

De kleipijp

Om de tabak te kunnen roken is een pijp nodig. En zo'n pijp heeft te voldoen aan een paar eigenschappen die het roken mogelijk maken. Ten eerste heb je een soort klein potje nodig waar je de tabak in stopt, dit is de pijpenkop. Het potje moet niet te groot zijn. Er hoeft maar een beetje tabak te worden gerookt om het effect te bemerken. In de begindagen van het roken was tabak ook een schaars en prijzig artikel. De eerste pijpenkoppen zijn zo groot als een vingerhoedje. Door gewenning aan tabak, het toenemen van de beschikbaarheid en het afnemen van de prijs werden de koppen steeds ruimer.

Aan het potje moet een buisje zitten, zodat je de rook van de smeulende tabak op kan zuigen. Om alles op te maken is het handig als het buisje, de pijpensteel, aan de onderkant van de pijpenkop zit. En de kop moet zo aan het buisje zitten dat de tabak er niet uitvalt als je rookt.

Als je rook opzuigt van iets dat brandt of smeult, dan is de rook heet. Daarom is het prettig als de pijpensteel lang is. Tien centimeter werkt al een beetje, maar het lekkerst is toch als de steel minimaal twintig centimeter lang is. Dan is de rook koel genoeg en ook al iets minder scherp. Een nog langere steel zorgt, door vermenging met schone lucht, voor een nog koelere en mildere smaak.

De functionaliteit bepaalt de basale vorm van een pijp.

Om van die vuurvaste pijpjes te maken werd pijpenklei gebruikt. Die klei was al heel lang bekend en heette nog geen pijpenklei, maar werd vooral gebruikt om beeldjes mee te maken. De klei was heel fijn en soepel en spierwit, want er zat geen ijzer in, zoals in veel andere klei wel. De klei werd ook nog eens vakkundig schoongemaakt, zodat er geen enkel kiezelkje meer in zat, want dat zou alleen maar voor problemen zorgen. Een pijp uit de hand maken geeft een lelijk resultaat of duurt in ieder geval te lang voor massaproductie. Daarom werd er voor gekozen om de pijpen in vormen te persen, net als de beeldjes. Zo zagen de pijpjes er meteen netjes uit en het ging ook best snel. Dat laatste was erg belangrijk, want er gingen steeds meer mensen roken (en ook steeds vaker).

De oorspronkelijke Europese pijpen waren van fijne pijpenklei en werden in een vorm geperst.

Maar hoe zit het nu verder met die vorm? Hij was functioneel, goed, maar er is toch meer aan dan een potje met een steel. Er is vanaf het begin een beeld geweest van hoe een pijp er uit zou moeten zien. Voor zover ik weet is het niet uit geschreven bronnen bekend, maar er is geopperd dat de indiaanse ceremoniële pijp (en die is waarschijnlijk ook als curiositeit meegereisd naar Europa) tot voorbeeld heeft gediend. Als je een indianenpijp ziet, dan is de gelijkenis met onze kleipijpen niet direct sprekend. De basale vorm is wel hetzelfde. Maar het zou verklaren waarom onze pijpen vanaf het begin een hielkje of een spoor aan de onderkant van de pijpenkop hebben gehad. Die hadden indianenpijpen namelijk ook.



Precolumbiaanse pijp van het Amsterdam Pipe Museum, APM 434, foto is van het Amsterdam Pipe Museum.

Als je pijpenmaker bent zorg je ervoor dat je pijpen er netjes uitzien. Dat verkoopt goed. Randjes en naadjes die na het persen nog zichtbaar zijn haal je weg. Naarmate er meer gerookt wordt en het werk van steeds meer verschillende pijpenmakers toeneemt, wordt deze afwerking steeds belangrijker. Dus worden er schoonheidsstrucjes ontwikkeld. De bovenkant van de pijpenkop wordt afgerond (gebotterd), er wordt een radering langs deze bovenkant gezet. Niet alleen de naden worden weggestreken, maar het hele oppervlak van de pijp kan (met een speciaal daarvoor geschikte agaatsteen) worden opgestreken, waardoor de pijp zelfs gaat glimmen. Er ontstaan hele mooie pijpen om te zien.

Een merk is een reclame-uiting.

Omdat een pijpenmaker nu eenmaal graag wil dat de mensen alleen bij hem pijpen kopen en niet bij iemand anders, gaan ze hun mooi afgewerkte pijpen ook nog eens merken met hun eigen specifieke merk. Dat pijpenmakersmerkje kwam op de hiel. Zo werd de hiel ineens functioneel. Later kwam er een merkvorm bij. De goedkope categorie pijpen kreeg een merk op de wand van de kop. Die zat al in de persvorm en hoefde niet meer apart te worden gezet. Zelfs de steel van de pijp werd gebruikt voor reclame. In de 17e eeuw al via stempels, of in sommige gevallen door de naam van de pijpenmaker langs de steel te zetten. Later, vanaf de 18e eeuw, ontstaat een rolstempel waarmee de naam in kleine letters dwars op de steel wordt gezet.

PRODUCTIEPROCES KLEIPIJPEN

Om een kleipijp te maken is allereerst een geschikte kleisoort nodig. Die werd geïmporteerd uit verschillende Europese landen om ons heen. Deze klei werd al gebruikt voor het maken van pijpvaardensbeelden (sinds de Romeinse tijd) zodat de eigenschappen en technieken voor deze klei al grotendeels bekend waren. De klei moest goed vormbaar zijn, uit hele fijne deeltjes bestaan en geen oxides bevatten.

De klei die hiervoor werd geïmporteerd voldeed, maar voordat er mee werd gewerkt waren er eerst nog een paar stappen nodig om goede en foutloze producten te kunnen maken. Zo moest de klei altijd eerst goed schoongemaakt worden. Vuil als steentjes en strootjes moesten worden verwijderd. Dat gebeurde in grote houten kuipen met de toevoeging van veel water. Meestal werd de klei ook nog gemengd met andere soorten, want dat kwam de elasticiteit ten goede. De gewassen en gemengde klei werd een paar weken te drogen gelegd totdat de vochtigheid laag genoeg was om goed mee te kunnen werken.

Van dit proces zijn in Nederland geen archeologische sporen gevonden. De werkwijze is bekend vanwege de overdracht van fabrikanten die in de 20e eeuw nog actief waren, zoals Goedewaagen en Van der Want. Wel wordt in Gouda bij storten van productieafval soms brokken aangetroffen van ongebruikte klei, nog zacht vanwege het verblijf in de vochtige grond.

Als de klei goed is begint het productiewerk. Eerst worden er stukken van de klei op maat gepakt en met de hand in rollen gemaakt, waarbij er rekening wordt gehouden met de lengte van de steel en met de grootte van de kop. Als eerste wordt er een ijzeren draad gestoken door het steelgedeelte, een handeling die op dat moment het eenvoudigst is, om het rookkanaal te maken.

Met de ijzerdraad nog door de klei gaat de rol in de mal, waar nauwkeurig de vorm van de pijp in is geklopt. Een mal bestaat standaard uit twee helften en is gemaakt van messing, een legering die zacht genoeg is om fijne details in aan te brengen. De pijpenmaker perst de twee helften van de mal goed tegen elkaar en terwijl de mal nog dicht zit wordt met een stopper de binnenkant van de pijpenkop uitgeperst. Speciaal pijpenmakersgereedschap, zoals de stopper (hiermee wordt de binnenkant van de pijpenkop gedrukt, als de mal nog in de pers zit). Als de holte in de pijpenkop is



19e eeuwse pijpenmal met gereedschap, afbeelding van de website claypipes.nl

gemaakt, wordt de ijzerdraad nog even doorgestoken om het rookkanaal open te maken. Eenmaal uit de mal wordt de overbodige klei die op de naden is ontstaan, door het persen, weggesneden. De basisvorm van de pijp is nu klaar.

Omdat de klei voor bovenstaande handelingen nog niet droog is, maar juist soepel, moet de pijp eerst verder drogen. Dat gebeurt op speciale droogbakken, die in droogrekken passen. Zo kunnen veel pijpen worden opgeslagen. Pijpen maken is werk met een hoge productie, per dag worden er door één pijpenmaker honderden pijpen gemaakt.

Om de stelen recht op te laten drogen blijft er in de stelen, door het rookkanaal, een ijzeren pen zitten, de droogpen. Als de pijpen droger zijn geworden, is het tijd voor de nabehandeling. De bovenkant van de pijpenkop wordt mooi recht gemaakt. In

Engeland was het de gewoonte om de bovenkant recht af te snijden, in Nederland wordt er gebotterd, waardoor er een afgeronde bovenrand ontstaat. Langs de bovenrand wordt vaak een klein kartelrandje geplaatst, puur als cosmetische verbetering van de pijp.

Als de pijp van een gemiddelde tot hoge kwaliteit is, worden de volgende handelingen nog toegevoegd:

Er wordt een merk op de pijp gezet met een klein merkstempeltje. Bij standaard modellen pijp wordt dat merk op de onderkant van de hiel gezet. Het merk dient als reclamemiddel en staat daarom alleen op de betere producten. Soms gebruikt een pijpenmaker de mal om ook goedkopere soorten pijp te merken. In de mal wordt (in spiegelbeeld) het merk op de plek van de zijkant van de kop gegraveerd. Het merk hoeft dan niet meer los te worden gezet en de goedkopere pijpen zijn dan toch herkenbaar. Een nadeel is dat de messingen mal weliswaar goed te bewerken is, maar ook snel slijt, dus na een tijd wordt het zijmerk onleesbaar en moet de mal weer opnieuw worden gegraveerd.

De pijp wordt geglaasd. Dit is een relatief tijdrovende handeling waar de pijp van gaat glanzen. Het gebeurde dus ook alleen weer bij de pijpen van een wat betere kwaliteit. Glazen komt als woord van het Engelse 'to glaze', wat laten glanzen betekent. Langs het oppervlak van de nog net niet droge pijp wordt gestreken met een punt van agaatsteen. De steen was duur, maar de investering waard. In contact met de klei strijkt de steen alle microscopisch kleine kleiplaatjes dezelfde kant op, waardoor ze allemaal het licht op dezelfde manier gaan reflecteren. Zo ontstaat duidelijke glans. Omdat de punt van agaatsteen op het ronde oppervlak van de pijp steeds alleen maar een dun streepje kan zetten, moeten er een heleboel strepen naast elkaar gezet worden om de hele pijp te laten glanzen. Als je op het oppervlak van de pijp allemaal strepen naast elkaar (in de lengterichting) ziet staan, ook al glanst de pijp niet zoveel meer door bijvoorbeeld verzuring of bodemverontreiniging, dan is de pijp geglaasd geweest. De dichtheid van de strepen zegt ook iets van de kwaliteit van de pijp. Een pijp is op zijn slordigst voor ongeveer twee derde geglaasd, op zijn best helemaal. Pijpenmakers die hebben geprobeerd zonder agaatsteen te glazen (uit armoede probeerde men ook wel een glazen stift uit) hebben wel pijpen gemaakt waar duidelijke strepen over lopen, maar er is geen glans ontstaan.

Na alle behandelingen die de pijp zijn definitieve uitstraling hebben gegeven, is de pijp klaar om te worden gebakken. Ook dit is een uitgebreid specialistisch proces. De pijpen worden in grote aantallen tegelijk gebakken. Een eigen pijpenmakersoven was een behoorlijke luxe, dus werd in de meeste gevallen een deal gesloten met de naburige pottenbakkers in de stad. Voor een bepaalde prijs werd een gedeelte van de ovenruimte gehuurd, zodat de pijpen tegelijk met de producten van de pottenbakker kon worden meegebakken. De stooktemperatuur was gelukkig identiek.

De pijpen werden niet zomaar meegebakken, daarvoor waren ze te kwetsbaar en er moest zorg worden gedragen voor een gelijkmatige verhitting, waarbij de klei wit bleef en niet door de rook in de oven verkleurde. Daarom werden er speciaal voor de oven grote pijpenpotten gemaakt. Deze grote industriële potten konden gevuld worden met een flinke hoeveelheid pijpen, waarna ze met een deksel luchtdicht werden afgesloten.

Het hele proces van het vullen van de pijpenpot, inclusief verschillende industriële bijproducten, was vrij uitgebreid en heeft veel archeologische sporen nagelaten in plaatsten waar pijpen werden gebakken.

De ovens waarin pijpen werden gebakken zijn meestal niet bewaard gebleven, daarom ontbreekt nog veel informatie.

Eenmaal uit de oven waren de pijpen klaar. Alleen geglazuurde pijpen moesten voor het bakken van de glazuur opnieuw een gang door de oven maken.

In Gouda bestond speciaal voor de werknemers die werkten voor een pijpenmaker een betaalsysteem dat nergens anders is gebruikt. Omdat er vanwege de grote aantallen te fabriceren pijpen per dag een zekere vorm van industrialisering plaats vond, werden er verschillende werknemers ingezet die een eigen specialisatie hadden binnen de productiegang. per gros (144) pijpen waaraan ze hadden meegewerkt, kregen ze een **grospenning**. Dit was een betaalmiddel van gebakken klei, nog zonder waarde. Aan het einde van de week konden de werknemers de bij elkaar gespaarde grospenningen inleveren en aan de hand van de hoeveelheid ingeleverde penningen kregen ze uitbetaald. De gepersonaliseerde penningen verloren snel hun waarde (na uitbetaling) en behoren daarom tot het Goudse bodem erfgoed.



Enkele afbeeldingen van een grospenning

De gebruikte gereedschappen op volgorde van gebruik:

- Mal: Samen met de pers verantwoordelijk voor de uiterlijke vorm van de pijp.
- Stopper: Hiermee wordt de binnenkant van de pijpenkop gedrukt, als de mal nog in de pers zit.
- Schenker: Nadat de pijp uit de mal is gehaald, worden de kleiresten op de persnaden, die nog uitsteken op het oppervlak van de pijp, verwijderd met een klein mesje. Ook het steeleind kan er mee worden afgesneden.

- Botter: afgeplat schijfje met een groef er in. De bovenkant van de net geperste pijpenkop past in de groef en wordt zo afgerond.
- Smoijer: Gereedschap om de vormnaden van de pijp weg te strijken tijdens de nabehandeling door tremsters.
- Agaatstift: Hiermee wordt het oppervlak van de pijp aangestroken, zodat de klei gaat glimmen.
- Merkstempel: metalen stift aan een handvat met op de onderkant van de stift het merk van de pijpenmaker in spiegelbeeld.

De onderdelen van een kleipijp en hun meestgebruikte naam:

1. Kop, pijpenkop: Het gedeelte van een pijp waar de tabak in wordt gestopt en aangestoken. Te vergelijken met een hele kleine pot, beker of dop, maar met een eigen, karakteristieke vorm.
2. Ketel: Ook wel gebruikt als aanduiding voor de kop, maar heeft een specifieke betrekking op de binnenkant, cq inhoud van de pijpenkop.
3. Opening, filt: Bovenrand van de kop. Filt is daar de technische naam voor. Deze kan recht zijn afgesneden, zoals gewoon is bij Engelse pijpen, of gebotterd. In het laatste geval is de opening afgerond zodat er een zachtere overgang van kop naar ketel ontstaat. Dit is de standaard bij Nederlandse pijpen.
4. Radering, groef: Stijlelement. Rondom de bovenkant van de kop wordt ter verfraaiing een rand gezet met een radeermes. Bij goedkope pijpen is die rand vaak alleen naar de roker toe aanwezig. Een andere, goedkope, variant is de groef. Er is dan alleen een gleufje zichtbaar, geen kartelrand.
5. Wand: De buitenzijde van de pijpenkop.
6. Hiel, spoor: Een uitsteeksel aan de onderzijde van de kop. De spoor is de puntige, eenvoudige variant van een hiel. Een hiel heeft een plat vlak als onderkant, dat gebruikt werd om een merkstempel op aan te brengen.
7. Stoep: De zijkant van de hiel, of: de ruimte tussen de onderkant van de hiel en de bodem van de kop.
8. Merk: Reclame of eigendomsaanduiding van de pijpenmaker. De meeste merken gingen over naar een volgende maker en staan daarom niet voor een uniek persoon. Merken werden op de hiel geplaatst of op de wand van een kop.
9. Steel: Langwerpige, buisvormige uitsteeksel aan de kop. Bedoeld om de rook van de gloeiende tabak mee aan te zuigen (het 'trekken' aan een pijp) en onderweg af te koelen. De lengte van de steel bepaalde voor een gedeelte de mate van het rookgenot.
10. Mondstuk: Het uiteinde van de steel. Normaliter is deze gewoon recht afgesneden. Na het midden van de 18e eeuw ontstaat als variant het knopmondstuk. Het steeleind werd verdikt met een bolletje. Dit was bedoeld voor korte pijpen, die zonder handen konden worden gerookt. Door de knop kon de steel achter de tanden blijven hangen.
11. Steelradering: Identiek aan radering op de kop, maar altijd rondom de steel gezet. Een eenvoudige decoratieve vorm, die ook een secundaire functie kon

hebben. Door het zetten van raderingsbanden kon het evenwichtspunt (zwaartepunt) van de pijp worden aangegeven. Daar kon de pijp het eenvoudigst worden vastgehouden.

12. Rookkanaal: Het 'buisgat' in de steel, van kop naar mondstuk.

Veelgebruikte termen die te maken hebben met de fabricage van kleipijpen:

1. Pijpaarde: De grondstof voor het vervaardigen van kleipijpen. Pijpaarde is een zeer fijne en oxidearme (of -loze) kleisoort, die zich na bewerking goed leent voor het persen van gedetailleerde, kleine vormen, zoals beeldjes en pijpen.
 2. Zoken: (Eng. to soak) De pijpaarde blijft een periode onder water liggen weken in een ton, zodat het goed bewerkbaar wordt en organische verontreinigingen (plantenresten) boven komen drijven.
 3. Rollen: (Eng. to roll) Het in vorm rollen van de klei als voorbereiding op het kasten.
 4. Kasten: (Eng. to cast) Het vormen van een kleipijp in een (metalen) mal.
 5. Stopper: (Eng. Stop, Stopper, als in dichtstoppen) Een gereedschap om de holte van de ketel uit te persen.
 6. Weijer: (Eng. Wire) IJzerdraad die wordt gebruikt voor het maken van het steelgat (rookkanaal).
 7. Schenker: Afwerkmesje voor steelnaden en -einde.
 8. Botter: (Ned. Bot, niet scherp) Gereedschap voor het afronden van de ketelrand.
 9. Smooijer: (Eng. to smooth, gladmaken) Gereedschap om de vormnaden van de pijp weg te strijken tijdens de nabehandeling door tremsters.
 10. Tremmen: (Eng. to trim, net maken) Nabehandeling van de kleipijp. De nabehandeling varieert per pijpsoort. In deze fase wordt er geradeerd, gebotterd, opgewreven, geglaasd, gemerkt en in de was gezet.
 11. Tremster: Vrouwelijke arbeider die de pijpen de benodigde nabehandeling gaf.
 12. Glazen: (Eng. to glaze, laten glanzen) De Pijp wordt geheel of gedeeltelijk bestreken met een agaatsteen, die het oppervlak laat glanzen.
-



Kleipijp: type dubbelportret 1710 – 1780

Materiaal: pijpenaarde

Lengte: 65 mm

Breedte pijpenkop: 30 mm



Pijpenkop: ca. 1756 – 1784

Materiaal: pijpenaarde

Afmetingen: 20 mm / 40 mm

Gewicht: ?

Wapen van Zeeland met letters WG B en Wapen van Groningen op andere zijde. Gorinchem

Vervaardiger: Wouter Groenenberg te Gorinchem, ca. 1756 - 1784



Pijpenkop: 1872 – 1910

Materiaal: pijpenaarde

Afmetingen: 26 mm / 60 mm

Gewicht: ?

Twee watergeuzen die een Spanjaard om het leven brengen / Victoria de godin van de overwinning met palmtak en de hoorn des overvloed.

Vervaardiger: Firma P. van der Want Gzn te Gouda





Pijpenkop: 1872 – 1910

Materiaal: pijpenaarde

Afmetingen: 30 mm / 65 mm

Gewicht: ?

De godin Juno met Pauw / Een bruidspaar met hond

Vervaardiger: De Firma P. van der Want Gzn te Gouda



Pijpenkop: type gezichtspijp eind 1800

Materiaal: pijpenaarde

Hoogte: 42 mm

Breedte keteltje: 23 mm

Gewicht: 15,54 gr

Typisch model dat vooral in België, Duitsland en ook Frankrijk gemaakt is, in de catalogus van de Belgische firma Knoedgen uit Bree staat er een soortgelijke (nr 124)

Bron:

- <https://www.kleipijpen.nl/>
- <https://www.kleipijp.nl/>
- <https://www.claypipes.nl/>
- <https://pipemuseum.nl/nl/>
- <https://metaaldetectievlaanderen.com/>