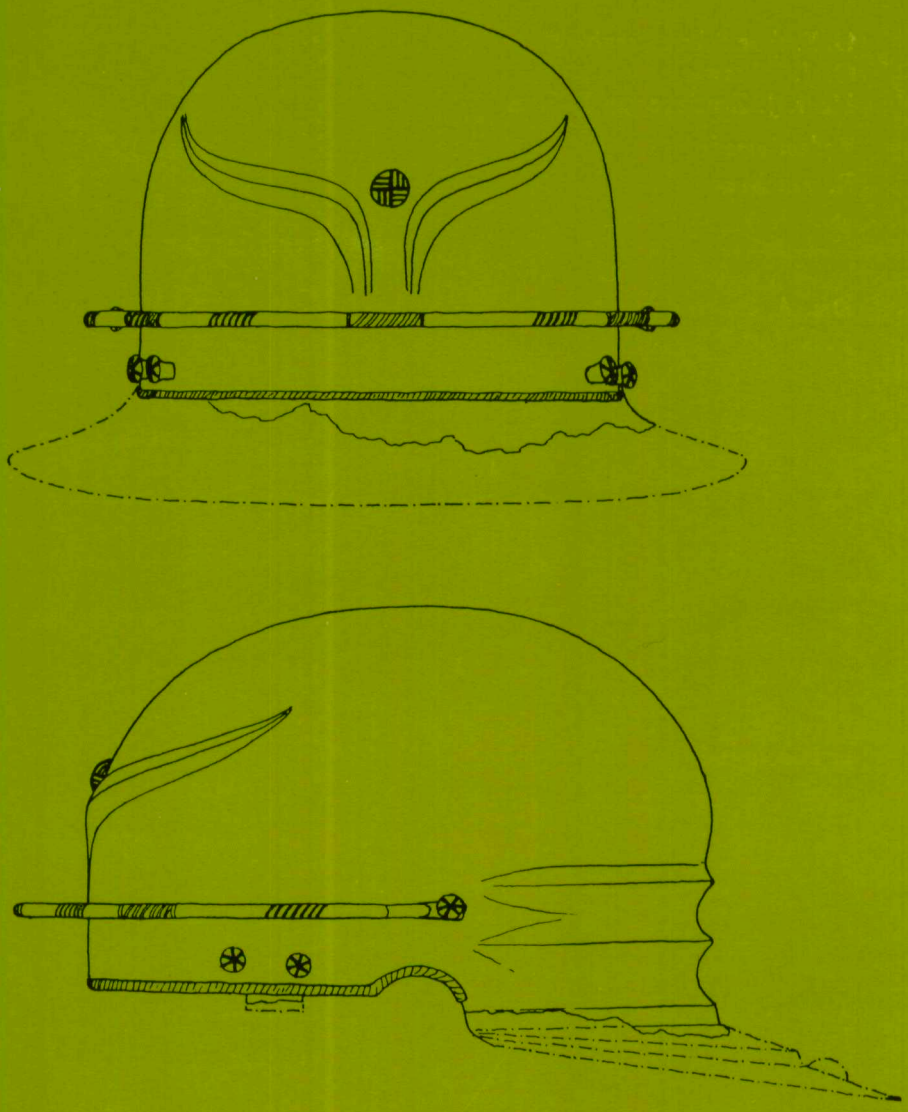
Westerheem

XXXI-3-1982



AWN

Redactie

Hoofdredacteur:
C. A. Kalee

Redacteuren:
Mej. H. Goudappel
Tj. Pot
G. F. thoe Schwartzenberg
O. J. Wttewaall
Mevr. J. Zantinge-van Dijkum

Redactieraad:
R. van Beek
Dr. W. J. de Boone
Prof. Dr. H. Brunsting
A. N. van der Lee
Drs. A. Peddemors
V. T. van Vilsteren

Adviseur:
R. J. Demarée

Algemeen Secretariaat A.W.N.:
Postbus 52, Bilthoven

Administratie A.W.N.:
Postbus 100, Hillegom

Contributie:
f 48,— per kalenderjaar te storten op girorekening 577808 t.n.v. Penningmeester A.W.N. te Poortugaal

Opzegging lidmaatschap:
vóór 1 december

Bijdragen (artikelen, boekbesprekingen enz.) zenden aan:
C. A. Kalee,
Archeologisch Instituut,
Trans 14, 3512 JK Utrecht
(m.i.v. 1-9-1982)

Alle overige correspondentie:
Administratie A.W.N., Postbus 100, Hillegom

Op het omslag:
Romeinse helm uit Hedel (zie afb. op blz. 101)

Inhoud

Oh, was ik maar een Germaan 89

R. de Zwarte
Sporen van prehistorische bewoning in de Vechtstreek 90

J. Ypey
Een Romeinse ijzeren helm uit het begin van onze jaartelling, gevonden bij Hedel (Gld.) 101

A. Bruijn en P. von Hout
Een pijpenpot uit Gorinchem 104

J. Warmenhoven en J. Stolp
Assendelfts verleden in beeld 113

C. A. Kalmeijer
Van púcaro tot bucchero 122

Archeologisch nieuws 126

Afdelingsnieuws 127

Een reactie van een lezer 130

Literatuurbespreking 130

Literatuursignalement 133

Uit de kranten 134

Najaarsexcursie Zeeland, 25 september 1982 135

Tentoonstellingsnieuws 137

Uit oude Westerheems 136

ISSN 0166-4301

Een pijpenpot uit Gorinchem

A. Bruijn en P. von Hout

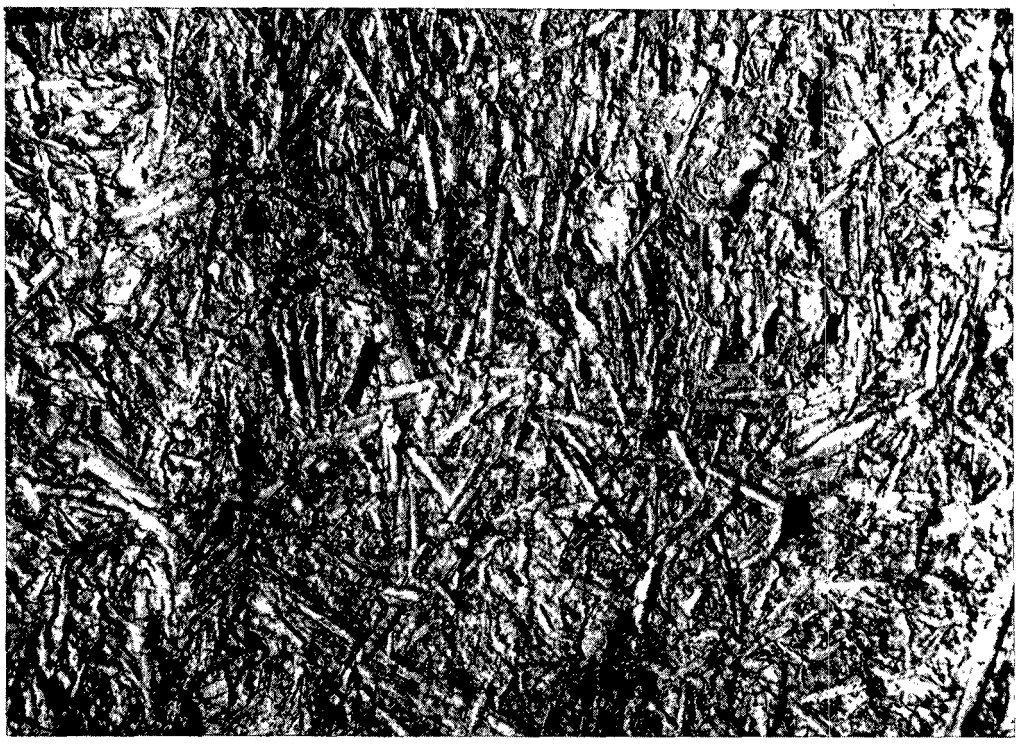
Inleiding

In de maand februari 1982, werden op de plaats van enige slooppanden aan de Dalemstraat te Gorinchem, door de heren M. C. W. Veen en R. Krielaart, vondsten gedaan, die wijzen op het bestaan in vroeger tijden van een 18de-eeuwse pijpenmakerij op deze plaats. Restanten van potten, waarin de pijpen gebakken werden en een hoeveelheid pijpekoppen konden verzameld worden.
De pijpen worden door de vinders afzonderlijk gepubliceerd in het tijdschrift van de Pijpologische Kring Nederland, terwijl wij ons hier bepalen tot enige technologische aspecten van het pijpenbakken aan de hand van waarnemingen aan het gevonden materiaal en daarop betrekking hebbende archivalia.
Uit historische bronnen is in hoofdlijnen de gang van zaken bij het pijpenbakken wel bekend. Don Düco wijdde in 1980 reeds een artikel aan de techniek van het pijpenmakersbedrijf te Gouda. [1]
Uit de recente vondsten te Gorinchem blijkt, dat er zowel duidelijke overeenkomsten, als toch ook afwijkingen vastgesteld kunnen worden, die, voor wat de pijpenpotten betreft, leiden tot de vaststelling van een eigen werkwijze in de Gorinchemse pijpenmakerij.

De potten

Ter beschikking stonden een paar honderd grove, rand-, wand- en bodemfragmenten, van grote, min of meer tonvormige potten. De 1½ tot 2 cm dikke scherf is vervaardigd van een witbakkende klei, die rijkelijk vermengd is met kaf (afb. 1). De tijdens het bakken weggebrande kafjes hebben de scherf niet alleen een ruw oppervlak gegeven, maar hebben de scherf ook zeer poreus gemaakt. De talrijke kleine holtes verminderen de kans op scheuren van de potwand, die uiteraard aan grote temperatuurverschillen werd blootgesteld. Voor zover het scherven uit de bovenhelft van de pot betreft, kan zowel op de binnenkant als op de breuk vastgesteld worden, dat de potten zijn opgebouwd uit kleibanden van ongeveer 6 cm breedte. De potwand dicht boven de bodem vertoont echter druksporen aan de binnenzijde, die corresponderen met een drukpatroon van de knokkels van een tot vuist gebalde hand. Een dergelijke druk aan de binnenzijde kan bij het vervaardigen van de pot alleen uitgeoefend worden, als de buitenzijde ter plaatse van de druk voldoende wordt gesteund. De sporen laten zich o.i. afdoende verklaren, door aan te nemen dat tenminste de onderste helft van de pot in een vorm is gemaakt. Het lijkt zelfs mogelijk iets meer te weten te komen over de aard van deze vorm. Het bovenste gedeelte van de gereconstrueerde pot (afb. 2 nr. 1) is nagenoeg cylindrisch van vorm; de onderste helft loopt in de richting van de bodem conisch toe, waarbij zowel aan de buitenzijde als ook op de horizontale doorsnede is te zien, dat de omtrek niet meer een cirkel vormt, doch duidelijk gefacetteerd is met min of meer platte vlakken. Daar, waar deze vlakken elkaar raken, vormen zij een hoek van ongeveer 135 graden. Een en ander wekt sterk de indruk, dat de pot uit banden is opgebouwd, aanvankelijk in een gekuipt vat met duigbreedten van ongeveer 10 cm.

Gevorderd tot de rand van het vat, ongeveer halverwege de te maken pothoogte, stopte men met het aandrukken met de vuisten, en ging over tot het vrij, uit banden opboetseren van de bovenste pothelft. Na voldoende opstijven van het



1. Detail van potscherf met kafafdrukken.

vrije bovengedeelte, werd de pot in zijn geheel omgekeerd, de vorm of kuip verwijderd en tot slot de standring aangebracht. De finishing touch werd verkregen door de gehele pot in de lengterichting met een natte stoffer te strijken.
Een klein, doch belangwekkend detail hebben wij nog niet vermeld. In het centrum van de potbodem is, in enig stadium van de vervaardiging, in ieder geval vóór het drogen van de klei, met een zevenkantig voorwerp, met een diameter van 13 mm, binnen in de pot een gat gestoken. Dit gat doorboort de bodem niet, doch reikt tot een diepte van bijna 2 cm in de dikke potbodem (afb. 2, nr. 6).
Het diende voor het plaatsen van de haspel.

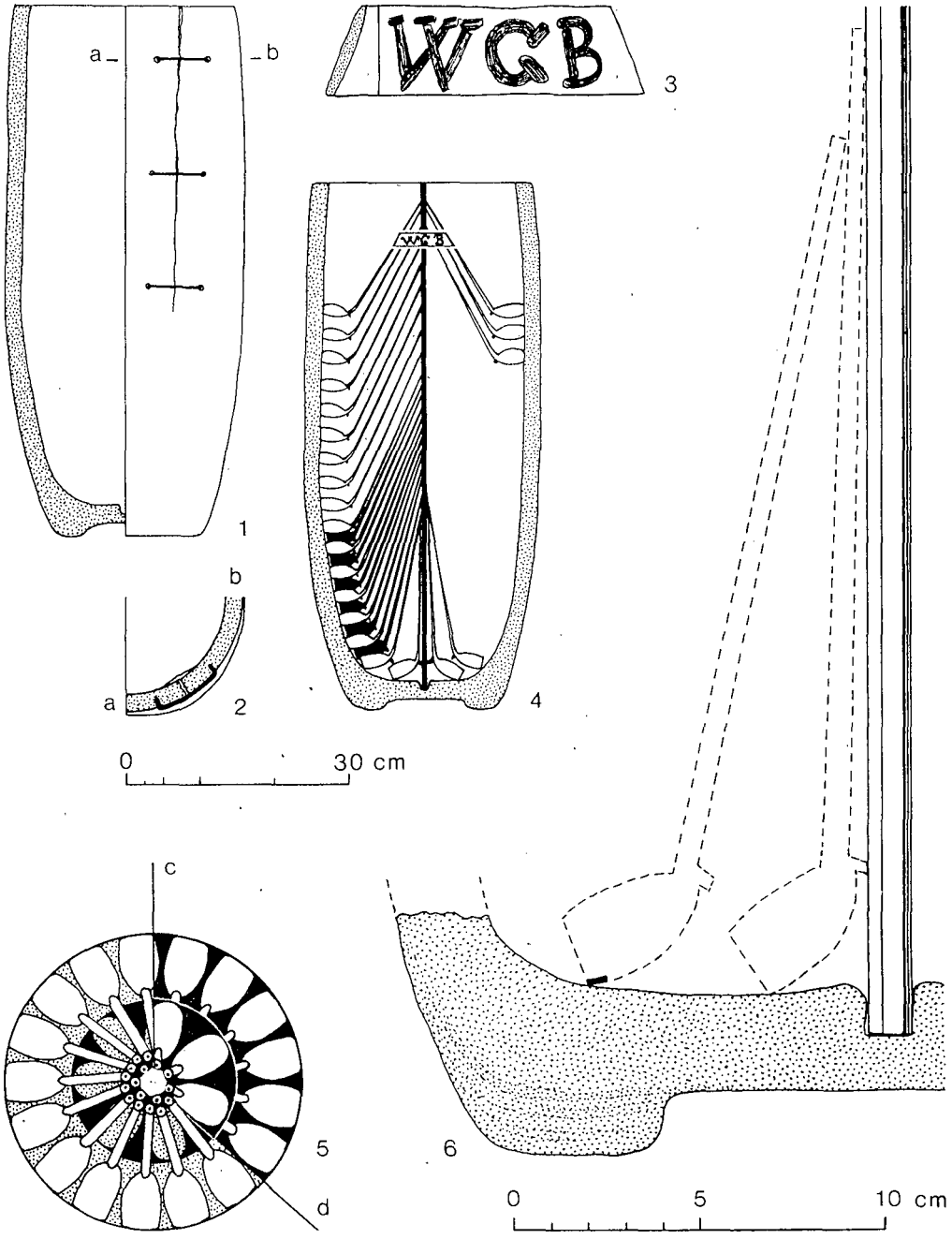
De haspel

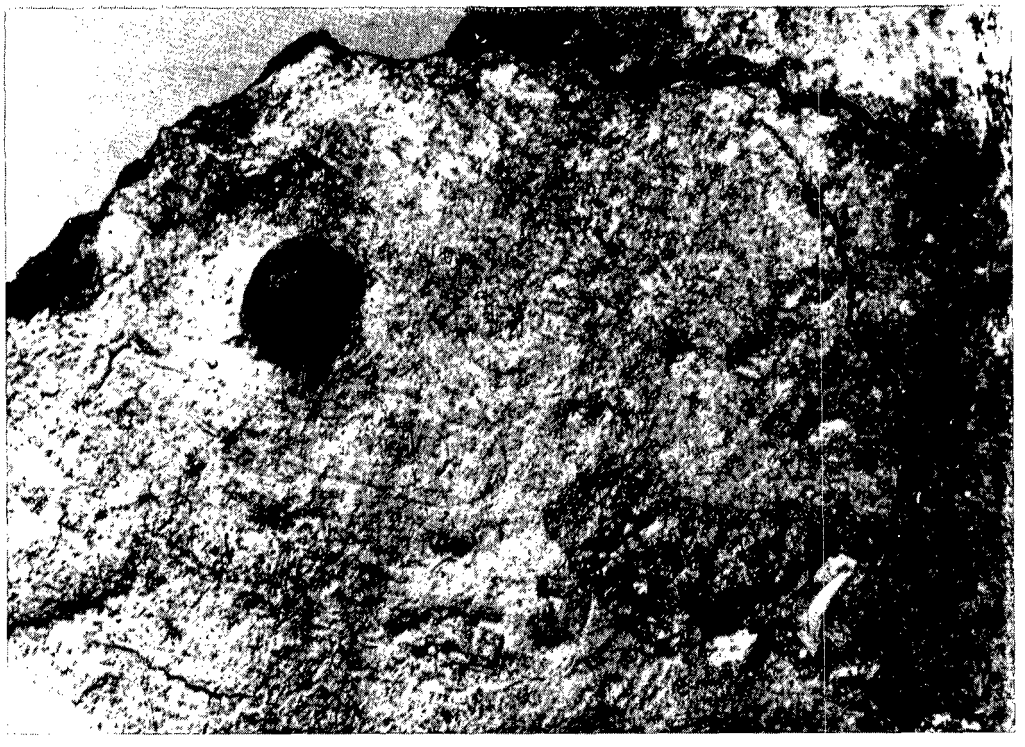
Bij Don Düco (1980) vinden wij het volgende:
"In het midden van de pot stond een haspel of trompet, een vuurvaste standaard, die als steun voor de pijpen diende. De haspel, die los in de potten geplaatst stond, werd op zijn plaats gehouden door een laag schrobbeles onderin de pijpenpot. Schrobbeles is gebakken fijngestampt pijpenafval . . ."

De potbodem (afb. 3) uit Gorinchem toont behalve het standgat voor de haspel, ook een, door een bakscheur in de potwand binnengesijpelde vlek glazuur, die wel afkomstig zal zijn van ander bakgoed uit de oven. In deze vlek glazuur zien wij behalve het fijnere gruis van het schrobbeles ook de vastgebakken rand van een pijpekop; een ongelukje bij het bakken, dat duidelijk aangeeft hoe de te bakken pijp in de pot was geplaatst, namelijk met de kopopening naar de potwand gericht en de steel omhoog, steunend tegen de haspel. Als wij uitgaan van de plaats van de haspel en op een cirkel daaromheen, te beginnen bij het vastgebakken kopfragment, pijpen plaatsen van de juiste kopbreedte, (ruim 21 mm.), dan wordt

2. *Pijpenpot uit Gorinchem.*
1. Reconstructie, 2. reparatie met ijzeren kram, 3. sluitring, 4. schematische voorstelling gevulde pot, 5. idem, in bovenaanzicht, 6. doorsnede bodemscherf, met ingetekende pijpen en haspel.

met 17 pijpen de cirkel gesloten. De opstaande stelen vormen een holle kegel, waarbinnen stellig ook nog pijpen hebben gestaan. Juist voor het plaatsen van de eerste serie pijpen in de pot, kan de vermelde zevenkantige vorm van de has-





3. Detail bodemscherf met haspelgat en fragment van een vastgebakken pijpekop.

pel van betekenis zijn. Als wij 7 pijpen nemen van de juiste kopbreedte, en deze met de stelen omhoog tegen de haspel plaatsen, dan blijken zij juist weer een gesloten cirkel te vormen en iedere pijp met zijn vlakke hiel tegen een van de vlakken van de zevenkantige haspel te rusten. Onzes inziens is dit een redelijke verklaring voor de vorm van de haspel.

Zie afb. 2, nr. 5 en 6. Aanvankelijk hadden wij problemen om ons voor te stellen hoe men een zevenkantige haspel maakt. Een zevenkantige staaf smeden is vrijwel onmogelijk en bovendien mogen de pijpen tijdens het bakken niet met ijzer in aanraking komen, daar er dan bruine verkleuringen zouden ontstaan. Dat is ook de reden, dat men bij reparatie van scheuren in de potten, de daartoe gebruikte ijzeren krammen nooit geheel door de potwand steken liet (afb. 2, nr. 1 en 2). Zelfs aan de buitenkant van de potten werd het ijzer met minstens een halve cm dikke kleilaag afgedekt. Om het hoe en waarom van de zevenkantige haspelvorm te verklaren, lijkt het ons zinvol om enkele feiten op een rijtje te zetten.

1. De pijpenpotten zijn vervaardigd van een witbakkende klei.
2. Als magering werd kaf gebruikt.
3. In de potwand komen fragmenten van pijpestelen voor (afb. 4).
4. Zij werden vervaardigd in handvormtechniek.
5. In de 18de eeuw is alle gebruiksaardewerk op de draaischijf gemaakt.
6. Pottenbakkers en pijpenmakers krijgen ruzie over de afmetingen van de pijpenpotten, zowel in Gouda als in Gorinchem.

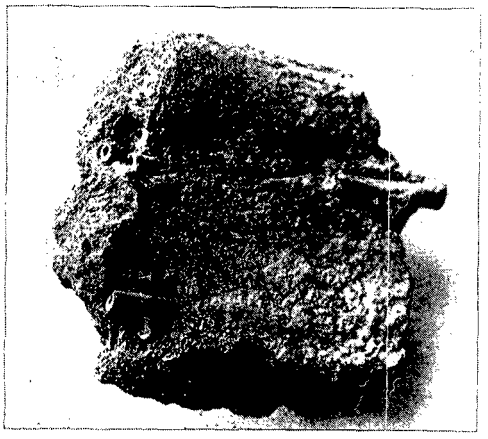
De punten 2 en 6 zullen in het vervolg nog nader toegelicht worden. Inmiddels dringt zich de conclusie aan ons op, dat niet een pottenbakker, maar de pijpenmaker de pijpenpotten vervaardigde. Hij toch had witbakkende klein in verschillende

kwaliteiten voorhanden. Hij gebruikte kaf als vulmateriaal bij het verpakken van zijn pijpen. Aan breukmateriaal van pijpen had hij zeker geen gebrek. Hij behoefde voor zijn beroep de techniek van het potten draaien niet te beheersen en bovendien had hij er alle belang bij de pijpenpotten zo groot mogelijk te maken, om zoveel mogelijk pijpen in één brand te kunnen bakken.

Indachtig deze conclusie en daarmede de waarschijnlijkheid, dat de pijpenmaker mogelijk zijn benodigdheden zoveel mogelijk zelf vervaardigde, kunnen wij opnieuw een antwoord zoeken op de nu iets anders te stellen vraag: Hoe zou een pijpenmaker, met in zijn bedrijf beschikbare middelen en een hem passende of vertrouwde techniek, een zevenkantige haspel vervaardigen? Een haspel, die bovendien vuurvast dient te zijn.

De eerste aanwijzing voor een mogelijke oplossing vonden wij in een Engelse publikatie van Alison Laws en Adrian Oswald, 1981 [2]. Op pag. 54 bij de kleine vondsten, wordt vermeld en afgebeeld een „Mushroom shaped object". Dit paddestoelvormige voorwerp toont een zevenhoekige centrale steel, geheel van pijpaarde vervaardigd en gevormd om een drietal zichtbare pijpestelen. O.i. betreft het een, rond een haspel geboetseerde steun voor in een pot gestapelde pijpen. Als wij uitgaan van de Gorinchemse pijpestelen, die een dikteverloop hebben van 4 mm bij het mondstuk tot 7 mm bij de pijpekop, dan is het zeer wel mogelijk met behulp van deze stelen een vrijwel rechte staaf te maken. Door aaneensluitend dunne steeleinden te groeperen rond een dik uiteinde, blijkt dat wij dan juist met zeven stelen rondkomen. Aaneengevoegd met klei, vormen zij een vuurvaste, zevenhoekige staaf, die een diameter van 13 mm heeft, de juiste diameter van het standgat in de bodem van de pot.

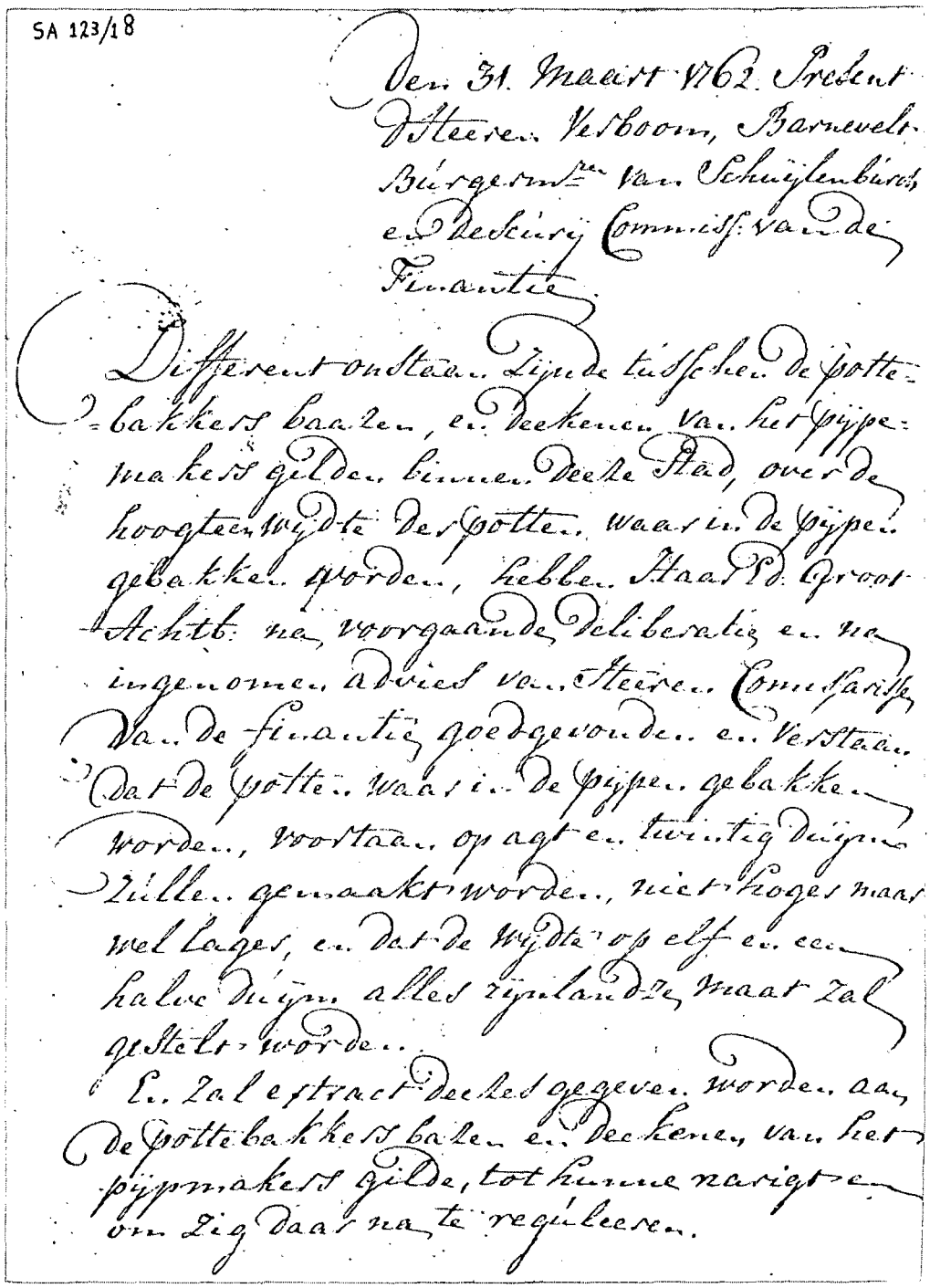
Alleen als wij aannemen, dat onze pijpenmaker zijn potten zelf vervaardigde, is het begrijpelijk dat er onenigheid ontstaat



4. Randfragment van pot. Voorbeeld van systematisch gelegde pijpesteelfragmenten op de scheiding van de kneedbanden. (Collectie R. Krielaart).

tussen pijpenmakers en pottenbakkers over de afmetingen van de potten. Don Düco (1980) [1] vermeldt op pag. 130: „De potten moesten aan een bepaalde inhoud voldoen. In de archieven van de stad Gouda lezen we geregeld klachten over te grote potten die door de pijpmakers bij de pottenbakkers om gebakken te worden, aangeboden worden". Ook in het Gemeentelijk Archief van de stad Gorinchem [3] is een stuk bewaard gebleven, dat wijst op verschil van mening over de afmetingen van de potten, (afb. 5). De voor zich sprekende tekst luidt als volgt:

> „Den 31 Maart 1762. Present de Heeren Verboom, Barnevelt, Burgemeester van Schuijlenburch en Descurij Commissarissen van den Finantien. Different ontstaan zijnde tusschen de pottebakkers baazen, en deekenen van het pijpemakers gilden binnen deeze stad, over de hoogte en wijdte der potten waarin de pijpen gebakken worden, hebben haar edelen groot achtbaren na voorgaande deliberatie en na ingenomen advies van heeren commissarissen van de finantien goedgevonden en verstaan dat de potten waarin de pijpen gebakken worden, voortaan op agt en twintig duijmen zullen gemaakt wor-



SA 123/18

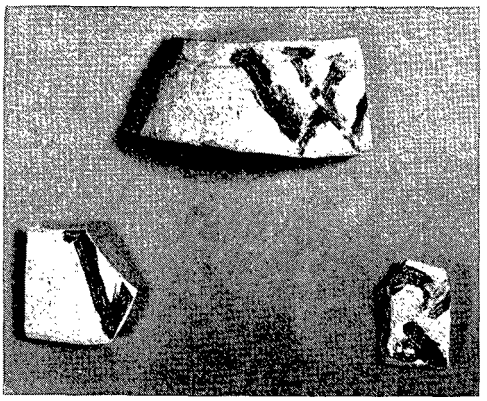
Den 31. Maart 1762. Present
Steeren Verboom, Barneveld.
Burgemr van Schuylenburch,
en Dekiny Commiss: van de
Finantie.

Different onstaan zijnde tusschen de potte-
bakkers baazen, en deekenen van het pijpe-
makers gilden binnen deeze Stad, over de
hoogte en wijdte der potten, waarin de pijpen
gebakken worden, hebben Haar H. Groot-
Achtb: na voorgaande deliberatie en na
ingenomen advies van Steeren Commaris
van de finantie goedgevonden en verstaan
dat de potten waarin de pijpen gebakken
worden, voortaan op agt en twintig duijm
zullen gemaakt worden, niet hoges maar
wel lages, en dat de wijdte op elf en een
halve duijm alles rijnlandzen maat zal
gestelt worden.
En zal extract deezes gegeeven worden aan
de pottebakkers baazen en deekenen van het
pijpmakers gilde, tot hunne narigten
om zig daarna te reguleeren.

5. *Archiefstuk van 31 maart 1762.*

den, niet hoger maar wel lager, en dat de wijdte op elf en een halve duijm alles rijnlandzen maat zal gestelt worden. Er zal extract deezes gegeeven worden aan de pottebakkers bazen en deekenen van het pijpmakersgilde, tot hunne narigten om zig daarna te reguleeren."

De Rijnlandse duim komt overeen met 26 mm en naar het voorschrift van 1762 zouden de afmetingen van een pot de maten van 72,8 cm bij 29,9 cm niet mogen overschrijden. De bij onze reconstructie gevonden maten stemmen daar goed mee overeen, te weten: ruim 72 bij 30 cm. Het lijkt ons duidelijk, dat de moeilijkheden tussen pottenbakker en pijpenmaker verband houden met de onhandelbaarheid, het gewicht, de afmeting en de prijs die voor het bakken betaald werd. De afmetingen zijn ons inmiddels bekend. Omtrent het gewicht en de prijs zijn voldoende gegevens beschikbaar om ook daarin enig inzicht te verwerven.

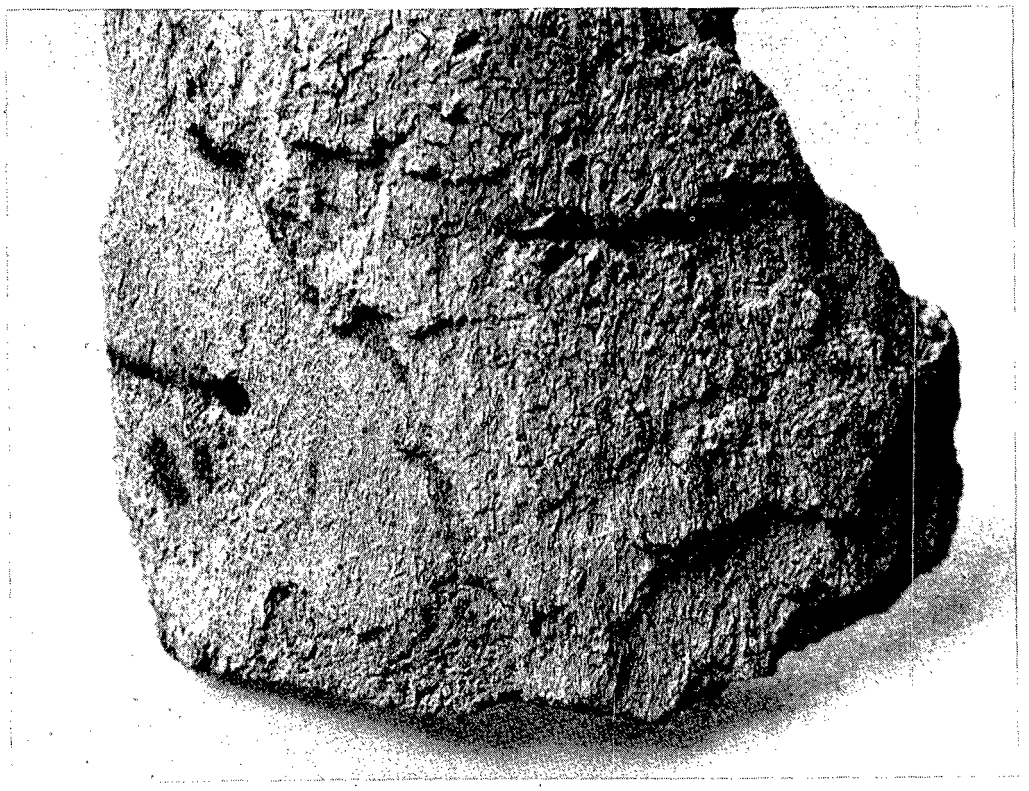


6. *Fragmenten van pijpaarden sluitring met initialen van de pijpmaker Wouter Groene(n)berg. (Collectie R. Krielaart/M. C. W. Veen).*

7. *Potfragment met opgesmeerde reparatielagen, links een kramgat met roestspoor en rechtsboven afdruk van reparatie door ijzerdraadomwikkeling.*

Het gewicht

Uitgaande van de hoogte van de pot en de afmetingen van de pijpekop en de reeds in het voorgaande besproken omstandigheid dat in één laag tenminste 17 pijpen gaan, kunnen wij stellen dat de vulling van een pot bestaat uit tenminste 36 lagen van 17 pijpen. Het gemiddelde gewicht van een pijp van eveneens gemiddelde lengte



8. *Historische opname van ± 1898 in de pijpenmakerij van Goedewaagen te Gouda. Links pijpenpot met pijpen en sluitring. Daarnaast een haspel. Collectie Pijpenkabinet, Leiden. Foto: Fries Museum, Leeuwarden.*

(20 cm) bedraagt ruim 17 gram. Alleen aan pijpen is er dus een gewicht van 10½ kg. De pot zelf berekenden wij op ongeveer 26 kg. Daarbij komt nog het moeilijk te schatten gewicht van de haspel en het tussen de pijpen gestrooide schrobbeles. Het totaal gewicht zal ergens in de buurt van 45 kg gedacht moeten worden. Het bakken van de pijpen in dergelijke onhandelbare, zware, kwetsbare en veel plaats in de oven innemende potten, moet voor de pottenbakker aantrekkelijk gemaakt worden door een goede prijs. Ook over de prijs zijn enige gegevens beschikbaar, zowel uit de archieven van Gouda als van Gorinchem.

De prijs

Aan Don Düco (1980) [1] ontlenen wij het volgende inzake de prijzen in Gouda: „. . . In 1724 bedroeg dit bakloon 6 cent per pot. In 1748 moest 8 cent per pijpepot betaald worden. In 1853 was de prijs per pot 45 cent . . ." In Gorinchem vinden wij in een archiefstuk [4] het volgende: „. . . Dat de pijpemakers aan de pottebakkers alhier voor het bakken van de pijpen in het vervolg altoos zullen betalen eene stuyver per pot minder als in de stad Gouda word betaald. Zo egter dat dat loon alhier nooit minder zal betaalt worden als teegen zes stuyvers voor iedere pot pijpen. . . ."

Het laatste gegeven dateert van 1766, en redelijkerwijs zouden wij dan ook mogen verwachten, dat de prijs in Gouda dan ongeveer 8 stuiver is. Dat zou betekenen voor Gorinchem één stuiver minder, dus 7 stuiver. Lager dan 6 stuiver wil men in Gorinchem niet gaan. Wij vermoeden een onduidelijkheid in het Goudse handschrift. De 8 cent van 1748 moet waarschijnlijk gelezen worden als 8 stuiver. Een goede eeuw later was de prijs dan gestegen tot 9 stuivers. Zo niet, dan moeten de Goudse pijpenmakers in hun geschil met de pottenbakkers tussen 1748 en 1766 wel enorm bakzeil hebben gehaald, zij moesten

plotseling het vier- of vijfvoudige van de prijs in 1748 betalen.

De pijpenmaker

Tot de vondsten behoort tenslotte ook een „visitekaartje" van de pijpenmaker. De met pijpen gevulde potten moesten naar de pottenbakker getransporteerd worden. Bij het manoevreren met de zware potten, mochten de bovenste lagen pijpen, waarvan de stelen als een kegel boven de pot uitstaken, niet gaan verschuiven. Om beweging te voorkomen werd een aardewerk ring om de kegeltop gelegd. Het zijn fragmenten van een dergelijke ring, die werden gevonden met de initialen van de pijpenmaker (afb. 6 en afb. 2, nr. 3 en nr. 4). De ring is dunwandig, vervaardigd van pijpaarde, en conisch van vorm. In ijzeroxyde zijn daarop de letters — W G B — aangebracht. Dank zij historische bronnen, die in de publikatie over de pijpen nader besproken zullen worden, staan deze letters voor de naam Wouter Groenenberg. Bij de toewijzing van de gevonden pijpen, doen zich enige problemen voor, die buiten het bestek van dit verhaal vallen, maar desondanks moet Wouter Groenenberg of één van zijn „Vennoten" beschouwd worden als de vervaardiger van de hier besproken potten.

Nabeschouwing

De hier besproken vervaardigingstechniek van de pijpenpotten, mag niet zonder meer als kenmerkend voor de Gorinchemse pijpenmakers beschouwd worden. Het onderzoek in de Dalemstraat is nog niet definitief afgesloten. Inmiddels zijn nieuwe vondsten gedaan, die aantonen, dat niet alle pijpenmakers hun potten zelf vervaardigen, maar juist alle kenmerken dragen, die wijzen op vervaardiging door beroeps pottenbakkers. In eerste instantie lijkt het zelfs, dat potten in geheel verschillende technieken vervaardigd, gelijktijdig voorkomen. Enige nieuwe potbodemvondsten blijken in het centrum een wel geheel door de bodem gestoken gat voor de haspel te bezitten. Bij de aan Wouter Groenenberg toegeschreven potscherven, merkten wij reeds een fragment op dat deed vermoeden, dat ook ergens in de opgaande wand van de potten één of mogelijk meer gaten voorkomen, die niet aan reparaties kunnen worden toegeschreven. Bij nieuwe vondsten blijken deze gaten reeds bij de vervaardiging van de pot dicht boven de bodem te zijn aangebracht; sommige werden bij latere reparaties van de pot weer dichtgesmeerd. Een bevredigende verklaring voor deze gaten hebben wij nog niet gevonden. Mocht, in het licht van eventuele nieuwe vondsten, daartoe aanleiding bestaan, dan hopen wij in een vervolgartikel daar nader op in te gaan.

Noten

* Alle afbeeldingen zijn vervaardigd door de auteurs, tenzij anders vermeld.

1 Don Düco. De techniek van het pijpmakersbedrijf te Gouda. BAR International Series 92, 1980.

2 Alison Laws, Adrian Oswald. The kiln of William Heath, Eightheenth Century Brentfort-Pipemaker. BAR International Series 97, 1981.

3 Gemeentelijke Archiefdienst Gorinchem. Rechterlijk archief, invent.nr. 123 fol. 18.

4 Gemeentelijke Archiefdienst Gorinchem. Rechterlijk archief, invent.nr. 123 fol. 205.

Hierbij bedanken de auteurs de heren M. C. W. Veen en R. Krielaart voor de archivalia en de in bruikleen gegeven materialen en de heer Don Düco voor het in bruikleen geven van historische foto's uit zijn collectie.

Rijksdienst voor het
Oudheidkundig Bodemonderzoek,
Stovestraat 9,
3811 KA AMERSFOORT
Tel.: 033-33465