

Een pijpenpot uit Gorinchem (vervolg)

A. Bruijn en P. von Hout

Inleiding

In een eerder artikel berichtten wij over de vondst van een pijpenpot in de Dalemstraat te Gorinchem¹. Bij voortzetting van de werkzaamheden werd door de heren M. C. W. Veen en R. Krielaart aan de overzijde van genoemde straat materiaal verzameld, dat onmiskenbaar eveneens afkomstig is van een 18de-eeuwse pijpenmakerij.

Naar inmiddels is vastgesteld, betreft het hier geen stortplaats van de overbuurman Wouter Groenenberg (W.G.B.), maar restanten van de produktie van de pijpenmaker Jan Ophuizen, de jonge, wiens pijpen voorzien zijn van de initialen „I.O.H.”.

Beide pijpenmakers moeten hun respectievelijke bedrijven gelijktijdig uitgeoefend hebben. Uiteraard is het belangwekkend technieken en produkten van beide pijpenmakers te vergelijken. Het stemt tot voldoening, dat juist ons onderwerp, de pijpenpot, opmerkelijke verschillen laat zien met de reeds beschreven potten van Wouter Groenenberg.

De potten

Uit het ter beschikking staande schervenmateriaal konden enige complete potten samengesteld worden. De kleur varieert van vuil bruin-geel tot rood-bruin. De hoogte bedraagt 58 cm, de grootste breedte 32 cm. De potten zijn voorzien van drie poten (afb. 1 en 5).

De pootbevestiging is versterkt door ter plaatse de potwand te doorboren (afb. 1, 2 en 3). De pootlengten variëren van circa 7½ cm tot 9 cm.

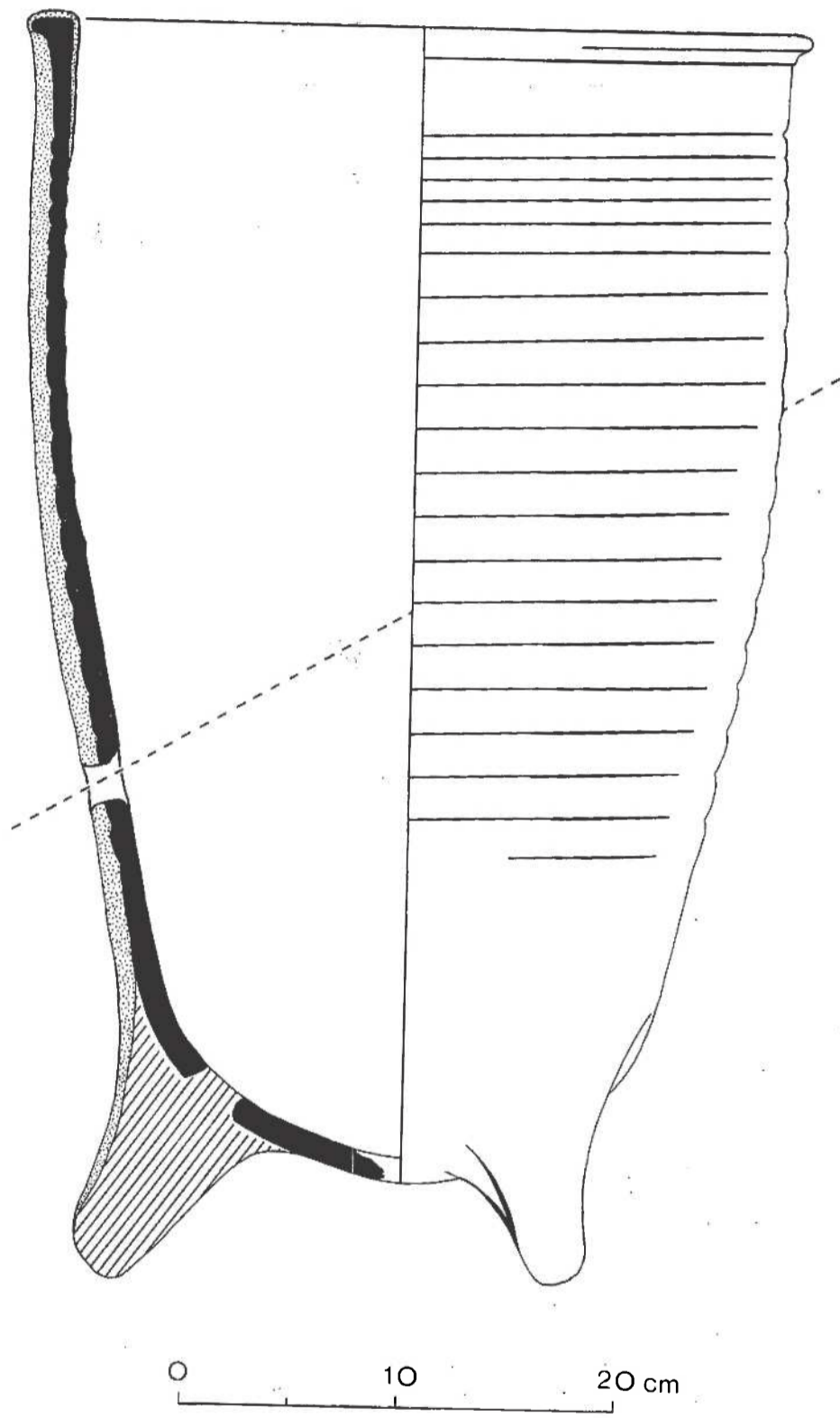
De wanddikte varieert van 7 tot 11 mm. De potten zijn op de draaischijf vervaardigd. In de onderste helft van de pot zijn aan de binnenzijde de draairibbels verdwenen, de wanddikte ter plaatse is gecorri-

geerd door uitschaven of -schrapen van de klei. Op deze schaafvlakken is duidelijk te zien, dat de klei met zand gemagerd is. Het leeggewicht van dit type is ongeveer 12 tot 15 kg. Vergelijken wij het pottype van Wouter Groenenberg met dat van Jan Ophuizen, dan vragen o.i. de volgende verschillen speciale aandacht:

WGB	IOH
maximaal toegestane grootte	15 cm kleiner dan max. grootte
handgevormd	professioneel gedraaid
witbakkende klei met kafmagering	roodbakkende klei met zandmagering
ongeveer 26 kg leeggewicht	leeggewicht ongeveer 9 kg
inhoud voor circa 600 pijpen	inhoud voor circa 340 pijpen
totaal gewicht circa 45 kg	totaal gewicht circa 25 kg
pootloze pot met vlakke bodem	pot met drie poten en bolle bodem

Als wij in gedachten houden, dat de kosten van het bakken van de pijpen werd bepaald door een vaste prijs per pot, dan is het duidelijk, dat bij de vervaardiging van het WGB-type in alle opzichten rekening is gehouden met het economisch belang van de pijpenmaker. Vervaardigingstechniek en materiaal brachten ons tot de conclusie, dat dit type pot door de pijpenmaker zelf vervaardigd moet zijn. Bezien wij echter het pottype IOH, dan dringt

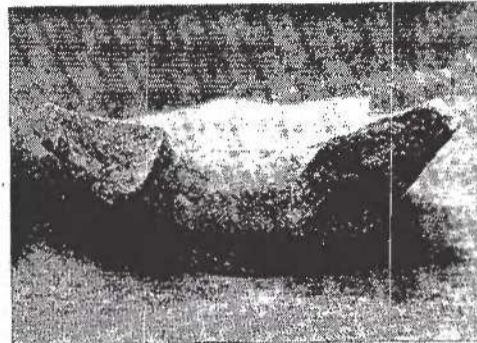
1. *Pijpenpot. De opgebrachte pleisterlaag is alleen in het profiel aangegeven. De stippellijn geeft de plaats van beide gaten in de potwand aan.*



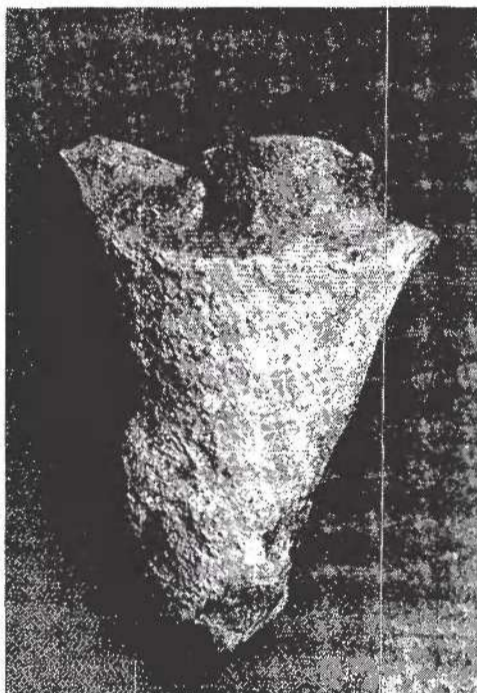
zich de gedachte op, dat bij de vervaardiging in de eerste plaats rekening is gehouden met de belangen van de pottenbakker. De kleinere afmeting garandeert een hoger inkomen voor de pottenbakker, aangezien hij meer kleine dan grote potten in zijn over kan plaatsen. De kleinere en veel minder wegende potten, bovendien voorzien van een stevige bovenrand (afb. 4) en solide poten als aanvatmogelijkheden, zijn veel gemakkelijker te hanteren. Waar potten staan, staan geen pijpen maar dat zal de pottenbakker een zorg zijn. De poten maken het mogelijk de potten een bolle bodemvorm te geven, wat gunstig is voor de hittegeleiding in de oven. Het is dan ook niet toevallig, maar functioneel, dat kookpotten eeuwenlang een dergelijke bodemvorm gekregen hebben. Dit alles overwegende, tezamen met het feit dat de potten op de draaischijf vervaardigd zijn uit een „normale”, roodbakkende, zandmagerde klei, doet ons tot de conclusie komen, dat de potten waarschijnlijk niet door de pijpenmaker maar door een pottenbakker zijn vervaardigd. Dat één en ander leidt tot ferme meningsverschillen tussen pottenbakkers en pijpenmakers, waarbij de overheid tenslotte moet ingrijpen, kan ons dan ook nauwelijks meer verbazen. Ook het feit dat de grotere bedrijven van pijpenmakers in latere tijd overgaan tot het zelf bakken van de pijpen en daartoe een eigen oven bouwen, lijkt ons in het licht van het voorgaande een logische ontwikkeling.

In de tekst hebben wij een gewicht voor de IOH-pot vermeld van 9 kg maar ook van 12 tot 15 kg. Het gewicht van 9 kg geldt voor de pot voor zover deze van roodbakkende klei is vervaardigd. De gevonden potten en potfragmenten blijken echter zonder uitzondering aan de buitenkant voorzien te zijn van een minstens 1 cm dikke opgebrachte pleisterlaag bestaande uit witbakkende klei, rijkelijk vermengd met kaf.

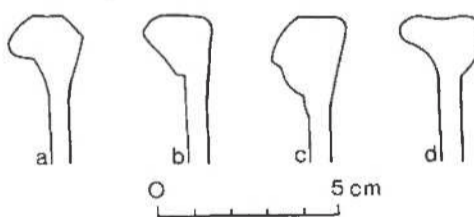
Deze substantie lijkt geheel overeen te komen met de specie waaruit de potten



2. Bodemscherf. Detail doorboring voor pootbevestiging.



3. Poot, met „bevestigingspen”.



4. Randprofielen.

van het WGB-type zijn vervaardigd. De binnenzijde van de rode potten is meestal met een dunne witte slib bestreken. Wij vermoeden dat dit door de pijpenmaker aangebrachte afwerkingen zijn, om te voorkomen dat de ijzerhoudende klei van de pot, de kleur van de pijpen zou kunnen beïnvloeden. Het gevolg is uiteraard een toename van het gewicht van de pot, dat naar onze raming op circa 3 kg gesteld kan worden. Gelet op de verschillend gerichte belangen van pottenbakker en pijpenmaker, kan het nauwelijks verbazing wekken, dat de pijpenmaker bij het pleisteren van de rode potten van de gelegenheid gebruik maakte, om al smerend met zijn witte klei, tevens de hoogte van de potten met circa 5 cm op te voeren. Het gewicht neemt dan wel een paar kilogram toe, maar de winst schuilt in het feit, dat er circa 35

pijpen meer in de pot gaan. In één geval bedroeg de winst meer dan 120 pijpen, doordat de pijpenmaker de rand met 15 cm witte klei had opgehoogd tot de maximaal toegestane hoogte van ongeveer 73 cm².

Ook de rode potten blijken in het gebruik herhaaldelijk barsten en scheuren op te lopen. Vastgesteld kan worden dat het voorkomen van een barst dikwijls samengaat met de aanwezigheid van een in de potwand uitgebikt gat van één tot twee cm grootte (afb. 5 en 6). Heeft de pijpenmaker geprobeerd op deze wijze het verdergaan van een barst te voorkomen, of zijn de scheuren juist ontstaan vanuit het aangebrachte gat? Bij kritische beschouwing van al het voorhanden zijnde scherven- en pottenmateriaal kunnen wij vaststellen, dat bij de witte WGB-potten de

5. *Pijpenpot. Restanten van de witte pleisterlaag zijn nog zichtbaar. De pot bevindt zich in museum „Dit is in Bethlehem” te Gorinchem. Bruikleen R. Krielaart en M. C. W. Veen.*



6. *Pijpenpot. Detail met deformatie die de pot onbruikbaar maakte. Op de scheur zijn de verschoven helften van een uitgebikt gat te zien.*



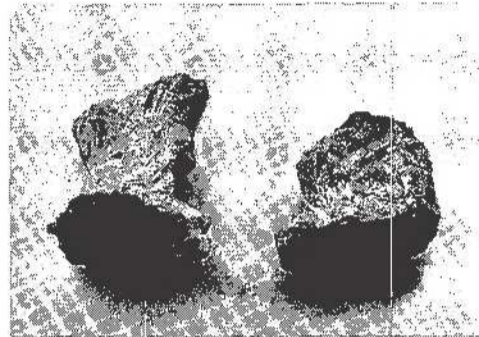
gaten zonder uitzondering zijn uitgestoken in de nog weke klei. Gelet op het voorgaande moeten deze gaten direct bij de vervaardiging van de pot met een bepaalde bedoeling door de pijpenmaker aangebracht zijn. De rode IOH-potten vertonen, eveneens zonder uitzondering, in de wand uitgebikte gaten, die eerst na het bakken van de pot gemaakt zijn. Opmerkelijk is dat het gebikte gat in de rode wand, zich voortzet in de later opgebrachte witte pleisterlaag, maar dan als een in natte klei afgewerkt gat.

Onzes inziens is maar één conclusie mogelijk: De gaten werden door de pijpenmaker aangebracht, ongeacht of de pot door hemzelf of door een pottenbakker vervaardigd werd; zij moeten dan ook een speciale functie hebben. Inmiddels staan vier complete rode potten ter beschikking, om de juiste plaats van de gaten te bepalen. Iedere pot blijkt twee gaten te hebben, die zich op verschillende hoogten tegenover elkaar bevinden. De lage gaten zijn gemaakt op een hoogte van gemiddeld 22 cm en de hoge gaten op een hoogte van gemiddeld 35 cm boven het standvlak van de potten. Onder bepaalde omstandigheden tijdens het werken met de potten, moeten de gaten een zinvolle functie hebben gehad. De handelingen die in aanmerking komen beperken zich tot:

1. Het bakken van de pijpen in de oven.
2. Het transporteren van de potten.
3. Het vullen van de potten met pijpen.

Mogelijkheid 1 kunnen wij uitsluiten. Voordat de pijpen gebakken werden waren de gaten in de potten al weer met een kleipropje gesloten. Een aantal van deze kleistoppen is aangetroffen tussen het afvalmateriaal (afb. 1 en 7). Aangezien de stoppen uit witte klei bestaan, mogen wij wellicht aannemen dat de gaten niet alleen werden gemaakt, maar ook weer werden gesloten door de pijpenmaker en niet door de pottenbakker.

Mogelijkheid 2, een functie bij het transport of eventueel het laden van de oven,



7. Kleiproppen, in vorm corresponderend met gaten in de potwand.

menen wij eveneens te moeten verwerpen. Het insteken van handvatten in de op verschillende hoogten geplaatste gaten, verschaft een instabiele en zeker niet betere „aankpak” van de potten, dan reeds in de vorm van rand en poten aanwezig is.

De functie van de gaten moet gezocht worden bij mogelijkheid 3, het vullen van de potten met pijpen. Het is bekend dat dit werk door vrouwen en meisjes werd gedaan³. Ook in onze moderne industrieën wordt de vrouwelijke werknemer bij voorkeur daar ingeschakeld, waar het aankomt op zorgvuldigheid, voorzichtigheid, precisie en vaardigheid. Om deze specifieke eigenschappen zo profijtelijk mogelijk te benutten is, en was het noodzakelijk dat problemen op het technische vlak, een vlotte voortgang van het werk niet zullen of zouden verstoren. Daar dienden nu die gaten voor. De uiterst breedbare ongebakken pijpen moesten vaardig, voorzichtig en systematisch tegen de haspel in de potten geplaatst worden. Om een gelijkmatige drukverdeling op de broze pijpen te verkrijgen is het noodzakelijk de haspel⁴ zo nauwkeurig mogelijk op de verticale middellijn van de pot te houden; alleen dan kunnen mooi symmetrische, kegelvormige lagen pijpen gestapeld worden. De plaats van de haspel in de bodem is bepaald door het bodemgat, maar wil hij redelijk stabiel blijven staan, dan moet tenminste tot een hoogte van 10 cm

schrobbeles (pijpengruis) worden aangebracht. De bruikbare inhoud van de pot wordt dan echter zodanig verkleind, dat de pot ongeveer 60 pijpen minder kan bevatten. Naarmate de pot met pijpen wordt gevuld, neemt de stabiliteit van de haspel toe. Bij het opbouwen van de eerste kegelmantels is absolute onbeweeglijkheid van de haspel noodzakelijk om instorten van het fragiele bouwsel te voorkomen. Deze onbeweeglijkheid kan bereikt worden door de haspel, zolang dat nodig is, een bevestigingspunt te verschaffen op een hoger niveau. De op verschillende hoogten, tegenover elkaar aangebrachte gaten in de potwand bieden daartoe de mogelijkheid. Als men een staaf, voorzien van een knop of andere blokkering, via de gaten, te beginnen bij het hoogste gat, door de pot steekt, blijft deze, dank zij het hoogteverschil van de gaten hangen, zonder kans op verschuiven (afb. 1). De gaten in de pot zijn zodanig aangebracht, dat de stang het exacte middelpunt van de pot vrijlaat voor de haspel, die ter plaatse (tijdelijk) aan de stang bevestigd kan worden. In verband met de vereiste nauwkeurigheid bij de plaatsbepaling van de gaten, hoeft het ons niet meer te verwonderen, dat het blijkbaar altijd de pijpenmaker was die de gaten aanbracht. Bij de gedraaide potten gebeurde dat na het bakken om te voorkomen, dat de gaten zich verplaatsten door tegentorsie in de draairichting van de weke klei tijdens het droogproces.

Vastgesteld kan worden, dat het gebruik van ijzeren krammen om scheuren te hechten, zoals gebruikelijk was bij de potten van het WGB-type, op de rode IOH-potten niet voorkomt. Wel zijn barsten of scheuren op dezelfde wijze als bij de WGB-potten bijeen gehouden door een ijzerdraad om de pot te wikkelen en de scheur inwendig en uitwendig te voorzien

van een pleisterlaag van met kaf gemengde witbakkende klei.

In sommige bodemscherven van het IOH-type zijn door en door geboorde haspelgaten aangetroffen met een doorsnede van slechts 7 mm. Dit zou op het voorkomen van een ander type haspel kunnen wijzen. De bij dit artikel afgebeelde pot (afb. 1) heeft een duidelijk uitgebikt haspelgat. Mogelijk heeft de pottenbakker ook in deze pot een klein gat gestoken, dat dan later bij het stellen van de haspel, door de pijpenmaker is vergroot.

In een nieuw gevonden archiefstuk blijkt sprake te zijn van een andere onenigheid tussen pijpenmakers en pottenbakkers³. Daarin is sprake van het bestaan van deksels om de pijpenpotten te sluiten tijdens het bakken. Hoewel grote hoeveelheden afval van de Gorinchemse pijpenmakerij tevoorschijn zijn gekomen, werden daarbij geen fragmenten van deksels aangetroffen. Vermoedelijk zullen zij tevoorschijn komen in het afval van een nog te ontdekken pottenbakkerij in Gorinchem. Mocht dit ooit het geval zijn, dan hopen wij u nader te berichten.

Hierbij danken de auteurs de heren M. C. W. Veen en R. Krielaart voor de archivalia en de in bruikleen gegeven materialen.

Alle afbeeldingen zijn vervaardigd door de auteurs.

¹ Westerheem XXXI, 1982, p. 104—112.

² Idem, p. 109, afb. 5 en p. 110.

³ Idem, p. 111, afb. 8.

⁴ Idem, p. 105.

⁵ Gemeentelijke Archiefdienst Gorinchem, Rech-
terlijk archief, invent. nr. 117, fol. 53.

Rijksdienst voor het
Oudheidkundig Bodemonderzoek,
Stovestraat 9,
3811 KA AMERSFOORT
033-633465.