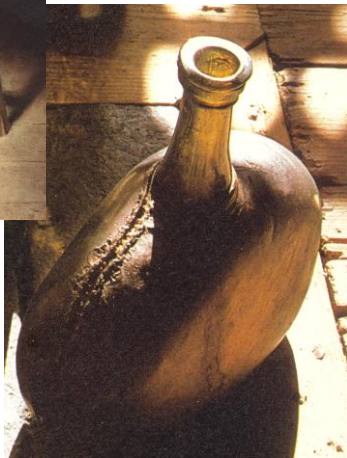


DEMIJOHNS - CARBOYS - MANDFLESSEN - DEMIJEANS

Verzamelobject, Etalagemateriaal, Rietstengelvaas of Sta-in-de Weg?

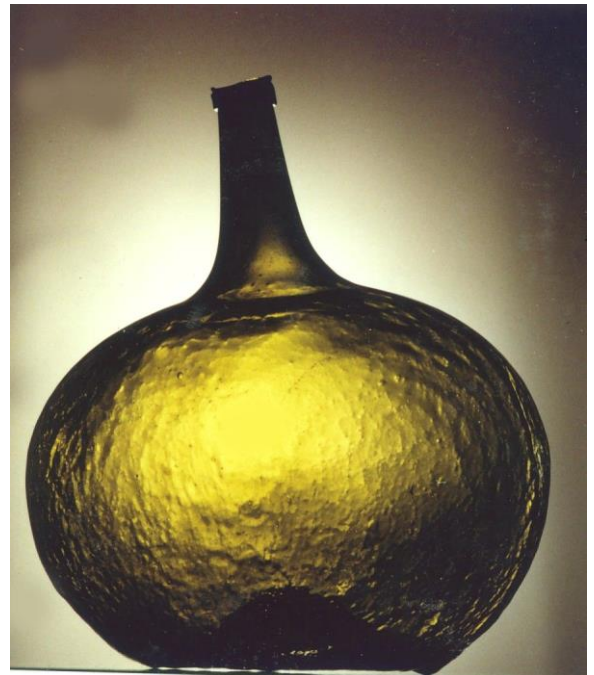


*Jan Steen: 'De Drinker', 1660.
Zelfportret met echtgenote
Margaritha. Collectie Hermitage.
Rechts: Leerbeklede fles, 1680.
Afkomstig uit Florida. Amerikaanse
collectie (Robert Anderson).*



Rechts: Afgeplatte voorraadfles voor algemeen gebruik, België ca. 1800. Oorspronkelijk met leer of vlechtwerk bekleed. Geblazen in een twee-delige houten vorm. H. 34 cm.

*Hieronder: Drie flessen met oorspronkelijke beschermingsmantel.
Links: Bolvormige mandfles, begin 1800, Elzasgebied,
mondgeblazen, vermoedelijk Wildenstein. H. 33cm. Rechts:
Cylindrische mandfles, mondgeblazen, pontiel, Schwarzwald,
1850. H. 34 cm. Alle drie flessen collectie Likeur en Frisdrank
Museum. Midden: Bolvormige fles, 1800, Duits. Amerikaanse
collectie. Foto: Antique Bottle and Glass Collector.*



Mét de industriële revolutie, het gaandeweg verdwijnen van de huisindustrie en het stijgend gebruik van chemische vloeistoffen, steeg de vraag naar bewaarflessen. De flessen werden nu met het meer resistente wilgenteen bevlochten, waarvoor Holland een internationaal toeleverancier was. Geen glasfabriek kon zich veroorloven geen demijohns of mandflessen te produceren of er geen vlechterij op na te houden. Mandenvlechten moest, zoals zoveel oude beroepen, in de praktijk geleerd worden en als vlechter



Het bevlechten van demijohns in het Amsterdamse verkoopkantoor van de Leerdamse glasfabriek Jeekel & Co. aan de Groenburgwal 5, ca. 1900.

werd je niet als vakman beschouwd als je niet eerst een goede bodem kon maken.

Een volleerd vlechter kon, afhankelijk van de inhoud 8 tot 10 flessen per dag bevlechten waarbij het afwerken van de hals bij demijohns en het maken een afsluitkap vaak door vrouwen in thuiswerk werd uitgevoerd.

Naarmate de bedrijven groter werden nam ook de vraag naar grotere voorraadflessen toe. Van bescheiden 3 en 5 Liter inhouden voerde dat tot de productie van 30, 50 en zelfs 60 Literflessen. Voor de kleine maten waren vormen beschikbaar maar de grootste moesten vrij geblazen worden. Met een totaal gewicht, inclusief dat van de blaaspijp en het excès aan glas, van bijna 20 Kilo behoorde dat tot het zwaarst denkbare werk in een glasblazerij, te vergelijken met het blazen van vensterglas-cylinders. Er zijn filmbeelden van bewaard gebleven uit de jaren 1930, zowel uit Schiedam als uit Leerdam, maar de gebrekkige opnametechniek in de donkere fabrieksomgeving maken het moeilijk daaruit photostills te maken van bevredigende kwaliteit.



Links: Schiedam, Glasfabriek 'De Schie', 1917. Foto Spaarnestad.

Midden: Photostill uit de film 'Glas' van Otto van Neijenhoff, Schiedam 1932.

Rechts: Beelden uit 'Glas' van Bert Haanstra, Leerdam, 1958.

Dat lukte Bert Haanstra beter in 1958 met zijn film GLAS, de meest bekroonde documentaire ter wereld, maar toen was de reguliere productie van grote 'ballons' in Leerdam al lang stilgelegd en de scène werd ingelast op verzoek van een glasmaker die graag zijn kunsten nog eens vertoonde. Het waren dit soort 'shots' die de film wereldberoemd maakten, zoals de grappige scène van vallende bierflessen: de bekendste lopendeband scène uit de filmgeschiedenis na die uit Charlie Chaplin's MODERN TIMES uit 1936.



Herman Heijenbrock (1871 1948) Het blazen van ballons in de glasfabriek te Tiel, ca. 1930. Collectie Openlucht-museum, Arnhem. Onder: Beelden uit de Tielse glasfabriek, ca. 1960. Collectie Streekmuseum Tiel.



Na de Tweede Wereldoorlog werden in ons land alleen nog ballons vervaardigd in de sinds 1916 bestaande glasfabriek in Tiel, vanaf 1936 onder leiding van oud-Leerdam medewerker W.J. Verdugt.

Foto's in de collectie van het Streekmuseum Tiel alsmede een uit de jaren 1930 stammend pastel van de industrieschilder Herman Heijenbrock tonen het blazen van grote ballons voor de chemische industrie.

Er was nauwelijks mechanische productie van dit soort flessen mogelijk, al ontwikkelde de Franse ingenieur E. Roirant (1882-1955) een variant op zijn in 1923 gepatenteerde één-armige flessenmachine, de z.g. 'Machine Simple Operation BB' waarop demijohns konden worden gemaakt. Er heeft daadwerkelijk zo'n machine in Tiel gestaan maar de grootste inhouden moesten toch vrij geblazen aan de blaaspijp worden gemaakt.

Er is weinig verschil te zien in het type fles dat Heijenbrock afbeeldt en hetgeen op de foto's uit de beginjaren 1960 te zien is. Er zijn grote hoeveelheden gereedgekomen flessen, wachtend op een klant. Op den duur waren die niet meer te vinden want de functie van glazen ballons werd overgenomen door plastic containers.



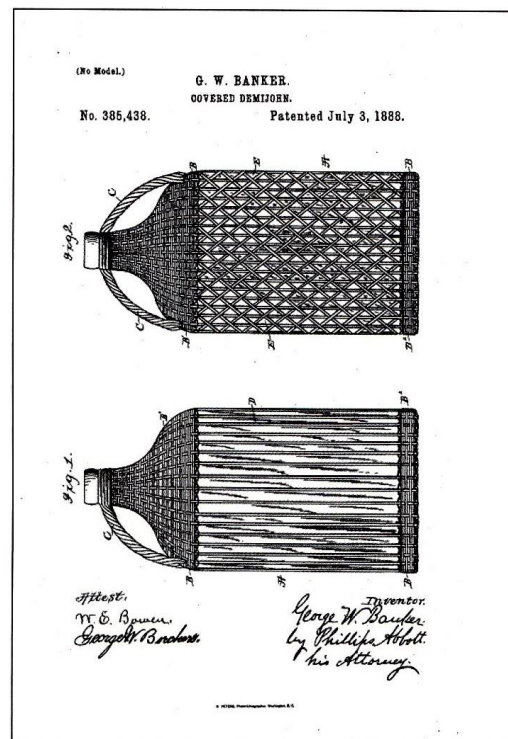
Demijohns in opslag bij de glasfabriek in Tiel, ca. 1960. Collectie Streekmuseum Tiel.



Het laden van een wagon met 60-Liter ballons in 1950 bij de 'Wilhelmshütte' (Himly Holscher & Co.) in Nienburg aan de Weser. Het was de grootste fabriek van mandflessen in Duitsland met een productie van ca. duizend betende flessen per dag. (Uit: 100 Jahre Wilhelmshütte 1891-1991).



Tot die tijd was er geen bedrijf te vinden dat niet een aantal van dit soort voorraadflessen in gebruik had waarbij die, bestemd voor gebruik in het huishouden of door de wijnhandel, distilleerderijen en voedingsmiddelen bedrijven met meer zorg bevlochten werden dan die bestemd voor opslag van chemicalieën en zuren. Van de grotere inhouden vond echter het merendeel daar zijn bestemming. In de in 1967 gesloten glasfabriek te Nieuw Buinen werd dan ook over 'zuurflessen' gesproken. Ballons van 30 Liter en groter werden meestal in een open mand of een metalen korf geplaatst met aan de bovenrand een rand stro. Dat voert tot een interessante blik op de verschillende manieren waarop de flessen van een ommanteling zijn voorzien. Graag wil ik de lezer dan ook op de twee volgende pagina's meenemen naar wat bij dit soort flessen aan de buitenkant aan vakmanschap en inventiviteit zoal te pas kwam.



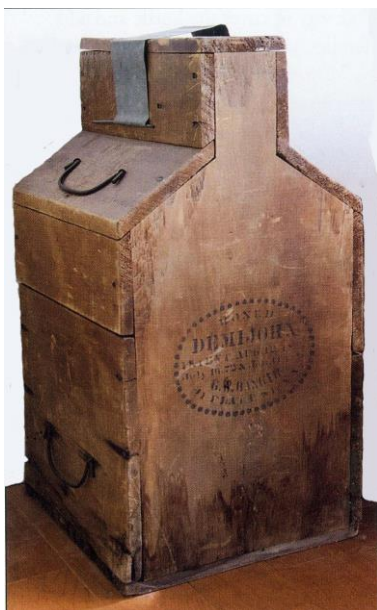
Boven: Ovale voorraadfles, coll. Nationaal Glasmuseum Leerdam.
Verder van links naar rechts: Spaanse demijohn; twee typische Franse mandflessen; Amerikaans patent uit 1888.
Daaronder: Franse voorraadpot met demijohn.
Hieronder: Hollandse mandfles; Franse voorraadfles met later aangebrachte houten bodem; Amerikaanse whiskeyfles met een uitsparing voor het etiket.



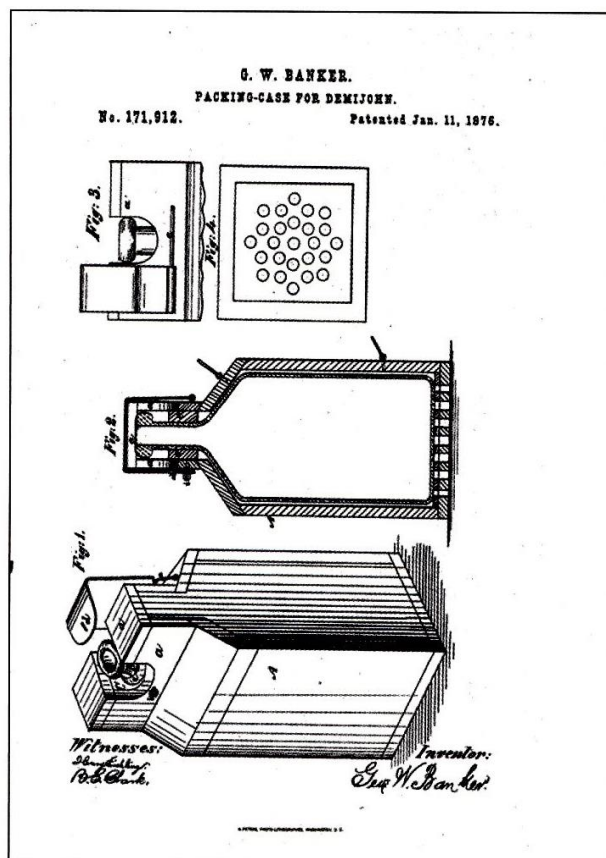


Geen bedrijf was zo chic of er werden mandflessen gebruikt. Links: korffles afkomstig uit de vroegere distilleerderij Perlstein in Doetinchem.

Rechts: Dit beeld uit 1911 toont de mengafdeling van de ROSINE parfumbriek, gesticht door de Parijse couturier Paul Poiret, de eerste modeontwerper die een eigen parfumbriek begon. Op de voorgrond zijn enkele mandflessen zichtbaar.



Voor lange transportafstanden onder vaak ruwe omstandigheden, zoals in Amerika, werden ook wel houten constructies gebruikt. Links: In Duitsland en Oostenrijk bekend als 'Holzschutzflasche' en o.a. gebruikt door de firma Stroh. (Zie ook het artikel in DOF 127). Rechts: Omhulsel volgens Amerikaans patent Nr. 171.912 uit 1876.



Aan sommige van dit soort omhulsels is duidelijk het nodige geld besteed. De inhoud van de fles moet waardevol of misschien ook wel gevaarlijk zijn geweest. Midden: een omhulling van dun hout, speciaal voor een cilindrisch model fles.

Foto's: Antique Bottle & Glass Collector, USA.



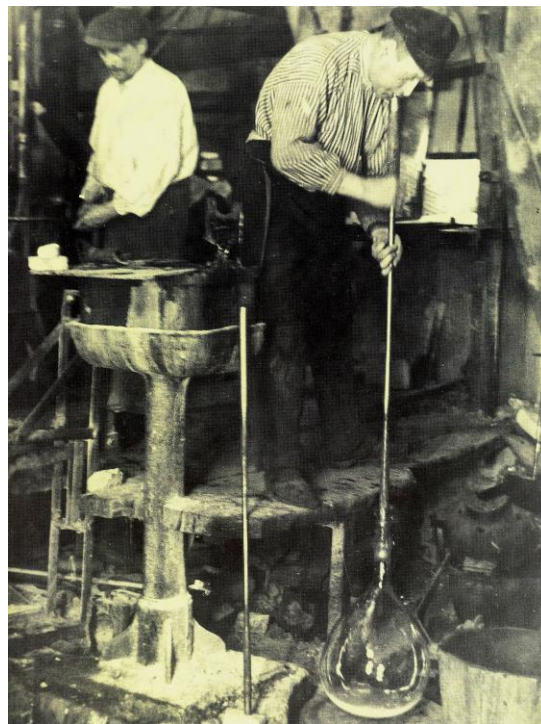
SUMMARY DEMIJOHNS AND CARBOYS



*Roman / Egyptian covered bottle, 1st Century. Beautifully preserved in the sand of the desert.
Coll. Corning Museum of Glass.
Below: Large carboy, ca. 1900, placed in a metal basket.*



Large glass bottles for storage or transport of liquids were already in use by the Romans and were irreplaceable until plastic containers came onto the market. Because of their vulnerability and value they were nestled in wooden crates or covered with leather or woven material. During the industrial revolution house industry was replaced by industrial procedures and with the growing use of chemicals, the demand for larger storage glass containers grew rapidly. There was no alternative but glass for the packaging and storage of large volumes of caustic liquids, such as sulphuric, hydrochloric or acetic acids. Consequently, in addition to the modest 3, 5 or 10 Liter demijohns, storage bottles of 30, 40 and even 60 Liters had to be produced. Until well after the Second World War such bottles, often weighing 10 kilos, were blown by craftsmen that had to use great strength in the process which claimed to be one of the heaviest jobs in the glass industry, together with the blowing of window pane cylinders. No glass factory could allow itself not to produce demijohns and carboys and they all employed wicker workers that applied the protective wrap of cordage or wicker. Wickering was something one had to learn in practise and it all started by learning how to make a proper wicker bottom from which the covering of the sides of the bottle were woven. However, most of the larger sizes were simply placed in a large basket, often made from metal strips with a few handfuls of straw for buffering.



In 1923, the French engineer E. Roirant (1882-1955) constructed a small fully-automatic machine with only one set of moulds that was widely use in Europe and was originally destined for production of either flaconnerie or wine and beer bottles. Later a special version of this machine 'simple opération' was constructed for the production of carboys. It was the first time something was done to lighten the heavy work of the carboy blower. However, the machine could not handle the larger sizes so until the fading of the market, these were blown by craftsmen. Demijohns form an interesting field for bottle collectors. Especially the older bottles

that have lost their protective wickering show all the charming characteristics of hand work aswhile, when still wickered, they display the abilities of the wicker workers. Of special interest are the wooden coverings, often made with much skill and most likely used in case the content of the bottle was either expensive or harmful.

*Above: Carboy blower, Heye Glassworks (Germany) 1950.
Left: Wicker worker, Santos Barosa Glassworks, Portugal, 1930.
Carboys and demijohns, collection Nationaal Jenevermuseum Hasselt (Belgium)*



Note: By the kind permission of editor John Pastor we are able to reproduce here several coverings as shown in an article by David Hoover in the May 2014 issue of 'Antique Bottle & Glass Collector'.