

Het Goudse pijpenmakersambacht in het 'Nieuw en volkomen Woordenboek' van Egbert Buys, 1778

Bert van der Lingen

In eerdere artikelen werd ingegaan op 18^{de} en 19^{de} eeuwse publicaties, waarin het Goudse pijpenmakersvak onder de aandacht werd gebracht. [1] Hierbij werd niet alleen de techniek van het pijpmaken beschreven, maar kwamen ook een aantal onbekende pijpnamen aan het licht. Hieronder volgt de observatie van de Nederlandse wetenschapper Egbert Buys uit de tweede helft van de 18^{de} eeuw, over de fabricage van tabakspijpen in Gouda. Interessant zijn ondermeer de door hem genoemde maten van korte pijpen en een aantal onbekende pijpnamen. Buys, samensteller van geschiedkundige en encyclopedische werken, schreef dit stuk voor het tiende deel van zijn 'Nieuw en Volkomen Woordenboek van Kunsten en Wetenschappen', dat in 1778 verscheen. Buys was al in 1769 overleden. In dat jaar verscheen tevens het eerste deel van zijn encyclopedie. Het stuk is hieronder integraal overgenomen en voorzien van noten.

"Tabakspypen. De besten worden in Holland gemaakt, en wel in de Stad Gouda. De aarde daar ze van gemaakt worden, komt van Aaken, Keulen, Luik of Maastricht. Dezelve wordt in een Tobbe gedaan, nat gemaakt en met den afval van andere ongebakken Pypen, zoo lang geslagen en gekleinst, tot dat ze gedwee wordt. [2] Dit geschiedt door middel van een houten spade of zoogenaamd *Klop-Yser* [3]. Vervolgens wordt de Pypaarde tot rollen gemaakt, wanneer men ze in de Zon of by den Kagchel styf laat worden, en met een

Yserdraad [4] op eene subtile wyse doorboord, het geene Pypmakers *Aanwyeren* noemen. Daarna wordt het in de vorm gelegd, en deese wederom in de Schroef, wanneer ze met een *Stopper* de *kop* of *ketel* maaken. Dit geschiedt zynde, wordt 'er de Pyp weder uitgenomen, en met een zeker yserdraad, *Schenker* genaamd, de Zoom [5] afgehaald en het Yser [6] uitgetrokken. Dit alles noemen ze *Kasten*, en behoort tot het maaken van de Pyp.

Wat aangaat het bearbeiten of fatsoeneeren: de ketel wordt eerst *getremd*, dat is, van boven gelyk gesneeden, en deszelfs rand effen en rond gemaakt [7]; de *botte* [8] daarop gezet en de karteltjes [9] die boven aan den ketel zyn, met een *Tremmes*, daarop gemaakt, en met den *Snoeier*, zynde een krom yserdraadje, glad gemaakt [10]; en het merk op de *hiel* gezet. Daarna wordt de steel met een *Naschenker* of vierkant Yser met sleuven, glad gemaakt [11] en de ring [12] omgelegd. Dan worden de Pypen op een plank, bezyden elkander uitgelegd, en in de Zon te droogen gezet. Daarna worden ze met een langwerpig geslepen krytsteen [13] geglaasd, en in een groote Suikerbroodsvormige pot met drie pooten [14], op een hoop in het rond gezet, met den ketel onder; en met een lange Potmande naar den Oven gedraagen, waarin ze twee Etmaalen worden gebakken.

Uit den Oven gehaald zynde, wordt 'er het ruwe, dat ze door het bakken ontvangen hebben, door Wasch, Zeep en Eywit wederom afgenomen. Dit noemen ze *Snollen*. Eindelyk worden ze in afzonderlyke Pypmandjes gepakt, gemeenelyk een Gros of twaalf dousyn in elk mandje, en dus aan de Kooplieden gezonden. De allerfynste Pypen worden Porcelynen genaamd, vanwelken het Gros doorgaands voor 36 Stuivers wordt verkogt.

Daar zyn veelerhande soorten van Pypen. De langste fyne Pypen noemen ze *Raagstokken*. Eene soort daaraanvolgende *Besemstokken*. De andere soorten zyn van 28, 25, 22, 18, 14, 12, 8 en 6 duim, enz. Die van 12 duim worden *Buikjes*, en die van 8 *Thee-Pypjes* genaamd. Alle deese soorten van Pypen moeten wel 25 of meermaalen door de handen gaan, voor dat ze bekwaam zyn om 'er Tabak uit te rooken. Voorts heeft ieder Baas zyn byzonder merk, waaraan de pypen erkend worden. Hoe sterk dit Ambagt in de gemelde Stad Gouda gedreeven wordt, blykt niet alleen uit het groote getal der Baasen; maar ook daaruit, dat 'er zyn, die tusschen de 50 en 100 knechts of meiden daaraan te werk stellen."

Het ambacht wordt door Buys in grote lijnen beschreven zoals bekend uit de literatuur. Een aantal kleinere dingen wijken af, zoals de volgorde van handelingen, het gebruik van gereedschapsnamen, of de handelingen die daarmee werden verricht, zoals het aanweieren en de naschenker. Interessant is ook de benaming 'krytsteen', voor het gereedschap waarmee de pijp werd gepolijst. De Duitsers Von Uffenbach, Beckman en Remnich gebruikten eveneens krijtsteen en daarnaast tand en vuursteen om de agaatssteen aan te duiden. Van Berkhey vermeld een spits toelopend stiftje, gemaakt van ondermeer hoorn en staal of een ander dergelijk glad en hard oppervlak. [15] In de hedendaagse literatuur over pijpenfabricage wordt meestal 'glaassteen' of 'glaaspin' gebruikt. Ook 'glanssteen', dat is afgeleid van glaassteen, komt voor. De veronderstelde betrouwbaarheid van de bezoekers doet vermoeden dat deze benamingen indertijd naast elkaar in gebruik waren. Ook in andere bedrijfstakken komen dergelijke gereedschappen voor. Volgens het Woordenboek der Nederlandsche Taal werden bij het polijsten van metalen voorwerpen om een glad en glimmend oppervlak te krijgen, zowel hondentanden, berentanden, agaatsstenen als vuurstenen gebruikt. Dit zou kunnen betekenen dat de 'tand' die Beckman beschrijft zowel een echte tand kan zijn alswel kan duiden op de vorm van het voorwerp. Vuurstenen werden als goedkope vervanging voor agaatsstenen gebruikt. [16]

Buys noemt de lengte van de Goudse pijpen en een klein aantal pijpnamen. In Gouda was de maatpijp de gangbare soort met een lengte van 21 duim (55 cm). Daarna onderscheiden we de 25 duims (65 cm, koningspijp), 29 duims (75 cm, keizerspijp), 33 duims (86 cm, kardinaals) en 37 duims (96 cm, pauselijk) pijpen. [17] De maatpijp werd telkens in stappen van 4 duim verlengd. Kijken we naar de officieel gebruikte maatvoering zullen de lengtes van de langere pijpen die Buys geeft (22, 25 en 28 duim) 21, 25 en 29 duim moeten zijn. Met 'besemstokken' bedoelde hij de kardinaalspijpen en met 'raagstokken' de pauselijke pijpen. Dit waren de langste soorten. De ondermaatse pijpen of 'brokken' mochten niet langer zijn dan 19 duim (49 cm). Voor de lengte van korte pijpen, waarvoor geen regels waren vastgesteld, geeft Buys de volgende maten: 6 duim (16 cm), 8 duim (21 cm), 12 duim (31 cm), 14 duim (36 cm) en 18 duim (47 cm). De korte pijpen worden met stappen van 2-4-2-4 duim langer. De 'theepijpjes' en 'buijkjes' hadden een lengte van 21 en 31 centimeter.

Noten:

¹ Smiesing 1987; Smiesing 1989, Stam 1995 en Stam 1999.

- ² Gekleinst: klein, fijn of stuk gemaakt. Gedwee: gemakkelijk te kneden. Woordenboek der Nederlandsche Taal (WNT).
- ³ Het klop-ijzer wordt door Duco (1980, p.117) 'een stevige hamer of een ijzere roede, ook wel vuist' genoemd.
- ⁴ Met de weier werd het rookkanaal in de pijpensteel gestoken. Dit werk noemt Buys 'aanweieren'. Het ijzerdraad van de weier stak in een houten handvat: het weierheftje (WNT).
- ⁵ Bij het schenken of afschenken wordt de 'zoom', overtolligen klei op de vormnaden aan de boven-en onderzijde van de ongebakken pijp, weggestreken. Het werktuig waarmee dit gebeurde, een gebogen ijzerdraad, wordt een schenker of afschenker genoemd, evenals de arbeider die dit werk uitvoert (WNT).
- ⁶ De weier of weijer.
- ⁷ Als de pijp uit de vorm komt wordt de overtollige klei op de ketel (de directie of kroon) afgesneden. (Duco 1980, p.126).
- ⁸ De botter waarmee de bovenzijde van de pijpenkop wordt afgewerkt.
- ⁹ Radering.
- ¹⁰ Met een smoyer of smoeier, een houten handvat met een halve-cirkel vormige haak, werden de vormnaden aan de voor-en achterzijde van de ketel weggestreken. (Duco 1980, p.126)
- ¹¹ De naschenker is 'een ijzer, dienende om de steel van een pijp in ongebakken toestand te polijsten' (WNT). Duco noemt dit een steelsmoier of steelsmoeier, een dik stuk ijzer met aan het uiteinde een geul, waarmee men de steel glad wreef en dat ook werd gebruikt voor het polijsten van stelen. (Duco 1980, p.166, afb. 12)
- ¹² Het aanbrengen van steelversiering of tekst met een stempel.
- ¹³ Steen waarmee de pijp werd gepolijst.
- ¹⁴ Pijpenpot
- ¹⁵ Smiesing 1987, p.3-4; Smiesing 1989, p.121, Stam 1995, p.746 en Stam 1999, p.1052.
- ¹⁶ Stam 1988, p.67.
- ¹⁷ Lange van Wijngaerden, p.418.

Gebruikte literatuur:

- Buys, Egbert, *Nieuw en volkomen woordenboek van konsten en weetenschappen* [...]. Tiende deel. Amsterdam 1778 (bladz. 6-7: Tabakspypen).
- Lange van Wijngaerden, C.J. de, *Geschiedenis en beschrijving der stad van der Goude. Meest uit oorspronkelijke stukken bijeen verzameld*. Tweede deel. Amsterdam, 's-Gravenhage, Gouda, 1817.

- Duco, D.H., De techniek van het pijpmakersbedrijf te Gouda. In (P. Davey, ed.) *The Archaeology of the Clay Tobacco Pipe IV*. BAR International Series 92. Oxford 1980, p.115-217.
- Duco, D.H., *De Nederlandse kleipijp. Handboek voor dateren en determineren*. Leiden 1987.
- Smiesing, Piet, Een bezoek aan een Goudse pijpenfabriek in 1710. *PKN* 10^e jrg., nr. 37, juni 1987, p.3-4.
- Smiesing, Piet, Bezoek van een Duitse geleerde in 1762 aan een Goudse pijpenfabriek en iets over het glazuren van pijpen. *PKN* 12^e jrg., nr. 45, juni 1989, p.120-124.
- Stam, Ruud, Een bezoek van P.A. Remnich aan de pijpenfabriek van Hendrik Herbus te Gouda. *PKN* 18^e jrg., nr. 70, oktober 1995, p.745-748.
- Stam, Ruud, Het pijpmakersvak beschreven door een landbouwkundige in de 18^e-eeuw. *PKN* 21^e jrg., nr. 83, 1999, p.1050-1055.
- Stam, Ruud en Maarten, Twee bijzondere vondsten uit Reeuwijk. *PKN* 11^e jrg., nr. 43, december, 1988, p.67-68.