 32.936 (7. kép 4)].

A XVII. típus két firmajelzése is előfordul a gázgyári fazekastelep anyagában. Egy SEXTI és egy FORTIS jelzésű mécs került elő. Eltérés a Gázgyár anyagával azonban abban mutatkozik, hogy a tíz darab XVII. típusú mécs közül csak az említett kettőn volt firmajelzés. (A típusok és bélyegek megoszlása az áttekintő táblázaton.)

Előfordult a műhely anyagában egy XX. típusú nyitott tál alakú mécses, a kicsiny kiugró orral és kétosztatú, bordázott szalagfüllel (6. kép 4). Anyaga szürke színű.

#### *Mécseskészítő műhely a gázgyári munkáslakások helyén*

(1. kép 4, 7—9; 7. kép 5; 9. kép 1—2)

1911-ben és 1912-ben a papföldi ásatások során a múzeumtól ÉK-re a gázgyári munkáslakások építése alkalmával az aquincumi múzeum kutatásokat végzett. Több kerámiaanyagot gyártó műhely került elő. A kelta szentély közelében egy kicsiny fogadalmi Venus-szobrokat készítő műhely és egy olyan műhely nyomai tűntek elő, ahol kizárólag csak mécsket készítettek.<sup>81</sup> Az igen sok, összesen 39 darab, mécses negatív minta, illetőleg töredéke, jelentősen megnövelte a múzeum mécsesanyagát. A műhely a macellumtól délre eső telepet követően működött és anyaga a császárság késői korszakára utal.

Az a közvetlen kapcsolat, amely a macellum alatti telepig a műhelyek során keresztül világosan követhető volt, itt már nem mutatható ki. Az egyes típusok ugyan még tovább élnek, de kizárólag csak típusban hasonlóak, mert ezen kívül alig fedezhetők fel azonos elemek. A két mécseskészítő műhely között még kellett olyan telepnek lennie, amely e különálló műhely anyagát a többivel összekötötte.

A közvetlen kapcsolat megszakadása mellett még több olyan tényező merült fel, amely arra enged következtetni, hogy a műhely működését a III. század végén, de esetleg a IV. század elején, az ókeresztény mécses típusok megjelenéséig folytathatta.

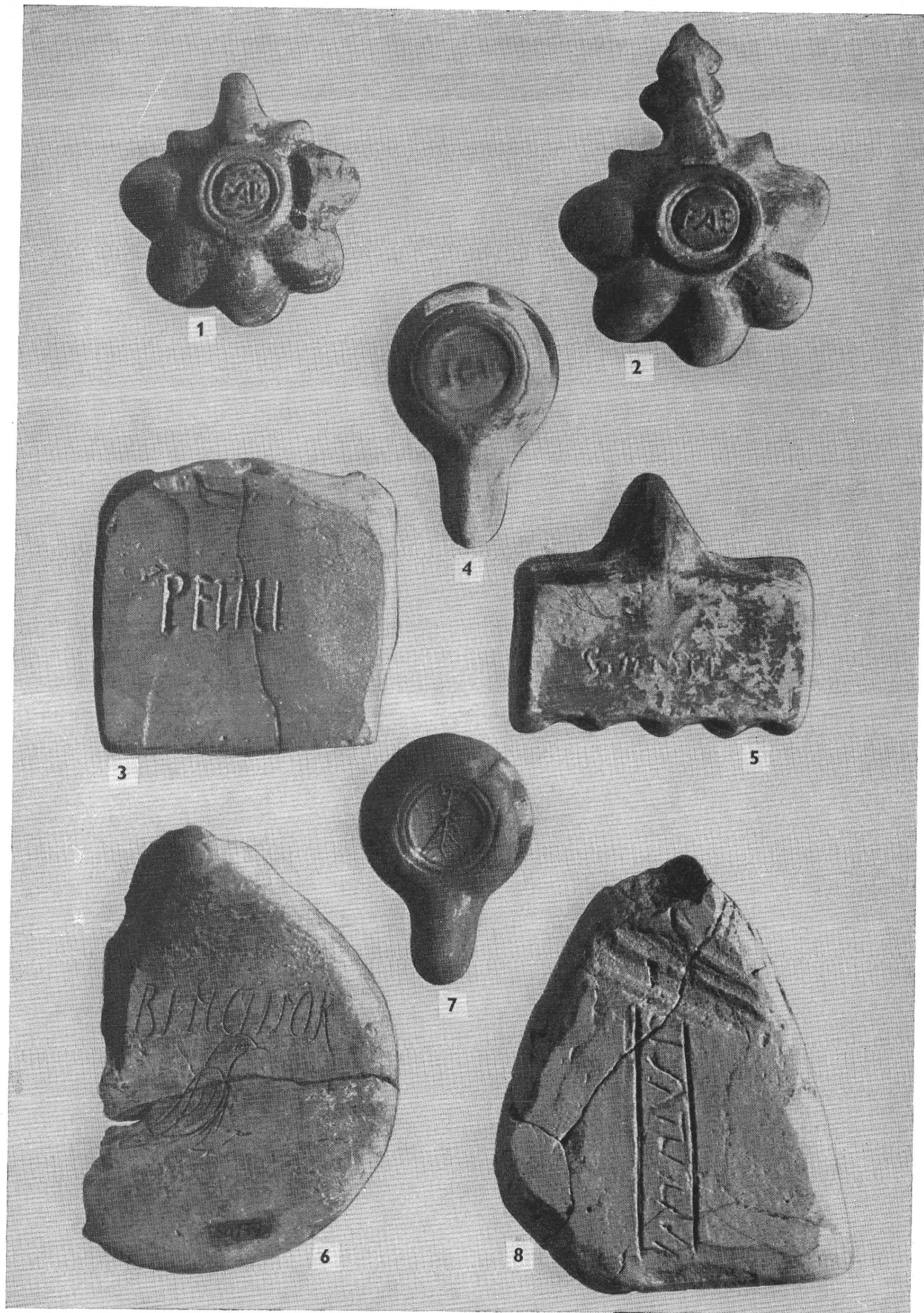
A firmajelzéses mécsesek egy kivételével nem fordulnak elő az anyagban, és csak néhány darabon tűnik úgy, mintha lekopott és a sok lemásolástól már teljesen eltűnt formajelzés lett volna a bemélyedő talpon.

A firmamécses elenyésző száma feltűnő, mert a III. század közepén, amidőn már a macellum alatti telep anyagából megállapíthatóan a firmamécses Aquincumban kezdenek háttérbe szorulni, a provincia egyéb vidékein még gyártják őket.<sup>82</sup>

A műhely késői datálásához támpontot nyújt az is, hogy az egyes darabok igen durvák, porózusak és sok helyen az egyszerű leformázás helyett a negatív mintán utólag beszurkált kis lyukakkal díszítenek. A kopott és éleetlen mintát így akarják felfrissíteni [lt. sz. : 50.334, 54.611, 51.706 (1. kép 8), 51.851].

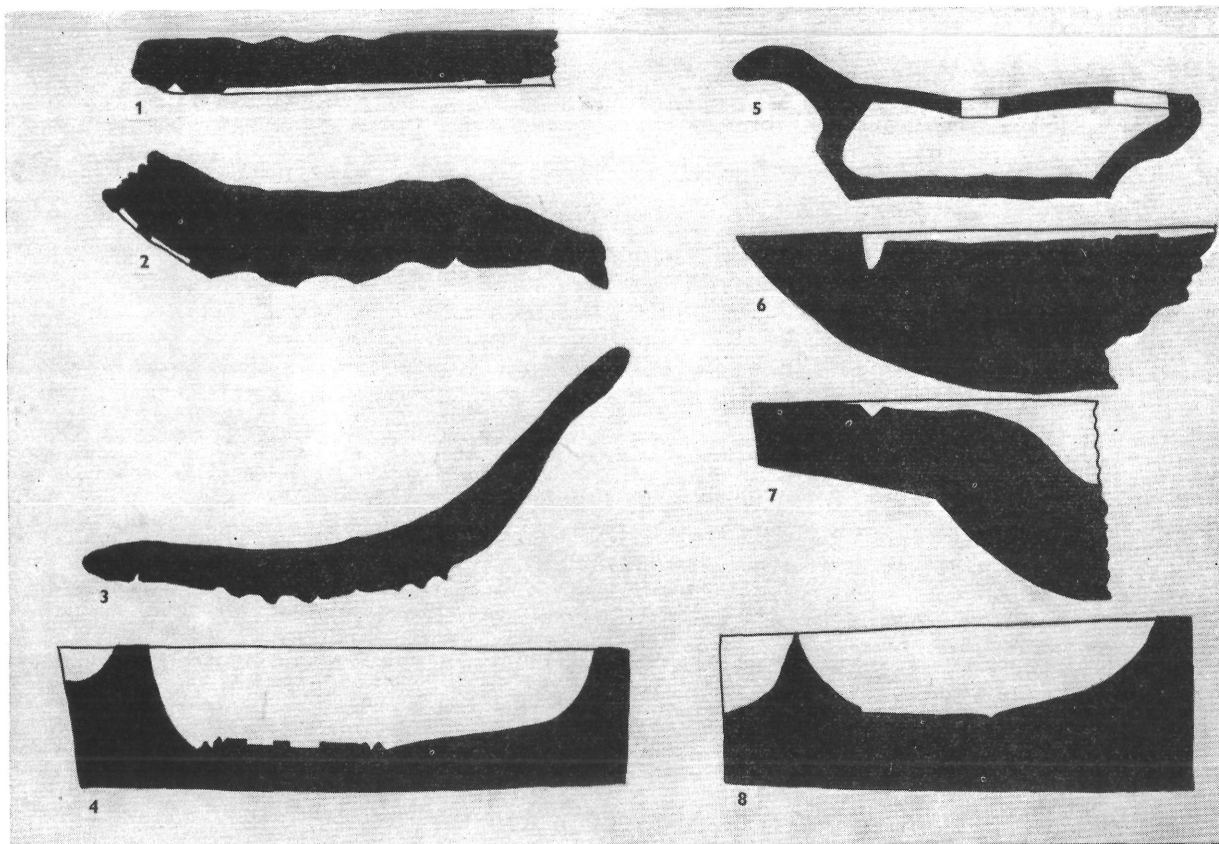
A műhely jellegzetes darabjai a IV. típus változatai. A kétégős mécses discusát gyakran rózsza díszíti. Gyakori a discuson, orron és fülön a bemélyített pontdíszítés [lt. sz. : 51.854, 51.706 (1. kép 8), 54.613, 50.334, 54.630, 51.854, 50.334]. Több negatív minta tanúsága szerint a vállon hullámos vonal futott körbe és az egyes hullámokban pont dísz alkalmaztak [lt. sz. : 51.706 (1. kép 8), 54.600, 54.641, 54.651]. A díszítések általában egyszerűek, csak az 54.634. lt. sz.





8. kép. A gázgyári fazekastelep

mécs mutat finomabb kidolgozást és fenyőág, valamint szőlőlevél motívumokat. Jellemző a mécs-minták többségére, hogy a díszítőelemek igen kopottak és sok lemásoláson mentek keresztül. A discus körülzárása fenyőág körrel gyakori, de a fenyő-koszorú tagolása már nem éles. Az 54.490. lt. sz. VIII. típusú mécs vállán szőlőlevelek találhatók, ugyanaz a motívum előfordul a 46.623. lt. sz. mécs discus peremén is. A XVII. típus átalakul. Már a IV. típusnál (54.551. lt. sz.) is tapasztalható a változás. Az égőt körülvevő perem felső részébe halszállkaszerűen bemetszett vonalakat húznak. Ez a fogazat a XVII. típusból átalakult mécs minden fajtáján megjelenik [lt. sz. : 54.647, 54.637 (1. kép 7)]. Jellegzetessége még ezeknek a mécseknek az igen nagy fül [lt. sz. : 54.490,



9. kép. 1—2. Méceskészítő műhely a gázgyári munkáslakások helyén. 3—4. A gázgyári fazekastelep. 5. A Kiscelli utca 77—79. sz. alatti fazekastelep. 6—8. A katonai anyagszertár melletti fazekastelep

54.611, 51.706 (1. kép 8)] és a vastag széles talpgyűrű. (A típusok megoszlása az áttekintő táblázaton.

A felhasznált agyaganyag nem mutat egységes képet. A mécsesek között előfordul az egyszerű, okker színű agyag (lt. sz. : 54.635, 54.490, 54.440, 54.551), valamint az igen jól kiégett sötét rózsaszín színű. Az 54.545. lt. sz. mécs anyaga téglavörös színbe játszó élénk narancssárga. Ez az anyag előfordul a mécsmintákon is ; igen porózus és csak a késői időkben használják [lt. sz. : 54.634, 50.486, 54.656 (1. kép 9 ; 7. kép 5)]. A többi negatív minta anyaga az egyszerű világos okker színű agyag. Előfordul még a szürke színű negatív minta is.

A műhelyek anyagában az i. sz. II. század első éveitől megszakítatlan sor vezet a III. század közepéig. A III. század közepe után is állítanak fel újabb műhelyeket, ezt bizonyítja a papföldi, gázgyári munkáslakások helyén végzett feltárásokkor előkerült mécses- és mécsesnegatív anyag is, de a fejlődést az eddig előkerült leletek alapján már nem lehet megszakítás nélkül követni. Aquincum mécsesiparának az a jelentősége, hogy a II. századtól lehet fejlődéséről összefüggő képet kapni, amidőn a többi provincia anyaga már nem ad megfelelő felvilágosítást.

**A HELYI MŰHELYEK, A MŰHELYANYAGOKBAN ELŐFORDULÓ TÍPUSOK ÉS FIRMAJELZÉSEK,  
VALAMINT A HELYI MESTEREK MŰKÖDÉSÉNEK IDŐRENDI TÁBLÁJA**

103— 107 i. sz.	<i>A Kiscelli utca 77—79. sz. alatti fazekastelep</i>								
	Típus	Mécs	Minta	Firmajelzés	Mécs	Minta	Helyi mester	Mécs	Minta
	XVII.	1 db		FORTIS	1 db				
150	<i>A katonai anyagszertár melletti fazekastelep</i>								
	Típus	Mécs	Minta	Firmajelzés	Mécs	Minta	Helyi mester	Mécs	Minta
	I/c. III. IV. XVII.	1 db 2 » 1 » 10 »					VICT VICTORI	1 db 1 »	
180	<i>A gázgyári fazekastelep</i>								
	Típus	Mécs	Minta	Firmajelzés	Mécs	Minta	Helyi mester	Mécs	Minta
	III. IV. VIII. XVII.	3 db 1 » 2 » 3 »		OCTAVI	1 db		FABI SIMIL VICT	3 db 1 » 1 »	
230	<i>Mécseskészítő műhely a gázgyári munkáslakások helyén</i>								
	Típus	Mécs	Minta	Firmajelzés	Mécs	Minta	Helyi mester	Mécs	Minta
	I/c. III. VIII. IX. XV. XVII.	5 db 10 » 3 » 2 » 2 » 67 »	3 db 4 » 5 »	ACELI AGILIS APRIO CASSI CRESC(N)S C. DESSI FAOR FORTIS IEGIDI LUCIUS L. NARI NERI SEXTI SUPER VIBIANI	1 db 1 » 1 db 1 » 2 » 1 » 4 » 21 » 2 » 5 » 2 » 2 » 3 » 1 » 2 »		FAB ERMOCATS FLORENTINUS MAXIMINI PACATI PETILI SATURNI AQ. SECUN VICT VICTORINI	2 db 1 » 1 » 4 » 1 » 3 » 1 » 1 » 5 »	1 db 1 » 1 » 4 » 1 » 3 » 1 » 1 » 2 »
230	<i>A macellum területén feltárt fazekastelep</i>								
	Típus	Mécs	Minta	Firmajelzés	Mécs	Minta	Helyi mester	Mécs	Minta
	IV. VIII. IX. XV. XVII.	3 db 9 » 1 » 1 » 10 »		FRONTO SEXTI	1 db 1 »		FABI	4 db 4 »	

O. Broneer dolgozta fel összefüggően a korinthuszi mécsesanyag alapján a császárság utolsó századainak fejlődését is. A görögországi típusok eltérést mutatnak a pannóniai, illetőleg a Ny-i provinciák típusaitól. Aquincum mécseskészítésében a D-i hatás csak az i. sz. IV. században lesz erősebb, de e korból az eddigi feltárások során helyi műhely még nem került elő. Pannónia inferior székhelyének mécsesanyaga egyenes folytatása, kisebb helyi változtatásokkal, az Itáliában és a Ny-i provinciákban megindult fejlődésnek. Az aquincumi mécseskészítő műhelyek termékei sok megegyezést mutatnak az itáliai hatások alatt kifejlődött germániai, valamint noricum mécses anyagával, amelyeknek hatása részint közvetlen — Kiscelli utcai műhely —, részint Pannonia superioron keresztül — Poetovio, Emona, Savaria — közvetett.

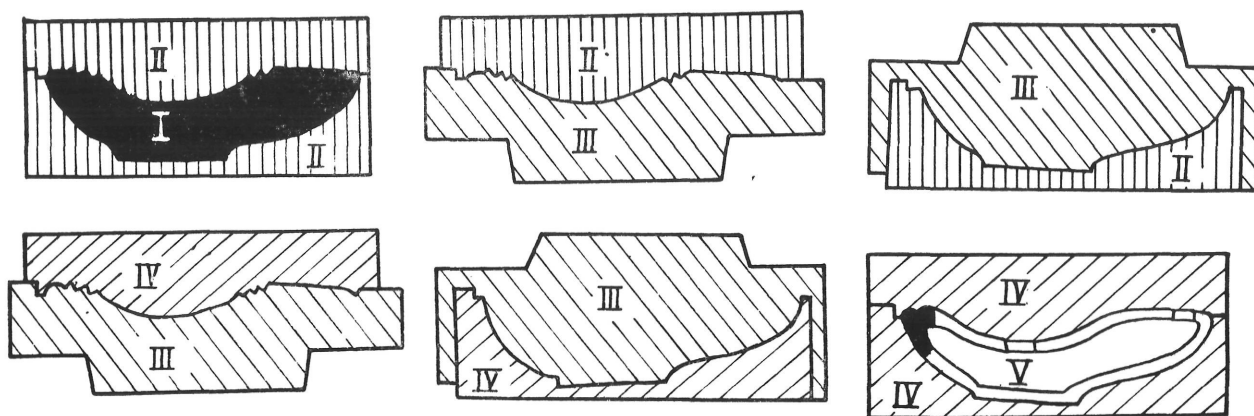
### III

A mécseskészítő műhelyek termékeinek időrendi sorbaállítása, a készítőik neveinek és nyomon követhető tevékenységüknek meghatározása mellett az anyag módot nyújt arra is, hogy a készítés technikája és szerepe a mécsesipar fejlődése terén ugyancsak megvilágításra kerüljön.



Az aquincumi méceskészítés nem megy vissza a hódítást megelőző időkre. Megjelenése nem a korai kereskedő- és iparoscsaládok tevékenységéhez fűződik. Az Itáliában és Germániában már működő, a legiókat kísérő iparosréteg telepedik le a canabae-ban, hozzá köthető a méceskészítés megindítása. Ahhoz, hogy a birodalom távoli provinciáiban helyi iparos műhelyek keletkezzenek, szükség volt képzett szakemberekre és arra, hogy a fizikai adottságok, valamint a készítőik képzettsége miatt a gyártmányok technikai kivitelezése ne ütközzék áthághatatlan akadályokba. A méceskészítés terén is általános technikai egyszerűsödésnek kellett bekövetkeznie, hogy Itáliától függetlenül is működhessenek műhelyek a nyugati provinciákban.

Az i. sz. I. században Észak-Itáliában, majd Galliában lehettek olyan művészek, szakemberek, mesterek, akik a mécsmintákat készíthették.<sup>83</sup> Az I. század igen komoly művészi követelményeket állított fel ezen a téren. A reliefmécsek első változatai mintáinak elkészítése gyakorlott mesterkezlet igényelt, a felhasznált gipszanyag törekeny volt, és nehezen lehetett szállítani nagyobb távolságokra.<sup>84</sup> A birodalom távoli provinciáiba — így Germániába is — kezdetben az észak-itáliai mesterek méceit szállítják.<sup>85</sup>



10. kép. A Satrius-modell szerinti méceskészítés munkafolyamatának szakaszai

A romanizáció előrehaladása és így a mind szélesebb felvevőpiac kialakulása visszahat a méceskészítés technikájára is. Az újabb készítési mód szerint nem szükséges az, hogy a mécesnegatív alkotója a műhely közelében tartózkodjék. A méceskészítő eszközök terén olyan közbeeső megoldást találnak, amely lehetővé teszi, hogy a készítő művész az elkészített mécsmintáról olyan több pozitív mintát készítsen, amelyet ezután tetszése szerinti helyre küldhet, ahol a méceseket gyártó műhelyeknek már nem lesz más feladatuk, minthogy ezekről a pozitív mintákról elkészítsék a negatív formát, amelyből azután hosszú sorát gyárthatták az azonos típusú méceseknek. Fremersdort egy ilyen negatív minták készítésére alkalmas eszközt talált a mainzi múzeum anyagában. E modell negatívok sokszorosítására alkalmas pozitív lenyomat<sup>86</sup> (10. kép). A mainzi minta után is kétséges marad, vajon a mintázó művész, aki gyakorlott lehetett a tömör, akár negatív, akár pozitív minták készítésében, nem készítette-e el esetleg már azonnal egy a II. vagy III. fázisnak megfelelő sokszorosításra alkalmas modellt. Kérdés továbbá az is, hogy a mainzi múzeum egyetlen modelljéből lehet-e olyan következtetést levonni, hogy az ily módon történő méceskészítés általános volt.

Az i. sz. II. század első éveitől kezdve a pannóniai fejlődés szempontjából fontosabb a figyelmet inkább arra fordítani, hogyan alakul a méceskészítés és mi válik a fejlődés során az anyagból bizonyíthatóan általánossá.

Az említett mainzi SATRIUS modell olyan lekerekített orrú méceset képvisel, amely Augustus korában még nem lelhető fel, először Tiberius alatt kerül használatba.<sup>87</sup> Ebben az

időben a Rajna mellett még nem tartózkodhatott modell készítő művész. A művészek csak Itáliában vagy Dél-Galliában készíthették eredeti modelljeiket.<sup>88</sup> Ez a tény, Fremersdorf szerint, megvilágítja a körülményes utat (I—IV.) az V. sz. pozitív mécesig.

Az Alpoktól északra fekvő provinciákban az I. század hetvenes éveitől a mécestípusokban is nagy változás áll be. Az I. század végén megjelennek a firmamécsek és igen gyorsan elterjednek. Az elterjedés okát Fremersdorf abban látja, hogy a Nerót követő polgárháborúk alatt a Flaviusok uralmának megerősödéséig nagy harcok dúltak Itália északi területein és ekkor a régi méceskészítő műhelyek tönkremehettek. A jórészt gipszből készített minták megsemmisültek.<sup>89</sup> Ugyanakkor megjegyzi Fremersdorf, hogy a firmamécsek előállítására, viszonyítva a reliefmécsekhez, sokkal egyszerűbb, és túlhaladott már az a nagy berendezés, amely a reliefmécsek készítéséhez volt szükséges.<sup>90</sup>

A változás okaként több tényező szerepelhetett. Ezek között elsősorban az utóbb említett szempont jöhet számításba. A mécek készítése fejlődésen megy keresztül. Ez megnyilvánul a méceskészítés technikájában is. Ugyanakkor a készítők igyekeznek áruikat minél szélesebb körben terjeszteni, már csak azért is, mert a régebbi, díszes, drága mécesek helyett az új mécekből többet kellett készíteni és eladni ahhoz, hogy készítésük ugyanolyan, sőt még jövedelmezőbb legyen, mint a relief díszű méceké. Ez az új nagy felvevő piac a provinciák számban is, igényben is rohamosan növekvő lakossága.<sup>91</sup> A széleskörű kereslet visszahat és még jobban elősegíti a könnyebb, olcsóbb és gyorsabb készítési mód kialakulását. Az új kívánalmak érvényesüléséhez viszont a méceskészítésnek is bizonyos fejlődésen kellett keresztülmennie. Ezért van nagy jelentősége a Fremersdorf által felismert ténynek, hogy az I. század végén az eljárás egyszerűsödött. Az eljárás egyszerűsödése még tovább kimutatható a pannóniai II. századi méceskészítésben.

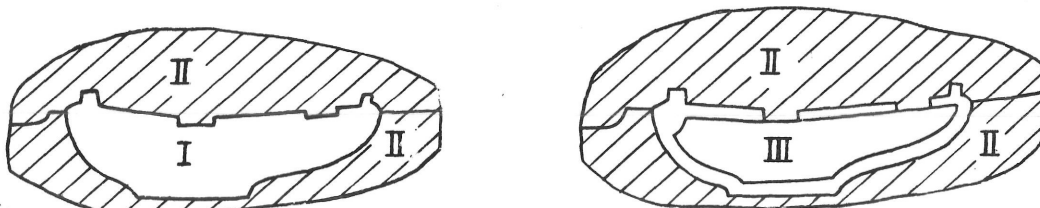
A fejlődés jelentős lépése az új firma típusú mécs kialakulása. A mécekről lekopnak azok a díszítések, amelyeknek nem voltak funkcionális feladataik. Egyetlen kiemelkedő tagozást a körbefutó perem jelent, viszont ennek is megvan a maga funkcionális feladata és arra szolgál, hogy az esetleg kiömlő olaj a méces felületének minden részéről visszacsepegjen a csészébe. A technikai tökéletesedést szolgálja a fém mécesekről átvett, a felfüggesztő karikát tartó dudor is. A korai és éles példányokon ezek a dudorok még átfúrtak.

Visszafejlődés mutatkozik ezzel szemben a már ismertetett tények hatására a képesábrázolásokban és díszítőelemekben, bár a méceskészítők megtalálják annak a módját, hogy a kényesebb és finomabb ízléseket is kielégítsék. Az általánosan elterjedt firmamécsekkel szemben éppen ezek a díszesebb, drágább példányok lesznek azok, amelyekben a helyi ipar újat alkothat. A firmamécs típust Pannónia már teljesen kialakultán kapta, és azon változtatni sem gazdasági, sem esztétikai okokból nem lett volna célszerű. A gázgyári fazekastelep és a macellum alatti műhely VIII. és IX. típusú mécei is ilyen helyi fejlődésnek köszönhetik kialakulásukat. Ezeket a különleges-ségszámba menő méceket a firmamécsek uralkodásának másfél évszázada alatt azokkal párhuzamosan készítik. További bizonyíték arra, hogy a megváltozott technikát elsősorban nem a háborús pusztítások okozták, hanem az, hogy az északi provinciákban és Aquincum korai anyagában is előfordulnak a gladiátorsisak alakú mécek. Ismertek és elterjedtek voltak ezek a formák Itáliában már a hatvanas évek polgárháborúit megelőzően is.<sup>92</sup> A polgárháborúk után nemcsak hogy nem szűnik meg ezeknek a méceknek gyártása, hanem a csapatmozgások következtében még jobban elterjed, és így kerül Germániába, Britanniába és Pannóniába is.

A háborús időszak bármennyire is feldúlja Itáliát, nem lehet olyan széles hatással, hogy az egész birodalomban általánosan elterjedt reliefmécsek készítő műhelyeit mind elpusztítsa. A század végén bekövetkező technikai újítás okozója — mint ahogy azt már említettük — az ésszerűbb és gyorsabb készítési mód felé való törekvés volt. Pannóniában és különösen Aquincumban a helyi méceskészítés csak a II. század első éveiben indul meg, és ahogy azt a gladiátorsisak alakú mécs-minta külső oldala mutatja (7. kép 2), nem követi Satrius mécseseinek az I.-től V.-ig tartó útját.<sup>93</sup> Midőn a méceskészítés Pannóniában elterjed, a tömeggyártás legegyszerűbb módja a leformázás (11. kép).

A II. század elején, ahogy ezt a gladiátorsisak alakú mécsnegatív mintája mutatja, finom, jól kiégetett agyagból készítik a negatívokat. Az eljárás egészen egyszerű. A leformázandó eredeti

modellt (11. kép), vagy esetleg egy mécsset, finom porral beszórják, hogy ne ragadjon, majd elég vékonyan,  $\frac{1}{2}$  cm agyaggal körülveszik. A leformázás után a mintát erősen kiégetik. A gladiátorsisak alakú mintát nem Pannóniában készítették, mert anyaga és gondos kiégetése elűt a korabeli pannóniai kerámiaéshítményektől. A Kiscelli utca 77—79. sz. alatti műhely azonban nemcsak Germániában gyártott modelltől készített negatív mécsmintákat. A már említett kör alakú, 48.159.

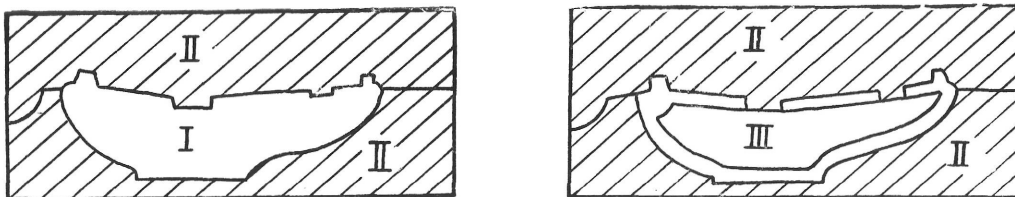


11. kép. Az i. sz. II. sz. eleji mécseskészítés munkafolyamatának szakaszai

lt. sz. (1. kép 5) pozitív minta anyaga nem a gladiátorsisak alakú negatív, vörös színű agyagához hasonló, hanem ugyanolyan világosokker színű, mint akár a másik három mécses, vagy az itt előkerült házikerámia. A modellt tehát itt Aquincumban készítették, és ugyancsak Aquincumban kellett készíteni a modelltől a negatív öntetet is. A kör alakú pozitív modell is bizonyíték amellet, hogy Pannóniában már a mécseskészítés kezdetén is az I—V. fázisú gyártási mód helyett az I—III. fázisú gyártási módot követik. I. a pozitív modell, II. a negatív minta, III. maga a kész mécses (11. kép).

A Kiscelli utcai műhellyel tehát nemcsak a mécseskészítés indul meg Aquincumban, hanem a modellkészítés és a modelltől a negatív minta készítése is. A fejlődés igen gyorsan, két évtized alatt megy végbe, mert a telep megindulásakor még Germániában készített mintát használnak (gladiátorsisak alakú negatív minta: 1. kép 6; 7. kép 2). A kör alakú pozitív modelltől megállapíthatóan (1. kép 5) a helyileg készített modell egyszerű forma. Ez kisebb feladatot ró a műhelyre, mint a gladiátorsisak alakú mécs készítése.

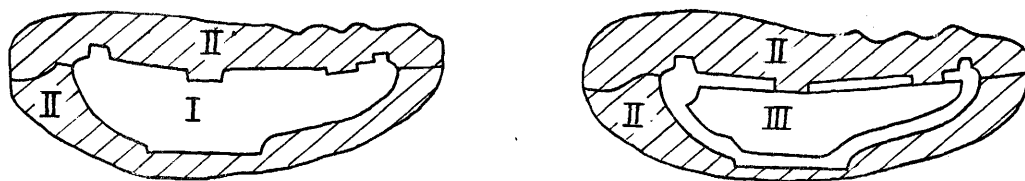
A negatív minták készítése ezután Aquincumban általánossá válik. Más lelőhelyen nem került elő ily nagyszámú negatív minta. A katonai anyagszertár melletti fazekastelep anyagában már tizenhárom negatív minta szerepel. A negatívok készítése kisebb eltérést mutat a Germániában készült gladiátorsisak alakú mécs negatív mintájától. A katonai anyagszertár melletti telep



12. kép. A gázgyári fazekastelep mécseskészítése munkafolyamatának szakaszai

mintái mind igen vastagok és külső felületük teknőszerűen kiképzett (9. kép 6—7). Egy volutás, negatív mécsalj kivételével XVII. típusúak. A volutás mécs mintája, szemben a többi negatív mintával, külső felületén egyenes oldalfalú és derékszögben találkozik a külső hátlap vízszintes felületével (9. kép 8). A volutás mécsesen kívül csak a 32.859. lt. sz. negatív (2. kép 3; 9. kép 7) fala nem egészen teknőszerű, de itt a felfüggesztő korong negatív kiemelkedő alakja indokolja az eltérést. Technikai újítást és egyszerűsége mellett haladást jelent e műhely anyagától kezdődően, hogy a fület nem utólag ragasztják a mécs testéhez, hanem együtt öntik ki a mintával.<sup>94</sup>

A gázgyári fazekastelepen egyaránt készítettek pozitív modelleket és negatív mécsmintákat is. A negatív minták külső alakjukban eltérnek a katonai anyagszertár melletti fazekastelepen talált negatívok alakjaitól. Gondosabban és pontosabban megmunkáltak. Általában külső felületük vízszintes és leggyakrabban — kisebb eltérésektől eltekintve, hasonlóan a katonai anyagszertár melletti műhely volutás mécesnegatívjához — derékszögben találkoznak az oldalfallal (9. kép 4). A gázgyári anyagban még a korai mintákhoz tartozhat az 50.179. lt. sz. FABI FECIT FOR jelzésű minta (5. kép 1; 8. kép 6; 9. kép 4). Kívülről festés nyomai láthatók rajta, és hátlapja nem vízszintes, hanem követi a fedőminta felhajló levél alakú fülét. Rokon vonásokat mutat a Kiscelli utcai műhely gladiátorsisak alakú mécesnegatív formájával. A fennmaradt anyagban már nem látható, de Nagy Lajos ásatási jelentése szerint a Kiscelli utcai műhelyben FABI jelzésű mécsket is találtak.<sup>95</sup> A gázgyári anyag mintái, szabályos, külsejükön is vízszintesre öntött példányai a pannóniai méceskészítés fejlődésének tetőpontját jelentik.



13. kép. Az i. sz. III–IV. sz. méceskészítése munkafolyamatának szakaszai

Fejlődést mutatnak a katonai anyagszertár melletti műhely negatívjaival szemben, ugyanakkor a típusok fejlődéséből, de a külső alakból is, továbbá a kiegészített agyag minőségéből is megítélhetően, a gázgyári munkáslakások helyén talált fazekasműhelyben gyártott anyagnál jobb kidolgozásúak.

A mainzi SATRIUS modellből kiindulva a gázgyári anyagnál úgy tűnhetne, mintha a minta külső oldala azért lenne olyan szabályosan függőleges és a hátlap szabályosan vízszintes, mert a negatívot egy negatívkészítő formából öntötték ki. Az aquincumi negatívkészítésre ez nem vonatkozhat, mert a fejlődés kezdetén a már említett gladiátorsisak alakú mécsmintát sem így készítették. Továbbá a feltételezésnek ellentmond a FABI FECIT FORMAM jelzésű minta (8. kép 6; 9. kép 4) gondosan eldolgozott, de hajlított fedőlappal rendelkező és lekerekített sarkú darabja. Ha a gázgyári negatívokat formában készítették volna, akkor több egyforma nagyságút kellett volna találni, márpedig nincs két forma az igen gazdag anyagban, amely azonos méretű lenne. Szemben a többi műhellyel, a gázgyári műhely szervezetére vonatkozóan bizonyos következtetéseket lehet levonni. A műhelyeket egy-két, a fazekas iparban már jártas mester alapítja, FABIUS, VICTOR, de hamar kialakul a következő generáció mestereinek sora. A műhelyek és az egyes mesterek készítményei egyben jó márkát is jelentettek, és ezért látták el a mécs alját saját nevük bélyegével. Ezek a készítő nevek a FAB és VICT jelzés esetében firmajelzéssé válnak, és még akkor is ily jelzéssel hozzák forgalomba a mécsket, amidőn az alapító mesterek már nem élnek.<sup>96</sup> Különösen jelentőségteljes ez akkor, amidőn nemcsak a helyi piacnak, hanem távolabb fekvő városoknak is készítettek mécsket.<sup>97</sup>

Az égetőkemencék és a formák számából megítélhetően a telepen tömegcikk termelés folyt. A gyors és pontos összeillesztés elősegítésére a minták fedő és alj részének oldalfalain egyeztető vonásokat alkalmaztak. A tömeges kezelés és raktározás céljait szolgálhatta a minták külső felületének vízszintes elsímitása (9. kép 4).

A gázgyári fazekastelep pusztulása után a méceskészítés a gázgyári fejlődést folytatva tovább halad. A macellum területén feltárt mécesanyagból megállapíthatóan újra erősen fellendül a méceskészítés. Septimus Severus idejétől, a colonia rangra emelt Aquincum életében III. Gordianusig még egy rövid ideig tartó fellendülés állott be.<sup>98</sup>

Nagy forma és technikabeli romlás tapasztalható a gázgyári munkáslakások helyén talált nagyszámú (39 darab) mécsmintán (1. kép 7–9). Az anyag kiegészítése nem olyan gondos. Igen

porózus példányok kerülnek elő, életlen körvonalak és elmosódott díszítőelemek jelennek meg. Újítás számba megy, hogy az életlen mintát kiöntés után, még nedves állapotban, pontdíszekkel látják el, amelyek erősen belemélyednek az anyagba. Az ujjnyomokból megállapíthatóan a negatív minta anyagát kézzel rágyúrák a modellre (7. kép 5).

Ekkor valószínűleg már csak rendes mécsket használnak modellül, mert a sorozatos leformázás miatt az élek határai úgyszólván teljesen eltűnnek. A minta külső oldalát kissé elsimítják, de ott, ahol a finomabb díszítés miatt, például az orrperem rovátkolt felületén, szükséges, az agyagot ujjakkal jobban rányomkodják a lemintázandó modellre és az ujjak helyét később nem simítják el (7. kép 5). Ritkán fordul elő az egyeztető vonás, legtöbb esetben a minta szélét nem egyengetik el, nem vágják körbe. A mesterjelzések teljesen eltűnnek. A firmamécs típusnak már csak kései, átalakított és eltorzított formái maradnak meg. A fenékbélyeg legtöbbször már teljesen lekopott, olvashatatlan. Egyetlen éles firmajelzésű negatív mintaalj maradt fenn. Ezen is a felirat hibás, mert az AURE bélyeg felett az F betű fordított (1. kép 4). Megállapítható, hogy a III. század második felétől a minden téren jelentkező válság a mécsesgyártás továbbfejlődését is megakadályozza. Határozott visszafejlődés mutatkozik. A szórványleletekből megállapíthatóan a IV. század folyamán kisebb átmeneti minőségbeli javulás állott be, de Aquincum területének ásatási anyagában mind ez ideig IV. századi mécseskészítő műhely nyomok nem kerültek elő.

## FÜGGELÉK

### AZ AQUINCUMI MŰHELYEK MÉCSANYAGA

#### *A Kiscelli utca 77—79. sz. alatti fazekastelep*

(1. kép 1—3, 5—6; 7. kép 1—2; 9. kép 5)

#### MÉCSMINTÁK

1. Lt. sz. 48.159. Sz.: 7, d.: 4,5, m.: 70 cm. — Töredezett, több darabból összeállított modell. Relief-díszes discusán körbefutó indából elágazó tölgyfalevelek és makkok. Alján két koncentrikus kör. Festetlen, rózsaszínbe játszó világosokker színű, kevésbé átégett, porózus agyag (1. kép 5).

2. Lt. sz. 51.338. H.: 8,4, sz.: 7,5. — Negatív minta. A teljes negatív három részből állhatott. Gladiátorsisak (galea) alakú. Tetején előreugró nyúlvány (crista), a koponyát és a tarkót borító részen bevészt ékalakú díszítés, szegélyén szőlőindák, levelek és fürtök. Vöröses színű, keményre égetett élescsengésű agyag (1. kép 6; 7. kép 1).

#### MÉCSEK

3. Lt. sz. nélkül. H.: 10, sz.: 7,3, m.: 2,6, d.: 5,8. — Egyszerű kerek forma. Kicsiny elálló füle külön ráillesztve. Az egész aljat beborító, egy pontban érintkező körök. Festetlen, narancssárga színű, puha, porózus agyag (1. kép 3).

4. Lt. sz. nélkül. H.: 9, sz.: 7, m.: 2,5, d.: 5,8. — Szürkére festett, világosokker színű égetett agyag. Egyébként azonos a 3. számúval (1. kép 1; 7. kép 1).

5. Lt. sz. nélkül. H.: 9,1, sz.: 5,9, m.: 3,2, d.: 4. — I. D. XVII. típus. Egy levegőlyuk, vállán két dudor. Alján elmosódott FORTIS bélyeg. Narancssárga festésű, világosokker színű, porózus, égetett agyag (1. kép 2).

#### *A katonai anyagszertár melletti fazekastelep*

(2. kép; 9. kép 6—8)

#### MÉCSMINTÁK

6. Lt. sz. 32.859. Sz.: 6. — XVII. típushoz közel álló III. típus. Fedőlap töredék. Három orrából kettő teljesen ép, egy töredékes, a mécs testének csak fele maradt fenn. Kiemelkedő discus felületén rózsadíszítés. Töredékesen látható a felfüggesztő karika befogadására szolgáló átlukasztott kidudorodás. Kiálló illesztő csap. Vastag és széles méretű minta, oldala függőlegesre lesimítva. Világosokker színű keményre égetett agyag (2. kép 1).

7. Lt. sz. 32.857. Sz.: 6,4, d.: 3,5. — XVII. típus. Fedőlap töredék. Az orr egészen és a test háromnegyed részben maradt fenn. Igen éles kontúrvonalak. Két dudor élesen bemélyítve, két illesztőcsap nyoma, világosokker színű, igen vastag, éles csengésű égetett agyag.

8. Lt. sz. 32.849. Sz.: 5,8, d.: 3,3. — XVII. típus. Fedőlap töredék. Az orr egészben és a test háromnegyed részben maradt fenn. Két darabból összeállítva. Elmosódott kontúrok. Két dudor nyoma. Az orr két oldalán kiemelkedő illesztőcsapok. Citromsárga színű, porózus agyag, külseje gyengén lesimítva.



9. Lt. sz. 32.855. H.: 11,2, sz.: 7,3, d.: 4. — XVII. típus. Fedőlap. Erős, éles körvonalak. Három dudor a vállon, az olajlyuk, levegőlyuk és kanólyuk helyén erősen kidudorodó gombok. Az orr két oldalán egy-egy nagyobb, a discus hátánál egy kisebb kiemelkedő háromszögletű illesztőcsap. Rózsaszín árnyalatú, világosokker színű, kemény, jól csengő agyag. Külső fala teknő alakú, az öntés jól látható, csak az oldalak széleinél látszik kisebb simítás nyoma.

10. Lt. sz. 32.856. H.: 11, sz.: 7,4, d.: 4,2. — XVII. típus. Fedőlap. Vállán két dudor. Az orr két oldalán egy-egy illesztőcsap. Az orr-résznél a minta kissé sérült. V alakú illesztő jel. Rózsaszínbe játszó, világosokker színű, jól csengő, kemény, égetett agyag. Külső fala teknő alakú kiképzésű, az oldalak lesimítva.

11. Lt. sz. 32.850. H.: 7,6, sz.: 5, d.: 2,9. — XVII. típus. Fedőlap. Kissé sérült. A vállon két dudor nyoma. Az orr két oldalán egy-egy illesztőcsap, az illesztőcsapok külső oldalán egyeztető vonás. Szürke színű, jó csengésű, keményre égetett agyag. A külső fal egyenetlen, de általánosságban vízszintes.

12. Lt. sz. 32.848. H.: 8,2, sz.: 5,5, d.: 2,9. — XVII. típus. Töredékes fedőlap. Bemélyülő illesztőcsap helyének nyomai. Az oldalakon két illesztő vonás. Életlen, morzsolódó, sárga, égetett agyag. Egyenesre simított külső fal, szabályosan függőlegesen és vízszintesen kiképezve.

13. Lt. sz. 32.851. Sz.: 6, d.: 3,2. — Feltehetően XVII. típus. Töredékes fedőlap. Három kétosztatú dudor. A discus hátánál illesztőcsap. Egyeztetéshez két ferde vonás. Közepesen kemény, sárgásokker színűre égetett agyag. Külseje teknő alakú kiképzésű, oldalszegélye lesimítva (9. kép 6).

14. Lt. sz. 32.858. Átmérő: 3,8. — Feltehetően III–IV. vagy VIII. típus töredéke. Levél alakú fogó alja és az oldalsó égőknek a fogó felé eső szélei maradtak fenn. Az illesztő dudorok negatív nyomai jól kivehetők. Mállékony, foltosan sötét és világosokker színűre égetett, életlen kontúrú agyag. Külseje teknő alakúra kidolgozva és elsimítva.

15. Lt. sz. 32.846. H.: 8,6, sz.: 6,3, m.: 1,8. — I/c típus. Aljrész. Illesztőcsapok negatív helyei. Alján az állólap életlenül megmintázott. Két darabból összeállítva. Külső oldala és háta függőlegesen és vízszintesen szabályosan elsimítva. Anyaga mállékony, sárga, égetett agyag (2. kép 4; 9. kép 8).

16. Lt. sz. 32.853. — Feltehetően XV–XVII. típus. Erősen töredékes alj. Fenéklapja, orra és a test oldalának egy része maradt fenn. Alján két mélyített koncentrikus körben töredékes VICT firmajelzés. Az orr mindkét tövénél illesztőcsap éles háromszögű helye. Anyaga igen kemény, éles csengésű, sötét rózsaszínű, kissé sötétokker tónusú agyag. Oldalszegélyén lesimítás (2. kép 1).

17. Lt. sz. 50.177. H.: 16,5, sz.: 11, m.: 7,5. — IV. típus. Egészen ép alj. Illesztőcsap háromszögű helye. Levél alakú fogó erezés nyomaival. Alján mélyített koncentrikus körben VICTORI firmajelzés. Durva, vastag minta. Jó csengésű, keményre égetett, sötét rózsaszínű, kissé sötétokker tónusú agyag. Simított oldalú teknő alakú külső felület (2. kép 5).

18. Lt. sz. 32.852. H.: 10, sz.: 7,3. — XV–XVII. típus. Erősen sérült alj. Alján két bemélyülő koncentrikus körben elmosódott, feltehetően FORTIS firmajelzés. Igen vastag, éles csengésű, kemény, halvány rózsaszínűre égetett agyag. Külső felülete teknő alakú lehetett, az agyagborításból egy réteg levált.

19. Lt. sz. 32.854. H.: 8,5, sz.: 4,9. — XVII. típus. Aljminta. Kisebb fül nyoma. Oldalán három illesztőcsap. Durva kidolgozást, egyenetlen alján két koncentrikus kör határolja. Anyaga közepes keménységű, okker színű agyag. Az igen vastag agyagburkolat oldalfala lesimítva (2. kép 2).

### *A gázgyári fazekastelep*

(3–5. kép ; 7. kép 3, 7, 9 ; 9. kép 3–4)

### MÉCSEK

20. Lt. sz. 32.401. H.: 10,2, sz.: 8,6, m.: 3,5, d.: 4,2. — III. típus. Háromégős, szögletes orrú. A discus szegélyén két pontsorr koncentrikus körben. Korong alakú fülén bekarcolt erek. Sárgásbarna színű égetett agyag, alján FABI bélyeg (3. kép 7).

21. Lt. sz. 32.403. H.: 9, sz.: 7,7, m.: 3,3, d.: 5,6. — III. típus. Sárga színű, barnára égetett agyag. Egyébként azonos a 20. számúval (3. kép 8).

22. Lt. sz. 32.402. H.: 9, sz.: 7,7, m.: 3, d.: 3,3. — III. típus. Kicsiny korong alakú fül. Egyébként azonos a 21. számúval (3. kép 6).

23. Lt. sz. 50.552. H.: 13,1, sz.: 11,8, m.: 3,4, d.: 4. — IV. típus. Háromégős, a forgó letörött. A discus peremén tojássor, pálcátág és gyöngysor. Az aljon talpgyűrűben VICT bélyeg. Sárga színű, sárga festésű égetett agyag (3. kép 1; 7. kép 7).

24. Lt. sz. 32.408. H.: 12,5, sz.: 7,4, m.: 3, d.: 3,6. — XVII. típus. Háromégős, két orr és a fül letörött. A discus peremén tojássor, pálcátág és gyöngysor dísz. Három levegőlyuk. Az aljon elmosódott rózsaszínű vagy rákdísz. Sárga színű, sárga festésű égetett agyag (3. kép 2).

25. Lt. sz. 50.186. H.: 13,1, sz.: 7,8, m.: 3,5, d.: 3,5. — XVII. típus. Két égő, nagy, levél alakú fogó. A discus szegélyén pálcika és pont díszítés. Vörös festésű, világosokker színű égetett agyag (3. kép 4).

26. Lt. sz. 50.418. H.: 8,6, sz.: 7,7, m.: 4,2, d.: 3,4. — VIII. típus. A discus peremén szőlőlevelek indával, szélén fenýgally minta, közepén jobbra futó oroszlán. Alján tükörírással SIMIL bélyeg. Vörös festésű és színű égetett agyag (3. kép 5).

27. Lt. sz. 32.413. — VIII. típus. Erősen töredékes. A discus szegélyén szőlőlevelek. Feltehetően háromorru volt, csak két orra maradt fenn. Vörös festésű és vörös színű égetett agyag.

28. Lt. sz. 54.037. H.: 8,8, sz.: 6, m.: 2,9, d.: 4. — XVII. típus. A vállon két dudor. Az orr tövéénél egy levegőlyuk. Alján két koncentrikus körben OCTAVI bélyeg. Vörös festésű, vörössárga színű égetett agyag.

### *A macellum területén feltárt fazekastelep*

(6. kép; 7. kép 4, 6, 8)

#### MÉCSMINTÁK

29. Lt. sz. 51.700. H.: 10,2, sz.: 7,6. — XI. típus. Fedőlap. Durva munka. Discusán fenyőgallyal körülvelt mezőben kicsiny fenyőág alatt madarábrázolás. A discus peremén nagy szőlőlevél. A minta oldalán az egyeztetéshez öt bemélyítés. Anyaga sárgás, világosokker színű agyag.

#### MÉCSEK

30. Lt. sz. 32.956. H.: 9, sz.: 7,3, m.: 3,4, d.: 3,4. — III. típus. Háromégőjű, szögletes orrú. A discuson két koncentrikus kör, alján kissé kiálló gyűrű. Szürke festésű, szürke színű égetett agyag (6. kép 10).

31. Lt. sz. 32.950. H.: 8,1, sz.: 6,5, m.: 3,5, d.: 3. — IV. típus. Két orrán volutacsökevények. Kör alakú, alig kiemelkedő discusperem. Az alj szélén kissé kiemelkedő állólap. Festése általában barna, az aljánál narancssárga. Sárga színű égetett agyag (6. kép 11).

32. Lt. sz. 32.948. Sz.: 5,8, m.: 2,8. — IV. típus. A discust levelek, fürtök, indák és keretben emberi arc díszíti. Az ábrázolás folytán az olajlyuk nem központi elhelyezésű. Alján egy körben IV bélyeg. Festése szürke, anyaga szürke színű égetett agyag.

33. Lt. sz. 50.352. H.: 10,9, sz.: 8,6, m.: 5, d.: 3,5. — VIII. típus. Ötorrú mécs. Az orrok szögletesek. Durva kivitel, vaskos, levél alakú fül. Vöröses festésű, okker színű égetett agyag (6. kép 1).

34. Lt. sz. 32.960. D.: 4,5. — VIII. típus. Töredékes hétorrú mécs. A discuson koncentrikus körök. A fedőlap belső oldala is festve, az alj belső oldalának csak a szegélyén látni festés nyomát. Barnászvörös festésű, vörösszürke színű égetett agyag.

35. Lt. sz. 32.952. H.: 9,3, m.: 2,3, d.: 3,8. — VIII. típus. Hét orr közül három ép. Az aljrész is hiányzik. A fül részben megmaradt. Egyetlen dísz az orrok peremét elválasztó kör. Sárga festésű és sárga színű égetett agyag (6. kép 7).

36. Lt. sz. 32.955. D.: 5. — VIII. típus. Hétorrú mécs töredéke. Kicsiny fül, barnászvörös festésű, vörösszürke színű égetett agyag.

37. Lt. sz. 32.957. M.: 2,6, d.: 3,8. — VIII. típus. A hét orrból kettő ép. Levél alakú fül. Egyetlen dísz az orrok csatornája. Sárga festésű, sárga színű égetett agyag.

38. Lt. sz. 32.958. H.: 7,8, sz.: 7, m.: 3,3, d.: 4. — VIII. típus. Ötorrú mécs astragalos és pont díszekkel. Kiálló kicsiny levél alakú fogó. Két égő, a discus, valamint az oldal erősen sérült. Vörös festésű, világosokker színű égetett agyag (6. kép 9).

39. Lt. sz. 32.959. H.: 7,8, sz.: 7, m.: 3,2, d.: 3,3. — VIII. típus. Kicsiny fogó tövéénél levél vagy ujszerű csatlakozás. Discusán koncentrikus körök. Alján egy kiugró karikán belül állólap. Barna festésű, sárgásszürke színű égetett agyag.

40. Lt. sz. 50.689. H.: 9,9, sz.: 8,2, m.: 5,3, d.: 4,5. — Ötorrú, az orrokon elmosódott szögletes nyomai. A discuson koncentrikus körök között gyöngysor. Élesen erezett levél alakú fogó. Alján két koncentrikus körben domborodó betűkkel írt FABI bélyeg. Barnászvörös festésű, sárga színű, durva, a száritáskor deformálódott égetett agyag.

41. Lt. sz. 50.219. H.: 9, sz.: 8,1, m.: 3,8, d.: 4,4. — VIII. típus. A hét orr körül futó vonal volutásan kapcsolódik a vállhoz. Kissé kiálló fül vízszintes rovátkákkal. A discuson kiemelkedő, széles gyűrűs perem fut körbe, ezen belül három levélsor, egy gyöngysor, és az olajlyuk kiugró pereme. Alján két kiemelkedő körben domborodó betűkkel írt FABI bélyeg. Vörös festésű, világosokker színű égetett agyag (6. kép 2).

42. Lt. sz. 32.951. Sz.: 7,2. — IX. típus. Ötorrú mécs töredéke. A discus lapja és a test egyik oldala letörött. Alján FABI bélyeg domborodó betűkkel, utána levélke. Vörös festésű, okker színű égetett agyag (6. kép 8).

43. Lt. sz. 32.942. H.: 8,4, sz.: 5,5, m.: 3,3, d.: 3,8. — XV. típus. Két dudor a vállon. Discusa törött. Alján két koncentrikus kör. Vörös festésű, sárga színű égetett agyag.

44. Lt. sz. 32.941. H.: 6,9, sz.: 4,4, m.: 2,6, d.: 3,1. — XVII. típus. Vállán három dudor, discusa töredezett, orrán égési nyomok. Alján egy körben FRONTO bélyegjelzés. Sötétsárga festésű, sárga színű égetett agyag.

45. Lt. sz. 32.943. H.: 7,6, sz.: 5,1, m.: 2,3, d.: 3,2. — XVII. típus. Vállán három dudor, discusa töredezett. Alján két erősen kiemelkedő koncentrikus körben fácska-bélyeg. Sötétbarna festésű, világosbarna színű égetett agyag.

46. Lt. sz. 32.939. H.: 6,9, sz.: 5, m.: 2,3, d.: 3. — XVII. típus. A discus peremén három bemetszett dudor. Alján két koncentrikus körben fácska-bélyeg. Sárgászvörös festésű, sárga színű égetett agyag.

47. Lt. sz. 32.938. H.: 7, sz.: 5, m.: 2,3. — XVII. típus. Egyébként azonos a 46. szám alattival (6. kép 3; 7. kép 8).

48. Lt. sz. 32.936. H.: 7,5, sz.: 5, m.: 2,4, d.: 3. — XVII. típus. Barna festésű, barna színű égetett agyag. Egyébként azonos a 46. szám alattival (6. kép 5; 7. kép 4).

49. Lt. sz. 32.945. H.: 6,1, sz.: 4,1, m.: 2,6, d.: 2,6. — XVII. típus. Vállán három dudor, a discus sérült. Aljának szegélyén koncentrikus körök. Barna festésű, sárga színű égetett agyag.

50. Lt. sz. 32.944. H.: 6,2, sz.: 4,2, m.: 2,7, d.: 2,2. — XVII. típus. Vállán három dudor. Alján két koncentrikus kör. Vörössárga festésű, sárga színű égetett agyag.

51. Lt. sz. 32.940. H. 7, sz.: 5,1, m.: 2,6, d.: 3. — XVII. típus. Vállán három dudor. Alja sérült. Vörössárga festésű, sárga színű égetett agyag.

52. Lt. sz. 32.937. H.: 7,6, sz.: 5,2, m.: 3,1, d.: 3. — XVII. típus. Vállán három dudor. Alján két koncentrikus kör, sárga festésű, sárga színű égetett agyag.

53. Lt. sz. 52.055. H.: 11,2, sz.: 9,2, m.: 2,6. — XX. típus. Egyszerű, felül nyitott kiöntős tégely. Ragasztott szalagfűl. Szürke színű égetett agyag (6. kép 4).

### *Mécseskészítő műhely a gázgyári munkáslakások helyén*

(1. kép 4, 7—9; 7. kép 5; 9. kép 1—2)

#### MÉCSMINTÁK

54. Lt. sz. 51.854. — IV. típus. Fedőlap töredék. A discus fele és az egyik orr megmaradt. A discuson rózsas- és pontdísz. Szürkésokker színű égetett agyag.

55. Lt. sz. 51.706. H.: 11, sz.: 7,2, d.: 3,8. — IV. típusú fedőlap. A fülrész kissé sérült. A vállon és a két orron pont és hullámvonal díszítés. Discusán pontokkal szegélyezett rózsas. A levél alakú fülön amfora dísz. Anyaga szürkésokker színű égetett agyag (1. kép 8).

56. Lt. sz. 54.613. H.: 6,8, sz.: 5,6, d.: 3,4. — IV. típusú fedőlap. Kétorrú, egyik orr letörött. Az orrokon pont, a discuson rózsas díszítés. Kissé porózus, vékonyfalú, rózsaszín-sárgás színű égetett agyag.

57. Lt. sz. 54.611. Sz.: 5,5, d.: 2,7. — IV. típusú fedőlap töredéke. Az egyik orr teljesen, a másik orrnak a vége hiányzik. A discus peremen és a discuson pontdíszítés, a fülön a pontokat összekötő rovátkolt sorok. Erősen porózus, narancssárga színű égetett agyag.

58. Lt. sz. 50.334. Sz.: 7,8. — IV. típusú fedőlap töredék. Két orr és a discus kicsiny töredéke maradt fenn. A discuson rózsamotívum, az orrokon pont és vonás díszítés. A két orr között illesztőcsap. Világosokker színű égetett agyag.

59. Lt. sz. 41.617. Sz.: 7,6, d.: 4,2. — Fel nem ismerhető típus fedőlap töredéke. Csak a discus és a kisméretű fül maradt meg. Díszítés nélküli, egyszerű forma. Narancssárga színű égetett agyag.

60. Lt. sz. 54.630. — IV. típusú fedőlap töredék. A forma anyagát az eredeti modellre kézzel rágyúrták. Egyenetlen külső oldal. Közepesen porózus, sárgás-rózsaszínű égetett agyag.

61. Lt. sz. 54.633. H.: 12, sz.: 8, d.: 4,7. — XI. típus. Fedőlap töredéke. Discusán fenyőág keretben rózsas. Kicsiny levél alakú fogó. Orránál a minta külső falán illesztő vonás. Kissé porózus, narancssárga színű égetett agyag. Csak kissé elsimított egyenetlen külső felületek.

62. Lt. sz. 41.623. H.: 9, sz.: 6,6, d.: 3,6. — IV. típusú fedőlap. Kétorrú, egyik orr hiányzik. A discus peremén szőlőlevél díszítés. A perem belső oldalát fenyőágally szegélyezi. Levél alakú fül.

63. Lt. sz. 51.225. — Feltehetően VIII. típus. Fedőlap töredék. Többégs. Igen durva munka. A discus peremén levélminta. A minta külső oldalán kézi nyomkodás helye. A külső szélén egyeztető jelek. Porózus, élénk színű vörös, égetett agyag.

64. Lt. sz. 54.634. — IV. típusú fedőlap töredék. A discust pontsor, fenyőág, szőlőlevelek, majd az orrok körül futó pontsor díszíti. Élénk narancssárga színű, kopott, porózus, égetett agyag.

65. Lt. sz. 54.641. — Fel nem ismerhető típus. Csak a szegélyrész maradt fenn. Szélén hullámvonalban pontdíszítés. Világosokker színű keményre égetett agyag.

66. Lt. sz. 54.651. — Fel nem ismerhető típus. Fedőlap töredéke, csak a szegélyrész maradt fenn. Szélén hullámvonalban pontdíszítés. Rózsaszínű égetett agyag.

67. Lt. sz. 54.637. — Fel nem ismerhető típus. Fedőlap töredéke, csak a fogórész maradt fenn. A minta külső oldalán kézi nyomkodás helyei. Narancssárga színű, porózus, égetett agyag (1. kép 7).

68. Lt. sz. 54.600. — Fel nem ismerhető típusú fedőlap töredéke. Az orr egy része és a discus perem-töredéke maradt fenn. A discus peremén hullámvonal és pontdíszítés. A minta külső szélén egyeztető vonások. Világosokker színű, porózus, égetett agyag.

69. Lt. sz. 54.601. — Fel nem ismerhető típusú fedőlap töredéke. Az olajbeöntő nyílás köre kissé kiemelkedik. Oldalt egyeztető vonalak nyomai. Világosokker színű, porózus, égetett agyag. A forma külső oldala egyenetlen, de csaknem vízszintes.

70. Lt. sz. 54.653. — Fel nem ismerhető típusú fedőlap töredéke. Feltehetően kétorrú. Igen vastag agyag. Nagyméretű illesztőcsap. Külső oldalai gondosan lesimítva. Sötét rózsaszínű, kevésbé porózus, égetett agyag.

71. Lt. sz. 54.647. Az orr hossza: 3,9. — XVII. típus. Csak az orr és a discusnak kisebb töredéke maradt fenn. Körte alakú orrátmenet. A csatornaperelem kissé fogazott. Kevésbé porózus, sárgás-rózsaszínűre égetett agyag.

72. Lt. sz. 54.614. — XVII. típusú fedőlap töredéke. Csak az orral ellentétes oldal maradt fenn. Két dudor bevésés nyomaival. Külső felülete csaknem egészen vízszintes. Rózsaszínbe játszó sárga színű, porózus, égetett agyag.

73. Lt. sz. 54.648. — A XII. típusba átmenetet képező XVII. típus. Fedőlap töredék. Vállán egy dudor bemetszéssel. Discusán díszítés nyomai. Világosokker színű, porózus, égetett agyag.

74. Lt. sz. 54.644. H.: 9,2, sz.: 6,7, d.: 4. — XVII. típus. Fedőlap. A vállon három dudor, körte alakú orrátmenet. Életlen határvonalak. A modellre rágyúrt vékony, szabálytalan agyagfal. Világosokker színű, porózus, égetett agyag.

75. Lt. sz. 54.643. — Feltehetően XVII. típus. Fedőlap töredék. A külső oldalon egy kisebb és két nagyobb bemetszés. Okker színűre égetett agyag. Hátlapja szabályos, vízszintes felület.

76. Lt. sz. 54.631. — XVII. típus késői változata. Fedőlap töredék. Csak az orr és a discus egy része maradt fenn. Körte alakú orrsatlakozás. Az orr két oldalán illesztőcsapok. A discuson virágdíszítés nyomai. Szürkésokker színű égetett agyag.

77. Lt. sz. 54.656. — XVII. típus. Fedőlap töredék. A csatorna alig emelkedik ki, pereme fogazott. A fogazás mellett bemélyülő ujjnyomok. Tompa, életlen határvonalak. Kissé porózus, sárga színű, égetett agyag. Külső oldalán majdnem egész egyenletesre elsímítva (1. kép 9; 7. kép 5).

78. Lt. sz. 54.655. — A XVII. típus kései változata. Fedőlap töredék, az orr maradt fenn. A vállon körte alakú csatlakozás. A csatorna peremén fogazás. A minta külső széle kissé lesímítva. Okker színű égetett agyag.

79. Lt. sz. 41.616. H.: 10, sz.: 10, alj átm.: 4. — Széttört és utólag összeállított, durva kidolgozású, vastagfalú alj minta. Háromégős. Szürke színű égetett agyag.

80. Lt. sz. 41.618. H.: 10, sz.: 6,9, alj átm.: 4,5. — Aljminta. Három illesztőcsap helye. Anyaga félkemény, kissé porózus, sárga színű, égetett agyag. Külső felülete teknő alakúan kiképezve.

81. Lt. sz. 54.612. H.: 10,2, sz.: 6,8, alj átm.: 4,3. — Aljminta. Alján elmosódottan két koncentrikus kör. Csak a külső felület sérült. Kézzel történt rágyúrás nyomai. A külső fal kissé teknő alakú. Sárgás-rózsaszínű égetett agyag.

82. Lt. sz. 54.607. H.: 4,7. — Aljminta. Az orr és a test oldalának egy része maradt meg. Rózsaszínű, porózus anyagú égetett agyag.

83. Lt. sz. 54.608. — Alj töredéke. Igen durva. Világosokker színű égetett agyag.

84. Lt. sz. 54.617. Alj átm.: 4,6. — Alj töredéke. A fenéklap és az oldal egy része maradt fenn. Alján elmosódott firmajelzés. Vastag falú, külső oldalán teknő alakúra lesímítva. Sárgás-rózsaszínű égetett agyag.

85. Lt. sz. 54.632. Orr h.: 3, alj átm.: 3,8. — Aljtöredék. Csak az orr és a fenéklap fele maradt fenn. Külső felületén a formakészítő ujjának nyomai. Eléggé kemény, rózsaszínű, égetett agyag.

86. Lt. sz. 54.638. — Aljtöredék. Vastag falán a mintázó ujjnyomai látszanak. Csak az orr és a test kis töredéke maradt fenn. Körte alakú orrsatlakozás. Rosszul átégett, élénk téglaszínű agyag.

87. Lt. sz. 54.639. — Aljtöredék. Az alj és a test orr felé eső darabja maradt fenn. Az orr és a test körteszerűen találkozik. Alján széles talpgyűrű. Anyaga vékonyfalú, kissé porózus, égetett agyag.

88. Lt. sz. 54.649. — VIII. típus. Aljtöredék. Feltehetően kétorrú. Alján talpgyűrű. A vastagfalú agyag nincs egészen átégve. Okkerszínű, égetett agyag.

89. Lt. sz. 65.654. Az orr h.: 5,2. — Aljtöredék. Az orr és a test oldalának az orrfelöli részlete maradt fenn. Éles csengésű, keményre égetett agyag. Külső oldalát elsímították.

90. Lt. sz. 54.657. Az orr h.: 4,5, az alj átm.: 4. — Aljtöredék. Az orr és a fenéklap épen megmaradt. Az orr tövében illesztőcsapok helyei. Külső felületén a formázó ujjainak nyoma. Sárga, porózus, égetett agyag.

91. Lt. sz. 54.596. — Aljtöredék. Csak a fogó maradt fenn. Anyaga világosokker színű, porózus, égetett agyag.

92. Lt. sz. 54.646. — Aljtöredék. Csak az orr vége maradt fenn. A töredék szélén talpgyűrű nyoma látszik. A forma fala kívülről elsímított. Sárga színű égetett agyag.

## MÉCSEK

93. Lt. sz. 54.545. Sz.: 6, m.: 2,6, d.: 4. — III. típus. Kétorrú. Discusa pontokkal díszített. Füle letörött. Alján erősen kopott gyűrű. Vörös festésű, vörössárga színű égetett agyag.

94. Lt. sz. 54.551. H.: 9,7, sz.: 5, m.: 3,3, d.: 3,5. — III. típus. Kétorrú, egyik orra és füle letörött. Alja durva talpgyűrűn belül erősen bemélyül. Vörös festésű és vörös színű égetett agyag.

95. Lt. sz. 54.598. — III. típus. Töredékes kétorrú mécs. A discuson szőlőindák és levelek. Vörös festésű és vörös színű égetett agyag.

96. Lt. sz. 54.490. M.: 5,3. — Fel nem ismerhető típusú háromégős mécs töredéke. Levél alakú fogó. A discus vállán szőlőfürt és levél díszítés, a discus körül fenyőág. Alja erősen kopott, jelentősen bemélyedt.

97. Lt. sz. 54.540. H.: 8,1, sz.: 7,2, m.: 4,3, d.: 2,5. — Fel nem ismerhető típus. Töredékes. Háromégős, orrain égési nyomok. Durva kivitelű levél alakú fül. A discus vállán durva kiképzésű szőlőlevelek és fürtök, szélén gyöngysor. Alján koncentrikus kör. Vörös festésű, narancssárga színű, égetett agyag.

98. Lt. sz. 54.635. H.: 7,2, sz.: 6,7, m.: 3,8. — IX. típus. Törött levél alakú fogó. Durva munka. Barna festésű, sárga színű égetett agyag.
99. Lt. sz. 54.526. H.: 8,1, sz.: 5,7, m.: 4,5, d.: 3,9. — A discuson fejdíszítés, ennek két oldalán az olajlyukak. A discus vállán pontsor. Levél alakú fül. Durva kidolgozás. (Régi raktári feljegyzés. 1912. XI. 6. m. házak.) Barnásvörös festésű, sárga színű, égetett agyag.
100. Lt. sz. 54.519. H.: 7,9, sz.: 4,3, m.: 3,2, d.: 2,5. — A discus az olajlyuk mellett sérült, vállán két dudor, bemetszett, korong alakú fogó. Durva kivitel, erősen kopott, festésnek nyomai nem látszanak. Sárga színű, égetett agyag.
101. Lt. sz. 54.544. Sz.: 4,8, m.: 3,2, d.: 2,7. — XII. típus. Orra letörött, a csésze több darabból összeállítva. Sérült, levél alakú fogó erezéssel. Barnásvörös festésű, sárga színű égetett agyag.
102. Lt. sz. 54.546. Sz.: 4,5, m.: 2,3, d.: 3. — XII. típus. Orra és levél alakú fogója törött. A csatorna körül kicsiny karikákból álló díszítés. Barna festésű, vörössárga színű égetett agyag.
103. Lt. sz. 54.497. H.: 5,8, sz.: 3,4, d.: 2,2. — XV. típus. Orra és korong alakú fogója sérült. A discus vállán két dudor. Alján két koncentrikus körben, feltehetően FORTIS firmajelzés. Vörös festésű, narancssárga színű égetett agyag.
104. Lt. sz. 54.499. Sz.: 5,2, m.: 2,6, d.: 3,5. — XVII. típus. Orra letörött, a discus vállán három dudor nyoma. Erősen kopott példány. Sárga festésű és sárga színű égetett agyag.
105. Lt. sz. 54.525. H.: 7,1, sz.: 4,4, m.: 2,6, d.: 2,7. — XVII. típus. A discus vállán három dudor. Alján kopott bélyeg, vagy rák, vagy virágábrázolás. Festése lekopott. Rózsaszínűre égetett agyag.
106. Lt. sz. 54.548. M.: 3,3. — XVII. típus. Orra és fedőlapjának egyharmada hiányzik. A discus vállán egy fennmaradt dudor. Barna festésű, rózsaszínűre égetett agyag.
107. Lt. sz. 54.642. — XVII. típus. Orra és alja törött. Három dudor a vállon, egy levegőnyílás. Világosbarna festésű, világostégla színű égetett agyag.

## JEGYZETEK

<sup>1</sup> Nagy L., Az aquincumi múzeum kutatásai és gyarapodása az 1923—1935. években. Bud. Rég. XII. köt. Bp. 1937, 268. (A továbbiakban: i. m. I.)

<sup>2</sup> Kezdetben a mécsket nem helyileg állították elő, ezt valószínűsíti az a tény is, hogy elég jelentős számban kerültek elő oly korai, közöttük nagyalakú, díszes mécsesek is, amelyeknek típusai és ábrázolásai Poetovio felé mutatnak.

<sup>3</sup> F. Fremersdorf, Römische Bildlampen. 1922, 77. — S. Loeschke, Lampen aus Vindonissa. — Nagy L.: Budapest története. I. köt. Bp. 1942, 628. (A továbbiakban: i. m. II.) — Póczy K., Brigetio kerámiaja. (Doktori értekezés) 17. old.

<sup>4</sup> M. Rostovtzeff, The Social and Economic History of the Roman Empire. Oxford 1926, 150—153.

<sup>5</sup> Vö.: Fremersdorf i. m. 77.

<sup>6</sup> Nagy i. m. II. 628.

<sup>7</sup> Uo. — Nagy L., Gladiátor-ábrázolások az aquincumi múzeumban. Bud. Rég. XII. köt. Bp. 1937, 188.

<sup>8</sup> L. Friedländer, Sittengeschichte Roms. 1934, 716.

<sup>9</sup> G. Behrens, Zu CIL. XIII. 10.001, 113. Germania XII.

<sup>10</sup> C. A. Niessen, Beschreibung Römischer Altertümer. 1911, 113. old., LXXXIV. t.

<sup>11</sup> Iványi D., A pannóniai mécsesek. Diss. Pann. II. 2. 1935, 16.

<sup>12</sup> E. v. Mercklin, Antiken des r. Museo Artistico Industriale in Rom. 117. old. — Niessen i. m. 2142, 2147/a. — H. B. Walters, Catalogue of the Greek and Roman Lamps in the British Museum. London 1914, 64.

<sup>13</sup> Niessen i. m. 113. — Említésre tarthat számot, hogy a Niessen-gyűjtemény gladiátorsisak alakú 2142. sz. mécsesének anyaga vörös sigillatyszerű agyag. Vörös sigillatyszerű agyagból készült a Castell

Saalburg 15. sz. mécsse. L.: L. Jacobi, Das Römer Castell Saalburg.

<sup>14</sup> Nagy i. m. I. 268. — Nagy i. m. II. 628. — J. Szilágyi, Inscriptiones Tegularum Pannonicarum. Diss. Pann. II. 1. 24. kk.

<sup>15</sup> Uo. 27, 51.

<sup>16</sup> Ritterling: PWRE. Legio címszó. 1683—1684.

<sup>17</sup> Nagy i. m. I. 268.

<sup>18</sup> O. Broneer, Terracotta Lamps Corinth. IV. rész II. IX. típ. 170, 175, 181; XII. típ. 184; XIII. típ. 191; XIX. típ. 329; XXI. típ. 396.

<sup>19</sup> Niessen i. m. 1969, 1777, 1809. sz.

<sup>20</sup> Fremersdorf i. m. 41.

<sup>21</sup> Iványi i. m. 16.

<sup>22</sup> Nagy i. m. II. 628.

<sup>23</sup> Nagy i. m. I. 265.

<sup>24</sup> Uo. — Nagy i. m. II. 629. — Az Aranyárók menti temetőre vonatkozólag vö.: Kaba M., Aranyhegyi patak menti temető üvegleletei. (Szakdolgozat.) — B. Kuzsinszky, Ausgrabungen und Funde Aquincum. Bp. 1934, 149. (A továbbiakban: i. m. I.)

<sup>25</sup> Nagy i. m. I. 265.

<sup>26</sup> Kuzsinszky B., A gázgyári római fazekastelep Aquincumban. Bud. Rég. XI. köt. Bp. 1932, 299. (A továbbiakban: i. m. II.) — Kuzsinszky i. m. I. 149.

<sup>27</sup> F. Miltner, Die antiken Lampen im Klagenfurter Landesmuseum. Ö. Jahreshefte. XXVI. köt. 1930, Beiblatt 95.

<sup>28</sup> Iványi i. m. 262. old., 3674. sz. (Sopron. Múzeum, 20. lt. sz.)

<sup>29</sup> Uo. 262. old., 3675. sz. (Wien. Kunsthistorisches Museum, 1974. ltsz.)

<sup>30</sup> Uo. 262. old., 3677. sz. (Szombathely. Múzeum, 25. lt. sz.)

<sup>31</sup> Uo. 254. old., 3520. sz. (Szombathely. Múzeum, 314. lt. sz.)

- <sup>32</sup> Miltner i. m. 91.  
<sup>33</sup> Niessen i. m. 1725, 2101, 2103. sz.  
<sup>34</sup> Broneer i. m. 116. old., 1426. sz., XXX. tip.  
<sup>35</sup> Uo. 1428. sz.  
<sup>36</sup> Uo. 1433, 1434. sz.  
<sup>37</sup> Uo. 117. old.  
<sup>38</sup> Uo. 117. old., XXXI. tip. 1436, 1437, 1439, 1446, 1447. sz., XXI. t.  
<sup>39</sup> Kuzsinszky i. m. II.  
<sup>40</sup> Iványi i. m. 648, 3657. sz.  
<sup>41</sup> Uo. 3656. sz.  
<sup>42</sup> CIL III. 3450. — Szilágyi J., Beszéljenek a kőemlékek. Bp. 1949, 24. — Uő.: Bud. Rég. XIII. köt. Bp. 1943, 349. old., 19. kép.  
<sup>43</sup> Szilágyi, Beszéljenek... 24.  
<sup>44</sup> I. M. Stajerman, A rabszolgaság, időszámításunk III—IV. századában, a római birodalom nyugati provinciáiban. Vesztnyik Drevnyej Isztorii (1951) 88.  
<sup>45</sup> Uo. 86—87.  
<sup>46</sup> Uo. 86.  
<sup>47</sup> Visky K., A római magánjog Aquincum feliratos emlékein. Arch. Ért. (1952) 117—118.  
<sup>48</sup> Iványi i. m. 262. old., 3678. sz.  
<sup>49</sup> Nagy L., Az aquincumi polgárváros tűzoltóságának székháza. Diss. Pann. II. 11. Laureae Aquincenses. II. 1941, 186, 201.  
<sup>50</sup> Iványi i. m. 605. sz., LXXXVI. t. 21 ; 607. sz., LXXXVI. t. 20 ; 606. sz., LXXV. t. 14 ; LXXXVI. t. 19.  
<sup>51</sup> Uo. 698—704. sz.  
<sup>52</sup> Uo. 84—85. old., 699. sz., XXIV. t. 2.  
<sup>53</sup> Uo. 698, 700, 701, 703, 702, 704. sz.  
<sup>54</sup> Kuzsinszky i. m. II. 25, 54. — Kuzsinszky i. m. I. 138—142.  
<sup>55</sup> Kuzsinszky i. m. II. 55.  
<sup>56</sup> Uo. 17. — D. Pryce, Kuzsinszky Bálint: A gázgyári római fazekastelep Aquincumban. Bírál. The Journal of Roman Studies XXIV (1934) 96. — Kiss K., A Pacatus-féle aquincumi fazekasműhely gyártmányainak időrendje. Diss. Pann. II. 10. 1938, 188—189.  
<sup>57</sup> Kuzsinszky i. m. II. 245.  
<sup>58</sup> A Gázgyár kis kemencéinek anyagánál az összehasonlítás megkönnyítése végett nem a leltári szám került felemlítésre, hanem Kuzsinszky Bálintnak a gázgyári fazekastelepről írt tanulmánya szerinti megfelelő számok.  
<sup>59</sup> Kuzsinszky i. m. II. 266. old., 272. ábra. Kuzsinszky feltételezi, hogy a gázgyári példány nem helyben készült.  
<sup>60</sup> Nagy i. m. I. 268.  
<sup>61</sup> Kuzsinszky i. m. II. 292.  
<sup>62</sup> Uo. 210, 292—293.  
<sup>63</sup> Uo. 267.  
<sup>64</sup> V. Celestin, Rimske Svjetiljka iz Osijeka. Vjesnik Hrvatskoja N. S. V (1901) 29.  
<sup>65</sup> Uo. 33.  
<sup>66</sup> Kiss i. m. 206—208.  
<sup>67</sup> Kuzsinszky i. m. II. 297.  
<sup>68</sup> Uo. 272.  
<sup>69</sup> Niessen i. m. 104.  
<sup>70</sup> Kuzsinszky i. m. II. 285.  
<sup>71</sup> Uo.  
<sup>72</sup> Uo. 296.  
<sup>73</sup> Uo. 290.  
<sup>74</sup> I. Paulovics, Funde und Forschungen in Brigetio. Diss. Pann. II. 11. 1941, 163.  
<sup>75</sup> Celestin i. m. 34.  
<sup>76</sup> Alföldi A., Aquincum városa és a római világbirodalom. Budapest története. I. köt. Bp. 1942, 204.  
<sup>77</sup> Nagy i. m. I. 264. — Nagy i. m. II. 635. — Nagy L., Egy pincelelet az aquincumi polgárvárosban. Bud. Rég. XIV. köt. Bp. 1945, 173.  
<sup>78</sup> Nagy i. m. II. 635.  
<sup>79</sup> Kuzsinszky i. m. II. 301. ábra.  
<sup>80</sup> Bónis Éva gyűjtése.  
<sup>81</sup> Tömörkényi I., Hírek az aquincumi múzeumból. Arch. Ért. (1913) 282. — Nagy i. m. II. 625. — Kuzsinszky i. m. II. 270.  
<sup>82</sup> Iványi i. m. 14.  
<sup>83</sup> Fremersdorf 47.  
<sup>84</sup> Uo. 49.  
<sup>85</sup> Loeschke i. m.  
<sup>86</sup> Fremersdorf i. m. 45—47. Feltételezése szerint a készítő művész megmintázta az úgynevezett „original” modellt, erről negatívot készített két részben és a negatív discussára az olajlyuk köré tűkörírással beírta nevét. Sem az original modellt (I), sem az arról készített negatívot (II) a művész nem adta ki a kezéből. A II. negatívról pozitív öntetet készítettek (III) két darabban, egy felsőrészt három illesztőcsappal és egy aljrészt három illesztőcsap helytel. A két különálló pozitív lenyomatot a művész vagy saját maga, vagy esetleg közvetítő kereskedők útján forgalomba hozta. A mécseskészítők ezekből a pozitív öntetekből gyártják a negatív mintákat (IV), ezekből öntik azután az égetésre alkalmas mécsset (V). A feltételezett és a III. fázishoz tartozó mainzi modell SATRIUS felírást visel (10. kép).  
<sup>87</sup> Loeschke i. m. 45—47.  
<sup>88</sup> Fremersdorf i. m. 47.  
<sup>89</sup> Uo. i. m. 125.  
<sup>90</sup> Uo. 124.  
<sup>91</sup> A lakosság számbeli és igénybeli növekedésére vö.: Rostovtzeff i. m. 208.  
<sup>92</sup> Mercklin i. m. 116.  
<sup>93</sup> Vö. 86. sz. jegyzettel.  
<sup>94</sup> Hug, Paulis Realencyklopädia. XIII. köt. Lucerna címszó. 1588—1590.  
<sup>95</sup> Nagy i. m. I. 268.  
<sup>96</sup> Az első ilyen jelzésű mécssek a II. század korai évtizedeiben működő műhelyekből kerültek elő és még a macellum alatti fazekastelep anyagában, valamint az eszéki — aquincumi hatásra utaló — anyagban is szerepelnek.  
<sup>97</sup> Celestin i. m. 29, 31, 33—34. — Paulovics i. m. 163.  
<sup>98</sup> Alföldi i. m. 274.

## LAMP-MAKING WORKSHOPS IN AQUINCUM

The Museum of Aquincum is preserving a rich material of lamps of the Roman age. Out of the three hundred and three pieces whose provenance could be established, two hundred and forty turned up in producing workshops. One hundred and thirty pieces of the workshops' material are negative moulds. Bálint Kuzsinszky, in his work: "The Roman pottery plant in Aquincum near the gas-works" and Lajos Nagy, in the reports about his excavations, have published the material in part. The groups of objects found in the various workshops allowed to follow the ways and changes of lamp-making in Aquincum through a period of two centuries. The lucernes originating from "Pottery plant near Kiscelli utca No. 77—79", from "Pottery plant near the Military Supply Depot", from the "Material turned up from the Danube near the gas-works" from the "Roman pottery plant opened up in the region of the Macellum" and from the "Workshop excavated in the site of lodgings for workmen of the gas-works" show an even development, discontinued only concerning the last workshop.

As to the marking of the types, the respective numbers figuring in the work: "Lamps of Pannonia" by Dóra Iványi are mentioned.

## I

The series of lamp-manufacturing workshops begins with the pottery plant of No 77—79. Kiscelli utca. Military troops, arriving in the course of the first century, have brought their lamps with themselves and it was only later that the need was felt to supply lamps of local make instead of imported wares. The local production was more profitable for tradespeople because in this way they were able to put their wares at a cheaper price to the market. Their raw-materials: wood, clay and water were available on the spot, in Aquincum. The craftsmen following the legions provide the workmen for this industry. In the lamp-material of this workshop a negative form in the shape of a gladiator's helmet and a round-shaped positive lamp-model are taking an eminent place. The helmet-shaped mould for lamps is no local product, in Italy and in the western provinces of the empire this kind was known also before. Analogous to this one is a specimen from Mainz, bearing the C DESSI firm-mark. Its engraved ornaments imitate the technique of the decorations on metallic helmets of gladiators. Behrens in

comparison with imitated helmets—of more closed forms—of gladiators considers the helmets with more open visors a northern characteristic, originating from Germania. The Niessen collection in Cologne is keeping a lamp entirely like the negative mould of Aquincum (No. 2147). The helmet has been put above a discus bearing the firm-mark FORTIS. Besides its outer form, the tendrillar ornaments on the rim of the helmet and its sigillata-like dark-red clay material correspond to our negative form. It is possible to suppose a relation between the production of lamp in Aquincum, beginning in the course of the early years of the 2nd century of our era and that of the military colonies in Germany at the end of the 1st century. The marked tegulae found are indicative in respect of the period during which the workshop was in action. There can be found the marks of the II<sup>nd</sup> Adiutrix and of the II<sup>nd</sup> Gemina legions which have presumably been stationing together in the Aquincum area from 103 to 107 or took over each other's places, respectively. The said workshop belonged presumably to the II<sup>nd</sup> Adiutrix legion since on the rims of the shedding-basins, found in the same place, the mark of the II<sup>nd</sup> Adiutrix legion may be read. The workshop is following its activity even at the time when the X<sup>th</sup> Gemina had already left Aquincum. The round-shaped lamp-model mentioned above is a local product, as proved also by the clay used thereto. Three simple lamps of dimensions have turned up at this site. The simple form and the small handles refer to an influence from Germania. The use of the handles is known, prior to the 2nd century also in the material from southern Greece. Still one can not presume an influence originating from Greece, since the handles were in fashion there during the Hellenistic period, and in the early years of the 1st and 2nd centuries of our era, at the time of the activity of the workshop in Kiscelli utca, the use of handles is discontinued and returns only in the second half of the 2nd century, in the form of greater, foliate handles.

## II

On the occasion of the excavations in 1919, two small kilns and a well were discovered near the military supply store. In this workshop lamps and also other ceramic products had been manufactured. The period of its activity may be assigned to the age of Trajan and Hadrian. Seventeen of our lamps come from



here; the material is a mixed one but the forms are all bearing the mark of early periods. Fig. 2. No. 4., Fig. 9. No. 8. show the only voluted lamp-model of the Aquincum area. On the lower parts the marks FORTIS, SEXTI and VICT are to be read. The lamps bearing the inscriptions VICTORI and VICT deserve to be mentioned specially. From the elevated discus of the lamps Fig. 2. No. 3. a semicircular orb is protruding. A similar semicircular orb and a protuberant discus, ornamented with rosettes are to be found on lamp No. 3533 of the Landsemuseum in Klagenfurt. The lamp had been hung by means of the iron ring carried through the perforated disc. Its analogues can be found in the western finding places of the province of Pannonia, in Sopron, in Ószőny and in Szombathely. Owing to its outlines, the specimen shows a relationship to lamp No. 3533 of the Klagenfurt museum. Also the lamp-industry of Greece knew the method of suspending rings but there it is appearing at the time of late Hellenism and is produced until the 1st century B. C. This method is still used at the time of the relief-lamps, then it disappears and turns up again only in the second century, thus following chronologically only at a later time the types with suspending discs of the western provinces.

### III

The material of the pottery plant near the present-day gas-works had been fully treated by Bálint Kuzsinszky, in his work mentioned above. The group of lamps found in the Danube can be separated within this material. This workshop has, presumably, directly preceded the other kilns producing, among other articles, also lamps in the area of the gas-works. Three of the lucernes are versions with two or three burners; on the receding rim of their discus a series of elliptic leaves, staff-articulation and stippled lines alternate in encircling zonal sections. On the lower parts of specimens Fig. 7. No. 7. and Fig. 7. No. 9. the mark VICT is to be read in embossed letters. The lamps bearing the mark VICT were to be found also among the products of the workshop near the Military Supply Depot. The mark VICT appeared there carved in subsequently and not in the simple moulded form without edges. The activity of the maker of lamps bearing the mark VICT can be followed from the age of Traian till the middle of the 2nd century. The inscription of the small altar No. CIL. III. 3450, found in Aquincum, is the following: I (ovi) O(ptimo) M(aximo) votum vovit Victor Ressati l(ibertus) l(ibens). In connection with the appearance (practically as first among the bottom-marks of this region) of the name VICT as a bottom-mark of a lamp-maker

— just in an industry linked at that time closely with pottery — one can conclude that the libertus of the already known potter Victor Ressatus, erecting the altar-stone, is identical with the master of the lamps. A lamp of a type similar to that of the lamps mentioned before, bearing the VICT mark, has come to light from room No. V. of the Aquincum Fireguard Society.

The lamps shown in Fig. 3. No. 6., Fig. 3. No. 7. and Fig. 3. No. 8., belong to the type No. I. D. III. and are closely related to types V. and VIII. The points of these three lamps reflect some after-effect of the volute-like shape. On the lower part of all three lamps the mark FABI is to be found. This way of production results from lamps of the type V and shows an influence originating from the south-western region of Pannonia. On two other lamps, Fig. 3. No. 3., Fig. 3. No. 5., the characteristic foliiform lugs of the subsequent times are applied. The period of activity of the workshop lasts from the late years of the rule of Hadrian till the middle of the 2nd century.

### IV

In the area of the gas-works fifteen kilns for baking tegulae and crockery, furthermore twenty-two smaller ring-shaped furnaces have been excavated. The ring-furnaces served for the baking of finer earthenware, of terracotta-articles and of lamps. The activity of those small furnaces of the pottery-plant that had produced fine earthenwares, lasted from the middle of the 2nd century till at least 178—180. Numerous negative forms have turned up and thus one can follow the development of the undoubtedly local products from the beginning of the second century till the end of the third one. The I. D. XVII.-type lamps — bearing the mark of the firm — are met with in considerable numbers. The marks FAB and VICT, known from preceding workshops, can also be found. The reverse of one of the type VIII, broken negative forms of the small furnaces bears the following inscription: (Fa) BI FECIT FOR (mam). The style of the letters is identical with that of the marks of the bottoms. Also the finely wrought negative mould for the cover-plate of Fig. 5. No. 1., Fig. 8. No. 6. has come to light. The mark VICT becomes less frequent. Several names connected with makers appearing recently are figuring in the material. Thus: the lamps bearing the marks PACATUS, PETILIUS, MAXIMINUS, AQ SECUNDUS, SATURNUS, FLORENTINUS, ERMOCATUS, VICT, PACATUS and FABI further the ones marked with a young tree, were to be found in the material of Mursa also. Types No. VIII. and IX. can be considered as forms of local development.



## V

To the south of the Macellum, in the course of excavations carried out in the Papföld in 1929, the remains of a pottery plant have been discovered under several superstructural layers, containing rich material. According to the Gordianus III coin, found in the layer, this plant can be supposed to be working till 240 of our era. The same types have continued to develop here which had been manufactured in the pottery plant near the gas-works. Also the indistinct, bluntly outlined types of the FABI products are known from this material. On the slightly modified type IX, horizontal foliform ornaments are applied beside the FABI mark. Its analogous example has turned up as a sporadic item. Also the small tree mark, known from the material found near the gas-works, is met with.

## VI

In the site of the labourers' lodgings the traces of a workshop have been excavated in 1911/12, where exclusively lamps had been made. In total 39 pieces of negative forms turned up. No direct connection with preceding workshops can be demonstrated, the types are similar yet there must have existed in addition one or more intermediate plants representing a connection with the material of this isolated workshop. As a basis for the dating of these items from the end of the 3rd and from the beginning of the 4th centuries the fact may serve that in the type XVII, with one exception, no firm-mark appears or, if there exist any, they are entirely worn off; further, that the specimens are very rough and porous and that, in a great number of cases there can be found, besides the simple moulding, dotted ornaments punched into the negative. A characteristic piece of the workshop is a variant of type IV. Pine-branch and vine-leaf ornaments are of frequent occurrence. Type XVII is slightly modified, incised lines resembling fish-bones are drawn in the upper part of the brim surrounding the burner. Their characteristic feature is, in addition, the large foliform handle and the thick, wide bottomring.

One of the most important points of the Aquincum lamps-industry, as reconstructed on the basis of the data furnished by the workshops mentioned above, is afforded by the fact that a continuous idea may be formed about the development of this industry from the 2nd century on, concerning a period for which the lamp-material of western provinces does not yield such a full conception. The development in Pannonia is, with local modifications of less importance, the carrying on of lamp-production developed in Italy and in the western provinces. The types of southern

Greece show, in the 2nd and 3rd centuries, differences from the variants of Pannonia.

The rich material of the finding places reported above offers us a possibility to elucidate also the technique of production and its role played in the development of the lamps manufacturing industry. In Aquincum the production of lamps was started by craftsmen accompanying the military troops. In the course of the 1st century of our era there may have existed *masters* in the North of Italy and later in Gaul who have probably made the moulds for the lamps, because the production of the moulds for the first variants of the lamps required the skilled hands of masters. A simplification in the technique had to follow, to enable them to supply the buyers' market with lamps as this market grew more and more extensive. Hence, owing to the recent and more developed manufacturing process, the maker of negative moulds is not forced to dwell near the reproducing workshop any more. Fritz Fremersdorf is presenting a model for the production of negative moulds from the Mainz museum (SATRIUS model). The workshops are producing the negative forms after these positive moulds, attaining thus the possibility of manufacturing an abundant quantity of similar lamps. Fig. No. 10. demonstrates the phases I to V of production. It is doubtful, however, whether it is justified to draw generalizing conclusions from the single model of the Mainz Museum. The method just described was used in the course of the 1st century of our era in the provinces where romanization had reached a level where it was possible to start local lamp-production. The lamp-production of Aquincum presents a different aspect because here the pottery-plants begin producing lamps, among other articles, but at the beginning of the 2nd century. From the last years of the 1st century on, also in the provinces situated northwards from the Alps, the types are beginning to change. The variants of firms' lamps spread rapidly. According to Fremersdorf's opinion, the main reason for this spreading was that the workshops of Northern Italy, working for the most part with plaster-mouldings, had been destroyed during the civil wars following Nero's reign. On the other hand, apart from the numerous other concomitants, perhaps an other factor should be taken into consideration, namely that the manufacturing of the new types, as compared with the relieved lamps, proved to be much more simple, and the laborious working process and the expensive technical apparatus needed previously have proved antiquated. Parallely with this, the makers strive for pushing their articles within the broadest possible bounds, if only for the reason that in the place of the earlier, adorned and expensive lamps a greater quantity has to

be manufactured and sold to render their production as much, and even more, profitable than the one of lamps with relief decoration. The population, rapidly increasing both in number and in pretensions, is representing this new, broader market. The considerable demand is reactive and is promoting the development of the easier, cheaper and quicker way of manufacturing. The adornments without a functional purpose are not present in the firms' lamps of new type any more. The encircling brim, preventing the oil from running over, presents the only protruding articulation. A regression appears in ornamental elements, although, as contrasted with the firms' lamps generally in use, it is just the more adorned types where the local industry is able to create new forms. Thus are formed in Aquincum the types VIII and IX.

At the time when lamp-making is spreading in Pannonia, the simplest way to mass-production is moulding in I to III phases. This was already demonstrated by the negative mould in the form of a gladiator's helmet. The method used during production is the following: In order to avoid its getting sticky, the original model to be moulded or maybe one of the lamps is strewn over with fine dust, then it is surrounded with a  $\frac{1}{2}$  cm thick layer of clay. After having been moulded, the form is thoroughly baked. Negative moulds have been made already in the first Aquincum workshop; namely, in the material in question also a positive model is to be found. Thus the three-phase way of production is the following: I. The positive model II. The negative mould III. The ready lamp.

In the material of the second part, of the workshop near the Military Supply Depot, as much as thirteen moulds are to be found. As compared with the model of the helmet-shaped lamp, attributable to influences from Germany, the models of the new plant are very thick and their surface has a trough-like form. The mould of the voluted lamp is the only one without a curved outer surface. This surface is meeting the horizontal one of the backplate at a right angle. The fact that the handle is moulded simultaneously with the model, means an advance in technique.

The negative moulds found in the pottery plant (active from the middle of the 2nd century) near the gas-works are more carefully and more precisely elaborated. Their surface is horizontal and the edges meet at right angles. The mould marked FABI FECIT FORMAM

may be ranked in the early material. Traces of painting are to be seen on the outside and the reverse is not horizontal but follows the foliiform, upwards-turned handle of the lid. The models discovered at the gas-works present the culmination in the development of lamp production in Pannonia. Although the material is scarce, one can draw conclusions with regard to the organization of these workshops. Thus, the kilns were established, evidently, by two masters already experienced in potter's craft, by FABIUS and by VICTOR yet soon the series of the masters of the next generation was formed. The name of the makers must have meant a good brand since the FAB and VICT marks on the bottom become firms' marks. From the number of kilns and from the angular forms with adjusting lines (enabling an easy storage of greater stocks), which forms were found in considerable quantities, one may conclude that goods were produced in considerable quantities in the plant.

As it can be ascertained from the material excavated in the area of the Macellum, a progress can be observed in connection with general transitory upswing till the times of Gordianus III, regarding the lamp-manufacturing of Aquincum raised to the rank of a "colonia".

A deterioration regarding forms and qualities can be perceived in the material of lamps making plant discovered at the site of workers' lodgings of the present-day gas-works. Nor are the selection of material and the burning satisfactory. The fact that after moulding, still in a damp state, impressions of dotted adornments have been applied on the model, is attributable to the crudeness of the mould. The finger-prints, showing on the outside of the mould, allow us to draw the conclusion that the clay was pugged on the model by means of the hands. Such prints are seen especially on the notched surfaces of the finely adorned brim. The marks of masters disappear altogether, the bottom-mark is in most cases worn off and indecipherable. It can be laid down as a fact that the general crisis beginning from the second half of the 3rd century, means a hindrance to the further development of lamp-manufacturing also. From the 4th century on lamp-producing workshops are not represented in the excavation-material found in Aquincum up to the present, though, according to the sporadic finds, there followed a slight improvement — of a transitory character — in quality.

## CAPTIONS

- Fig. 1 1-3, 5-6. Pottery plant, Kiscelli utca 77-79  
 4, 7-9. Lamp-manufacturing workshop in the site of workers' lodgings of the gasworks
- Fig. 2 Pottery plant near the Military Supply Depot
- Fig. 3 Pottery plant near the gas-works
- Fig. 4 Pottery plant near the gas-works
- Fig. 5 Pottery plant near the gas-works
- Fig. 6 Pottery plant found in the area of the Macellum
- Fig. 7 1-2. Pottery plant, Kiscelli utca 77-79  
 3, 7, 9. Pottery plant near the gas-works  
 4, 6, 8. Pottery plant discovered in the area of the Macellum
5. Lamp-manufacturing workshop in the site of workers' lodgings of the gas-works
- Fig. 8 Pottery plant near the gas-works
- Fig. 9 1-2. Lamp-manufacturing workshop in the site of workers' lodgings of the gas-works  
 3-4. Pottery plant near the gas-works  
 5. Pottery plant, Kiscelli utca 77-79  
 6-8. Pottery plant near the Military Supply Depot
- Fig. 10 Phases of the working process of lamp production, according to the Satrius model
- Fig. 11 Phases of the working process of lamp production in the first part of the 2nd century o. o. e.
- Fig. 12 Phases of the working process of lamp production of the pottery plant near the gas-works
- Fig. 13 Phases of the working process of lamp production in the 3rd and in the 4th centuries o. o. e.