

Utbilling 1995 (?)

VATNÅS - SKRINET

Kjernen er av ek. På denne kjernen er det naglet forgylte kopperplater og -bånd. Kopperplatene er stanset ut med figurmotiver og -scener. De største figurene er hensynsløst klippet over for å passe på skrinet, og de lange båndene er stanset i flere omganger og naglet etter hverandre. Alle sammenføyninger er skjult av løse deler: søyler eller vridde bånd.

Formene (matrisene) for stansearbeidet var laget av jern eller bronse, og det er mange bevart; også et par i Norge (se monter 7C. En annen matrise finnes i Oldsaksamlingens permanente middelalderutstilling). På disse ble motivene skåret eller gravert inn. De tynne forgylte sølv- eller kopperplatene ble så presset ned i matrisene.

Middelalderske lærebøker beskriver fremgangsmåten i detalj. Det er mekanisk serieproduksjon for helgenskrin, bokbind, alterpryd o.l. og det anbefales som "subtilt", og lettvint.

De forskjellige gullsmedverkstedene hadde mange slike matriser, og de kunne benyttes i forskjellige kombinasjoner. Eldre og yngre matriser ble brukt om hverandre. To andre norske helgenskrinene må være laget i samme verksted, for de har plater fra de samme matrisene: i alt har det vært minst 17 forskjellige.

Matrisene kan naturligvis godt ha vært importert. Men skrintypen er bare kjent fra Norden, og de stavkirke-aktige dragehodene på gavlene og den gjennombrutte ranken langs mønet er iallfall norske.

VATNÅS - SKRINET (til brosjyre)

Kjernen er av ek. På denne kjernen er det naglet forgylte kopperplater og -bånd. Det hele krones av gavldekor som på en stavkirke.

Kopperplatene er stanset ut med figurmotiver og -scener.

Matrisene for stansearbeidet var laget av jern eller bronse, og det er mange bevart; også et par i Norge (se monter X. En annen er stilt ut i museets permanente middelalderutstilling). På disse "formstokkene" er motivene skåret eller gravert inn, med alle detaljer klare. Deretter er tynne kopper- eller sølvplater presset ned i matrisen.

Forfatteren Theophilus Presbyter beskriver i sin lærebok fra 1100-tallet hvorledes man gikk frem:

"Ta et jernstykke så tykt som en finger, fire fingre bredt og en fot langt. Her graveres smale eller brede bånd med blomster, dyr og fugler, eller drager; ikke for dypt, men omhyggelig.

Ta så en ganske tynnhamret sølvplate og legg på stansen. Plasér en klump med bly oppå, og slå kraftig med en hammer så blyet presser sølvet ned i stansen, og alle detaljene kommer med. Dersom sølvplaten er lengre enn stansen, så flytt den forsiktig bortover mens du slår.

Slikt arbeide kan også utføres på kopperplater, som først hamres tynne på samme måte. Disse skal forgylles først.

Slik kan man også lage fremstillinger av Gud Herren, og evangelistene, og andre figurer av forskjellig form og kjønn, konger og ryttere."

Det han beskriver her, er mekanisk serieproduksjon for helgenskrin, bokbind, alterpryd o.l. Han anbefaler det som "subtilt", og lettvtint.

De fleste platene er hensynsløst klippet over for å passe på skrinet, og de lange stripene er stanset i flere omganger og naglet etter hverandre. Alle sammenføyninger er skjult av løse deler: søyler eller vridde bånd.

De forskjellige verkstedene hadde mange slike matriser, og de kunne benyttes over lang tid. Eldre og yngre matriser kan finnes anvendt om hverandre (noe som gir kunsthistorikere vanskeligheter med dateringen av enkeltgjenstander). To andre av de norske helgenskrinene (begge i Historisk Museum, Bergen) må være laget i samme verksted, for de har plater fra de samme matrisene: i alt 17 matriser. To ganske små former, med respektive høyre- og venstrevendte apostelfigurer, står for de fleste av figurene. To andre former, som er større, er enten brukt hele (på gavlene), eller skåret tversover slik at bare overkropp-delen er brukt. I tillegg er det i Bergens bygrunn funnet en løs plate med en av de små høyrevendte apostelfigurene, og denne må stamme fra et fjerde skrin.

Tilsvarende serieprodukter er godt kjent fra resten av Europa, særlig i Tyskland: den hensynsløse håndteringen av platene, og sammenstillingen med søyler og vridde bånd er helt typisk.

Motivene på Vatnåsskrinet er enkle: Kristus på sin trone omgitt av apostler, og en korsfestelsesscene. Disse masseproduserte skrinene var opplagt ikke resultatet av spesialbestillinger for bestemte og spesielt dyrebare helgenrelikvier, men kunne med sitt nøytrale billedutvalg benyttes til slike helgenrelikvier som man hadde. Dyrene i de lange horisontalbåndene er overraskende: de inkluderer en livaktig løve og en helt klar kamel med to pukler. Matrisene kan godt ha vært importert. Men de stavkirke-aktige dragehodene på gavlene og den gjennombrutte ranken langs mønet er iallfall norske.

MATRISSE FRA 1300-TALLET

Funnet i Tønsbergs bygrunn i forrige århundre. Den er av bronse, og er brukt til å hamre ut små sølvbeslag. Slike beslag kunne brukes til dekorasjon på gullsmedarbeider, på bokbind, eller på klær og andre tekstiler. Motivene i medaljongene er scener fra Kristi lidelseshistorie. På baksiden er det et knelende stifterpar, og en serie geometriske motiver. Slike matriser ("formstokker") er det funnet flere av i Skandinavia (se vindusmonter i den vanlige middelalderutstillingen).

Gullsmedverktøy

Stanseformer fra David-Andersens kopieringsprosess

Kopi ("etterligning") av relikvieskrinet fra Vatnås kirke.

Laget av David-Andersen A/S 1995

DET NYE VATNÅS-SKRINET

Dette skrinet må betegnes som en "etterligning" av det gamle. En avstøpning ville vært en alt for brutal behandling for originalen, og rent håndverksarbeide ville blitt alt for dyrt. Skrinet er derfor delvis laget med nye teknikker. Skjevheter og ufullkommenheter, som det er mange av i originalen, er også ignorert i etterligningen.

Kopien ble laget av gullsmedfirmaet David-Andersen A/S som et ledd i deres arbeide med å holde kunnskap om gamle håndverksteknikker levende. Det viste seg å bli en interessant forskningsoppgave. Originalskrinet ble innlånt fra Nationalmuseet i København, og omhyggelig beskyttet i hvelvet på Universitetets Oldsaksamling. Et symposium på museets middelalderavdeling gav anledning til å låne inn de to andre beslektede skrinene fra Historisk Museum i Bergen, og fra Hedalen menighet, slik at de tre kunne studeres sammen.

Først måtte originalskrinet undersøkes grundig for å konstatere teknikkene som var brukt. Disse er beskrevet mange ganger, både i middelalderens litteratur og av moderne kunsthistorikere. Nå ble beskrivelsene bekreftet. Det var også tydelig å se hvorledes middelalderens gullsmeder hadde arbeidet raskt og effektivt med en form for massefabrikasjon. 6 forskjellige stanseformer er brukt for å produsere i alt 20 figurer, og de lange kantbordene har stadig gjentatte dyr og rankegrener.

Deretter måtte de gamle teknikkene vurderes mot de moderne. Hvilke elementer var det sentralt å beholde, og hvor langt kunne man gå inn i maskinmessig effektivitet før originalens særpreg ble borte?

Skrinet er laget ved at en rekke stansede plater er naglet på trekjernen, og sammenføyningene er deretter skjult med løse søyler og friser. Denne fremgangsmåten ble

beholdt. Originalfigurene er stanset, kantbordene er gravert, og møneranken og dragehodene er skåret ut og siselert. Disse teknikkene er også brukt i etterligningen.

Fotografier og oppmålinger er grunnlaget for arbeidstegningene. Etter dataforstørrede fotografier ble voksmodeller av figurene laget - store, fordi detaljene, som ble modellert for hånd, var lettere å få korrekte slik. Voksmodellene ble så støpt i en plastmasse, som via manuell pantograf ble skalert ned til korrekt størrelse, og overført til en negativ stålform (matrise).

I middelalderen ville man møysommelig ha gravert matriseformene direkte ned i metallet, med alle detaljer. Dette forutsetter stor erfaring med å tenke seg relieffet "negativt". Data-overføringen ville ha henrykket middelalderens gullsmeder!

Så kommer selve stanseprosessen. I middelalderen ville man nå ha presset og formet den tynne kopperplaten ned i matrisen ved hjelp av en tålmodig hamret blypute som ble lagt over platen, og presset denne ned i de negative formene. De nye figurene er derimot maskinelt presset ned ved hjelp av et positivt stålstempel.

De lange graverte rankebordene er forenklet utført på etterligningen, som forlengede gjentakelser av et utvalgt representativt parti. Det trengtes hele 3 meter av slik rankebord. Dette var klart "metervare" på originalskrinet, og her var moderne masseproduksjon derfor berettiget.

Etter at alle kopperplatene var ferdige, ble de forgylt. Også her ble middelalderens metode fraveket. Den opprinnelige "lueforylling" som middelalderens lærebøker beskriver, er en svært omstendelig prosess, som dessuten involverer giftig kvikksølv. Derfor ble moderne forgyllingsteknikk i elektrolysebad brukt. Originalskrinets forgylling er slitt, og platene er bulket på mange steder. Dette er heller ikke etterlignet.

Kjernen i eik er laget av Oldsaksamlingens treskjærer Bjarte Aarseth. Den har en åpning med lokk på undersiden, slik som originalen. Manglende deler av korset er rekonstruert av gullsmed og kunsthistoriker Alf Hammervold.

Det øvrige arbeidet med skrinet er planlagt og ledet av David-Andersens produksjonssjef Øivind Løvstad, og utført av gullsmedene Knut Dyrnes og Terje Sæther på David-Andersens verksted. Skrinet tilhører nå Vatnås menighet. Arbeidet er finansiert av Marie Andresen f. Heyerdahls legat, og Anders Jahres Humanitære Stiftelse.

REKONSTRUKSJONSARBEIDET: TEKSTER TIL FOTOGRAFIENE

- 1) Kjernen er i ek, med åpning for relikvier på undersiden.
- 2) Ved hjelp av dataprogrammer blir fotografier skannet og skalert til 2:1 arbeidstegninger. Disse gir grunnlag for modellerte voksfigurer, som bearbeides med tradisjonelle håndverksmetoder for å produsere stanseformene.
- 3) Tynne kopperplater i forskjellige utgaver er presset ut.
- 4) Kopperplatene nagles på trekjernen. Sammenføyningene skjules av løse søylestykker og lange ornamentbånd.
- 5) Gavldrager og kule loddes sammen av utskårne deler.
- 6) Takets rankebord sages ut og detaljer siseleres.
- 7) Prøvemontering
- 8) Delene er ferdige.
- 9) Skrinet med monterte kopperplater før forgylling.