

Tingieter - Koperslager

De heemkundigen houden van mooie tinnen borden, kannen en kruiken en zijn fier als ze door de aangebrachte merktekens, de makers ervan kunnen thuis wijzen en meer nog als ze behoren tot ons eigen heem. Maar evenveel houden we van ons geel- of roodkoperen huisgerief, alhoewel het zeer zeldzaam is dat we de maker ervan kunnen achterhalen. Tinnen tafelgereedschap was bijna zoals nu het zilver op tafel. De bezitter pronkte ermede bij zijn genodigden. Daar-tegenover waren de koperen voorwerpen wel sierlijk maar dienden evenwel tot alledaags gebruik, zodat men alleen het nut ervan inzag en de maker ervan het niet nodig achtte er zijn merkteken op aan te brengen. Daarom achtte ik het nodig even de sluiert op te lichten over deze onwetendheid, niet om bepaalde namen voorop te zetten, maar inzonderheid om de techniek te onderzoeken, die door onze vaardige vaklui toegepast werd bij het verwezenlijken van deze voorwerpen in een tijd toen ze geen hulp konden krijgen van machines of techniekers.

Veel is reeds geschreven over onze tingieters en nog is dat rijke onderwerp niet uitgeput. Deze volkskunstenaars waren waarschijnlijk ook ontwerpers en makers van an-

dere voorwerpen dan de gekende kannen en kruiken. Dat was misschien nog niet een feit in de 17e. en de 18e. eeuw, doordat het tin toen het huisgerief leverde voor de welstellende burgerij.

Naar het einde van de 18e. eeuw verdrong het porselein allengs het tin. De tingieter die hierdoor niet voldoende arbeid meer had, zag zijn inkomsten verminderen en moest dus naar iets anders zoeken. Het is dan ook natuurlijk dat hij zijn nieuwe bezigheden zocht in het maken van dingen, waarvoor hij, door zijn stielvaardigheid, aanleg had en waarvoor hij zijn bestaande instelling en alaam kon gebruiken. Ik weet niet of het zich voerde in andere steden, maar bij de volkstelling te Tienen in 1814 vinden wij de enkele nog bestaande tingieters, evenals de meeste pottenbakkers en hun gasten, naast hun gewoon vak, ingeschreven als porseleinverkopers, zodat ze dus, van de nood een deugd makend, hun eigen ambacht hielpen kelderen.

Tingieteren was dus niet meer hun voornaamste vak en zo vinden we hen werkzaam in andere schone ambachten als slotenmaker, koperslager. Zelfs het geelgieteren was hen niet vreemd, want er werden te Tienen vijzels,

scherven uit de vroege 16e. eeuw. Uit Mechelen-aan-de-Maas en uit Tongeren is mij insgelijks potwerk uit Raeren bekend. Men kan zeggen, dat er in het ganse Vlaamse Land nauwelijks een oude plaats aan te halen is, waar geen Raerense scherven kunnen worden gevonden. Het Töpfereimuseum bezit een kruikscherf met het wapen van de stad Maaseik.

De uitvoer omvatte niet alleen vaatwerk dat met figuren en wapens was versierd, doch hoofdzakelijk het eenvoudige huishoudelijke keuken- en drinkgerei, dat brak en bijna alleen in scherven te vinden is, terwijl de fraaie versierde kruiken dikwijls met zorg bewaard werden en ongeschonden in de musea be-

landden.

Of er ook vloertegels naar Vlaanderen werden uitgevoerd, is totnogtoe niet met zekerheid te zeggen. De in de abdij Ten Dui-nen gevonden gotische tegels zijn geen Raerense waar.

Deze beschouwingen mogen de aandacht op het onderwerp hebben gevestigd en een uitnodiging aan het Töpfereimuseum betekenen. Nadere gegevens vindt de lezer in de studie van dr. O. E. Mayer, *Vom alten Töpferhandwerk in Raeren*, verschenen in het fraaie boek van V. GIELEN, *Geschichtliche Plaudereien über das Eupener Land* (Walhorn 1964), blzn. 153-163.

W.

tafelschellen, winkeldeurbellen en deurtoppen gegoten.

Ik ben in het bezit van een rekening luidend als volgt :

gelevert door henri Steveniers ten dienste van de heer Borgemeester en schepenen der stad thienen

15 december 1820

een strael van de brand spuyd aan een gesodert

1 - 15 - 0

Uit deze rekening blijkt dat ze terugslaat op het solderen van een koperen buis die moest dienen als straalrichter, gehecht aan de van leder genaaide slangen van de brandweer.

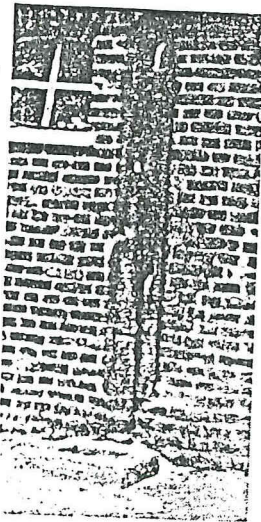
Henri Steveniers was een der voornaamste tingieters uit Tienen (zie *Ons Heem*, jrg. XIII, blz. 120). Alhier geboren op 8 mei 1792 en overleden op 27 januari 1880. Hij begon zijn vak aan te leren onder het Napoleonistisch bewind en het kan moeilijk anders of zijn leermeester was die andere gekende tingieter Frans MOFROID, geboren in 1745 te Bouffioulx en werkzaam te Tienen sedert 1773. Mofroid had wel een schoonzoon-tingieter Jan BOESMANS, geboren in 1770 en gehuwd in 1804, maar betrekkelijk jong gestorven in 1814.

Bij het uitvoeren van bepaalde werken komen er in de stadsrekeningen van 1820 nooit andere namen voor dan deze van Mofroid en Steveniers. Deze rekeningen lopen over het onderhoud van de 28 koperen stadspompen die verspreid stonden over gans het stadsgebied, zo voor drinkwater als voor brandbestrijding. Het onderhouden van deze pompen was dus nieuw werkterrein voor onze tingieters, maar ook het aanmaken van dergelijke pompen was kundig werk en de rijke Haspengouwse pachters hadden graag dergelijke gemakkelijke watervoorziening. Daarbij, het was een sierstuk op het *geleeg* (neerhof), waarop de *pachtès* terecht fier mocht zijn.

Het bleef niet bij het maken van pompen, maar alle koperen voorwerpen, als emmers, melkstoppen en waterketels in alle mogelijke

vormen en voor allerhande doeleinden, waren het produkt van de koperslager.

Wat wij heden te zien krijgen in de uitstalling van de magazijnen voor binnenhuisversiering aan bovenvermelde voorwerpen is slechts kitch, geperst en gelast op mechanische wijze, zoals men de onmogelijkste vormen van het koetswerk van een auto perst. Er komt geen vakmanschap meer bij te pas. Strijk er over met de hand, ge kunt er de



Afb. 153.



Afb. 154

hamertoets van de koperslager niet meer in voelen.

Koperslagers waren misschien betrekkelijk talrijk in de 18e. en 19e. eeuw, daar er zich een rijke burgerij ontwikkeld had, die graag over schone dingen beschikte en de 18e. eeuw wel het tijdperk was waarop vele weelderige voorwerpen het licht zagen.

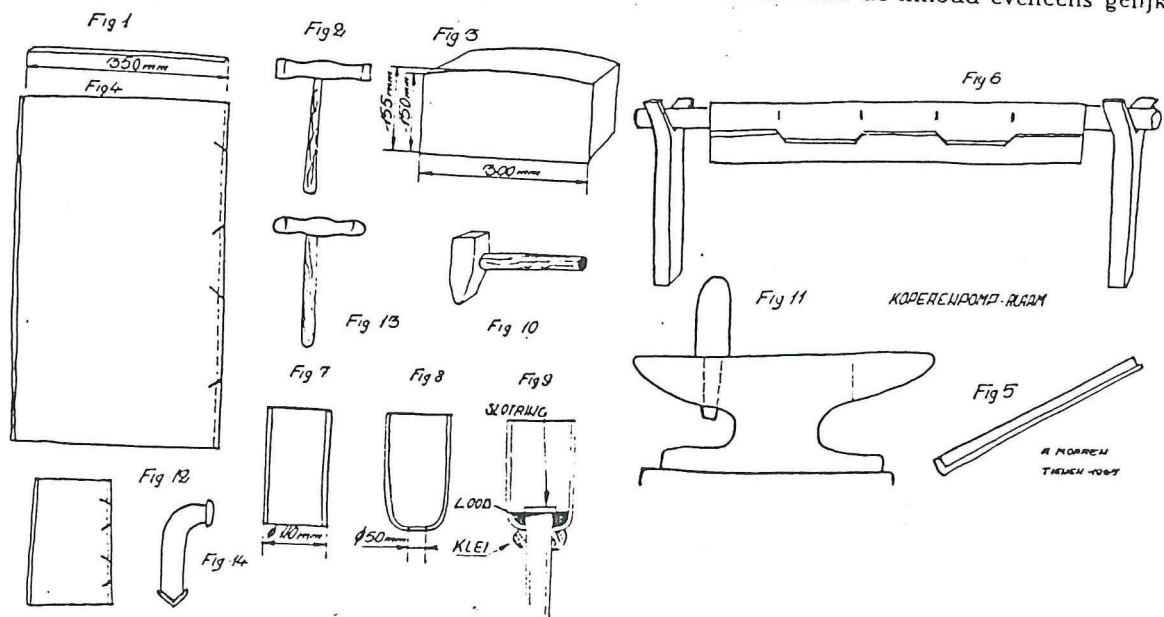
Te Tienen moeten de koperslagers wel nooit talrijk geweest zijn. Er waren zelfs tijdstippen waarop er geen voorhanden waren. Zo lezen wij bij geschiedschrijver DERIDDER, waar hij schrijft over de bouw van de machtige romaanse toren van Sint-Germinus, toren die evenwel slechts in 1540 tot 1555 opgetrokken werd in de stijl van de twee overgebleven torens na de brand van de vroegere viertorenkerk : *de kerkmeesters betaalden op 18 juli 1554 aen Jacob den Ketel-slagere tot Loven die ghemaect hadden den appel metten haen totten cruyse van de turen*

van copere, voer VI carolusgulden X stuivers.

Daar de heemkundige zich niet mag bepalen tot het louter opsommen van verdwenen ambachten, maar ook de technieken moet vastleggen, acht ik het nodig het maken van een pomp te beschrijven. Des te meer daar dezelfde werktuigen en materialen gebruikt worden voor het maken van al de gekende koperen voorwerpen.

Treden wij binnen in de koperslagerij. Aldus noemde men de smidse van de koperslager en laat ons nagaan hoe een koperen pomp gemaakt wordt. Een blad koper van

hands lichtjes omhoog geplooid. De plaat werd dan over een ijzeren staaf (fig. 6, afb. 160) ovaalrond gebogen, de oningekepte rand ging dan in de inkepingen en deze werden dan dicht geslagen, zodat men een ineenwerkende naad verkreeg. Dan kwam het moeilijke en voornamelijk werk van het lassen. Men vulde de groef van een ijzeren winkelhaak (fig. 5, afb. 159) met een gelijkmatig verdeeld mengsel van kleine stukjes messing, borax en tin. Deze winkelhaak schoof men voorzichtig doorheen het pomplijf dat waterpas in het smidsvuur lag, men keerde de winkelhaak om, zodat de inhoud eveneens gelijk-



Afbn. 155-168.

ongeveer 650 mm op 350 mm breedte werd gesneden uit een blad dat ongeveer een gewicht had van 7 kg. de m². De maat 350 bekwam men door de doormeter van het te maken pomplijf, normaal 110 binnendoormeter, te vermenigvuldigen met 22 en dan te delen door 7.

Aan de langste randen moest eerst de waterslag (fig. 1, afb. 155) geslagen worden met de planerhamer (fig. 2, afb. 156). Dit slaan gebeurde op een ijzeren bezel of tas (fig. 3, afb. 157). Hierna bracht men langs één der zijden van de waterslag insnijdingen aan van ongeveer 10 mm (fig. 4, afb. 158). De aldus bekomen lippen werden over-

matig verdeeld lag over gans de lengte van de te lassen naad. Het pomplijf verwarmde men van het midden uit en liet het langzaam heen en weer glijden door het smidsvuur, zodat het metaal overal even heet werd. De koperslager noemde dat niet lassen maar wel *brazeren*. Het brazeersel, dat onder de invloed van de borax sneller smolt dan het koper, vloeide in de toegeslagen naad en zo bekwam men een ovale waterdichte buis. Alhoewel bijna onzichtbaar zal deze naad achteraf bij het monteren, tegen het houten bevestigingsbord komen.

Na afkoeling in het water, werd de naad geschuurd met een mengsel van zand en

zijn, om het smeltglazuur weg te nemen. De bekomen huls werd terug over de ijzeren staaf geschoven (fig. 6, afb. 160) en men begon met het pletten van de gebrazeerde naad, met een hamer van ongeveer 3 kg., zodanig dat de naad op dezelfde dikte kwam als de rest van de huls en men bijna niet kan merken waar de naad eigenlijk is.

Nu moest de huls schoon rond gemaakt worden. Met krijstrepes verdeelde men het pomplijf in vijf ongeveer gelijke delen (fig. 9, afb. 163) en begon dan met de *planeerhamer* (fig. 2, afb. 156) gans het middenste stuk in de breedte en langzaam draaiend te bekloppen, telkens met de passer nametend of de huls goed rond zat en bleef. Na het middenstuk bewerkte men de band links, dan deze van rechts en zo ging men verder tot gans de huls rondgeslagen was en geplaneerd. Dan was het pomplijf klaar. Men noemde dat te Tienen de *hoes*. Deze bewerking moest in overhandse gedeelten behamerd worden, ten einde de buis volledig cilindrisch te krijgen. Door het slaan rekt het metaal en als men aan een der uiteinden moest beginnen zou de huls op een golvende pijp gelijken. Men moest ook gans het oppervlak bewerken omdat door het hameren het metaal zich verhardt. Hierdoor is het beter bestand tegen het wrijven van de zuiger. Zolang een te bewerken stuk koper niet in het stadium van het planeren is, moet men het na het bekloppen telkens terug verwarmen en het dan in water dompelen. Hierdoor wordt het koper terug zacht van structuur.

Nu de huls klaar was, moest men het onderste sluitstuk maken, het *kommeke* of *kleppenhuus* genaamd. Eerst een stukje buis klaarmaken van ongeveer 150 mm lengte (fig. 7, afb. 161). Het onderste gedeelte moest men naar binnen *stuiken*, dit wil zeggen, het metaal in elkander slaan om te komen tot een soort halve bol met middenin een opening van 50 mm (fig. 8, afb. 162). Dit instuiken gebeurt met de *penhamer* (fig. 10, afb. 164) op een *boltas* (fig. 11, afb. 165). Telkens men een gedeelte had gestuikt moest men terug verwarmen, want het metaal zou kunnen breken doordat het te hard wordt. Men moest het inwendige van het kleppen-

huus vertinnen evenals de buitenrand en onderkant der huls. Men maakte dan de *tabletbuis* met *slotring* (fig. 9, afb. 163). Deze tabletbuis werd vastgesoldeerd aan het kleppenhuus. Hierna stopte men het gat van de slotring met klei, zette ook klei langs buiten omheen de aanhechting van kleppenhuus en tabletbuis en goot de binnenste kraag vol met gesmolten lood tot bijna op gelijke hoogte van de slotring (fig. 9, afb. 163).

Nu werd het kleppenhuus, overheen het onderste deel van de huls geschoven, in het vuur verhit, zodat het tin dat op de huls zat en dit van het inwendige van het kleppenhuus in elkander smolt en de twee delen dus goed waterdicht aan elkaar zaten.

Als de pomp zover was, kwam de *tuit* (1) aan de beurt. Een stuk koper werd gesneden (fig. 12, afb. 166), rond gezet en verder bewerkt zoals het pomplijf. Men bekwam also een kegelvormige buis met een opening van 60 mm, het andere deel had 50 mm diameter. Men stopte de kleine opening van 60 mm, het andere deel had 50 mm diameter. Men stopte de kleine opening met een prop papier en duwde de buis aldus in een emmer, gevuld met zand. De buis werd dan volgegooten met gesmolten lood. Na afkoeling werd de buis in de handen genomen bij het dunne uiteinde en met het andere uiteinde sloeg men op de boord van een houten blok. Hierdoor begon de buis door te buigen en ontstonden er vouwen in de binnenboog. Deze werden er telkens uitgeslagen met de *bolhamer* (fig. 13, afb. 167). Deze bewerking werd herhaald tot de tuit voldoende gebogen was en volledig glad. Het lood werd uitgesmolten en de buitenwand werd gevijld, gekrabbt en geschuurd. Het grootste uiteinde werd dan uitgerond tot het paste op de ronding van het pomplijf en dan sloeg men er met de penhamer een boord aan waarmede hij kon vastgesoldeerd worden (fig. 14, afb. 168).

Een bandje van 15 mm breed werd in de langse richting in halfronde gootvorm geslagen, langs binnen vertind en dan vol lood gegooten, cirkelvormig gebogen en vastgesol-

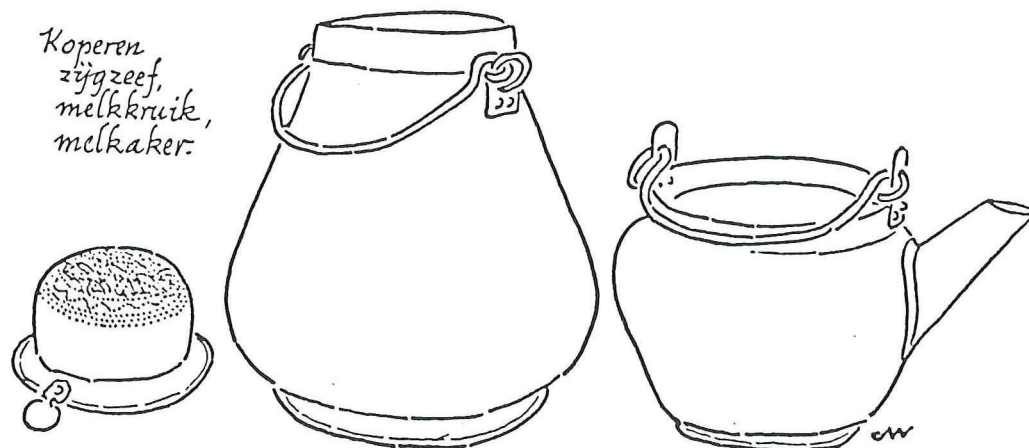
(1) Te Tienen de tuitel genoemd, veel drinken heet dan ook tuitelen en een felle drinker is een tuiteleer.

deerd aan de kleine rand van de tuit. De omgeslagen boord van de grote opening werd vertind evenals de omtrek van het in het pomplijf gemaakte gat en dan werd de tuit aan het pomplijf vastgesoldeerd. De tuitopening in het pomplijf moest hoger liggen dan de koers van de zuiger, deze deed ongeveer 23 cm op en neer vanaf de plaats waar kleppenhuus en pomplijf aan elkander waren gesoldeerd. Daarna werd nog een holle versieringsring geslagen die nauwsluitend moest passen over het dikste gedeelte van de tuit en de vasthechting aldus zou verbergen. Eenmaal vastgesoldeerd werd hij langs een voorafgemaakt gaatje, langs binnen vol gegoten met lood.

verschillende diameter, die langs de onderkant bolvormig afgerond waren.

Om de koppen van klinknagels schoon bolvormig te riveren (vastzetten van de oren aan een emmer) gebruikte men eveneens bolvormig uitgeholde stalen staafjes, deze noemde men *botrol* (van frans *bouterolle*).

Als de koperslager nu geen kennis had van het smedenambacht, was het voornaamste werk voor hem gedaan. De smid maakte dan het ijzeren stel voor de pompzwengel, de zuigerstang en de metalen beugel waaraan de zuiger of *emmer* is vastgemaakt. Deze zuiger was van hout en langs onder bekleed met een in komvorm geslagen stuk leder met middenin een klepopening. In de slotring



Albn. 169-171.

Nu werden nog twee *mouluren* geslagen zoals deze voor de onderrand van de tuit, volgegoten met lood en daarna aangebracht, één op de bovenrand van het pomplijf, de andere op de naad waar kleppenhuus en huls op elkander waren gesoldeerd.

Aan de pomp werden nu nog twee zogenaamde *vleugels* aangebracht waarmee de pomp op de draagplank tegen de muur werd vastgehecht.

Aanvankelijk kende men geen boor en werden kleine gaten geslagen met een *doorslag*. Voor grote gaten sloeg men verschillende kleine gaatjes naast elkaar en brak dan het stuk uit. Om gedreven versieringen aan te brengen gebruikte men stalen rolletjes van

werd nog een metalen afsluitklep geplaatst en de pomp was klaar.

Al het lood, dat overal in de ornamentatiebkleedsels werd gebruikt, was er eigenlijk niet nodig, maar zoals het overal ging, dergelijke pomp vergde ongeveer 24 uren arbeid en een pomp werd niet verkocht naar gelang de gepresteerde arbeid maar wel volgens het gewicht. Om deze redenen gebruikte men overal op verborgen wijze al dat lood... Een afgewerkte pomp woog ongeveer 8 kg. Dergelijke pomp kon 7.70 m trekken, elke haal aan de pompen gaf ongeveer 2 liter water, zodat men normaal op vijf halen een emmer kon volpompen.

U kunt het beschrijven van het maken

van een waterpomp misschien een droog onderwerp vinden, toch achtte ik het nodig opdat de werkwijze van onze ambachtsman-kunstenaar niet in de vergeethoek zou geraken.

De oudste nog levende Tiense koperslager, heden ongeveer negentig jaar oud, maakte tussen 1920 en 1938 nog een twintigtal koperen pompen, maar het werk was niet meer zo moeilijk omdat men in de handel alle mogelijke doormeters van getrokken koperen buizen kon vinden.

Zijn laatste koperslagerswerk leverde hij in 1951 toen hij een nieuw haantje sloeg voor de toren van de Sint-Theobaldus- of Mulkkapel te Tienen. Op de hals van het haantje plaatste hij een identifikatieplaatje: Leopoldi BROOS fecit Anno 1951.

Koperslager August VANDEPOEL, ook reeds zeventig jaar, helpt de liefhebbers bij het herstellen van beschadigde tinnen en koperen voorwerpen.

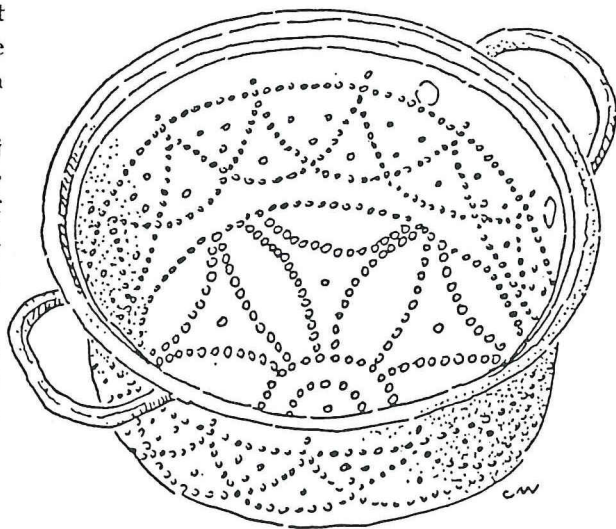
Reeds voor het einde van de 19e eeuw was de koperen pomp uit het stadsbeeld verdwenen. De Stad Tienen plaatste haar eigen waterleidingsnet in 1894 met de Sint-Sulpiciusbron te Neerheilissem als bevoorradingsbron. Het pompstation aldaar, heden elektrisch bediend, was en is ondergebracht in een voormalige watermolen op de Kleine Geet. Deze molen bestond reeds vóór 1440 want de toenmalige eigenares, de abdijs van Heilisseem, liet hem dat jaar herstellen. Hij werd als nationaal goed verkocht op 17 pluviöse an VI.

De koperen straatpompen werden vervangen door gietijzeren verdelingsfontein, waarop men langs boven slechts op een dop hoefde te duwen, waardoor het water onder druk uit de tuit stroomde. Ook op de boerderij verdween de koperen pomp, zohaast er sleet begon aan te komen werd ze vervangen door een gietijzeren van ongeveer dezelfde vorm, maar veel goedkoper.

Op de afb. 153 ziet u een der laatste koperen pompen staande in de Langstraat te

Goedsenhoven bij Tienen. Binnen enkele jaren zijn die pompen zeker allemaal verdwenen, daar men bezig is overal de waterleiding aan te brengen.

Ik geloof dat niet één der hoeven te Bokrijk over een koperen pomp beschikt, wel staat er een volledige houten pomp, naar



Zo kan die "tresee" of trems of vergiet van Marie Sneepvangers er hebben uitgezien.

Afb. 172.

wier model de koperen gemaakt werd, vóór de tweewoonst in de afdeling West-Vlaanderen.

Tegen de gevel van de brouwerij uit Diepenbeek staat een arduinen pomp met een van koper geslagen tuit.

Wie heden nog voorwerpen in zijn bezit heeft als koperen pannen voor het maken van konfituur, bedverwarmers, melkstopen, akers en zelfs de koperen schop, waarmede grootmoeder de kolen in de Leuvensestoof schepte, kan bij het overwegen van deze bijdrage, in verbeelding het werk van de koperslager nagaan (afb. 169-172).

Tienen.

R. Morren.