

EEN BEZOEK VAN P.A. REMNICH AAN DE PIJPFABRIEK VAN HENDRIK HERBUS TE GOUDA

door Ruud Stam

Van Walter Morgenroth kreeg ik een in 1809 gedrukt verslag van het bezoek van P.A. Remnich aan de pijpenfabriek van Hendrik Herbus (1). Onderstaand laat ik, na een korte levensbeschrijving van Hendrik Herbus, een zo letterlijk mogelijke vertaling volgen, die ik van enige noten heb voorzien.

Hendrik Herbus werd op 20 april 1774 gedoopt als zoon van de pijpenmaker Willem Herbus en Maria Schouten (2).

Op 21 oktober 1792 trouwt hij in de St.-Janskerk met de eveneens uit Gouda afkomstige Maria Koolmees (ofwel Marijgje of Matje). Zij wonen in de Keizerstraat.

Op 5 augustus 1796 legt Hendrik Herbus zijn meesterproef af en betaalt als inleggeld 14 gulden.

Op 4 oktober 1796 koopt hij voor 8 gulden het merk *Wapen van de Voc met de letter A* uit de boedel van Jacobus de Jong.

In augustus 1806 draagt zijn moeder de pijpenmakerij en tegoeden en het recht op het merk de *Ijsslee* over tegen haar onderhoudskosten, inclusief een begrafenis en voldoening van haar schulden en bovendien 1500 gulden voor haar erven (dit zijn de broers en zussen). De overeenkomst is niet op zijn vrouw Maria Koolmees overdraagbaar, als zij hertrouwt, behoudens het merk de *Ijsslee* en een deel van de boedel.

Op 11 juni 1811 erft Hendrik het merk de *Ijsslee* van zijn vader. In 1816 koopt hij een huis in de Peperstraat. Hij sterft op 2 mei 1824. Eind juli 1824 blijkt de nalatenschap minus schulden van Hendrik Herbus fl. 4257,50 3/4 te bedragen. Dit is voor die tijd voor een pijpenmaker een hoog bedrag. Aangenomen kan worden, dat de weduwe Maria Koolmees het bedrijf voortzet tot haar dood.

Op 26 december 1824 verkoopt Maria Herbus het pand Keizerstraat 51.

Op 20 juli 1827 maakt Matje Koolmees, weduwe van Hendrik Herbus, haar testament. Zij is blind doch in volkomen bezit van haar verstand. Dochter Adriana Herbus krijgt het huis in de Kleiwegsteeg. Executeurs worden de pottenfabriekleur Cornelis de Jong en de pijpenfabriekleur Arnoldus van Straaten. Maria Koolmees sterft in juli 1830. Op 27 juli van dat jaar wordt haar boedelinventaris opgemaakt. In oktober worden uit de boedel 8 huizen en 2 tuinen verkocht. Dit duidt wederom op de hoge welstand van deze familie.

Hier volgt de vertaling: "*Stenen Tabakspijpen*" (3)

Nu kom ik weer op een echt Hollands artikel, waarvan de produktie nergens ter wereld de Hollandse volmaaktheid haalt, laat staan overtreft. Dat zijn de stenen tabakspijpen. De enige zetel van de volmaaktheid van dit artikel is, zoals algemeen beweerd wordt, Gouda.

Mij was de pijpenfabrikant Hendrik Herbus in Gouda aanbevolen. Een goede trouwhartige man, die voor mij beslist niets verborgen wilde houden. Hij toonde mij alle stappen van de bewerking. Vervolgens zijn we gaan zitten om het volgende verkorte memorandum op papier te zetten.

Vroeger gebruikte men in Gouda aarde uit Rouen voor de fabricage van pijpen. Tegenwoordig komt de klei uit Brabant, voornamelijk uit de omgeving van Leuven en wel in verschillende lichtere en donkerder soorten. Uit het Rijnland wordt thans weinig klei aangevoerd.

Voor de hele bewerking van de pijpen zijn tegen de dertig handen (4) nodig. De twee soorten ruwe klei worden in een ton water gedaan. Een onmisbaar bestanddeel is de schrobbeles (5), waaronder men het afval van toebeide klei uit de vormen verstaat. Dit alles wordt grondig door elkaar gekneet en blijft 24 uur in de ton. Daarna gaat de massa in een kuip gedurende 24 uur en van daaruit in een paardenmolen, waar de klei nat door elkaar gemalen wordt. Uit het hieruit ontstane deeg worden de ruwe rollen voor de pijpen gemaakt, die vervolgens tot de gewenste mate van kneedbaarheid worden gedroogd.

Nu komen ze in een koperen vorm en wordt een metalen draad door de steel gehaald om het rookkanaal aan te brengen. Daarna worden ze gepolijst (6), van een merk voorzien en worden ze verder gedroogd. De kop wordt met een vuursteen (7) glad gemaakt (geglasd). Uiteindelijk steekt men ze in een grote pot, waar in het midden een steun omhoog steekt, waartegen de pijpen naar grootte, met hun omhoog stekende stelen, piramidevormig samen komen en boven met een ring gesloten worden. Zo zendt men ze naar de, van de fabriek gescheiden, bakkers, waar ze een stookproces met Friese turf gedurende driemaal vierentwintig uur moeten doorstaan (8).

Als ze de bakkers verlaten hebben, dompelt de fabrikant ze in een met water uitgekookte samenstelling van groene zeep, witte was en potas, opdat de lippen niet door het ruwe aankleven verwond worden. Daarna wrijft men ze nog met lappen om de glans aan te brengen. Als laatste worden ze gesorteerd en in manden, kisten of vaten verpakt.

Er is een verschil tussen fijne en "porceleijne" pijpen, welke laatste iets duurder zijn. De eerste worden, als ze uit de vorm komen, eenvoudig, de tweede met een ijzer gepolijst. De porceleijne hebben aan de zijkant van de hiel (hieltje of klikje (9)) slechts een, de fijne echter twee stempels (10).

In het algemeen worden de pijpen naar hun lengte in duimen ingedeeld en aangeboden. De 37, 33, 29 en 25 duimspijpen en andere dergelijke lengtes behoren tot de grootste klasse; de beide eerste soorten gaan allemaal naar het buitenland. Dan volgende maatpijpen van 21 duim; de on-

dermaatse pijpen van 19 duim; de kantoorpijpen van 17 duim en tot slot de korte pijpen van kortere maar onbepaalde maat. Het is noodzakelijk om op te merken dat de bovenstaande opgaven van maten te begrijpen zijn in de ongebakken toestand van de pijp, want tijdens het bakken en drogen krimpen ze zichtbaar.

Er zijn nog meer dan dertig verschillende benamingen van pijpen, bijvoorbeeld: "Kluchten" voor Turken en Negers; "Musjes" (11), voor het gewone volk in Overijssel; "Kleine Engelse" (12), voor de boeren in Noord-Holland; "Bullekopjes" (13) voor eenvoudige lieden in Amsterdam; "Draaistelen" voor oude mensen; "Knoop-pijpen", met gewonden stelen (14); "Koetsiers" voor de koetsiers; "Snoekkopjes"; "Snoekeschekjes"; "Casjotten" (15); enz.

Zoals bekend bevindt zich in iedere mand een bonte pijp; deze wordt in het Nederlands bruidegomspijp of kermispijp genoemd. Sinds enige tijd maakt men ook sigarepijpjes of sigaremondstukken.

De grote voordelen van de Goudse pijpen zijn hun sterkte en gladde afwerking. De fabrikanten in Gouda hebben zich vanouds beijverd elkaar te overtreffen. In het ene gebied is men het meest gesteld op de produkten van de ene fabrikant, in het andere gebied op die van de andere. Daarom was het nodig dat iedere fabrikant een eigen, door hem zelf gekozen stempel, die je op de hiel van de pijp kunt vinden, persoonlijk gebruikte. De stempels van de fabrikanten zijn in hun gildehuis (16) op een bord afgebeeld en het is niemand geoorloofd het stempel van een ander na te maken. Hij moet het door koop, erfenis of pacht rechtmatig verworven hebben.

Vroeger, en wel pas 40 of 50 jaar geleden, kon men nog uitgaan van 9 tot 10.000 mensen die hun brood vonden in de pijpennijverheid. Dit aantal is nu tot bijna de helft verminderd. Want men maakt de waar in vele plaatsen na; ook zijn er meerschuiimen, houten en porseleinen pijpdekoppen en is in niet mindere mate het sigarenroken opgekomen. Bovendien zijn de anders zo grote zendingen naar de beide Indiën gestopt. De binnenlandse consumptie zal echter aanzienlijk blijven; vooral omdat men in Holland zo verspillend met deze waar omgaat. In Gouda laat men, bij een vrolijke dronk, de zware smokers en pijpenbrekers hoog leven.

De bovengenoemde fabrikant Herbus is in staat wekelijks 200 gros pijpen te leveren; hij heeft 45 tot 50 arbeiders (17).

In Schoonhoven, Gorinchem en Alphen worden ook pijpen gemaakt, die echter bij die uit het wereldberoemde Gouda ver ten achter blijven.

Noten

- 1 Remnich, Tagebuch, S. 247-253. Met dank aan Walter Morgenroth voor het beschikbaar stellen van deze beschrijving.
- 2 Duco, Biografische gegevens.
- 3 Bedoeld worden kleipijpen.
- 4 Bedoeld worden handelingen.
- 5 Onjuiste term, zie Duco, Techniek, p. 131.

- 6 Vermoedelijk wordt het behandelen van de pijpen met een smoier bedoeld.
- 7 Stam, Vondsten, p. 67. In dit artikel wordt een 18-eeuwse vuursteen die waarschijnlijk gediend heeft voor het glazen van pijpen, afgebeeld. Vuursteen was een goedkope vervanging van agaat.
- 8 Deze stooktijd is erg lang. Vermoedelijk is dit inclusief het afkoelen van de oven. Zie Duco, Techniek, p. 132.
- 9 Vermoedelijk is dit door Remnich verkeerd genoteerd en wordt hakje bedoeld.
- 10 Duco, Kleipijp, p. 44. Bedoeld worden de stempels "Wapen van Gouda" en de "S".
- 11 Worden hier Mutsjes bedoeld?
- 12 Duco, Naam, p. 11.
- 13 Idem, p. 6.
- 14 Bedoeld zijn krulpijpen.
- 15 Meulen, Kasjotte, pp. 574 t/m 576.
- 16 Bedoeld wordt gildekamer.
- 17 Duco, Biografische gegevens. Uit een lijst van pijpenmakers en hun personeel van 1810 blijkt, dat in de pijpenmakerij 38 personen werkzaam zijn, waaronder 20 vrouwen (o.a. Adriana en Maria Herbus).

Literatuur

Duco, D.H., Biografische gegevens van pijpenmakers in Gouda. Amsterdam, 1976 e.v. (Documentatiebestand Pijpenkabinet, Amsterdam.

Duco, D.H., De naam van de pijp. Pijpelijntjes V91), 1979.

Duco, D.H., De techniek van het pijpenmakersbedrijf te Gouda. In: Davey, P., The Archaeology of the Clay Tobacco Pipe IV. BAR International Series 92, Oxford, 1980.

Duco, D.H., De Nederlandse Kleipijp, Handboek voor dateren en determineren. Leiden, 1987.

Meulen, J. van der, Kasjotte pijpen. PKN XVI, 64, 1994.

Remnich, Ph. A., Tagebuch einer der Kultur und Industrie gewidmeten Reise; Original-Beiträge zur eigentlichen Kenntniz von Holland. Erster Band. Tübingen in der J.G. Cotta'schen Buchhandlung; 1809.

Stam, M.D.A. en Stam, R.D., Twee bijzondere vondsten uit Reeuwijk. PKN XI, 43, 1988.

NIET VERGETEN

VERZAMELAARSJAARBEURS UTRECHT

ZATERDAG 11 EN ZONDAG 12 NOVEMBER 1995

VAN 10 TOT 17 UUR

ENTREE FL. 12,50 MAAR MET REDUCTIEBON FL. 10,00