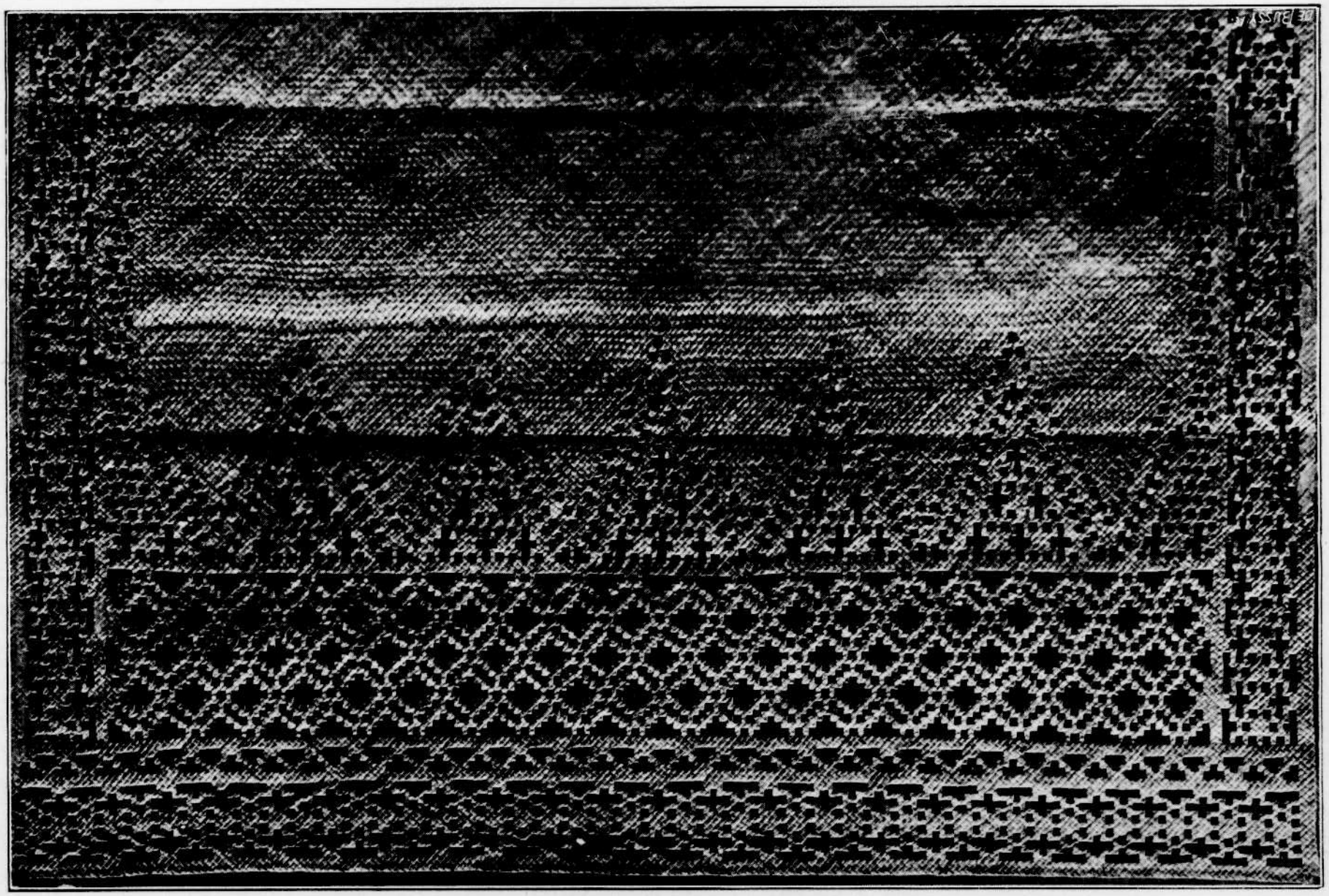


1916 B 7

m 12
7

# KOLONIAAL INSTITUUT
## AMSTERDAM.

# BEEN-, HOORN- EN SCHILDPADBEWERKING EN HET VLECHTWERK IN NEDERLANDSCH-INDIË,

DOOR

J. A. LOEBÈR Jr.

*Geïllustreerde beschrijvingen van Indische Kunstnijverheid No. VII*).*

*) No. I dezer serie: *Het weven in Nederlandsch-Indië* verscheen in 1903 als Bulletin 29 van het Koloniaal Museum.

No. II *Bamboe in Nederlandsch-Indië* in 1909 als Bulletin 43.

No. III *Het schelpen- en kralenwerk in Nederlandsch-Indië* in 1913 als Bull. 51.

No. IV *Het bladwerk en zijn versiering in Nederlandsch-Indië* als uitgave van het Koloniaal Instituut in 1914.

No. V *Textiele versieringen in Nederlandsch-Indië* als uitgave van het Koloniaal Instituut in 1914.

No. VI *Leder- en perkamentwerk, schorsbereiding en aardewerk in Nederlandsch-Indië* als uitgave van het Koloniaal Instituut in 1915.

KONINKLIJKE BIBLIOTHEEK

**UITGAVE VAN HET INSTITUUT**

DRUK VAN J. H. DE BUSSY, AMSTERDAM.

1916

# VOORWOORD.

Van 's Rijks Ethnographisch Museum te Leiden en van het Museum voor Land- en Volkenkunde te Rotterdam ontving ik voor deze zevende Beschrijving eenige interessante foto's van museumvoorwerpen.

Bovendien stelde Prof. A. GRUBAUER te Berlijn een aantal door hem ter plaatse verzamelde voorwerpen te mijner beschikking, benevens een collectie foto's ten einde daaruit een keuze ter illustratie van dit deeltje te doen. Voor de verluchting van het vlechtwerk heb ik mij hoofdzakelijk bepaald tot de vier groote en mooie foto's, die het Bestuur van „Oost en West" in 1902 op de door mij ingerichte tentoonstelling van Oost- en West-Indisch Vlechtwerk, Weefsel-versiering en Kaartweefsel in de Gothische zaal in Den Haag liet vervaardigen.

De meestal duidelijke nummers korrespondeeren met die in den eveneens door mij samengestelden Catalogus van genoemde tentoonstelling.

Elberfeld, Aug. 1915. J. A. L.

# INHOUD


| | Blz. |
|---|---|
| Voorwoord | |
| I Been-, hoorn-, en schildpadbewerking . . . . . | 7 |
| Aanteekeningen I . . . . . | 34 |
| II Het vlechtwerk . . . . . | 36 |
| Aanteekeningen II . . . . . | 70 |
| Plaat I . . . . . | Titelplaat |
| Plaat II—XX . . . . . | Achter den tekst |

# I.

# BEEN-, HOORN- EN SCHILDPAD-BEWERKING.

Been en hoorn behooren, behoeft het gezegd te worden, tot de eerste materialen, die de mensch ging gebruiken. Waar dieren en menschen waren, kwamen beide voor en wel in den vorm, die zonder veel voorbereiding, bewerkt kon worden, evenals dit het geval is bij bamboe, steen, hout en bladmateriaal.

Dit in tegenstelling met bijv. ijzererts, dat eerst na ingewikkelder bewerking bruikbaar kan gemaakt worden.

Van het gebruik van zulk oermateriaal vindt men, zelfs bij hooger in beschaving staande volken, talrijke overblijfselen, die, zooals de bewerking van het bamboe en het bladwerk heeft getoond, zich niet laten verdringen door latere beschavings-periodes, met merkwaardige taaiheid voortleven.

Dit nu is noch bij het beenmateriaal, noch bij het hoorn het geval. Vooral naar het gebruik van been in den Indischen Archipel moet men bepaald zoeken en de oogst is, wanneer men het gebruik voor wapengrepen uitzondert, bitter klein.

Slechts onder de Papoea's zijn meerdere voorwerpen te vinden, die zich meestal bepalen tot pijl- of lanspunten en naalden en waarvan een dolk uit menschenbeen (*genau*) van de Humboldtsbaai, die in den rotanband van den linkerbovenarm gedragen wordt, wel het eenig bizonder exemplaar is.[1]) Verder neus- en andere sieraden, arm- of beenbanden, die echter bij voorkeur uit schelpmateriaal vervaardigd worden.

Een beenen armband voor vrouwen (*sènkèli*) kwam vroeger op Menado voor[2]) en in Z.-O. Borneo is een hoofdkrabbertje uit been (*sarak*) vervaardigd.[3]) Aan het laatste is een eigenaardig gebruik verbonden; de Dajak, die met zijn handen een pas gesnelden kop heeft aangeraakt, mag zijn hoofd niet aanraken, voordat de gesnelde kop op de definitieve bewaarplaats is opge-

hangen. En daar de aanwezigheid van haarbewoners zich steeds merkbaar maakt, behelpt de Dajak zich met dit werktuigje, dat meestal van been doch ook uit bamboe vervaardigd wordt.

Zonderlinger en even onsmakelijk is het „Penispflock", dat Prof. Grubauer van de Toradja's afbeeldt, een stuk buffelbeen, aan beide zijden van knoppen voorzien [4]), dat het beenen of ivoren staafje der Dajak's nog overtreft.

Interessanter is stellig de beenen kalender (*tjoetjoek wari*) der Batak's uit de Boven-Langkat. Het is een langwerpig, plat stuk been met drie rijen gaatjes, elk van 10 stuks. Dit dient om de dagen te tellen, hetgeen geschiedt door een touwtje in of uit de gaatjes te halen [5]).

Verder de beenen kalkkokers, die in den Timor-groep, doch vooral op Timor zelf voorkomen. Zij geven een van de zeer weinige gevallen te zien, dat de inlander van den **hollen** beenvorm heeft partijgetrokken.

Deze *tiba noeif* (*tib noeif*) van *noeif*-been zijn eenvoudig stukken afgezaagd been, aan de buitenzijde gladgemaakt; aan de binnenzijde is daaraan minder zorg besteed. Stoppen van donkerbruin hout sluiten aan onder- en bovenzijde af en de dekselstop is dikwijls versierd met snoertjes van kleurige glaskralen.

Bovendien zijn deze beenen kalkkokers door snijwerk versierd, dat door het inwrijven van zwarte was duidelijk zichtbaar wordt.

En niet alleen door het beenen materiaal, doch ook door de versiering vormen ze een afgescheiden groep, die in ornament scherp verschilt van die der bamboezen *tibaq's*.

Op deze is bijna steeds een doorloopend vlakpatroon aangebracht met de merkwaardige, geometrische verschijnselen, die ik voor jaren in mijn Timor-studie beschreef [6]). Door het gemakkelijk verwijderen van de epidermis en het even gemakkelijk snijden in bamboe is aan de fondvulling bizondere zorg besteed.

Deze beenen kokers daarentegen zijn onder en boven door een eenvoudig randje afgesloten. In vertikale richting zijn op bepaalde afstanden fraai gestileerde diervormen ingesneden, die zonder onderling verwerkt te zijn (zooals bij de *tibaq's*) op zich zelf blijven staan.

De geometrische eigenschappen van den Timor-stijl verraden zich hier slechts door de voorliefde, waarmede ruiten of vierkanten aangewend worden.

Krokodillen en schildpadden, doch vooral duizendpooten zijn hier in allerlei variaties te vinden en bijna zonder uitzondering knap gestileerd [7]).

Naast dit Timor-werk komen van Midden-Borneo fraai gesneden, beenen oorhangers der Mendalam-Kajan's [8]). Eveneens van Midden-Borneo de bekende mesjes (*njoe*), naast den *mandau* zich bevindend en met een glad, beenen heft praktisch en fraai afgewerkt zijn.

Verder zond Prof. A. Grubauer uit Berlijn mij foto's en voorwerpen uit zijn collectie toe. Daaronder een rond, beenen doosje (*salápa*) van de Tobela's uit Tabarano, Z.-O. Celebes. Onderaan afgesloten met een bruin houten bodem en met dito deksel. Opmerkelijk is het uitvoerige graveerwerk uit eenvoudige lijnmotieven bestaande.

Een tweede exemplaar (*boeboeng*) stamt van de Moeroet's uit Roeak, Sendoemindish. (Br. N. Borneo). De deksel is uitvoeriger en relief bewerkt en ook het graveerwerk is scherper dan dat der Tobela's. Verder een zoogen. geluksbeen der Toba-Batak's, nu in het Ethnogr. Museum te Stuttgart (Plaat III, fig. 1). Zeer fraai de op Plaat II afgebeelde beenen haarnaalden der Doesoen's (Br. N. Borneo), eveneens in het Stuttgarter Museum aanwezig.

Een rijker gebied opent zich voor het gebruik voor been, waar het grepen van wapens geldt; bij kostbare wapens wordt met voorliefde ivoor gebruikt.

In Midden Borneo beperkt men zich tot hertshoorn, maar hetgeen het materiaal aan waarde moge missen, dat wordt volop vergoed door het schitterende snijwerk, dat deze grepen van *mandau's* ware kunstwerken doet zijn.

Zooals zoovele dingen is deze snijkunst in hertshoorn eerst bekend geworden door de reizen van Dr. A. W. Nieuwenhuis in Midden-Borneo; in het werk van Prof. A. R. Hein, „Die bildenden Künste bei den Dayaks auf Borneo", Weenen 1890 wordt bijv. over dit hoogst belangrijke snijwerk bijna niet gesproken.

Eerst door het overrijke materiaal, door den Hollandschen ontdekker ginds verzameld, is dit hoogtepunt in snijwerk bekend geworden. Hetgeen Prof. Hein ietwat voorbarig in 1890 kunst durfde te noemen, is door de vondsten in Midden-Borneo op verrassende wijze bevestigd.

Deze hertshoornen grepen zijn bijna zonder uitzondering in relief gesneden. Zondert men nu de landen, die als Java en Bali

sterk onder Hindoe-invloed gestaan hebben, uit, dan blijkt vrijwel algemeen, dat de Indonesiër het meest van vlak snijwerk houdt, ook in deze richting het meeste presteert.

Het vlak snijwerk in bamboe bijv. bereikt in den regel artistieker hoogte. Daarentegen, het snijden van houten figuren is, zelfs bij de Dajak's in den regel treurig, huisversieringen van hout toonen fraaie, opengewerkte vormen, doch van eenig streven naar plastieke effekten is niets te bemerken. Het is eveneens een groote uitzondering een bamboe-koker met relief-snijwerk te vinden.

Daarom is dit Bahau-snijwerk in hertshoorn een merkwaardige uitzondering. Het begint reeds bij de houten *mandau*-scheeden, die soms ornamenten toonen, of in bas-relief of in hoog-relief zijn uitgevoerd.

Doch dit ornament sluit zich nog sterk bij dat der bamboekokers aan, het is en blijft een spel van gracieuse lijnen met raak aangebrachte details.

De *mandau*-grepen staan ornamentaal vrijwel op zichzelf, zijn samengesteld uit een aantal wonderlijke motieven, gekruld uitloopend, dik en rond als bloedzuigers. Naast en over elkaar geplaatst bedekken zij den greep, afgewisseld door kleinere détails en gepointilleerde lijnen.

Toch is het een geheel gebleven, hoe verwarrend de onregelmatige vormen bijeen gebruikt zijn; behendig en geestig heeft de versierder het evenwicht weten te bewaren en als zoodanig zijn deze *mandau*-grepen meesterstukken van reliefkunst, die tot het schoonste in onzen Archipel behooren.

De kunstwaarde van dit werk is zoo hoog, dat het geenszins verwondert te hooren, dat zij alleen gemaakt worden door bepaalde personen, die bizonder begaafd zijn en alleen eraan beginnen wanneer zij zich geïnspireerd gevoelen. Het Europeesche kunstenaar-zijn „par grâce de Dieu" wordt typisch in de Dajak'sche opvatting uitgesproken.

Dr. A. W. Nieuwenhuis beschrijft dit merkwaardig gegeven in zijn „In Central-Borneo" als volgt:

„Jeder Bahau, dem es an Zeit und Fähigkeit nicht mangelt, verziert seine täglichen Gebrachsgegenstände gern mit mehr oder weniger hübschem Schnitzwerk; doch leistet er selten etwas sehr Gutes, weil er ausschliesslich für sich selbst arbeitet.

Anders verhält es sich mit der Schnitzerei von Griffen und

Scheiden; diese Kunst wird von Personen betrieben, die sich in ihr besonders üben und überhaupt nur dann zum Schnitzen der schönsten Produkte, u.a. Schwertgriffe aus Hirschhorn berechtigt sind, wenn sie dem Geist, der sie beseelt, Opfer von bestimmter Grösse gebracht haben. Die primitive Schnitzerei der Laien wird also ohne Beseeluung geübt, während ein Kunstwerk nur mit Hilfe eines Geistes aus Apu Zagan entstehen kann. Bei den Mahakamkajan muss ein junger Mann, bevor er aus Eisenholz einen hübschen Griff oder eine Scheide zu schnitzen beginnt, erst durch eine *dajung* seinem Geiste ein Huhn zum Opfer anbieten lassen (*mẹlā*) und will er seine Kunst an Gegenständen aus Hirschhorn erproben, so muss er vorher eine *mẹlā* mit einem Schwein als Spende abgehalten haben.

Nachher muss er sich monatelang verschiedener Speisen und Beschäftigungen enthalten.

Demselben Glauben an eine Beseelung muss auch der Brauch zugeschrieben werden, dass ein Schnitzkünstler seine Arbeiten nur dann verkaufen darf, wenn man ihm vor dem Preise erst einige alte Perlen von bestimmter Beschaffenheit ausbezahlt hat; diese müssen wohl als eine Entschädigung des Geistes für den Verlust des Gegenstandes aufgefasst werden.

Mit den meisten Handwerken ist auch die Schnitzerei verschiedenen Verbotsbestimmungen unterworfen, die nicht bei allen Stämmen gleich sind. Während der Saatzeit (*tugal*) und der Schwangerschaft seiner Frau darf ein Mendalamkajan nicht schneiden, aus Furcht vor einem Absterben der Frucht" [9]). (Plaat IV en V).

Ook elders komt natuurlijk het gebruik van been voor grepen voor, doch steeds sporadisch. Hout, in enkele gevallen metaal, wordt blijkbaar door den inlander verkozen.

Op Sumatra, Java, Madoera, Bali en Zuid-Celebes komt voor wapengebruik de edelste vorm van het beenmateriaal, het ivoor.

De pronkwapens prijken soms met zoo'n nobelen greep van blank ivoor. Ook sieraden worden daarvan vervaardigd, o. a. bij de Toba-Batak's een armband (*gading*), door de mannen aan elken bovenarmband gedragen [10]), bij de Kajan's van den Mĕndalam een dito met snijwerk versierd [11]) en een bovenarmring, door hoofden gedragen [12]). Verder van de Toba-Batak's een ronde, ivoren tabaksdoos (*abal-abal*) [13]).

Veelbeteekenend is dit gebruik niet; het bepaalt zich hoofdzakelijk tot de pronkwapens met sierlijk bewerkte grepen.

Bali geeft hier wel de fraaiste stukken te zien.

*Raksasa-* of sterk-gestileerde *garoeda*-motieven, in ivoren beeldvorm gesneden en met een nauwkeurigheid, die het Bahau'sche nabijkomt. Met onuitputtelijk geduld zijn de vele fijne krulletjes van het Hindoe-ornament uitgesneden en met meesterschap zijn de traditioneele beeldvormen in het nobele materiaal overgebracht.

Die zeldzame krisheften zijn eveneens stukken van weelde, van hooge, hoogste verfijning. Maar als kunst zou ik toch die van Midden-Borneo de voorkeur geven!

Die van Bali zijn eenvoudig sterke verkleiningen van den Hindoe-beeldvorm, die bijna onveranderd in metaal als krisgrepen terugkeeren. (Plaat VI.)

Dat nu is met het Dajak-werk niet het geval! De versiering is vrijwel zelfstandig ontstaan en alleen op deze voorwerpen te vinden.

Zooals uit het voorafgaande blijkt, is het been en ivoor vrijwel in natuurlijken vorm gebruikt; ingewikkelder bewerkingen als het zagen van dunne plaatjes voor allerlei doeleinden schijnen niet voor te komen met uitzondering van het eene, genoemde Batakplaatje (zie blz. 11).

Bij hoorn is dit niet het geval! Men vindt den natuurvorm gebruikt en den hoorn tot platen verwerkt, waaruit allerlei gemaakt kan worden.

Bij het eerste geval denkt men natuurlijk aan den kruithoren, die dan ook herhaaldelijk voorkomt, o.a. in Atjeh van buffelhoorn [14]), een van antilopenhoorn (*perpanggalahan*) bij de Perdembanan-Batak's [15]) en een uit den hoorn van den rhinocerosvogel vervaardigd exemplaar bij de Boegan-Dajak's [16]).

Soms fraai besneden kogelbussen bij de Karo-Batak's, waarvan een exemplaar als volgt beschreven wordt: „in den vorm van een gebogen vogelsnavel, waarvan het einde door twee veerende goten wordt gevormd, waartusschen de kogels worden vastgeklemd; het einde gesloten door een grijs houten stop. Op het voorvlak ingesneden een duidelijk menschelijk gelaat met langen neus en spitse kin, op het achtervlak twee doorboorde verhoogingen" [17]).

Ouder in gebruik dan deze kruithorens zijn stellig de Batak'-

sche horens, waarin toovermiddelen bewaard worden, waarbij de buffelhoorn vrijwel intakt gelaten wordt, doch aan het snijwerk aan den houten stop groote zorg besteed wordt. (Plaat VIII en IX). Ook kleine horens van berggeiten en antilopen worden voor dit doel gebruikt [18]).

Dan volgen de vele grepen voor slag- of steekwapens van hoorn vervaardigd. Op Java en Sumatra komen deze het meeste voor. (Plaat XIII—XVI.)

De bewerking ervan is nog onbeschreven, doch het schijnt wel, dat sommige grepen door het warm maken van het materiaal in een bepaalden vorm gebogen zijn en dan door snijden en vijlen op de juiste afmeting gebracht.

Zeer fraaie exemplaren, o a. op Java en Madoera zijn er te vinden, meestal in den vorm van het een of ander diermasker.

Door het eigenaardige van het materiaal zijn ze niet zoo uitbundig in vorm als die uit been of ivoor, ze zijn meer gesloten in vorm dan die uit hout. Daardoor verkrijgen die hoornen grepen een eigen type, dat hen een zeer bizondere verschijning onder de Indische wapens doet zijn.

De verdere hoornbewerking vordert zooveel werktuigen, daaronder vrij ingewikkelde -- tenminste voor inlanders — dat deze stellig tot de ambachten gerekend mag worden, tot de vakken uitsluitend door vaklieden bedreven.

Vlechten bijv. vereischt haast geen werktuigen en bijna iedereen kan vlechten, met hoornwerk is dat niet het geval. Het houdt op volkswerk te zijn, is evenals het metaalwerk beroepsarbeid.

Over de hoornbewerking op Java bestaan niet minder dan drie min of meer uitvoerige beschrijvingen.

Allereerst in den Bataviaanschen Catalogus van 1885 onder de „verzameling uit de residentie Kadoe, bijeengebracht en beschreven door de controleurs E. D. Levysohn Norman en W. L. H. A. Harloff" die onder allerlei Javaansche technieken ook het hoornwerk (blz. 91—96) behandelt.

Eveneens uit de residentie Kedoe een van W. Meyer Ranneft in „De inlandsche kunstnijverheid in de res. Kedoe" (*Tijdschr. v. Nijv. en Landb. in N.-I.* XLIV, 1892, blz. 363—370).

Verder een geïllustreerd opstel over de hoornbewerking in Soerabaja en het hoornwerk in den Indischen Archipel van J. E. Jasper, „Inlandsche methoden van hoorn-, been-, schildpad-,

schelp- en paarlemoerbewerking (*Tijdschr. v. Ind. taal-, land- en volkenk.* Batavia 1904, blz. 1—42).

Het laatste vooral geeft een goed overzicht over dit Javaansche ambacht en de schrijver noemt het maken van hoornen glasdeksels en dat van kammen als twee typen van bewerking.

„Koehoorns worden door den Inlandschen arbeider te Soerabaja bij de slagers van Djagallan voor *f* 0.02 per paar gekocht en leveren de grondstof voor glasdeksels.

Zijn ze groot, zoodat ze ook geschikt zouden zijn voor kammen, dan kosten zij *f* 0.03—*f* 0.04 per paar.

Een ieder, die voor het eerst den arbeider een koehoorn in de hand ziet nemen, zal met brandende nieuwsgierigheid toezien, hoe uit dit onooglijk-schubbige, onegale, gekromde voorwerp, een glimmend net-afgewerkt en van een beenen knopje voorzien glasdeksel gevormd moet worden, een arbeid, die binnen een half uur kan zijn afgeloopen.

Van den hoorn dient de punt — later zal men zien, dat deze bij de vervaardiging van een enkele kamsoort onmisbaar is — te worden weggenomen; zulks geschiedt met de z. g. „gradji sidangan", d. i. de halveerzaag, bestaande uit een getand gedeelte en een houten raamwerk, waarvan de twee opstaande stelen op een manier, zooals bij alle Javaansche zagen wordt toegepast, stevig zijn vastgezet, n. l. door aandraaiing van een aan beide stelen gebonden stuk touw, in welks midden zich een houtje bevindt, dat tegen de bovenste raamlat steunt en aldus belet, dat het touw terugdraait en de aaneendrukking van het heele raamwerk verbroken wordt.

Meestal koopt de werkman alleen de eigenlijke zaag, die voor *f* 0.25—*f* 0.50 bij in ijzeren werktuigen handelende Chineezen te krijgen is; het handvat en het raamwerk worden dan òf door een timmerman òf door den hoornwerker zelf in elkaar geflanst.

De arbeider gaat op een „dingklik" zitten, plaatst den hoorn tegen een paar opstaande houtjes, die in het lage bankje zijn gedreven om als steunsels te dienen, en zaagt er in enkele seconden de punt van weg.

Het overlangs doorspouwen van den hoorn, het z.g. „metjahi" (afgeleid van „petjeh" = stuk), geschiedt eveneens met de „gradji sidangan", waarna met een „patoek" of „petèl" (beitel) de buitenkant van den hoorn egaal wordt geslagen; deze bewerking heet

mantjak" (afgeleid van „pantjak") en heeft plaats met het doel om de ruwe, klonterige schil de „toempèn" van den hoorn te verwijderen'.

De „patoek" komt den werkman op hoogstens *f* 0.75 te staan; de houten steel van den beitel wordt in vele gevallen door hem zelf gemaakt.

De binnenschil wordt weggevijld met de „patar gilik", een zeer groffe vierkante vijl, die in den handel niet verkrijgbaar is en dus door den werkman zelf uit een vierkante staaf ijzer vervaardigd wordt.

De „patar gilik" is slechts aan één kant van scherpe ribben voorzien en kost den hoornwerker — op de door hem zelf verzonnen wijze vervaardigd — niet meer dan hoogstens *f* 0.40.

Door den hollen hoornen koker, welke in de linkerhand wordt gehouden, steekt de arbeider de „patar gilik, die hij met de rechterhand zoo heen en weer schuift — met krachtigen druk tegen den binnenwand van den hoorn — dat de wand na korten tijd egaal wordt.

Is deze bewerking afgeloopen, dan dient de hoorn zoodanig te worden verbogen, dat een plat stuk verkregen wordt; hiervoor heeft dan ook de overlangsche doorspouwing plaats gehad.

Met een „soepit, een ijzeren tang, houdt de arbeider nu den hoorn boven een haardje, waarin een houtvuurtje is gemaakt.

Voelend, dat de grondstof door de verwarming week gaat worden, neemt hij een tweede „soepit" en vat met beide werktuigen de bij de doorspouwing ontstane einden van den hoorn aan, trachtend den hollen koker te verbuigen tot een plat vlak.

Na hoogstens vijf minuten is zulks hem gelukt.

Om te zorgen, dat de hoorn niet splijt of knapt, moet hij de handigheid bezitten om dien door telkens te doen wentelen en keeren, een gelijkmatige verwarming te kunnen doen ondergaan.

Zien we den arbeider, meestal met ontbloot bovenlijf, aldus een stuk hoorn bewerken, het keerend en wentelend en verbuigend met moeilijk lichaams- en armenbeweeg, steeds gehurkt voor zijn vuurtje, de beide tangen krachtig in twee handen vasthoudend, aandachtig de langzame vervorming van de taaie grondstof aanschouwend, dan komen we tot de overtuiging, dat hiervoor een routine en een geduld noodig zijn, zooals men alleen kan verkrijgen na jarenlang telkens en telkens hetzelfde te hebben gedaan.

Van al wat de hoornwerker te verrichten heeft, is deze arbeid dan ook het zwaarst.

De ijzeren „soepit" kost hoogstens *f* 0.75; een vuurhaard of „kĕrĕn", meestal bestaande uit een „tjobèk", plat smal sambalwrijfbord, met daarop omgekeerd geplaatsten en van een rookgat voorzienen klapperdop, kan de werkman zich voor *f* 0.01 à *f* 001 1/2 aanschaffen.

Op de „tjobèk" worden de aan te steken houtspaanders of houtkrullen gelegd en daarop komt bij wijze van schoorsteen de klapperdop te staan.

Het branden van den hoorn heet „ngobcng" of „mbakar"; het spreekt van zelf, dat hierdoor en door het met „soepits" verbuigen, het stuk hoorn nog niet zoo egaal plat is geworden, dat het voor verdere bewerking geschikt is.

Na het „ngobong" of het „mbakar — merkwaardig is, dat volgens den Inlandschen werkman het verbuigen hieronder begrepen wordt — plaatst men het stuk hoorn in een pers, de z. g. „près" of „poeterrein", die door den hoornwerker voor *f* 2 à *f* 3 gekocht wordt in Chineesche rommelwinkels en soms zeer primitief is samengesteld uit een stellage van oude korte balken, waarin de eigenlijke pers op en neer gedraaid kan worden.

Het stuk hoorn blijft hoogstens een minuut tusschen de persbalken bekneld en komt dan weer te voorschijn als een egaal geplet stuk, de z.g. „gemblèngan" (Midden-Java „blèbèkkan").

Met een ijzeren passer, de „djongko", die den werkman *f* 0.20—*f* 0.30 kost, wordt op het hoornen vlak een cirkel afgemeten.

Langs de hierdoor op het hoorn ingekraste lijn wordt het cirkelvormige, platte stuk afgezaagd met de „gradji iker"; het rondzagen zelf heeft den technischen naam van „mingoeli" (afgeleid van „pingoel", d. i. iets afkanten, afronden); het rondgezaagde stuk hoorn heet „bakallan", d. i. letterlijk vertaald: het voor het glasdeksel gereedgemaakte stuk, dat dadelijk voor de verdere bewerking gebruikt kan worden.

Deze zaag ziet er ongeveer hetzelfde uit als de „gradji sidangan", maar terwijl het laatstgenoemde werktuig een handvat heeft, dat met het getande staal even draaibaar is en bij het doorzagen van den hoorn in de kromming in veranderde richting kan worden gehouden, zit de zaag van de „gradji iker" aan het

raamwerk vast; evenals de halveerzaag kan de werkman dit instrument voor *f* 0.25—*f* 0.50 bekomen.

Nu is het noodig de grondstof „gamoh" of „lembèk", d. i. week te maken; daarom wordt het afgeronde stuk hoorn zoolang in koud water gelegd (gewoonlijk gedurende een dag en een nacht), totdat met de verdere bewerking een aanvang wordt gemaakt.

De Javaansche hoornwerker, die een bestelling heeft gekregen om een stel glasdeksels („toetoeppan gela") te vervaardigen, begint met de horens tot het gevraagde aantal te kappen, spouwt vervolgens alle stukken door, doet heel alleen het werk van het „ngobong" of het „'mbaker" af, plet ook heel alleen alle verkregen stukken het een na het ander tusschen zijn primitieve pers, zet ze dan op een rijtje om er met zijn passer cirkels van verschillende grootte op af te meten en zaagt de stukken rond.

Dit alles is te beschouwen als het eerste gedeelte van des hoornwerkers arbeid; dit doet hij zonder hulp van „kernèts" (helpers) in één dag af; tot en met het verkrijgen van de „bakallan" vormt die arbeid één complex, welks grenzen door den Javaanschen werkman niet zullen worden overschreden.

Zelden zal het voorkomen, dat hij op één en denzelfden dag nieuwe „bakallans" maakt of b. v. gereedgemaakte stukken op de draaibank verder afwerkt.

Hij is in staat om op één dag 36 afgeronde hoornen platen voor één stel glasdeksels, op drie verschillende grootten, van elke grootte één dozijn, te vervaardigen.

Zoodra ze gereed zijn, werpt hij ze allen in zijn „paso" (aarden kom) met water, en is zijn dagtaak geëindigd.

Op den tweeden dag wordt aan de platte stukken de gedaante gegeven, welke de vorm van het glasdeksel meer nabij komt.

Een gewoon glasdeksel van hoorn, zooals door de Indische huisvrouw gebruikt wordt en door de arbeiders van kampong Boeboettan bij duizenden reeds is afgeleverd, heeft een ronden, vlakken of schuinloopenden rand en dicht bij den knop een eenvoudige uitbolling, in het midden waarvan zich het beenen handvatje bevindt.

Aan het ronde, geplette stuk hoorn dat ongeveer 24 uren lang in het water geweekt is, moet dus deze opbolling, dit relief in het midden worden gemaakt.

Hiervoor bezit de hoornwerker vormen of mallen, z.g. „ĕngkok ĕngkokkan", twee ronde houten blokken, die juist op elkander passen en waarin de vorm der uitbolling is aangegeven.

Het onderste blok bevat de uitholling, in het midden waarvan zich een staafje bevindt, dat met de punt gestoken wordt in het uitgeholde middengedeelte van het bovenblok, zoodat, wanneer beide blokken op elkander worden geplaatst, het holle stuk precies past in de holte van het onderste blok.

Het platte, ronde stuk hoorn — nadat in het midden daarvan met een boordje, dat niet meer dan *f* 0.03 kost, een gaatje is gestoken, wordt nu boven een vuurtje verwarmd en midden door de ijzeren pin op de benedenhelft van de „ĕngkok ĕngkokkan" geplaatst.

Als nu voorzichtig de bovenhelft daarop is aangebracht, gaat dit werktuig weer in de pers, waarin het enkele seconden bekneld blijft.

Hierdoor heeft een verpletting van het hoorn plaats en wordt van zelf de uitbolling gevormd.

Om te voorkomen, dat de beide helften der houten mallen door den sterken persdruk zullen splijten, wordt gewoonlijk om elk dier helften een ijzeren ring geslagen.

De draaibank („boeboettan") van den hoornwerker is een uit bamboe en djatihout samengeflanst stellage, waarvoor zich een vrij hooge zitbank bevindt; dit primitieve werktuig zou men het best kunnen vergelijken met het geraamte van een hooge schrijflessenaar.

Het bovenraam bestaat o. m. uit een paar latten, langs welke een balk heen en weer geschoven kan worden. Aan de latten, zit de balk vast.

Het geheele raamwerk van de draaibank heet „paéndon", de schuifbare balk noemt men „goemoro". Beide balken bevatten ijzeren pennen, welke recht tegenover elkander staan en de as moeten vormen van het af te draaien voorwerp.

Tusschen de pinnen wordt de z.g. „soewoel" geplaatst, d. i. een houten klos, om welke een touw wordt geslagen, — meestal wordt hiervoor bereide karbouwendarm, z. g. „weloelang" d. i. leer, gebruikt — dat met het eene einde vastzit aan een veerkrachtige bamboe, de z. g. „walĕssan", op korten afstand van de draaibank schuin in den grond gestoken, en aan het andere einde

aan een trapper of „pantjallan", een pedaal, waarop de werkman zijn rechtervoet plaatst.

De lezer zal begrijpen, dat door een op- en neergaande voetbeweging het klosje van zelf in draaiing komt.

Om de pin slaat de werkman een platte ijzeren haak, de z. g. „petèkal", met het doel om daarop zijn beitel te kunnen steunen.

Van de „soewoel", de houten klos, die ongeveer in het midden een verbreeding heeft, knopvormig uitloopt en in het midden van die breede knop een uitstekende schroefdraad heeft, moet de vervaardiger van glasdeksels altijd 2 soorten bezitten, nl. één soort met een holte, waarin het geplette en tusschen de mallen vervormde stuk hoorn gelegd wordt ten einde de holle onderzijde van het glasdeksel te bereiken, en één soort met een bolle verhevenheid, waarop het glasdeksel geplaatst wordt, zooals men het leggen zou op een glas, zulks om de bolle bovenzijde van het voorwerp op de draaibank te kunnen bewerken.

De „soewoel" is dus niet anders dan een houten draai-leest.

Heel merkwaardig is, dat de Javaan de van een holte voorziene draai-leest de „soewoel wadon", d. i. de vrouwelijke „soewoel" noemt, terwijl de leest met de bolle verhevenheid „soewoel lanang", d. i. mannelijke „soewoel" heet.

De „soewoel wadon" komt altijd het eerst aan de beurt om op de draaibank tusschen de pinnen te worden vastgezet, m.a.w. dus: altijd wordt het eerst de holle onderzijde van het glasdeksel in bewerking genomen; is die geheel afgedraaid en glad gepolijst, dan wordt de mannelijke „soewoel" gebruikt en dus de bolle bovenzijde van het glasdeksel bewerkt.

Wordt deze volgorde andersom gehouden, dus aan den bollen bovenkant van het glasdeksel de eerste beurt van bewerking gegeven, dan zou daarvan een herhaaldelijke splijting van het hoorn en het later weer vuil worden van dien bovenkant het gevolg kunnen zijn, zoo althans volgens den Javaan, die, soms zeer terecht, de neiging bezit om de zichtbare, bovenste, meest in het oog vallende deelen van een te vervaardigen voorwerp het laatst in behandeling te nemen.

De schroef, die op de „soewoel" is aangebracht in het midden van de knopverbreeding, dient om in het glasdeksel tevens den schroefdraad te maken, waarlangs later het beenen knopje moet worden vastgedraaid en is natuurlijk ook een middel om het

glasdeksel onwrikbaar vast op de leest te zetten, wat natuurlijk bij het draaien, hoog noodig is.

Het spreekt van zelf, dat aan het einde van deze schroef zich een holte'tje bevindt voor de punt van de ijzeren balkpin, en dat de houten klos van de „soewoel" van een ijzeren draaibusje, is voorzien.

Ook is het duidelijk, dat de hoornwerker zoowel van de „soewoel lanang" als van de „soewoel wadon" net zooveel exemplaren moet bezitten, als hij in verschillende grootten glasdeksels kan en wil maken; voor elke soort glasdeksel is dus een paar draaileesten (mannelijke en vrouwelijke) noodig.

De draaibank, hoewel primitief ingericht, is het duurste van alle werktuigen die de hoornwerker te gebruiken heeft en kost hem *f* 5 à *f* 7.50; een paar „soewoels" kan hij voor *f* 0.50 krijgen, of vervaardigt hij zelf.

Is dus de hoornen plaat uit de „engkok engkokkan" den vorm, den mal, genomen, dan begint de arbeider eerst het in het glasdeksel geboorde gaatje te vergrooten; de plant wordt dan op de „soewoel wadon" geschroefd en deze komt tusschen de ijzeren pinnen op de draaibank.

De „goemoro", de schuifbare balk, wordt met een hamer goed vast geslagen en desnoods met een houten wig vastgezet, waarna de afdraaiing van de holle onderzijde van het glasdeksel plaats heeft.

Hiervoor gebruikt de hoornwerker eerst de „wali" of groffen beitel (prijs *f* 0.25 à *f* 0.30), waarmee hij de geheele oppervlakte van de hoornen plaat egaliseert en ten slotte komt de „kikir" of fijne beitel (prijs *f* 0.15 à *f* 0.20) aan de beurt, met de punt waarvan het vlak goed glad wordt gemaakt.

Zonder ophouden, nadat hij den groffen en fijnen beitel ter zijde heeft gelegd en terwijl het glasdeksel steeds in snel heen- en weerdraaiende beweging blijft, neemt hij eenige in een lade gereed liggende ruwe „rempelas"-bladeren, („remplas is de naam van een boom met ruwe, harde bladeren, die door den Inlander veel gebruikt worden om iets glad te schuren), en houdt deze een oogenblik stevig tegen de hoornen plaat.

Terstond daarop bergt hij het door de natuur geleverde schuurmiddel weer weg en neemt tusschen duim en vinger een beetje „sĕngki" d. i. met water tot een papje aangemengde asch van klapperbladeren („blarak"), waarmee het hoorn wordt gepolijst.

De achterzijde van het glasdeksel is gereed en ziet er glanzend en mooi glad uit. De schuifbare balk de „goemoro", wordt weer losgeslagen, zoodat de houten draaileest vrijkomt, het glasdeksel wordt losgeschroefd en geplaatst op de „soewoel lanang", die weer in de draaibank bevestigd wordt. Op dezelfde wijze heeft nu ook het afdraaien en polijsten van de bolle bovenzijde plaats.

Het maken van kammen wordt als volgt beschreven:

Bij de kammenmakerij worden gewijzigde methoden gevolgd; deze zijn echter zoo interessant door hun praktischen eenvoud, dat ze een uitvoerige beschrijving waard zijn.

De Javaan kent vier soorten kammen t. w. de „kroetwik's", of gewone rechte kammen, die voor het kammen van het haar zoowel door mannen als door vrouwen gebezigd worden; de „èkor's", (èkor = staart) d. z. de gebogen en van een zich opkrullende punt voorziene kammen, welke alleen door vrouwen, ook veel door Indo Europeesche vrouwen gebruikt worden; de „bentoellan's", halve-maanvormige kammen, welke door Indo-Europeesche, Javaansche en Chineesche vrouwen gebruikt worden en om de handigheid, waarmee men ze kan hanteeren, ook dienen tot verwijdering van hoofdongedierte, roos, haarvuil etc., en ten slotte de „plĕngkoeng's", („plĕngkoeng" = boog, halve cirkel), die alleen door mannen en wel onder den hoofddoek worden gedragen.

Bij de vervaardiging van de 3 eerstgenoemde soorten kan koehoorn gebruikt worden; om echter een „plengkoeng" te maken, heeft men een buffelhoorn noodig, die de werkman bij den slager voor *f* 0.20 à *f* 0.25 kan krijgen.

Uit den ronden koehoorn weet de Javaansche werkman op een vernuftige wijze een voor een „kroewik" geschikten, platten en langen reep te verkrijgen.

Indien men van den hoorn de punt wegnemen en den aldus ontstanen koker overlangs doorzagen zou, dan verkrijgt men na de omkrulling, als op de voor het maken van glasdeksels gebruikelijke manier, een plaat, zoo smal en kort, dat men daaruit onmogelijk een kam van gewone lengte zou kunnen vormen. Tenzij men voor de rechte kammen zooveel duurdere en dikkere karbouwhoorns wil gebruiken, moet men noodzakelijk een andere methode volgen.

Het zal den lezer bekend zijn, dat een hoorn aan de eene ronding dun en aan de tegenovergestelde ronding ietwat dikker is; welnu, van deze natuurlijke eigenaardigheid weet de werkman profijt te trekken.

Uit het dikste deel van een koehoorn wordt met een „gradji sidangan" — in Midden Java heet dit werktuig „gradji goebahan" — een ring, een z.g. „klontongan" gezaagd.

De holle koker wordt nu, nadat hij dus op de vereischte kambreedte gehouden en met de „petèl" glad gemaakt is, niet recht doorgezaagd maar bij de dikste ronding *in*gezaagd, d.w.z. de werkman brengt zijn „gradji sidangan" — voor dit werk zou de gradji iker" met het niet beweegbare handvat ongeschikt zijn — schuim op de hoornvlakte en zaagt in de richting van de rondingslijn, totdat hij vlak nabij het dunste gedeelte is gekomen.

Begrijpelijk is, dat men door recht te zagen een veel korteren plaat maakt, dan door te zagen langs een kromme lijn.

Men verkrijgt dus door de boven omschreven methode niet alleen een langeren ring, die bij ontkrulling een langeren plaat levert, maar de dikte van het hoorn wordt tevens gelijkmatiger, tengevolge waarvan het egaal vijlen overbodig wordt.

Mij is tot nog toe over de Inlandsche hoornbewerking slechts één beknopte beschrijving bekend en wel van de heeren Levyssohn Norman en Harloff; die beschrijving geldt de hoornbewerking in de residentie Kedoe en komt voor in den catalogus van het Bataviaasch Museum.

De boven omschreven en in Soerabaja gebruikelijke, praktische methode om ook den koehoorn geschikt te kunnen maken voor de vervorming tot een kam, is in Kedoe niet bekend; zulks moet ik althans opmaken uit de in genoemd opstel voorkomende bewering, dat bij het vervaardigen van kammen alleen van buffelhoorn gebruik wordt gemaakt, daar de koehoorn daarvoor te klein en te dun is.

Neemt men voor de vervaardiging van rechte kammen of „kroewik's" een buffelhoorn die *f* 0.20 kost, dan kunnen daaruit 4 kokers of „klontongan's" worden verkregen en dan behoeven zij slechts midden doorgezaagd te worden. Elke uit buffelhoorn vervaardigde kamplaat kost dus *f* 0.05.

Gebruikt men daarentegen koehoorn, dan kan men uit één grooten hoorn van *f* 0.03 à *f* 0.04 één koker vervaardigen en

deze door bovenaangeduide inzaging in het dikste gedeelte — een werk, dat slechts enkele seconden langer duurt dan het gewone doorzagen, doch alleen wat meer handigheid vereischt — geschikt maken voor vervorming en afwerking tot een kam.

Gelijk blijkt, is de punt van den hoorn voor den vervaardiger van „èkor's" of kromme kammen een welkom voorwerp: de hoorn wordt eenvoudig over de gansche lengte in twee gelijke deelen gezaagd — dit gebeurt eveneens met de „gradji sidangan" — en elk deel dient na ontkrulling en pletting voor de vervaardiging van één kromme haarkam.

Men denke niet, dat de punt van de „èkor" alleen dient als ornament; hoogstwaarschijnlijk is bij de vervaardiging van deze soort kam ook gedacht aan het praktische nut, dat het puntige, omgebogen handvat in het dagelijksch gebruik zou kunnen hebben.

En inderdaad wordt van deze eigenaardigheid door de Indo-Europeesche en Javaansche vrouw profijt getrokken, want na het kammen wordt zoo noodig die punt in het haar gestoken om voor de vorming van kondé, krullen, scheiding, onduleering enz een gedeelte van het haar van den overigen haardos af te zonderen.

Bij het maken van de halve maanvormige „bentoelan's" die soms zeer groot kunnen zijn, wordt dezelfde bovenomschreven vernuftige methode gevolgd: dus eerst het afzagen van het breedste gedeelte van den hoorn en dan het inzagen van den koker tot in elkaar geschoven ring.

Voor de gebogen „plengkoengs", die bij mannen plat op het hoofd rusten en ietwat knellend bij de slapen eindigen, kan absoluut geen koehoorn gebruikt worden, ook al zou men genoemde vernuftige methode van inzagen willen toepassen. De „plengkoeng" toch is zoo lang, dat men daarvoor niet anders dan buffelhoorn kan aanwenden; deze kam bestaat dikwijls uit twee helften, die in het midden van den boog aan elkander zijn gelascht.

„Het zagen" — aldus een deel uit de bovenaangehaalde beschrijving — „geschiedt op een houten blokje („magon"), dat voor een gedeelte in den grond is gelaten in een eenigszins schuine richting".

„Op het blokje zijn twee houten klosjes, waartegen de hoorn bij het zagen rust om het uitglijden te voorkomen. De „klontongan" wordt met de teenen van den linkervoet tegen de klosjes gedrukt,

terwijl het blokje tegen groote dreuningen gesteund wordt door den zager, die het met de linkerhand omknelt en tegelijkertijd met den linkerduim den hoorn ombuigt om zoodoende het doordringen van de zaag te bevorderen".

Wij hebben reeds gezien, hoe de glasdeksel-maker een „dingklik" met twee opstaande houtjes daarin als steunsels gebruikt; ook bij den kammemaker te Soerabaja is dit lage bankje in gebruik; bij één arbeider echter in kampong Boeboettan heb ik de „magon" aangetroffen, zooals die in Midden–Java bij de hoornwerkers algemeen voorkomt.

Evenals bij de vervaardiging van glasdeksels, moeten de kokers, door- of ingezaagd, boven de „keren" warm gemaakt en ontkruld worden, en wanneer ze zoo door de kracht, waarmee de werkman met zijn „soepits" aan de einden van den hoornen plaat trekt, tot platte stukken of reepen zijn gevormd, worden deze na bekoeling, met „patok" of „petèl" behakt en daarna met de groffe vijl of „patar" glad gevijld.

Eindelijk komt het stuk hoorn in de pers. Dit werktuig, voor glasdeksels eenvoudig „près" of „poeterran" genoemd, heet in de kammenmakerij „galangan" in Oost-Java, en „pipittan" in Midden–Java, en bestaat uit twee rechtopstaande balken, waartusschen zich horizontaal gelegen dikke planken „lampar" bevinden, die op en neer kunnen worden geschoven.

Het geheel is van boven gesloten door een stevig vastzittende balk; de planken zijn op elkaar gestapeld en rusten op een steenen verhevenheidje of op een oude „loempang" (rijstblok); de balken zijn diep in den grond gestoken.

Is het stuk hoorn op het bovenste blok gelegd, dan worden tusschen de planken bamboezen wiggen, z. g. „padjoe's" geslagen; daardoor wordt het bovenste blok tegen de balk gedrukt.

Zoo blijft het stuk hoorn eenige minuten bekneld; de „padjoe's" worden weer losgetrokken, en de plaat komt vrij.

Een „galangan", op bovenomschreven wijze ingericht, neemt betrekkelijk weinig ruimte in en kost den hoornbewerker niet meer dan *f* 1.25 à *f* 1.50.

De aldus geplatte plaat, de „bakallan" (in Midden-Java blèbèkkan), wordt nu met zaag en vijl van gelijke dikte gemaakt en tot een voor den kam geschikt stuk rechthoekig-langwerpig, halvemaanvormig of staartvormig bijgewerkt en van een dubbele

ingekraste streep voorzien, de grens tot waar de tandjes dienen te worden gemaakt

Hiervoor gebruikt men een liniaal of bij gebrek hieraan een gereed gemaakten kam, waarlangs men met een puntig ijzertje de lijn in het hoorn krast.

In Midden-Java heet dit krasvoorwerp „garittan", in Oost-Java noemt men het „garissan" of „goerissan" (naar „garit" of „garis" = streep, lijn); het kost den hoornwerker hoogstens *f* 0.05.

Eén lijn dient als de eigenlijke grens van de rij tanden; de andere lijn wordt gewoonlijk aangebracht als versierende sluitstreep.

Dan komt de plaat in de z. g. „tjatok" of „gapittan", een houten klem (prijs *f* 0.30 à *f* 0.40), bestaande uit twee gelijkvormige, dun uitloopende blokken hout, die aan weerszijden met ijzerdraad aan elkaar zijn vastgemaakt.

Het zagen der tanden geschiedt met de „gradji oentoe", („oentoe" = tand) een gemakkelijk te hanteeren meszaag, die den werkman hoogstens *f* 0.30 kost.

Op zijn „tjatok" of „gapittan" gezeten, den linkervoet gesteund op het hout dicht bij den kam, den rechtervoet gebogen, bukt de arbeider zich voorover, pakt met duim en wijsvinger de plaats aan, waar hij met zijn „gradji oentoe" een tand zal inzagen en gaat aan het werk.

Met drie of vier streken heeft hij zijn zaag gebracht tot aan de ingekraste grenslijn; de duim en wijsvinger van den linkerhand verschuiven zich heel eventjes van links naar rechts; de zaag werkt zich vlak er naast met kracht weer in het hoorn, en zoo gaat het voort, totdat de rij tanden is verkregen.

Wie voor het eerst dezen arbeid van den Javaanschen kammenmaker aanschouwt, zal versteld staan over de bewonderenswaardige vlugheid, waarmee hij de tanden weet in te zagen; men ziet door des werkmans snelle bewegingen niet, wanneer hij een tand heeft afgedaan en wanneer hij aan een nieuwe begint, zoo subiet volgt alles op elkaar.

In minder dan een minuut tijds is een hoornen plaat aldus van tanden voorzien, allen ongeveer even dik.

De geheele „tjatok" of „gapittan" wordt dan omgekeerd en hetzelfde nog eens herhaald met het thans bovengekomen vlak van de kam.

Waarom zulks gebeurt, is begrijpelijk; immers waar de „gradji

oentoe" ten opzichte van het hoornen vlak schuin wordt gehouden, zullen aan de onderzijde van den kam de tanden niet precies tot aan de ook daarop ingekraste grenslijn reiken; daarvoor nu wordt de arbeid van het tandzagen nog eens herhaald voor de andere kamzijde.

Zijn aldus de tanden vervaardigd, dan wordt de kam uit de houten klem genomen en aan beide zijden over de tandenrij glad geschaafd met de „pangot", in Midden-Java „oesihan" genoemd, een klein, krom, scherp mesje, dat hoogstens *f* 0.05 kost.

Met de „gilikkan", die den prijs heeft van *f* 0.30 à *f* 0.40 (vergelijk hiermee de „patar gilik"), worden de tanden aan de punten scherp afgevijld.

Daarvoor houdt de arbeider het werktuig in de rechter- en den kam in de linkerhand; met duim en wijsvinger van deze hand drukt hij tegen elk tandje, dat met de „gilikkan" wordt bewerkt. Het scherp vijlen der tanden geschiedt van rechts naar links. Is op deze wijze een rij tanden aan één zijde puntig gemaakt, dan wordt de kam omgekeerd en begint men van de andere kamzijde opnieuw van rechts naar links.

Nu dient het fijne, poederachtige hoornschaafsel, dat tusschen de tanden van den kam is blijven zitten, hieruit te worden verwijderd; men bezigt daarvoor een fijn en dun vijltje, de z. g. „oelap oelap" (prijs *f* 0.01½), die men tusschen de diepe spleten in het hoorn laat gaan.

De kam wordt dan nog met „remplas"-blad glad geschuurd en met „senkie" (zie boven) glad gepolijst.

De „kroewik" of de „èkor" of de „bentoelan" is hiermee geheel gereed; niet echter de „plengkoeng" of „soenggar" die nog verbogen dient te worden.

Ook hiervoor bezit de hoornwerker een eenvoudig instrument, hetwelk om zijn practisch nut is te bewonderen.

De „plengkoeng" of „soenggar", na op bovenomschreven manier afgewerkt te zijn, wordt boven het vuurtje van een Inlandsch olielampje, de z. g. „tjloepak" prijs *f* 0.10 — *f* 0.20) verwarmd, en daarna, warm en week nog verbogen over de kromming van een z. g. „kleboet" prijs *f* 0.25), een houten leest, op de rondende vlakte waarvan de kam geplaatst wordt. Onderaan, dicht bij een hoek van die vlakte, is een plat stuk leer vastgemaakt, dat over de geheele ronding van de vlakte gespannen, om den steel van de „kleboet" geslingerd en strak aangetrokken wordt.

Is dus de „plengkoeng" of de „soenggar" boven „tjloepak" warm geworden, dan wordt hij verbogen („die ĕloek") boven de rondende vlakte van de „kleboet"; het platte leer wordt over den kam gespannen en sterk aangetrokken, zoodat het voorwerp vast op de leest wordt gedrukt.

De „plengkoeng" blijft eenige minuten bekneld, wordt dan van de beknelling bevrijd, en is gereed."

Bij het vervaardigen der glasdeksels wordt de hoorn dus tot een vlak stuk omgewerkt, bij een bepaald soort kammen wordt de hoorn in twee stukken verdeeld en als boven bewerkt.

Voor het maken van lepeltjes wordt op dezelfde wijze gehandeld en hierbij valt op te merken, dat o a. in Denemarken het model van het lepeltje op den ronden horen wordt ingekrast en hier herhaalde malen uitgezaagd. Eerst dan worden de uitgezaagde lepelvormen geplet en verder bewerkt [19]). Deze methode is, wat het uitzagen betreft, iets moeilijker, maar het is op die wijze mogelijk meer lepelvorm uit den hoorn te vervaardigen.

De beide andere beschrijvingen uit Kedoe zijn niet zoo uitvoerig als die van Jasper over Soerabaja en bieden geen verschillen aan. Slechts Meyer Ranneft vermeldt in plaats van het verhitten boven vuur het week laten worden in heet water.

Echter geen der schrijvers vermeldt het beitsen van het hoorn, dat wellicht bij den aanmaak dier Europeesche voorwerpen niet gedaan wordt, maar toch hier en daar bekend moet zijn.

Men vindt soms hoornen voorwerpen, opvallend door den diepzwarten kleur, glanzend gepolijst en die in geen enkel opzicht aan den natuurkleur herinneren. Mooie en tevens zeer bekende voorbeelden hiervan zijn de hoornen voetstukken en deksels der Batak'sche bamboekokers [20]); zonder eenige kunstbewerking is het onmogelijk deze gelijkmatige, zwarte kleur te verkrijgen.

In Denemarken wordt deze zwarte kleur verkregen door het beitsen met zilver in salpeterzuur opgelost.

Dat juist van Java drie opstellen over hoornbewerking komen, duidt aan, dat men hier te doen heeft met een meer verspreiden nijverheidstak, hetgeen in het land der vele buffels niet behoeft te verwonderen.

Van Kedoe meldt Meyer Ranneft [21]): „Aan den binnenweg van Magelang naar Grabag, ongeveer 6 paal N. N. O.-waarts van eerstgenoemde plaats, ligt de desa Poedjang, de hoofdplaats van

het gelijknamige onderdistrict. Volgens getuigenis van oude ingezetenen is in die desa van geslacht tot geslacht het bewerken van hoorn een der hoofdmiddelen van bestaan geweest en evenals in den tijd der gilden, zal het bij de bewoners der naburige desa's niet opkomen om te concurreeren. Tegenwoordig zijn er twintig huisgezinnen, die dezen tak van nijverheid beoefenen. Zij hebben weliswaar ook aandeelen in de desa-gronden, maar landbouw is voor hen bijzaak. Hunne artikelen worden te Magelang en Temanggoen ter markt gebracht en door opkoopers naar omliggende pasars, ook buiten de residentie, gebracht. De bewerkers beweren een zuivere winst van *f* 50.— per jaar te maken, doch dit cijfer komt mij wel wat laag voor. De desa man is voorzichtig in zijne opgaven; de vrees voor den fiscus is bij hem merkbaar aan het wantrouwen, dat dikwijls in zijne antwoorden doorstraalt. Het valt ook niet te ontkennen, dat de woningen van de werklieden er meerendeels beter uitzien dan die van landbouwers".

Verder heet het in het bekende Overzicht [22]): Voor de gewesten Batavia, Pĕkalongan, Sĕmarang, Rĕmbang en Bĕsoeki wordt dit bedrijf niet genoemd; in de overige gewesten komt het op zeer beperkte schaal voor, meestal slechts in enkele bepaalde desa's als hoofd- en als nevenbedrijf. Van wat meer belang is de hoornbewerking in de afdeeling **Cheribon** (verkoop van kammen per kodi), **Madjalengka** (45 kammenmakers, bij 10 als hoofdbedrijf; verkoop per kodi) en **Poerbolinggo** (33 personen, meestal als hoofdbedrijf). 't Hoornwerk van **Soerabaja** is bekend. In **Kèboemèn** doet 't grootste deel der mannelijke bevolking van 't gehucht Winang aan hoornbewerking, evenwel als nevenbedrijf.

Een handelaar in hoorn voerde daar in 1903 per spoor 12000 K.G. vooral uit de Preanger — in. Hij levert de grondstof op crediet aan de hoornwerkers en neemt, behalve geld, ook de vervaardigde voorwerpen als betaling aan.

't Bedrijf wordt bijna steeds uitgeoefend door *mannen*; alleen **Magetan** vermeldt, dat ook *vrouwen* eraan doen ..... In de allereerste plaats maakt men kammen; vandaar dat de hoornwerker gewoonlijk toekang sissi wordt genoemd. Veel minder worden gemaakt: haarspelden, krisscheden en -gevesten, sirihdoozen, knoopen, oorknoopen, (soebĕng's op Midden-Java) knoppen voor stokken, handvatten voor wajangpoppen enz. Soms artikelen voor

Europeesch gebruik, penhouders, inktstandaards, vouwbeenen, sigarenpijpjes (**Soekapoera**, **Magelang**). Van voor- of achteruitgang van 't bedrijf wordt weinig melding gemaakt. **Madjalengka** geeft *vooruitgang*, als gevolg van meer vraag; **Poerwokerto** en **Poerbolinggo** *achteruitgang* door invoer van elders."

Het blijkt dus wel een Javaansche nijverheid van eenige importantie te zijn, waarvan jammer genoeg, in onze Nederlandsche verzamelingen weinig voorbeelden te vinden zijn.

Ook buiten Java moet, al kan men hierbij niet op gegevens uit de koloniale literatuur steunen — dit hoornbedrijf voorkomen.

O.a. bij de Batak's eveneens rijk aan vee.

Van hen komt onder meer een hoornen kam voor vrouwen met koper ingelegd [23]), een hoornen plaatje (*langka*) met figuren voor waarzeggerij, hetgeen ook de Mohammedaansche Maleiers bij verrichtingen van allerlei aard raadplegen [24]), een vingerring voor mannen van geel, doorschijnend hoorn [25]) en een kalender, een rechthoekig stukje hoorn [26]) de beide laatste van de Karo-Batak's. Verder de zeer fraai bewerkte voorwerpen uit de Coll. Prof. A. Grubauer—Berlijn op Plaat VII). Alle dus voorwerpen van bewerkt hoorn, waarvoor alleen de als Javaansche beschrevene methode bruikbaar is. En dat de Batak's het draaien van hoorn en het polijsten wonderwel verstaan, kunnen de reeds genoemde bamboekokers bewijzen; ze zijn met een zorgvuldigheid bewerkt, die men anders zelden bij inlandschen arbeid aantreft. Bij oude bamboekokers, die ik voor eenige jaren in „Boeatan", Den Haag kon koopen, waren in het hoorn messingdraadjes ter versiering rondloopend ingewerkt. Waar dergelijke technisch-hoogstaande voorwerpen voorkomen, moet ook tevens sprake kunnen zijn van een inheemsch bedrijf, vooral waar het typisch-Batak'sche voorwerpen als de bamboe-kokers geldt.

Van Sumatra komen verder o.a.: oorschijven (*soebang*) van Atjeh, die met lood of tin opgevuld, soms fraai met goud bewerkt, dienen om de oorlellen uit te rekken [27]); van de N.-kust van Atjeh een kokertje van gepolijst hoorn om opium te bewaren [28]); van Deli een garenwinder [29]); van Bengkoelen een hoornen kam met tin versierd [30]); van de Pasoemah een hoornen doosje met deksel [32]). Verder uit Zuid-Oost Borneo een hoornen lepel [33]), uit B. N.-Borneo in de collectie Prof. A. Grubauer, Berlijn, twee kleine kammetjes (*soendai*) uit Boendoe-Toewan.

Uit Zuid-Celebes een hoornen reukdoosje (*pamoneang*) [34]) dat door vrouwen aan een zakdoek over de schouders gedragen wordt; hoornen oorknoppen (*bankara*), die alleen door gehuwde vrouwen als bewijs van hun huwelijken staat gedragen worden [35]) en een kam uit hoorn [36]).

Eenige fraai bewerkte kammen der Tobela's van het Matannameer vindt men op blz. 76 van het bekende werk van Prof. A. Grubauer over Midden-Celebes. Door de meer uitvoerige bewerking zijn hier de hoornen exemplaren alras van de tevens afgebeelde houten stukken te onderscheiden.

Plaat III, fig. 2 toont ook de ginds afgebeelde hoornen waag der Takada's en de hoogst merkwaardige haken, waarvan Plaat VII, fig. 1 een menschelijke gedaante toont, staande op een buffelschedel. Verder hoornen lepels der Toradja's, alles uit de collectie Prof. A. Grubauer. (Plaat VII, fig. 2). Uit den Timor-Archipel een gebogen kam voor mannen van Roti [37]), van Soemba dito (*oeara*) [38]), van Timor een eetlepel [39]) en een tangetje [40]), van de Zuidwester-eilanden een typisch oorsieraad [41]).

In de niet zeer groote opsomming treffen eenige dingen. Allereerst, dat het hoorn naast hout met voorliefde voor kammen gebruikt wordt. Verder het gebruik voor doosjes èn dat de Javaansche hoornen oorknop ook op Zuid-Celebes voorkomt als dracht van gehuwde vrouwen.

In Midden-Celebes schijnt eveneens de hoorn-nijverheid eenigszins belangrijk te zijn geweest. Prof. Grubauer schrijft n.l. in zijn mooi werk:

„Am meisten Freude machten mir einige der alten Messer, Erzeugnisse einheimischer Schmiedekunst mit schönen geschnitzten Horn- und Holzgriffen, vielleicht die letzte Zeugen dieser im Erlöschen begriffenen Kunst. Höchst eigenartig waren ferner Hornschnitzereien aller Art wie Kämme u. s. w." [42])

Veel van hetgeen in het voorafgaande vermeld is, kan men alles behalve tot de inheemsche sierkunst rekenen. Het is, vooral het Javaansche, eenvoudig nijverheid zonder meer. Meyer-Ranneft zegt zeer juist: „Niet zelden werkt hij bloemen of figuren op de ongespleten zijde van den kam, als de afnemer zijn moeite maar wil betalen, doch de goedkoopste soorten worden altijd het meest gevraagd" [43]).

Toch schijnt men vroeger meer zorg aan dit hoornmateriaal

besteed te hebben. Het was op zichzelf goedkoop, doch door de bewerking — voor inlandsche begrippen ingewikkeld — werd het duurder in prijs. En daarom kon het geen verbazing wekken oude kammen van hoorn ingelegd te zien met messing of tin.

Ook snijwerk, met voorliefde à jour toegepast, komt bij de oudere exemplaren voor. Het fraaiste werk op dit gebied levert Timor als hoornen lepels (Plaat XI en XII) [44]). Eenigszins en relief bewerkt zijn deze oude exemplaren schitterende staaltjes van hetgeen de inlander in hoorn heeft weten te maken!

Eveneens levert het snijwerk in hoorn der Batak's op Plaat IX en het fraaie figuurtje der Tobada's op Plaat VIII, fig. 3 overtuigende bewijzen, dat dit hoornwerk, hoewel zelden gereleveerd, toch onder de zeer beteekenende takken van sierkunst mag gerekend worden. Meerder onderzoek ter plaatse zal stellig de geringgeschatte beteekenis van deze sierkunst aan het licht brengen!

Daarentegen heeft het bewerken van schildpad weinig sierkunstig belang. Het gebruik ervan is zeer ondergeschikt en wordt voldoende in het reeds genoemde opstel van Jasper beschreven:

„Schildpad of „penjoe" komt in twee soorten voor en wel: „penjoe sisik", dat uit dikke schijven bestaat, vormend de beschermende bovenlagen op den rug van de schildpad, en „penjoe goeloeng", dunne platen, die buigzaam zijn en minder glanzend dan het bewerkte „penjoe sisik".

De eerstgenoemde soort is doorschijnend, van een heldere, donkergele kleur, waarin verschillend getinte vlekken als uitgevloeide plasjes zichtbaar zijn; „penjoe goeloeng" daarentegen — „goeloeng" beteekent: op te rollen, dus: buigzaam; „sisik" = schubben, schubachtig — is dof, lichtgeel en van donkerbruine, bijna regelmatig verspreide vlekjes voorzien. Juist door de buigzaamheid is het „penjoe goeloeng" uitstekend geschikt om gebruikt te worden als bekleedsel („tapel") van houten sirihdoozen, krisscheeden enz.; het „penjoe sisik", in minder groote platen voorkomend, kan alleen worden aangewend voor de vervaardiging van kleine voorwerpen, zooals b.v. kammen. Dit laatstgenoemde materiaal kost te Soerabaja naar gelang van de kwaliteit *f* 6—*f* 10 per katti (= ± 13 platen); het „penjoe goeloeng" kost slechts *f* 1.25 à *f* 1.50 per katti (= ± 26 vellen).

Het „penjoe goeloeng" wordt eenvoudig op vereischte grootte afgeknipt („digoenting"), met een „pangot" geschraapt („di kerik"),

vervolgens aan de achterzijde met vliegerpapier beplakt, dan met rempelasblad glad gewreven en eindelijk met „sengki (asch van klapperbladeren) gepolijst. Men beplakt er houten krisscheeden mee aan de zijde, waar de eenvoudige, metalen „pendok" open is.

Soms gebeurt het, dat een vel schildpad scheurt; de stukken kunnen dan middels vischlijm aan elkaar geplakt worden door ze op elkander te leggen en daarna in een klem of „gapit" vast te persen. Bekleedsels, die uit twee of meer dergelijke beschadigde stukken bestaan, zijn natuurlijk veel minder waard dan gave vellen, welke, zooals ze gekocht worden, elk ongeveer vijf reepen voor „tapels" van krisscheeden kunnen opleveren. Deze „tapel's" worden te Soerabaja voor *f* 0.40 per kodi van 20 stuks verkocht, zoodat de werkman met de vervaardiging van bekleedsels voor krisscheeden naar berekening per katti schildpad een winst van *f* 1.35 kan maken.

Wil men er doosbekleedsels van vervaardigen, dan moeten natuurlijk grootere stukken worden afgeknipt, naar gelang van lengte en breedte der te beleggen vlakken.

Zoo noodig buigt de werkman de stukken om en bevestigt ze aan het hout door middel van een hoornen reep, die op het voorwerp wordt vastgespijkerd.

Wil men op een met „penjoe goeloeng" belegde doos metalen versierselen aanbrengen, dan is het noodig in het schildpad te voren kleine gaatjes te boren, om te voorkomen dat dit materiaal bij het inslaan van grootere spijkertjes scheurt.

Het „penjoe sisik" komt in zulke kleine stukken voor, dat men er nooit dadelijk een reep ter lengte van een gewonen „plengkoeng" of „soenggar" (ronden haarkam), uit kan snijden.

Zulk een kam, gemaakt van schildpad, bestaat gewoonlijk uit twee stukken, welke door middel van twee ornamentaal uitgesneden en begrifte, schildpadden vlakjes aan elkaar zijn verbonden (di „keling", d. w. z. „aan elkaar geklonken, aan elkaar bevestigd middels koperen pinnetjes).

Nadat dus twee gelijkvormige stukken uit het schildpad zijn gezaagd, worden die boven het vuurtje van de „keren" warm gemaakt, daarna in water gelegd („di koem" of „di rendem") om de stof week te laten worden, vervolgens met de „patar" bewerkt totdat de niet doorschijnende schil is weggevijld, dan geschraapt („di kerik") en eindelijk aan elkaar gelascht. De

laschstukken zijn niet langer dan 4 of 5 centimeters en — zooals boven reeds is aangestipt — ornamentaal uitgewerkt.

Op dezelfde wijze als bij hoornen kammen, worden nu de tanden ingezaagd, en ook weer worden de „tjloepak" en de „kleboet" gebruikt om den aldus verkregen kam rond te buigen.

Het rondbuigen heeft natuurlijk voorzichtiger en langzamer plaats dan bij de vervaardiging van hoornen kammen; men noemt deze bewerking „ngĕloek".

Veel belangrijks levert dit werk niet op evenmin als dat uit schelpen vervaardigd. In geen geval is bijv. het Indisch werk van schildpad eenigermate te vergelijken met dat uit den Bismarck-Archipel en het Schouten-eiland, o.a. door Dr. W. Foy afgebeeld. Ook het snijwerk in paarlemoer bepaalt zich tot enkele exemplaren, door Chineezen bearbeid en dat geenszins tot het inlandsche werk kan gerekend worden.

Naast het kunstwerk in snijwerk van been en ivoor, dat al het voorgaande overtreft in kunstwaarde, is de sierkunst in hoorn door het algemeene zijner verschijning in den Indischen Archipel van haast grooter waarde.

Het is een van de weinige takken van Indische sierkunst, die bepaaldelijk ambachtskennis verlangt en indien niet de fraaiste stukken van Timor en Soemba kwamen, zou men zeer geneigd zijn, de Hindoe-Javaansche beschaving als centrum aan te nemen.

Maar ook hier op Timor komt de bevestiging van hetgeen Prof. Grubauer van Midden-Celebes bericht, het zijn meerendeels oude exemplaren blijkens de inventaris-nummers!

Het is een uiting van kunst, die verdwijnt, grootendeels reeds verdwenen is.

En wanneer we in onze musea van andere eilanden weinig belangrijks op dit gebied vinden, komt het hoofdzakelijk daardoor, dat ondanks de 3 opstellen over Java de bewerking van hoorn geheel en al door de verzamelaars vergeten is en slechts een gelukkig toeval ons de hoogtepunten van dit toegepaste werk in hoorn van Timor leert kennen. Zonder de prachtige series 1 en 16 in 's Rijks Ethnographisch Museum te Leiden zou men dit nimmer vermoed hebben!

# AANTEEKENINGEN.

## I

---

1) Mr. J. A. v. d. Chijs, Catalogus der Ethnolog. Verz. v. h. Bat. Gen. v. K. en W. Batavia 1885, blz. 192, No. 3240.

2) Mr. v. d. Chijs, l. c., blz. 168, No. 2753.

3) Idem blz. 145, No. 2407.

4) Prof. A. Grubauer, Unter Kopfjägern in Central-Celebes, Leipzig 1913, blz. 270, fig. 157.

5) Mr. v. d. Chijs, II, l. c., blz. 8, No. 3895.

6) J. A. Loebèr Jr. Timoreesch Snijwerk en Ornament. Den Haag 1903.

7) Zie Loebèr l. c. plaat XVIII en XIX.

8) Dr. H. H. Juynboll, Catalogus van 's Rijks Ethnogr. Museum. Deel I, Borneo I, Leiden 1909, blz. 33, Ser. 1219—151.

9) Dr. A. W. Nieuwenhuis, In Zentral-Borneo. II, blz. 206—207.

10) Mr. J. A. v. d. Chijs, l. c. II, blz. 2, No. 3804.

11) Dr. H. H. Juynboll. l. c. I, blz. 41, Ser. 1219—167.

12) Idem. 1219—168.

13) Mr. J. A. v. d. Chijs, l. c. II blz. 3. No. 3817.

14) H. W. Fischer, Catalogus v. 's Rijks Ethnogr. Mus. VI, 1. blz. 178. Ser. 245—33 en 506—7.

15) Mr. J. A. v. d. Chijs, l. c. I, blz. 11, No. 195.

16) Idem I, blz. 138, No. 2288.

17) H. W. Fischer, Catalogus v. 's Rijks Ethnogr. Mus. VIII, 2, blz. 109. Ser. 1468—179 A e. v.

18) Idem blz. 124 en 125.

19) Handwerksboek, naar het Deensch van N. C. Rom, bewerkt door V. Titsingh, Haarlem 1889, blz. 467.

20) J. A. Loebèr Jr., Bamboe in N.-I., Haarlem 1909, plaat VII.

21) Meyer Ranneft, l. c., blz. 366.

22) Overzicht van de uitk. d. Gewest. Onderzoekingen naar den inl. handel en nijverheid, Batavia 1909, blz. 139 en 140.

23) Mr. J. A. v. d. Chijs, l.c., blz. 6, No. 91.

24) Idem 42, No. 830.

25) H. W. Fischer, l. c., VIII, 2, blz. 40, Ser. 464—18.

26) Idem 127, Ser. 340—119.

27) Idem VI, 1, blz. 31, Ser. 955—5.

28) Idem VI, 1, blz. 27, Ser. 506—32.

29) Mr. v. d. Chijs, l. c., blz. 39, No. 786.

30) Idem II, blz. 21, No. 4130.

31) Idem II, blz. 22, No. 4132.

32) Idem II, blz. 45, No. 4515.

33) Idem I, blz. 144, No. 2402.

34) Idem I, blz. 156, No. 2627.

35) Idem I, blz. 161, No. 2684.

36) Dr. F. A. J. Czurda, Catalog mit Erklärungen der ethnogr. Privatsammlung. Wien, 1883, blz. 161.

37) Mr. v. d. Chijs, I, blz. 198, No. 3375.

38) Idem II, blz. 171, No. 7130. Ook R. E. M. L. Ser. 1722—6 e. v.

39) Idem I, blz. 196, No. 3341 en R. E. M. L.

40) I, blz. 195 No. 3320.

41) R. E. M. L. Ser. 1241—159.

42) Prof. A. Grubauer, l. c., bl. 75 en 76.

43) Meyer-Ranneft, blz. 368.

44) Zie ook mijn „Timor-Snijwerk en Ornament", blz. 61—65 en plaat XXI.

45) Dr. W. Foy, Führer durch das Rautenstrauch-Joest-Museum, Cöln 1906, blz. 102 en 80.

# II.

# HET VLECHTWERK.

Van de studie van het Indische vlechtwerk zijn wij, behalve een aantal kleinere verhandelingen, in het gelukkig bezit van een uitvoerige, zorgvuldig bewerkte monografie van J. E. Jasper en Mas Pirngadie, de Inlandsche kunstnijverheid in Nederlandsch Indië, I, het Vlechtwerk. Den Haag 1912.

In 10 hoofdstukken zijn er de inlandsche namen, de vlechtmaterialen, de vlechtmethoden, de kleur- en fixeermiddelen, het vervaardigen van allerlei voorwerpen benevens de vlechtpatronen behandeld.

Een ontzaglijke hoeveelheid gegevens is er verwerkt, zoodat dit werk een ware „Fundgrube" vormt, waarin ook de taalgeleerde tal van stoffen vinden zal.

Tallooze duidelijke illustraties vergezellen den tekst en spreken van den Indischen rijkdom op dit eigendommelijk-Indische gebied. Jammer is alleen, dat bij de afgebeelde voorwerpen slechts zelden opgegeven is, waar deze exemplaren nu te vinden zijn. Vermoedelijk behooren zij tot de groote verzameling, die de eerste schrijver ter plaatse heeft bijeengebracht en nu in het bezit van 's Rijks Ethnographisch Museum te Leiden.

Echter juist door de honderden gegevens, uit alle deelen van den Archipel bijeengebracht, verliest deze overigens zoo belangrijke monografie aan overzichtelijkheid, wordt voor de meeste lezers te ingewikkeld.

Het is daarom geen overbodig werk met behulp dier monografie een korter opgevat overzicht te geven, dat op eenige belangrijke verschijningen op dit Indisch vlechtwerkgebied de aandacht vestigt en, naar ik van harte hoop, zal opwekken tot nadere bestudeering van het grootere, Indisch vakwerk.

In hetzelfde jaar verscheen een Duitsche studie van Dr. J. Lehmann over „Flechtwerke aus dem malayischen Archipel unter Zugrundelegung der Sammlungen des städt. Völkermuseums." (Veröffentl. a. d. städt. Völkermuseum Frankfurt a/Main, IV. 1912).

Eveneens een werkje, uitmuntend door vele fraaie afbeeldingen van vlechtwerk uit den Indischen Archipel en daarbuiten. De schrijver bepaalt zich echter tot de beschrijving en indeeling der vlechtslagen op een wijze, die wel spitsvondig uitgewerkt is, doch welk rubriceeren de vraag doet stellen of daardoor niet te veel de schoonheid van het vlechtwerk achteruit gedrukt wordt, het geheel een droog thema wordt. Beschrijvingen moeten dienen om een onderwerp te verduidelijken en deze studie . . . doet het tegendeel.

Hoezeer deze studie van enkele zijden toegejuicht is, vind ik tot nog toe in geen enkelen catalogus — zelfs in de zoo zorgvuldig verzorgde, Leidsche museumcatalogi — de hier gegeven beschrijvingsmethode toegepast. *)

Bovendien leidt zelfs het zorgvuldigste indeelen soms tot verwarring, waarvan dit boek enkele staaltjes biedt. De invloed van het materiaal, dat zich zoozeer in beslissenden vorm bij het vlechtwerk doet gelden, wordt genegeerd door de eenzijdige behandeling der vlechtslagen. Of nu de reepen afwisselend breed of smal genomen worden, doet bij den schrijver niets ter zake; de richting der vlechtreepen is bij hem hoofdzaak en zooals de vischfuik bij Jasper op blz. 208 doet zien — een met breede schering en smallen inslag gevlochten —, is zulks toch van het meeste belang met het oog op het aspekt van het vlechtwerk. Dit vlechtwerk met gelijk breede reepen gevlochten zou er heel anders uitzien.

Ook bestaat het vlechtwerk evenals het weefsel uit een verbinding van schering en inslag, uit een mengsel van reepen in tegenovergestelde richting loopend.

Hier wordt ook het werk met één enkele draad tot vlechtwerk gerekend, bijv. alles wat bij Dr. Lehmann onder V, A en B ressorteert. En dit is evenmin vlechtwerk als dat men het

---

*) Integendeel! Men vergelijke het onder Ser. 1591—8 beschreven patroon in Cat. VI (Sumatra I) met de afbeelding van Dr. L. op Plaat I. fig. 2, die volgens de noot aangehaald wordt!

haken en knoopen — ook met enkelen draad — tot het weven mag rekenen.

De patroonvorming — deels uit de vlechtslagen ontstaande, deels zich vrij verheffend boven de regelmatige kruising der vlechtreepen — wordt geheel vergeten, hoewel dit toch het voornaamste moment bij het Indische vlechtwerk is. Bij het Japansche vlechtwerk berust daarentegen het schoonheidsmoment op de mengeling der vlechtslagen, soms geraffineerd verzonnen en buitengemeen fraai door de even zuivere materiaalbewerking. Bij het Indische is de technische schoonheid minder te vinden; de artistieke kwaliteiten komen uit de ornamentvorming voort, die op allerlei wijzen verkregen wordt.*) Het vlechtwerk past door deze kenmerkende eigenschap geheel in de rij van Indische sierkunst, waar bijna steeds het artistieke deel het technische belangrijk overheerscht.

Over het ontstaan van het vlechtwerk heb ik reeds bij de behandeling van het bladwerk erop gewezen, dat het vermoedelijk minder juist is de eenvoudige éénslag als beginpunt voor te stellen.

Ook op onze Fröbelscholen begint het kind met het invlechten van matjes om bij meerdere oefening uit *losse* strooken een gesloten geheel te vervaardigen.

Ook bij het Indische vlechtwerk komt dit beginstadium voor. De breede strooken bladwerk worden gedeeltelijk gereept, zoo dat de beide uiteinden uit besneden en smalle matjes gevormd zijn. In de vaste scheering wordt de inslag gevlochten. Breede strooken bedekken na voltooiing het vaste deel der scheering.

De in Deel IV aangehaalde *sansahê's*, de weefpatronen van Sangir zijn stukjes palmblad, die gereept zijn, en boven en onder

---

*) In de bespreking, die indertijd van een Rotterdamschen ethnograaf in de *N. Rott. Ct.* over dit werkje verscheen werd ook gewezen op de wijze, waarop Dr. J. Lehmann over het werk zijner voorgangers spreekt en... zwijgt. Echter komt dit ook bij enkele Nederlandsche schrijvers voor. Deze „gewoonte" is al zeer gemakkelijk, wanneer men in een tijd optreedt, waarin het na veel inspanning en talloos geschrijf gelukt is op de belangrijke en artistieke kwaliteiten der Indische Kunstnijverheid de algemeene aandacht te vestigen. Dat latere schrijvers met breedere hulpmiddelen volledige werk kunnen leveren, is iets, dat niet vergeten mag worden.

Zonder deze voorafgegane arbeid zou zelfs een uitgave als die van Jasper in Nederland ondenkbaar zijn geweest.

door een staafje vastgehouden. Ook van Loeang komen weder exemplaren.

Bij grootere matten zijn de fijne strookjes los gesneden en daarna tusschen een dubbelgevouwen bladstrook tot een matje vereenigd.

Naast dit aanwenden van palmbladstrooken als matjes komt een even interessant feit: het gebruiken van geheele palmbladen, nl. van klappers en palmen, wier blad in lange, dunne strooken regelmatig aan den steel verdeeld is.

Het eerste staal mocht ik in Barmen leeren kennen op de Zendingstentoonstelling, in het najaar van 1913 aldaar gehouden.

Behalve een huis van Nias was er een Papoea-woning uit Duitsch N.-Guinea in originaal aanwezig. De vulling der wanden bestond uit klapperbladen, op kleinen afstand in den grond gestoken en waarvan de bladstrooken met een slag door elkaar gevlochten waren, aldus een primitief doch vrij hecht verband vormend.

Merkwaardig genoeg komt dit primitieve vlechtwerk ook op Java voor. JASPER (blz. 105) vermeldt het onder den naam *breketépé*. Het dient hier voor afschutting of voor matten voor tijdelijke dakbedekking. Door het niet-bereiden van het klapperblad wordt dit vlechtwerk na korten tijd droog en onbruikbaar en als brandstof gebezigd.

Dit gebruik van volkomen onbereid materiaal is wel stellig een voorbeeld van het primitiefste vlechtwerk en als zoodanig zeer interessant.

## A.

### *Het materiaal en zijn bereiding.**)

Naast lontarblad is het bamboe wel het meest gebruikte materiaal voor vlechtwerk. Het bamboe neemt ook hier dezelfde belangrijke plaats in als in het overige inlandsche leven, waarvoor ik naar mijn tweede deeltje verwijs.

Bij bamboe-bereiding voor vlechtwerk is, nadat de bamboe op den meest geschikten tijd gekapt is, het weeken meestal een der eerste bewerkingen met het doel, het bamboe duurzamer

---

*) Waar in den vervolge geen bronnen opgegeven zijn, zijn de gegevens aan de groote vlechtwerk-monografie ontleend.

en leniger te maken en tevens om het te bleeken. De stengels worden gekapt in kleinere afmetingen en dan zooals in het Menangkabouw'sche, nadat het zachte binnengedeelte verwijderd is, ongeveer 20 dagen in vijvers of in moerassigen grond gewerkt.

In de afd. Anjer (Bantam) snijdt men de bamboe-stokken op de geledingen door en verkrijgt zoo een aantal kokers, die half met water gevuld en ongeveer 5 minuten boven een vuurtje verwarmd worden (*nglajoer*) om het bamboe leniger te maken. Doch als het materiaal gereept is, worden de strooken in bossen gebonden, twee dagen geweekt en dan tijdens het drogen gebleekt. In Cheribon evenals meestal op Java worden geheele stukken bamboe eenigen tijd geweekt.

Echter komen ook uitzonderingen voor. Bijv. in Indihiang wordt het bamboe-stuk 3—5 dagen op een koele, beschaduwde plaats neergelegd.

Ook Pleyte [1]) vermeldt alleen, dat na het wegnemen der opperhuid de bamboe des nachts in den dauw gelegd wordt (*diiboenkeun*) om de lenigheid te bevorderen en te bleeken. Echter kan het ook het geval zijn, dat door het transport te water der bamboe-vlotten het wateren overbodig wordt.

Op Lombok schijnt niets van dien aard te geschieden. Men neemt de half volwassen, nog groene stengels, kapt deze tusschen de geledingen af en als de stukken zorgvuldig glad gemaakt zijn, volgt onmiddellijk het bestrijken met lijmverf en een dun laagje *gětah*.

Daarna volgt het splijten in twee of meer stukken (Jav. *njigar*) met een mes (*bedag* of *gabang*). Terwijl nu de Madoerees vóór het splijten de stukken bamboe twee dagen in de zon droogt, hetgeen men in Indihiang na het wegschrappen van de buitenhuid doet, wordt in de afd. Anjer (Bantam) de bamboe-steel in 6 deelen gespleten; elk stuk wordt, nadat de buitenhuid afgeschrapt is, weer over de dikte in 7 deelen gespleten. Echter wordt gezorgd, dat deze aan de onderzijde, in een geleding vast blijven. Een drogen in de zon volgt, daarna twee dagen weeken in water om daarna gedroogd te worden.

Pleyte [2]) vermeldt eveneens, dat bij het splijten gezorgd wordt, dat de gespleten deelen verbonden blijven, die om de lenigheid te bevorderen in het Tanggeran'sche opnieuw een nacht in den dauw gelegd worden. Bij dit splijten der latten in verschillende

lagen vindt tevens een scheiding in het materiaal plaats. De buitenste lagen dienen voor fijner vlechtwerk, de binnenste voor grof werk. Voor het hoedenvlechtwerk wordt het laatste geheel niet gebruikt.

Het splijten der latten over de breedte, waardoor het buitenste (*koelit*) van het binnenste (*atènatèn*) gescheiden wordt, heet op Java '*mbělah*, het reepen van die dunne lagen (*irattan*) in vlechtreepen *njiladdi*, de reepen zelf *siladdan*.

Dit reepen geschiedt in Indihiang met een scherp getand stuk bamboe (*soewaran awi*), waarmee iedere laag in 10 à 20 reepen wordt verdeeld. In de Preanger neemt men daartoe ook een werktuig „van been van ± 15 M. lang en 1 c.M. breed met een rechthoekige uitsnijding aan het eene einde. Deze drukt men op de vlechtstrook en splijt daardoor van de juist overal breede draden af door de *djoegoel* regelmatig drukkend naar het einde te schuiven" [3]).

In Tjilĕgon en in het Tanggeran'sche haalt men de reepen door twee in een blok geplaatste mesjes om ze op dezelfde maat te schaven, iets 'dat als *parit* ook in Palang Padang (Palembang) en Lombok geschiedt.

Bij fijn vlechtwerk worden op Madoera de reepen gladgemaakt door ze tusschen mes en wijsvinger door te halen, hetgeen ook in Anjer geschiedt, in Tjilĕgon met een stuk bamboe (*pamaoedan*).

Op het bamboe volgt het rotanmateriaal, dat vooral op Borneo, op Java in Singaparna veel gebruikt wordt.

De voorbereiding tot vlechtmateriaal is belangrijk eenvoudiger, beperkt zich tot op de geledingen schaven, splijten, gladmaken, soms weeken en vóór het gebruik drogen.

Verder wordt voornamelijk van het harde gedeelte gebruik gemaakt. Als bij het bamboe verkrijgt men gelijkelijk breede vlechtreepen door deze door een toestelletje van twee vastgestoken mesjes (*djanggit* of *djangĕt*) te trekken.

Bij de Dajak's uit Koetei is een toestel in gebruik om de rotan van de doorns te ontdoen en het reeds genoemde toestel met mesjes (*sangkalan*) [4]) en bovendien boren zij een gaatje in een klapperdop om ronde draden te verkrijgen (*mandoeroet oeai*") [5]).

Verder ook het elders gebruikte rotanmes (*pisau raut*).

Een dikke rotan-soort (*koeai*) wordt op Sumatra, na in tweeën te zijn gespleten, met een houten hamer op een dito aambeeld

platgeslagen, waarna de vezellaag onder den bast met een mes wordt verwijderd. Bij het reepen worden vingerhoeden (*tjintjin*) van leder gebruikt ter voorkoming van verwondingen aan duim en wijsvinger, waartusschen rotankoorden, om deze aan de gespleten oppervlakte glad te krijgen, onder de bovengemelde *pisan siraoet* gehouden, dan uitgetrokken worden.

Het voorafgegane bamboe en rotan behoort tot het stengelmateriaal, met het pandan begint het bladmateriaal, dat in het wild voorkomt, maar waarvan ook aanplantingen bestaan.

De pandan is een plant met lange, smalle bladeren, voorzien van doorns aan de randen.

Bij het oogsten worden de langste bladen afgesneden en in bundels van 10—15 stuks op elkaar gelegd en op gelijke grootte gesneden, komen zij ten verkoop op de *pasar's*.

Het verwijderen der doorns is het eerste werk, dat in Indihiang eenvoudig met een mes geschiedt. Ook dient daartoe op Bawean en Madoera een ringetje gemaakt van den vezel van den buitenbast van een rijpen klappernoot of van den *arèn* palm. Zoo'n ringetje heet op het eerst genoemde eiland *tartjong*, op het laatste *krabag sĕpĕt*. Dit wordt tusschen duim en middenvinger strak gespannen gehouden. In Tjaringin (Bantam) spant men dat ringetje (*sĕrat*) aan een touwtje tusschen een houten vork (*tjaroektjoek*) en verwijdert zoo de doorns.

De volgende bereiding wordt in Kedoe [6]) als volgt beschreven:

„Verder worden ze in reepen gesneden met de *pasah*, die zoo is ingericht, dat ze telkens twee even breede reepen afsnijdt. Deze reepen worden ongeveer twee uur lang in water afgekookt, gedurende een nacht in koud water geweekt en vervolgens op steenen geslagen om het groene vocht der plant te verwijderen.

Nadat ze in de zon uitgespreid en gedroogd zijn, worden ze in bosjes (*bentĕl*) gebonden en zoo ter markt gebracht. Aldus ter markt gebrachte bentels of reepen zijn nog niet geschikt voor het vlechten van matten, daar ze door het in de zon drogen gekruld zijn.

Om ze daarna bruikbaar te maken, stampt men ze op een steen met een ruwen houten stamper, daarna worden ze geschrapt met een bamboezen plankje (*kerok*), opnieuw in de zon gedroogd, gestampt en weder met de *kerok* geschrapt. Nu eerst zijn de reepen plat en dus gereed voor het vlechten".

Het instrumentje (*pasah*) voor het reepen wordt hierboven niet nader beschreven. JASPER vermeldt een *soewakan* van hout of hoorn gemaakt, een instrument bestaande uit twee vlakken, waartusschen de pandanbladen op bepaalde breedte gereept worden. Op Bali wordt voor hetzelfde werk de *pĕnjangkaän* gebruikt, een langwerpig stuk hout in rechthoekigen vorm, aan de beide lange zijden van een inkeping voorzien, welker diepte overeenkomt met de breedte der reepen. Een *arèn*-vezel is in de breedte om het hout gespannen, waarmee het pandanblad gescheurd kan worden.

Iets ingewikkelder is het werktuigje *prètan* of *pĕnjirian* in Meester-Cornelis gebruikelijk, een stuk hout 35 cM. lang in den vorm van een stemvork bewerkt, in het midden voorzien van 3 tot 4 overdwarse koperdraden. Het beste te gebruiken zal wel de *djangko* zijn, in Meester-Cornelis, Djambi, Loeboet Sikaping en Limbato gebruikelijk, een stuk hout, waarin mesjes op bepaalde maat ingestoken zijn. Hetzelfde instrument doch nu van bamboe (*pĕndjangat*) komt in Tapanoeli en den Riouw-Archipel voor.

De verdere bewerking verschilt niet veel van de beschrevene in Kĕdoe, wordt min of meer uitvoerig overal herhaald. Echter hoe zorgvuldiger dit geschiedt, des te mooier en blanker zullen de pandanreepen worden. Die van de Bawean'sche matten munten vooral in dit opzicht uit, hebben zelfs een zijdeachtigen glans.

Doch hier geschiedt de bereiding ook uitermate uitvoerig!

De smalle reepen worden eerst tusschen een bamboelatje en den duim doorgehaald om het plantensap te verwijderen (*kaot*), daarna in bundels (*oentèngs*) gebonden en ongeveer een halven dag in zoet water gekookt, tot de groene kleur verdwenen is.

De gekookte reepen worden in stroomend water uitgespoeld, soms een dag lang en dan uitgespreid, twee dagen in de zon gedroogd en uitgestreken. Nu volgt weder een afspoelen in helder water en het uitstrijken tusschen het bamboe-latje en als de reepen in de zon gedroogd zijn, is de uitvoerige bewerking ten einde.

Op Sumatra, Banka en Riouw-Archipel wordt de *makoeang* of *mankoeang*, eveneens een pandansoort veel verwerkt, meestal op de eenvoudigste wijze, hierboven beschreven. In de Gajō-landen wordt dit materiaal, volgens Prof. Dr. Snouck Hurgronje niet

gaarne voor matten, die tot eenig godsdienstig gebruik dienen aangewend; men neemt daarom liever biezen. Het *bengkoeang* wordt aangeplant en kan dus gestolen worden en de mat verontreinigen, terwijl de moerasbiezen zonder eigenaar groeiend, dat gevaar niet meebrengen.

Onder de palmbladen zijn die van den *lontar*-, *gĕbang*palm het meest gebruikt, minder die van den *arèn*-, klapper-, *nipah*- en waaierpalm. Lontarblad wordt behalve op Java en Madoera veelvuldig in het Oostelijk deel van den Archipel gebruikt evenals het gebangblad, dat o. a. in Noord-Celebes met den naam *silar* aangeduid wordt.

De bewerking is iets lastiger, omdat men hierbij met waaiervormige bladen, niet met de lange *mendong* of rotanstrooken te doen heeft.

Eerst worden de palmbladen in Lamongan een half uur in de zon gedroogd (*dipĕ*) om het materiaal leniger te maken. De lange bladnerven worden met een mes verwijderd zoodat men pijlvormige stukken verkrijgt, die langs de korte nerf gescheurd worden en daarna met de *djangĕt* op maat gereept.

Belangrijk uitvoeriger is de bewerking in de Minahasa.

Te Tondano worden de jonge bladen geoogst, als de maan niet te zien is, omdat de inlander vermeent, dat de bladen dan te veel vocht bevatten en spoedig door insecten aangetast worden. Na het reepen volgt een koken in water en azijn gedurende een halven dag, 3 dagen drogen in de zon en een wassching in een mengsel van water en het sap van *laoesip*-bast om te voorkomen, dat de reepen vlekken krijgen.

Zij worden nu in natten toestand om een bamboestok opgerold en na het drogen zijn zij blank en vlak geworden. Voor fijner vlechtwerk moet het draderige binnengedeelte verwijderd worden en dit geschiedt door aftrekken. Met een mesje en een dubbel omgevouwen rotanreepje (*kakĕta*), dat langs den bladreep geschoven wordt, kunnen gelijkmatig breede reepen afgesneden worden.

Van de verschillende bies- en grassoorten, die voor vlechtwerk in aanmerking komen, is de *mendong*, vooral in Midden-Java wel de meest gebruikte.

Deze lange biessoort komt in het wild voor, doch niet voldoende om genoegzaam materiaal te leveren. Vandaar, dat ze bijv. in Lĕdok aangeplant wordt.

Aan de bewerking wordt blijkbaar minder zorg dan aan de voorafgegane materialen besteed. Ze worden in Blitar, na gedroogd te zijn, in water uitgewasschen, met zand geschuurd, gedroogd en met een stamper vlak geslagen. In Magelang worden de biezen bovendien met houtasch ingewreven om ze te bleeken.

Daaruit blijkt reeds, dat de inlander dit *mendong* een minderwaardig materiaal vindt en daarom ook noemt de Javaan in Kĕdoe matten van *mĕndong klasa mĕndong*, die van *pandan klasa pasir* (*pasir* — in de beteekenis fijn). Matten van *pandan* hebben dan ook een grootere waarde dan de eerste [7]). Beide materialen komen ook te zamen gebruikt voor, waarbij de onderste *mĕndong*-mat als voering dient.

Echter zijn ook hier meer uitzonderingen op den regel te vinden. De *mĕndong*-matten, die in de afd. Lĕdok, Res. Bagĕlen vervaardigd worden en waarvan zeer fraaie in 1902 op de Haagsche Vlechtwerktentoonstelling aanwezig waren, toonen een meer verzorgde materiaalbehandeling en nu is juist uit dit vlechtwerkcentrum niets over de bewerking der biezen bekend.

Behalve deze biezen worden verder o.a. de *lingi* of *wĕlingi*, de *poeroen*, de *mansiang*, van grassoorten de *got* en *kedŏt*, de *ĕmbĕt*, de *soeket dĕm*, de *ploempoeng* of *proempoeng*, de *roembai*, de *poeroen* gebruikt.

Ook de bast van palmen, o.a. van den *rĕmboeloeng* of *kiraj*, *poear*, *pisang*, *pĕndilan* levert een zeker aandeel tot het rijkelijk Indische vlechtmateriaal, verder stengels van planten, waaronder de gele orchideënstengel, de *tawa-tawa* en de varenstengel *rĕsam* de bekendste zijn.

De fauna is vergeleken bij de flora nauwelijks te noemen in verband met vlechtmateriaal. Pauwenveeren dienen in Rembang, paardenhaar wordt in de Ooster-distrikten van Z.-Celebes verbruikt.

Onder de materiaalbereiding behoort tevens het verven der vlechtstrooken, daar bijna al het gekleurde vlechtwerk uit vooraf geverfde vlechtstrooken bestaat.

Bij rotan en bamboe biedt het materiaal zelf bizondere moeilijkheden. Het bevat veel kiezelzuur en deze eigenschap verzwaart het verven ongemeen. Daarom is bijna nimmer sprake van door en door verven, meer van een kleuring der opperhuid.

De eenvoudigste methode is wel die op Bali en Lombok, het insmeren met lijmverf, dat door een laagje *gĕtah* beschermd wordt.

Hetzelfde is het geval met het bekende drakenbloed, de *djĕrĕnang*, op Borneo en elders veelvuldig gebruikt, dat een warm roode kleur geeft, die echter niet in het materiaal doordringt, een verflaag op de opperhuid vormt. De vruchten worden fijn gestampt, het poeder in een doekje gebonden en in water gekookt. Met dit vochtig doekje wordt de roode kleurlaag op het materiaal aangebracht.

Even simpel is het geelverven op Lombok, waar *atoe*-gele aarde als verfstof onmiddellijk gebruikt wordt en het zwart verven van bamboe en rotan, dat met roet ingesmeerd wordt of boven een *damar*-lampje bewalmd. Om dit roet vast te leggen worden de vlechtreepen in de Z. en O. Afd. van Borneo daarna ingewreven met versche *gingoentan*-schors. Op Ambon herhaalt men dit voorbeeld met *boeah tongkai*, terwijl de inlander in Wahaai de bamboe eerst met deze vrucht inwrijft en dan bewalmt. Op Lombok vereenigt men beide methoden door roet van een petroleumlamp of van brandende *kemeri*-noten met een rood vocht uit de schors van een bepaalden boom en wat water aan te mengen.

Uit het roet, dat vrij algemeen in den Archipel voorkomt, wordt dus door den Sasak een verfstof bereid.

Ook het donkerbruin, dat in Kroë en in Midden-Celebes op bamboe-vlechtwerk veel voorkomt, is *oebar*-sap, op het gevlochtene gesmeerd.

Op dit primitieve opsmeren van verfstoffen, dat geenszins aan groote duurzaamheid lijdt, volgen betere methoden, nl. door het inkoken van verfstoffen en het fixeeren.

Zwart bijv. wordt in Tjièġon *ingeverfd* door de bamboe-reepen te koken met bladeren van den *kĕmlaka*-boom en water. Door deze behandeling worden ze bruin en na een modderbad van circa 12 uren verkrijgen ze een zwarte kleur. De modder aldaar bevat waarschijnlijk alkalische bestanddeelen, die bijtend op de kleur inwerken en een zeer bestendig zwart veroorzaken.

Ook dit modderbad is evenals het primitieve roet zeer algemeen in den Archipel en wordt met allerlei mengsels toegepast.

Door koken met allerlei plantaardige verfstoffen worden rood, zwart, bruin, geel, blauw, groen en paars toegepast en waar dit op bamboe en rotan mogelijk blijkt te zijn, spreekt het vanzelf, dat *pandan* en *mĕndong* belangrijk gemakkelijker door koken van de gewenschte kleur voorzien kunnen worden.

Naast het fixeeren met modderbaden komt ook reeds het mordanceeren voor. Om *silar*-blad oranje te kleuren worden in de Langkowan de reepen drie dagen gebeitst door ze in het sap van *sangket*-bast te dompelen en daarna in een mengsel van *lĕnoe*, ook *podoe* genaamd, en kalk te koken.

Als fixeermiddel kent men bijv. in den Riouw-Archipel aluin, dat men naast *sappan*-hout voor het roodverven van pandanreepen gebruikt.

Het verven van het vlechtwerkmateriaal, waarvan men in de groote monografie tal van recepten vinden zal, is dus niet zoo onontwikkeld als men wel denken zoude. Het pleit voor de groote belangstelling, die de inlander voor het vlechtwerk heeft gevoeld, dat naast de primitieve manier van verf-opstrijken ook de betere methode van inkoken ontstaan is en het is geheel in de lijn van Indonesische gewoonten, als beide methoden naast elkaar blijven bestaan.

In onzen tijd voegt zich daarbij het koken in teerkleurstoffen, dat snel ingang gevonden heeft. Daarbij mag niet vergeten worden, dat juist deze verfstoffen zeer snel op vezelstoffen inwerken en scherper verven als de oude plantaardige middelen.

En mits men de goede kwaliteiten heeft, kunnen ze gereedelijk de oude, inheemsche vervangen, in menig opzicht ze overtreffen!

B.

*Vlechtwerktuigen.*

De voornaamste werktuigen bij het vlechten zijn natuurlijk de vingers, lenige, fijne vingers, die onvermoeid het soms harde materiaal op en neer doen gaan in eindelooze wisseling. Toch zijn er nog enkele instrumenten in gebruik, meestal van zeer eenvoudigen aard.

Daaronder de *bengko*, de haakpriem van Palembang met omgebogen punt om de vlechtreepen te kunnen aantrekken. In het platte deel van het ijzeren instrument zijn eenige gaatjes van verschillende grootte aangebracht om ronde rotandraden door te trekken.

Van die ijzeren of messingen vlechtpriemen bezitten de Dajak's van Midden-Borneo soms fraai bewerkte voorwerpen (*pèsò*), het handvat van hout en in den vorm van een masker besneden.

Ook een vlechtnaald (*kawit*) met ijzeren, platten punt, wier uiteinde haakvormig omgebogen is, eveneens met versneden greep. [8])

Een eenvoudige vlechtnaald heet in Midden-Sumatra (*pâridocwq masiang* om de steken op te halen en nieuwe draden door te halen. Een Batak'sch raadsel beschrijft dit typeerend: „Zijn kop is aan 't wroeten, zijn staart is aan 't knijpen". [9])

Verder vlechtmesjes (Daj. *njoe boerang*) van ijzer met het einde van den greep haakvormig omgebogen en van been (Daj. *langgaei toelang kalawet*). [10])

Dan uit Z. O. Borneo een vlechtbank met gereedschappen als volgt beschreven: „*a.* een langwerpig vierkante, op eene bank gelijkende tafel (Mal. *bangkoe*), met daarop liggend model van een dier zeven dwarsreepen doorkruiste rotanmat, op vier pooten, waarvan twee aan de achterzijde verlengd zijn en een kogelvormig eindigen; voorts *b.* een houten zwart gekleurde priem (Mal. *tjoetjoek*) met in doorsnede vierkant lemmet gebroken kanten en afgeknot kegelvormig handvat; *c.* een ijzeren priem (Mal. *pĕnikam*) met pistoolkolfvormig houten handvat en in doorsnede elipsvormig smal lemmet. Ten slotte *f.* een dikke langwerpig vierkante plank, waarvan het eene uiteinde rolvormig is gesneden, terwijl aan het andere recht afgesneden uiteinde de plank doorboord is, om de vierkante pen van het uiteinde van een cylindervormig blok op te nemen, dat aan de oppervlakte de sporen draagt van drie messen, die erin gestoken zijn geweest en dicht bij het onder-einde van een breede dwarsgroef is voorzien [11])"

Naast dit Borneo'sche exemplaar voor het vlechten van rotan-matten heeft Bagĕlen twee typische instrumenten bij het vlechten van mĕndong-matten in gebruik. De *plèpèd dèpokkan* bestaat uit twee op elkander geklemde planken, iets breeder dan de te maken matten en dient om het begonnen vlechtwerk vast te klemmen. Is het gevlochtene nog zeer smal, dan komt er tusschen de pers een lang, smal kussen van *alang-alang*.

Wanneer de vlechtster niet op den grond, doch op een *ambĕn* werken wil, komen onderaan houten pootjes, waarvan de twee voorste langer zijn en op rolletjes rusten *(plèpèd glèdèggan.)*

Volgen de zoo interessante, Dajak'sche vlechtplanken, waarvan in Deel II 2 van den Leidschen Catalogus fraaie stalen zijn afgebeeld, *)

*) Dit deel bevat behalve verschillende werktuigen eenige afbeeldingen van Dajak'sch vlechtwerk. Toch neemt Dr. Lehmann dit werk niet op in zijn literatuuropgave over het Ind. vlechten; wel Deel IV, dat zeer weinig op dit gebied bevat!

meestal in pyramidevorm en opmerkelijk door het rijke snijwerk. Ze worden door de jongelingen vervaardigd om aan de meisjes ten geschenke gegeven te worden. Een eigenaardig gebruik en tevens een bewijs voor de gehechtheid der Dajak's aan hun inheemsch vlechtwerk; het versieren van werktuigen gaat steeds gepaard met een bloeiperiode der techniek of van het ambacht.

Bij het hoedenvlechten zijn eveneens instrumenten noodig, allereerst de houten leest (*klĕboet*-Bantam, Tanggaran *pola*, Preanger *soenglon* of *kalboet*) in den vorm van afgeknotten kegel.

Verder een vlechtplank (*pago*`, waarin een rond gat uitgezaagd is (Tanggeran *papan*, Preanger *padoeng*) en passend voor den bol van den hoed. Op het vlak van de plank wordt dan de rand van den hoed gevlochten [12]).

De Boeginees heeft behalve de houten leest blikken schroefkapjes (*papjèpa*) om het gevlochten deel der *songho* te kunnen vastzetten.

## C.

### *Vlechtslagen.*

De vlechtslag is de *regelmatige* wisseling der vlechtreepen, die zich over een deel van het voorwerp herhaalt.

Wordt hier en daar bijv. bij het invlechten van patronen willekeurig van dezen regelmaat afgeweken, dan verdwijnt het karakter van den vlechtslag.

In die vechtslagen is natuurlijk groote verscheidenheid, vooral bij het mandewerk, dat, al naar den vorm is, door verschillenden opbouw, nieuwe verbindingen te zien geeft.

Ter betere beoordeeling dier verscheidenheid is het alleszins wenschelijk de verwante vlechtslagen in groepen bijeen te brengen om op deze wijze een overzicht te kunnen vormen.

Dit is reeds beproefd door Dr. J. Lehmann die met behulp van formules, samengesteld uit cijfers en letters, Arabische, Grieksche en Romeinsche enz., de Indische vlechtslagen rubriceert.

Hoe geestig ook gevonden, wordt hier blijkbaar vergeten, dat een onderdeel van een doodeenvoudige techniek, van mooi doch simpel volkswerk behandeld wordt. Het *anjam gila*, vlechtwerk, dat men het beste beschrijft door aan te geven, dat de vlecht-

reepen in drie richtingen aangebracht zijn, wordt in de volgende formule saamgevat:

$$\frac{a^1\ (2)}{\frac{1}{2}\ b_1\ \frac{1}{2}\ b_2} \qquad \frac{b\ 1}{\frac{1}{2}\ C_1\ \frac{1}{2}\ C_2} \qquad \frac{C\ 1}{\frac{1}{2}\ a_1\ \frac{1}{2}\ a_2}$$
$$C\ 1\ (2) \qquad a_1 \qquad C\ 1$$

De formule is juist, maar als men geen plaatje bij de hand heeft ter verduidelijking, waarop de vlechtreepen met cijfers aangeduid zijn, zal wel niemand er in slagen het *gila*-vlechtwerk uit deze beschrijving te herkennen.

Deze methode doet denken aan hetgeen vroeger bij het beschrijven van ethnographische voorwerpen geschiedde; nuchtere voorwerpen werden met zulk een geleerden omhaal beschreven, dat niemand eruit wijs kan worden.

Jasper volgt daarentegen de inlandsche wijze van indeeling en is daarmee m. i. op den beteren weg. De inlander is een beter kenner van vlechtwerk dan wij, Europeanen en bij verscheidene technieken, in deze serie beschreven, heeft men reeds herhaaldelijk kunnen opmerken, hoe de inlander bewerkingen in één techniek, die ons bijna ontgaan, met verschillende namen kenmerkt.

De eenvoudigste vlechtslag — en daardoor ook de meest algemeene — is het één op, één neer, op Java *anam warĕg* genoemd, terwijl men in het Soerabaja'sche nog eenvoudiger zegt *balak-balik*, heen en weer.

Mits schering en inslag van hetzelfde materiaal en zelfde breedte zijn, ontstaat een regelmatig blokjespatroon, dat bij niet te dikke vlechtreepen gesloten, bij zwaarder materiaal openingen tusschen de vlechtslagen vrijlaat.

Bij stevig materiaal kan met deze éénslag geheel open gevlochten worden, omdat dan geen gevaar voor verschuiven ontstaat.

Bestaat nu echter de schering, zooals bij ons mandenwerk uit ronde, dikkere stekken of staken, de inslag uit dunner en leniger materiaal dan gaat de regelmatige verdeeling, het blokjesachtige verloren; de schering overheerscht tegenover de breeder wordende inslag.

Bij dezen eenslag is het niet noodig, dat schering en inslag enkelvoudig zijn; deze kunnen bestaan uit twee of meerdere reepen naast elkaar, mits de wisseling niet meer dan één slag maakt.

Al naar nu het vlechtwerk opgezet (dit is begonnen) wordt, ontwikkelt zich recht (Jav. *anamman malang*) of diagonaal vlechtwerk (Jav. *a. sèrongan*) in Bagĕlen als mannelijk en vrouwelijk aangeduid.

Het diagonale vlechtwerk komt in Indië het meeste voor, omdat de opzet van matwerk daarbij eenvoudiger is. Bij het rechte vlechtwerk moeten drie bamboezen staafjes rechthoekig in den grond geslagen worden en door biezen verbonden. Bij het diagonale is deze voorbereiding niet noodig en kan onmiddellijk met den opzet aangevangen worden.

Op hetzelfde principe als de eenslag berust de tweeslag (Jav. *anam kèpang*), drieslag enz. In plaats van dat men de reepen één op één neer vlecht, doet men den vlechtslag verspringen, wisselt twee op, twee neer.

Dit doet men vooral bij harde vlechtreepen als bij bamboe; het zou n.l. niet mogelijk zijn, deze met den eenslag te behandelen en door het verspringen verkrijgen de reepen meer speling.

Men vlecht op deze wijze grof vlechtwerk voor wanden en beschotten en daaraan wordt ook de naam *kèpang* ontleend.

Door de regelmatige wisseling, die bij één of meer slagen plaats vindt, ontstaan in het vlechtwerk geen opvallende partijen, het blijft even eentonig als een baksteenmuur.

Dit verandert bij het *anjam leĕmbangan*, waar afwisselend met eenslag, tweeslag en drieslag gevlochten wordt en vanzelf kombinaties ontstaan van bepaalde partijen.

Het is tevens het begin van het patroonvlechtwerk, waar door opzettelijk, onregelmatig verspringen een ornamentvorm uit de wisseling der vlechtslagen kan ontstaan.

Bij al dit vlechtwerk, hetzij een of meerdere malen versprongen, gaan de vlechtreepen in twee tegenovergestelde richtingen.

Bij het open vlechtwerk, voor draagkorven en fuiken, in lateren tijd voor stoelzittingen gebruikt, omdat het luchtig is, doet zich daarbij een bezwaar voor. Ook al is rotan of bamboe gebruikt, kunnen de vlechtreepen verschuiven, de openingen worden ongelijk en het vlechtsel verliest aan stevigheid.

Om dit te voorkomen wordt op een diagonale kruising van vlechtreepen een derde in horizontale richting ingevlochten en hiermee ontstaat de drierichtingsmethode, door den Javaan *anam måtå èrå* of *a. m. dak* genaamd.

Meestal zijn hier de reepen van gelijke breedte en slechts bij een enkelen Madoereeschen mand zijn de diagonale reepen gelijkelijk breed, de horizontale smal.

Door de speling, die het open vlechtwerk geeft, is het tevens mogelijk in vier, vijf, zelfs in zes richtingen te vlechten. Het laatste in het Cheribon'sche op luxe-rotanstoelen toegepast is echter vermoedelijk een ingevoerde vlechtmethode.

Ook wordt hier de richting der reepen met name gekenmerkt en spreekt men er van *pihoentoean tiloe* (twee richtingen) en *pihoentoean apat* (vier richtingen).

Het drierichtingsvlechtwerk komt eveneens in gesloten vorm voor als *anjam gila*. Een eigenaardige mengeling wordt op die wijze gevormd, er ontstaan tal van regelmatige zeshoeken, als sterren gegroepeerd en tevens zigzaglijnen, die het vlechtwerk doorsnijden.

Al heet het *gila* — gek — ook de Toradja's spreken een *bingka wando* — een gekke mand —, het komt in heel den Archipel voor met uitzondering van Java, Bali en Lombok en wordt in het Oostelijk deel met bizondere voorliefde gebruikt. Nu is het ook als vlechtwerk zoo lastig niet als het schijnt en de naam is waarschijnlijk ontleend aan de veelheid van vormen, die met dit vlechten in drie richtingen ontstaat.

De hierboven beschreven vlechtslagen dienen grootendeels voor het vervaardigen van matwerk en zijn het ook naar den aard der techniek. Doel toch van deze vlechtslagen is het verkrijgen van een regelmatig geheel, gelijkelijk in dikte, zooals bij matten een vereischte is.

Voor mandewerk valt deze eisch weg om voor een andere plaats te maken. Het mandewerk moet allereerst stabiel zijn, zóó opgebouwd, dat het zonder vreemde hulpmiddelen den vorm blijft behouden en langdurig gebruik kan verdragen.

Ons eigen mandewerk, vooral het grove, geeft een goed voorbeeld, hoe door juiste samenstelling aan den waarlijk niet geringen eisch kan worden voldoen.

Aan het vlechten van den bodem wordt bizondere zorg besteed, want dit is het voornaamste deel, de basis van het staande deel. Een stevig kruis wordt uit stekken gevormd, elk einde van het kruis bestaat uit vier stuks en een — omdat het getal oneven moet zijn wordt ertusschen gevoegd.

Deze stekken worden tijdens het vlechten straalvormig uit elkaar gebogen en zoo ontstaat een hecht, veerkrachtig verband, waarin na voltooiïng de staken voor het staande deel ingevoegd worden.

Deze vormen als zwaarste deel de schering, de dunnere wilgeteenen de inslag.

Deze staken komen duidelijk in het vlechtwerk uit, duiden hun konstruktief karakter aan.

De Japansche vlechter weet daarvan op geestige wijze te profiteeren. Behendig werkt hij met die steunsels en weet ongedachte afwisseling te vinden. Uit de breedte of dikte dier stekken maakt hij een schoonheidselement door ze te doen kontrasteeren met den fijner gehouden inslag en zijn bamboe-werk is in natuurkleur en zonder eenige versiering waarlijk „a thing of beauty."

Het Indische mandewerk is in dit opzicht minderwaardig. Dezelfde vlechtslagen als voor matten worden hierbij gevolgd en al is de opzet van mandewerk eenigszins anders dan bij matten, het aspekt blijft vrijwel hetzelfde. Bij veel doozen lijkt het of men een stuk mat omgevouwen heeft en aan de hoeken saamgevlochten.

Dit gebrek aan konstruktieve samenstelling blijft niet verborgen, ook voor den inlander niet. De gelijkmatige materiaalstevigheid van schering en inslag is oorzaak, dat het staande deel het tegendeel van stevigheid vertoont.

De inlander behelpt zich door aan de hoeken stevige staafjes aan te brengen en met rotan te verbinden.

Ook het belang van een stevigen bodem is hem niet ontgaan en hier behelpt hij zich zoo noodig met het inzetten van een stevigen houten bodem.

Hetzelfde geval ziet men bij de meeste *toedoeng's*.

De stevige rotanrand moet den ronden hoed in den juisten vorm houden, daar het gelijkmatige vlechtwerk eigen stevigheid mist.

Slechts in enkele gevallen is door het omvlechten van dikkere scheringstekken aan den *toedoeng* meerdere stevigheid gegeven en de werking dier stekken, in uitstralenden vorm aangebracht, vormt tevens een esthetisch element, dat niet gering te schatten is.

Hoofdzakelijk bij vischwerktuigen als fuiken is door den inlander op deze vlechtwerkkonstruktie gelet, vermoedelijk omdat de nood der praktijk hem hiertoe dwong. De stekken der schering zijn stevig van doen en overheerschend in het vlechtwerk.

Toch bestaat er in Indië een vlechtwijze voor mandewerk, die speciaal voor dit werk toepasselijk is en veel onder primitieve volken voorkomt: het geringde vlechtwerk.

Het wordt opgebouwd uit een aantal ringen van rotan of wat ook voorkomt uit reepjes pandan of lontar op elkaar gelegd. Deze ringen worden onderling door vlechtsels verbonden. Iets dergelijks dus, als we bij primitief aardewerk zien gebeuren, dat dikwijls ook uit kleiringen wordt opgebouwd.

Alleen is de tegenstelling met het bovengenoemde scheringwerk merkwaardig. Bij dit mandewerk beweegt het konstruktieve element zich vertikaal, bij het Indische mandewerk horizontaal, verschilt dus op de scherpste wijze. Ook in ander opzicht, want als geen duurzaam materiaal voor het verbinden der ringen gebruikt wordt, laat ook de soliditeit te wenschen over.

Dit verbinden der horizontale ringen behoort echter geenszins tot de vlechtslagen. Het bestaat in Singaparna uit het omslingeren van fijne rotandraden, om de rotanringen en Jasper noemt dit dan ook zeer juist: omslingeringsmethode!

Het verschil verraadt zich reeds door de bewerking. Iedereen, al heeft hij nog zoo weinig gevlochten, weet, dat na de eerste slagen reeds een zeker onderling verband ontstaat; door het kruisen klemmen de vlechtreepen elkander vast.

Hiervan is bij de omslingeringsmethode geen sprake, het vast verband moet op gansch andere wijze verkregen worden. In den rotanring wordt een gaatje geboord, waarin het begin der rotandraad bevestigd wordt; zoolang de draad reikt, wordt deze om twee ringen gewonden, daarna aangetrokken en het uiteinde op de beschreven wijze in een der rotanringen vastgemaakt.

Het onderscheid wordt nog grooter bij het bekende, Boegineesche mandewerk. Hier gebruikt men zwakker materiaal, n.l. lontarblad, dat ook door het missen van den ronden draadvorm ongeschikt voor de methode van Singaparna is geworden.

Men behelpt zich nu met een iets ingewikkelder omslingering, de lontarreep wordt, na om de beide ringen gewonden te zijn, tusschen beide doorgestoken en om het reeds gespannen gedeelte geslingerd, zoodat zich hier een soort losse knoop vormt, die de draden hechter verbindt en tevens een tusschenruimte tusschen de ringen open houdt.

Meer aan de vlechttechniek herinnert de spiraalslag, bij visch-

fuiken gebruikelijk. Door de rechte scheringstekken wordt spiraalvormig een inslag gevlochten, een doorloopende draad.

Echter bestaat hier het nadeel, dat bij het breken van dien inslag het spiraal verband geheel loslaat.

Bij het omvlechten van randen, het bevestigen van pijlpunten en het omvlechten van wapens ontstaan soms eigenaardige vormen van vlechtverband die het vastsnoeren ook esthetisch uitdrukken, terwijl het buigzame rotan bij kleinere voorwerpen aanleiding geeft tot het ontstaan van ineengedraaide lijnen, die allerlei vormen aannemen en meestal slechts uit een enkelen draad bestaan en daardoor feitelijk niet meer tot het vlechten gerekend kunnen worden.

## D.

### *Versierd vlechtwerk.*

Hetgeen in de vorige bladzijden behandeld is, geeft uitermate veel techniek en technische bewerkingen. Droog, eentonig, maar niettemin noodig! Er schuilt toch veel interessants in die verschillende manieren, waar de inlander allerlei plantenmateriaal, stengels, bladen en basten bruikbaar voor zijn doeleinden heeft weten te maken, hoe met primitieve middelen zoo'n bamboe-bast veranderd wordt in fijn vlechtmateriaal, hoe biezen tot zijdeachtige vlechtreepen omgewerkt worden!

En al is het mandewerk technisch eenigszins minderwaardig gebleven, er schuilt in datzelfde werk zooveel schoons, dat men gaarne die constructie-gebreken wil vergeten. In het matwerk van verschillende streken openbaart zich een vlechtkunst, die natuurlijk het schitterend-kleurige, het wollige of zijdige materiaal van Oostersche tapijten mist, doch niettemin soms prachtige stalen van vlakornament bieden kan. Aantrekkelijk vooral door afwisseling! Hier stoer en krachtig bamboe-vlechtwerk, simpel zwart en wit van Bengkoelen en Lampong's en daarnevens de teergevoelige, opengewerkte matten uit de Padangsche Bovenlanden.

Kleurige, als tapijtjes bewerkte bidmatten van de Anambaseilanden, sobere maar dekoratieve rotanmatten van Borneo naast uiterst fijn bamboe vlechtwerk, rijk in ornament, eenvoudig in donkerrood en natuurkleur. Van Bali en Lombok die statige doozen in de traditie-kleuren zwart, rood, geel, aristokratisch

nevens het bescheiden, Sasak'sche werk. Op Celebes overvloed van bonte aniline-kleuren, behendig samengevoegd naast de oude kunst van den goudgelen orchideënstengel en inheemsche kleuren. In de Molukken die fraaie matten met typisch oranje-rood, zwart en natuurkleur en in den Timor-Archipel die geestige, kleurige versieringen van het *gila*-vlechtwerk, terwijl Halmahera en Nieuw-Guinea pronkstukjes van ornament in uiterst fijn vlechtwerk te zien geven!

Welk een rijkdom van sierkunstigen overvloed en al is er veel, dat zich elders, in andere werelddeelen herhaalt, al is Japan geraffineerder in materiaalbewerking en konstruktie, een overtreffende trap kan geen ander deel der wereld geven, geen tweede beeld van veelzijdige vormenkunst, van even uitbundigen schoonheidsdienst.

Wanneer men nu de talrijke reproducties in de monographie van Jasper aanziet, gaat men zich gereedelijk verbazen, dat men nu een vijftiental jaren op de waarde, de artistieke waarde van dit Indische vlechtwerk „opmerkzaam heeft moeten maken" en nauwelijks geloofd werd. En toch is er slechts een deel bekend, een systematisch onderzoek naar het hoogst merkwaardige Lampong'sche werk is helaas niet ondernomen en zelfs het belangrijkste vlechtkunstcentrum Borneo is vrijwel terra incognita gebleven, museummateriaal moet als vergoeding dienen. Intusschen verdwijnen de overblijfselen dier oude kunst.....

Het is zeer wel te begrijpen, waarom juist het vlechtwerk onder de handen van den Indonesiër tot zoo rijpe sierkunst kon uitgroeien.

Het vraagt geen langdurige voorbereiding, geen werktuigen, die alleen reeds berekenende speurzin vereischen. Het vordert geen onafgebroken doorwerken!

De inlandsche vlechtster kan er hare vrije uren aan wijden, het laten liggen, zelfs weken lang zonder dat het werk geschaad wordt, eraan doorwerken precies zooals het haar belieft. Tenminste als zij de voorwerpen niet dadelijk noodig heeft! Wellicht, juist om deze tijdspeling kwam zij er toe slechts dàn te werken, als zij er lust toe voelde, behoefte om mooie dingen te maken. Want dat de maaksters dier prachtige matten en manden met dezelfde gevoelens als bij nuchtere, huishoudelijke bezigheden gearbeid zouden hebben, is moeilijk voor te stellen.

Daarbij kwam nog een belangrijke omstandigheid. In de latere perioden van het weven kwam van elders de kostbare, zijden *tjinde's*, verlokkend tot nabootsing. Het inheemsche aardewerk werd doodgedrukt in de verdere ontwikkeling door het onbereikbaar-hoogstaande aardewerk van China en Japan.

Hier nu geen mededinging van elders, die prikkelen kon tot navolging maar ook de eigen kunstuiting beïnvloeden. Het vlechtwerk bleef zuiver in de eigen banen, ontwikkelde zich in rijperen vorm door den stadigen overgang van moeder op dochter, van geslacht op geslacht. Het groeide in der jaren loop in de eigen landstreek, met het eigen materiaal, de eigen kleuren, de eigen motieven. Het kreeg het dat kerngezonde, dat elke nationale kunst bezit, karakter en rijpheid.

Evenals andere takken van Indische kunstnijverheid bezit ook het Indische vlechtwerk de merkwaardige eigenschap, dat het overal zijn eigendommelijk wezen behoudt, hier en daar op de eilandenreeks plotseling opduikt in hoogstaanden vorm om wellicht in de naburige streken geheel te verdwijnen.

Het vertoont ook weer die kenteekenen van traditioneelen groei, die de Duitschers „bodenfest" noemen, dat alle stadia vertegenwoordigd zijn, grof en hoogstaand vlechtwerk, eenvoudig en rijk gekleurd, simpel en weelderig versierd. Men vindt, zooals in den aanvang reeds gezegd, de wijze, waarop de Papoea palmtakken tot heiningen vlecht, dit allerprimitiefste werk trots alle later gekomen beschavingen nog op Java. De invloed — en wel een zeer sterke — van een kultuurvolk als de Hindoes op de naar Bali gevluchte Javanen heeft niet verhinderd, dat ze hun bamboe-reepen eenvoudig insmeerden met lijmverf, terwijl andere minder ontwikkelde Indonesiërs het koken in de verf, het fixeeren en mordanceeren leerden.

Het Balineesche mandewerk onderscheidt zich in konstruktief opzicht in geen enkel deel van het overige, het is door en door Indonesisch gebleven. De fel-kleurige gamma, het krasse rood en geel tegenover zwart is het eenige, dat op uitheemsche invloeden wijst.

Komt nu echter een vlechttechniek hier en daar voor, zoodat men ondanks de leemten kan spreken van verspreiding in den Archipel, dan is hierin een aanwijzing te vinden, dat dit werk vroeger meer en algemeener voorkwam.

Een dergelijk geval doet zich bij het interessante *trawang*-vlechtwerk voor. Het komt vooral op Sumatra en in den Riouw-Archipel in hoog ontwikkelden vorm voor, vrij primitief op Borneo, zelfs in het centrale deel, hetzelfde is het geval op Z.-Celebes en Timor en de reeks van vindplaatsen sluit met het Papoea-werk op Nieuw-Guinea, waar het soms fijn gevlochten als rand en vulling bij pronkmatten verschijnt.

Verschillende deelen van den Archipel ontbreken weliswaar in deze opsomming, maar daarmee is niet gezegd, dat ze er niet voorkomen. Ook op dit vlechtwerkgebied is onze kennis alles behalve kompleet en is het geenszins onmogelijk, dat met meerdere opmerkzaamheid te dezen opzichte het *trawang*-werk hier en daar aangetroffen wordt.

Ook in ander opzicht moet het de aandacht trekken; het is naast de siervorm, die bij blank (dus ongeverfd) vlechtwerk ontstaat door een ornamenteering, gevormd door verspringen der vlechtslagen, de eenige, die uit het vlechtwerk ontstaat zonder vreemde hulpmiddelen (verfstoffen).

Het is eenvoudig met den éénslag, meestal uit pandan gevlochten en op bepaalde plaatsen zijn voor of na het vlechten rechthoekige figuren aangebracht door de kanten om te vouwen en in te slaan.

Inderdaad fraaie stukken zijn op deze wijze vervaardigd, blanke matten als met grof kantwerk versierd. Verrijkt wordt dit werk door Batak's, Atjeher's en Papoea's door het later invlechten van kleurige strooken.

Doch noodzakelijk is dit niet! Zelfs groote vlakken als matten, geheel blank gehouden, zien er sierlijk uit met dit samenstel van open vierkantjes en rechthoeken. Geen toevoeging van kleur kan ze vermooien en de hooge prijs — tenminste bij de exemplaren, die naar Europa komen — bewijst eveneens, dat ook de inlander ze op prijs stelt. (Zie titelplaat).

Bij dit *trawang*-vlechtwerk kan men de vraag stellen of het geen zeer oud type voorstelt. Het verven van de smalle reepen op voldoende wijze moet den inlander oorspronkelijk veel zorg en moeite gekost hebben, omdat het verven van dit materiaal alles behalve eenvoudig is. Men ziet het tevens aan het bladwerk, dat bijna nimmer door en door geverfd is, gekleurd wordt door het opsmeren van verfstof.

Deze primitieve methode brengt bij het vlechten zwarigheden met zich mede; het telkens inslaan der vlechtreepen beschadigt de kleurlaag en men moet al een sterk dekkende laag als het drakenbloed of als op Bali en Lombok een beschermend laagje *gĕtah* aanbrengen om dit te verhoeden. Onwaarschijnlijk is het dus geenszins, dat men met het vrij eenvoudig open vlechtwerk een eerste en zeer gelukkige siervorm gevonden heeft.

Typisch is ook het gebruik van *trawangan* als versiering van smalle banden, terwijl een andere sierslag gevonden wordt in het omvouwen van vlechtreepen, telkens voor den inslag, zoodat men als het ware stekels krijgt.

Dit omvouwen herinnert aan de versieringen der Rotineesche lontar-hoeden, waar gedeeltelijk gereept blad tot allerlei fantastische aanhangsels verwerkt wordt.

Een tweede methode, doch primitiever van doen, is het berooken van vlechtwerk, voorlooper van het latere verven.

Bekend zijn de vrouwensaroengs van de Kei-eilanden, die met schablonen bedekt in den rook gehangen worden, waardoor het fond bruinrood gekleurd wordt.

Ook op Solor en Alor komt eenvoudige berooking (dus zonder schablonen) voor, eveneens bij de *tropong's* van Gresik, de *tompo's* van het Ampat Lawang'sche en de manden van Poear Datar om een bruine kleur aan te brengen.

Herinnerd moet tevens worden aan het berooken van katoen, nadat het met palmblad en papieren schablonen bedekt was, dat van Bandjermasin vermeld wordt.

Ook hier dus weer een streven om blank vlechtwerk te versieren zonder tot het ingewikkelde verven van vlechtreepen over te gaan, interessant ook, omdat hier sprake is van versiering van het meest simpele éénslagvlechtwerk.

Met het invlechten van kleurige reepen verandert het beeld van het vlechtwerk geheel. Door wisseling van blanke en gekleurde reepen verkrijgt men al spoedig gestreepte of gekruiste patronen en bij het geornamenteerd vlechten openen zich vele mogelijkheden tot het verkrijgen van fraaie resultaten.

Iets gemakkelijker wordt dit slot bereikt door het vlechten van blanke matten met den éénslag, waarop na voltooiing kleurige reepen met een vlechtnaald nagevlochten worden (supplementair vlechtwerk).

Zeer fraai wordt dit werk, wanneer het blanke vlechtsel in drierichtingssysteem (*gila*) gevlochten en daarop kleurige ornamenten nagevlochten worden. Vooral in den Timor-groep ontstaat op dusdanige wijze prachtig mandenwerk.

Een verdere weinig beteekenende versiering van het vlechtwerk bestaat uit het borduren van het gevlochten deel met kleurig katoendraad, dat o. a. veel in de Gajo-landen voorkomt, dat elders op Sumatra door gouddraad vervangen wordt.

Bij de gepatroneerde vlechtwerken mogen de blanke van Borneo niet vergeten worden. Prof. A. R. Hein uit Weenen vestigde het eerst de aandacht op dit werk, waar uit blanke reepen soms rijke ornamentaties saamgevlochten zijn. Als bij damast kan men het patroon onder zekere lichtvalling zien, een bescheiden, doch niet minder kunstzinnige opvatting, typeerend voor het artistiek gevoel der Dajak's.

Op Plaat XIX, fig. d. komt een Dajak'sche mat voor, waarvan de hoek blank gevlochten is, het overige van het patroon donkerrood met wit. Ook weer een eigenaardigheid, die meer bij dit volk voorkomt en waarschijnlijk symbolische beteekenis heeft.

Iets dergelijks treft men ook op de matten uit de Molukken aan, waar het vlakpatroon regelmatig onderbroken wordt door schuine banen van een andere kleur.

Bij het berooken is reeds sprake geweest van het kleurig versieren van het gereedzijnde vlechtwerk. Verwonderlijk is het niet, dat zulks ook met verfstof geschiedt, bijv. met olieverf op Java.

Ouder van datum zal wel het insmeren met *oebar sĕrai* in Komering Oeloe (Palembang) zijn, waardoor het bamboe-mandje donkerbruin gekleurd wordt.

In Kroë en de aangrenzende Lampong's vlecht men het geheele mandje met vlechtreepen van de *bĕmban boeroeng*, dat bij het verven op bovengenoemde wijze donkerbruin wordt. Het patroon wordt supplementair ingevlochten met *bamboe sĕmak*, die heel glad is, en als het mandje in de verfstof gedompeld is, kan men na het drogen de bruine verfstof van de gladde, blanke bamboereepen afwrijven.

Eenzelfde methode vindt men, wonderlijk genoeg, bij de Toradja's, waar tevens meer zorg aan het verven besteed wordt.

Ook hier dus weer een poging om het verven der vlechtreepen uit den weg te gaan. Zijn de reepen gevlochten, dan blijven zij

in goed verband door de kruising der reepen en komt het bezwaar niet voor, dat zij tijdens het drogen kronkelen of vlekkig worden.

Ook op Borneo moet deze voorafgaande verving en navlechting een enkele maal voorkomen en bij nauwkeuriger onderzoek zal het vermoedelijk elders eveneens te vinden zijn.

Dit Kroë'sche werk is ook belangrijk door de gebruikte patronen. Op de deksels der manden komen soms mysterieuse dierfiguren voor (zie mijn IIe deeltje Plaat V). Menschenfiguren zijn in Borneo'sche vlechtwerken en in de pronkmatten van Halmahera herhaaldelijk te vinden. Dierfiguren, meestal vogels, op de fraaie matten van Noord-Celebes. Echter nergens zoo uitvoerig als hier. Een menschenfiguur komt ook op een Lampong'sche mat in het Museum te Batavia (No. 4292) voor en het Rotterdamsch Museum verkreeg in 1910 uit dezelfde streek uit Soekadana een rotanmat bijna 3 M. lang en ruim 60 c.M. breed, waarop een heele geschiedenis in vlechtwerk is afgebeeld. Middenin een groote prauw met een roer aan den achtersteven, een hoog-oploopende voorsteven, een dektent en vele driehoekige en vierkante vlaggen; onder de tent de bemanning, hoekige figuren met ruitvormige hoofden. Als rand een aaneenschakeling van hondjes met krulstaartjes.

Onder het vele merkwaardige, dat het Indische vlechtwerk in oneindige verscheidenheid te zien geeft, is dit een allermerkwaardigst stuk, dat zich waardig aansluit bij de antieke, schitterende weefsels uit vergeten uithoek van Sumatra te voorschijn gekomen, hoewel ze blijkbaar niemand hebben aangespoord, nader ter plaatse te onderzoeken [14]).

Uit dit klaarblijkelijk antieke centrum van inlandsche sierkunst komen de fig. a—e, op mandewerk gebruikt.

Wonderlijke motieven, hoe eenvoudig ook in vorm. Fig. a. is een vierkantsindeeling, iets, dat veel in den Archipel voorkomt. Plaat XVIII fig. j laat bijv. een Atjeh'sche mat zien, waarin een kleiner vierkant met den hoek op het midden van de zijde van een grooter vierkant. Iets dergelijks vindt men ook bij de Javaansche, gebatikte hoofddoeken (zie mijn Deeltje V, blz. 30).

Een zeer uitvoerige vierkantsdeeling komt zelfs op een pronkmat uit Tobelo [15]) voor en in het werk van Jasper zijn verschillende deelingen te vinden.

Hoe nu de typische indeeling van de afgebeelde Atjeh-mat ontstaan kan zijn, toont het schema van Fig. a. Het vierkant wordt eerst door de diagonalen verdeeld, door het snijpunt van beiden worden twee lijnen getrokken evenwijdig aan de zijden van het oorspronkelijk vierkant, die deze in het midden snijden.

Deze snijpunten worden weer onderling verbonden en zoo ontstaan nieuwe snijpunten op de eerste diagonalen. Zoo voortgaande kan men een vierkant in 16 en meer kwadraten verdeelen.

De Atjeh-mat berust op dit schema en de geciteerde mat uit Tobelo laat zelfs in ornament de vierkantjes zien, die zich aan de hoeken vormen.

De eerste is diagonaal gevlochten, maar zoo men geneigd mocht zijn, het ontstaan dezer vierkantsdeeling door de vlechttechniek te verklaren, daar komt als tegenvoorbeeld die uit Tobelo, die uit bladstrooken samengesteld is en waarvan de vlechtstrooken in gereepte pandanbladen ingesneden zijn of bestaan uit fijne bamboe-draden, aan de zijden tusschen dubbelgevouwen strooken pandanblad bevestigd.[16] De techniek speelt dus blijkbaar hier geen rol!

Het schema b, de indeeling van het Lampong'sche vlechtwerk c weergevend, is nog merkwaardiger!

De zijden van dit vierkant zijn in drieën gedeeld en nu worden de snijpunten a—c, c—f, e—g en g—a verbonden, aldus een nieuw kwadraat in het vierkant A B C D vormend. In dit kwadraat worden de diagonalen getrokken.

Een geornamenteerde variatie, een Lampongsch vlechtwerk geeft Fig. d. te zien, waarin weer een driedeeling van het vierkant optreedt.

Een dergelijk motief komt ook onder de Kano-wit-Dajak's voor.[17]

Men zou deze driedeeling een opzichzelfstaand feit kunnen noemen, wanneer niet Fig. f. uit W.-Borneo een nieuwe driedeeling te zien gaf.

Het schema van Fig. e. verduidelijkt de indeeling.

Het is een motief, dat vrijwel algemeen in het Indische vlechtwerk voorkomt en in het Maleische *kĕmbang manggis*, een eenvoudige vierkantsdeeling in Pajakoemboeh *kalaie tampoek manggis*. Naar den volksnaam zou dus deze zuiver *geometrische* indeeling van naturalistischen oorsprong zijn, afgeleid van den *manggis*-bloem.

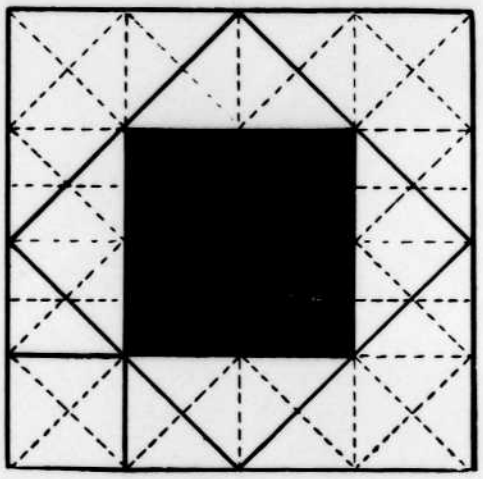


FIG. a.

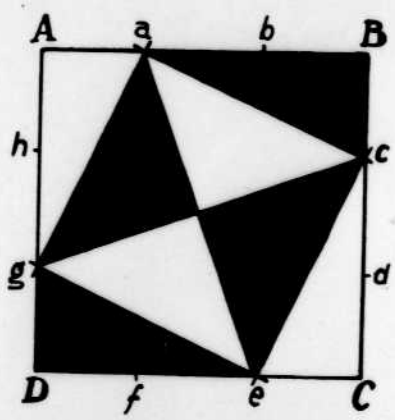



FIG. b.

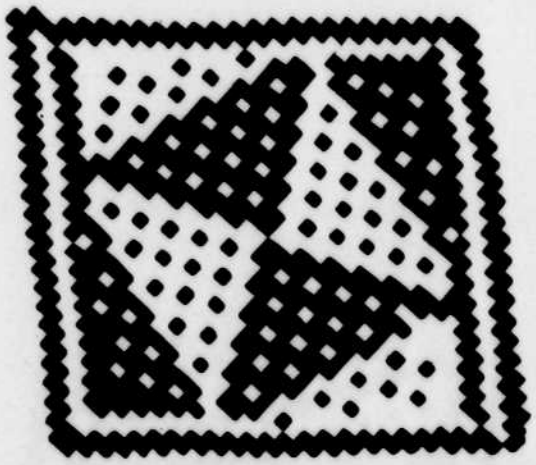


FIG. c.

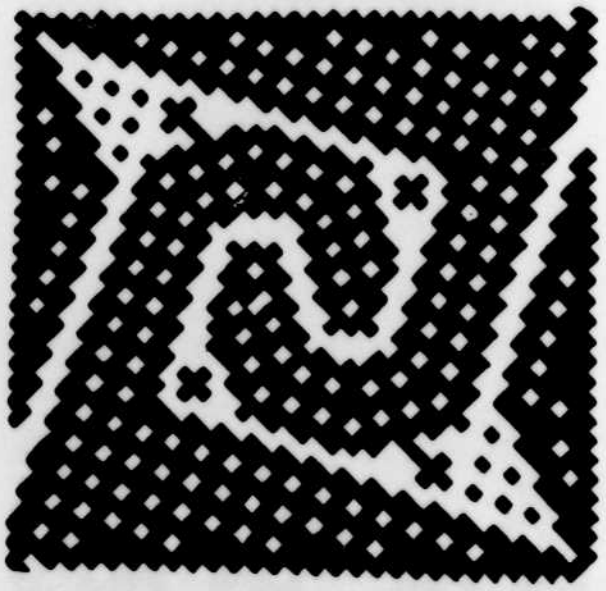


FIG. d.

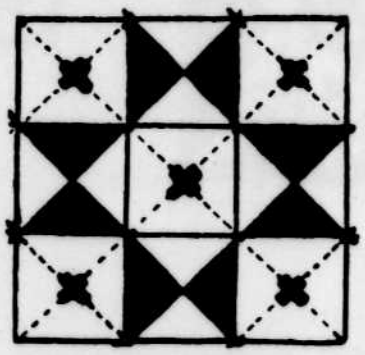


FIG. e.

FIG. f.

Echter komt dit raadselachtige motief ook bij de Toradja's voor en heet hier *ragi bangké* d.i. de groote verdeeling, nl. van het vierkant, zooals Jasper, blz. 234 uitdrukkelijk meedeelt.

Denzelfden naam, die wij, den geometrischen oorsprong kennend, aan dit motief zouden geven!

En ook dit hoog merkwaardig gegeven van Midden-Celebes is geen feit, op zich zelf staande! De Toradja's kennen een dergelijke indeeling, eenvoudiger behandeld, die zij als *ragi kadi* (kleine verdeeling) tegenover de *ragi bangké* stellen.

Ook het Toradja-patroon *permata saogoe* (versiering van één) is een driedeeling van het vierkant, een variatie op het schema Fig. e.

Toen ik voor het eerst bij mijn Timor-studie op deze merkwaardige, geometrische eigenschappen wees, is er daarna menigmaal twijfel aan de juistheid geopperd. Waar nu de Maleische naam op een dwaalspoor zou brengen, komt de alles zeggende Toradja-naam mij ter hulp.

Het blijft natuurlijk ook voor mij geheel en al onverklaarbaar, hoe dergelijke motieven, die van hooger ontwikkeling spreken, in een primitieve volkskunst kunnen voorkomen.

Maar dàt ze er zijn, kan niet weersproken worden! De indeeling dezer patronen is zoo door en door duidelijk, dat geen ander schema kan gegeven worden. De twijfelende niet-teekenaars — leeken dus — zullen in dezen goed doen bij vakmenschen de hier gegeven schema's te laten kontroleeren!

## E.

### *Gebruik van het vlechtwerk.*

Onder de vele takken van Indische huisvlijt is er wel geen, die zoo veelvuldige toepassing als het vlechtwerk in het inlandsche leven vindt.

Te beginnen al reeds met onmiddellijk gebruik voor kleeding of lichaamsbedekking.

Van de Mentawei-eilanden een gevlochten haar- of hoofdband en een halssieraad [18]), van Nias voorhoofdsbanden (*balahāgo niasa*) [19]), van Borneo een hoofdring (*sedoeg*) [20]), uit Midden-Celebes de zeer fraaie voorhoofdsbanden der Toradja-vrouwen [21]). Eigenaardig zijn deze laatste gemaakt, zooals ik aan exemplaren mij welwillend door Prof. A. Grubauer ter hand gesteld, mocht leeren

kennen. De eigenlijke hoofdband bestaat uit een harden reep en hierom zijn orchideeënstengels regelmatig gewonden en aan de binnenzijde bevestigd.

In deze gele schering is het patroon ingevlochten met meerendeels krachtige kleuren; het patroon bestaat uit geometrische motieven, die zooals steeds bij de Toradja's uitermate gelukkig bewerkt zijn en hun eentonigheid verliezen. Overigens komt deze vlechtwijze ook op Borneo voor [22]).

Een grooter aantal biedt de gevlochten hoofdbedekking, die nog veelvuldiger als de hoed van bladwerk voorkomt.

Merkwaardig is, hoe beide vormen geheel gescheiden voorkomen, dus geheel gevlochten of geheel uit bladstrooken samengesteld en hoe ze weer vereenigd optreden, bijv. dat de buitenzijde van bladwerk is, de voering van meestal opengevlochten vlechtwerk. Ook het omgekeerde komt voor.

Op Dajak'sche hoofddeksels, de groote *tanggoe* bestaat samenstelling en bekleeding geheel uit bladreepen, waarin soms kleine vierkanten opengehouden worden, die met uiterst fijn vlechtwerk gevuld zijn. In zekeren zin dus een herhaling van de pronkmatten in de Molukken.

Doch waar hier de fijne reepjes, of in het bladwerk bevestigd blijven of extra vastgenaaid, heeft in Laboeanroekoe (O. K. Sumatra) een eenvoudig toestelletje, waar de reepen opgespannen worden en het gebruik van een sabel bij het inslaan op het eerste voorkomen van vlechtweven wijst. Dit zoo vervaardigde vlechtwerk wordt aldaar voor vliegendeksels gebruikt, die door heel den Archipel voorkomen en in vorm weinig of niet van hoofddeksels verschillen.

Bij het vlechtwerk der hoeden wordt steeds het middenpunt het eerst gevlochten; bij de Tanggaran'sche hoedenvlechterij heet dit *mimitian*, in de Preanger *boedjal* en bestaan er verschillende soorten van opzet. Bij het fijne hoedenvlechtwerk is dit een vrij moeilijk werkje; in de vlechtkampoeng's der Soendaneezen zijn er eenige oudjes van dagen, wier hoofdbezigheid het is zulke *mimitian's* voor anderen op te zetten [23]).

Dit hoedenvlechtwerk voor Europeesch gebruik is te fijn om alleen gebruikt te worden, waarom een tweede vlechtwerk, iets grover van aard als voering toegevoegd wordt en aan de randen saamgevlochten.

Ook bij de inlandsche hoofddeksels komen voeringen voor en waar bij enkel vlechtwerk de noodige stevigheid wordt gemist, houdt een stevige rotanring het hoofddeksel in den vorm. Deze rotanring is tevens door vlechtknoopwerk bevestigd.

Behalve de gevlochten *toedoeng's*, op den kogelvorm baseerend in allerlei variaties en overal, vooral in het westelijk deel van den Archipel voorkomend, vindt men op Sumatra, in Ogan aloe, Atjeh en op Banka de *kopjah*, een soort muts van *rĕsam* met omgeslingerde draden gevlochten, onder de Batak's mutsen, halfbolvormig met opgeslagen rand van biezen gevlochten [24]).

Onder de Javaansche hoofddeksels trekken de *songkok's* de aandacht, in dagelijkschen dienst door ambtenaren gebruikt. In Djokja onderscheidt men de *songkok* met klep en opstaanden rand van achter, die door rijksbestuur en regenten gedragen worden; de *toedoeng sorokkan* zonder opstaanden rand en van boven bijna geheel open, de dracht van mindere ambtenaren; de *toedoeng koewoekan* met geheel gesloten bol, door particulieren gedragen.

Zeer eigenaardig zijn ook de *topong's* of *tropong's*, die in de beide distrikten Goenoeng Kendĕng en Grĕsik door jongelieden, ook wel door mannen gedragen worden. Ze zijn met den éénslag van lontar gevlochten en vallen op door de aan helmen herinnerende vormen. De driepuntige wordt in de Noordel., Oostel. en Zuidel. dĕsa's van het onderdistrikt Mĕnganti gedragen, de zespuntige meer in het overige deel.

Enkele exemplaren zijn door berooken bruin gekleurd en soms door glaskraaltjes en kleurige wol versierd. De Leidsche Catalogus vermeldt zelfs drie soorten : *pandjang djĕngaroeng*, *pèndèk badjag* en *pèndèk tjilik* [25]).

Merkwaardige stukken, omdat de uitwendige vorm van den gevlochten, Indischen hoed doorgaans zoo eenvoudig mogelijk is.

In dit opzicht als uitzondering zij nog gewezen op de *toetoe*, een vrouwenhoed van de Mentawei-eilanden, uit rotan in den vorm van een driehoekigen kindersteekhoed gevlochten, langs den onderrand versierd met franje uit uitgerafeld pisangblad bestaande [26]).

Verder op de sierlijke *tjĕlanga's* van Roté, die uit lontarblad gevlochten een ware staalkaart van hoedenvormen laten zien. Ze worden bizonder verfraaid door talrijke aanhangsels van

gevouwen lontarblad, die rijk als bloemwerk doen. Overigens zijn ze evenals de Javaansche *tropong's* zoo goed als onbeschreven!

Van gevlochten hoeden op Borneo geeft de Leidsche Catalogus weer een geheele reeks[27]) en bij deze zij opgemerkt, dat de opgenaaide schelpplaatjes der bladwerkhoeden ook op de gevlochten exemplaren aanwezig zijn. Verder mutsen, ook krijgsmutsen van roodgeverfd rotan met vederen versierd.

Van Boetan komt de *toroe* met diagonalen éénslag, zeshoekig pyramidaal van vorm, terwijl de *songko* het karakteristieke hoofddeksel naast den stijven hoofddoek voor Boeginees en Makassaar is. Men kent er den mutsvorm *songko toe Boni*, de platte *songko gantang* en de afgeknakte kegelvorm *songko toe Makâsara*. Hier wordt voor voorname personen weleens gouddraad ingevlochten en edele metaalreepen als sluitranden gebruikt.

Op de *toloe's* der Sangir- en Talauteilanden wordt evenals op Rotineesche hoeden een omgevouwen lint in doornigen vorm aangebracht.

Op het eigenlijke kleedinggebied is de oogst vrij gering. Naast de reeds genoemde *kir's* van de Kei-eilanden een van plantenvezels gevlochten vechtbuis (*baroe sinali*) van Nias, dat tegen sabelhouwen bestand moet zijn[28]). Verder een van ongekleurde rotanreepen gevlochten vrouwengordel van de Mentawei-eilanden[29]) en de bekende bilmatjes der Dajak's en Toradja's. Van de laatste beeldt Prof. A. Grubauer fraaie stalen af. (blz. 347).

Als voetbekleeding volgen de Javaansche en Savoeneesche sandalen van lontarblad in rotsachtige streken in gebruik[30]), terwijl door de Papoea's een ruim gebruik gemaakt wordt van arm- en beenbanden, sierlijk gevlochten.

Bovendien zij nog melding gemaakt van de stevige rotanschilden der Atjeher's en Batak's, geheel van geringd vlechtwerk vervaardigd.[31])

In de inlandsche woning neemt natuurlijk het vlechtwerk eveneens een belangrijke plaats in, die al naar de beschavingstoestand der bewoners grooter wordt. Inzonderheid is zulks bij het matwerk bemerkbaar!

Bij de grof bewerkte vloeren der inlandsche woningen — voor zoover ze ten minste vloeren bezitten — is het alleszins wenschelijk de grove planken door het bedekken met matten bewoonbaarder te doen zijn. Vandaar een uitgebreid gebruik van vloermatten op Java, Celebes, Sumatra, Bawean, Banka en Riouw, Bali en

Lombok, Madoera, Borneo en enkele eilanden uit de Molukken. Maar terwijl bijv. de Dajak zich tevreden stelt met een enkele rotanmat, heerscht in enkele deelen van Sumatra een ware luxe op dit gebied en worden meerdere over elkaar gelegd, terwijl ze elders bij de Papoea's gedeeltelijk ontbreken en ook in den Timor-groep verre van algemeen zijn.

Het matwerk kan men in het algemeen onderscheiden in lig- en slaapmatten, zitmatten en bidmatten (*tikar sĕmbajang*) en matten (*rinding*) ter versiering der woning. De bidmatten komen natuurlijk alleen in de streng-Mohammedaansche streken voor en de zitmatjes onderscheiden zich van de andere, omdat zij uit verschillende lagen vlechtwerk bestaan.

Van Atjeh trekken vooral de bijna vierkante zitmatjes de aandacht, omdat ze de reeds besproken vierkantsdeeling op enkele exemplaren vertoonen. Van grooter matwerk is niets bizonders te vermelden, wat niet zeggen wil, dat het er vroeger geweest is.

Van Atjeh komt bijv. de rijk uitgevoerde mat, in den VIen Leidschen catalogus op Plaat IX afgebeeld. Of ze er gemaakt is, wordt blijkens het vraagteeken in den catalogus betwijfeld; het is echter een type, dat van elders niet bekend is en dus wellicht een overblijfsel van oude, Atjeh'sche vlechtkunst is. Wonderlijk zou het zijn, dat de Atjeh'sche vrouwen, die in weefsels zoo schoone stoffen gemaakt hebben, datzelfde kunstgevoel niet op matwerk zouden aangewend hebben!

Dezelfde ervaring als in Atjeh is bij de Batak's op te doen. Ze maken allerlei fraaie vlechtwerken als taschjes en dergelijke dingen, doch van grooter en opmerkelijk matwerk is tot nog toe niets bekend geworden, tenminste voor zoover het onze Nederlandsche collecties betreft. Het Museum in Batavia bezit bijv. uit de Batak-landen een *lapik bĕrtarawang* voor feestelijke gelegenheden, een fraai opengewerkt exemplaar *lage na pondak* een *tikar balangkat*, alleen voor vorsten als zitplaats bestemd [32]).

De hier geciteerde open mat herinnert aan de nabuurschap der Padang'sche Bovenlanden, waar evenals in Tapanoeli het *trawang*-matwerk in hoogen bloei staat.

In de Padang'sche Bovenlanden wordt in voorname huizen de geheele vloer met matten belegd en zitmatjes (*lapi tilam songké*) worden op stapels kussens gelegd als zitplaats voor jonggehuwden.

De *lapi sandaran* is een langwerpige pandanmat met *trawang*-versiering, welks openingen onderlegd zijn met kleurig katoen en metaalblaadjes. Deze wordt bij feestelijke gelegenheden opgehangen of dient als gordijn (*tabir*) als achtergrond voor de zitplaatsen van het jonge paar.

In Tapanoeli komt ook veel gouddraad voor bij kostbare matten.

Hier komen bovendien allerlei toepassingen van *trawang*-vlechtwerk voor. Evenals in de Lampong's worden krishangers ervan gemaakt, bordenhangers en versieringen.

In Bengkoelen, Lampong's en in Anjĕr zijn het voornamelijk de gordijnmatten (*rinding* of *tabir*), die door versiering opvallen. Prachtige stalen zijn ervan te vinden; ook de vroeger vermelde mat uit Soekadono zal wel zoo'n exemplaar zijn. In Anjĕr brengt de bruid fraaie *rinding's* mede en deze blijven als *poesaka* in de familie.

Bij deze prachtexemplaren vergeleken is het Javaansche matwerk vrij bescheiden. Het is meestal gestreept of geruit en zoo er versiering aangebracht is, kan deze zich niet meten met die van Sumatra. Ook op Bawean is dat het geval. Het fraaiste, Javaansche werk, mij bekend, vormen de *mèndong* matten uit Bagĕlen, op de Haagsche Vlechtwerktentoonstelling aanwezig.

Borneo daarentegen biedt een overvloed van mooi geornamenteerd rotanmatwerk met zeldzaam fraaie patronen.

Uit Noord-Celebes en de Molukken komen eveneens fraaie stukken, rijker in kleur dan die der Dajak's en van Timor is een enkele grove mat een typische verschijning van *trawang*-werk in den Timor-hoek. [33])

Even veelzijdig is het Indische mandewerk!

Grootendeels gaat het met het matwerk parallel, in de streken, waar het fraaie *trawang*-werk hoogtij viert, komt het ook voor tasschen voor. Doch ditmaal tegelijk verbonden met kleurig, suplementair vlechtwerk. In Lampong's en Bengkoelen de interessante doozen op de beschreven wijze vervaardigd.

Eveneens op Borneo komt die overvloed te zien! Wat aan huiselijk gebruik noodig is, wordt gemaakt, soms zeer sierlijk, donkerrood op een fond van gele orchideeënstengels.

Op Sumatra en Borneo, beide, een overvloed van mooie dingen op dit gebied, waarbij men zich slechts verbazen moet, dat het hier gebruiksvoorwerpen van zoogenaamde onbeschaafde volken geldt.

Java en Bali bieden een groot aantal voorwerpen van huishoudelijk gebruik, van allerlei aard door vlechten ontstaan.

Sierkunstig-merkwaardig is er niet veel. Het is alleen het rotan-mandewerk van Singaparna, dat in wit en zwart en omgekeerd, als geringd vlechtwerk alle aandacht vraagt.. en toch weer geheel niet bestudeerd is.

Zuid Celebes sluit door zijn geringd vlechtwerk onmiddellijk hierbij aan.

Maar terwijl Singaparna simpel zwart en wit blijft, verlustigen de Boegineezen zich in de toepassing van allerlei aniline-kleuren bont, doch eigenaardig.

Diezelfde aantrekkingskracht, die het kleurige toont, vinden we verder in het Oostelijke mandenwerk.

Wel zijn bijv. op Timor sobere zwarte en witte mandjes te vinden, doch in het Portugeesche deel is er een weelde van kleuren en vormen te vinden, die Zuid-Celebes en het matwerk van Noord-Celebes nauwelijks overtreft.

Als niet-sierkunstig deel komen overal uit den Archipel die typische, gevlochten, vischfuiken, stoer en krachtig van vorm, de reeds genoemde omvlechtingen van wapens met sierlijke details uit het vlechten ontstaan, waardig slotstuk voor het vlechten, belangrijk onderdeel in de rij der Indische sierkunst.

# AANTEEKENINGEN.

## II.

1) C. M. Pleyte, De Inlandsche Nijverheid in West-Java als Soc.-ethnol. verschijnsel. I. Batavia 1911, blz. 71.

2) C. M. Pleyte, l. c., blz. 72.

3) Idem.

4) Dr. H. H. Juynboll, Catalogus v. 's Rijks Ethnogr. Mus. II. Borneo 2 1910, blz. 29.

5) J. A. Loebèr Jr., „Het vlechtwerk i. d. Ind. Archipel, Haarlem 1902.

6) Mr. J. A. v. d. Chijs, Catalogus d. Ethnol. Verz. v. h. Bat. Gen. v. K. en W. Batavia 1885, blz. 98.

7) W. Meyer, De inl. kunstnijverheid i. d. Res. Kedoe. (Tijdschr. v. N. e. l.. i. N. I. XLIV, 1892, blz. 371).

8) Dr. H. H. Juynboll, l. c., blz. 34.

9) J. A. Loebèr Jr., l. c., blz. 31.

10) Dr. H. H. Juynboll, l. c., blz. 35.

11) Idem blz. 31.

12) C. M. Pleyte, l. c., blz. 74.

13) H. W. Fischer, Catalogus v. 's Rijks Ethnogr. Mus. VI. 1, 1912, blz. 94 e. v.

14) Joh. F. Snelleman, Lampongsche merkwaardigheden. (De Aarde en haar Volken, No 13, 1910).

15) Joh. F. Snelleman, Matten van Halmahera. Plaat LIV (Het Huis Oud en Nieuw, 1907).

16) Prof. Dr. A. W. Nieuwenhuis, Die Veranlagung der mal, Völker d. Ost-Ind. Archipels. II, blz. 51 (Supp. Int. Arch. f. Ethnogr. Bnd. XXII. 1914).

17) Ling Roth, The natives of Sarawak and B. W. Borneo, 1896, blz. 365.

18) H. W. Fischer, l. c. IV, Ser. 985—13, Ser. 985—22, blz. 82 en 83.

19) Idem Ser. 370—3046, blz. 6.

20) Dr. H. H. Juynboll, l. c. I. 1. Ser. 1008—137, blz. 27.

21) Prof. A. Grubauer. Unter Kopfjägern in C.-Celebes. Leipzig, 1913, blz. 309.

22) J. A. Loebèr Jr., Catalogus van O.- en W.-Ind. vlechtwerk, Weefselversiering en Kaartweefsel. Den Haag 1902, No. 69, blz. 26.

23) C. M. Pleyte, l. c., blz. 72.

24) H. W. Fischer, l. c. IV, Ser. 464—37, blz. 44.

25) Dr. H. H. Juynboll, Catalogus v. 's Rijks Ethnogr. Museum. IX. Java. 1. Ser. 300—270 en 1647—19, blz. 67.

Hier verder vele namen van Jav. hoofddeksels.

26) H. W. Fischer, l. c. IV. Ser. 835—1, blz. 84.

27) Dr. H. H. Juynboll, l. c. I, 1, blz. 81 e. v.

28) H. W. Fischer, l c. IV, Ser. 1002—139 e. v. blz. 57.

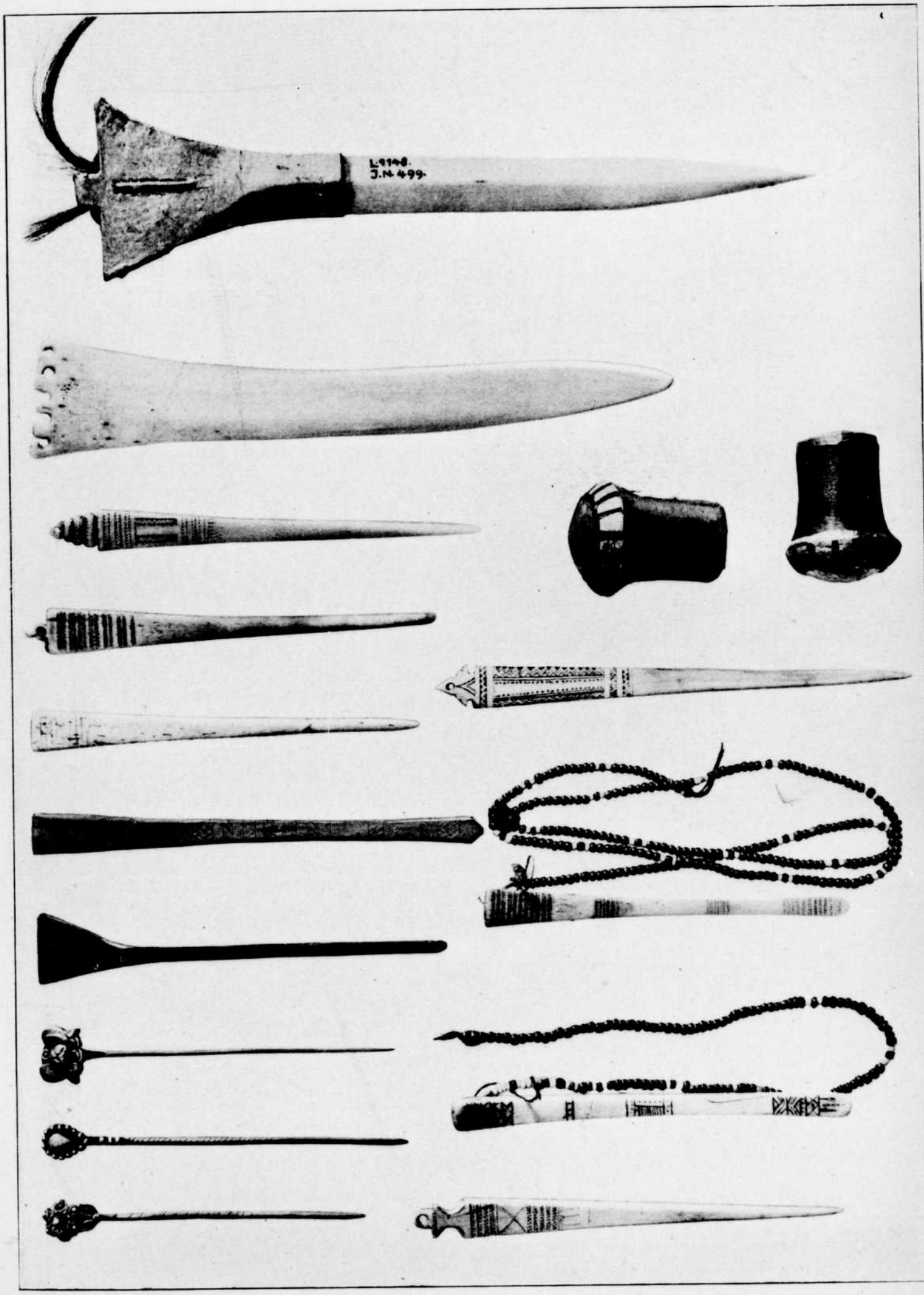
29) Idem 985—17, blz. 83.

30) J. A. Loebèr Jr., l. c. No. 138, blz. 30.

31) H. W. Fischer, l. c. VI. 1, blz. 181 en VIII, Ser. 464—75, blz. 112.

32) J. A. Loebèr Jr, Vlechtwerk, blz. 66.

33) J. H. Loebèr Jr., Catalogus No. 647, blz. 76.




BEENEN HAARNAALDEN EN -PIJLEN VAN ENG. N.-BORNEO.
Museum voor Volkenkunde, Stuttgart (Collectie Prof. Grubauer.)

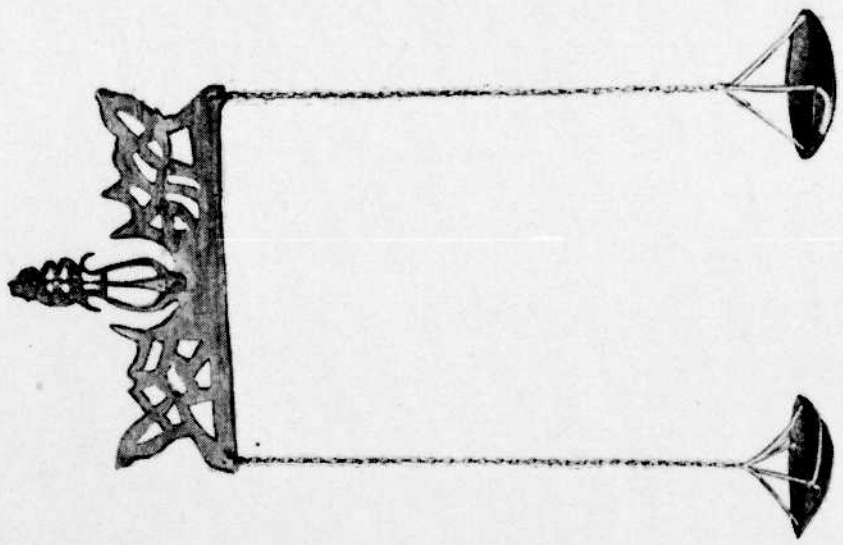


FIG. 2.

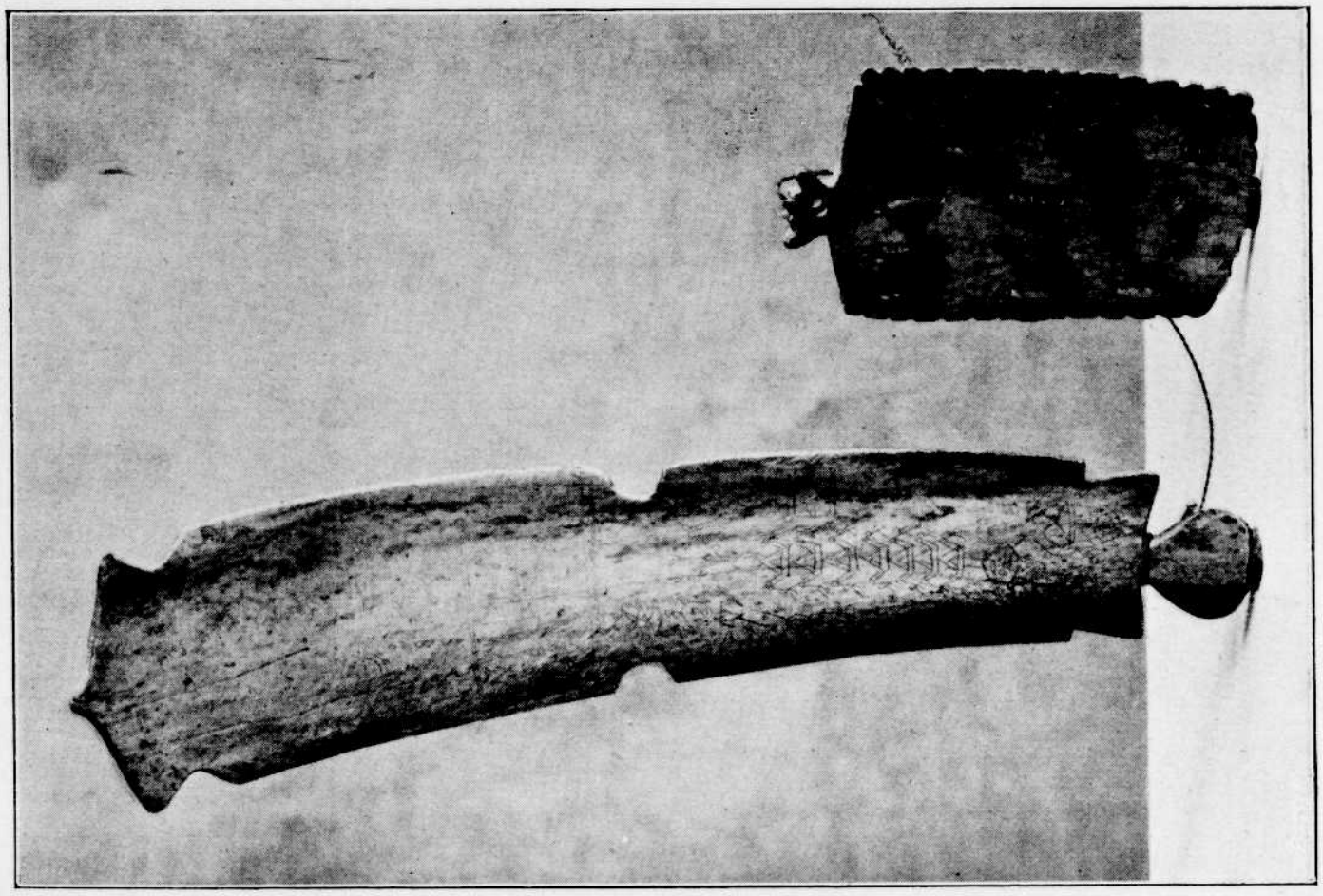


FIG. 1.

FIG. 1. GELUKSBEEN DER TOBA-BATAK'S.
Museum voor Volkenkunde, Stuttgart (Coll. Prof. Grubauer).

FIG. 2. HOORNEN GOUDWAAG UIT BADA (M.-CELEBES.)
Coll. Prof. Grubauer. Zie ook fig. 268 in „Prof. Grubauer, Unter Kopfjägern in Central-Celebes". Leipzig 1913.

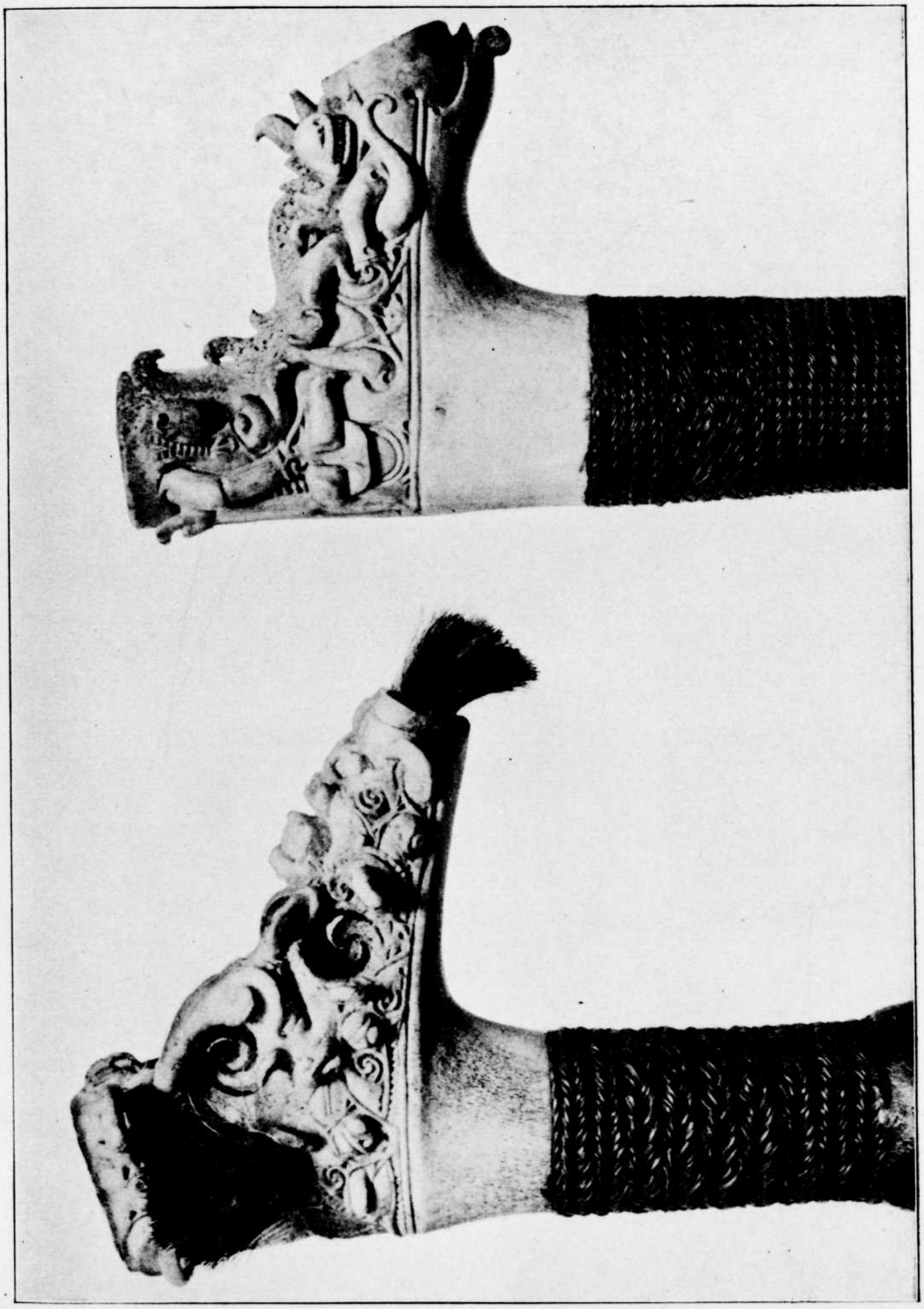


FIG. 2.

FIG. 1.

BEENEN MANDAU-GREPEN VAN BORNEO.

Fig. 1. R. E. M. L. Ser. 640—16.

„ 2. „ „ „ „ „ 1758—30.

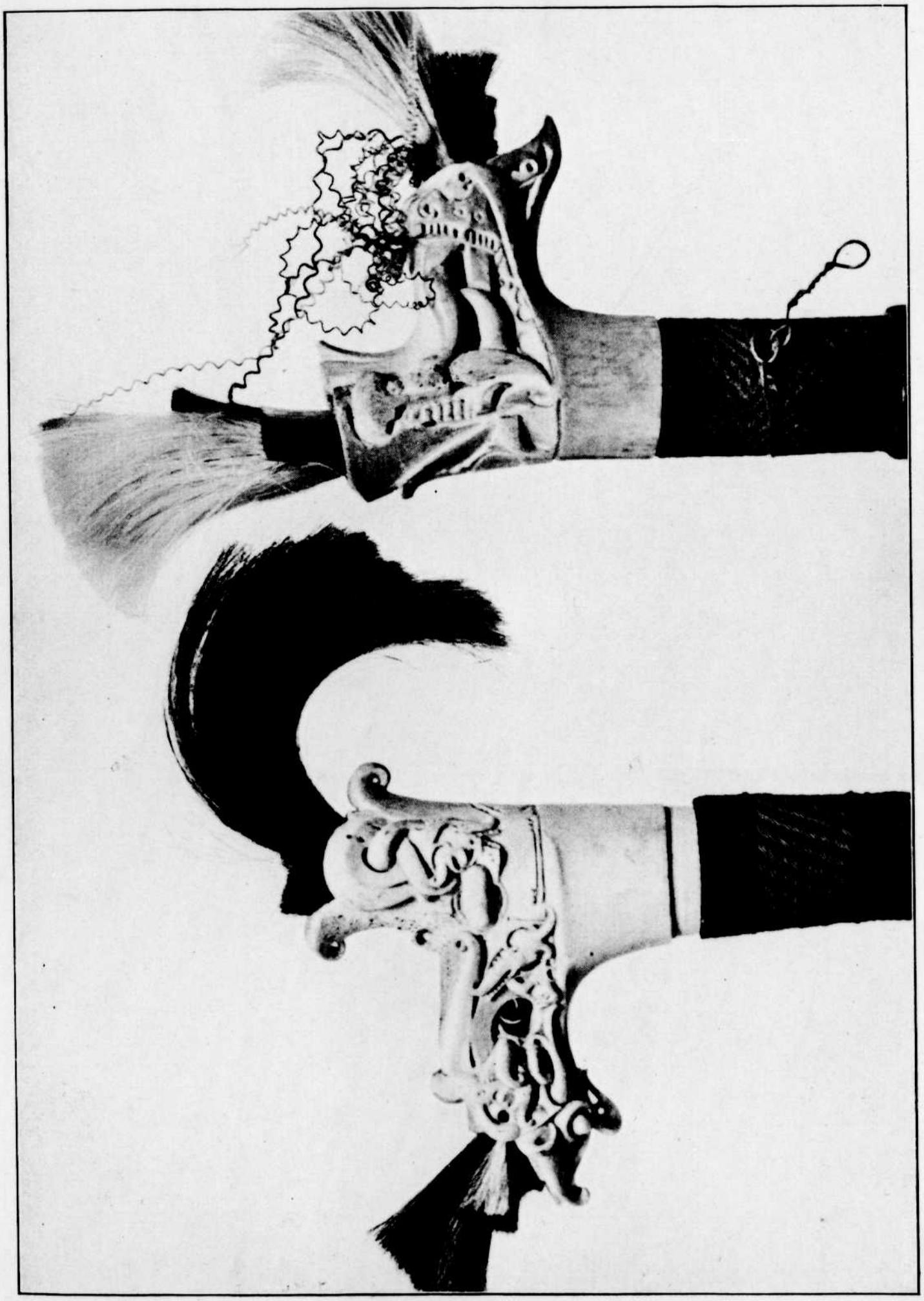


FIG. 2.

FIG. 1.

BEENEN MANDAU-GREPEN VAN BORNEO.

Fig. 1. R. E. M. L. Ser. 1758—32.

„ 2. „ „ „ „ „ 1219—111.

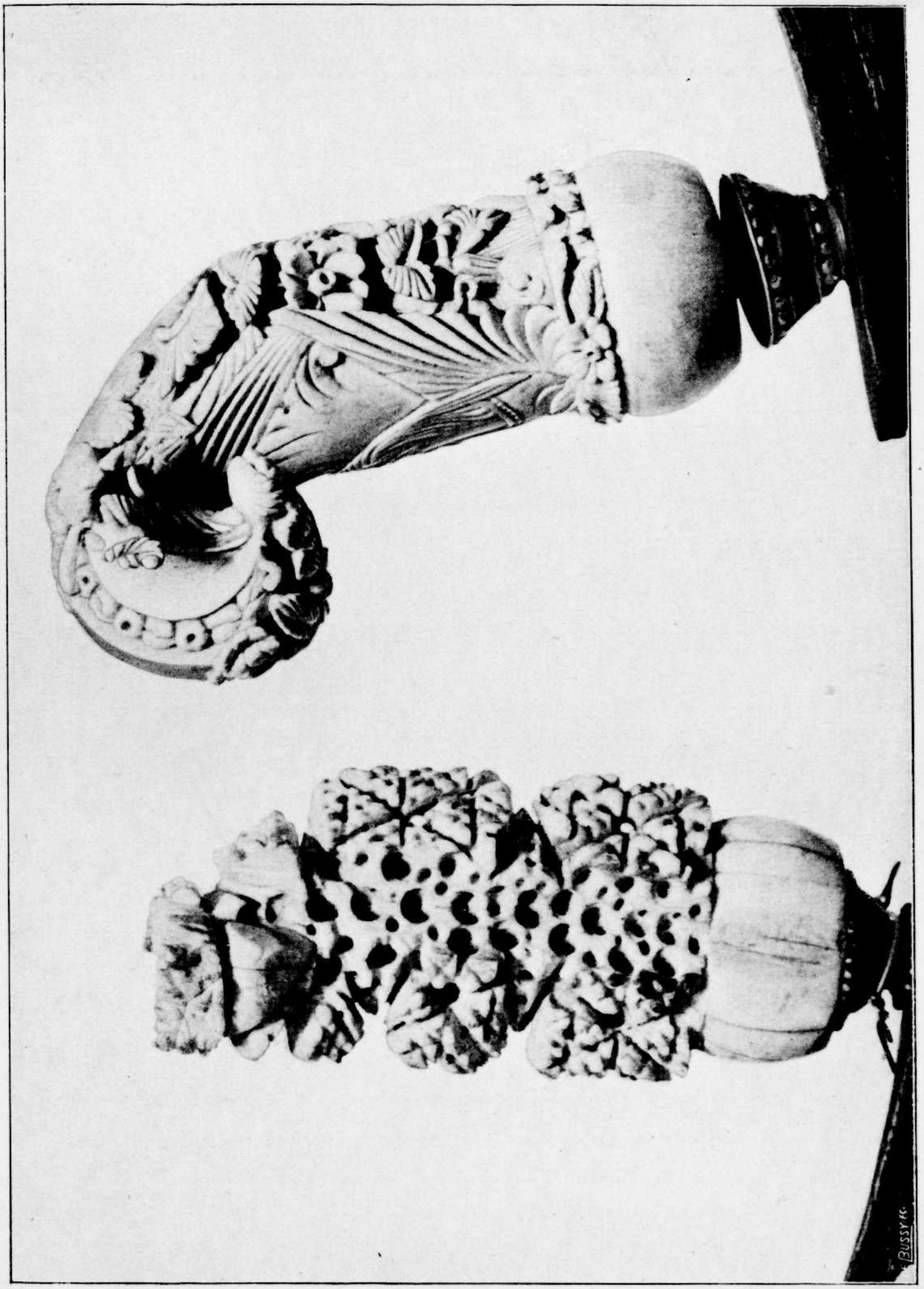


FIG. 2.

FIG. 1.

BEENEN ZWAARDGREPEN UIT OOST-JAVA.

Fig. 1. R. E. M. L. Ser. 1503—4,
„ 2. „ „ „ „ „ 499—1.

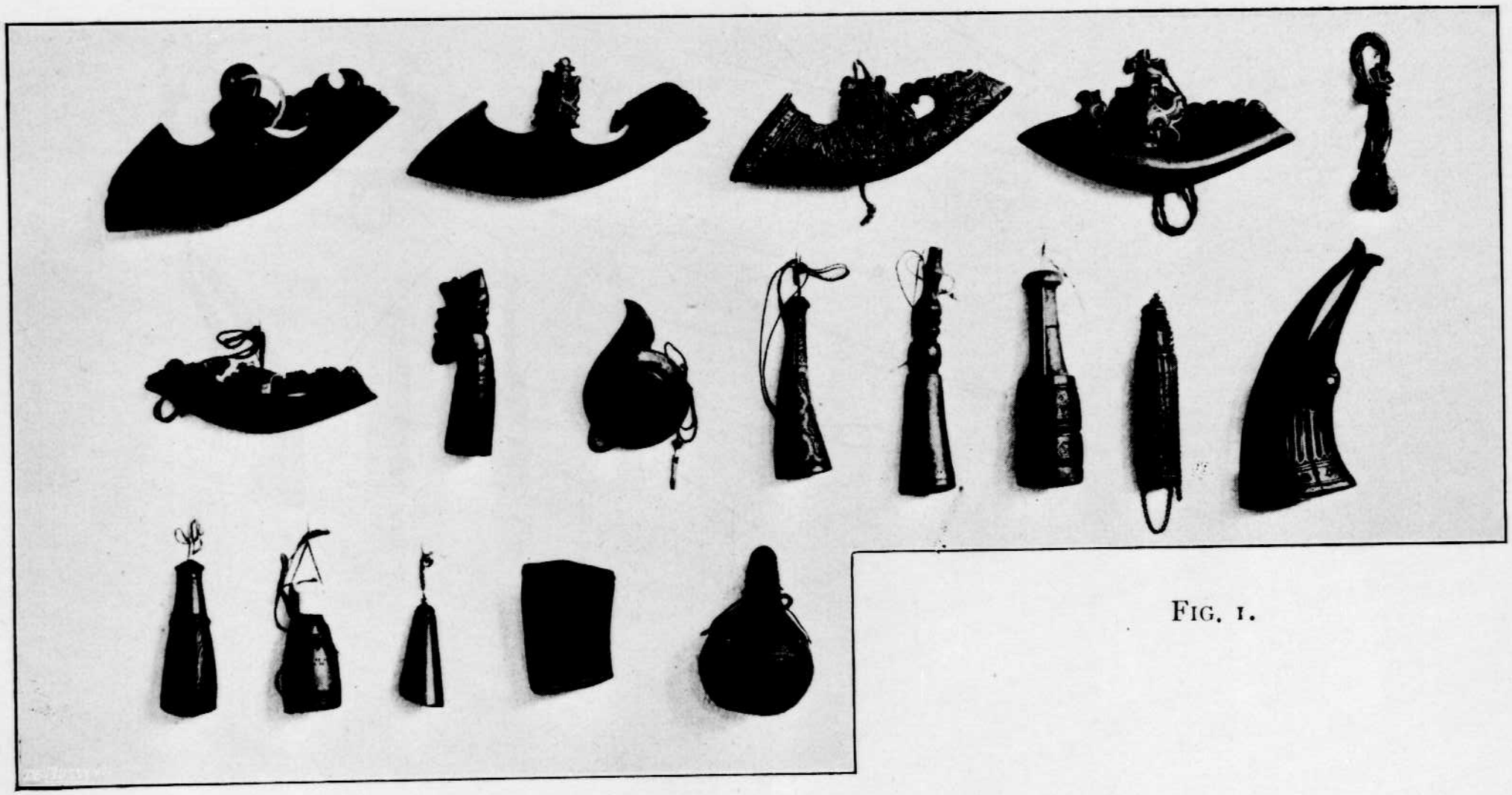


FIG. 1.

FIG. 1. HOORNEN VOORWERPEN DER TOBA-BATAK'S.
Museum voor Volkenkunde. Stuttgart. (Coll. Prof. Grubauer.)

FIG. 2.

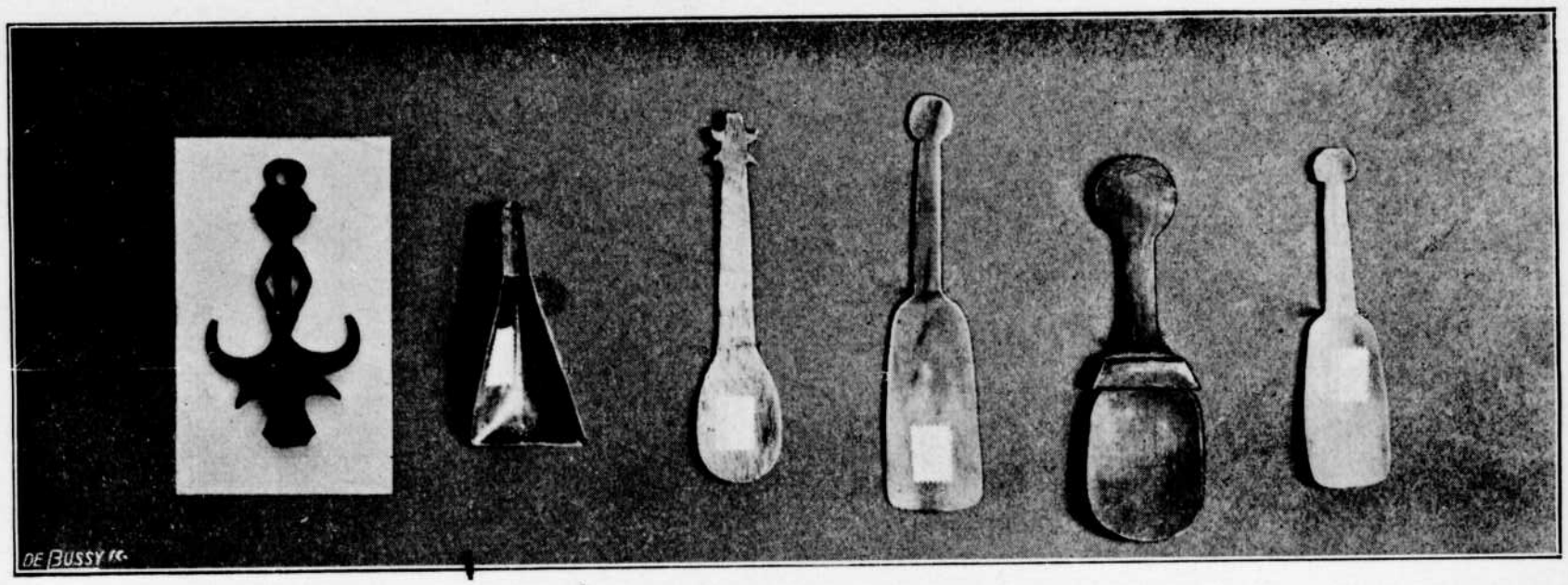
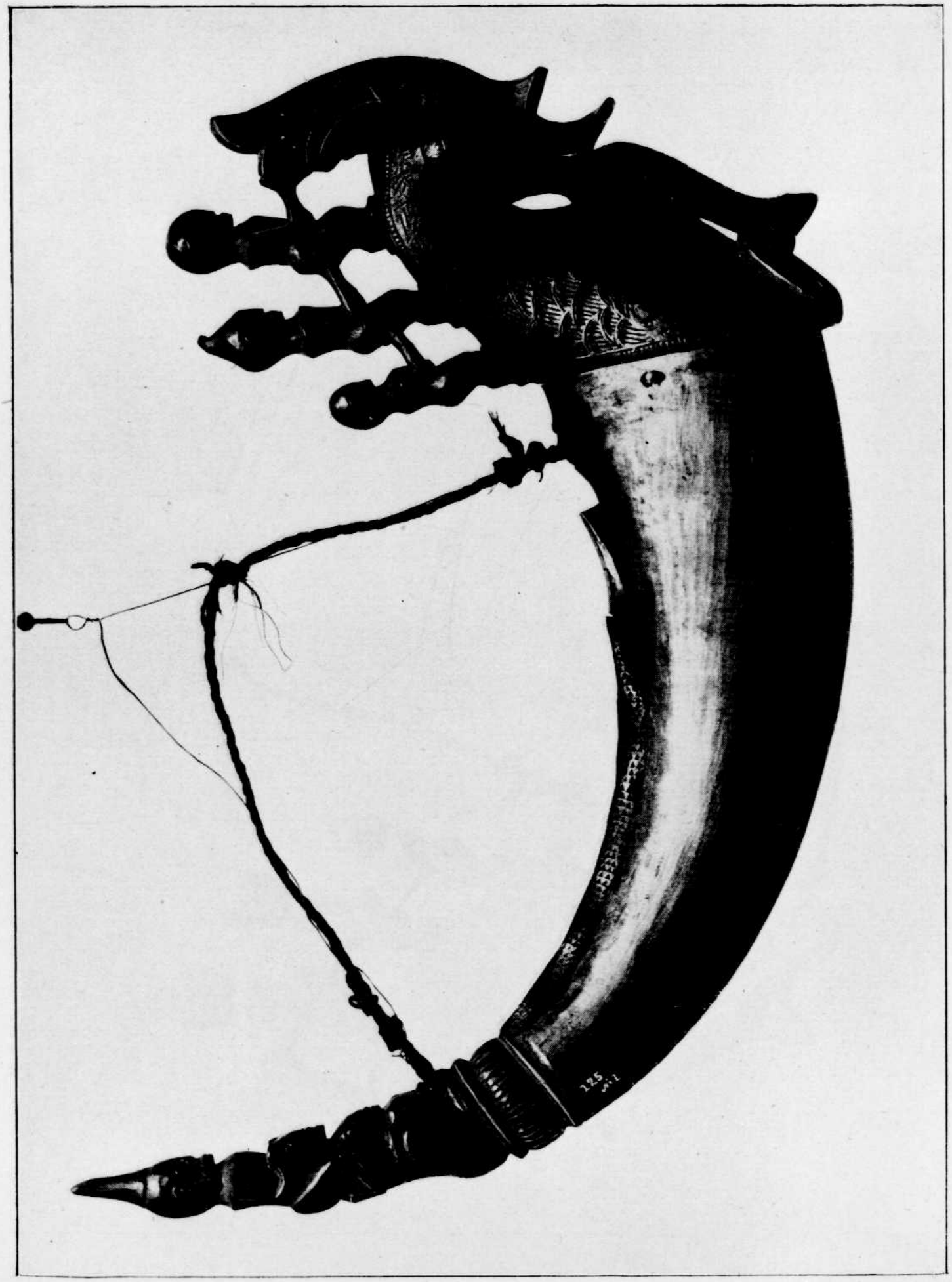


FIG. 3.

FIG. 2. HOORNEN HAAK DER TOBADA'S. (CELEBES).
Museum voor Volkenkunde, Stuttgart. (Coll. Prof. A. Grubauer.)

FIG. 3. HOORNEN LEPELS DER TORADJA'S EN EEN HOORNEN HAAK DER TOBADA'S
Dito.




MEDICIJNHOORN DER BATAK'S.
R. E M. L. Ser. 125—1.

TOOVERHORENS DER MANDHELING-BATAK'S.
Coll. Prof. Grubauer. — Berlijn.

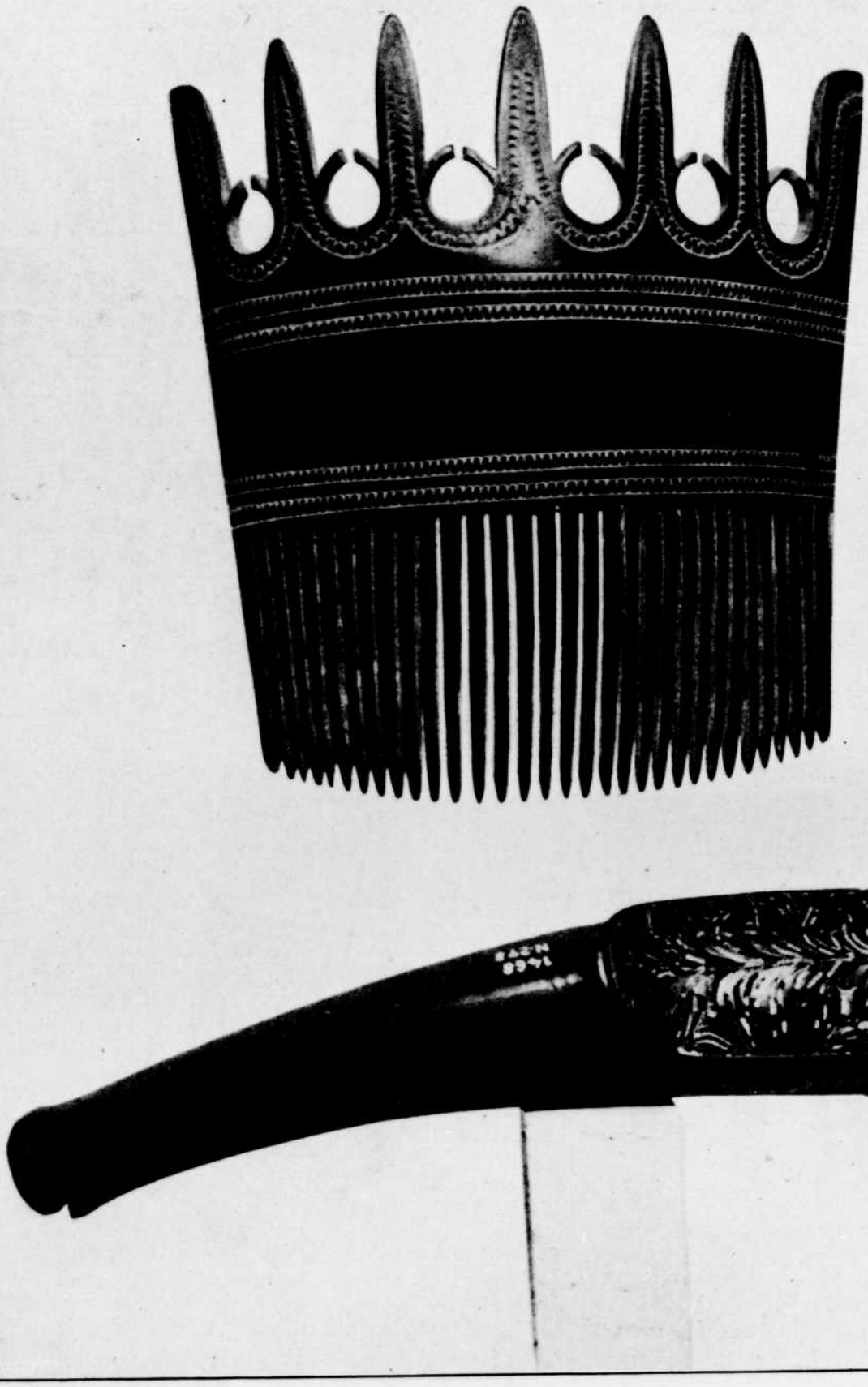
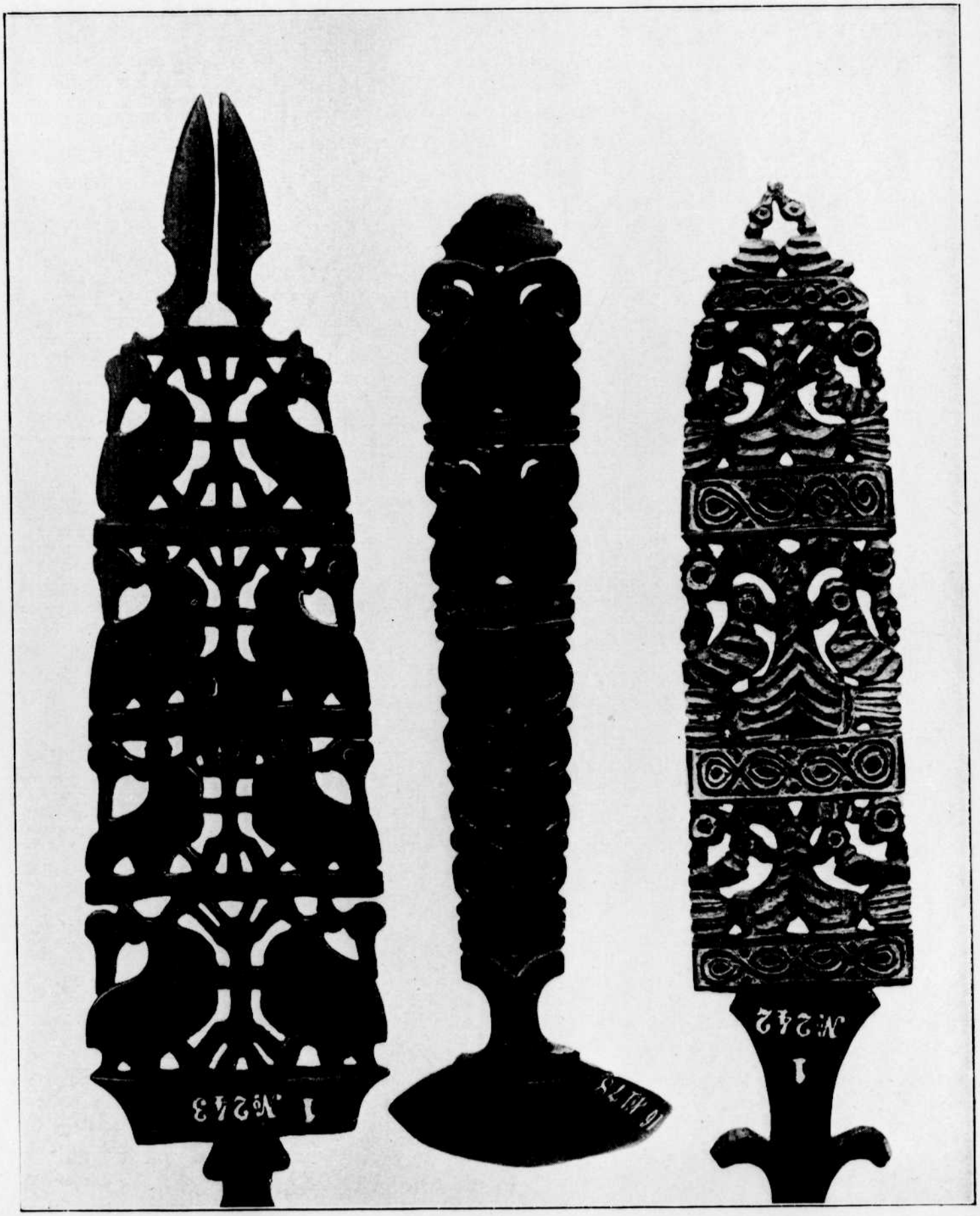


FIG. 1.

FIG. 2.

FIG. 1. HOORNEN KAM UIT SOEMBA.
R. E. M. L. Ser. 1722—6.

FIG. 2. HOORNEN KOGELBUS DER TOBA-BATAK'S.
R. E. M. L. Ser. 1468—278.




HOORNEN LEPELS VAN W.-TIMOR.
R. E. M. L. Ser. 1—242 en 243, Ser. 16—78.

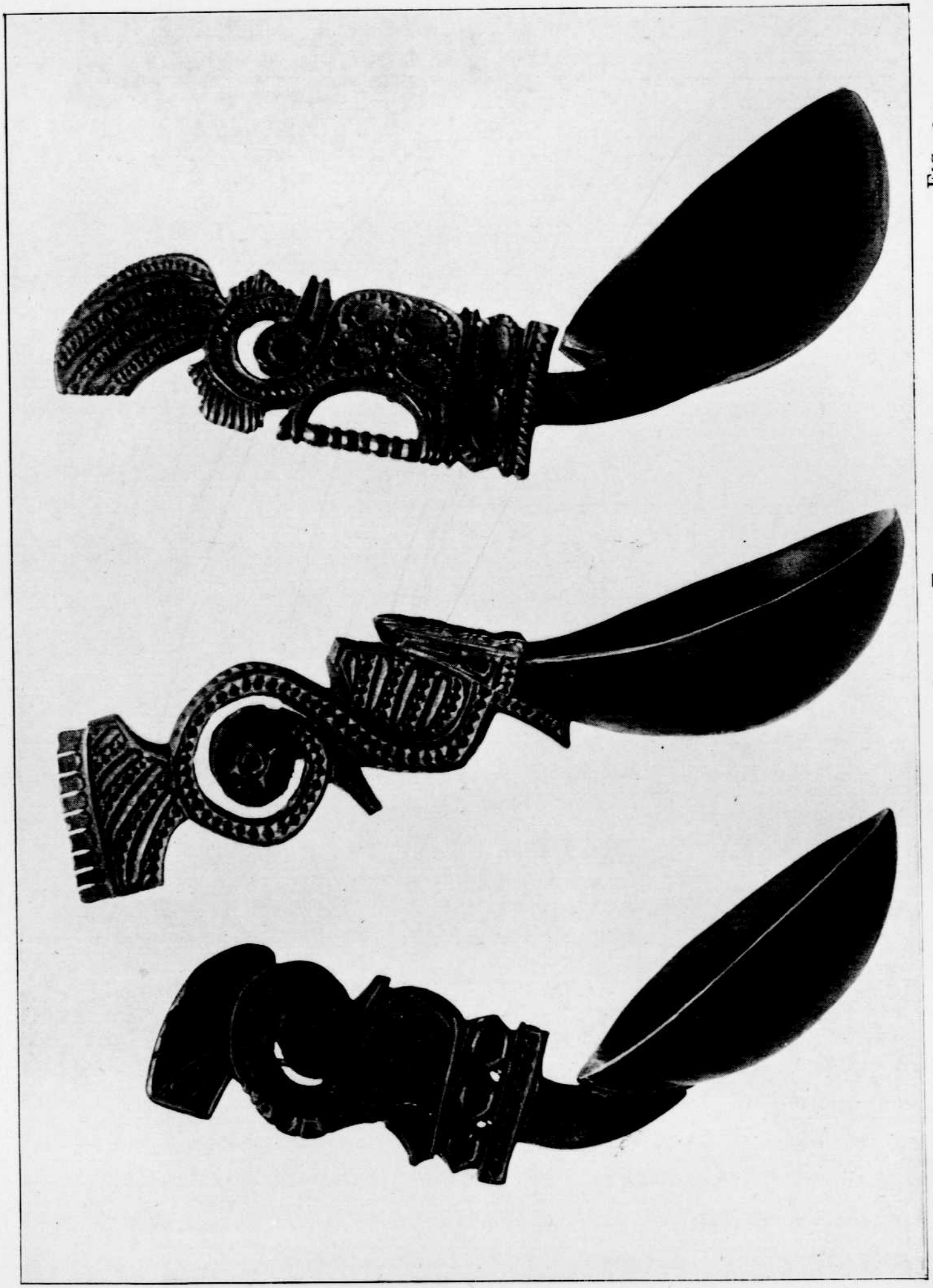


FIG. 3.

FIG. 2.

FIG. 1.

HOORNEN LEPELS VAN WEST-TIMOR.

Fig. 1. R. E. M. L. Ser. 1—250.
„ 2. „ „ „ „ „ 16—194.
„ 3 „ „ „ „ „ 1—251.

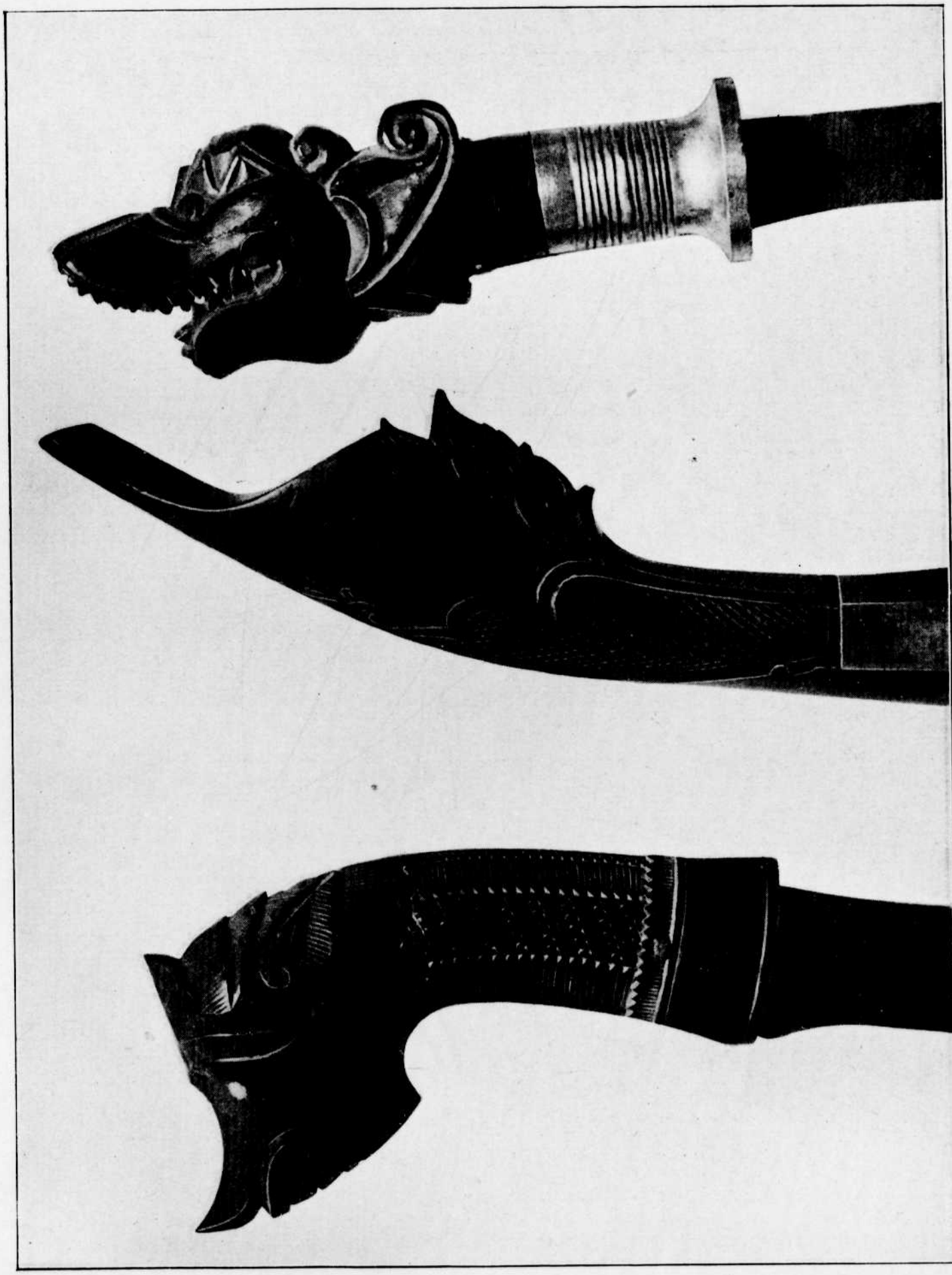


FIG. 3.

FIG. 2.

FIG. 1.

FIG. 1. HOORNEN GREEP UIT PALEMBANG.
R. E. M. L. Ser. 83—35.

FIG. 2. DITO UIT ATJEH
Ser. 823—1.

FIG. 3. DITO UIT NIAS.
Ser. 1239—310.

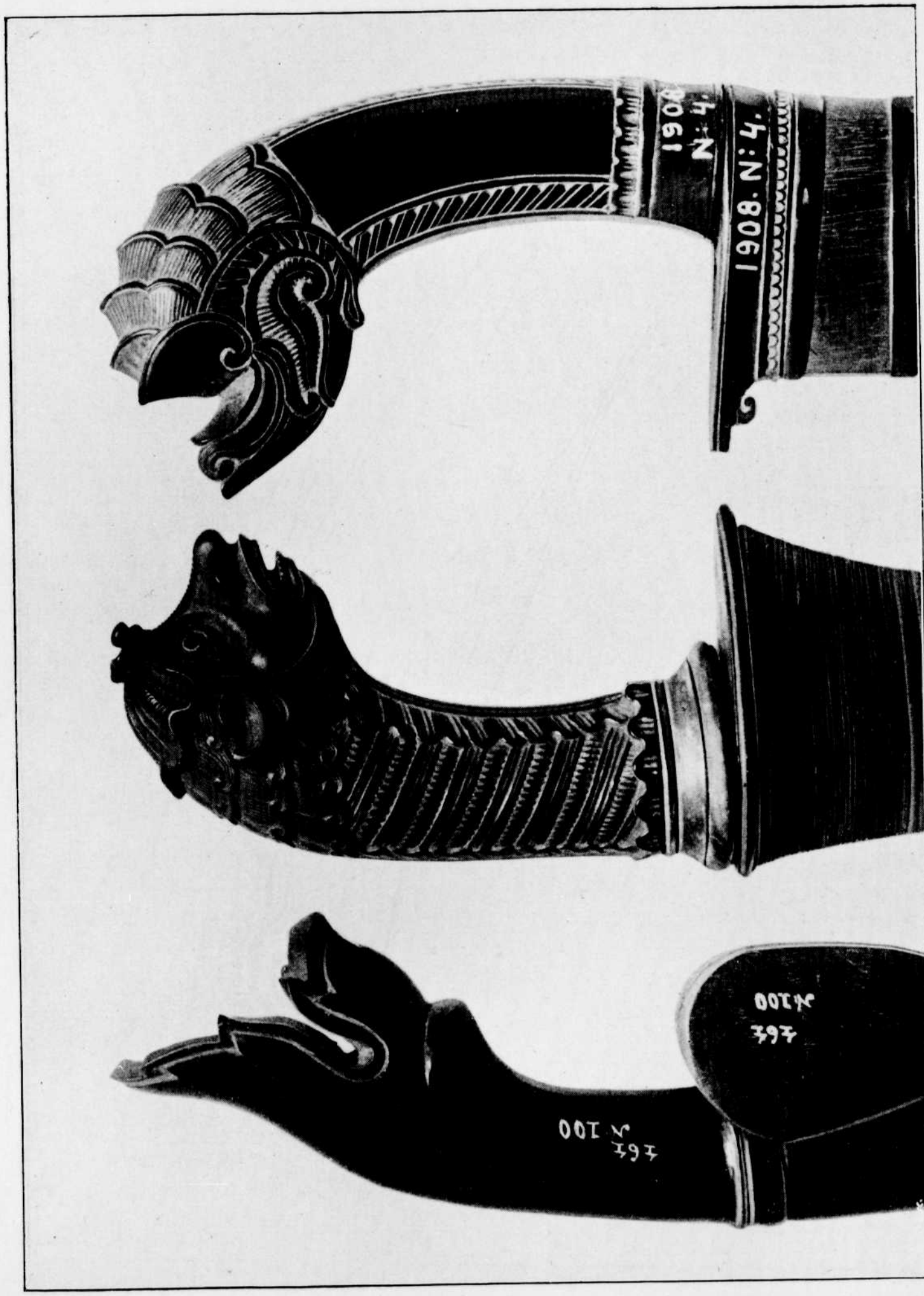



FIG. 3.

FIG. 2.

FIG. 1.

FIG. 1. HOORNEN GREEP DER BATAK'S.
R. E. M. L. Ser. 464—100.

FIG. 2. DITO VAN JAVA.
R. E. M. L. Ser. 16—12.

FIG 3 DITO.
Ser. 1908—4.

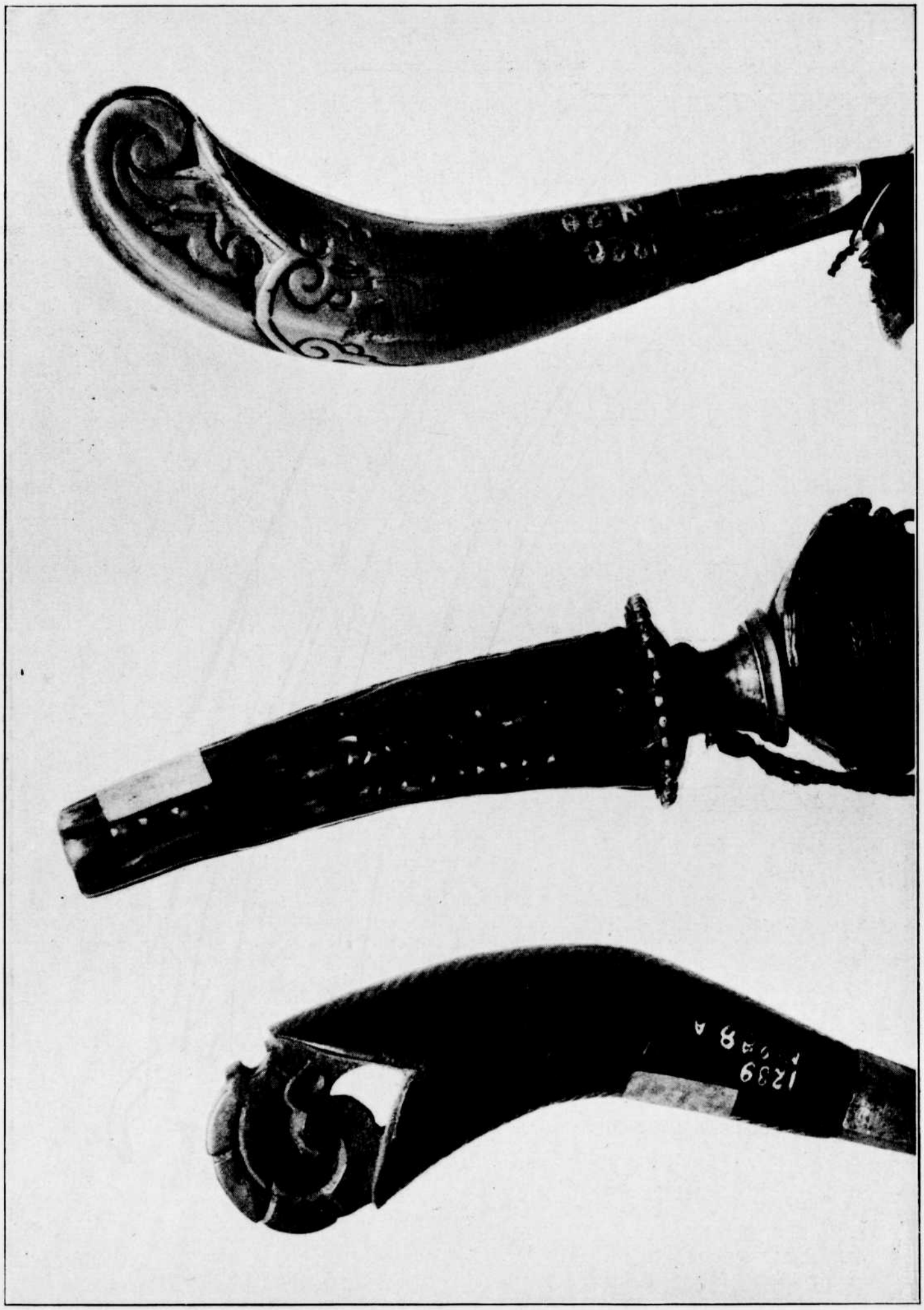


FIG. 3.

FIG. 2.

FIG. 1.

FIG. 1. HOORNEN GREEP UIT ATJEH.
R. E. M. L. Ser. 1239—288.

FIG. 2. DITO DER BATAK'S.
R. E. M. L. Ser. 1239—257.

FIG. 3. DITO UIT ATJEH.
R. E. M. L. Ser. 1320—20.

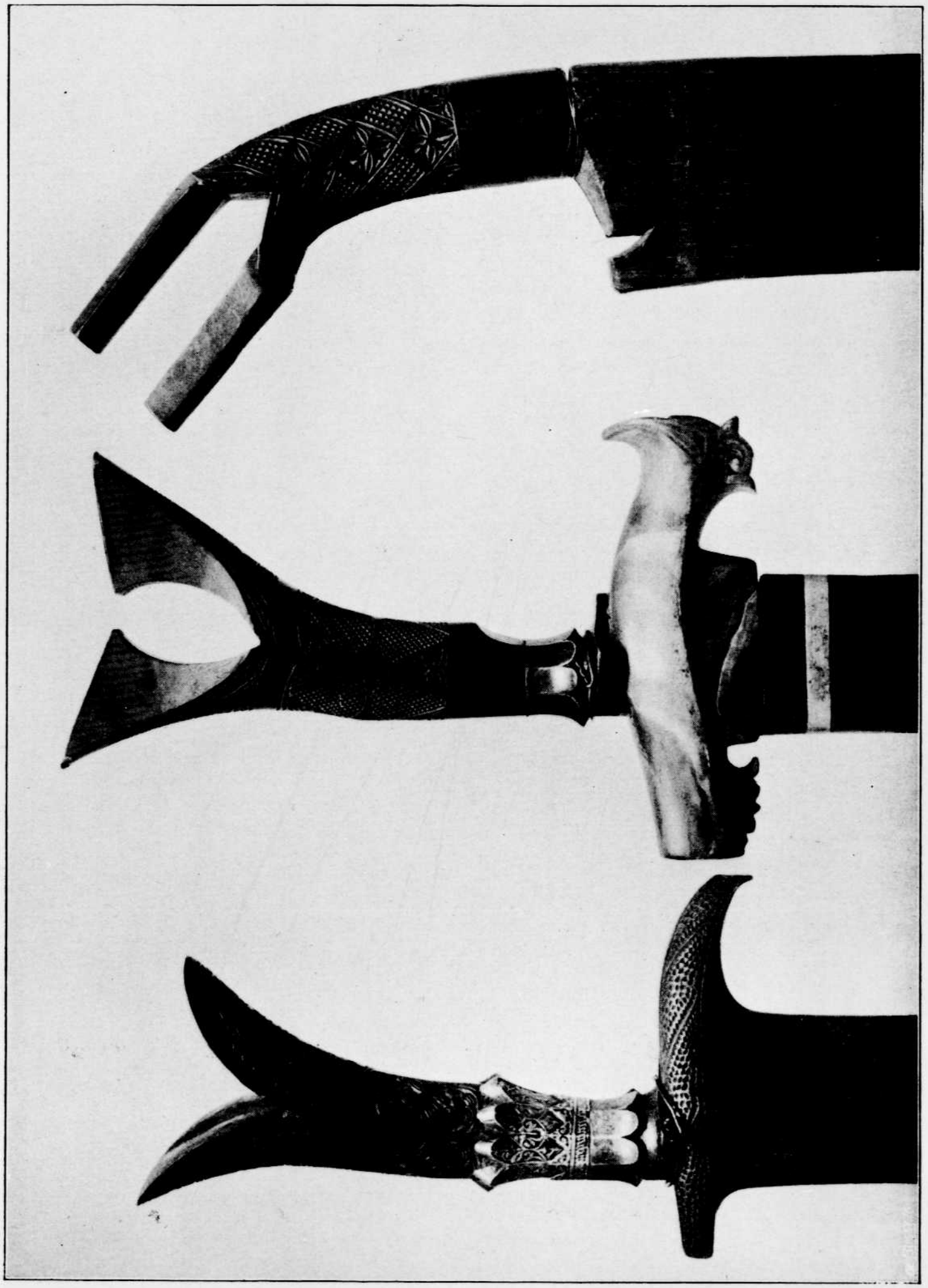


FIG. 3.

FIG. 2.

FIG. 1.

FIG. 1. HOORNEN GREEP UIT ATJEH.
R. E. M. L. Ser. 1599—533.

FIG. 2. DITO.
Ser. 1599—542.

FIG. 3. DITO UIT DE ALAS-LANDEN.
R. E. M. L. Ser. 1599—606.

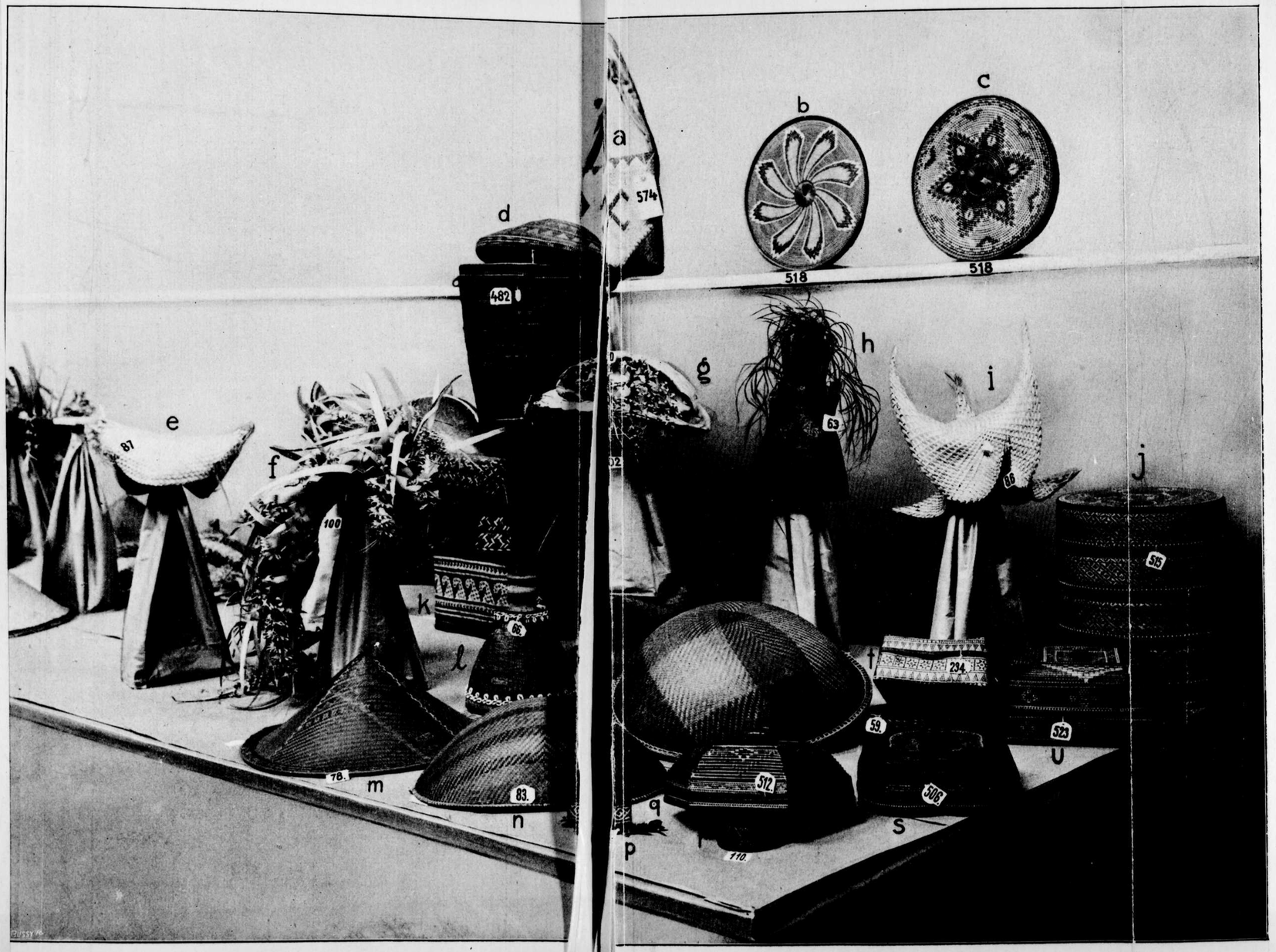



Fig. *a*. Tasch uit Soemba. Cat. L. No. 574.
„ *b* en *c*. Onderleggers uit Z.-Celebes. Cat. L. No. 518.
„ *d*. Javaansche mand. Cat. L. No. 482.
„ *e*. Javaansche hoed. Cat. L. No. 87.
„ *f*. Rotineesche hoed. Cat. L. No. 100.
„ *g*. Rotineesche hoed. Cat. L. No. 100.
„ *h*. Muts uit Borneo. Cat. L. No. 63.
„ *i*. Javaansche hoed. Cat. L. No. 86.
„ *j*. Doos uit Z.-Celebes. Cat. L. No. 515.
„ *k*. Doos uit de Lampongs. Cat. L. No. 233.
„ *l*. Muts uit Borneo. Cat. L. No. 66.
„ *m*. Javaansche hoed. Cat. L. No. 78.
„ *n*. Javaansche hoed. Cat. L. No. 83.
„ *p*. Armband uit N.-Guinea. Cat L. No 109.
„ *q*. Doos uit Z.-Celebes. Cat. L. No. 512.
„ *r*. Armband uit N.-Guinea. Cat. L. No. 110.
„ *s*. Doos uit Z.-Celebes. Cat. L. No. 506.
„ *t*. Doos uit Bengkoelen. Cat. L. No. 234.
„ *u*. Doos uit Z.-Celebes. Cat. L. No. 523.

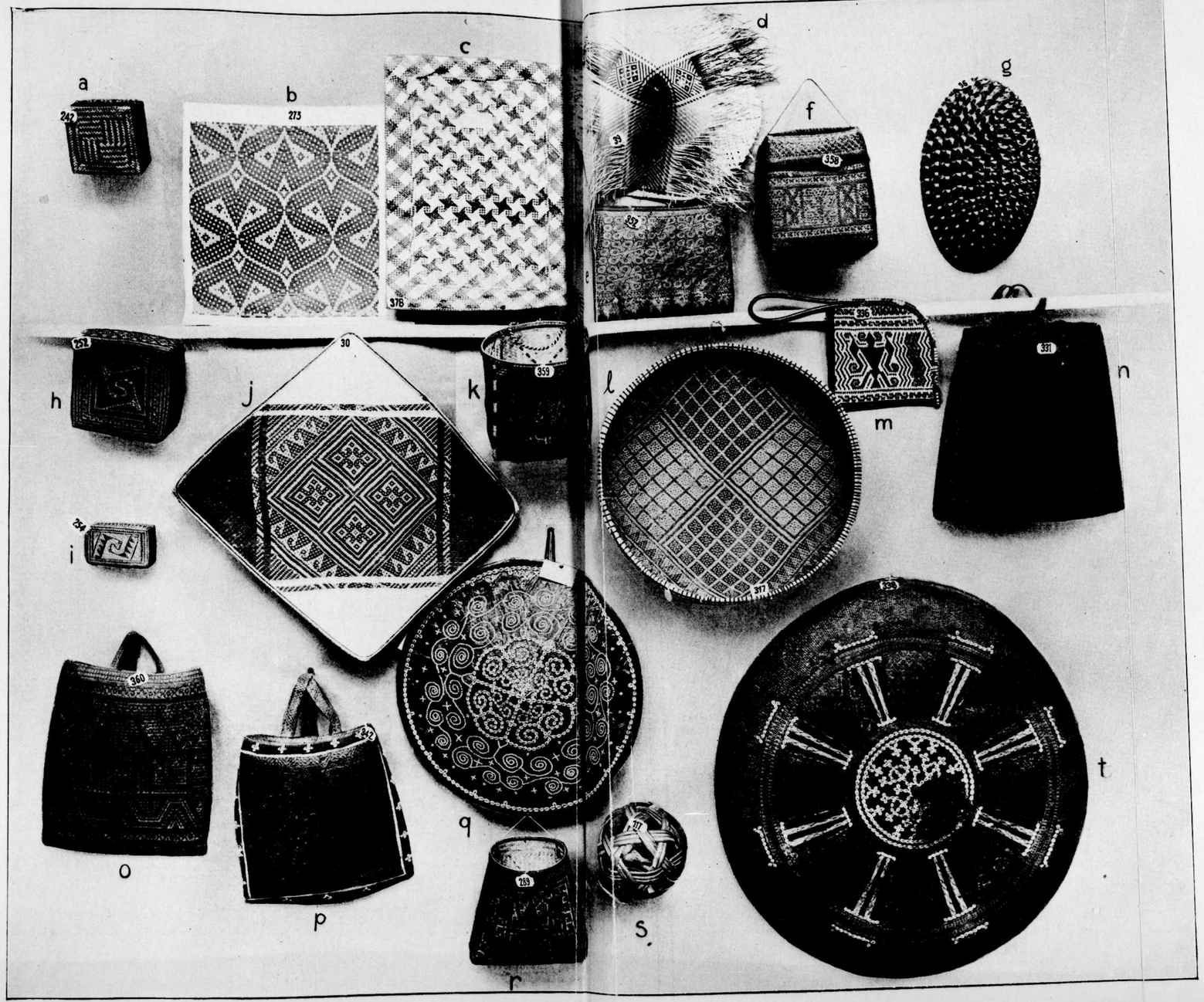



Fig. *a*. Doosje uit de Lampong's. Cat. L. No. 242.
„ *b*. Détail van een Dajak'sche mat. Cat. L. No. 273.
„ *c*. Banka-matje. Cat. L. No. 378.
„ *d*. Dajak'sche hoed in bewerking. Cat. L No. 39.
„ *e*. Dajak'sche tasch. Cat. L. No. 354.
„ *f*. Dajak'sche tasch. Cat. L. No. 358.
„ *g*. Hoed uit Ternate Cat. L. No. 96.
„ *h*. Doosje uit de Lampong's Cat. L. No. 252.
„ *i*. Doosje uit de Lampong's. Cat. L. No. 254.
„ *j*. Atjeh-zitmat. Cat. L. No. 30.
„ *k*. Draagmandje van Borneo. Cat. L. No. 359.
„ *l*. Wan van Borneo. Cat. L. No. 317.
„ *m*. Waaier van Borneo. Cat. L. No. 336.
„ *n*. Draagtasch van Borneo. Cat. L. No. 331.
„ *o*. Draagtasch van Borneo. Cat. L. No 360.
„ *p*. Dito Cat. L. No. 342.
„ *q*. Hoed van Ternate. Cat. L. blz. 29, No. 96*a*.
„ *r*. Draagmandje uit Borneo. Cat. L. No. 289.
„ *s*. Voetbal uit Bengkoelen. Cat. L. No. 117.
„ *t* Vrouwenhoed uit Borneo. Cat. L No. 338.

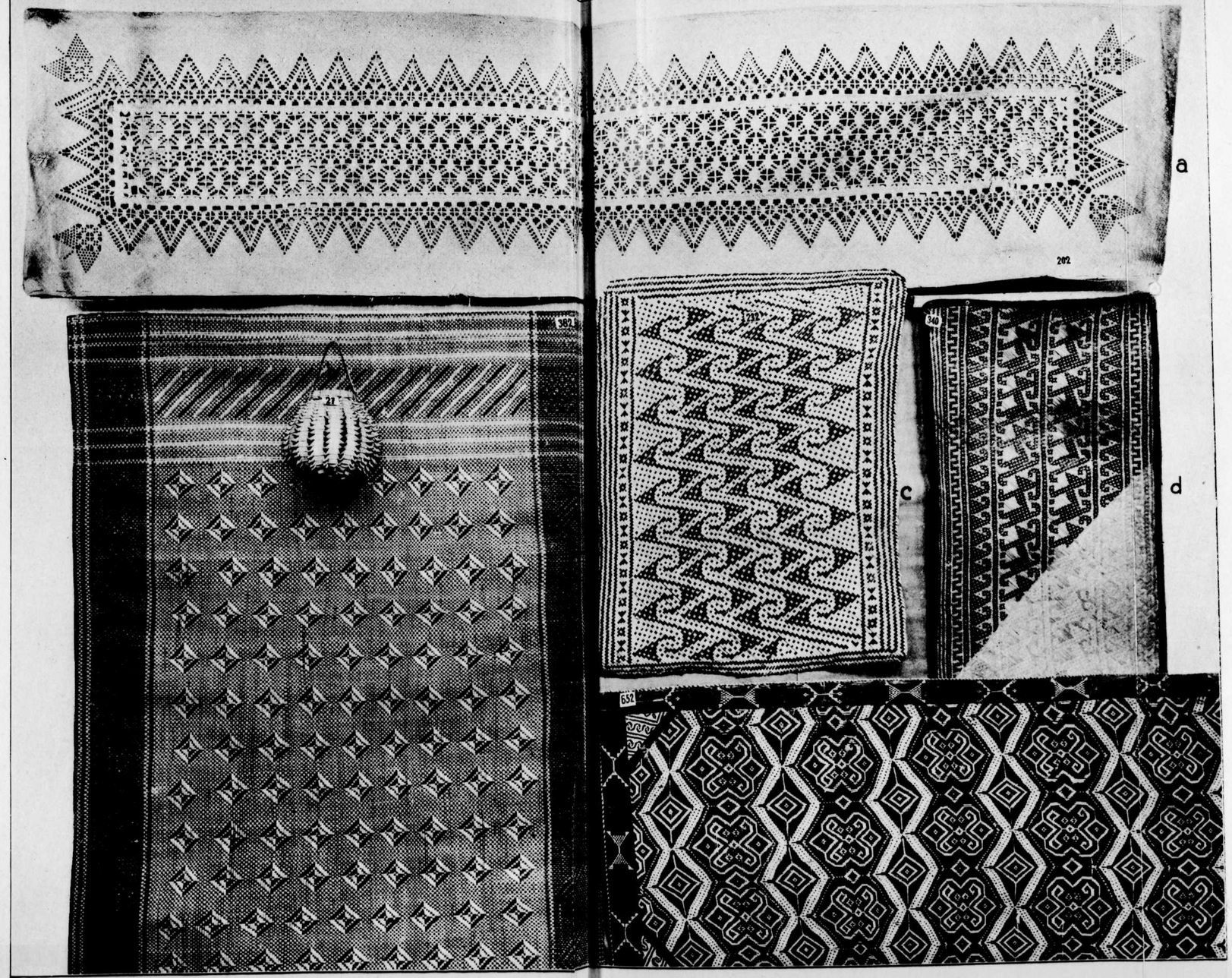



Fig. *a*. Atjeh'sche mat. Cat. L. No. 202.

„ *b*. Mat uit Bagelen. Cat. L. No. 382 en een gevlochten vrucht uit de Lampong's. Cat. L. No. 27.

„ *c*. Gordijnmat uit Bengkoelen. Cat. L. No. 232.

„ *d*. Mat uit Borneo. Cat. L. No. 340.

„ *e*. Regenmat van Ternate. Cat. L. No. 652.

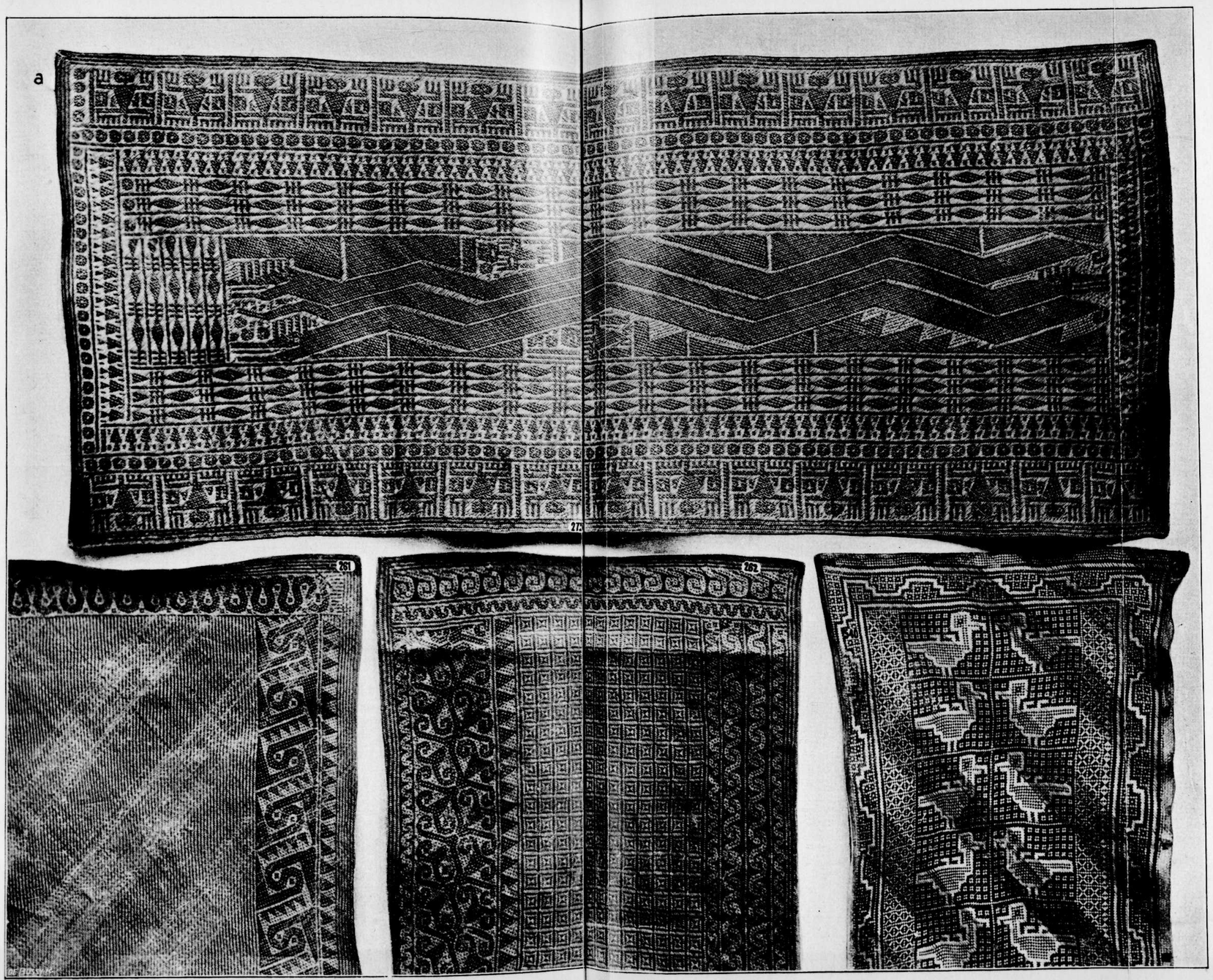



Fig. *a* Dajak'sche mat Cat. L. No. **275**

„ *b*. Dajak'sche mat. Cat. L. No. **261**.

„ *c*. Dajak'sche mat. Cat. L. No. **262**.

„ *d*. Mat uit N.-Celebes. Cat. L. No. **540**.