

## De Goudse stenen pijp

Een vondst die heel veel gedaan wordt is het pijpenkopje. Voor veel amateurarcheologen is het de eerste vondst die zij doen. In molshopen komt men regelmatig een pijpenkopje of steeltje tegen. De meeste van deze kleine vondsten zijn heel gewoon maar wie zich erin verdiept merkt al gauw de charme van de Goudse kleipijp. Eerst even wat over de geschiedenis van de pijp.

Het waren Engelse soldaten en bootslieden die het roken van een pijp in het Holland van de zestiende en zeventiende eeuw introduceerden. De toenmalige pijpjes werden vergeleken met een uitgeholde noot. In het begin van de zeventiende eeuw komen er Engelse huurlingen in Hollandse krijgsdienst om de verdediging van Gouda versterken. Hierdoor ontstond er, vanuit de Engelsen, vraag naar tabakspijpen. Ook de Hollanders gingen, naar het voorbeeld van de Engelsen, pijp roken. Dat het roken aansloeg is een feit, vele schilderijen uit die tijd, onder andere van Jan Steen, tonen tevreden rokers. Al gauw werd daarna in Holland door Engelse pijpenmakers de productie van kleipijpen ter hand genomen. Na de neergang van de bierbrouwerijen en de lakenindustrie was het in de 16e eeuw ook met de aardewerkindustrie in Gouda niet best gesteld. De Gouwenaars leerden van de Engelse pijpenmakers het vervaardigen van de stenen pijpen, maar tot 1637 waren het de Engelse pijpenmakers die de markt beheersten. Pas in 1641 overvleugelden de Goudse pijpenmakers de Engelse.



Zij vroegen toestemming om een gilde op te richten. Het voornaamste doel was om de Engelsen uit te sluiten. Het stadsbestuur kwam daarop met een compromis. Het gaf wel een reglement uit, maar liet de beoefening van het ambacht vrij. In datzelfde reglement werd ook het gebruik van het pijpenmakersmerk geregeld. Pas in 1660 werd er uiteindelijk toestemming gegeven en werd het Pijpmakersgilde opgericht. Het gilde controleerde de kwaliteit van de pijp en ging na of het "huishoudelijk reglement" werd nageleefd. Uit de gildeboeken zijn veel gegevens te halen. Onder andere welke merken wanneer en door wie werden gebruikt.

Het Gilde had in 1665 al 80 leden. In 1679 waren er 161 bazen met ieder zo'n 10 knechten. De markt groeide snel en in het midden van de 18e eeuw waren er al 374 bazen bij het Gilde ingeschreven met omstreeks 1750 een 4000 mannelijke en 3000 vrouwelijke werknemers. De verdiensten van de pijpenmakers waren niet alleen afhankelijk van de productieaantallen maar ook van de meer of minder complexe taak in het proces, de



De productie van pijpen

lengte van de steel van de pijp alsmede de kwaliteit van de pijp. De "goede" pijpenmakers streefden behalve naar een fraai uiterlijk ook altijd naar zo dun mogelijke ketelwanden en een zo lang mogelijke steel. Er ontstond een hele industrie rond het pijpenmaken. Naast de pijpenmakers waren er nog vele indirect betrokkenen zoals: kuipers, mandenmakers, vormmakers, klei- en turf- en vrachtschippers en natuurlijk de handelaren in pijpen.

In 1666 werd er zelfs een Pijpenmarkt opgericht, die op de Nieuwe Haven te Gouda werd gehouden. De afzet bleef niet lang beperkt tot de regionale markt. Over de hele wereld worden resten van Hollandse pijpen gevonden. Op de hiel (het uitsteeksel onder de ketel) kwam soms al een merk in de vorm in de vorm van een roos, een simpel lettermerk of een patroontje.

De na ca 1620 gemaakte pijpen beginnen een eigen karakter te krijgen; een buikige ketel, betere afwerking en een vorm van versiering door streepjespatronen.

Het maken van een pijp

1. Het basismateriaal, de zogenaamde witbakkende klei of pijpjarige, werd ingevoerd vanuit Engeland, Duitsland en België. Deze klei onderging een aantal specifieke handelingen (verontreinigen eruit, malen, laten besterven) alvorens hij geschikt was om te verwerken.
2. De "roller" rolde met de hand de juiste hoeveelheid klei tot een sliert van juiste dikte met een soort prop aan het eind. Na enkele dagen aanstijven was dit halffabricaat geschikt voor de volgende verwerkingsstap.
3. Het rijgen van een ijzerdraadje door de sliert, het toekomstige rookkanaal, en het plaatsen van het geheel in een metalen pijpmal die in een soort bankschroef werd geplaatst.
4. Met een persvorm werd de holte van de pijpenkop erin geperst. De aldus geperste pijp heeft zijn grove vorm gekregen.
5. Vrouwen werkten oneffenheden weg en eventueel werd de pijp voorzien van een stempeltje of kartelrand. Als het om luxe pijpen ging werden ze ook nog gepolijst.
6. Het bakken van de pijpen. Veelal gebeurde dit bij pottenbakkers omdat die over de kennis en de zeer prijzige ovens beschikten.
7. Tenslotte werden de pijpen verpakt. Dit gebeurde meestal per gros (144 stuks) en in papieren wikkels met stempel van de maker erop.

De vorm van de pijp was afhankelijk van een aantal factoren, zoals de vaardigheid van de maker, de prijs van de tabak maar ook de mode. Keus voor een kleine maat lag voor de hand. De tabak was duur en in een kleine pijp paste niet zoveel. De pijpenkop werd groter naarmate de prijs van tabak zakte. In de beginjaren waren de pijpen kort van stuk en waren vrij heet om te roken, vandaar dat de steel langer werd en de pijp aangenamer werd om te roken. Men registreerde de op de pijp geplaatste merken, waardoor nu nog mogelijk is na te gaan door wie en wanneer de pijp is gemaakt. Ook de vorm, productie-eigenschappen en de decoratie zijn voor een goede datering van belang. De halverwege de achttiende eeuw ingezette teruggang van de pijpenindustrie neemt in de negentiende eeuw door de mode van het sigarenroken grootse vormen aan. In 1855 werkten nog maar 566 vrouwen en kinderen en 360 mannen. Toen de sigaret zijn intrede deed en bovendien houten pijpen beter rookten en niet zo kwetsbaar bleken te zijn, was het snel met de kleipijp gebeurd.

