

DE DUBBELWANDIG GEGOTEN PIJP

door F. Tymstra

Het gieten van pijpen is een uitvinding uit de 19e eeuw, die uit het aanwezige bronnenmateriaal toe te schrijven is aan de Duitse "Steingutfabrik Gebr. Bordollo" uit Grünstadt.

Toen in 1898 G.F. van der Want en G.A.A. Barras het procedé in de inmiddels opgerichte fabriek "Hollandia" in Gouda gingen toepassen, werd daarmee een artikel geboren, dat over de hele wereld werd geëxporteerd en grote bekendheid genoot (1).

Hoewel de gouden tijd van de gegoten pijp zich vooral afspeelde in de eerste 70 jaar van deze eeuw, wordt het artikel, zij het op beperkte schaal, nog tot op de dag van vandaag gemaakt. De eerste gegoten pijpen waren de zgn. doorrokers. Dat waren enkelwandige pijpen, aan de buitenkant voorzien van een laag (meestal transparant) glazuur.

In tegenstelling tot de ijzeren of koperen pijpenvormen voor gekaste pijpen werden voor het gieten van doorrokers gipsen mallen gebruikt (2). Vloeibare gietklei werd in de kopopening van de gipsen mal gegoten en na enige tijd werd de overtollige klei door dezelfde opening weer uitgegoten.

Experimenteren met gipsen mallen heeft ertoe geleid, dat de Fa. Goedewaagen in staat was een dubbelwandige pijp te fabriceren. Deze pijpen werden later op de markt gebracht onder de naam "BARONITE PIJP", een pijp met holle wand en bodem.

Op 10 dec. 1921 ontving het Octrooibureau de werktekening van de gietmal en op 15 februari 1922 werd de uitvinding openbaar gemaakt (3) (Afb. 1).

Hieronder volgt de volledige tekst van de octrooi-aanvraag, waarin de mal en de manier van fabriceren wordt beschreven.

BESCHRIJVING

behoorende bij de Octrooiaanvraag van
Naamlooze Vennootschap Goedewaagen's Koninklijke
Hollandsche Pijpen- en Aardewerkfabrieken
te Gouda
betreffende:

"Werkwijze en vorm tot het gieten van tabaks-
pijpen met dubbelwandigen kop"

De uitvinding heeft betrekking op eene werkwijze tot het gieten van tabakspijpen met dubbelwandigen kop en op een vorm tot het uitvoeren van die werkwijze.

Fig. 1.

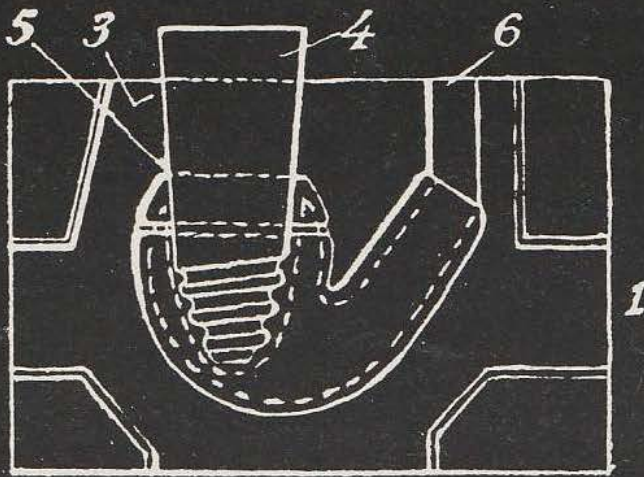


Fig. 2.

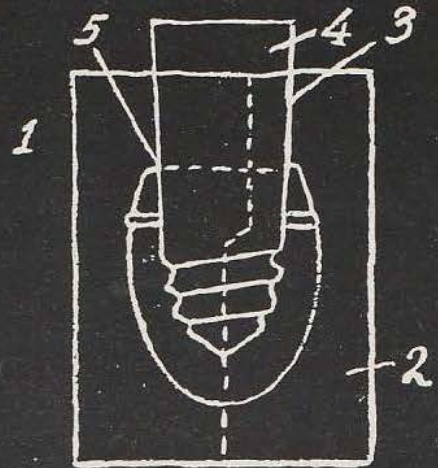


Fig. 3.

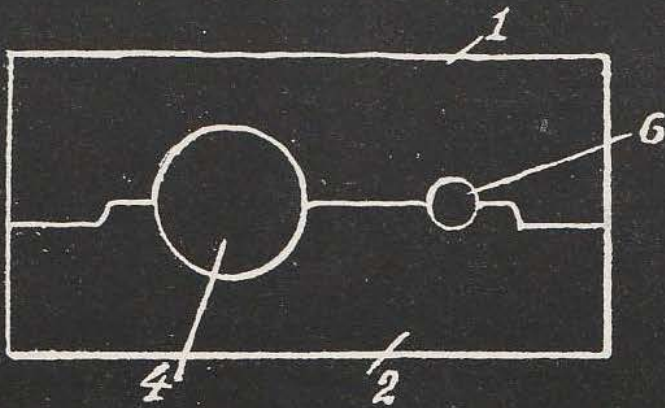
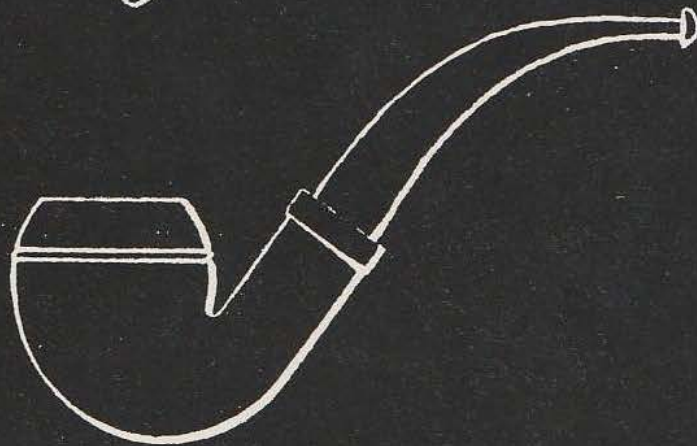


Fig. 4.



afb.1

De werkwijze volgens de uitvinding bestaat daarin dat na het gieten de kern uit den pijpekop wordt genomen, alvorens de pijp uit den vorm wordt verwijderd.

Op de bijgevoegde teekening is, bij wijze van voorbeeld een gietvorm aangegeven tot het uitvoeren van de werkwijze volgens de uitvinding.

Fig. 1 vertoont één der vormhelften met ingeplaatste kern in vooraanzicht.

Fig. 2 is een dwarsdoorsnede van den vorm met ingeplaatste kern.

Fig. 3 is een bovenaanzicht van den vorm.

Fig. 4 is een zijaanzicht van een volgens de werkwijze vervaardigde pijp, met daarin aangebracht mondstuk.

De vorm bestaat zooals gebruikelijk is, uit twee helften 1 en 2, die op elkaar geplaatst, een inwendige ruimte openlaten, welke het model der te gieten pijp aangeeft. De vormhelften vertoonen verder elk een halfcirkelvormige opening 3 ter opname van de kern 4, die terplaatse van den rand van den te vormen pijpekop aansluit aan den vorm bij 5 en een zoodanige lengte heeft, dat zij buiten den vorm uitsteekt. In de vormruimte blijft het ondereinde van de kern op den gewenschten afstand van den vormwand.

Volgens de uitvinding kan het uitnemen van de kern worden vergemakkelijkt door haar uiteinde te voorzien van schroefdraad. Door deze inrichting is het mogelijk de kern zeer geleidelijk van het gegoten materiaal vrij te maken, waardoor beschadiging van den binnenwand van den pijpekop wordt voorkomen.

Dunne klei, kleimengsel of ander gietmateriaal wordt thans in in een daartoe opengelaten opening 6 aan de steelzijde van het model in den vorm gegoten. De poreuze vorm trekt vocht aan uit de klei, zoodat zich daardoor tegen de binnenzijde van den vorm en rondom de bovenbedoelde kern een stijvere laag vormt, welke na eenigen tijd dik genoeg is. Men laat vervolgens de overvloedige dunne klei, het kleimengsel of ander gietmateriaal weder uit den vorm wegloopen. Nadat de vorm eenigen tijd ter droging is neergezet wordt de kern er uit genomen, vervolgens worden beide vormhelften van elkander verwijderd, waarna de pijp uit de vormhelft kan worden verwijderd.

De beschreven werkwijze en de tot hare uitvoering dienende vorm maken het mogelijk, pijpen met dubbelwandigen kop als massa-artikel snel en goedkoop te vervaardigen, terwijl beschadiging niet behoeft voor te komen.

Het is duidelijk, dat onder tabakspijpen ook zijn te verstaan sigaren- en sigarettenpijpen, waarin de tabak in een bepaalden vorm is gebracht.

Er is reeds een vorm bekend voor het gieten van soortgelijke pijpen, welke vorm het nadeel heeft, dat de uit twee deelen bestaande kern daarin geheel is opgesloten, zoodat het niet mogelijk is haar uit de pijp te verwijderen, vóórdat de beide vormhelften van elkander zijn genomen en de pijp uit de vormhelft is genomen. Daar het materiaal waaruit de pijp is gegoten, bij tijdig uitnemen nog week is, daarentegen bij langer wachten zich door inkrimping vast om de kern sluit, moet het uitnemen van de kern in beide gevallen zeer omzichtig geschieden, waardoor de fabricage aanzienlijk wordt vertraagd, terwijl beschadiging nauwelijks kan worden vermeden.

Conclusies

- 1. Werkwijze tot het gieten van tabakspijpen met dubbelwandigen kop met gebruikmaking van een losbare kern voor het vormen van de binnenwand van den pijpekop, met het kenmerk, dat na het gieten de kern uit den pijpekop wordt genomen alvorens de pijp uit den vorm wordt verwijderd.*
- 2. Vorm voor uitvoeren van de werkwijze volgens conclusie 1, met het kenmerk, dat de vorm is voorzien van eene naar buiten uitmondende opening tot het opnemen van de kern.*
- 3. Vorm volgens conclusie 2, met het kenmerk, dat de kern aan haar onderzijde is voorzien van schroefdraad.*

Namens:

*N. V. Goedewaagen's Koninklijke
Hollandsche Pijpen- en Aardewerkfabrieken
De gemachtigde:*

H. J. Kooy

Uit bovenstaande beschrijving blijkt, dat de vorm voor dubbelwandige pijpen verschilt met de doorrokervorm.

In de kopopening wordt een gipsen kern geplaatst, die veel doet denken aan de stopper bij de ijzeren mal. De ontstane wand na het aanzuigen van de klei is na verwijdering van de kern nog dicht. De bodem werd later bij het afwerken met een ijzerdraadje doorgeprikt om de luchtdoorvoer naar de steel mogelijk te maken. Bij latere vormen heeft men de kern aangepast. Allereerst is de schroefdraad verdwenen. Verder is aan het einde dat zich buiten de vorm begeeft de kern verbreed, zoodat er als het ware een schijfje ontstaat. Onderaan de kern

is in het midden een stukje roestvrij stalen draad van enkele millimeters ingestoken, zodat bij het verwijderen van de kern vanzelf het rookgaatje ontstaat.

Men zou kunnen veronderstellen, dat bij de vroegste fabricage van de Baronite-pijp sporen van de schroefdraad zich in de kop zouden bevinden. Zulke koppen ben ik nog nimmer tegengekomen. Misschien dat een van de PKN-lezers het bewijsmateriaal bezit.

Modellen

De uitvinding van Goedewaagen is gepatenteerd onder Ned. Octrooi nr. 12201. In de V.S. onder Reg. U.S.Pat.Off. 363.341. Bij de oudere pijpen staat het nummer op de hals van de kop. De Baronite-pijp werd vergeleken met de duurdere meerschuiimpijp. Men spreekt zelfs van imitatiemeerschuiim. Overeenkomsten waren het lichte gewicht van de pijp, het kunnen droog roken en de gelijkenis met de echte meerschuiimpijp, waarbij opgemerkt dient te worden, dat dezelfde modellen ook bij houten pijpen voorkomen.

In de Baronite-catalogus van Goedewaagen nr. 12 staan de kleuren waarin de Baronite-pijp werd uitgebracht, vermeld.

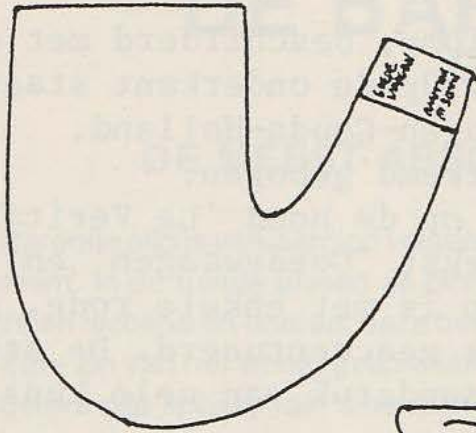
WIT (de kleur van onbewerkt meerschuiim, CALCINE (de kleur van ingerookt meerschuiim) en GOUDRON (de kleur van donkerrood geolied meerschuiim). De laatste kleur was voor de oorlog zeer gewild. Later kwam daar de blauw- of in meer kleuren beschilderde pijp (fancy) bij, voornamelijk voor toeristische doeleinden.

De eerste modellen, Dublin, Billiard en Bent (met gebogen steel) staan vermeld in de catalogus onder de nummers 760 tot en met 769 (*afb. 2a*). Daarna volgden modellen zoals Apple en Bulldog in verschillende grootten, nummers 818 tot en met 823. Deze modellen hebben tot in de zeventiger jaren dienst gedaan. De oudste produkten zijn op de zijkant van de hals voorzien van de tekst: REAL BARONITE of BARONITE.

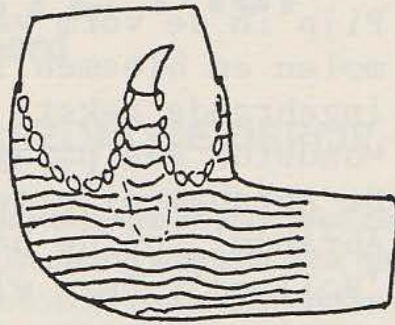
Ze werden met verschillende mondstukken op de markt gebracht. Men kon kiezen uit een geel juwelith mondstuk (imitatie barnsteen), een zwart paragummi of een hoornen mondstuk.

In catalogus 12 uit de dertiger jaren staan in hoofdzaak gladde modellen afgebeeld. Er zijn echter voor de oorlog ook figurale modellen vervaardigd. Op het terrein van de voormalige Goedewaagenfabriek in Gouda werden o.a. opgegraven: de hand met ei, de vogelklauw en een pijp met zeskantige ketel, alle dubbelwandig (*afb. 2b*).

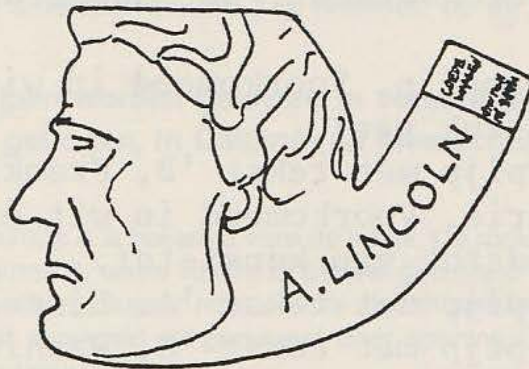
Midden vijftiger jaren kwamen er figurale modellen op de markt. Zij staan vermeld in de catalogus van ca. 1958.



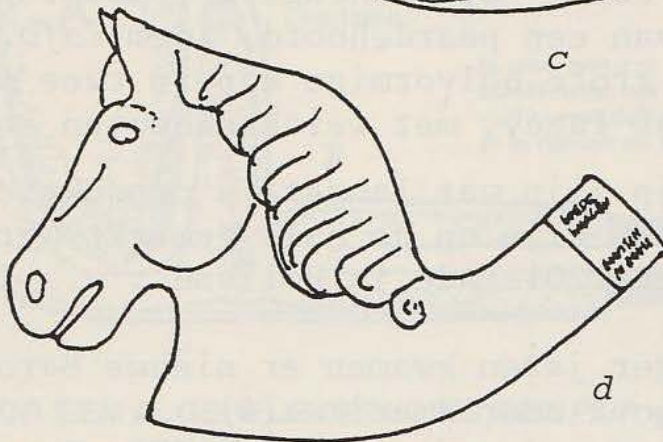
a



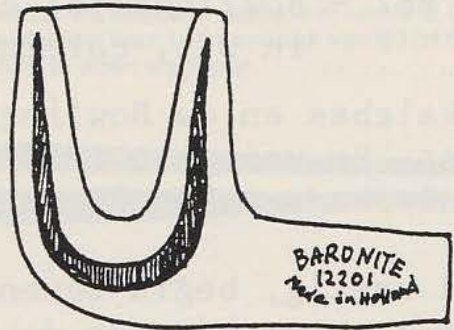
b



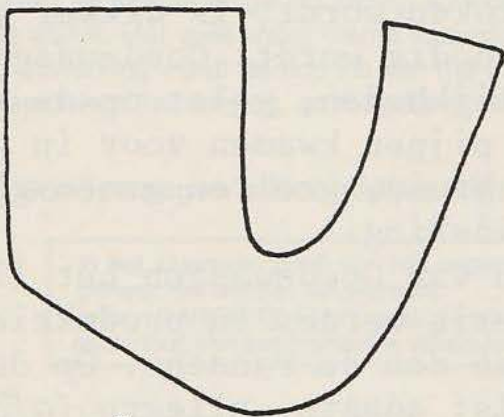
c



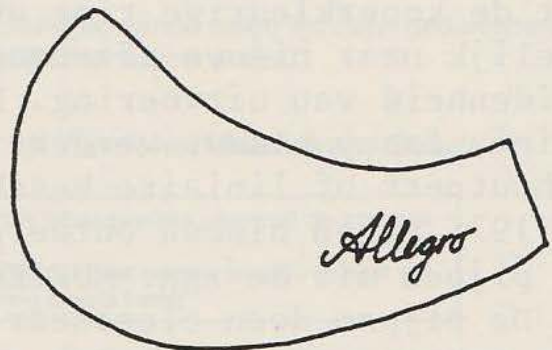
d



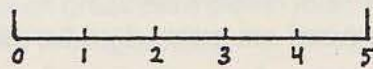
e



f



g



afb.2

De prijzen waren van f24,96 tot f46,80 per dozijn.
De bekendste daarvan zijn:

- nr. 792 - Pijp in de vorm van een klomp, beschilderd met een molen en bloemen in blauw. Op de onderkant staat de ingebrande tekst: Goedewaagen-Gouda-Holland. Mondstuk van paragummi, vreemd gebogen.
- nr. 805 - De Abraham-pijp met tekst op de hoed 'Le Veritable Abraham', op de hals de tekst 'Goedewaagen' en 'Holland'. Deze witte pijp is met enkele rode, gele, zwarte en groene streepjes geaccentueerd. De steel is van weichselhout, het mondstuk van gele kunststof.
- nr. 826 - De kalebaspijp. Voorkomend in wit, calciné en fancy. Mondstuk geel.
- nr. 881 - Gezichtspijp met tekst 'B. Franklin' uit de Presidentserie. Voorkomend in wit en calciné, met een geel mondstuk van kunststof.
- nr. 882 - Gezichtspijp met tekst 'A. Lincoln', idem (*afb. 2c*).
- nr. 883 - Gezichtspijp met tekst 'G. Washington', idem.
- nr. 884 - Pijp in de vorm van een paardehoofd, idem (*afb. 2d*).
- nr. 887 - Bowlingpijp: een grote bolvormige kop in twee maten, in wit, calciné of fancy, met weichselhouten steel.

De kalebas en de Bowlingpijp zijn wat langer in produktie geweest. De vroegste exemplaren zijn op de hals gemerkt met een ovaal ronde tekst 'Baronite 12201 Made in Holland'.

Eind zestig, begin zeventiger jaren kwamen er nieuwe Baronite pijpen, bestemd voor de export naar Amerika (4).

Deze serie van 4 staat bekend onder de naam PANACHE. De gladde pijpen zijn niet bepaald sierlijk te noemen (*afb. 2f*).

De halswand waar de steel ingestoken wordt, is dikker gemaakt, zodat de koperkleurige ring overbodig wordt. Goedewaagen zocht duidelijk naar nieuwe afzetmogelijkheden, gelet op de verscheidenheid van uitvoering. De pijpen kwamen voor in wit, calciné, fancy blauw, verder in bruin, geel en groen glazuur met houtnerf of liniaire beschildering.

Rond 1975 zagen nieuwe ontwerpen van Goedewaagen het licht. Vijf pijpen uit de zgn. MUZIEKserie werden in produktie genomen. De pijpen doen eleganter aan dan de Panache. Op de hals staan teksten uit de muziek zoals: adagio, allegro (*afb. 2g*). Ook komen deze pijpen zonder tekst voor.

Bij de steelmontage werd een nieuw systeem toegepast. Het befaamde kurkje werd vervangen door een plastic hulsje waarin de steel werd geklemd, hetgeen kostenbesparend werkte.

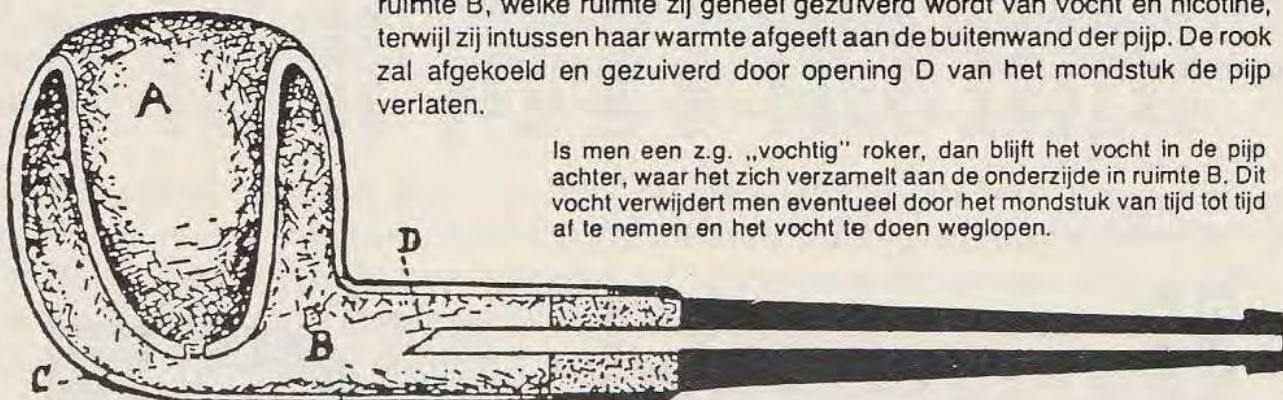
DE BARONITE PIJP

Gedeponeerd

DE MEEST ABSOLUTE GEZONDHEIDSPIJP

De Baronite pijp is vervaardigd volgens een speciale werkwijze en vormt een zeer bijzonder systeem. In de ruimte tussen de binnenkop en buitenwand wordt de rook gezuiverd van vocht en nicotine en doordat deze bestanddelen zodoende niet in de mond komen, mag in de ware zin van het woord gesproken worden van een gezondheidspijp. Het roken uit een dergelijke pijp is bijzonder smakelijk en het z.g. branden op de tong is uitgesloten.

De Baronite Pijpen worden geleverd in verschillende modellen, recht en gebogen, in Calciné- en Meerschuiimkleur.



Ruimte A is bestemd voor de tabak. De rook gaat door opening C en vult ruimte B, welke ruimte zij geheel gezuiverd wordt van vocht en nicotine, terwijl zij intussen haar warmte afgeeft aan de buitenwand der pijp. De rook zal afgekoeld en gezuiverd door opening D van het mondstuk de pijp verlaten.

Is men een z.g. „vochtig” roker, dan blijft het vocht in de pijp achter, waar het zich verzamelt aan de onderzijde in ruimte B. Dit vocht verwijdert men eventueel door het mondstuk van tijd tot tijd af te nemen en het vocht te doen weglopen.

VOOR EEN ALGEHELE REINIGING DER PIJP gaat men als volgt te werk:

Na verwijdering van het mondstuk neme men de kop zo in de hand, dat men met de duim de ruimte A aan de bovenzijde, kan afsluiten. Hierna vult men de pijp door de steel gedeeltelijk met water (lieft warm water) en schudt enige tijd stevig, waarbij men met één der vingers ook de opening aan de steelzijde afsluit. Het vuile water hierna verwijderen.

Na deze bewerking wordt de kop los van het mondstuk gedurende enige tijd (bijv. gedurende een nacht) neergelegd ter droging, zo mogelijk op een enigszins warme plaats.

Goedewaagen's Koninklijke Pijpen- en Aardewerkfabrieken, Gouda

In het algemeen geeft een pijp ongeveer 1/5 tabaksverlies, doordat de kop niet geheel kan worden leeggerookt.
In een BARONITE PIJP brandt de tabak echter tot het laatste blaadje geheel op, waardoor een aanmerkelijke tabaksbesparing plaats heeft.

Indien het gat C verstopt raakt, zo steekt men het van boven af met de achterzijde van een lucifer (eventueel iets aangepunt) door en draait deze daarin rond. Kop inwendig bij het gaatje niet te zwaar uitschrapen, ter voorkoming van breuk van de binnenwand.

afb. 3

DE WANTAPIJP

De Wantapijp heeft met haar geheel nieuwe montage de spoedig dolgedraaide schroef, welke in echt of imitatie meerschium nodig was, overbodig gemaakt.

De Wantapijp maakt, door weglating van overbodige luxe, (zilver of doublé ring) een aangenamen indruk.

De Wantapijp evenaart in kleur, model en uitvoering de duurste en elegantste meerschium, goudron, goudron rouge of calciné pijp.

De pijp in zijn geheel is een volmaakt dubbelwandig droogrookstelsel.

Het mondstuk is van de beste kwaliteit para of resan vervaardigd.

De kop is verhard op een temperatuur van meer dan 1000 graden en heeft daardoor het voordeel niet door te branden, zelfs niet, al wordt ze gebruikt door den meest straffen rooker.

Wat den levensduur kan verlengen, is het feit, dat door ons een zak-etui in den handel gebracht wordt, welk etui, op zichzelf reeds door haar eenvoud een sieraad, het verstopt raken van het mondstuk voorkomt en bovendien den jaszak vrij houdt van tabaks- en nicotinelucht.

afb. 4

THE WANTA PIPE



A, POREUZE BINNENPOT VOOR DE TABAK
B, RUIMTE WAAR DE ROCK VAN NICOTINE EN TABAKSAPFEN BEVRIJD WORDT EN GEZUIVERD DOOR HET MONDSTUK DE PIP VERLAAT

REINIGINGSWIJZE

Voor het mondstuk: Dit wordt eenvoudig met een pijpreiniger doorgestoken

Voor de pijpekop: Deze wordt, geheel ondergedompeld in een bakje water, langzaam en goed uitgekookt; hierna laat men het water, zonder bijvoeging van koud water, afkoelen. Op deze wijze is Uw pijp gereinigd van nicotine en verdere onzuiverheden en wederom nieuw. Mocht bij deze behandeling het busje losgaan, dan is dit met een weinig solution wederom vast te lijmen

**DE LICHTSTE EN MEEST VOLMAAKTE DROOGROOKER
FABRIKAAT „ZENITH“ GOUDA**