

# "DE TINKOERIER"

Mededelingenblad Nederlandse TinVereniging



Jaargang 4, nummer 1, juni 1996

# NEDERLANDSE TINVERENIGING OPGERICHT 27 MAART 1993

## Bestuur

J.F.H.H. Beekhuizen	Voorzitter
J.E. Wustenhoff	Secretaris
H.J.J. Leenen	Penningmeester
L.J. Begheyn	Bestuurslid
B. Dubbe	Bestuurslid
H.B. van Wijk	Bestuurslid

## Redactie "De Tinkoerier"

B. Dubbe	Hoofdredacteur
J.F.H.H. Beekhuizen	Redacteur
J.E. Wustenhoff	Redacteur
Mevrouw A. Bochove	Beeldredactrice

## Adres redactie

E. Tesschenmacherstraat 56  
7415 CV Deventer

## Adres secretariaat

Koppelland 11  
1391 EV Abcoude

## Adres penningmeester

Oosterpark 46  
1092 AN AMSTERDAM

## Bankrelatie

ABN AMRO Bank N.V.	
Rekeningnummer	48.69.34.691
Postgironummer van de bank	2391
Girorekening	4382632

## INHOUDSOPGAVE

	Pagina
1. INHOUDSOPGAVE	1
2. BESTUURSMEEDEDELINGEN	2
3. VERSLAG VAN DE SECRETARIS	3
4. METRIEKE TINNEN INHOUDSMATEN UIT DE NOORDELIJKE NEDERLANDEN R.J. HOLTMAN	4
5. TWEE NAADLOZE GIETMETHODEN EN ALLES OVER NADEN G. GROENENDIJK	13
6. BIJEENKOMST AMERICAN PEWTER COLLECTORS' CLUB J.F.H.H. BEEKHUIZEN	20
7. LITERATUUR OVER TIN H.B. van WIJK	22

IISN: 1380-1082

Copyright 1994

"Niets uit deze uitgave mag worden veeveelvoudigd en/of openbaar gemaakt worden door middel van druk, fotokopie, microfilm of op welke andere wijze ook zonder voorafgaande schriftelijke toestemming van het bestuur en redactie".

## BESTUURSMEEDEDELINGEN

Alweer de zevende editie van De Tinkoerier. Dit maal een uitgave met twee zeer interessante artikelen. Het bestuur hoopt dat u van de inhoud zult genieten.

In het voorjaar van 1998 zal er in Engeland een bijzondere gebeurtenis plaats vinden. Een van de leden van de Engelse Pewter Society, n.l. Alex Neish uit Edinburgh heeft zijn gehele tinctie ter beschikking gesteld aan een nog te openen museum. De opening van het museum zal plaats vinden in 1998 en het plan is opgevat om ter gelegenheid daarvan alle bestaande tinverenigingen, de Amerikaanse en de Europese, daarbij uit te nodigen. Eventueel zal aan dit evenement nog een tincongres verbonden worden.

Te zijner tijd zult u hierover nog meer horen. Houdt u in het voorjaar van 1998 alvast een plekje in uw agenda vrij.

De najaarsbijeenkomst en jaarvergadering 1996 zal plaats vinden op:

**9 november 1996 in het Amsterdams Historisch Museum.**

De data voor de bijeenkomsten in 1997 zullen bekend gemaakt worden in de Tinkoerier van December 1996.

Het bestuur van de NTV en de redactie van de Tinkoerier wenst u een prettige en zonnige vakantie toe.

Opmerking:           Meningen en feiten, zoals die door auteurs worden weergegeven, vallen buiten de verantwoordelijkheid van de redactie.

VERSLAG LEDENBIJEENKOMST  
MUSEUM BOYMANS-VAN BEUNINGEN, ROTTERDAM  
D.D. 30 MAART 1996

Aanwezig: 33 leden en introducés, van 6 leden is bericht van verhindering ontvangen. Aangezien de voorzitter, de heer Beekhuizen, tot zijn grote spijt verhinderd is, zal de secretaris ditmaal de vergadering voorzitten.

De plv. voorzitter heet de aanwezigen welkom, in het bijzonder de nieuwe leden de heer en mevrouw Swelheim.

De vereniging telt thans 66 leden terwijl daarnaast 10 musea (inmiddels 11) een abonnement op de Tinkoerier hebben. De Koninklijke Bibliotheek en de Atheneum Bibliotheek krijgen de Tinkoerier gratis toegestuurd.

Hoewel voor het juni 1996 nummer van de Tinkoerier reeds enige kopij binnen is en ook enkele artikelen zijn toegezegd, doet de plv. voorzitter nogmaals een beroep op alle leden om kopij toe te sturen. Om het, naar de mening van het bestuur, hoge niveau van het blad ook in de toekomst te kunnen waarborgen, zijn artikelen van leden onontbeerlijk. Zonodig, zijn de redactieleden bereid hierbij behulpzaam te zijn.

Voordat hij het woord geeft aan Mevr. A.G.A. van Dongen, conservator pre-industriële gebruiksvoorwerpen van het Museum, voor haar lezing "Tin in beeld", dankt de plv. voorzitter haar bij voorbaat voor het feit dat het Museum ons deze dag gastvrijheid heeft willen verlenen en met name mevrouw Van Dongen zelf voor haar bereidheid voor ons een lezing te willen verzorgen over het Boymans - van Beuningen Documentatie-systeem Pre-industriële gebruiksvoorwerpen [c] 1989. Ook het door haar opstellen van een aantal tinnen voorwerpen uit de museumcollectie wordt bijzonder op prijs gesteld.

Hierna geeft hij het woord aan mevrouw Van Dongen. Aan de hand van een groot aantal dia's geeft zij uitleg over de opzet, inhoud en mogelijkheden van het systeem. Aan de hand van voorbeelden wordt ook duidelijk gemaakt hoe voor documentatie doeleinden van het systeem gebruik gemaakt kan worden. Na telefonische afspraak kan dit door ieder geraadpleegd worden. Hoewel reeds een groot aantal gegevens in het systeem verwerkt zijn, wordt nog steeds aan verdere uitbreiding en verfijning gewerkt.

Hierna dankt de plv. voorzitter mevrouw Van Dongen voor haar gedegen en leerzame lezing. Hij weet uit eigen ervaring hoe waardevol raadpleging van het systeem kan zijn.

Na de gezamenlijke koffietafel in de Museum Brasserie, vindt onder leiding van mevrouw Van Dongen een rondleiding plaats. Bijzondere aandacht wordt uiteraard geschonken aan de zeer uitgebreide tincollectie van het Museum.

Aangezien het mevrouw Van Dongen tot haar spijt niet mogelijk is de rest van de bijeenkomst bij te wonen, dankt de plv. voorzitter haar nogmaals voor haar medewerking en overhandigd haar namens de vereniging een stoffelijk blijk van waardering.

Hierna gaan de aanwezigen over tot het bespreken van de door de leden meegebrachte voorwerpen. Daar dit slechts een vijftal voorwerpen betreft, is dit punt vrij snel afgewerkt. Aangezien geen gebruik gemaakt wordt van de rondvraag, sluit de plv. voorzitter hierna de bijeenkomst, bedankt de aanwezigen voor hun komst en wenst hen wel thuis.

# Metrieke tinnen inhoudsmaten uit de Noordelijke Nederlanden

R.J. Holtman \*

## Inleiding

Een verzamelaar van maten en gewichten kijkt heel anders naar tinnen kannen en maatbekers dan de meeste tinverzamelaars. De vormgeving en het tinmerk staan niet op de eerste plaats; de interesse gaat het eerst uit naar de ijkmerken en de inhoud van de maat. Dankzij die merken kan een tinmerk soms beter worden toegeschreven en gedateerd; andersom gebeurt ook.

De titel vermeldt *metrieke* inhoudsmaten uit de noordelijke Nederlanden; enige uitleg is hier op zijn plaats. Aan het einde van de 18<sup>e</sup> eeuw werd in Frankrijk een nieuw maten- en gewichtenstelsel ontwikkeld, dat bedoeld was ter vervanging van alle in de afgelopen eeuwen ontstane stelsels. Het resultaat was in 1798 het *metrieke stelsel* met als basiseenheden de meter, de gram (later de kilogram) en de liter, dat decimaal (= tientallig) werd ingedeeld. De invoering van dit stelsel ging niet gemakkelijk. In de noordelijke Nederlanden werd het tijdens de Franse bezetting gebruikt als basis voor de belastingheffing, waarbij de plaatselijke maten voor het gemak naar metrieke waren omgerekend. Vanaf 1812 zou – wegens acceptatieproblemen van het decimale metrieke stelsel – een verwaterd metriek stelsel worden ingevoerd dat gebaseerd was op een binaire indeling ( $\frac{1}{2}$ ,  $\frac{1}{4}$ ,  $\frac{1}{8}$  enz.) van de metrieke basiseenheden. Zover is het echter in de Noordelijke Nederlanden niet gekomen omdat de Fransen in 1813 het veld moesten ruimen. De oude maten en gewichten bleven dus in gebruik.

In 1816 werd besloten om in de Nederlanden het decimaal ingedeelde metrieke stelsel in te voeren. Ook het tijdspad kwam vast te liggen: onder andere in 1820 de gewichten en lengtematen, in 1823 de inhoudsmaten voor droge waren en op 1 april 1830 de „natte” inhoudsmaten voor de kleinhandel. De natte inhoudsmaten voor de groothandel (waaronder veel vaten) zijn later gemetriceerd, te beginnen vanaf 1 oktober 1832. De inhoudsmaten voor de apothekers blijven hier buiten beschouwing. Wie schrijft hier eens over?

Het jaar 1830 markeert de invoering van de metrieke tinnen inhoudsmaten, met een redelijk goed omschreven vormgeving, ijking en plaats van het tinmerk (fabrieksmerk). In de periode voor 1830 was de vormgeving van de voormetrieke tinnen maten gebaseerd op de plaatselijk in gebruik zijnde gietvormen voor bier-, wijn- en melkmaten. Elke zichzelf respecterende streek of stad zorgde zelf voor ijking van de tinnen maten. Het aanbrengen van een pegel en de manier van ijken en herijken was niet overal hetzelfde. Kortom, het was zinnig om ook dit gebied te stroomlijnen.

Er is in dit artikel veelvuldig gebruik gemaakt van citaten uit het boek *Meten en wegen in Friesland* [3] omdat de pluriforme situatie in Friesland veel verschillende gebruiken rond tinnen inhoudsmaten laat zien. Een lange aanzet die de voormetrieke periode behandelt, kan duidelijk maken hoezeer de metrieke maten een verbetering waren (en een verarming voor de tinverzamelaar).

## Voormetrieke periode, voormetrieke maat, periode –1830

In 1830 werd het metrieke stelsel van kracht voor de natte inhoudsmaten, waarbij de plaatselijke (voormetrieke) natte inhoudsmaten werden verboden. Zeven jaar eerder waren de „droge” inhoudsmaten al ingevoerd. De groothandel in wijn ging in *aam* en *anker*, inhoudsmaten die plaatselijk werden onderverdeeld – zo goed als dat maar ging – in de natte inhoudsmaten voor de kleinhandel. In de praktijk bleek toch enig verschil aanwezig te zijn tussen het voorgeschreven en het werkelijke aantal kroezen/pinten/mengelen etc. dat uit een anker kon

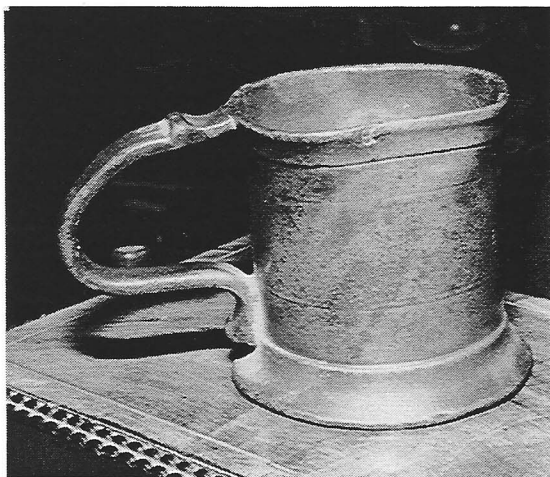
---

\* de auteur is redacteur van het tijdschrift 'METEN & WEGEN', een uitgave van de Gewichten en Maten Verzamelaars Vereniging te Amsterdam.

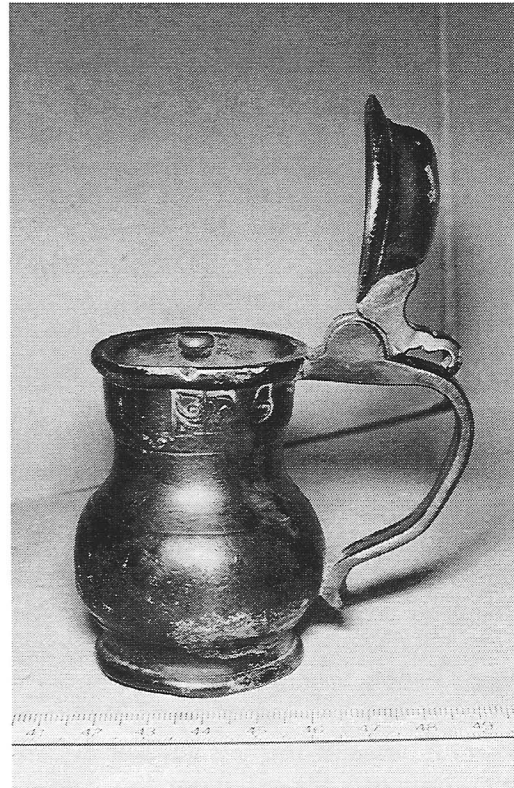
worden geschonken. Dit was niet ernstig omdat de vaten – waarin de wijn werd getransporteerd – met de hand werden gemaakt, niet stuk voor stuk exact dezelfde inhoud hadden en bovendien ook nog eens werden opgemeten met een *roeistok*, een speciale peilstok. Inhoudsmeting door het overschenken van de inhoud van een vat was niet gebruikelijk.<sup>1</sup>

Tot in 1829 werden de voormetrische tinnen inhoudsmaten nog gemaakt, geijkt en gebruikt. Ze werden gegoten in dezelfde gietvormen als de inhoudsmaten uit de 18<sup>e</sup> en soms zelfs de 17<sup>e</sup> eeuw. Vandaar dat het zo belangrijk voor de datering is, om ook de ijkmerken mee te nemen bij het determineren van een tinnen maat. In oude inventarissen van de weinige Friese *kannegieters* uit de tweede helft van de 16<sup>e</sup> eeuw komen verhoudingsgewijs veel inhoudsmaten en zoutvaten voor. Na 1610 wordt het assortiment van de Friese tingieters uitgebreid met veel andere produkten zoals lampen, lamphouders, borden, lepels, enz. De tingieters maakten bovendien loden gewichten.<sup>2</sup> Tin was niet het enige materiaal waarvan natte inhoudsmaten werden gemaakt; ook blik en koper werden gebruikt. In sommige streken werd gepegeld steengoed (al of niet met tinnen deksel) of zelfs hout gebruikt voor natte inhoudsmaten.

Er waren soms aparte vormen voor de tinnen wijn-, bier- en melkmaten. De niet-cilindrische vormgeving van deze voormetrische inhoudsmaten maakte controle op de inhoud niet gemakkelijk. Een bewust aangebrachte deuk in de buik of de bodem van de maat kon de inhoud verkleinen waardoor alleen door nameting met vloeistof of een fijn zaad (bijvoorbeeld raap- of mosterdzaad) de inhoud kon worden geverifieerd. Gewoonlijk werden de maten voorzien van een pegel – een pennetje of knobbeltje meestal rechts in de hals aangebracht – die aangaf tot hoe hoog de maat moest worden gevuld. Soms werden meerdere pegels aangebracht om een onderverdeling van de inhoudsmaat te kunnen maken. Het moderne gebruik van een keukenmaatbeker met geheel verschillende schaalverdelingen werd gelukkig niet toegepast bij deze tinnen maten. Wanneer een tingieter met dezelfde gietvorm meerdere inhoudsmaten van dezelfde inhoud had gegoten, dan was het nameten van elke maat eigenlijk onnodig. In dat geval werd gebruik gemaakt van een zogenaamde pegelstok: een stokje dat aangaf hoe hoog de pegel in de maat moest staan.<sup>3</sup> Een aardig citaat mag dit verduidelijken: Op 5 december 1506 beloven twee aankomende kannemakers uit [Sneek] om hun werk te maken „als olde salige Jan Kannemaker plach toe maken ende sie sullen in alle kannen daer sye maeken een pegel in sette alsoe diep als die ijserties holden die die stad daer op heeft laten maken”. Soms werd verordonneerd dat het ijkmerk op de buitenzijde van de maat – op de plaats van de pegel – moest worden aangebracht.<sup>4</sup> Gewoonlijk vindt men echter de ijkmerken midden boven op het deksel of op de boord, links van het handvat. Voor de maatbekers gold soms de regel dat het ijkmerk tegen de bovenrand moest worden afgeslagen, zodat het verlagen van de maat het ijkmerk zou beschadigen.



Tinnen maatbeker,  $\frac{1}{16}$  kroes. Tegen de bovenrand geijkt met een gotische E (Emden?), op het handvat het jaartal 51, onder op de bodem als tinmerk een gekroonde roos. Hoogte 51 mm; gemeten inhoud 88 ml.



*Tinnen maat, zgn. „stuiverskantsje” ( $\pm 0,06$  l). Geijkt in Franeker, 1751–1761. Heel opmerkelijk zijn de ijkmerken onder op de bodem. Gepegeld (rechts). Tweekakig scharnier. Rechts van het handvat is een eigendomsteken ingepunt. Tinmerk in binnenzijde deksel: gekroonde roos met H(?) • S •. Hoogte 84 mm.*

Het aanbrengen van een makersmerk of fabrieksmerk (het tinmerk) was al heel lang verplicht. De giftigheid van lood was ook bekend. Indien de alliage van een tinnen maat niet overeenkwam met fijn of keurtin, dan kon de maker worden opgespoord. Zogenaamd *grauw* tin mocht niet worden gebruikt voor inhoudsmaten. De tingieter was ook vaak stadsijker, echter niet van de tinnen maten; die vermenging van belangen werd door de concurrerende tingieters voorkomen.



### Voormetrische periode, metrische (Franse) maat, 1802–1813

Zoals in de inleiding al genoemd, werd in 1798 het metrische stelsel ten doop gehouden. In de jaren daarna werd de vormgeving van de maten en gewichten gedefinieerd. Het Universiteitsmuseum te Utrecht bezit een set decimale metrische, cilindrische tinnen maten met dekgelazen, die in 1802 door Fortin te Parijs werd vervaardigd voor J.H. van Swinden.<sup>5</sup> Vanaf nu werd ook de inhoudsaanduiding op de maat aangebracht.

Toen in Frankrijk in de eerste jaren na de invoering van het metrische stelsel duidelijk werd dat dit stelsel niet aansloeg, werd op 12 februari 1812 besloten om een binair ingedeeld metrisch stelsel in te voeren – het système métrique usuel – waarbij bovendien de benamingen aansloten bij in sommige streken bekende oude benamingen. Het Stedelijk Museum van Breda bezit enkele natte standaardmaten van gepolijst tin, daterend uit 1812–1814, van QUART, HUITIÈME en  $\frac{1}{32}$  DE LITRE.<sup>6</sup> Ten noorden van Brabant kreeg het binair ingedeelde metrische stelsel echter geen voet aan de grond. In Frankrijk werd per 1 januari 1840 dit stelsel weer verlaten en werd het decimale metrische stelsel opnieuw ingevoerd.

De Franse waan van het even snel kunnen invoeren van een nieuw stelsel met bovendien nieuwe benamingen sloeg echter ook over op enkele Friese maten- en gewichtenmakers.<sup>7</sup> De tingieter H. Lubach in Leeuwarden wist in 1813 te melden dat tinnen liters met „deszelfs onderdelen” bij hem verkrijgbaar waren. Hij had daarvoor modellen uit Amsterdam ontvangen, die in Frankrijk waren geijkt, van 1 centilitre tot 1 litre, van zeer slechte kwaliteit en afwerking. Ook probeerde Lubach zijn bestaande voorraad bekervormige voormetrische melkmaten van 0,98 l (1 mengel) als metrische litres te verkopen. De ijker hielp hem uit de droom: de metrische maten waren ietsje groter en bovendien cilindrisch. Toch stond de vormgeving van de nieuwe maten niet geheel vast.

*Prijzen van Maten en Gewichten, betref-  
fende het Metrische Stelsel.*

*Vochtmaten in Tin bij H. Lubach.*

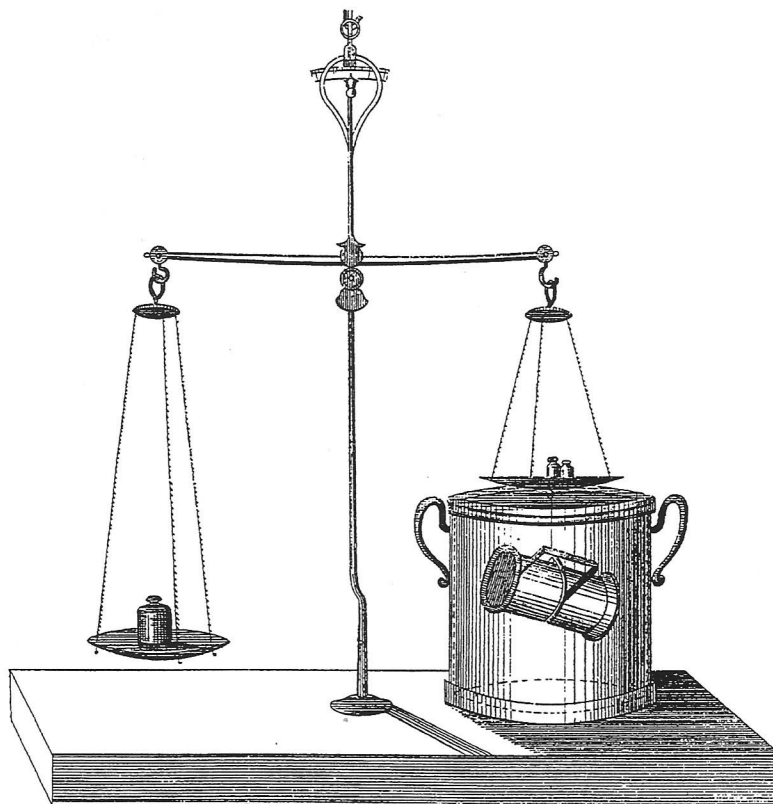
<i>Dubbeld Litre</i> .....	<i>3</i> —“—“
<i>Litre</i> .....	<i>2</i> —“—“
<i>Halve Litre</i> .....	<i>3</i> — <i>2</i> —“
<i>Dubbeld Decilitre</i> .....	“— <i>3</i> —“
<i>Decilitre</i> .....	“— <i>3</i> —“
<i>Halve Decilitre</i> .....	“— <i>3</i> —“
<i>Dubbeld Centilitre</i> .....	“— <i>6</i> —“
<i>Centilitre</i> .....	“— <i>4</i> —“

*Prijzlijst (in guldens/stuivers/plakken) uit 1813 met metrische vochtmaten  
van tingieter H. Lubach te Leeuwarden. Zie [3], p. 116.*

### Metriek, periode 1830–1869

Het grootste gedeelte van de hierna volgende gegevens is afkomstig uit *Nederlandse metrieke inhoudsmaten* [5]. Per 1 april 1830 werd de kleinhandel verplicht om metrieke vochtmaten te gebruiken. De nieuwe tinnen maten hadden een inhoud van 0,01 - 0,02 - 0,05 - 0,1 - 0,2 - 0,5 - 1 en 2 *ℓ*. De alliage diende uit tenminste 82–85% tin te bestaan. Reeds enkele jaren daarvoor was er al in Nederland, naar Frans voorbeeld, onderzoek gedaan naar de alliage en vormgeving van de in te voeren tinnen maten.<sup>8</sup>

De tinnen maten mochten niet worden gebruikt voor melk en olie. Voor melk moesten voortaan maten uit blik of gedraaid hout (met aangesneden handvat) worden gebruikt; voor olie maten uit blik. De tinnen maten moesten cilindrisch van vorm zijn waarbij de hoogte ongeveer het dubbele van de diameter zou bedragen. Zij moesten van een stevige, beneden de bodem uitkragende voetrand zijn voorzien, evenals van een stortrand met tuit, en een oor; het gebruik van een klep werd vrijgelaten. Modellen van deze maten werden naar de provinciale besturen gestuurd. De eerste jaren na de invoering van de metrieke maten viel de uniformiteit van de constructie en de afmetingen nog wat tegen. Blijkbaar was de overheid niet duidelijk genoeg geweest in haar omschrijvingen. Bij de ijk (= eerste keuring) werd gecontroleerd op vormgeving en benaming, afmetingen, inhoud (d.m.v. watermeting met proefflessen) en de alliage (d.m.v. hydrostatische weging = onderwaterweging).



*De bepaling van de alliage van een tinnen maat door middel van hydrostatische weging. De hier (onhandig) getekende tinnen maat is van Franse origine (wel een handvat maar geen schenkrand). Zie [8], uitgave 1859.*



*De levensduur van een tinnen maat is veel hoger dan die van andere maten. Deze maat is tussen 1830 en 1983 103 maal gekeurd. Gieter is H. Lubach te Leeuwarden; het opschrift op het handvat is in 1870 overgestempeld met HALVE•LITER, de klep is verwijderd en het handvat ietwat vervormd.*

In eerste instantie waren de tinnen maten cilindrisch gedacht; door praktische problemen (het lossen van de binnenvorm is dan moeilijk) werd deze licht taps. Hierdoor werd watermeting noodzakelijk en kon er, ter bepaling van de inhoud, geen gebruik worden gemaakt van meetinstrumenten. Wanneer gebleken was dat maten uit bepaalde gietvormen aan de voorwaarden voldeden, dan konden deze gietvormen worden gestempeld.

Ook de remedie, de afwijking van de wettelijke inhoud en afmetingen, werd nu omschreven. Bij de ijk (= eerste keuring) was die gewoonlijk kleiner dan bij herijk. De ijkmerken konden tegen de bovenrand van de maat worden afgeslagen of op het handvat; ze zijn soms ook op de schenkrand te vinden. Het fabrieksmerk moest onder op de bodem of op de buitenwand, tegen de bovenzijde worden aangebracht. Dit laatste kwam tegemoet aan de al in de Zuidelijke Nederlanden bestaande praktijk, die immers onder Franse invloed stond. De opschriften zijn vele variaties op bijvoorbeeld DUBB. NED KAN (2 ℓ), NED. KAN (LITRE), ½ NED. KAN, DUBB. MAATJE (2 dl), NED. MAATJE, ½ NED. MAATJE, DUBB. VINGERHOED (2 cℓ) en VINGERHOED.

Bij de invoering van het metrieke stelsel speelden de scholen een grote rol. In 1828 was aan de lagere scholen een stel maten en gewichten gegeven, vanaf 1 april 1830 aangevuld met een stel tinnen vochtmaten.<sup>9</sup> Dit zijn de zogenaamde *setjes van zeven*: tinnen maten van 1 centiliter – 1 liter, altijd één keer geijkt en wel in 1830 (jaarletter L in diverse vormen).

Over de particuliere merken van de ijkers wil ik hier verder niet uitweiden. In [2] zijn deze merken samen met de jaarletters te vinden in hoofdstuk 5. Opgemerkt moet worden dat de vormgeving van de jaarletters tot en met 1836 vrij was; vanaf 1837 werden de stempels gesneden door 's Rijksmunt te Utrecht. Sindsdien staat de vormgeving voor heel Nederland vast (behalve tot in 1845 voor Limburg).

Fabrikanten, ijkers en gebruikers bleven aandringen op de herinvoering van de tinnen en koperen melkmaten; de klachten over het gebruik van de blikken en houten melkmaten hielden niet op. Bij K.B. van 25 september 1839 werden tinnen en koperen melkmaten alsnog toegestaan in groottes van 0,2 - 0,5 en 1 ℓ. In juli 1840 werden modellen van deze maten afgeleverd bij de arrondissementsijkers;<sup>10</sup> de fabrikanten konden ze als voorbeelden gebruiken. De metrieke tinnen melkmaten zijn echter nauwelijks gemaakt; de inwendig vertinde messing en koperen melkmaten des te meer. De tingieter A. Adriani te Leeuwarden meldt op 25 augustus 1840 dat hij deze nieuwe tinnen melkmaten in het assortiment heeft opgenomen.<sup>11</sup> Naast de mij bekende modellen van NED:KAN (LITRE) en NED:HALVE KAN heb ik slechts twee van zulke melkmaten gezien. De maten hebben een diameter die ongeveer gelijk is aan de hoogte.



*Twee Friese tinnen melkmaten. Collectie Fries Museum te Leeuwarden.*

*Links: voormetriek (0,49 ℓ), met in de binnenwand halverwege een pegel. Het oor is solide aan de maatwand bevestigd. Tinmerk op het handvat, van Jan Koers te Leeuwarden (-1770-1804-). Ongeijkt. Een vergelijkbare maat is zelfs nog in 1828 geijkt.*

*Rechts: metriek van een ½ ℓ, opschrift op het handvat: ½ NED KAN . Zwakke manier van bevestiging van het oor (reparatie zichtbaar). Geijkt te Leeuwarden in 1841. Tinmerk onder op de bodem van A. Adriani te Leeuwarden. Een vergelijkbare maat met een veel hoger oor is geijkt in 1843.*





*Twee modellen van tinnen melkmaten; op het handvat de opschriften NED:KAN (LITRE) en NED:HALVE KAN . Geijkt met het Rijksstempel (een klimmende leeuw in een ovaal). Gegoten door H. Krabbe en Zoon te Den Haag, 1840 (zie [2], p. 349, fig. 291). Collectie NMi Museum IJkwezen te Delft.*

### **Metriek, periode 1870-1912**

De ijkwet van 7 april 1869 werd gevolgd door een *Reglement op de Maten en Gewichten* van 16 oktober 1869. Per 1 januari 1870 waren tinnen maten toegelaten van 2, 1 en ½ LITER, 2, 1 en ½ DECILITER, 2 en 1 CENTILITER. Op deze inhoudsaanduidingen komen vlak na de invoering van de wet nog variaties voor. Maten van vóór 1870 werden meestal voorzien van een nieuw opschrift op het handvat; hierbij werd het oude handvat verwijderd en een nieuw aangebracht of het oude opschrift werd weggeschuurd waarna het nieuwe opschrift werd afgeslagen. Van de zogenaamde „lage” tinnen melkmaten werden niet alleen de 0,2 - 0,5 en 1 ℓ toegelaten, maar nu ook een maat van 2 ℓ. Deze ijkwet was echter het contact met de praktijk enigszins kwijtgeraakt; er komen meer voorwerpen in voor (zoals gepegelde steengoed kannen en houten melkmaten) die nauwelijks tot niet zijn gefabriceerd in de periode waarin deze wet van kracht was. Ik heb dan ook sterk het vermoeden dat er vanaf 1870 geen tinnen melkmaten meer zijn gemaakt.

De vormgeving van de tinnen maten was nog steeds niet goed genoeg vastgelegd zodat diverse lichte afwijkingen te vinden zijn, zoals hoge kragen, deksels, sierlijke schenkranden en duimrusten en bijzonder vormgegeven opschriften op het handvat. De deksels met duimrust werden nog toegestaan tot 1 september 1907; daarna moesten ze worden verwijderd. Dat is soms simpelweg gedaan door ze af te breken.<sup>12</sup>

Nog steeds was het mogelijk om niet het fabrieksmerk maar het verkopersmerk op inhoudsmaten af te slaan. Dit was een algemeen verschijnsel bij blikken inhoudsmaten. Bijvoorbeeld de firma Louwmans & C<sup>o</sup> te Sneek maakte daarvan gebruik door tinnen maten in te kopen bij A. van den Sigtenhorst te Deventer, J.N. Meeuws te Den Haag, H. Kamphof te Zwolle, Hempenius te Leeuwarden, en het eigen merk daarnaast of (na wegschuren) daarover af te slaan. De persoonlijke merken van de arrondissementsijkers werden vervangen door kantoormerken, van  - .



Merken van J.N. Meeuws te Den Haag en Louwmans & C<sup>o</sup> te Sneek, op een ½ DECILITER. uit 1896-'97.



Verkopersmerk van Louwmans & C<sup>o</sup> te Sneek, over het deels weggeschuurde tinmerk afgeslagen, op een 2 DECILITER uit 1879.

### Metriek, periode 1912–1939

Het *Reglement op de Maten en Gewichten* van 6 november 1912 (invoering per 1 juli 1913) vermeldde niet langer de tinnen melkmaten. De overige tinnen maten werden nu strikt omschreven met behulp van een tekening (zie [2] p. 136). Het handvat werd nu verplicht rechthoekig; de opschriften eindigden op een punt en duldden geen variaties. Voor het fabrieksmerk werd slechts de onderkant van de bodem voorgeschreven. Voortaan was het verboden om het merk van de verkoper aan te brengen. De alliage diende nu tenminste 90% tin te bevatten. De diameter van de maat onderin en bovenaan, en de hoogte van de maat binnen, werden niet vastgelegd. Vermoedelijk is dit gedaan om te voorkomen dat de gietvormen van de rompen van de maten moesten worden vervangen.

### Metriek, periode 1939–heden

De *IJkwet tot nieuwe regeling betreffende Maten en Gewichten, Meet- en Weegwerktuigen* van 22 april 1937 werd gevolgd door het *Reglement op de Maten en Gewichten, Meet- en Weegwerktuigen* van 29 april 1939, ingevoerd per 1 januari 1941. Ook hier zijn de diameters van de maat en de hoogte niet vastgelegd. De opschriften zijn nu: 2, 1 en ½ liter, 2, 1 en ½ deciliter en 2 en 1 centiliter, dus in kleine letters. Het handvat blijft rechthoekig. Er zijn in deze periode echter nauwelijks tinnen inhoudsmaten gefabriceerd. Mocht iemand een dergelijke tinnen maat te koop willen aanbieden, dan houd ik me aanbevolen.

Een medewerker van het IJkwezen wist me nog te vertellen hoe de nieuwe tinnen maten werden gemeten. Eerst werden ze voorzien van een dekglas, en daarna gewogen. Daarna werden ze bijna geheel gevuld met gedistilleerd water, waarna met een pipetje net zo lang water werd toegevoegd totdat de luchtballen onder het dekglas waren verdwenen. Het geheel werd dan opnieuw gewogen zodat de inhoud eenvoudig kon worden berekend.

Bij de herijk moesten de tinnen maten schoon en droog worden aangeboden, het liefst aan de buitenzijde geschuurd met fijn zilverzand. Dat verklaart ook waarom de maten soms zo licht van kleur zijn.

## Bronnen

- [1] Cittert, P.H. van, Een gedeelte van het instrumentarium van prof. Van Swinden teruggevonden. In: *Natuur en mensch*, 51<sup>e</sup> jaargang, Santpoort, 1931.
- [2] Dubbe, B., Tin en tinnegieters in Nederland. Hoofdstuk 5: Tinnen maten en ijkmerken (pp. 128-148). Lochem, 1978.
- [3] Holtman, M.A., *Meten en wegen in Friesland*, Uithuizen, 1994.
- [4] id., *Meten en wegen in Drente*, Uithuizen, 1988.
- [5] Houben, G.M.M., *Nederlandse metrieke inhoudsmaten*, Zwolle, 1988.
- [6] Michaëlis, G.J. en J. de Willigen, *De roei- en peilkunde*, Deventer, 1923.
- [7] Wichers, A.L. en G. Kuyper, *Beknopte beschrijving van werktuigen, ter verificatie van inhoudsmaten voor drooge waren, en proefnemingen, ter vinding van een geschikt mengsel van tin voor vochtmaten*, Groningen, 1827.
- [8] *Instructie op den ijk der Nederlandsche vochtmaten, goedgekeurd door den minister van Binnenlandsche Zaken, bij dispositie van den 20 oktober 1829, n<sup>o</sup>. 106, 's-Gravenhage, 1829 en 1859.*
- [9] 'METEN & WEGEN', tijdschrift van de Gewichten en Maten Verzamelaars Vereniging, Amsterdam, sinds 1973. Secretariaat: Aristotelesstraat 26, 1064 LD Amsterdam, tel. 020-613 28 19.

- 
- 1 Zie [6] pp. 7-8.
  - 2 Zie [3] p. 38. Tot 1650 noemde men een tingieter ook wel een kannegieter. Tingieter Simon Abrams te Leeuwarden liet in 1667 na het overlijden van zijn vrouw een inventarisatie van zijn goederen uitvoeren. Zijn winkelinventaris bevatte een enorme hoeveelheid flessen, maten en gewichten. Tot de verkoopactiviteiten van een tingieter behoorde namelijk ook die in flessen, glazen roemers, passers en dergelijke waren. Andere inventarissen van Friese tingieters vertonen eenzelfde beeld.
  - 3 Zie [2] p. 131, vermelding van een boekje van R. de la Rose. Het originele handschrift met de titel *Meet- en Pegel-konst Om den Inhoudt van allerhande ronde vaten perfectelijck te roeijen...* is aanwezig in het Universiteitsmuseum te Utrecht; de gedrukte versie (waarvan de titel licht afwijkt) is in 1639 uitgegeven te Leeuwarden. De in dit werkje genoemde pegelstok is echter een roeistok, voor de inhoudsmeting van vaten, die met name voor de heffing van de accijnzen van belang was. Voor een goed onderlegde vatenijker kon dit werkje interessant zijn.
  - 4 Zie [3] p. 35. Blijkbaar werden de oudste tinnen maten gepegeld *en* geijkt, omdat in een Friese ordonnantie van 1542 een der bepalingen was, dat de tinnen maten „gepennet ende met stadtsmerck buyten tegen die penne geteykent” moesten zijn.
  - 5 Zie [1] p. 206. Van Swinden was de voortrekker van het metrieke stelsel in Nederland. Het gaat om maten van Litre, Demi-Litre, double Deci-Litre, Deci-Litre, demi Deci-Litre; double Centi-Litre en Centi-Litre. Ze zijn cilindervormig met uitkragende voet- en bovenrand; de binnenhogte is het dubbele van de binnendiameter.
  - 6 Zie [5] p. 21.
  - 7 Zie [3] p. 114.
  - 8 Zie [7] pp. 19-35.
  - 9 Zie [4] p. 24, verslag van Gedeputeerde Staten van Drente, vergadering gehouden op 5 juli 1831.
  - 10 Mededeling van dhr. J. Bot, beheerder van het NMI Museum IJkwezen (onderdeel van het Techniek Museum Delft).
  - 11 In het auteursexemplaar van *Het oude tingietersbedrijf in Friesland*, verschenen in *De vrije Fries*, Leeuwarden, 1943, met aanvullingen door dr. A. Wassenbergh. Op p. 27 wordt bij Albertus Adriani toegevoegd: „Melkmaten. De ondergeteekende maakt zijne geëerde Begunstigers bekend, dat bij hem de nieuw uitgekomen Tinnen Melkmaten te bekomen zijn. A. ADRIANI, over de Kelders.” (*Leeuwarder Courant*, 1840, no. 68, 25 augustus). Met dank aan dhr. H. van Wijk.
  - 12 Zie [9] (december 1993), pp. 1990-1991: M.A. Holtman, *Metrieke Nederlandse inhoudsmaten* [...].

## TWEE NAADLOZE GIETMETHODEN EN ALLES OVER NADEN G. GROENENDIJK

### Inleiding

Door de eeuwen heen zijn de verschillende gietmethoden voor metalen voorwerpen in principe niet gewijzigd.

Opvallend is dat door de meeste tinverzamelaars ervan wordt uitgegaan dat de meer ingewikkelde tinnen voorwerpen altijd zijn opgebouwd uit aaneen gesoldeerde delen. De zeer oude zouden verticale en de jongere horizontale soldeernaden hebben. Omdat daarop naar mijn overtuiging nogal wat uitzonderingen voorkomen lijkt het mij zinnig twee naadloze gietmethoden, die ook kunnen zijn toegepast (en vaak nog worden toegepast), te bespreken. Voorts alles over naden.

### Verloren-gietvorm-methode (figuur 1)

Dit is een methode die al eeuwen wordt toegepast voor vooral metalen gietstukken met een ingewikkelde vormgeving, zoals beelden en voorwerpen met reliëfversiering. Echter deze methode werd en wordt, vooral tegenwoordig, ook toegepast voor eenvoudige gietstukken.

Er is voor nodig: vormzand (fijnkorrelig zand met bindmiddel) en was.

Van vormzand wordt een kern gemodelleerd. Daaromheen wordt, van tot kneedbaar verwarmde was, de buitenvorm van het te gieten voorwerp geboetseerd. Daaraan wordt, van was, een giectrechter (met kom) en een opkomer aangebracht. Voorts wordt dit wasmodel omgeven door vormzand dat stevig wordt aangestampt. Vervolgens wordt het geheel op zodanige temperatuur gebracht dat de was tot dun vloeibaar smelt en door het vormzand wegvloeit. Voor hergebruik wordt het opgevangen. De verwarming wordt zolang voortgezet tot het vormzand van de aldus ontstane vorm voldoende droog en stevig is.

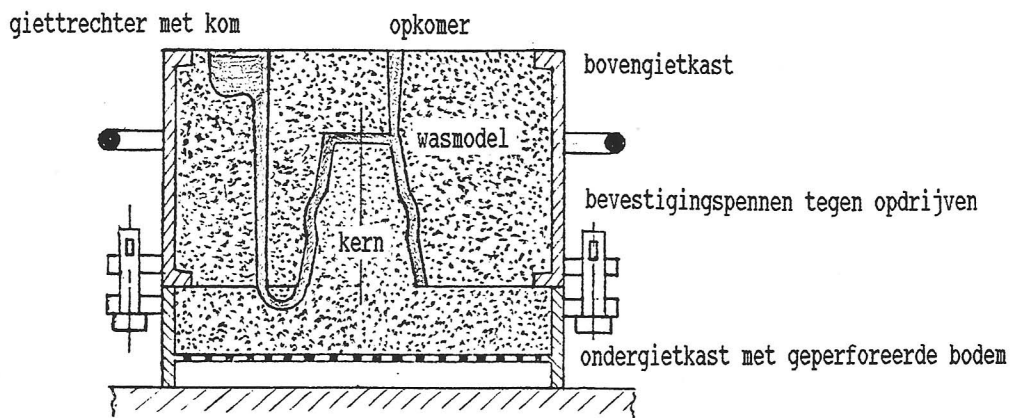
De combinatie vloeibaar metaal en vocht is een levensgevaarlijke. Zou vloeibaar metaal in contact komen met vochtig zand, dan wordt stoom gevormd. Bij het ontwijken daarvan zou deze stoom vloeibaar metaal meesleuren, met alle noodlottige gevolgen van dien.

De gietvorm wordt vervolgens op giettemperatuur gebracht en gevuld met vloeibaar metaal. Nadat dit is gestold en voldoende afgekoeld, wordt de vorm stukgeslagen. Het gietstuk, met daaraan de giectrechter en de opkomer, komt dan te voorschijn. Nadat deze laatsten zijn verwijderd, is het uit één stuk gegoten voorwerp (zonder naad) in principe gereed voor een eventuele eindbewerking. Bij deze methode is en was de vorm slechts eenmaal te gebruiken. Vandaar de verloren-gietvorm-methode, of ook wel verloren-was-methode. Deze methode bracht vroeger alleen unica voort.

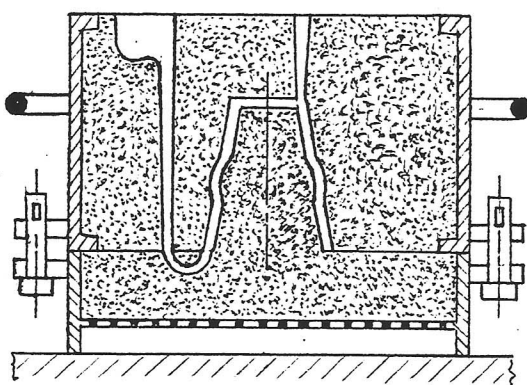
### Gietvormen vervaardigd met behulp van houten modellen

Een al eeuwen toegepaste methode is het gieten van metaal in zandvormen die kunnen worden gemaakt met behulp van houten modellen.

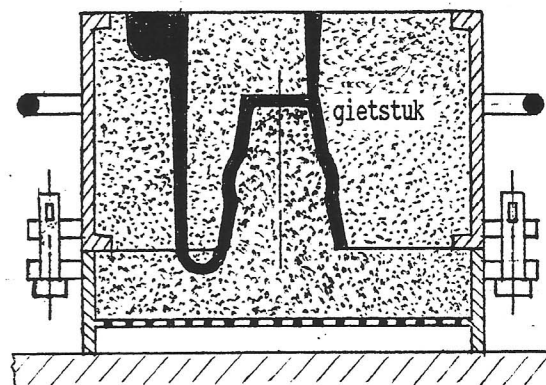
Gieten van het vaasje van figuur 2 zal in het volgende worden behandeld.



wasvorm



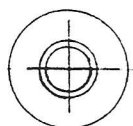
leeggesmolten gietvorm



met vloeibaar metaal  
gevulde gietvorm

Figuur 1

bovenaanzicht



Figuur 2

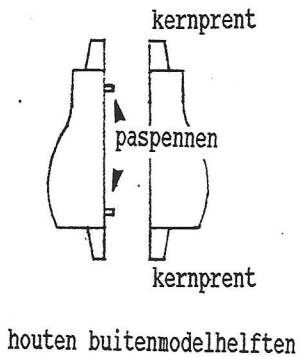


halve doorsnede    half vooraanzicht

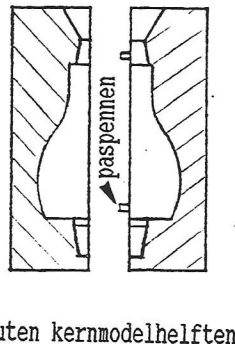


Van de buitenvorm van het gietstuk wordt een, over de hartlijn gedeeld, model van hout vervaardigd, zie figuur 3.

Hetzelfde gebeurt in principe voor de binnenvorm (de kern) waardoor een gedeelde houten kernkast wordt gemaakt, zie figuur 4.



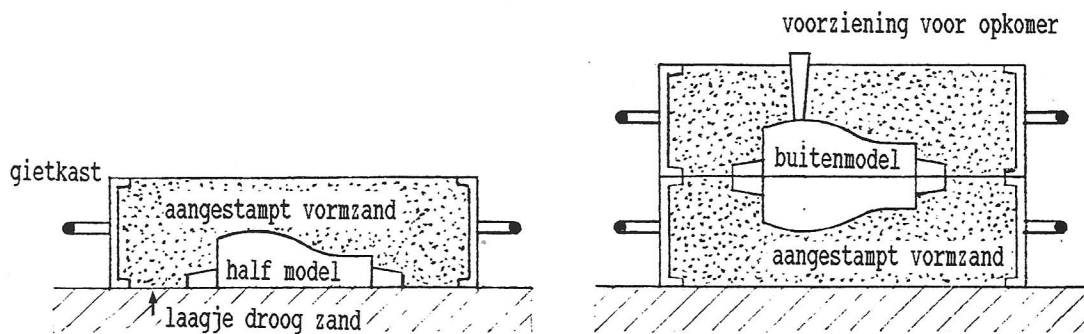
Figuur 3



Figuur 4

Verder zijn nodig twee gelijke gietkasten die nauwkeurig met elkaar kunnen worden verbonden. Het halve buitenmodel wordt op een vlakke bodem gezet en daar omheen, op z'n kop, de ondergietkast. Nadat de bodem met een dun laagje droog zand is bestrooid, wordt de gietkast gevuld met vormzand, dat stevig wordt aangestampt, zie figuur 5.

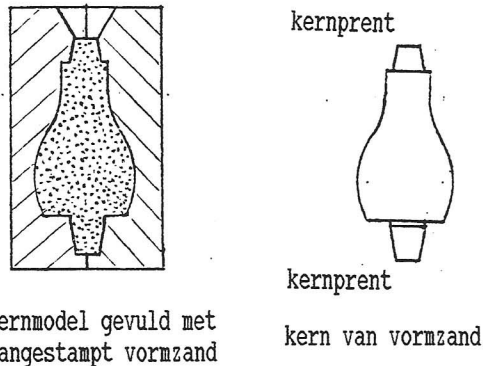
Daarna wordt de ondergietkast omgekeerd, de bovengietkast daarop geplaatst en middels paspennen daaraan verbonden. Nadat de andere helft van het buitenmodel is aangebracht wordt de gietkast gevuld met vormzand dat, na voorzieningen voor een giettrechter en een opkomer, stevig wordt aangestampt, zie figuur 5.



Figuur 5

Vervolgens wordt de bovenkast weggenomen, waarna het nouten buitenmodel kan worden verwijderd. Het eerder genoemde laagje droog zand maakt dit, zonder beschadiging van het scheidingsvlak mogelijk. De buitenvorm van het gietstuk is dan vervaardigd.

Om de kern te maken moet de kernkast worden gesloten en vervolgens gevuld met vormzand. Na stevig aanstampen daarvan kan de kast worden geopend en de zandkern verwijderd, figuur 6.



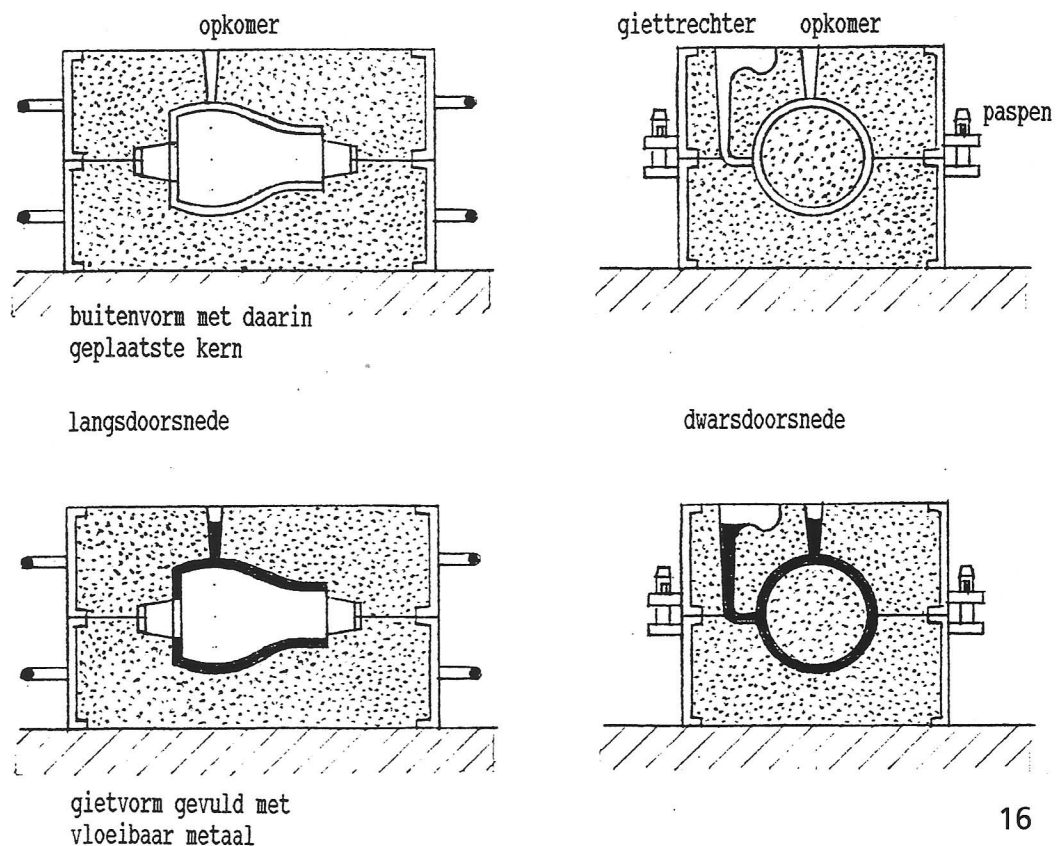
Figuur 6 kernmodel gevuld met aangestampd vormzand

kern van vormzand

Zowel buitenvorm als kern worden, om eerder besproken reden, gedroogd. Bijkomend verschijnsel daarbij is dat daardoor de kwetsbaarheid aanzienlijk vermindert.

De twee kernprenten op het buitenmodel hebben holten in het buitenvorm gemaakt. Deze zijn nodig om de kern met voldoende steun daarin te kunnen plaatsen, zie figuur 7. Dat is de echte reden waarom in de gietstukbodem een later te dichten rond gat zat. Dat dit is benut voor opspanning op de draaimachine is een bijkomstigheid. Ook vroeger was opspanning op de draaimachine, zonder zo'n gat, heel wel mogelijk.

Als de kern in de ondergietkast is gelegd wordt de bovengietkast voorzichtig daarop geplaatst. Daarbij zorgen de paspen er voor dat de buitenvormdelen zo nauwkeurig mogelijk op elkaar aansluiten, figuur 7.



Figuur 7

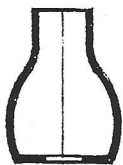
gietvorm gevuld met vloeibaar metaal

Vervolgens wordt het geheel op temperatuur gebracht. Daarna wordt de gietvorm gevuld met vloeibaar metaal. Na stolling en afkoeling worden de gietkasten van elkaar genomen. Het gietstuk kan dan worden verwijderd. Als de kern door **stukslaan** is verwijderd en **giectrechter** en **opkomer** zijn afgezaagd is het **naadloze gietstuk** (met gat in de bodem) in principe gereed.

Zowel de gietvorm als de kern zijn bij deze methode niet meer te gebruiken. Echter met behulp van de houten modellen kunnen, op de hiervoor omschreven wijze, wel net zo veel nieuwe gietvormen worden gemaakt als gewenst. Dus ook ieder gewenst aantal overeenkomstige gietstukken.

De hiervoor beschreven gietmethode is naar mijn mening ook door tinnegieters veel vaker toegepast dan wordt verondersteld. Door niet precies aansluiten van de **zandvormhelften** lijken zulke gietstukken verticale naden te hebben, zie figuur 8. Dat is echter niet het geval!

zichtbaar als gevolg het  
gedeeld zijn van de gietvorm



naadloos gegoten voorwerp  
met te dichten kernprentgat  
in de bodem

Figuur 8

## Naden in tinnen voorwerpen

Er zijn tinnen voorwerpen zonder naden, met verticale lasnaden, met horizontale lasnaden, met verticale soldeernaden en met horizontale soldeernaden.

### Gelaste naden

Lassen van delen van een gelijk metaal (of legering) is aaneensmelten onder toevoeging van een overeenkomstig vloeibaar metaal (of een legering). De las is zichtbaar door oneffenheid, niet door kleurverschil. Op grond van dat laatste moet de conclusie worden getrokken dat tinnen voorwerpen tot en met die van begin 17e eeuw bijna zonder uitzondering zijn gelast en zelden gesoldeerd. Lassen van tinlegeringen gebeurde met een in een vuur verhitte koperen candeerbout. Dat was een grote soldeerbout (met grote massa) waarin veel warmte kon worden geaccumuleerd.

### Gesoldeerde naden

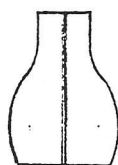
Solderen van delen van een gelijk metaal (of een legering) is verbinden onder toevoeging van soldeer dat altijd een aanzienlijk lager smeltpunt heeft dan dat van de te verbinden delen. Bij solderen worden deze op de soldeerplaats niet vloeibaar. Mits een soldeerbout met een op het voorwerp en de wanddikte daarvan aangepaste massa wordt gebruikt (aangepast warmteaccumulatievermogen). Daarom is solderen veel gemakkelijker dan lassen. Bij het lassen worden de te lassen delen op de lasplaats wel vloeibaar, daarvoor is groot vakmanschap vereist. De kans dat daarbij gaten in het voorwerp vallen is namelijk groot. Bij solderen is die kans nihil. Soldeerverbindingen zijn echter kwalitatief altijd minder dan lasverbindingen. Bijvoorbeeld bij ketels zal bij droogkoken daarvan het eerst de soldeerverbinding lossmelten. Voorts is bij voorwerpen van een tinlegering de kans op breuk het grootst bij de soldeerverbindingen. Lasverbindingen hebben deze nadelen niet!

De kunst van goed solderen is het realiseren van een zo nauw mogelijke naadspleet. Alleen dan wordt een soldeernaad voldoende sterk en onzichtbaar! Een soldeernaad met wijde spleet is, behalve door oneffenheid, zichtbaar door kleurverschil.

Een verticale naad is vrijwel niet onzichtbaar te solderen. Dit komt door dat het met de hand volkomen vlak bewerken van de onderdelen vrijwel ondoenlijk is. Een nauwe naadspleet is dan niet te realiseren en de soldeernaad is, ook na bewerken, duidelijk zichtbaar door kleurverschil, zie figuur 9.



verticale naden zijn en bij lasverbindingen en bij soldeerverbindingen altijd zichtbaar



Figuur 9

Bezoekers van de bijeenkomst van de Nederlandse TinVereniging op 01-04-1995 hebben dit kunnen waarnemen in het Noordbrabants Museum te 's-Hertogenbosch. Van de daar getoonde rococokan is het kanlichaam opgebouwd uit drie delen, die met verticale soldeernaden zijn verbonden. Hoewel aan het vakmanschap van de tinnegieter niet hoeft te worden getwijfeld, zijn alle soldeernaden duidelijk zichtbaar door kleurverschil. Voor bedoelde kan zie afbeelding 133, bladzijde 255, B. Dubbe - Tin en Tinnegieters in Nederland.

Een horizontale naad daarentegen is wel onzichtbaar te solderen. Dit omdat die onderdelen op de draaimachine (vroeger met spierkracht aangedreven) kunnen worden bewerkt, waardoor per definitie een toestand van volkomen vlak zijn kan worden bereikt. Een zeer nauwe naadspleet is dan te realiseren, zie figuur 10.

### Wat in het algemeen geldt voor naden

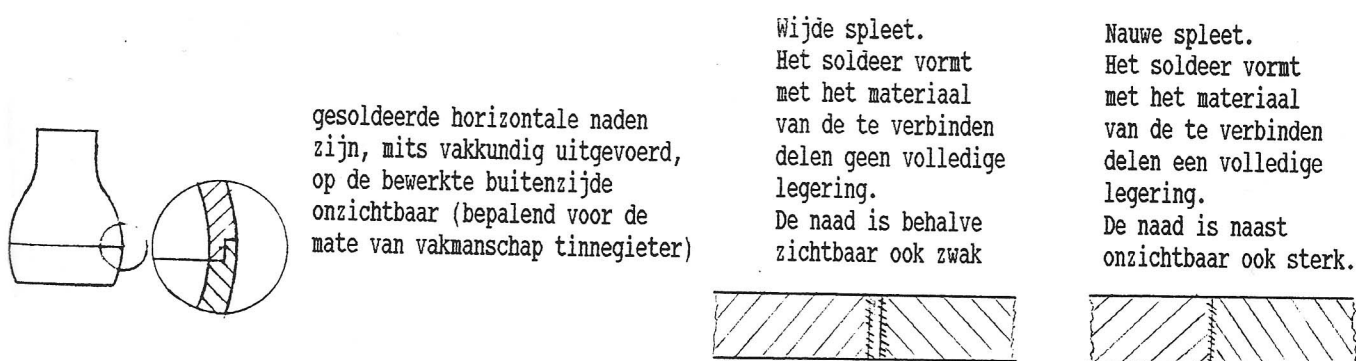
Voor voorwerpen van een tinlegering geldt dat alle naden, met uitzondering van verticale soldeernaden, op de glad bewerkte buitenkant niet voelbaar en niet zichtbaar mogen zijn.

Zowel het één als het ander is een maatstaf voor de kwaliteit van het stuk.

Aan de minder glad bewerkte binnenkant, mogen ze zowel zichtbaar als voelbaar zijn.

### Andere gietmethoden

Over andere gietmethoden, zoals gieten in vormen van metaal, steen enzovoorts is veel en duidelijk gepubliceerd. reden waarom er hier niet op wordt ingegaan.



Figuur 10

**BIJEENKOMST VAN DE AMERICAN PEWTER COLLECTORS' CLUB OF  
AMERICA IN TARRYTOWN, N.Y.  
J.F.H.H. BEEKHUIZEN**

In december 1995 ontving ik van de voorzitter van de PCCA, Barbara Horan, een uitnodiging om als gastspreker aanwezig te zijn bij hun jaarlijkse voorjaarsbijeenkomst, die gehouden zou worden in Tarrytown, Hudson Valley in de staat New York.

Met opzet was Tarrytown gekozen omdat in de 18e eeuw de Nederlanders er toen een belangrijk deel van het leven bepaalden. Het thema was derhalve dan ook "Nederlands Tin".

De bijeenkomst werd gehouden in het Westchester Marriott Hotel te Tarrytown en er waren 47 leden met echtgenoten of introducés aanwezig.

Het programma, verdeeld over 3 dagen, was als volgt.

**Vrijdag, 17 mei.**

Direct na aankomst stond er een excursie op het programma. Wij gingen naar het landgoed van de Rockefeller's met als hoogtepunt de bezichtiging van de villa, genaamd "Kykuit". In 1994 is dit voormalige onderkomen van de Rockefeller's officieel museum geworden. Ondanks het feit dat er geen tin te vinden was in de formidabele collectie van deze familie, heeft dit bezoek een onvergetelijke indruk achtergelaten.

's Avonds hield de secretaris van The Pewter Society (Engeland), John Richardson een voordracht met dia's over Engelse maten.

**Zaterdag, 18 mei.**

Er waren twee excursies gepland voor deze dag. Eerst naar Philipsburg Manor in North Tarrytown. In 1693 omvatte dit landgoed 52.000 acres en was in het bezit van de Nederlandse familie Philipse, die fortuin gemaakt had als ondernemer, handelaar, landeigenaar, de scheepvaart en de slavenhandel.

Frederyck Flypsen (overleden in 1702) arriveerde in 1653 in Tarrytown en hij veranderde de familienaam in Philipse toen de Engelsen in 1664 de kolonie overnamen.

Tijdens de rondgang op Philipsburg hebben wij weinig tin kunnen ontdekken.

Meer tin was er te zien tijdens het bezoek aan Van Cortland Manor in Croton in Hudson.

Van Cortland Manor is gesticht in de jaren 1680/1690 door Stephanus Van Cortland (1643-1700) en het landgoed bestond oorspronkelijk uit 86.000 acres.

De Van Cortlands en de Philipsen zijn door huwelijk aan elkaar verbonden; Catherina van Cortland trouwde met Frederyck Philipse (zijn tweede huwelijk).

Helaas is de huidige tinctie in het Van Cortland Manor niet de oorspronkelijke. Deze is namelijk tijdens de Amerikaanse Revolutie tegelijk met de rest van de boedel voor een groot deel verloren geraakt.

Hetgeen nu aan tin te zien is, is wat men terug heeft kunnen vinden op veilingen of bij handelaren. Voor de rest is de collectie aangevuld met 18e en 19e eeuwse Amerikaans tin.

Één ding werd wel duidelijk tijdens deze excursies en dat is dat John D. Rockefeller Jr. de "redder" is geweest van Philipsburg Manor en van Van Cortland Manor. Om maar niet te spreken over zijn andere verdiensten voor Hudson Valley, waardoor deze prachtige streek een zeer aantrekkelijk gebied is voor iedereen die van kunst en cultuur houdt. Want samen met "Kykuit", Philipsburg Manor en Van Cortland Manor zijn er nog andere bezienswaardigheden die de moeite waard zijn, zoals Lyndhurst en de Union

Church of Pocantico Hills.

's Avonds was het mijn beurt om een lezing te houden over het al eerder vermelde thema "Nederlands Tin". In ongeveer één uur heb ik met ondersteuning van een 80-tal dia's de Amerikaanse tinverzamelaar een overzicht gegeven van wat Nederland te bieden heeft op tingebed.

Hierna hebben Anton Vreede, ook lid van onze tinclub, en ik ongeveer 20 tot 25 stuks Nederlands (en Europees continentaal) tin besproken, die meegebracht waren door de leden van de PCCA.

Opvallend was daarbij het grote aantal Hollandse gegraveerde 18e eeuwse drinkbekers (6 stuks) en verder twee beschilderde kranenkannen, drie comforen, twee schapenkannetjes, een paar theepotjes, een Rembrandtkan en enkele inktpotten.

Het programma werd voortgezet met het zgn. "Show and Tell", waarbij de "inbrenger" iets vertelt over zijn stuk tin. Het accent lag hierbij uiteraard op Amerikaans tin.

**Zondag, 19 mei.**

Op deze dag bezochten wij de privécollecties van Marianne en Albert Phiebig uit White Plains en van Barbara en Bob Horan uit Ardsley. Beide plaatsen op een steenworp afstand van Tarrytown. Het was een genoeg de collecties te zien, waarbij het opviel dat er in de twee huizen tin aanwezig was van het toilet tot in de slaapkamer. Dat de Amerikaanse verzamelaar ook geïnteresseerd is in Europees tin, blijkt wel uit het feit dat er daarvan in beide collecties veel aanwezig was.

Uiteraard was er veel Engels, maar ook Nederlands, Frans en Duits tin aanwezig. Wat het onderhoud van het tin betreft sluiten de Amerikanen zich aan bij veel Europese landen omdat zij eveneens hun tin zilverkleurig poetsen.

Het was een prettige en leerzame bijeenkomst in een gastvrij Amerika, waarbij alleen nog opgemerkt mag worden dat het zaterdagprogramma te zwaar was ten opzichte van de vrijdag. Maar voor ons toch de aanleiding om te overwegen om het volgend jaar, wanneer de lentebijeenkomst gepland staat in Washington DC terug te gaan.

Wilt U wat meer weten over Amerikaans tin dan kan ik U de volgende boeken aanraden:

Ledlie Irwin Laughlin - Pewter in America "Its Makers & Their Marks.  
Barre, Massachusetts 1969. (3 delen in 2 banden).

J.B. Kerfoot - American Pewter.  
New York, Copyright 1924

Pewter Collectors' Club of America - Pewter in American Life.  
Providence, Rhode Island 1984.

Donald M. Herr - Pewter in Pennsylvania German Churches.  
The Pennsylvania German Society, Birdsboro, Pennsylvania,  
Volume XXIX, 1995. ISBN: 0-911122-60-5.

## LITERATUUR OVER TIN

### H.B. van WIJK

Voorzover mij bekend bestaan er vier verenigingen van tinverzamelaars, n.l. in het Verenigd Koninkrijk, in de Verenigde Staten, in België en natuurlijk de onze. Twee Engelstalige en twee Nederlandstalige, opvallend afwezig zijn Duitsland, Frankrijk en Scandinavië.

De oudste is de Engelse The Pewter Society, opgericht in 1918 als The Society of Pewter Collectors. Deze vereniging publiceert tweemaal per jaar het Journal op A-5 formaat met foto-afdrukken op kwalitatief behoorlijk niveau. Publikaties gaan terug tot 1966 plus een selectiebundel uit de jaren 1952-1970 en bevatten vrijwel alleen artikelen over tin. De meer huishoudelijke mededelingen komen tot ons via de Newsletters, die voorts ook de minder wetenschappelijk getinte tinwederwaardigheden bevatten. Een enkele keer verschijnt er een door de PS uitgegeven boekje in dezelfde vorm als het Journal van één auteur.

De Amerikaanse The Pewter Collectors' Club of America, opgericht in 1934, heeft een zelfde systeem: een losbladig, op mooi glanzend ca. A-4 formaat verschijnend Bulletin vanaf de oprichting en een PCCA Newsletter. De PCCA kent vele - regionaal georganiseerde - leden, die voor een hoog gehalte van de gepubliceerde artikelen zorgen. Het oudere tin is veelal te vinden bij de Engelse tinnegieters die zich in de 18e eeuw in Nieuw Engeland vestigden, er is dus van een voortzetting van de Engelse oorsprong sprake.

De PCCA en ook de Engelse PS beschikken over een eigen bibliotheek, in beheer bij de respectievelijke bibliothecarissen. De PCCA heeft ook enige malen in het Bulletin bibliografieën over tin opgenomen (overwegend Engelstalige literatuur), de PS daarentegen niet, maar de inventarislijst van de bibliotheek geeft daartoe wel een goede aanzet.

De Vlaamse Tinvereniging werd 31-12-1980 opgericht en kent inderdaad bijna alleen maar Vlaams-sprekende leden. Het eerste nummer van Tinnewerck dateert van 1983, vanaf aflevering 10 is het formaat A-4, geen glanspapier dus geen optimaal fotowerk. Omvang en werkwijze van de VTV zijn erg met de onze vergelijkbaar; een zeer kleine kern van enthousiaste leden met een grote inbreng in de vergaderingen en in de publikaties en daaromheen een geïnteresseerde - doch enigszins passieve - groep tinverzamelaars als leden. Onder auspiciën van de VTV is een bibliografie over Vlaams tin verschenen.

Tenslotte de Nederlandse TinVereniging, opgericht 27-03-1993, met tweemaal per jaar "De Tinkoerier". Dit blad op A-4 formaat vertoont enige variatie in de kwaliteit van de inbreng en ook hier zijn de foto-afdrukken niet ideaal. Maar wat niet is kan komen, bij een groter ledenbestand zijn meer middelen beschikbaar en kan de kwaliteit verbeterd worden.

Mocht u over één van de andere verenigingen meer willen weten, bijv. lidmaatschap, dan zal ik u graag informeren.