

## MISBAKSELS UIT EEN PIJPENSTORT TE GORINCHEM.

---

door F. Tymstra.

Het komt wel eens voor, dat men tijdens graafwerkzaamheden een pijpenstort aantreft. Behalve het genoegen dat men de pijpen a.h.w. voor het oprapen heeft, is zo'n vondst historisch gezien dikwijls waardevol. Een ongestoorde laag geeft ons o.a. inzicht in de destijds gefabriceerde modellen, de gebruikte merken en de kwaliteit van de (ongerookte) pijp.

In Gorinchem werd in mei van dit jaar door de Heer v.d. Wulp een kleine stort aan de Kortedijk gevonden. De pijpenlaag was ongeveer 2 meter lang, 1 meter breed en 50 centimeter hoog. De laag liep schuin af en lag op een diepte van 1 meter. Tussen de pijpen bevonden zich scherven van grote wit-geelachtige potten.

Als we de vondst nader beschouwen, dan zien we dat alle pijpen ongeglaasd zijn en dus behoren tot de groep "slegte" pijpen.

De voorkomende lettermerken waren DB, DBN en DBUN, afkomstig van de pijpmaker Dirk Bernet. Hij werd vermeld in het register tussen de jaren 1773 en 1790. (zie G.C. Helbers: Gorinchem als concurrent van de Goudse pijpenstad in de tweede helft van de achttiende eeuw).

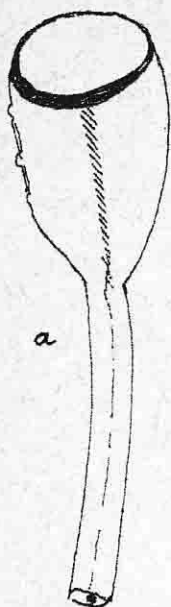
Als we mogen aannemen dat deze kleine stort geheel aan Dirk Bernet toegeschreven kan worden, blijkt dat we te maken hebben met een van de grootste fabrikanten. Getuige de modellen moet hij minstens in het bezit geweest zijn van 16 vormen.

Pijpen uit Gorinchem hebben de naam van mindere kwaliteit te zijn dan de Goudse. De eindkwaliteit is afhankelijk van een aantal factoren. Allereerst de kwaliteit van de aangevoerde klei. Goede klei is halfvet, zuiver witbakkend en vrij van ongerechtigheden. Daarnaast is een goed onderhouden vormenbestand erg belangrijk. Tenslotte en zeker niet op de laatste plaats de manier waarop de pijpen door de diverse werklieden behandeld werd.

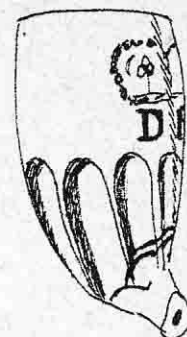
Op het onderhoud van de vormen is het een en ander aan te merken. Blijkbaar werd door het Potten-pijpmakersgilde niet streng gecontroleerd zoals dat in Gouda wel het geval was. Er zijn pijpen gevonden waarbij de vormhelften niet goed sloten. De oorzaak hiervan is dat de ijzeren pennen van de ene vormhelft te ruim in de gaten van de andere vallen. Het gevolg is, dat er dikke kleinaden na het kisten op de pijp achterblijven. Na het tremmen ontstaan dan grove tremstrepen. Een tweede vorm van slijtage aan de mal openbaart zich bij de kopopening. Bij een nog goede vorm is in de vorm een scherpe afscheiding van de bovenrand van de pijp aanwezig. Deze dient enerzijds om de dikte van de kleiwand te bepalen, anderzijds vergemakkelijkt ze het afsnijden van de overtollige klei. Na veelvuldig gebruik slijt het gat waardoor de stopper heengevoerd wordt uit. In de vormwand wordt de afscheiding voor de bovenrand steeds zwakker, en geeft moeilijkheden bij het tremmen. Onder de gevonden pijpekoppen bevonden zich vrij veel exemplaren met een zwakke randafscheiding en schuin afgesneden kop.

Wanneer de pijp tijdens een van de vele bewerkingen mislukt en toch gebakken wordt, spreken we van een misbaksel. Verreweg de meeste pijpen waar wat aan mankeert halen de oven niet. Deze "wrakke" produkten werden fijngestampt en als "schrobbeles" weer door de nieuwe klei vermalen. Ook werden pijpenresten gebruikt om de lege ruimten in de reeds gevulde pijpenpotten op te vullen. In het geval dat de pijpenmaker geen eigen oven bezat, moesten de knechten de potten naar een bakoven dragen. Hoe compacter de inhoud van de pijpenpot was, hoe minder kans op breuk. Pijpen met ingedeukte ketels en kromgedraaide stelen zouden best eens meegebakken kunnen zijn om de goede pijpen meer stevigheid te geven. Zij hebben dan duidelijk een aparte functie gekregen, want het is niet aannemelijk dat men zulke grote afwijkingen eerst na het bakken opmerkte.

### VERSCHILLENDE VORMEN VAN MISBAKSELS



a/ Pijp met een naar links gebogen steel. Een fout bij het drogen.



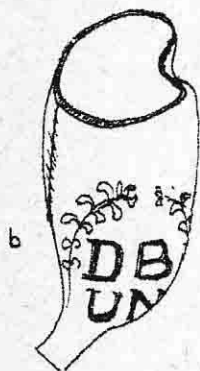
b/ Pijp met ingedeukte ketel. De klei was te zacht bij het tremmen.

c/ Schuin afgesneden bovenrand en een scheur in de wand van de ketel. Het laatste veroorzaakt door verontreiniging in de klei.



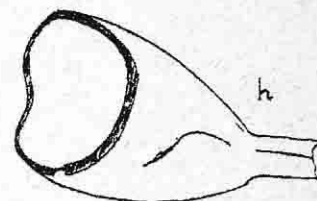
d/ Gat in de ketel vlak boven de hiel ontstaan door te ver gestoken weyer en te diep afgestreken kleinaad.

e/ Pijp met een kromgedraaide steel. Een fout tijdens het drogen.



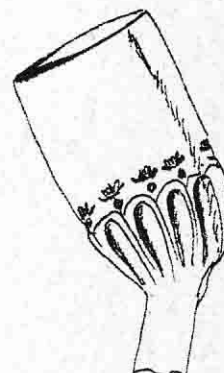
f/ Gesprongen kleiwand door grofkorrelige verontreiniging. Net als bij c en d een te hoog afgesneden bovenrand.

g/ Bij deze pijp is de hiel tijdens het tremmen er afgestreken.

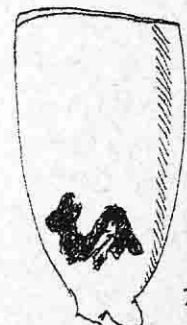
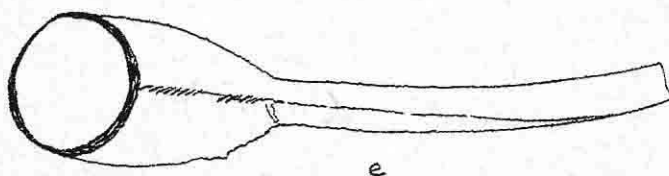


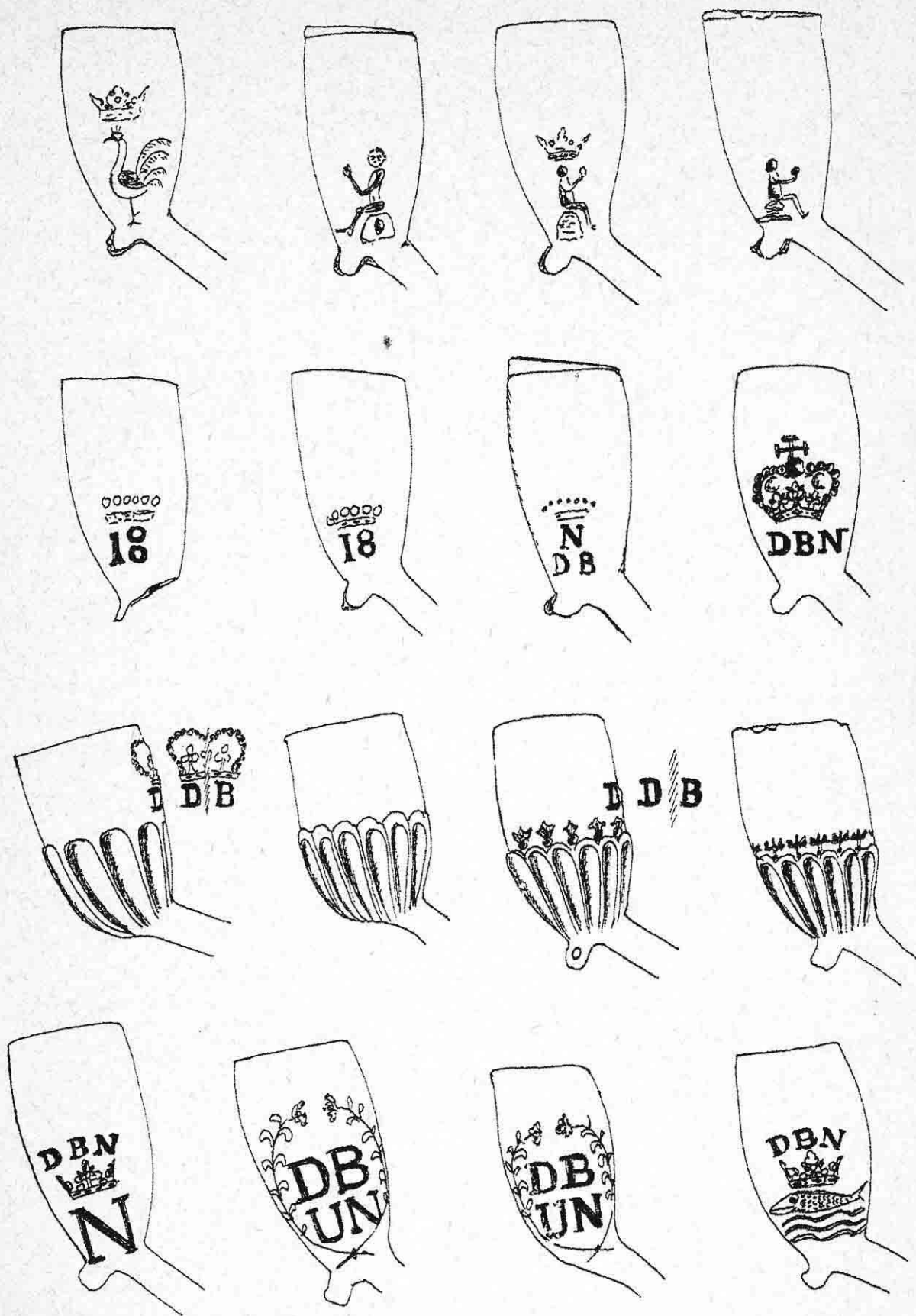
h/ Ingedeukte ketel en een scheur in de wand. Scheuren kunnen ontstaan door spanningsverschillen, b.v. bij niet goed gemalen klei.

i/ Scheur vanaf de bovenrand. Meestal ontstaan na het afsnijden van de bovenrand van een te "droge" pijp.



j/ Scheuren in de knik tussen de ketel en de steel. Oorzaken kunnen zijn een te vet ingesmeerde vorm, of een te droog stuk klei.





Alle gevonden modellen uit de pijpenstort van Dirk Bernet. Gouda kende ook de merken: Job op de mesthoop, de haan en de 18. Van enkele merken moeten verschillende vormen bestaan hebben.