

met de moeilijkheden op het Rif en te Barcelona een retraite ondergingen. Van de meer speculatieve Staatsfondsen bleven inzonderheid Zuid-Amerikanen in prijshoudende stemming. Ter Tabaksmarkt treden bij uiterst geringe omzetten eenige koersvariatiën in, zonder dat deze evenwel groote verhoudingen aannamen. Van de Indische Cultuur- en Credietwaarden bleven voor aand. Vorstenlanden en de hoogst bereikte noteeringen niet behouden, terwijl aand. Nederlandsche Handelsmaatschappij eenige verbetering ondergingen. Voor de Petroleum bestond aanvankelijk voor Koninklijke een ongunstige stemming in verband met de ontkenning van wege de directie als zou tusschen de Standard Oil Cy en haar mij. een nieuwe belangencombinatie zijn afgesloten. Het hoofdfonds in

het koersverloop volgend, brokkelden ook de dependenten-soorten gevoelig af, doch houden zij, nadat de Koninklijke een flink herstel ondergingen, het geleden verlies vrijwel geheel inhalen. De Mijnwaarden ondervonden tamelijke belangstelling voor de verschillende soorten, waarbij evenwel weinig uiteenlopende koersen te vermelden zijn. Great Cobars ondergingen in navolging van het verbeterd niveau der buitenlandsche koperwaarde een flinke verbetering. Scheepsaandeelen stil.

De prolongatie-koers liep tot $2\frac{1}{4}$ pCt. en even daar boven op, om vervolgens op ruim aanbod, waar tegenover bovendien geringe vraag stond, weder tot $1\frac{1}{2}$ pCt. terug te gaan.

Augustus 1909.

NIJVERHEID.

De Pijpenfabricage.

Deze industrie, welke aan het nijvere stadje Gouda eene wereldvermaardheid gegeven heeft, is om verschillende redenen eigenaardig. In de eerste plaats, omdat die industrie reeds eeuwen lang aldaar wordt bedreven en dat op nagenoeg onveranderde wijze. Stoom, noch electriciteit hebben in deze fabricage eene diep-ingrijpende verandering weten aan te brengen. Alle andere bedrijven werden door de machine, door een dezer groote krachten gedreven, veroverd, maar in de pijpenfabricage blijft nog steeds handenaarbeid de hoofdrol spelen.

Wel heeft men getracht, eene machine te vervaardigen om ook in deze oude industrie de handenaarbeid te vervangen, maar men is tot nu toe niet geslaagd, daarmede practische resultaten te bereiken.

Tot op heden wordt eene dusdanige machine alleen gebruikt tot het vormen van den kop der pijp; voor dit onderdeel wordt zij bij sommige fabrieken toegepast. De ondervinding zal echter moeten leeren of deze machine op den duur voldoet aan de eischen, die men daaraan moet stellen. En in het gunstigste geval is dan nog slechts voor een onderdeel der fabricage eene machine ingevoerd. Er blijven dan nog vele

werkzaamheden over, die niet machinaal verricht kunnen worden en waarvoor de geroutineerde werkkraft van bekwame menschenhanden beslist onmisbaar is.

Merkwaardig is het, dat niettegenstaande oogenschijnlijk het gebruik van pijpen sterk is afgenomen, de fabricage daarvan niet den druk schijnt te hebben ondervonden. Hoe weinigen in onze omgeving rooken nog uit een aartsvaderlijke pijp met langen steel? Een enkele grijze grootvader misschien, of misschien een enkel maal ook jongere heeren, die het zich eens recht gemoedelijk willen maken, maar over het algemeen moet men toch constateeren, dat het tabaksverbruik zich meer uit in het rooken van sigaren en sigaretten, of minder ook wel van tabak uit houten of meerschuimen pijpen, maar de „lange Goudsche” is in onze maatschappij oogenschijnlijk toch vrijwel in onbruik geraakt en van de schaatsenrijders, die zich na een tocht naar Gouda met pijpen behangen, kunnen de pijpenfabrieken toch ook niet bestaan, terwijl de aankoop van pijpen als curiositeit door buitenlanders, die zich een Hollander niet anders kunnen denken dan op klompen met een aarden pijp in den mond, waarschijnlijk wel



Afbeelding naar een oud uithangbord, waarop men ziet hoe de pijpenfabricage als huisindustrie plaats vond.

een aardig afzetgebied voor deze fabrieken vormt, maar toch ook niet zal kunnen worden beschouwd als het voornaamste débouché der pijpenfabricage.

En toch bloeit de pijpenindustrie te Gouda. De conclusie is dus, dat de export belangrijk moet zijn. In het verslag omtrent Handel, Nijverheid en Scheepvaart van de Afdeling Handel van het Departement van Landbouw, Nijverheid en Handel over 1908 lezen wij dan ook, dat iets meer dan de helft der productie naar het buitenland wordt verkocht en wel naar bijna alle werelddeelen.

Omtrent de industrie lezen wij nog in genoemd verslag, dat die in 1908 bevredigende resultaten opleverde. De vraag was grooter dan het vorig jaar, zoodat de productie gereedelijk plaatsing vond.

In den loop van het jaar kwam er in deze industrie eene belangrijke verandering in den gang van zaken. De arbeidsloonen werden n.l. aanmerkelijk verhoogd. Voor deze vermeerdering der bedrijfskosten werd slechts gedeeltelijk vergoeding gevonden door eenige verhooging in den prijs van het fabricaat.

Aangezien het arbeidsloon wel 80 % van de waarde van het artikel uitmaakt, is het duidelijk, dat eene belangrijke verhooging der arbeidsloonen, als in het jaar 1908 plaats vond, een grooten invloed moet uitoefenen. Ten volle kan thans nog niet over de gevolgen dezer verandering worden geoordeeld.

In het buitenland is de loonstandaard voor dit soort werk veel lager dan hier te lande. Men is dus wel bevreesd, dat deze omstandigheid haren invloed zal laten gelden.

Werkkrachten waren in het afgelopen jaar voldoende beschikbaar, maar hun bekwaamheid werd niet algemeen geroemd. De pijpenfabricage als handwerk is van dien aard, dat alleen geoefende krachten bevredigend werk kunnen leveren.

Hoe de industrie zich ontwikkelt, kan men nagaan, als men verneemt, dat b.v. de firma P. van der Want Gzn. te Gouda, welker fabriek in 1630 werd opgericht, thans bijna twee maal zooveel pijpen produceert als vijftien jaren geleden, in meer dan duizend verschillende modellen en soorten, terwijl dezé fabriek bovendien nog goedkope pijpen van Duitsche fabrieken betreft. Dat door deze fabriek geen moeite wordt ontzien, om het artikel in steeds breder kringen af te zetten, blijkt wel uit het feit, dat zelfs in Afrika, in Indië en in andere gewesten een vertegenwoordiger der firma werkzaam is om relaties aan te knopen of bestaande verbindingen uit te breiden.

In het vorige jaar werd deze fabriek o. m. bezocht door Hare Hoogheid Prinses Marie Reus VII, naar aanleiding van welk bezoek de firma met eene order vereerd werd.

De fabriek is thans bijna geheel verbouwd en kan wat hare inrichting betreft, zeer zeker met zusterinstellingen wedijveren.

Terecht wordt de Goudsche pijpenindustrie als eene bijzondere bezienswaardigheid aan vreemdelingen, die ons land komen bezoeken, getoond.

Is het niet hoogst interessant, hoe uit de ruwe klei een hard, broos voorwerp wordt vervaardigd, eenvoudig of meer sierlijk van



Het rollen der pijpen.



Het „kasten”.

vorm, helder wit of wel met verschillende tinten versierd?

Wanneer men de massa's grijze klei ziet, ruwe stukken, meest uit België, maar ook wel uit Duitschland en Engeland aangevoerd, dan verwondert men zich bij de vergelijking daarvan met de zorgvuldig afgewerkte voorwerpen, die ons allen bekend zijn. Er behoort dan ook heel wat moeite en zorg toe, voordat de ruwe grijze massa zoodanig van vorm veranderd is.

Eerst moet de ruwe klei geweekt (gezookt) worden, terwijl de verschillende soorten door elkander moeten worden vermalen. Daartoe worden de ruwe bonken op de „klopperplank”

aan kleine stukjes geslagen, de stukjes worden in een grooten steenen bak met water geweekt, om daarna, vermengd met afval van ongebakken pijpen („schrobbeles”) door het malen de gewenschte mate van fijnheid te verkrijgen.

Nadat de klei nogmaals gemalen is, komt zij in handen van mannen en jongens, die er den eersten vorm aan geven. Zij nemen daartoe een stukje klei en rollen dit met beide handen over een eiken plankje, tot zij een massieve pijp hebben verkregen, waarvan de grootte en omvang evenredig zijn aan het model, dat later verkregen moet worden.

Deze werkzaamheid draagt den naam van „rollen”. Nadat de pijpen gedroogd zijn, komen zij in handen van de „kasters”, die er het eigenlijke model aan geven en de rookgang in de pijp aanbrengen.

Het „kasten” geschiedt door de gedroogde massieve pijp in een houten gootje te leggen om dan den steel over een ijzerdraad te trekken. Dat deze manipulatie met groote voorzichtigheid en handigheid moet geschieden, spreekt van zelf.

De holte in den kop wordt angebracht door middel van een stuk ijzer, „stopper” genaamd. Nadat de pijpen dan weer gedroogd zijn, worden



Het „tremmen” (opknappen) der gekaste pijpen.



Het gladmaken der pijpen met afaatsteen.

zij door vrouwen en meisjes „getremd” d.w.z. de overtollige klei wordt weggenomen en de buitenste oppervlakte wordt geheel glad gemaakt. De rand van den kop, die eerst plat en ongelijk is, wordt mooi gevormd met behulp van een passend rond stukje hout. De betere soorten worden dan nog gepolijst. Hierna worden de pijpen van een merk voorzien, terwijl de naam der firma op den steel der pijp komt te staan.

In de gefatsoeneerde pijpen zijn nog veel



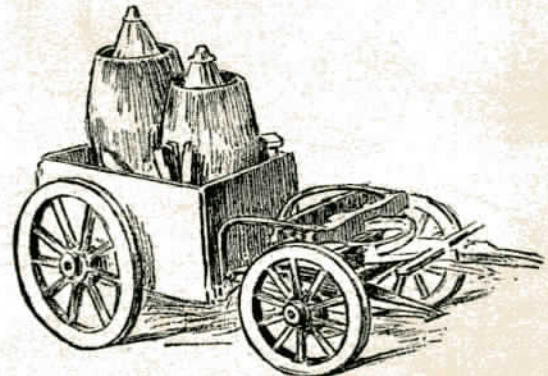
Het vullen der potten vóór het bakken.



Een pot vol pijpen.

waterdeelen aanwezig en daar de pijpen bij het drogen de neiging hebben om krom te trekken, worden de langere in een eikenhouten kistje met groeven gelegd, terwijl in de kortere een naald gaat, die er natuurlijk vóór het bakken uitgehaald wordt.

De meer genoemde firma P. van der Want Gzn. heeft eene eigenaardige methode om de pijpen te drogen. Iederen morgen gaan de versche pijpen in de droogkamer, die door een kachel geleidelijk verwarmd wordt. Zomer en winter gaat dit steeds op dezelfde manier, terwijl andere fabrieken meer het oude systeem handhaven door zooveel mogelijk in de lucht te drogen. Dit is wel op het oog voordeliger,



Op weg naar den oven.

maar de schadelijke gevolgen van te heeten zonneshijn of te fellen wind doen zich maar al te dikwijls gevoelen.

Wanneer de pijpen gedroogd zijn, worden de koppen en soms ook wel de stelen der gladde pijpen geglaasd, d.w.z. met een agaatsteen gewreven, waardoor een aantal streepjes op den kop komen en daaraan een mooien glans geven.

Ten slotte worden de pijpen in vuurvaste potten opgestapeld om zoo gebakken te worden.

Die volle potten worden van steenen kappen voorzien en in een ouderwetschen, ronden oven tegelijk met het welbekende Goudsche aardewerk gebakken. De oven wordt met turf gestookt gedurende 24 uren waarin de gewenschte hitte van plm. 1000 graden Celcius bereikt wordt.

Is de oven goed afgekoeld, dan komen de pijpen in haar witte gedaante te voorschijn. Zij moeten dan nog gesorteerd en opgewreven worden.

De pijpen, die niet geschikt zijn om als eerste kwaliteit te worden verkocht, gaan als tweede en derde kwaliteit.



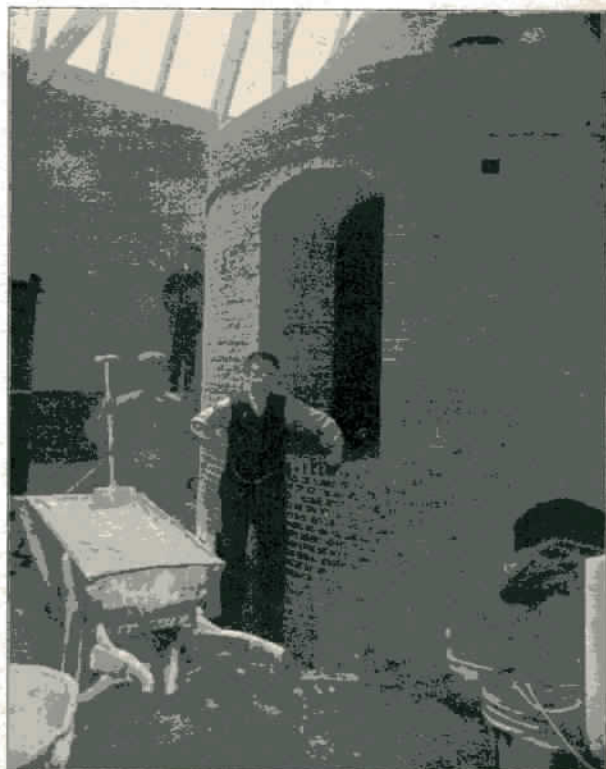
Doopen, sorteeren en pakken der pijpen.

Die welke geheel onbruikbaar zijn, vinden wij terug in de schiettenten op de langzamerhand verdwijnende zomer- en meer en meer daarvoor in de plaats tredende winter-kermissen, bekend onder den naam van „kermesse d'été.”

Daar dienen deze pijpen, waaruit niet gerookt kan worden, als mikpunt voor schietlustigen.



Voorgevel van de fabriek der firma P. van der Want Gzn. aan de Kuiperstraat te Gouda.



Nieuwe oven in aanbouw bij de firma P. van der Want Gz. Gouda.