

# Kleipijp manufactuur in Gouda, Holland

Arjan R. de Haan

*Op 12 maart 1892 verscheen er in de Britse krant "The Graphic" een artikel over de productie van Goudse kleipijpen in de fabriek van P. van der Want. Het artikel geeft een interessant inzicht in een 19<sup>e</sup> eeuwse kleipijpenfabriek. De schrijver presenteert een fabriek die klein aandoet met een beperkt aantal arbeiders en open voor het publiek. Hij beschrijft het harde en saaie werk vrij gedetailleerd, maar het valt te betwijfelen of de auteur zelf in de fabriek is geweest aangezien er een aantal onnauwkeurigheden over het productieproces opduiken, bijvoorbeeld bij het kasten van de pijpen.*

*Ook al beschrijft het artikel niets nieuws over de pijpenfabricage, het tijdsbeeld dat geschetst wordt, tezamen met de schrijfstijl van de auteur, maakt het een vermakelijk stuk "oud nieuws" [1]. Hier volgt de vertaling uit het Engels.*

## Kleipijp manufactuur in Gouda, Holland

Goudse kleipijpen zijn wereldwijd net zo beroemd als Schotse doedelzakken. Maar er is een belangrijk verschil in het gebruik van beide dingen. De vroege Nederlanders lieten iedereen de mondstukken van hun eersteklas rookgerei uitproberen, terwijl de Schotten niet eens een Sassenach hun instrumenten lieten aanraken [2].

De Nederlandse kleipijp overtreft soortgelijke producten van andere landen door zijn sterkte en elasticiteit: de twee eigenschappen die het de arbeiders mogelijk maakten om de steel lang en recht genoeg te maken om de rook de kans te geven af te koelen voordat het de mond van de roker bereikte zonder zijn narcotische eigenschappen te verliezen.

Onze tekeningen laten de mensen aan het werk zien in de fabriek van Dhr. P. van der Want.Gzn. in Gouda, die tot de beste in de wereld behorende kleipijpen maken, iedere pijp gemerkt op de hiel met een handelsmerk. Sommige van deze merken zijn twee tot drie eeuwen in gebruik geweest.

Het geheim van het ambacht ligt in het mengen van de klei die, bereid en gemalen in een molen, is verdeeld in stukken groot genoeg voor het maken van steeds één pijp. Vervolgens krijgt het stuk zijn ruwe vorm die een idee geeft van de belangrijkste delen: de kop en de steel. Daarna wordt de steel gerold waardoor de correcte lengte verkregen wordt.

- Onze eerste tekening laat een arbeider zien die aan het rollen is, een erg saai en vermoeiend werk, ook al lijkt het erg simpel. Maar oudere arbeiders vertellen bezoekers in alle eerlijkheid, dat één leven nauwelijks genoeg is om het rollen in al zijn aspecten goed te leren, en andere arbeiders die deze verklaring horen, zullen de waarheid bevestigen door bedachtzaam te knikken.



Het uiteindelijk doel is de steel tot zijn volle lengte te brengen zonder scheur of breuk, iets wat de pijp ongeschikt voor gebruik zou maken. De grootste moeilijkheid wordt veroorzaakt door het stuk klei dat later de kop wordt, hetgeen de arbeiders steeds parten speelt bij het ronddraaien, waardoor dat stuk uiteindelijk kan afbreken op het moment dat de bewerking op z'n einde loopt. Vervolgens wordt de ruwe pijp overgedragen aan andere arbeiders voor het doorboren van de steel en het vormen van de kop, terwijl het geheel krachtig wordt geperst tussen de twee helften van een messing mal, waaruit het tevoorschijn komt als een goedgevormde pijp die alleen nog getrimd, geglaasd en gemerkt dient te worden.

- Onze tweede tekening laat het perforeren of doorboren van de steel zien door de ene, en het kasten van de pijp door een andere arbeider.

Het boren is overigens een apart beroep, wat een lange training van de arbeider vereist, net als de behandeling van de kop op een zodanige manier dat de punt, die de steel doorboort, in aanraking komt met de opening van de kop.

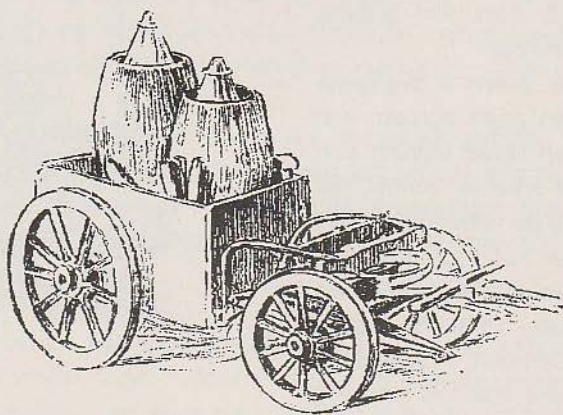


- Het trimmen, zoals gedaan door de vrouwen in de derde tekening, bestaat uit het verwijderen van de ruwe stukjes klei die uit de zijkant van de mal zijn geperst. Er is ook een vrouw die de gedeeltes polijst die door het voornoemde verwijderen van klei ruw geworden zijn; een ander stempelt de hiel met een merk.



Het belangrijkste in het hele productieproces is het rechthouden van de pijp totdat die is gebakken, en dit wordt bewerkstelligd door iedere steel in een aparte groef van een uit oud eikenhout gemaakte bak te laten rusten, een bak die in waarde stijgt naarmate deze ouder is. Het verlies van bakken die verloren gingen tijdens een brand in de voornoemde fabriek, beliep verscheidene honderden ponden.

- Nadat de pijpen zolang in de bak gelegen hebben dat de klei droog genoeg is om ze recht te houden, worden ze stuk voor stuk in vuurvaste potten gezet. Dit verpakken moet met de grootste zorg gebeuren, zoals op de tekening te zien is. De pot heeft een centraal stuk waartegen iedere steel rust, terwijl de koppen rondom op de bodem van de pot rusten. Vervolgens wordt een nieuwe set gestapeld op de voorgaande, en zo wordt de pot gevuld totdat de stelen tot boven de rand van de pot reiken.



- Om gebakken te worden moet de pot nu naar de pottenbakkerij gebracht worden, aangezien er geen oven is in de pijpenfabriek zelf.

Op de tekening is te zien hoe de mannen de pot op een speciale manier dragen om schommelen tegen te gaan en te voorkomen dat de rechte stelen schade oplopen.



- Nadat de pijpen zijn afgekoeld, worden ze in een oplossing gedompeld om ze helemaal zacht en glad te maken, en om tevens te voorkomen dat de mondstukken aan de lippen van de rokers zouden blijven kleven.

- Tenslotte wordt iedere pijp op bruikbaarheid getest en wordt er geen genade getoond voor kromme pijpen of pijpen met een gat: ze worden onmiddellijk in stukken gebroken. Vervolgens worden de goede pijpen verpakt in manden of in kleine dozen waarin ze beter bestand zijn tegen ruwe behandeling van dragers en koeriers.

De arbeiders moeten gestaag doorwerken om hun geld te verdienen en, aangezien elk speciaal gedeelte van het werk wordt gedaan door een andere arbeider, vinden ze het erg moeilijk wakker te blijven gedurende hun eenzame arbeid. De remedie is koffie en daarom worden grote hoeveelheden van deze drank constant geconsumeerd in elke pijpenfabriek, waarvan er nog steeds een groot aantal zijn in Gouda, ook al heeft het sigarenroken veel schade toegebracht; zelfs in Holland waar de rokers getrouw als laatste handeling 's avonds hun pijp vullen, zodat ze 'rookklaar' zijn zodra ze opstaan... Dienen we nog te zeggen dat er in Holland geen belasting op tabak is?

[1] Oorspronkelijke Engelse tekst van J.H. van Papendrecht / Vertaling: A.R. de Haan

[2] Letterlijk: Sakser, Engelsman, gezegd door Schotten en Ieren.