

PORSELEINEN PIJPEN

door Ronald J. de Haan

Een bijzondere categorie pijpen zijn de pijpen van porselein. Hoewel de kunst van het roken duizenden jaren teruggaat, is het roken uit porseleinen pijpen nog geen driehonderd jaar oud. Dit komt omdat wij Europeanen pas heel laat de techniek van het porselein vervaardigen ontdekten.

Porselein is een mengsel van kaolien (porseleinaarde), veldspaat en kwarts, en het heeft tot de beginjaren van de 18e eeuw geduurd, voordat het in Europa gelukt is om het zo wereldberoemde Chinese porselein na te maken.

Het is te danken aan Johann Friedrich Böttger, die had beweerd goud te kunnen maken. Daarom werd hij door koning August II van Saksen gevangen genomen. Als gevolg van zijn veelvuldig experimenteren ontrafelde hij bij toeval het geheim van het porselein.

In opdracht van Böttger werden vanaf 1709 de eerste rood/bruine porseleinen pijpen vervaardigd naar Gouds model.

Deze zogenaamde 'gouwenaars' worden gekenmerkt door een fraai uitgebalanceerde taps toelopende kop, de 'trechterkom'. Hieraan zit een rafijne steel van 6 tot 7 mm dikte en een lengte van ongeveer 50 cm. Deze kwaliteitspijpen werden door de perfecte afwerking van de gouwenaar ook wel *fijne* of *porceleine* pijpen genoemd. Het is daarom ook niet verwonderlijk dat de door Böttger aangetrokken pijpenmaker heeft gekozen voor deze vorm als voorbeeld voor de eerste pijpen in porselein.

Het grootste verschil tussen kleipijpen en porseleinen pijpen ligt in het feit dat bij het bakken van porselein de drie eerder genoemde hoofdbestanddelen versmelten tot een glasharde, ondoordringbare scherf. Dit gebeurt bij een temperatuur van ca 1400 °C. Pijpaarde behoudt echter zijn chemische samenstelling en blijft ook poreus. De baktemperatuur is lager, ongeveer zo'n 1000 °C.

Een materiaal als porselein is eigenlijk niet geschikt om uit te roken doordat het vocht dat tijdens het roken ontstaat niet weg kan en de temperatuur van de kop steeds maar toeneemt. Dit in tegenstelling tot andere voor pijpenfabricage gebruikte materialen zoals bruyère, meerschium en pijpaarde. Pas toen de pijp werd samengesteld uit meerdere delen, waarvan de zak (voor het opvangen van vocht) en de houten of benen steel (voor het afkoelen van de rook!) het belangrijkste zijn, nam de porseleinen pijp een grote vlucht.

In de eerste helft van de 18e eeuw werden fraaie staaltjes van figuratieve vormgeving gerealiseerd. Bekend zijn de vele voorbeelden van mannen- en vrouwengezichten, vogels en andere dieren (*foto 2*).



Foto 1

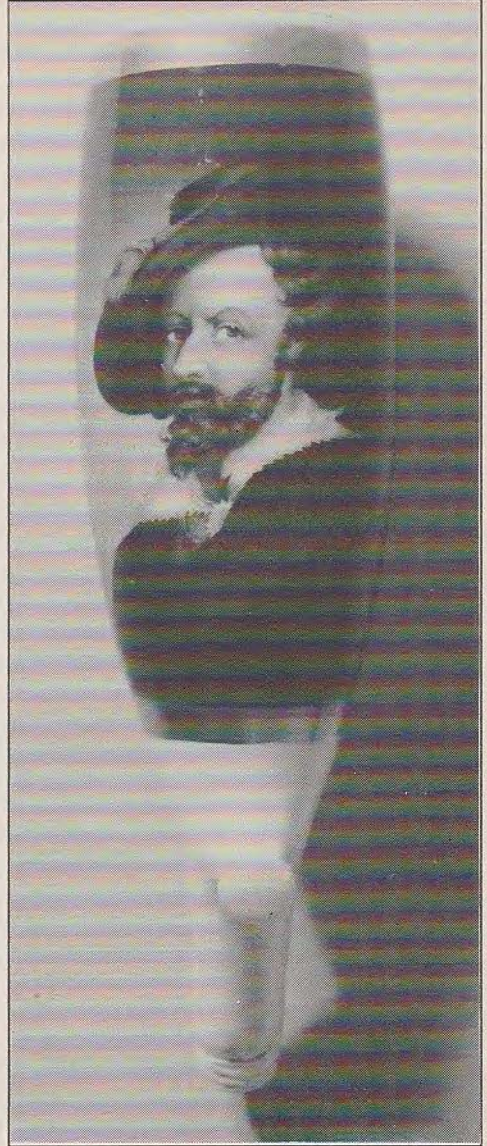


Foto 2

Foto 1 De reservistenpijp is een herinneringspijp ter nagedachtenis aan de diensttijd van de afzwaaiende reservist. De pijp is volledig met de hand beschilderd. Op de achterzijde staat vermeld dat de reservist heeft gediend bij het tweede Escadron van de Dragonders, een onderdeel van de lichte cavalerie gelegerd te Hessen van 1893 tot 1896. De voorzijde laat nog een aardig rijmpje zien, dat als volgt luidt:

Mädchen weine nicht um mich Andre warten schon auf Dich

Foto 2 Zogenaamde "Stummelpijp" met een met bladgoud omrand portret van Rubens. Dit is een fraai voorbeeld van fijnschilderkunst uit het midden van de 19e eeuw.

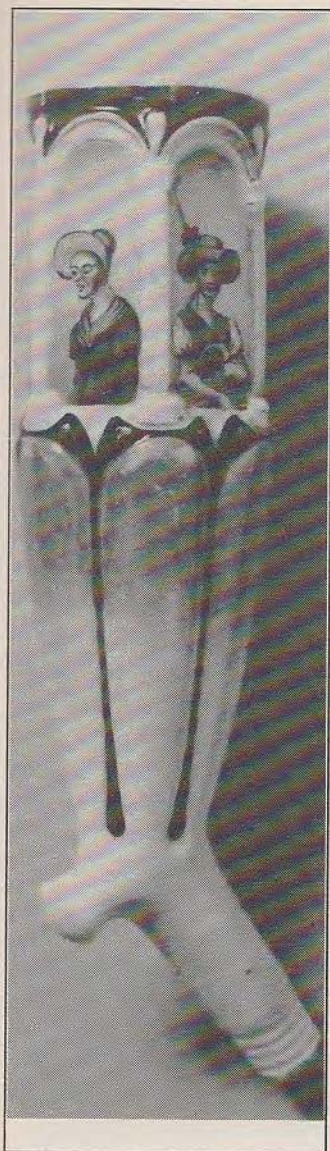
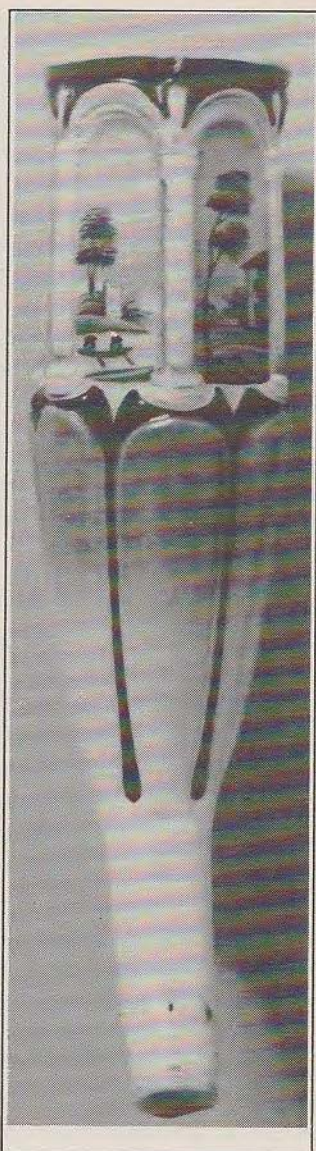


Foto 3



4



5

Foto 3,4,5 Zeskantige pijp in "trompe l'oeil" - versiering en handgeschilderde portretjes, met op de achterzijde twee landschapjes. Datering 1840-1860

De porseleinen pijp was alleen voorbehouden aan de hogere klasse. De pijpen zijn regelmatig voorzien van zilveren deksels of zelfs vergulde zilveren deksels (foto 7). Pas veel later, in het einde van de 19e eeuw, werd 'Neu Silber' (imitatiezilver) en vernikkeld blik toegepast.

De stelen werden uit verschillende materialen samengesteld en ook hiervan zijn vele oogstrelende combinaties bewaard gebleven, die uitblinken door originaliteit en vindingrijkheid. Veel toegepaste materialen zijn rozen-, kersen-, korleander-(buxus-) en ebbenhout. Verder gebruikte men (waterbuffel)hoorn, ivoor, parelmoer, been en verscheidene soorten edel- en onedelmetaal.

De porseleinen pijp heeft zich over geheel Europa verspreid en de productie, die weliswaar in het Duitstalig gebied onovertroffen bleef, heeft toch ook grote concurrentie te duchten gehad van landen als Frankrijk en Italië. In Engeland werden door Wedgwood pijpen van biscuitporselein gemaakt, dat een iets andere samenstelling heeft en 'Jasper ware' (foto 6) wordt genoemd. Ook in Nederland heeft een fabriek zich verdienstelijk gemaakt, namelijk Amstel.

Maar de plaats 'Meissen' in Saksen - nabij Dresden - waar het allemaal begon, heeft toch de wereldfaam gekregen die het ook verdiende. De soms aan de binnenzijde met gekruiste degens gemerkte pijpen zijn veelgezochte verzamelobjecten.

Naast de figuratieve vormgeving ontwikkelde zich tegen het einde van de 18e eeuw, weer naar Hollands model, de ovoïde vorm die de naam 'Stummel' kreeg (foto 2). Deze vorm treft men het talrijkst aan, in allerlei varianten zoals de zes- en de achthoek. Op dit type pijp werden *chinoiserie* en *trompe l'oeil*-versieringen (foto's 3,4,5) aangebracht. Op vele plaatsen in het Duitstalige gebied ontwikkelde zich de 'Hausmalerei', een schilderkunst waarbij men tot ongekende prestaties in staat bleek. Er werd zelfs gewerkt met penselen van marterhaar, die slechts één haar hadden. Met recht waren dit 'fijnschilders'.

Vele van deze schilders zijn inmiddels aan de vergetelheid ontrukkt door onder andere archiefwerk. Er blijft echter een probleem, namelijk dat slechts 10% van de schilders hun pijpen signeerden, wat het toeschrijven aan een bepaalde fabricageplaats en/of schilder ernstig bemoeilijkt. De schilder signeerde meestal onderaan de kop aan de linker- of rechterzijde. De fabriek die de pijpen maakte merkte aan de binnenzijde van de kop of op de zich aan de voorzijde bevindende hiel of de insteek. Alleen degene die honderden pijpen heeft gezien kan aan de hand van materialen en schilderstijlen pijpen toeschrijven aan een schilder of fabricageplaats. Enige bekende fabricageplaatsen zijn: Pirkenhammer, Berlijn, Nymphenburg, Fulda, Frankenthal, Volstedt en Kassel.

De beschilderingen kunnen, net als de pijpen zelf, in een aantal thema's worden onderverdeeld. Zo zijn er de portretten, herinnerings- of souvenirpijpen, beroepenpijpen, jachtpijpen en de op de natuur geënte pijpen.



Foto 6 Wedgwood biscuitpijp uitgevoerd in Jasper-ware met appliques. Na 1840.

Onder de herinneringspijpen vallen ook de reservistenpijpen (*foto 1*). De vroegste exemplaren stammen uit het midden van de 19e eeuw. Ze waren toen nog volledig met de hand beschilderd. Toen de dienstplicht in Duitsland werd ingevoerd zijn er honderdduizenden van deze fraaie pijpen gemaakt en ontwikkelde zich tussen 1890 en 1910 een geweldige industrie om aan de grote vraag te voldoen. Men schakelde over op decoraties via de transfertechniek. Toch bleef er altijd enig handwerk over: de naam van de reservist, jaar en datum en het onderdeel waarbij hij gediend had werden met de hand erop geschilderd. Deze pijpen zijn meer gezocht bij de militariaverzamelaar dan bij de tabacologieverzamelaar. De reservistenpijp is het beste voorbeeld van een samengestelde pijp. Deze bestond uit wel meer dan tien onderdelen zoals een paard, kanon, helm, kogels, vaandels en natuurlijk de kwasten.

In de beginperiode werden de porseleinen pijpen naar Gouds voorbeeld in metalen mallen gemaakt. Dit heeft echter slechts enkele jaren geduurd. Door de toenemende vraag naar bijvoorbeeld figuratieve vormgeving ging men al snel over op een andere productiemethode.

Er werd van klei een model gemodelleerd waarna van gips een afgietsel werd gemaakt. Deze vorm werd dan verder bijgewerkt en bestond vaak uit meer dan twee delen, wat noodzakelijk was in verband met de ingewikkelde vormgeving. Hierin werd de kneedbare porseleinmassa geperst en kwam de toekomstige pijp als positief uit de mal te voorschijn. Als de pijp uit meerdere delen bestond (bijvoorbeeld een vogel op een tak of een hand die een bloem vasthoudt), dan werden deze twee delen voor ze de oven ingingen aan elkaar geplakt met vloeibare porseleinmassa.

Tevens kon men allerlei onderdelen zoals bijvoorbeeld een ketting of oorbellen aan de kop plakken.

Vervolgens liet men de pijpen drogen en werden ze gezamenlijk met andere voorwerpen op 800 °C voorgebakken.

Na het afkoelen werden de pijpen in het glazuur gedompeld en vervolgens weer gebakken, maar nu tot ca 1400 °C. De pijpen die uit de oven kwamen waren zo'n 15% gekrompen. Hierna werden de pijpen beschilderd en opnieuw gebakken op een moffeltemperatuur van 800 °C. Onderglazuurschilderingen werden aangebracht na de eerste verhitting, bovenglazuurschilderingen na het tweede bakproces. De kleuren bij de onderglazuurschilderingen moesten dus tegen 1400 °C bestand zijn.

Deze intensieve bewerking heeft ervoor gezorgd dat de pijp van porselein altijd een tamelijk kostbaar product is gebleven, in tegenstelling tot bijvoorbeeld de kleipijp.

Wat de porseleinen pijp zo uniek maakt is de vaak zeer bijzondere of persoonlijke beschildering van de kop. Bij de pijpen van andere materialen is er zelden sprake van een uitbundig kleurgebruik, maar bij porselein is het gebruik van kleuren bijna een voorwaarde geworden.

De witte ondergrond van het materiaal leent zich dan ook uitermate voor een polychrome beschildering in tegenstelling tot bijvoorbeeld bruyère of meerschium.

Alle afgebeelde pijpen bevinden zich in de collectie van de auteur.

Foto's: Arjan de Haan.

Foto 7

*Pijp met hoornen insteek en afgemonteerd met zilveren deksel, beschilderd in neo-classicistische stijl. De tekst luidt "Opfer der Treue" en de hond staat symbool voor trouw.
Datering voor 1840*

