

GLASBLAZERS, HUN FAMILIENAMEN, AFKOMST EN WERK

Het blazen van glas door een ijzeren buis is een uitvinding van ongeveer 50 jaren voor het begin van onze jaartelling. Zeer waarschijnlijk is Syrië het land, dat de eer van deze ontdekking of uitvinding, zo men het noemen wil, voor zich mag opeisen. Het was een uitvinding die een revolutie in het glasmaken teweeg heeft gebracht. Een grotere vooruitgang was het gevolg; onvoorstelbare grote variatie van vormen werd mogelijk¹.

Door de eeuwen heen zijn glasblazers een reizend en trekkend volk geweest. Zij trokken, ondanks oorlogen, strijd en politieke tegenstellingen door het vaak verdeelde Europa en vestigden zich daar waar hun bekwaamheid en kunst werden gewaardeerd o.a. te Venetië en Amsterdam. Venetiaans glas en glaswerk uit de Nederlanden is wereldberoemd. Op grote schaal werd het uitgevoerd naar andere landen.

In ons land bloeit een glascultuur in de 17e en 18e eeuw, speciaal te Amsterdam waar tal van glashutten verrijzen. Er is veel vraag naar venster-glas en in mindere mate naar lampenglazen. Enorme hoeveelheden glas worden geëxporteerd en Prof. Ferrand W. Hudig vermeldt in zijn dissertatie „Das Glas”², dat in 1621 niet minder dan zesentwintig Noordnederlandse schepen met glas uit Nederland naar Venetië voeren. Tijdens de Republiek kwam de glasindustrie in ons land tot grote bloei en reikte de kunst van het glasblazen tot ver over onze grenzen. Overal verrezen glashutten, o.a. te Amsterdam, Den Haag, Rotterdam, Haarlem en 's Hertogenbosch, niettegenstaande vele klachten over brandgevaar, dat de vestiging van een dergelijk bedrijf met zich bracht.

Ook binnen de stad Amersfoort bevindt zich een glasblazerij genaamd „'t Glashuis”, gelegen aan de Westsingel. In 1717 is Pieter van Luinen, heer van 't Glashuis³, In de Blaffert van het Huisgeld (plm. 1750) onder No. 1631, wordt als eigenares genoemd: Willemina Bosch, Wed. Meynderts. Aan huisgeld betaalt zij: f 14 - 13 - 8. Eind 18e eeuw is het Glashuis in het bezit van Abraham Cohen, bouwer van het huis, nu het Stadhuis van Amersfoort aan de Westsingel⁴. Nederland behoorde tot de belangrijkste glasproducenten van Europa, naast Venetië, Bohemen en Engeland.

In de 18e eeuw maken de glasblazerijen een crisis door en het ene bedrijf na het andere moet de fabricatie opgeven. Een periode van verval doet zijn intrede en Nederland behoort niet langer meer tot de grote glaslanden. Nadat in het laatst van de 18e eeuw de eerste flessenfabriek was opgericht en wel te Leerdam, werden er in 1819 zeven glasblazerijen geteld, namelijk vier in Zuid-Holland, twee in Utrecht en één in Gelderland, die te zamen met plm. 240 arbeiders werkten⁵. De glasproductie daalde in ons land tot nooit gekende en allerm minst vermoede laagte.

Had men zich in de voorafgaande jaren voornamelijk toegelegd op het maken van sierglas: bekers, roemers, fluiten en bokalen, waarin een grote hoogte van artisticeit werd bereikt, nu — in het midden van de 18e eeuw —

¹ Elka Schrijver. „Glas en Kristal” I. (Bussum, 1961), blz. 24.

² Ferrand W. Hudig. „Das Glas”. (Wien, 1923).

³ Informatieboek 22 mei 1717. Gemeente Archief Amersfoort.

⁴ Gemeente Archief van Amersfoort, charter no. 1462.

⁵ Elka Schrijver, a.v., blz. 55.

begint men zich toe te leggen op het vervaardigen van flessen voor de opkomende industrieën. Voordien was hiervan geen sprake en wist men in Nederland weinig van het maken van industrieglas.

Naar alle waarschijnlijkheid hadden glasfabrikanten in het naburige Duitsland zich ingericht voor — en toegelegd op het maken van flessen. Dit trok de aandacht van ondernemende Nederlandse zakenlieden. Te Königsteel (Essen-Steele) was een glasblazerij van een zekere Hünlichhausen gevestigd, waar zgn. Hollandse kelderflessen werden gefabriceerd. Zelfs een glasblazerij te Paderborn leverde glas in de lage landen aan de zee.

Een drietal zakenlieden, met een voor die tijd, bijzondere grote dosis voortvarendheid, ondernemingsgeest en initiatief besloot in 1731, ondanks de neergaande curve in de glasindustrie, te Isselt op grondgebied van Soest, dooh pal onder de rook van de stad Amersfoort, een glasblazerij op te richten. Hierover lezen wij:

Willem Coopzen heeft gekocht van Gerrit C. Meyer 1 1/2 morgen met schuur en huizinge geappropeerd tot 'n glasblazerij in 't gericht Isselt voor f 4000,—⁶.

De desbetreffende koopakte van 6 januari 1731 wordt verleden voor Notaris Samuël Wiselius te Amsterdam. Partijen waren: Gerrit Meyer, Willem Coopzen en Jan Veerssen. In een akte van 1 juli 1732 wordt gesproken over de „glasblazerije tegenwoordig competeerende Willem Coopzen gelegen bij de rivier de Eem”.

Dat de glasblazerij aan de rivier de Eem werd gebouwd had zijn economisch voordeel. Grondstoffen en kolen voor het stoken van de vuren konden per schip worden aangevoerd en de vervaardigde en afgewerkte produkten werden voor afvoer eveneens verscheept over het water. Over de glasblazerij te Isselt is in de literatuur weinig bekend. Dr. Hudig, reeds eerder genoemd, vermeldt de naam van de glasblazerij zelfs niet. Wel noteert hij een Amersfoortse (of Soesterse?) glasfabrikant: 1764, Amersfoort, Willem Smit.

Bij voorkeur stichtte men glasblazerijen langs en aan een vaarwater, hetzij een rivier hetzij een kanaal. Was het een bedijkte rivier dan bouwde men de fabriek (toen nog van geringe afmetingen) veelal buitendijs om de aan- en afvoer gemakkelijker en tevens goedkoper te maken. Schepen van niet al te grote tonnage konden daardoor een vrije ligplaats bereiken dicht in de buurt van de glasblazerij.

Op bovengeschetste wijze ontstond in de buurtschap Isselt — tot 1940 grondgebied van de gemeente Soest — de bekende glasblazerij, in de volksmond „De Glashut” geheten. Boerderijen met de benaming „De Glashut” en de „Vurige Wagen” herinneren nog aan het interessante bedrijf, dat hier in de vorige eeuw was gevestigd. Helaas zijn de boerderijen van die naam ook verdwenen. Zij werden in de jaren 1952-1955 afgebroken ten behoeve van het zich steeds verder uitbreidende fabrieks- en industrieterrein van Amersfoort.

Het bewijs, dat de Isseltse industrie, die zich in het bijzonder toelegde op het maken van flessen en industrieglas, de eerste was in de rij van opgerichte glasblazerijen in Nederland, blijkt uit de volgende opgave. Gegevens die werden verzameld en verstrekt door de oud-glasblazer J. J. Sliker, te Rotterdam, die zich bijzonder interesseerde voor de historie van de glasblazers en de glasblazerijen in Nederland. Achtereenvolgens worden vermeld:

⁶ Gemeente Archief van Amersfoort. 40 penningb 1731.



Boerderij „De Glashut” te Isselt ca. 1885; waterverfschilderij van onbekende schilder. Eigendom van J. Hoegen te Amersfoort. (foto Th. Hendriksen te Amersfoort)

1732 glasblazerij te Isselt; 1744 glasblazerij te Dordrecht; 1748 glasblazerij te Rotterdam; 1750 glasblazerij te Amsterdam; 1765 glasblazerij te Nijkerk; ongeveer 1765 glasblazerij te Leerdam; ongeveer 1770 glasblazerijen te Edam en Enkhuizen; 1780 glasblazerij te Vuren-Dalen; 1786 glasblazerij te Makkum.

Hierbij zij opgemerkt dat deze glasblazerijen zich uitsluitend toeleghden op de fabricatie van industrieglas. Sierglas werd er praktisch niet meer vervaardigd.

Begonnen in 1732, eindigde het bedrijf te Isselt een goede honderd jaar later. Wat de produktie betreft, licht ons een rapport in, samengesteld door de toenmalige Burgemeester van Soest Gerrit van Steijn van Hensbroek als antwoord op een enquête van het departement, dat met het organiseren van de defensie belast was, nadat in 1815 een einde aan de Franse overheersing gekomen was. Op 17 augustus 1815 wordt het door de burgemeester consciëntieus ingevuld. Het belangrijkste wordt weergegeven o.a. inkwartieringscapaciteit, openbare gebouwen, woningen e.d., middelen van bestaan enz. Op de vraag naar fabrieken vermeldde de burgemeester één fabriek: een glas- of flessenfabriek debiterende (producerende) 's jaarlijks circa 500.000 flessen van groen glas, waarin ook alle soorten van kelderflessen begrepen zijn. In vreedestijd (bedoeld wordt vóór 1795) beliep het getal wel 700.000 dito. Dat het een belangrijk bedrijf moet zijn geweest blijkt uit de produktie van gemiddeld 2000 flessen per dag. Voor die tijd geen kleinigheid. Het is abso-

luut nodig deze getallen aan te halen daar insiders hieruit kunnen opmaken hoeveel smeltpotten in gebruik waren en hoeveel arbeiders op de glasfabriek werkten. In het bekende aardrijkskundig woordenboek van Van der Aa wordt in 1848 genoemd de glasblazerij te Vuren-Dalen. De vroegere, met het beheer van de gemeentelijke archivalia van Dedemsvaart belaste functionaris berichtte, dat men aldaar in 1877 tot een produktie kwam van 600.000- en in 1881 zelfs tot een getal van 700.000 stuks flessen. De Dedemsvaartse glasblazerij, opgericht in 1863, beschikte toentertijd over een smeltoven met zes monden. Dit laatste vooral is belangrijk. Met de zes monden wordt bedoeld, dat er zes smeltpotten in gebruik waren. Gezien de vermelde jaarproduktie van de Isseltse glasblazerij nl. 700.000 stuks en de bekende hoeveelheden van Vuren-Dalen kan worden aangenomen, dat in Isselt zes smeltpotten in gebruik waren. Het aantal glasblazers met hun leerlingen kan veilig worden gesteld op achttien. Daarbij komen nog één of twee stokers, een „Pfleger”, een pottenmaker met een hulp, één of twee „uitnemers” en een paar werklieden, die op de een of andere manier in de glashut werkzaam waren. Verder moet gedacht worden aan personeel voor het inpakken van de flessen, een koetsier of voerman met een hulpje en één of meer ongeschoolde arbeiders, die op het terrein rond de glasblazerij werkten, ruw geschat werkten er veertig tot vijftig mensen bij het nieuwe bedrijf aan de Eem.

De grondstoffen voor het vervaardigen van glas waren dikwijls in de omgeving te vinden al zal dit te Isselt niet het geval geweest zijn. Rivierzand, bergaarde of bergas, soda en gebluste kalk waren de ingrediënten die men nodig had. Ook gebruikte men potas, doch deze is door de soda geheel verdrongen.

Het moet bij duisternis een fantastisch gezicht geweest zijn de glasblazers met de vurige bollen aan hun pijpen te zien zwaaien, wanneer zij het glas uit de oven hadden gehaald en de bewegingen maakten om vorm aan de gloeiende materie te geven. Er was nl. geen andere verlichting in de fabriek dan de gloed uit de oven en de afstraling van het gloeiende glas aan de pijpen. „Er zijn geen djinns en vuurgeesten bezig; er zijn bezig eenvoudige werklieden en zij hebben niet meer gereedschap dan een metalen buis en enkele tangen en scharen... En voor onze niet begripende ogen zien wij de magie van die toverij gebeuren: de glazen wonderen ontbloeien aan de handigheid dier werklieden en worden de broze, teerkleurige doorschijnendheden...”⁷

Wanneer met het in werking stellen van een glasblazerij werd begonnen en men een geschikt terrein had gevonden, zoals te Isselt, dan werd eerst de zgn „ombouw” opgetrokken, gedeeltelijk van steen en hout. Eigenlijk bouwde men een stenen muur, waarop een houten opbouw. Deze was circa 15 à 20 meter hoog en diende tot uitlaat (schoorsteen) voor het laten verdwijnen van rook en dampen, door openingen in de kap. In deze ombouw werd de oven gebouwd. Op een onderlaag van steen werd de oven opgetrokken, die een omvang had van 3 bij 4 meter, met opstaande wanden, ongeveer 1.50 meter hoog en deze werd gedekt door een koepelvormig dak. De glasblazers zelf werkten op een houten verhoging, ter weerszijden van de oven. Aan de zijde waar werd gewerkt, waren telkens drie monden zgn „Arbeitslöcher” aangebracht. Aan elke kant bevonden zich drie smeltpotten, die op een onderlinge afstand van 30 cm, in de oven werden geplaatst. De smeltpotten waren

⁷ Uit „Venetië” van Louis Couperus

ongeveer 1 meter hoog en konden 350 kilogram „gemeng” bevatten, de grondstoffen waaruit het glas werd gemaakt.

De pottemaker, een zeer bekwaam vakman, maakte de smeltpotten uit vooraf gezuiverde, vuurvaste specie. De specie werd evenals vroeger bij de bakker het geval was, wanneer deeg werd gemaakt, met de voeten getreden en gekneed. Naderhand werden er rollen van gemaakt. Zij werden dicht aaneengelegd en zo door de pottemaker tot een bodem gebouwd; daarna bouwde men de smeltpot verder op. Een nauwkeurig werk, vooral wat de wanden betreft, die niet poreus mochten zijn. De specie werd telkens stevig aangedrukt, net zo lang tot de vereiste hoogte was bereikt. De smeltpot werd binnen en buiten glad afgewerkt. Zowel de bodem als de wanden moesten een grote hardheid hebben en mochten beslist geen vocht doorlaten. Was de pot eenmaal klaar, dan werd hij in de daarvoor beschikbare ruimte in de glasblazerij langzaam gedroogd. Was hij droog, dan werd de pot niet onmiddellijk gebruikt, doch nog enige tijd terzijde gezet, totdat men hem in een kleine verhitte oven zette om verder te harden.

Dan pas kon hij gebruikt worden in de eigenlijke oven. Wanneer het bedrijf in volle werking was had men regelmatig een zestal smeltpotten nodig om de glasproductie op peil te houden. Wanneer de oven eenmaal was voltooid, stookte men een klein vuurtje om hem langzaam te laten drogen. Zoals reeds verteld werden de smeltpotten gloeiend witheet gestookt en werden zij met behulp van „de hellewagen” in de grote oven gebracht en op hun plaats gezet. Dit gebeurde met ijzeren haken en geschiedde met grote omzichtigheid. In geen geval mocht de smeltpot kantelen. Het uitvallen van één of meer smeltpotten tijdens het werk betekende niet alleen oponthoud in de werkzaamheden, maar direkt een teruglopen van de produktie. De levensduur van een smeltpot bedroeg ongeveer 4 à 5 weken, zodat de pottemaker in een glasfabriek voortdurend aan nieuwe potten werkte.

Bij het in bedrijf stellen van „De Glashut” te Isselt zal zeer waarschijnlijk de pottemaker met zijn helper(s) vooruit zijn gegaan om het vereiste aantal smeltpotten te maken, afgestemd op de omvang van het bedrijf. Waren de smeltpotten klaar en voor gebruik geschikt, pas dan konden de glasblazers met hun arbeid beginnen.

De stookplaats bevond zich tussen twee rijen potten. Het vuur werd aangelegd in een lager gelegen gedeelte, daar waar de roosters lagen. Door een kanaal werd het vuur in de oven gebracht en de smeltpotten, gevuld met het „gemeng”, verhit. De „monden” werden weer dicht gemaakt met een precies in de mondopening passende steen. Hierna werd de temperatuur opgevoerd tussen de 1000 en 1300 graden Celsius. Het gemeng was intussen voorverwarmd in een andere oven om daarna in de eigenlijke smeltpotten te worden opgenomen, waarna het smeltvuur werd aangelegd. Het stoken en op temperatuur houden van de glasoven was een zwaar en moeizaam werk, dat de voortdurende aandacht van de mannen moest hebben. Na circa tien uren achtereen dit vuur op de massa, d.w.z. op het gemeng, te hebben doen inwerken, werd een proef genomen om te zien of de stof reeds was gesmolten. Door het waarlijk helse vuur waren de grondstoffen, bestemd voor de glasfabricatie, tot een dikke, vloeibare stroopachtige substantie geworden en tot verdere verwerking gereed en geschikt.

De glasblazer nam nu met zijn blaaspijp een kleine hoeveelheid op de pijp en blies dit op, om te zien of het glas „blank” was. Voordien had men in de smeltpot van vuurvaste specie een krans gemaakt, die tot de helft in het

vloeibare glas dreef en diende om de ongerechtigheden als zand en slakken, tegen te houden. Telkens nam men uit de krans het gezuiverde glas. Was de pot leeggewerkt dan hing men de krans aan de rand van de pot, die zich door de hitte direct aan de pot vasthechte.

Intussen ging het werk door en zoals reeds vermeld stonden de glasblazers en hun helpers (gezellen) op een houten verdieping voor de oven. Nabij een smeltpot stonden gewoonlijk drie mannen; de blazer en twee gezellen; soms werkte de blazer alleen. In de houten verhoging bevond zich het „vormgat”, waarin de vorm van de te blazen fles, hetzij van hout of steen, werd geplaatst. Als het „werkgat” werd geopend of reeds geopend was, dan werden de blaaspijpen gehanteerd. De glasblazers gebruikten meestal hun eigen pijpen, waarvan zij er tien of twaalf altijd voorhanden hadden. De jongste gezel de „Anfanger” genaamd, nam met behulp van een verwarmde blaaspijp een kleine hoeveelheid glas uit de pot. Liet dit even afkoelen om daarna een grotere hoeveelheid op te nemen. Iedere fles had namelijk een vooraf bepaalde inhoud, die werd afgemeten naar de hoeveelheid glas, die aan de blaaspijp werd gedraaid. Men kon niet volstaan met voor een fles van een halve liter inhoud, nu eens 250 gram en dan weer 300 gram te gebruiken. Als de werklieden nauwkeurig werkten, bedroeg het verschil in gewicht bij de flessen hoogstens 20 gram. Na deze handeling gaf de „Anfanger” de pijp, nog steeds met het glas er aan over aan de „Steller”, die met een ijzeren schaar het glas van de pijp sneed net zo lang, totdat het zich als een wiebelende massa voor aan de blaaspijp bevond. En dan pas begon het blazen om de gewenste vorm te verkrijgen.

Het zal in „De Glashut” te Isselt, evenals overal elders in ons land waar glasblazerijen hun bedrijf uitoefenden, wel gebruikelijk zijn geweest, dat de „Steller”, de eigenlijke glasblazer, de vakman, de voor aan de pijp hangende vloeibare massa glas op een platte steen plaatste en het een bewerking liet ondergaan door het glas over een steen te rollen en te draaien. Tegelijkertijd blies de man door zijn pijp lucht in de massa en gaf door handig draaien en rollen de gewenste vorm er aan. De nu ontstane vorm van de fles, die inmiddels sterk was afgekoeld, werd naar de oven teruggebracht. En nogmaals nam de blazer de pijp over en bracht het voorgevormde glas in het werkgat om het nogmaals te verhitten en dan weer naar de vorm voor een verdere en meer definitieve afwerking. Werd er met houten vormen gewerkt, dan deed de blazer het langer geworden vormsel in een houten vorm en door blazen en stampen vormde zich tenslotte een fles van vierkant model. De houten vorm, die gebruikt werd, bestond uit vier dikke perehouten planken, die met beugels en schroeven bijeen werden gehouden. Het onderste gedeelte van de vorm was een ijzeren plaat. De planken waren zodanig van vorm, maat en lengte, dat voor iedere soort fles van een andere vorm gebruik werd gemaakt. Om verbranding van het hout te voorkomen werden de vormen inwendig nat gehouden en telkens opnieuw met een zwabber nat gemaakt. Regelmatig werden de vormen vervangen door andere, die op hun beurt al weer voor gebruik gereed waren gemaakt.

Een stenen vorm bestond uit twee helften, waarvan de ene helft kon worden vastgemaakt en de andere helft was voorzien van een handgreep, waarmee het model kon worden gesloten. Voor een groter model gebruikte men een stok. Zodra de glasblazer zijn langwerpige uitlopend vloeibare materie in de stenen vorm had gedeponneerd werd zij gesloten, waarna de man met volle kracht de massa tegen de wanden blies en op die manier zich het model van de flesvormde.