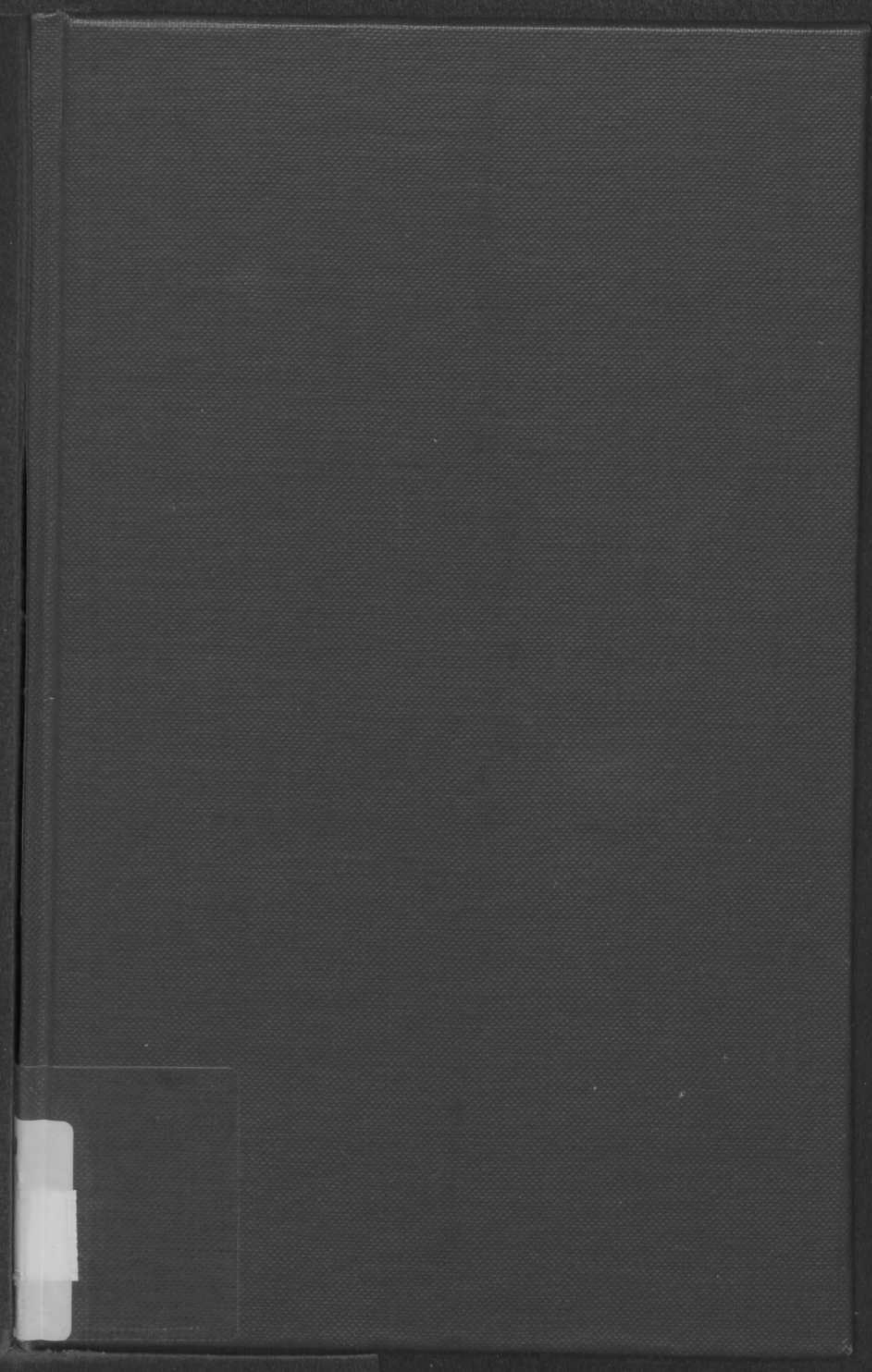
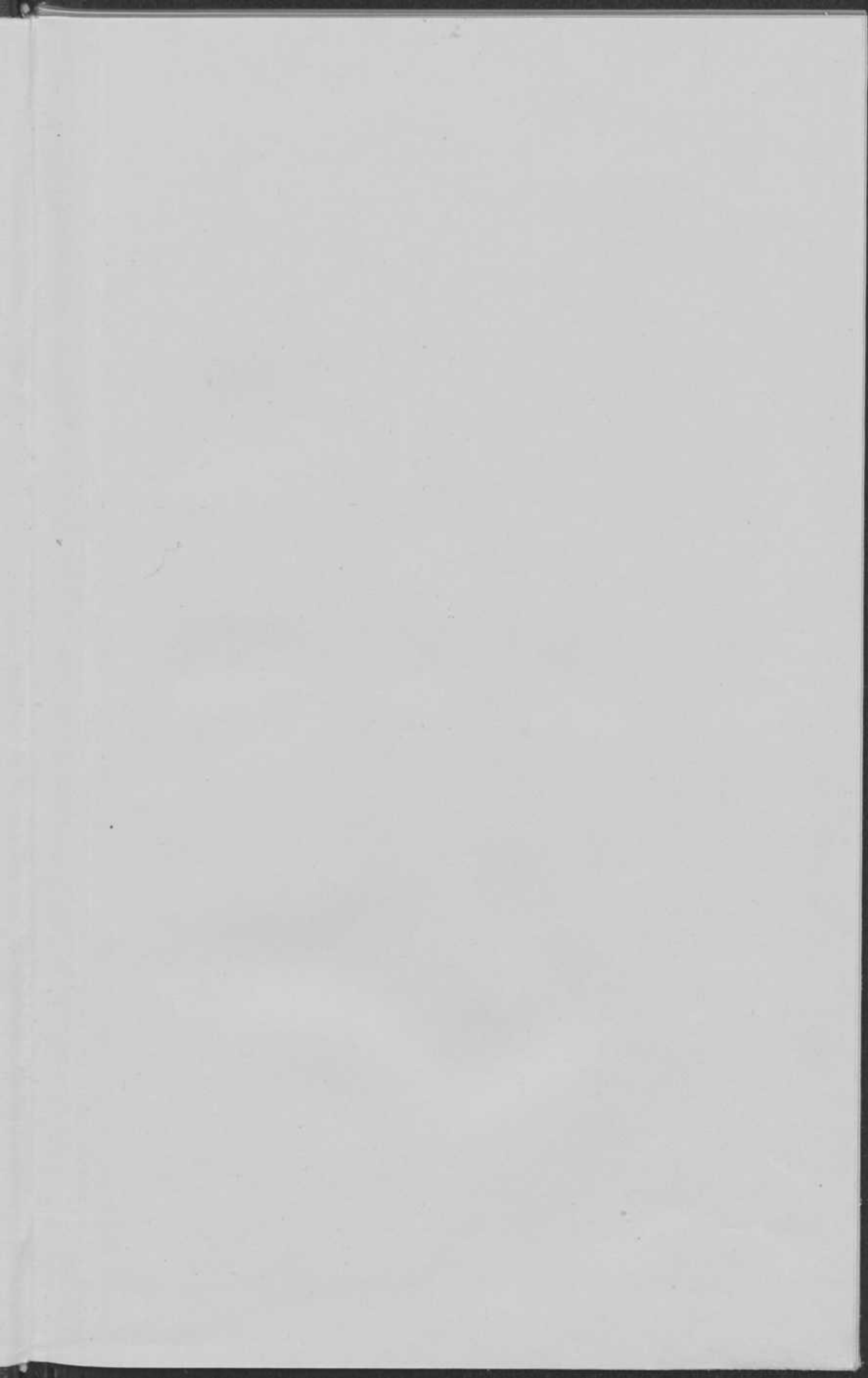








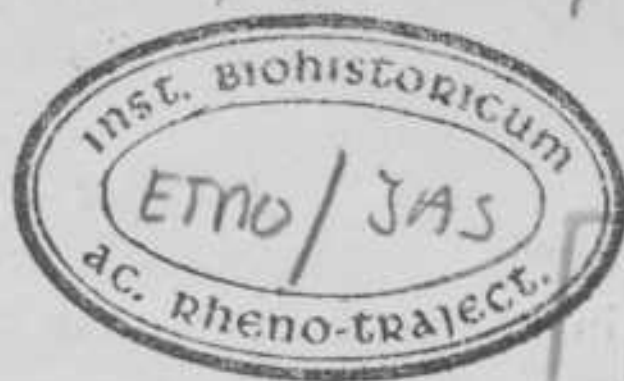
RIJKSUNIVERSITEIT UTRECHT



0599 6081

#9672
ag

F80-34



INLANDSCHE METHODEN

VAN

HOORN-, BEEN-, SCHILDPAD-, SCHELP- EN PAARLEMOERBEWERKING

DOOR

J. E. JASPER.

*Photo's van H. Versnel en Tan Bing Liem; teekeningen
van den schrijver.*

Vele jaren geleden moet in de kampong Boeboettan de huisvlijt van den Inlander zoo uitgebreid zijn geweest, dat die als van zelf in het oog viel van het publiek, want toen van Regeeringswege een overzicht van de nijverheid in Nederlandsch-Indië gevraagd werd, kon de betrokken rapporteur melden, dat Soerabaja bekend stond om zijn hoorn-, been-, schildpad- en paarlemoersnijwerk.

Evenals er in kampong Ampel weefsters van dure „song-kets” huisden, kampong Kemajoran nu nog is de verblijfplaats van plangi-kleurders, Kranggan de bekwaamste kopergieters, Tambakgringsing de beste meubelmakers heeft, zoo is Boeboettan de plaats, waar men de meeste hoorn-, been- en schildpad-werkers moet vinden.

Van „mboeboet”, welk woord beteekent: het afwerken op een draaibank, is dan ook de naam Boeboettan afgeleid.

In de huizen van de nu nog overgebleven nijveren op dit gebied bevindt zich een als werkplaats afgezonderde ruimte, waarin de draaibank staat opgesteld; sommigen hebben een eigen loodsje, waarin de vernuftig-bedachte instrumenten en instrumentjes worden geborgen.

(Tijdschr. Ind. T. L. en Vk., deel XLVII, afl. 1.)

Gat.,

1904.

Hier, in kampong Boeboettan, waar ik voor mijn bezoek aan de verschillende nijveren en voor een bestudeering van hun vak ettelijke dagen heb rondgedoold, trof ik eens de stumperige werkplaats van een kammenmaker aan in de onmiddellijke nabijheid van een primitieve keuken.

Terwijl er de echtgenoot zijn vijlen krassend liet gaan door het hoorn, zat de huisvrouw vlak bij hem, hurkend gebukt over een vuurhaardje, waaruit een dikke rook opwalmd, die benauwend hangen bleef in het duistere vertrek. Het werken in hoorn, been en schelp wordt in deze kampong beschouwd als een heel kalme huisarbeid, waarmee maar weinig te verdienen valt; dit onderdeel van nijverheid wordt dan ook beoefend door Inlanders, die geen bouwgrond bezitten en niet als koelie kunnen of willen fungeeren.

Slechts gedurende enkele uren van den dag, des morgens, zit de arbeider bij zijn draaibank of bij zijn oventje; gewoonlijk doet hij het geheele werk alleen af, of met een zijner huisgenooten, die dan eveneens als „toekang” wordt beschouwd.

Slechts enkelen, hadjies, in den loop der tijden rijk geworden door uitgebreiden kleinhandel, hebben er hun „boeroehs”, hun werklieden; alleen als zij lust gevoelen hun vroeger beroep nog eens uit te oefenen, doen ze een dagje, een uurtje met die „boeroehs” mee.

Ook hier dient helaas geconstateerd te worden, dat dit onderdeel van nijverheid schrikbarend is achteruitgegaan.

Met het oog hierop en omdat de door mij aanschouwde huisvlijt in kampong Boeboettan een geheel eigen genre heeft, de bij de hoorn-, been- en schelpbewerking gevolgde methodes interessant en de daarbij gebruikte instrumenten eenvoudig en vernuftig van vinding zijn, acht ik het noodig om op den arbeid van deze werkers en hun producten de aandacht te vestigen van het publiek.

Bijna ben ik er zeker van, dat velen voor de honderd en zooveelste maal een glasdeksel van hoorn, „simbing”, of schildpad hebben opgenomen en neergelegd, zonder er

in het minst aan te denken, hoe eigenlijk de bewerking van zulk een voorwerp zou zijn, zonder in het minst te vermoeden, dat de arbeid, daaraan besteed, werkelijk van een interessante, naïeve gecompliceerdheid is.

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 vervormd moet worden, een arbeid, die binnen een half uur kan zijn afge-loopen.

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

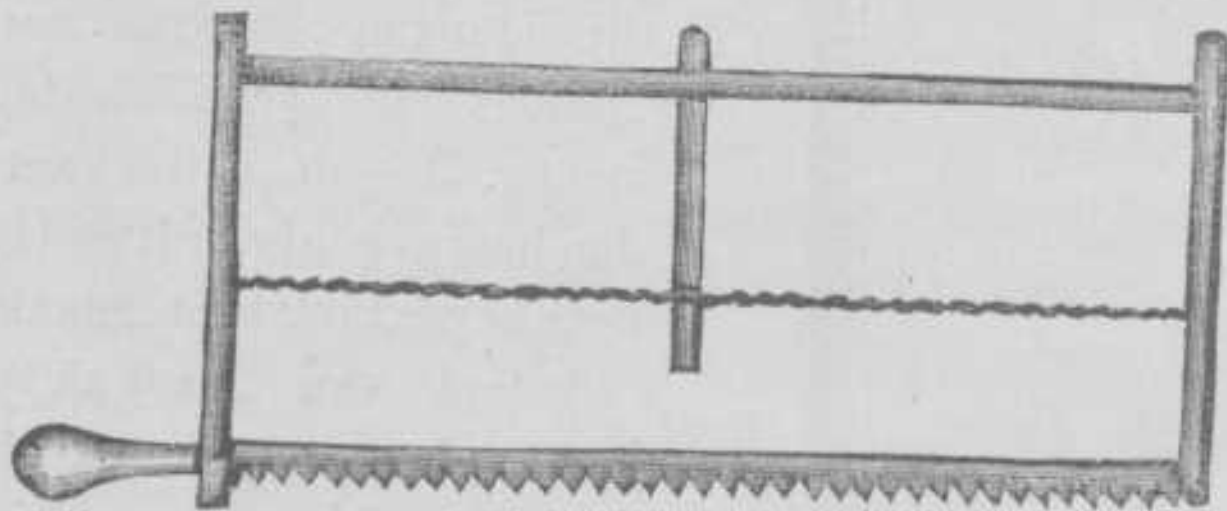


Fig. 1.

Gradji sidangan.

(in Midden-Java: *gradji goebahan*).

opstaande stelen op een manier, zooals bij alle Javaansche zagen wordt toegepast, stevig zijn vastgezet, n.l. door aan-draaiing 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 (Fig. 1).

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 of door een timmerman of door den hoornwerker zelf in elkaar geflanst.



Fig. 2.
Dingklik.

De arbeider gaat op een „dingklik” zitten (fig. 2), plaatst den hoorn tegen een paar op-

staande houtjes, die in het lage bankje zijn gedreven om als steunsels te dienen, en zaagt er in enkele seconden de punt van weg.

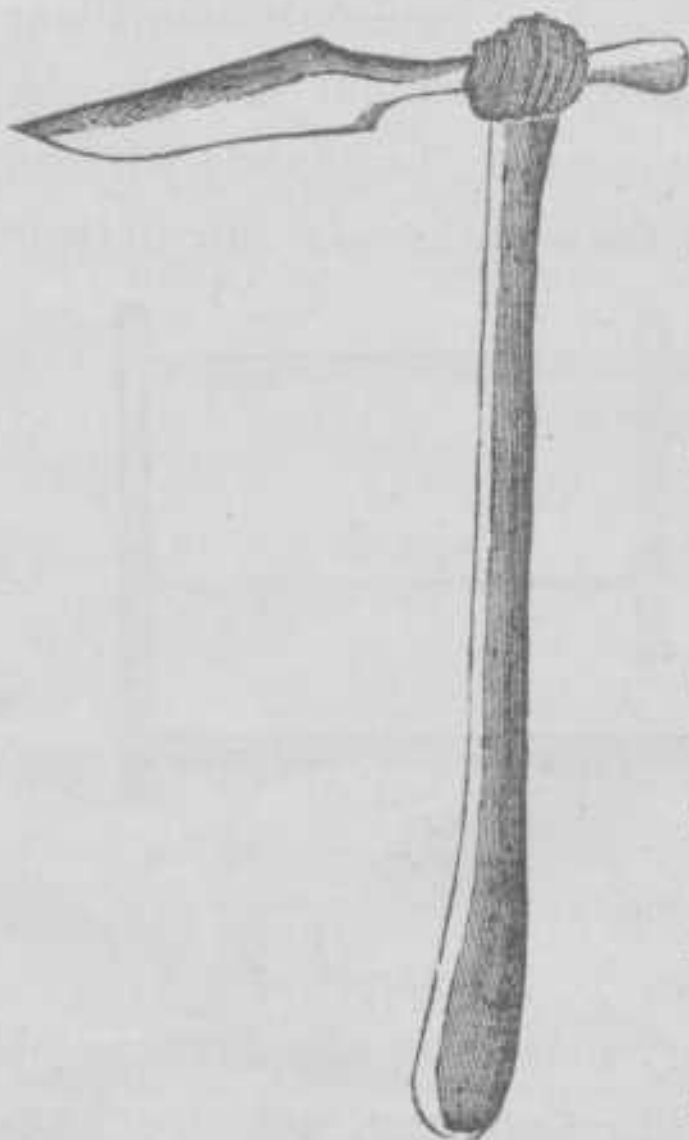


Fig. 3.
Patoek of petel.

Het overlangs doorspouwen van den hoorn, het z.g. „metjahi” (afgeleid van „petjah” = stuk), geschiedt eveneens met de „gradji sidangan”, waarna met een „patoek” of „petel” (beitel) — zie fig. 3 — 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.



Fig. 4.

Patar gilik. de overlansche doorspouwing plaats gehad.

Fig. 5.
Soepit.

De binnenschil wordt weggevijld met de „patar gilik” (fig. 4), 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 afgelopen, dan dient de hoorn zoodanig te worden verbogen, dat een plat stuk verkregen wordt; hiervoor heeft dan ook

Met een „soepit” (fig. 5), 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 / 0.75; een vuurhaard of „kërën” (fig. 6), meestal bestaande uit een „tjobèk”,

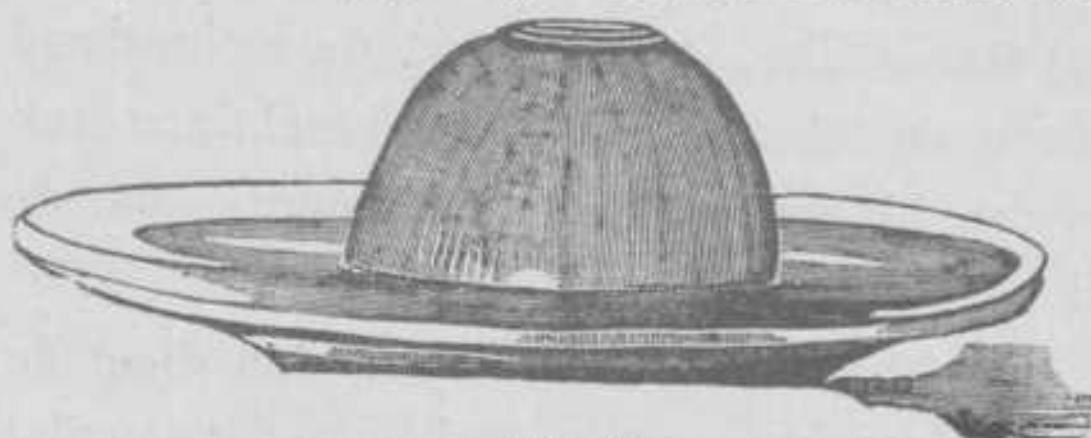


Fig. 6.

Kërën.

plat sambalwrijfboard, met daarop omgekeerd geplaatsten en van een rookgat voorzien klapperdop,

kan de werkman zich voor f 0.01 à f 0.01¹/₂ 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 „ngobong” 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 „poeterran”, 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. „gemblengan” (in Midden-Java „blèbèkkan”).



Fig. 7.
Djongko.

Met een ijzeren passer, de „djongko” (fig. 7), 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” (fig. 8); 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” (fig. 1), 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.

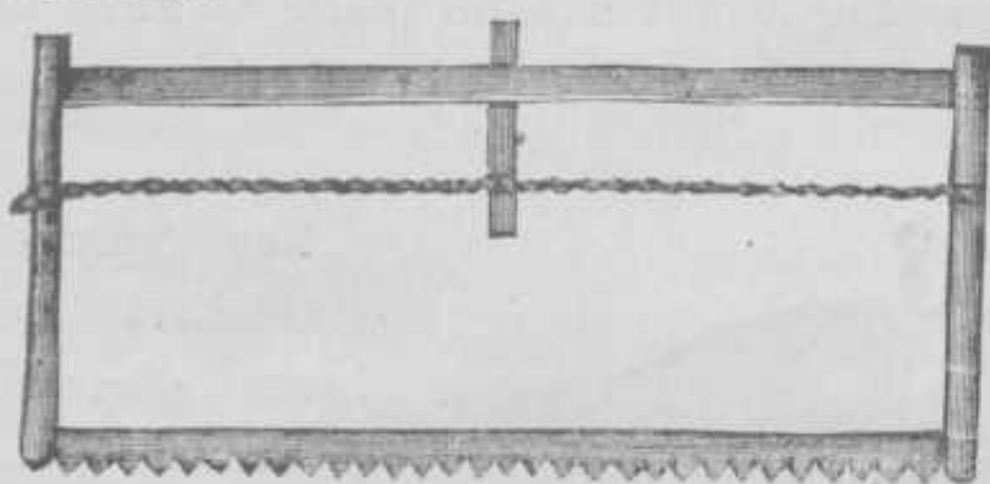


Fig. 8.

Gradji iker

(in Midden-Java „gradji gorok”
of „gradji reban”).

dag en een nacht), totdat aan de verdere bewerking een aanvang wordt gemaakt.

Nu is het noodig de grondstof „gamoh” of „lem-bèk”, d. i. week te maken; daarom wordt het afgeronde stuk hoorn zoolang in koud water gelegd (gewoonlijk gedurende een

De Javaansche hoornwerker, die een bestelling heeft gekregen om een stel glasdeksels („toetoeppan gelas”) 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 „mbakar” 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 „kernets” (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 den vorm van het glasdeksel meer nabij komt.



Fig. 9.

Glasdeksel van hoorn.

Een gewoon glasdeksel van hoorn (fig. 9), 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. „ëngkok ëngkokkan”, twee ronde houten blokken, die juist op elkander passen en waarin de vorm der uitbolling is aangegeven. (Vide fig. 10).

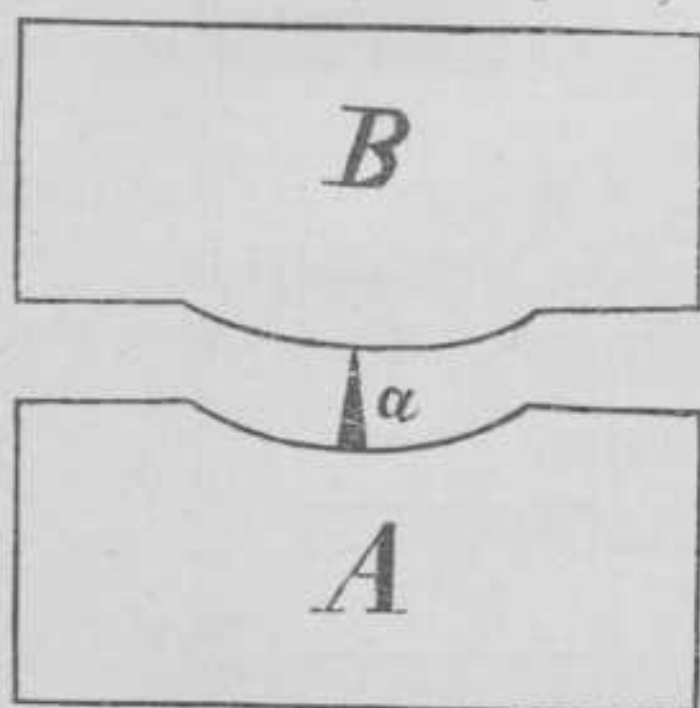


Fig. 10.

*Doorsnede van de „ëngkok
ëngkokkan”.*

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

Het platte, ronde stuk hoorn — nadat in het midden daarvan met een boortje, dat niet meer dan $\frac{1}{0.03}$ kost, een gaatje is gestoken, wordt nu boven een vuurtje verwaarmd en midden door de ijzeren pin op de benedenhelft van de „ëngkok ëngkokkan” geplaatst.

Als nu voorzichtig de bovenhelft B 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 hoge zitbank bevindt; dit primitieve werktuig

zou men het best kunnen vergelijken met het geraamte van een hooge schrijfflessenaar (Vide fig. 11).

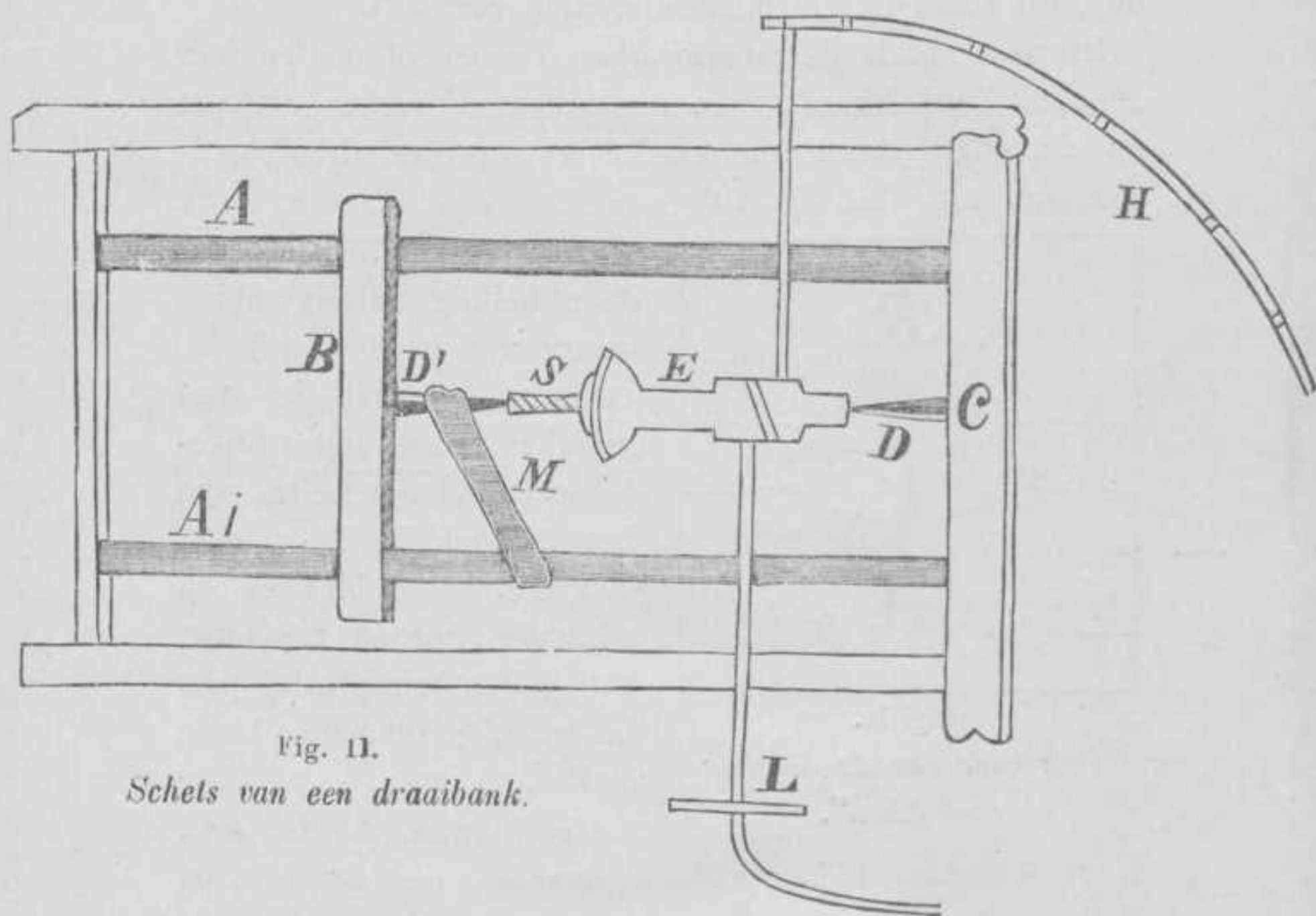


Fig. 11.

Schets van een draaibank.

Het bovenraam bestaat o. m. uit een paar latten (A en A₁), langs welke een balk (B) heen en weer geschoven kan worden. Aan de latten A en A₁ zit de balk C vast.

Het geheele raamwerk van de draaibank heet „paendon”, de schuifbare balk B noemt men „goemoro”. Beide balken bevatten ijzeren pennen D en D₁, welke recht tegenover elkander staan en de as moeten vormen van het af te draaien voorwerp.

Tusschen die pinnen wordt de z.g. „soewoel” geplaatst, d. i. een houten klos E, om welke een touw wordt geslagen, — meestal wordt hiervoor bereide karbouwendarm, z. g. „weloe-lang” d. i. leer, gebruikt — dat met het eene einde vastzit aan een veerkrachtige bamboe H, de z. g. „walëssan”, op korten afstand van de draaibank schuin in den grond gestoken, en aan het andere einde aan een trapper of „pantjallan”, een pedaal (L), waarop de werkman zijn rechtervoet plaatst.

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

Om de pin D_1 slaat de werkman een platte ijzeren haak (M), de z. g. „petèkal”, met het doel om daarop zijn beitel te kunnen steunen.

Van de „soewoel”, de houten klos, die, zooals Fig. 11 te zien geeft, ongeveer in het midden een verbreeding heeft, knopvormig uitloopt en in het midden van die breede knop een uitstekende schroefdraad S heeft, moet de vervaardiger van glasdeksels altijd 2 soorten bezitten, n. l. 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. (Vide fig. 12 en 13).

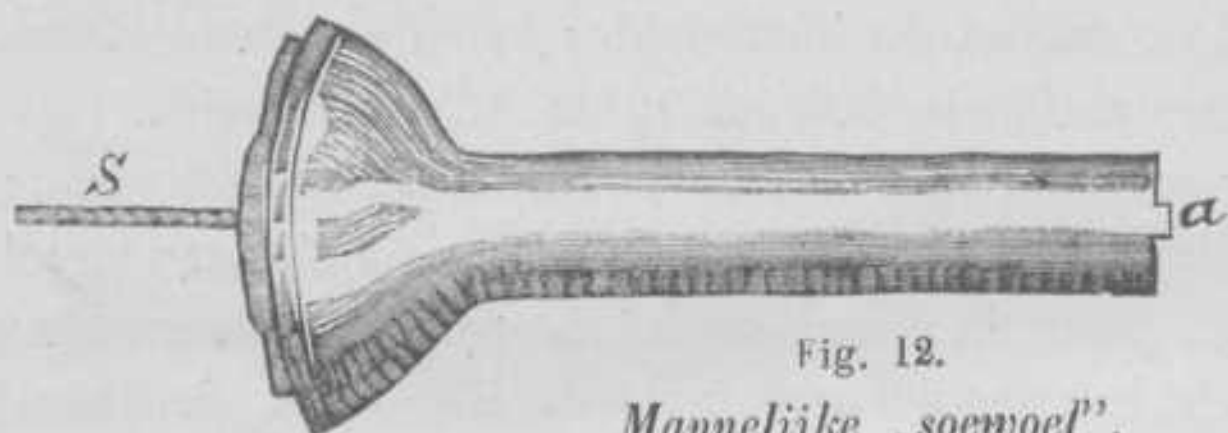


Fig. 12.

Mannelijke „soewoel”.

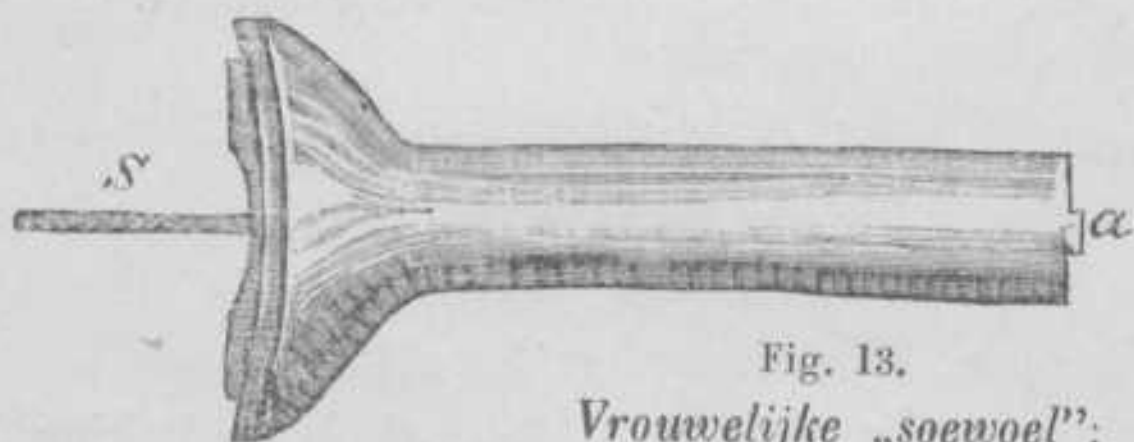


Fig. 13.

Vrouwelijke „soewoel”.

De „soewoel wadon” komt altijd het eerst aan de beurt om op de draai-

bank tusschen de pinnen D en D_1 (fig. 11) te worden vastgezet, m.a.w. dus: altijd wordt het eerst de holle onder-

zijde 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 D_1 (fig. 11), en dat de houten klos van de „soewoel” van een ijzeren draaibusje, a, (fig. 12 en 13) 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 draai-leesten (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

plaat wordt dan op de „soewoel wadon” geschroefd en deze komt tussen de ijzeren pinnen D en D₁ (fig. 11) op de draaibank.

De „goemoro”, de schuifbare balk B (fig. 11), 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 (Vide fig. 14 en 15).

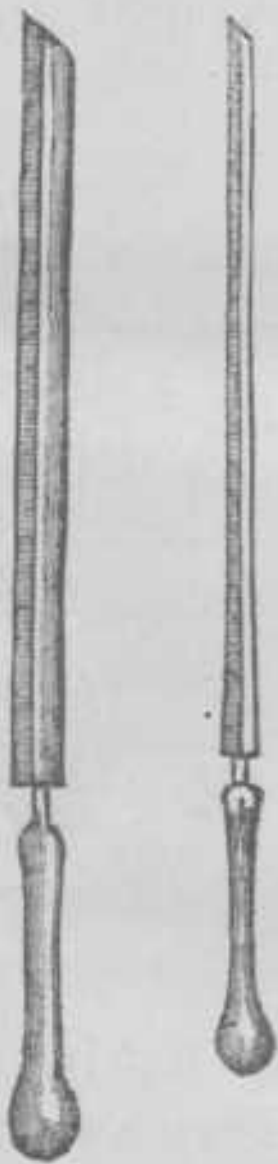


Fig. 14. Wali.
Fig. 15. Kikir.

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, („rempelas” 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 tussen duim en vinger een beetje „sëngki” 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 B (fig. 11), 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.

Is het glasdeksel geheel gereed gekomen, dan maakt de werkman het witbeenen schroefknopje, de „menoer”; ook deze eenvoudige arbeid, bij het verrichten waarvan nogal handigheid noodig is, vereischt nadere toelichting.

De grondstof, het been, wordt bij slagers gekocht voor / 0.005 of / 0.01 per pijp, naar gelang van grootte en dikte.

Voor de vervaardiging van kleine voorwerpjes, als b. v. glasdekselknoppen, worden de stukken been in dikke, overlangsche reepen gezaagd en deze worden met de „patok” of „petel” behakt tot ronde staafjes.

Zulk een staafje wordt in een garenklos gestoken, om welke men het touw van de draaibank windt. (Vide fig. 16).

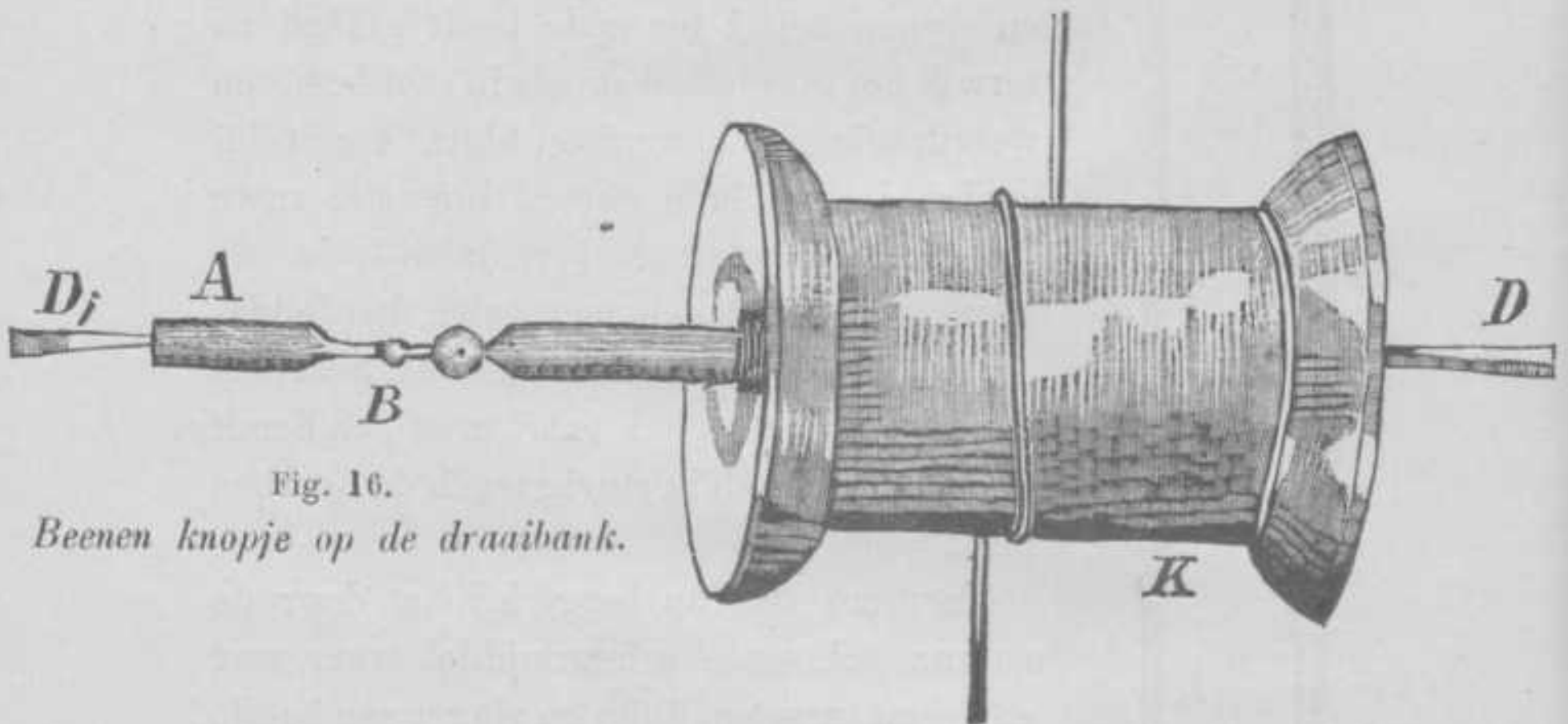


Fig. 16.

Beenen knopje op de draaibank.

De beide pinnen van de as (D en D_1) komen dan in het einde van de beenen staaf A en in het midden van de houten klos K . Op de teekening fig. 16 ziet men, dat de „menoer”, het glasdekselknopje B reeds uit de beenen staaf is verkregen.

Bij den handigen werkman, die voor dezen arbeid alleen zijn fijne beitel gebruikt, heeft het afdraaien van een glasdekselknopje plaats binnen enkele seconden.

Eerst wordt het been wat aangerond; de kop wordt



Fig. 17.

gevormd, daarna het middenbolletje en eindelijk het onderste staafje voor de schroefdraad, ten slotte houdt hij er wat „rampelas”-blad tegen, zoodat het been glad gepolijst wordt en zaagt hij, nu het knopje heel langzaam draaiend, den schroefdraad met een zaagje, dat hij zelf uit een keukenmes vervaardigd heeft (fig. 17).

Deze werktuigen, een garenklos, een beitel-tje en een oud versleten keukenmes kan de werkman wel voor niets of tegen een zeer kleine geldelijke vergoeding krijgen; alleen het been heeft hij dus eigenlijk te koopen; uit een pijp van f 0.01 kan hij, wanneer hij zuinig werkt, 40 à 50 knopjes draaien.

Is nu ook de schroefdraad gevormd, dan *Zaagmesje voor* brengt hij de klos K (fig. 16) nog even in *de vervaardi-* beweging, drijft zijn beitel vlak boven den *ging van beenen* kop van de „menoer” in het been, en knapt *glasdeksel-* het knopje bij het andere dunne einde af, *knoppen.* waarna het met de „kikir pé” (d. i. de als vijl gebruikte ruwe huid van de „pé” een soort van rog) wordt egaal gemaakt.

Het knopje is nu gereed en kan in het gat van het hoornen glasdeksel worden geschroefd.

De bij de draaibank ontstane krullen van hoorn en been, de z. g. „awoel awoel”, zijn niet meer te gebruiken en kunnen worden weggegooid.

Dat het draaien van een knopje zekere handigheid vereischt, zal den lezer wel duidelijk zijn; op het oog wordt ongeveer nagegaan, — het glasdeksel, waarvoor het knopje bestemd is, houdt de werkman steeds naast zich — hoe dik en hoe groot het knopje gedraaid moet worden om het juist passend te doen zijn.

De bekwame hoorn- en beenwerker weet, zonder eenige afmeting te doen, achter elkaar twaalf knopjes te vervaar-

digen, die van denzelfden vorm en ongeveer even groot en even dik zijn.

Een stel van 36 glasdeksels (3 verschillende grootten), van beenen knopjes voorzien, kan de Javaansche werkman in drie dagen gereed maken; zulk een compleet stel wordt door hem verkocht voor f 1.80, zoodat hij per maand, als hij elken dag kalm werkt (hoogstens 4 uren) $10 \times f$ 1.80 = f 18 aan werkloon zou kunnen ontvangen.

Wit hoorn is zeldzaam; een hoorn, die de troebeliggelig-witte grondstof levert, kost f 0.25, — f 0.30 per stuk.

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 „kroewik'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 hoofdongedierter, roos, haaryuil etc., en ten slotte



Fig. 18.
Kroewik.



Fig. 19.
Èkor.

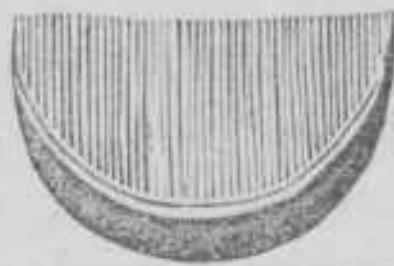


Fig 20.
Bentoelan.

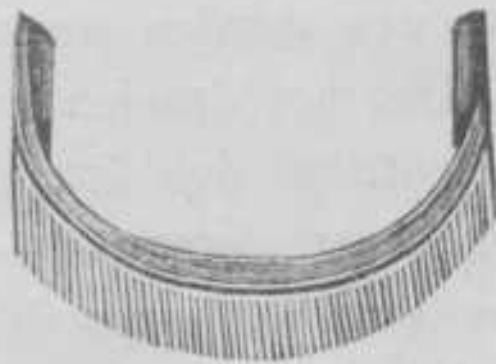


Fig 21.
*Plèngkoeng
of Soenggar.*

de „plëngkoeng's", („plëngkoeng" = boog, halve cirkel), die alleen door mannen en wel onder den hoofddoek worden gedragen. (Vide fig. 18, 19, 20 en 21).

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 werkmán bij den slager voor f 0.20 à f 0.25 kan krijgen.

Uit den ronden koehoorn weet de Javaansehe werkmán 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 overlans 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 werkmán profijt te trekken.

Uit het dikste deel van een koehoorn wordt met een „gradji sidangan" (fig. 1) — in Midden Java heet dit werktuig „gradji goebahan" — een ring, een z.g. „klontongan" gezaagd (vide fig. 22 en 23).



Fig. 22.

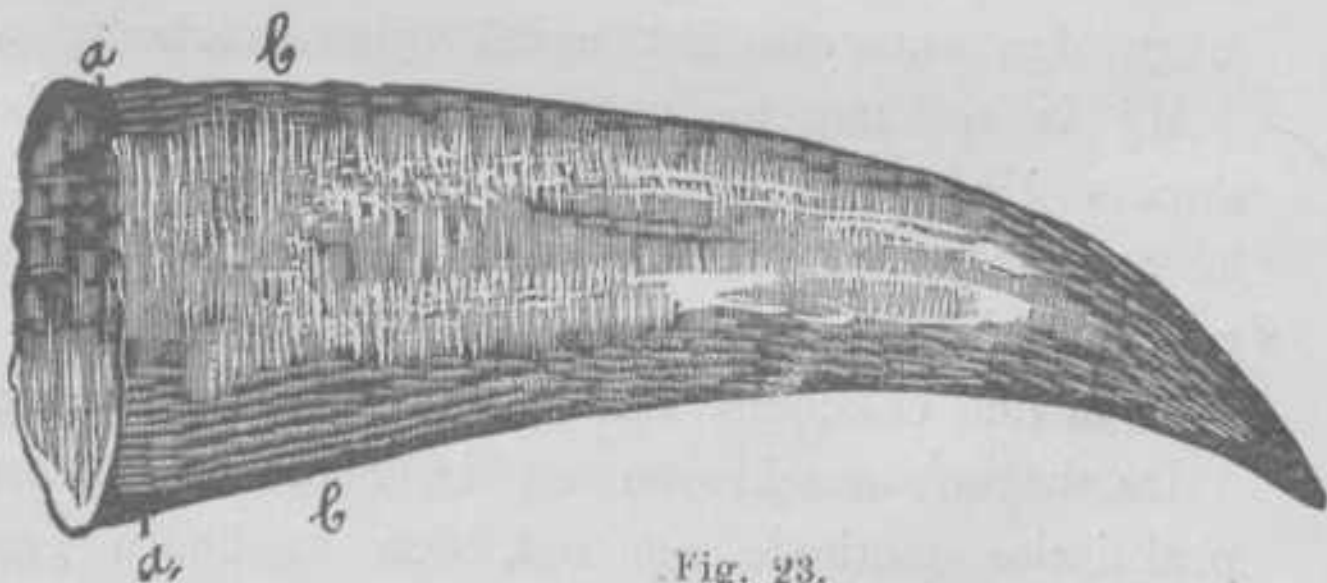


Fig. 23.

„Klontongan" (fig. 22) gezaagd uit een koehoorn
(fig. 23) langs de lijnen aa_1 en bb_1 .

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 *ingezaagd*, d.w.z. de werkman brengt zijn „gradji sidangan” — voor dit werk zou de „gradji iker” met het niet beweegbare handvat ongeschikt zijn — schuin op de hoornvlakte en zaagt in de richting van de rondingslijn, totdat hij vlak nabij het dunste gedeelte is gekomen. De hierbij gevoegde teekeningen (fig. 24 en 25), waarop de dwarsdoorsneden van den hoornen koker vóór en na die bewerking is aangegeven, zal de beschrijving ietwat verduidelijken.

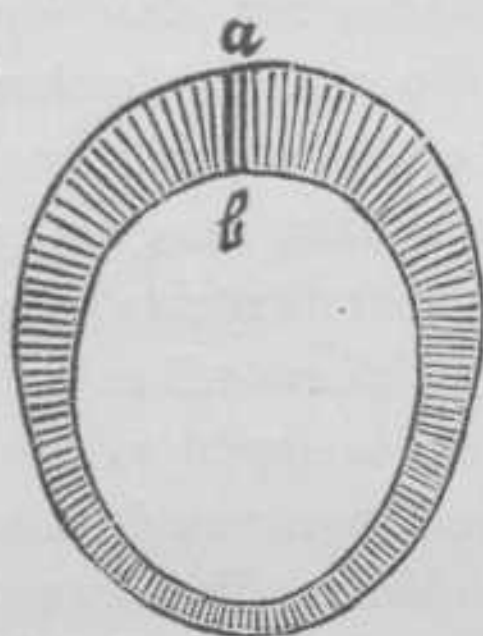


Fig. 24.

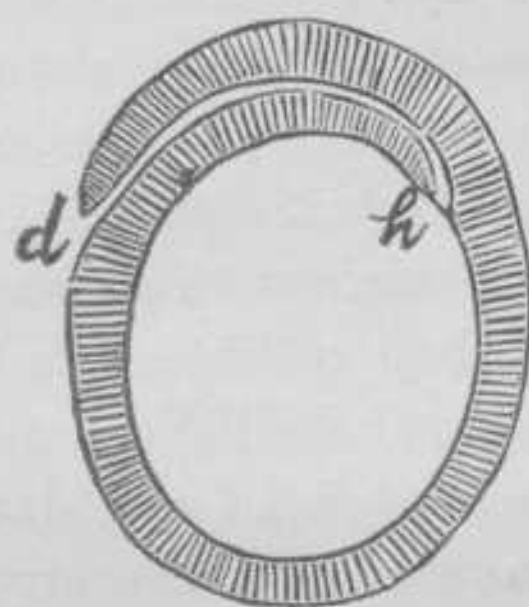


Fig. 25.

*Dwarsdoorsneden van een „klontongan”
vóór en na het doorzagen.*

Begrijpelijk is, dat men door recht te zagen langs lijn a b (fig. 24) een veel korteren plaat maakt, dan door te zagen langs een kromme lijn d h (fig. 25).

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 (langs lijn a b , fig. 24). 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.



Fig. 26.

„èkor" gezaagd uit een koehoorn langs lijn ab in de richting bc en ac .

Gelijk uit de hierbij gevoegde afbeelding (fig. 26) 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 krommen 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” (fig. 20), 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” (fig. 21), 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” (vergelijk hiermee de afbeelding fig. 2).

„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 dreuningën gesteund wordt door den zager, die het met de linkerhand omknelt en tegelijkertijd met den linkerduim den hoorn ombuigt om zodoende het doordringen van de zaag te bevorderen.”

We hebben reeds gezien, hoe de glasdeksel-maker een „dingklik” (fig. 2) met twee opstaande houtjes daarin als steunsels gebruikt; ook bij den kammenmaker 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. (Vide photo plaat II).

Evenals bij de vervaardiging van glasdeksels, moeten de kokers, door- of ingezaagd, boven de „keren” (fig. 6) warm gemaakt en ontkruld worden, en wanneer ze zoo door de kracht, waarmee de werkman met zijn „soepits” (fig. 5) aan den einden van den hoornen plaat trekt, tot platte stukken of reepen zijn gevormd, worden deze, na bekoe-ling, met „patok” of „petèl” (fig. 3) behakt en daarna met de groffe vijl of „patar” (fig. 4) 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 recht-

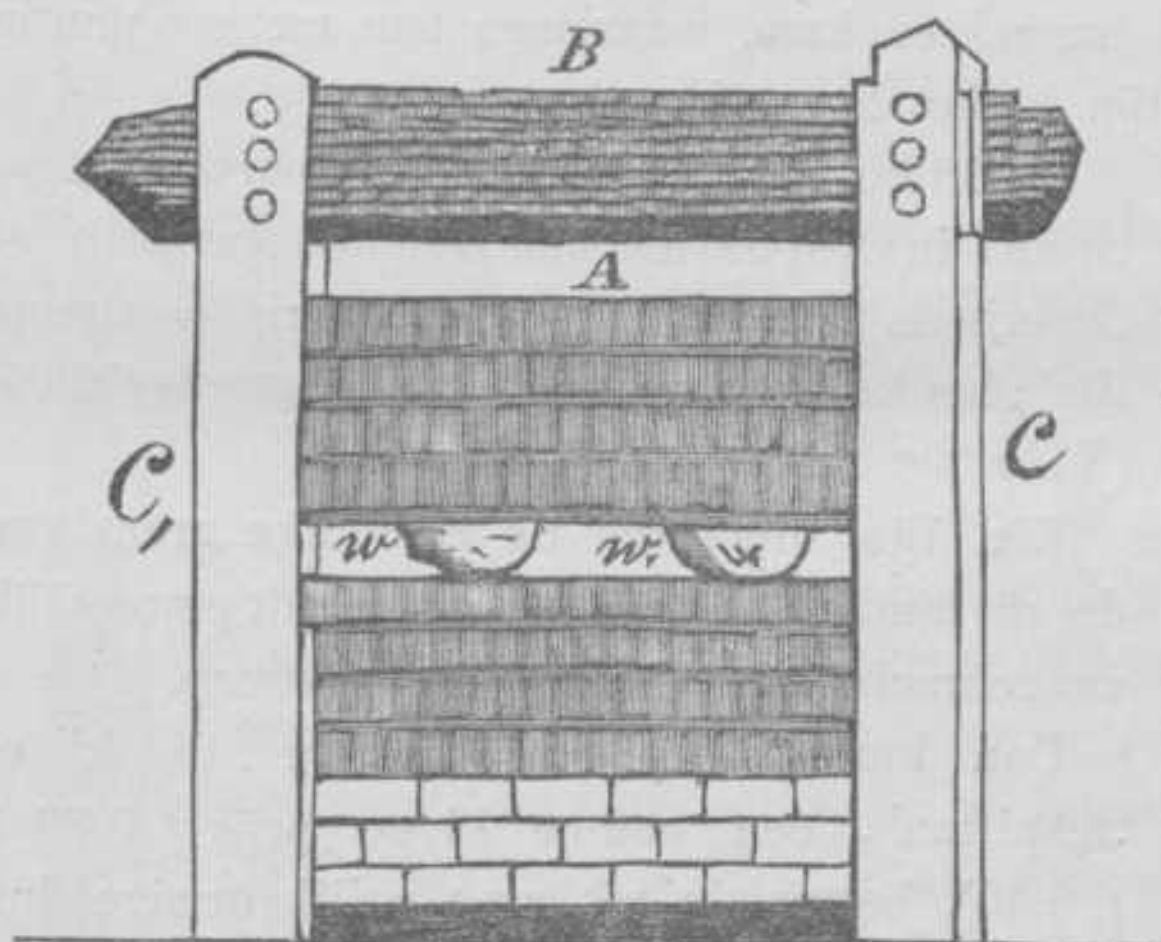


Fig. 27.

Schets van een „galangan” (in Midden-Java „pipittan”) schoven.

Het geheel is van boven gesloten door een stevig vastzitten- de balk B; de planken zijn op elkaar gestapeld en rusten op een steenen verhevenheidje of op een oude „loempang” (rijst- blok); de balken C en C₁ zijn diep in den grond gestoken.

Is het stuk hoorn op het bovenste blok A gelegd (vide fig. 17), dan worden tusschen de planken bamboezen wig- gen, (w.), z. g. „padjoe's” geslagen; daardoor wordt A tegen den balk B gedrukt.

opstaande balken C en C₁, waartus- schen zich horizon- taal gele- gen dikke planken, „lampar” bevinden, die op en neer kun- nen wor- den ge-

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 hoornwerker 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 (recht-hoekig-langwerpig, halvemaaanvormig of staartvormig) bij-gewerkt 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.



Fig. 28.

„Garissan"
(in Midden-
Java „ga-
rittan")

In Midden-Java heet dit krasvoorwerp „ga-rittan" in Oost-Java noemt men het „garissan" of „goerissan" (naar „garit" of „garis" = streep, lijn); het kost den hoornwerker hoogstens f 0.05. (Vide fig. 28).

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 uitlopende blokken hout, die aan weerszijden met ijzerdraad aan elkaar zijn vastgemaakt.

Op de hierbij gevoegde afbeelding (fig. 29), die de dwarsdoorsnede van de „tjatok" te zien geeft, zijn A en B de blokken hout, welke bij de punten O en O₁ middels een stuk ijzerdraad, i, aan elkander zijn verbonden en bij C uitloopen in een nauwen mond, waarin de kam zoodanig gestoken wordt, dat het tot tanden te zagen gedeelte juist tot aan de ingekraste lijn vrij blijft. De klemming wordt sterker gemaakt door in de achteropening een wig-vormig stuk bamboe D („padjoe") te slaan; zulk een „padjoe"

wordt meestal gekapt uit het ondereinde van een bamboe („bongkottan”) en kost den werkman hoogstens $f\ 0.00\frac{1}{2}$.

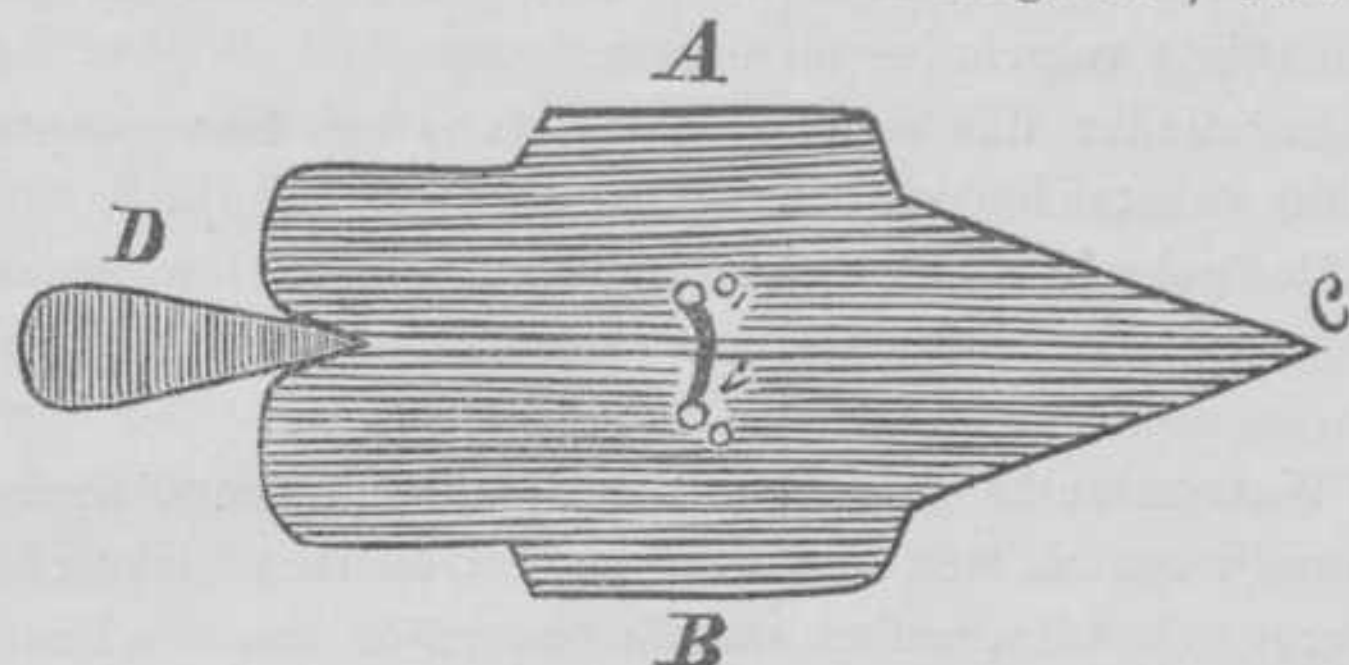


Fig. 29.

Tjatok of gapittan.

Het zagen der tanden geschiedt met de „gradji oentoe”, („oentoe” = tand) — zie fig. 30 — een gemakkelijk te hanteeren meszaag, die den werkman hoogstens $f\ 0.30$ kost, en veel lijkt op het werktuig, dat in fig. 17 is afgebeeld, maar grovere tanden heeft.

De „gradji oentoe” is op fig. 30 afgebeeld.

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 de 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



Fig. 30.
Gradji oentoe.

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” (fig. 29) 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” (vide fig. 31), in Midden-Java „oesihan” genoemd, een klein, krom, scherp mesje, dat hoogstens f 0.05 kost.

Met de „gilikkan”, die in fig. 32 is afgebeeld en den prijs heeft van f 0.30 à f 0.40 (vergelijk hiermee de „patar gilik” op fig. 4), 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



Fig. 31.
Pangot (in
Midden-
Java „oesi-
han”).



Fig. 32.
Gilikkan.



Fig. 33.
Oelap
oelap.

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 0.01 $\frac{1}{2}$), die men tusschen de diepe spleten in het hoorn laat gaan (vide fig. 33).

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

De „kroewik” (fig. 18), of de „èkor” (fig. 19), of de „bentoelan” (fig. 20) is hiermee geheel gereed; niet echter de „plengkoeng” of „soenggar” (fig. 21), die nog verbogen dient te worden.

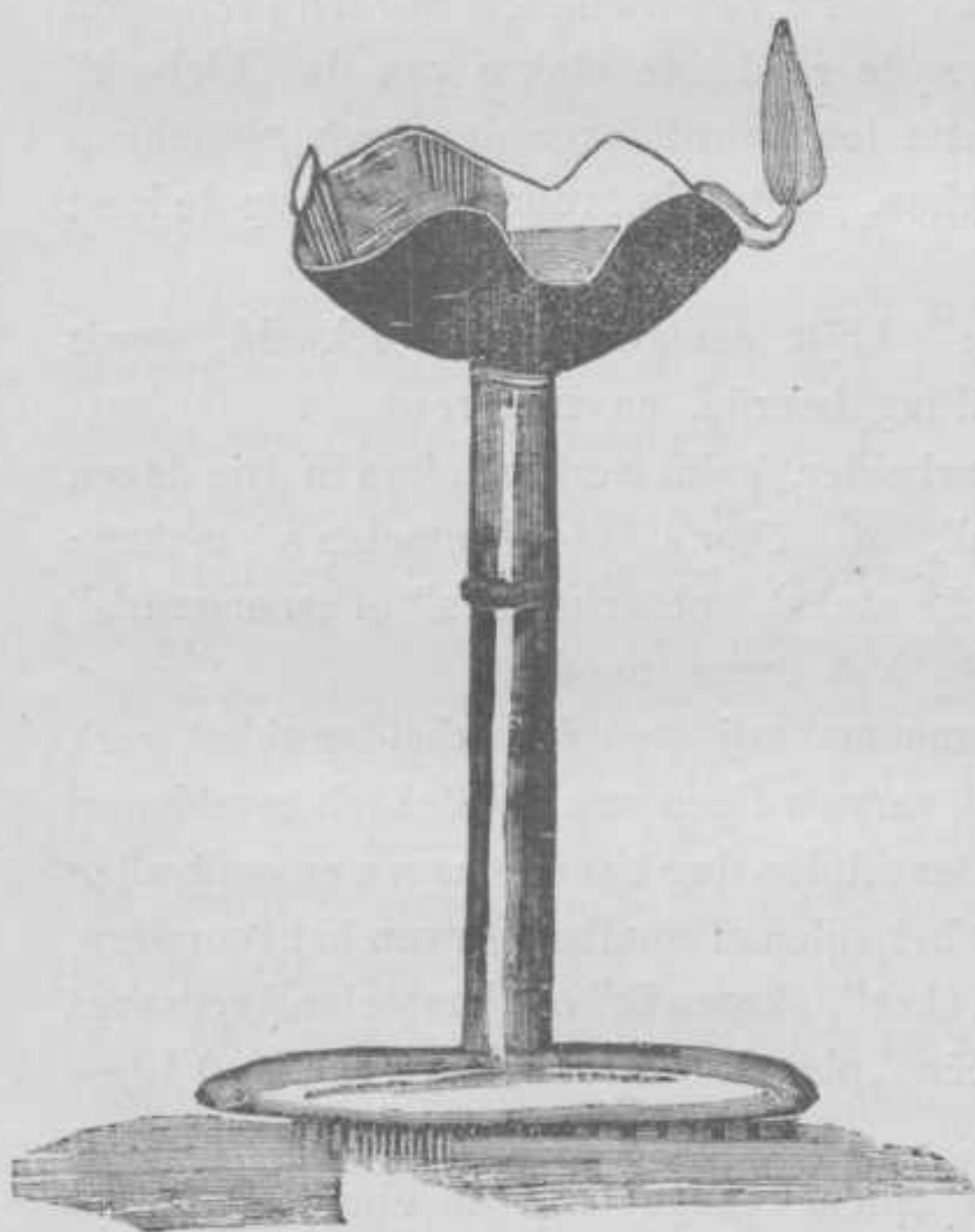


Fig. 34.
Tjloepak.

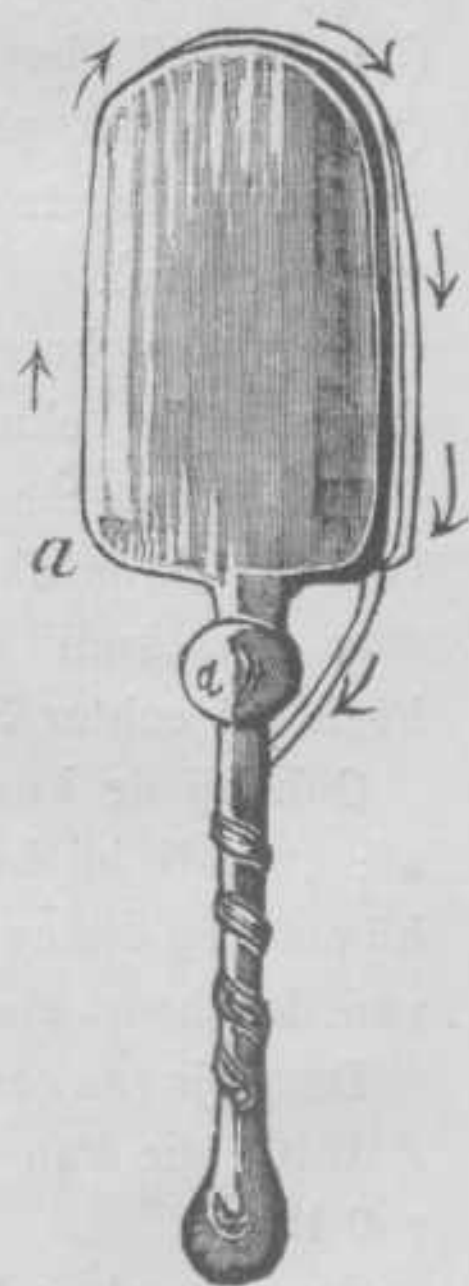


Fig. 35.
Klēboet.

Ook hiervoor bezit de hoornwerker een eenvoudig instrument, hetwelk om zijn praktisch 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” (vide fig. 34; prijs f 0.10 — f 0.20) verwarmd, en daarna, warm en week nog, verbogen over de kromming van een z.g. „kleboet” (vide fig. 35, prijs f 0.25), een houten leest, op de rondende vlakke waarvan de kam geplaatst wordt. Onderaan, dicht bij een hoek van die vlakke, bij punt a (fig. 35) is een plat stuk leer vastgemaakt, dat over de geheele ronding van de vlakke gespannen in de richting als op fig. 35 door pijltjes is duidelijk gemaakt, om den steel van de „kleboet” geslingerd en strak aangetrokken wordt.

Is dus de „plengkoeng” of de „soenggar” (fig. 21) boven de „tjloepak” (fig. 34) warm geworden, dan wordt hij verbogen („di éloek”) boven de rondende vlakke van de „kleboet” (fig. 35); 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.

De Javaansche arbeider, kalm werkend, kan in drie dagen twintig „kroewiks”, of „èkor's” of „bentoelan's” maken; over een „kodi” (20 stuks) „plengkoeng's” of „soenggar's” heeft hij echter $3\frac{1}{2}$ à 4 dagen noodig.

Ook bij de kammenmakerij doet één arbeider al het werk af; evenals bij het vervaardigen van glasdeksels combineert hij nooit op één en denzelfden dag het doorzagen en omkrullen van den hoorn met het vijlen of rondbuigen van het voorwerp.

De prijs van een èkor”, „kroewik” of „bentoelan” bedraagt f 0.10, die van één „plengkoeng” varieert van f 0.10 — f 0.12.

Soms worden de „plengkoengs” aan de einden en in het midden boven de tanden met gedreven zilveren platen belegd; zij heeten dan „sisir tjeplok”.

In Bantam en trouwens in Java's Westhoek, waar men niet in de correcte afwerking, maar wel in ornamentatie van hoornen voorwerpen meer bedrevenheid toont dan in Midden- en Oost-Java, worden rechte en staartvormige kammen wel eens à jour uitgeslagen.

In Bengkoelen heeft de hoornen kam wel eens tinnen versierselen; in Soemba en in Timor heet de kam „oeara” en is die van denzelfden vorm als de Javaansche „kroewik”; in Rotti daarentegen heeft de kam de gedaante als van een hand met kromme vingers 1) en in Nieuw-Guinea is hij van hout en met paarlemoer versierd.

Aangezien kammen en glasdeksels in het dagelijksch leven de meest gebruikelijke voorwerpen van hoorn zijn, heb ik opzettelijk de bewerking daarvan uitvoerig besproken; ongeveer dezelfde werktuigen als hierboven beschreven en afgebeeld, zoo noodig ietwat gewijzigd naar den vorm der te vervaardigen artikelen en vermeerderd met eenige andere primitieve instrumenten, worden ook aangetroffen in de ateliers van hoornwerkers, die zich niet bepalen tot de vervaardiging van een enkel soort product.

In kampong Boeboettan woont ook een Javaan, die zich uitsluitend bezighoudt met het maken van hoornen handvatsels van rijwiel-stuurstangen.

Wil men zulk een handvatstel maken, dan is het noodig, den hoorn, na op de gewone wijze bekapt en bezaagd te hebben, te verbuigen tot een platten plaat.

Hiervan wordt een stuk afgezaagd, zoo groot als noodig is voor de vorming van het voorwerp en dit stuk wordt, na warm gemaakt te zijn, tot den vereischten vorm verbogen over een houten leest, om ten slotte afgewerkt te worden op een draaibank.

De handvatsels van rijwielstuurstangen worden aan verschillende rijwielhandelaars te Soerabaja verkocht voor f 2 per paar.

1) Vide photo Plaat III.

Van een der bekwaamste hoornwerkers uit kampong Boeboettan had ik op de tentoonstelling van Bondowosso van het jaar 1902 verscheidene artikelen, welke men, in aanmerking nemend de primitieve werkwijze en de zeer gebrekkige instrumenten, niet anders dan bewonderen moet om hun soms vrij gecompliceerde vormen.

Van de voorwerpen, welke gewoonlijk door hem vervaardigd worden, zij genoemd: een pijp van karbouwhoorn, bestaande uit drie uit en in elkaar schroefbare stukken, kunstig en correct afgewerkt.

De kop van de pijp, voorzien van een omgebogen schroefstuk, is een holle cylinder met een buikig middengedeelte en moet verkregen worden door den plaat van karbouwhoorn warm te plaatsen en te persen om een houten leest, die van denzelfden vorm is. Hierna komt het voorwerp op de draaibank, wordt van onderen dun afgevijld, door middel van het zaagmesje van een schroefdraad voorzien, en daarna boven de vlam van de „tjloepak” (fig. 34) verbogen.

De pijpstelen worden gevormd uit de meer massieve hoorn gedeelten, welke zoo noodig tot een cylindrischen vorm worden geperst, om ten slotte op de draaibank gerond te worden.

Ook op de volgende wijze is het mogelijk pijpstelen te verkrijgen, wat vooral in toepassing moet worden gebracht bij het vervaardigen van lange stukken.

Nadat op de gewone manier een hoornen plaat is verkregen, wordt daaruit een reep gesneden, die warm om een rond stokje verbogen wordt tot een dunnen koker. Voordat de einden van den reep aan elkander worden gelascht, maakt men ze goed glad en vijlt men ze af; begrijpelijk is dat het hierbij hoofdzakelijk aan komt op een nauwe sluiting.

De lassching heeft nu middels persing met tangen en door ombinding met ijzer- of koperdraad plaats, terwijl het hoorn steeds boven de vlam wordt warm gehouden.

Op de draaibank kan de aldus ontstane pijpsteel egaler afgewerkt worden.

Inwendige schroefdraden brengt men op de draaibank aan met de punt van een vijl; gaten worden met een boor verwijld.

Knoppen voor wandelstokken komen in verschillende vormen voor, waarvan soms zeer sierlijke worden aangetroffen in de werkplaatsen van den Soendaneeschen hoornwerker, die met een eenvoudig mesje en de punt van een vijl de taaie grondstof tot komische figuren uitsnijdt.

De Soerabajasche wandelstokken van hoorn zijn op de Bondowosso'sche tentoonstelling grif van de hand gegaan; zij bestaan uit een ijzeren, houten of rottan staaf, om welke hoornen ringen zijn opgestapeld, welke afwisselend van zwart en wit hoorn, van hoorn en been of van hoorn en hout zijn, en aan den stokknop meestal groter gemaakt worden dan aan de punt.

Dat het hierbij een beetje op berekenen aankomt, om de diameter der hoornen ringen in de richting van af den knop naar de punt geleidelijk te doen afnemen in grootte, is duidelijk; gevoeglijk kan men ter verkrijging van de kleinste ringen gebruik maken van de hoorn-einden, die door den glasdeksel- of kammenmaker als onnoodig worden weggegooid.

Kunstig is de constructie van een stok, die uit een om een rottanstaaf opeengestapelde reeks van zwarthoornen bloemknoppen bestaat. Deze nemen in grootte gelijkmatig af in de richting van de stokpunt en zijn met concentrische ringen begriift — op de draaibank met den beitel aangebracht —, die heel naëf vast aaneengesloten bloemblaadjes moeten voorstellen.

Ook sigaren- en sigarettenpijpjes worden in verschillende grootten en vormen gemaakt; het gat, waarin men de sigaar of de sigaret moet steken, wordt op de draaibank verwijld.

Van de verschillende gebruiks- en luxe-artikelen, die de Inlander uit hoorn weet te vervaardigen, worden de navolgende genoemd:

Lepels. Ook voor het maken van eierlepeltjes, zooals in

fig. 36 is afgebeeld, is het noodig den hoorn op de bovenomschreven manier tot een plat stuk te vervormen. Hierop wordt met de punt van een vijltje de lepelrand ingekrast, waarvoor een opzettelijk vervaardigde mal of een te voren reeds in denzelfden vorm gereedgemaakt stuk wordt gebruikt, langs den omtrek waarvan de arbeider zijn vijl een streep laat krassen in het hoorn. Langs deze lijn wordt van den hoornen plaat een stuk afgezaagd, dat met de „pangot” regelmatig wordt bijgewerkt. Om nu in het breede gedeelte de vereischte holte *a* te vormen (fig. 36), wordt het nitgespatelde, platte stuk warm gemaakt en



Fig. 36. kort daarop boven een in een blok hout vervaardigd ondiep gat gehouden, waarna de arbeider met een aan de punt afgerond stukje hout stevig over het warme hoorn wrijft, tengevolge waarvan van zelf de holte *a* ontstaat. Eerst dan wordt de lepel glad gevijld en met „daoen rempelas” en „sengki” glad gepolijst.

Hoornen eierlepeltjes worden te Soerabaja in den handel gebracht voor f 0.20 à f 0.30 per stuk.

Als specimina van de hoornwerkerskunst in de Buitenbezittingen mogen gelden: de lepel uit de Z. en O. afdeeling van Borneo en de eetlepel uit Amarassi en Amanoebang (Timor), voorwerpen die in het Bataviaasch Museum aanwezig zijn. (Vide photo's Platen III en IV).

Uitbolling middels mallen en terwijl het hoorn warm is, schijnt ook in Timor bekend te zijn.

Het product doet een technisch-kunstig stuk werk zien; immers de lepel heeft een hoekige ombuiging bij den grilligen steel, die van achter ornamentaal is bekrast en aan den top voorzien is van een vogelfiguurtje. Deze lepel lijkt veel op de Javaansche „dawet”- of „tjëndol”-schepers („dawet” of „tjëndol” is een lekkernij, bestaande uit klappermelk, roode suiker en bolletjes van rijstmeel), welke meestal uit bamboe worden gesneden.

De hoornen lepel uit de Z. en O. afdeeling van Borneo heeft een zeer sierlijk vrouwfiguurtje als greep.

De holte van den lepel moet naar alle waarschijnlijkheid een gedeelte zijn van de hoorn-ronding, zoodat die niet door de hand van den arbeider is ontstaan.

Bekijkt men ook het statige poppetje, dat den veel dikkeren steel uitmaakt, dan komt men tot de overtuiging, dat de karbouwhoorn, die tot de vervaardiging van dit meesterstukje heeft gediend, niet eerst is vervormd tot een plaat, maar dadelijk moet zijn uitgesneden en wel uit het massieve gedeelte, waarvan het figuurtje is gevormd, en uit den vlak daaraangrenzende nauwe koker, waaruit de lepelholte is verkregen.

Zuurvorkjes (fig. 37). Wenscht de arbeider puntige en van een vrij dunnen, ronden steel voorziene voorwerpen te vervaardigen als b.v. zuurvorkjes, (prijs f 0.20 — f 0.30 per stuk), dan moet eveneens de hoorn te voren op de gebruikelijke manier zijn ontkruld tot een plat vlak, waarvan dan gewoonlijk het dikste gedeelte gebruikt wordt, om daaruit tot den gewenschten vorm het voorwerp te zagen.



Fig. 37. gepolijst.

Zuurtangen (fig. 38). Deze voorwerpen moeten uit kar-

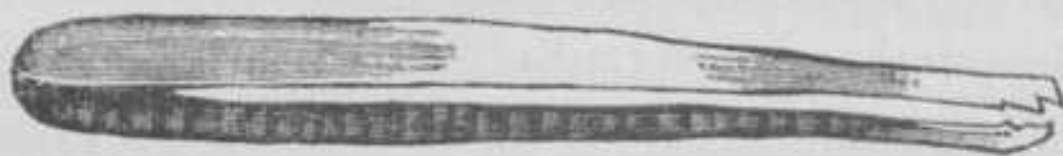


Fig. 38.

bouwhoorn vervaardigd worden, omdat ze meestal nog al lang zijn.

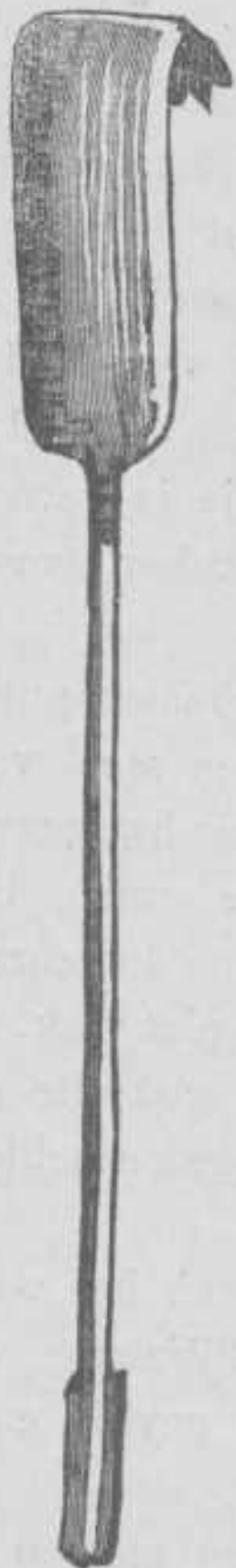
Na uitsnijding, bijwerking en polijsting dient men ze boven de „tjloepak” te verbuigen.

Een in het Bataviaasch Museum aanwezige tang uit

Timor heeft zoowaar denzelfden vorm als de zuurtangen, die in kampong Boeboettan te Soerabaja worden gemaakt.

Krabbers. Hoornen krabbers, welke de Indo-Europeaan en de Javaan aanwendt bij jeuk op een moeilijk met de vingers bereikbaar lichaamsdeel, zooals b.v. schouders en rug, bestaan uit een plat vlak, dat diebt bij een der einden is omgebogen en van tanden is voorzien (vide fig. 39). Te Soerabaja worden ze verkocht voor f 0.40 à f 0.50 per stuk.

Fig. 39.



Meestal voorziet men ze van een beenen steel, omdat het handvat van een krabber uit den aard der zaak nog al lang moet zijn.

Ook hiervoor wordt weer het dikste gedeelte van den tot vlakken plaat ontkrulden hoorn gebruikt, de omtrek van het voorwerp wordt daarop ingekrast, het stuk wordt uitgesneden, gevijld, daarna boven de tjloepak verbogen en ten slotte met „daoen rempelas” en „soengki” glad gepolijst.

Tjempoerits. Aldus worden de hoornen handvatsels van wajangpoppen genoemd, ronde stokjes die dun uitloopen en evenals krabbers, tangen etc. met de hand moeten worden bewerkt. Op dezelfde wijze als bij de te voren genoemde puntige voorwerpen worden de „tjempoerits” verkregen uit smalle reepjes, die uit een ontkrulden plaat van karbouwhoorn zijn gesneden of gezaagd.

Moeilijk is dus de vervaardiging van deze staaftjes niet; alleen vordert het gelijkmatig aanpunten van zoo'n handvatstel eenig geduld.

Horlogekettingen. Eigenaardig is een horlogeketting die uit hoornen schakels bestaat en door een der hoornwerkers

te Soerabaja grif voor f 1 à f 1.25 wordt verkocht. Om een horlogeketting van hoorn te kunnen maken, is het eerst noodig uit het dikste gedeelte van een uit den hoorn verbogen plaat staafjes te snijden, die uit de hand moeten worden rondgevijld op vereischte dikte.

Heeft de werkman aldus eenige ronde staafjes verkregen, dan worden deze tot even groote stukjes versneden, welke, verbogen boven de vlam van een olielampje („tjloepak”) en geperst om een ovaal stukje hout, de ovale kettingschakels zullen leveren.

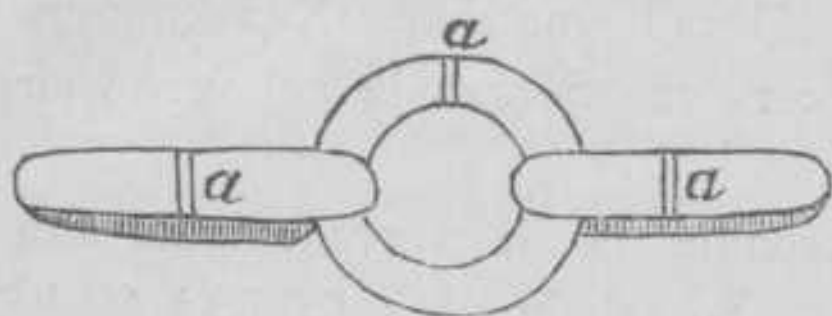


Fig. 40.

Heeft nu het verbuigen om de houten leest met geduld en op correete manier plaats, dan is in het hoornen schakeltje

de samenvoeging der twee uiteinden bij a (vide fig. 40) bijna niet te zien.

Op bijgevoegde afbeelding is ook de aaneenlassching van de ronde schakel zichtbaar doch eigenlijk geheel overbodig, omdat men met de openingen a van de ovale schakels, waarin later ronde kunnen worden geschoven, kan volstaan. M.a.w. de ronde schakels kunnen uit één stuk zijn en worden ook meestal zoo gemaakt.

Men plaatst eenvoudig een ringetje recht op den hoornen plaat, teekent daarlangs op het hoorn den omtrek van de te vervaardigen, ronde schakel, snijdt of zaagt deze uit en bewerkt het voorwerp verder met vijl, „rempelas”-blad en „sengki”.

Dat het maken van horlogekettingen, waarvoor men fijne tangen en vijltjes noodig heeft, een geduldwerkje is, hetwelk eerst na dagen lang peuterens af kan zijn, zal den lezer uit het bovenstaande voldoende duidelijk zijn.

Nog fijner kan de Palëmbanger werken die uit het hoornachtige neusuitwas van den rhinocerosvogel heel sierlijke bloemvormige plaatjes weet te snijden, die middels dunne ringetjes aan elkander verbonden zijn tot een horlogeketting 1).

1) Vide photo Plaat V.

Uit dezelfde grondstof is er als charivari kunstig een paardfiguurtje bij gesneden.



Fig. 41.

Kaasknijpers. Het platte bovenstuk *a* (fig. 41) wordt op dezelfde wijze verkregen als de „bakallan” van een glasdeksel en ook op dezelfde wijze op de draaibank afgewerkt. Ook op de draaibank wordt aan de onderzijde van het vlak *a* het gat vervaardigd waarin de puntige staaf passen moet. Soms wordt deze middels het zaagmesje van een schroefdraad voorzien. Kaasknijpers worden door de hoornwerkers van Soerabaja geleverd voor $f\ 0.20 - f\ 0.25$ per paar.

Servetringen. Even eenvoudig is de vervaardiging van hoornen servetringen, die te Soerabaja voor $f\ 0.30$ à $f\ 0.40$ per stuk te verkrijgen zijn.

Nadat een koehoorn tot twee ringen is gezaagd, worden deze op de gewone manier van de schil ontdaan, van buiten en van binnen gevijld en op een houten leest rond geperst, waarna ze op de draaibank aan den buitenkant glad gemaakt en gepolijst worden.

Ook hiervoor zijn bepaalde „soewoels” noodig, zooals deze b. v. in de glasdeksel-makerij in gebruik zijn.

De binnenzijde van den servetring wordt meestal uit de hand geëgaliseerd, met de groffe en fijne vijl bewerkt en zoo noodig met „rempelas” en „sengki” nagewreven.

Sigarenkokers. Onder de gebruiksvoorwerpen, die de Inlander uit hoorn weet te vervaardigen en in de Europeesche huishouding een goed figuur zouden maken, noem ik voorts „sroetoe”-koker (prijs $f\ 2 - f\ 3$), gevormd uit buffelhoorn, van deksel voorzien, eenvoudig rond en zonder eenige versiering. Men kan daarop toonen, hoe goed van de bijzondere glanzing, van de fijne donkere schakeeringen in de kleur van deze grondstof partij kan worden getrokken, om werkelijk sierlijke voorwerpen te verkrijgen.

Van twee mij vertoonde „sroetoe”-kokers had de eene — natuurlijk toeval! — warm-bruingele, naar de kanten uitdoo-

zelende vlekken, welke als doorschijnende vochtplasjes lagen beneden de zwart-hoornen oppervlakte.

Om zulk een voorwerp te maken, begint de werkman van een ronden buffelhoorn een vrij groot stuk af te zagen, hetwelk nu vervormd moet worden tot een hollen, ronden koker.

Daarvoor wordt het afgezaagde stuk eerst van de ruwe bobbels op de buitenvlakte ontdaan en van de binnenzijde met de vijl bewerkt. Om nu het stuk hoorn, dat op zijn dwarsdoorsnede een eenigszins ovalen ring vertoont, te metamorphoseeren tot een mooi-ronden koker, is een arbeid, die ietwat moeilijker nog is, dan het ontkrullen tot een platten plaat, en veel geduld en handigheid vereischt.

Het stuk hoorn wordt in de eerste plaats boven de vlam goed warm gemaakt en aan beide openingen met tangen gerekt, totdat een ietwat ronde vorm is verkregen, waarna het stuk, warm nog, geslagen en geperst wordt om een massieven cylinder, die bijna denzelfden omtrek heeft als het stuk hoorn.

Soms komt er nog bij, dat dit afgezaagde stuk krom is, zoodat het boven de vlam behalve rondgerekt ook nog rechtverbogen dient te worden, opdat de persing om de cylindersche leest gemakkelijk zal kunnen plaats hebben. De hoornen koker komt dan met de leest op de draaibank en wordt op de gewone, reeds beschreven wijze glad gedraaid; de binnenzijde wordt uit de hand bewerkt.

Aan de buitenzijde wordt aan één kant ter breedte van eenige centimeters een ring van de hoornen oppervlakte tot een overal gelijkmatige dikte weggenomen, om het deksel te kunnen inlaten.

Dit deksel is natuurlijk ook een ronde, doch kortere koker, die op dezelfde wijze en met behulp van dezelfde leest wordt verkregen.

Men heeft nu dus een korten bovenkoker, welke van boven van een sluitsel moet worden voorzien, en een langen

benedenkoker, waaraan nog een bodem moet worden geplaatst.

Hiervoor past men den omtrek van den koker af op een hoornen plaat, welke op circa eenige centimeters van de ingegrifte lijn wordt afgezaagd.

Dit ronde stuk, de „bakallan”, wordt op de draaibank tot bodem gevormd; de ingegrifte cirkellijn wordt met beitelpunten verbreed en verdiept tot een gleuf, waarin de onderste koker nauw past.

Dat het bij de vervaardiging van deze gleuf in den hoornen plaat, die tevens als basement dient van den „sroetoe” koker, aankomt op voorzichtige berekening, spreekt van zelf; immers, zoodra de rondgaande gleuf iets te breed is, zoodat de benedenkoker er los in staat, kan de hoornen plaat als bodem natuurlijk niet gebruikt worden.

Van tijd tot tijd wordt deze dan ook van de „boeboettan” genomen, en beproeft de werkman of de sleuf breed genoeg is en op welke plaatsen die nog iets wijder dient gemaakt te worden.

Op dezelfde manier wordt het sluitstuk van het deksel vervaardigd; zoodat de „sroetoe”-koker thans uit 4 deelen bestaat, t. w. een benedenkoker, een bovenkoker, tevens deksel, een bodem en een deksel-sluitstuk.

Manchetknoopen. De manier, waarop manchetknoopen worden gemaakt, is ongeveer dezelfde als die voor de vervaardiging van kaasknijpers, behalve dat hierbij in plaats van een puntig staafje een rond zuiltje met knoopvormige verbreeding aan de achterzijde van het hoornen plaatje wordt ingeschroefd.

Tollen. (Inlandsche benaming: „kèkèjan” of „gang-singan”). Deze worden vervaardigd uit het massieve gedeelte van den hoorn. Nadat uit de punt hiervan een gedeelte is afgezaagd en bijgewerkt tot een pyramide-vormig stuk, komt dit op de draaibank, waar de werkman het rondvijlt, van concentrische ringen voorziet middels een scherp beiteltje, of er een sierlijken kop aan draait. Eerst hierna wordt in

het hoorn een spijker geslagen, welke men afvijlt; deze moet dus dienen als de scherpe punt van den tol.

Knikkers. (Inlandsche benaming: „goendoe”). Ook deze voorwerpen, die eenvoudig rond zijn en dienen bij het z.g. „main paretja”, moeten uit het massieve gedeelte van den hoorn gemaakt worden; men snijdt ze met de hand rond en werkt ze door slijping op den grond verder af.

Een chirurgisch instrument, dat gemaakt is van een stuk koehoorn, waarvan de afgezaagde punt zoodanig met was is beplakt, dat die den vorm heeft van een mannelijk schaamdeel, diende vroeger tot het zetten van bloedige koppen en is een unicum, dat in het Bataviaasch Museum wordt aangetroffen 1).

Halsbanden. De halsband of de „nieto” (vide photo Plaat III), zooals die gedragen wordt door den Niasser, die in den strijd door dapperheid uitgemunt en een kop gesneld heeft, wijst er op, dat de kunst van hoornbewerking in Nias een misschien nog hooger graad van ontwikkeling heeft bereikt dan op Java, al maakt men op eerstgenoemd eiland gebruik van primitievere instrumenten. Het teeken van moed wordt om den hals gedragen en bestaat uit een ring van koperdraad, om welken stukjes buffelhoorn zijn samengeperst tot een band, die aan één zijde dik is en aan twee kanten dun uitloopt. De einden van den band zijn bevestigd aan een stempelvormigen, koperen plaat, waarvan de beteekenis en het doel mij onbekend zijn.

Uit de hierbij gevoegde fotografische afbeelding Plaat III zal het den lezer duidelijk kunnen zijn, hoe technisch moeilijk de vervaardiging moet zijn van dit eenvoudig lijkende halssieraad. In de eerste plaats zijn de schijfjes buffelhoorn niet anders dan uit een hoorn gezaagde ringen, die zoo aan elkander moeten passen, dat de ronding niet alleen effen en gelijkmatig is, maar aan de buitenzijde van den halsband

1) Vide photo Plaat VI.

zich minder inbuigt dan aan de binnenzijde. Daarvoor is het noodig elk ringetje van buffelhoorn van boven breeder te maken dan van beneden, en werkelijk is dit op de Niassche halsband zoo correct uitgevoerd, dat het geheele oppervlak van het voorwerp goed glad is.

Men heeft hierbij ongeveer dezelfde techniek als bij de Javaansche, uit hoornen schijfjes bestaande stokken, met dit verschil echter, dat de Javaansche hoornwerker te maken heeft met een rechte staaf en de Niassche met een ring.

Bovendien zijn de hoornen ringen van de „nieto” veel dunner dan die van den Javaanschen wandelstok.

Bij het goed bezichtigen van den halsband bewondert men dan ook de vaardigheid van den Niasschen hoornwerker, om uit verschillende buffelhoorns zooveel ongelijkvormige ringen te kunnen zagen of snijden, en wel zoodanig, dat zij allen precies aan elkaar passen tot een gladden, rondgebogen ring.

Kruithoorns. Deze vindt men uit den aard der zaak alleen nog bij de wilde volkstammen in de buitenbezittingen. De „si babane onggang” (d. i. als de bek van een rhinocerosvogel) dient bij de Bataks als kruithoorn en is gesneden uit een korten hoorn, waarvan de punt is weggesneden. Van af het smalle gedeelte is een overlangsche opening snavelvormig uitgewerkt; aan het breedste gedeelte zijn langs de ronding gaatjes ingepriemd, waarlangs een grof katoenen zakje is vastgenaaid, dat van onderen kan worden toegehaald en als bergplaats van kruit of patronen dient (vide photo Plaat III).

De „perpanggalahan” — algemeene Bataksche naam van kruithoorn — wordt door de Perdembanan Bataks om den hals gedragen en bestaat uit een korten hoorn van een „beloe” (antilope), onbewerkt nog, maar versierd met pluimen, samengesteld uit vogelveeren.

Hoe anders van de kruithoorns door Bataks nogal werk wordt gemaakt, wat versiering betreft, blijkt mede uit de

„perpanggalahan” van de Karo Karo Bataks uit Boven-Langkat, die daarvoor een sierlijk bamboezen kokertje hebben, hetwelk aan de gladde oppervlakte een raak uitgesneden ornamentatie vertoont.

Armbanden. Deze worden nog gedragen door mannen en vrouwen van de To Lage van Midden-Celebes, waar men deze uit buffelhoorn gesneden, rondgebogen en blijkbaar glad geslepen sieraden „toga” noemt. Polsringen komen hier en daar op Java nog voor en worden wel eens door mannen gedragen, echter met de bedoeling, om ziekten te weren.

Oorknoppen. Deze heeten in het Javaansch „soeweng” en worden nog in Midden-Java aangetroffen; ze zijn eenvoudig cylindervormig en moeten op de draaibank glad gevijld zijn. De hoornen oorknoppen of „bankara's” van Zuid-Celebes, welke veel lijken op de Javaansche, mogen alleen door gehuwde vrouwen worden gedragen — de meisjes gebruiken gouden of vergulde oorhangers —, als bewijs, dat zij reeds getrouwd zijn.

De „bankara” is ruw afgewerkt, niet gedraaid, maar blijkbaar uit de hand gesneden, en voorzien van een glad gepolijst voorstuk.

Reukdoosjes. Een zeer kunstig bewerkt reukdoosje of „pamoneang” uit Zuid-Celebes is in het Bataviaasch Museum aanwezig; gewoonlijk wordt het als een sieraad door vrouwen uit die streek aan een zakdoek over de schouders gedragen. Het is gemaakt van buffelhoorn, heeft een ronden vorm met ruitvormige insnijdingen op boven- en benedenrand en bestaat uit drie stukken: een ring, een bodem en een deksel. Na hetgeen hierboven is vermeld omtrent de techniek bij de hoornbewerking, is het onnoodig te beschrijven hoe deze deelen van de „pamoneang” uit een buffelhoorn moeten zijn verkregen; ik wijs er alleen op, dat bodem en deksel precies in het middenstuk passen en dat alle drie deelen inderdaad artistiek zijn geornamenteerd met ingegrifte en à jour uitgewerkte bloemfiguren (vide photo Plaat IV).

Zwaardhangers. (Fig. 42). De zwaardhanger, die in het

Fig. 42.



Bataviaasch Museum aanwezig is en afkomstig moet zijn van Midden-Celebes, is een soort van haak („sau”), grofgesneden uit één stuk hoorn.

Uit de randen van de niet gelijkvormige rondingen moet worden opgemaakt, dat de vervaardiger primitieve instrumenten heeft gebruikt en dat vóór het uitsnijden geen pletting van het hoorn op de

wijze, als bij den Javaan gebruikelijk is, heeft plaats gehad.

Amuletten. In Assahan treft men hoornen plaatjes aan („langka”) met figuren voor waarzeggerij; deze plaatjes worden zelfs door Mohamedaansche Maleiers geraadpleegd bij verrichtingen van allerlei aard.

Heften van wapens. Hier komen we tot de hooge snijkunst! Vreemd is, dat de Inlandsche hoornsnijder, die bij de bewerking van wapenheften geen andere instrumenten gebruikt dan fijne mesjes, nu eens een komische figuur weergeeft, dan weer een fijnen, mysterieuzen kop in het materiaal uitsteekt en soms zijn wapen voorziet van een symboliek beeld als greep.

Hoe de Madoereesche kunstenaar b. v. gekomen is aan het motief van zittend mannetje, teertjes uitgesneden en geheimzinnig figuurtje, zooals men het dikwijls aantreft bij hoornen en beenen krisheften 1), wie dat figuurtje moet voorstellen, kan voorloopig door mij nog niet worden opgelost. Het komt meestal voor in zittende houding, de handen in elkaar, de kniën opgetrokken en op het gelaat met den puntigen neus en de uitpuilende oogen een afzichtelijke uitdrukking als van een banaspati kop. Dikwijls zijn de haren in trossen afgewerkt, waarin elk haartje door een

1) V ide photo Plaat IV.

ingegrifte lijn is aangegeven en neerhangt tot op den rug, en ook — welk een luxe! — is het heele figuurtje wel eens zoo vol geornamenteerd met snijmotieven, dat het lijkt, alsof het kleed geheel uit kantwerk bestaat.

Bij het aanschouwen van zulk een krisheft zou men niet weten, wat voor mooier, edeler, artistieker uit te maken: de Madoereesche krisheften, die uit zwart hoorn zijn gesneden en gestoken tot slanke, zittende beeldtjes of b.v. de Lomboksche, die voor den voornamen geheel uit goud zijn gegoten en bewerkt tot krijgshaftige wajangfiguren.

Hoe weet de Inlander uit het eenvoudige hoorn een interessant ornament te vervaardigen. Wat een gracelijke lijn ziet men niet vastgelegd in deze Madoereesche krisheften, wat een mooie en passende combinatie van ingegrifte motieven!

Ook de Soendanees blijkt zeer bedreven te zijn in het uitsnijden van wapenheften, want uit de Preanger zijn mij vertoond: een golok met hoornen leeuwenkop, een koedie met hoornen apenkop als gevest, waarin de oogen van het dier zijn aangegeven door wit-hoornen balletjes. De haren van de aap zijn terrasgewijs uitgesneden en worden voorgesteld door ingegrifte lijnen; de ooren zijn schulpig, de kuif is fluks uitgesneden. Alles aan dit wapengevest lijkt ruw en onafgewerkt, maar is inderdaad van een karakteristieke Schwung. (Vide photo Plaat IV).

Dank zij de welwillendheid van het Bestuur van het Bataviaasch Genootschap van Kunsten en Wetenschappen, was ik in de gelegenheid thuis en op mijn gemak verschillende pronkwapens te bestudeeren, welke dat Bestuur mij in bruikleen afstond en zoo beschrijf ik hier in het kort: een zwaard met hoornen garoeda-kop als gevest, waarin raak-schetsmatig de vorm van dezen vogel is uitgesneden, en dat na bewerking glad is gepolijst; een zwaard met een leeuwenkop als greep; een „pedang soedoek” (slag- tevens steekwapen met een vroolijk lachende wajangkop als greep 1);

1) Vide photo Plaat IV.

voorts een wapen met een fraai besneden hoornen gevest, dat mij in vorm denken doet aan een leeuwenkop. Het heeft op het rechte gedeelte motieven als haarvoorstellingen, maar het is heelemaal à jour uitgewerkt, zoodat men door het gevest kan heen zien, terwijl het van boven bloemvormig is geornamenteerd.

Een pedang-heft vertoonde den kop van een leeuw, met een omgekrulde bovenlip — zooals ook alle wapenheften zijn, die den kop van zulk een dier moeten voorstellen —, en ruw en fiks gesneden uit zwart buffelhoorn. Een ander zwaard had een bêtètkop als greep; alleen de veeren van de kuif waren los en karakteristiek door ingegrifte lijnen aangegeven; de kop was gemaakt van wit koehoorn.

Eindelijk nog: een sekin met eenvoudig gevest van herts-
hoorn en een wapen met een greep, uitgesneden tot een afzichtelijk poppetje.

Even artistiek zijn de uit been vervaardigde krisheften, waarvan eenige exemplaren uit mijn eigen verzameling zijn afgebeeld op de hierbij gevoegde plaat Plaat VI. Men ziet ze dikwijls in twee modellen, n. l. de ornamentaal uitgewerkte leeuwenkop-motieven met omgebogen bovenstuk en een geheel à jour doorgestoken hals, en de bloemknopfiguren, die, puntig uitlopend, propvol versierd zijn met aparte bloemvoorstellingen.

Niet onmogelijk is, dat de fantastisch met bloemen bekrulde vorm met het omgebogen bovenstuk ontstaan is uit hetzelfde mannetje, dat als sierfiguur voorkomt op hoornen krisgevesten, in ieder geval wijst de heele vorm van het heft er op, dat hier een levend wezen wordt gesymboliseerd, hetgeen o.m. ook te bewijzen is uit de aanwezigheid van haar-motieven op het zich rondbuigende bovenstuk.

Dadelijk ziet men, dat de Inlandsche kunstenaar voor het bewerken van het minder taaie en veel hardere been met meer gemak zijn fijne mesjes en beiteltjes hanteert, dan bij het uitsnijden van hoorn. De bloemornamenten zijn zoo diep uitgestoken, dat ze kunstig-hoog en relief komen te

staan. Wat op deze beenen heften ook de aandacht trekt, is de duidelijk uitgesneden leeuwenkop, die zich aan de voorzijde vlak beneden de ombuiging bevindt, omringd lijkt door haarslieren, twee uitpuilende oogen, een platten neus, een snor en een vooruitgestoken onderlip heeft — gelaatsuitdrukking als van een banaspati — en met twee klauwen is afgebeeld, welke rusten op gebloemte.

De hals van de figuur is soms niet geheel weggesneden, de omgebogen kop rust als 't ware op een versierde zuil, die op drie plaatsen vlak naast elkander zoo doorgestoken is, dat men langs dunne schermpjes door het been kan zien. Hoe deze versieringsmethode veel geduld en handigheid vereischt, laat zich van zelf begrijpen. Daarvoor is het eerst noodig drie strepen in te krassen, die zuiver evenwijdig aan elkaar moeten loopen. Voorzichtig worden nu met dunne mesjes en scherpe beitelpunten de lijnen dieper ingegrift en met dezen geduld-arbeid gaat men voort, totdat het materiaal op de drie naast elkaar gelegen plekken langs de aangebrachte lijnen heelemaal doorboord is.

Alleen dit werk wijst m.i. al voldoende op de bekwaamheid van den Madoereeschen beenwerker en op zijn tact om, ondanks het gebruik van primitieve instrumenten, technische moeilijkheden te overwinnen.

Onder de in Madoera vervaardigde beenen krisheften zijn er, die een heel oppervlakkig uitgestoken versiering hebben, maar ook worden er aangetroffen, die bewerkt zijn tot twee lagen: een versiering aan den bovenkant, als rustend op een gegraveerd fond.

Blaadjes en bloempjes zitten alleen aan enkele topjes aan het krisheft vast en schijnen geheel afzonderlijke ornamentjes uit te maken, die van boven en ook van beneden zijn bewerkt; het heft lijkt daardoor, van uit de verte bezien, op een stuk schelp, waarin zout water in alle richtingen gaten en gangen heeft uitgevreten.

Een mij vertoond mesje uit de Westerafdeeling van Borneo had een beenen heft, dat niet zoo rijkelijk bewerkt is als

de gewone Madoereesche exemplaren, maar toch een mooie proef van Mahakkam snijwerk toont en versierd is met een naga-motief. In dezelfde streek, als waaruit dit elegante mesje afkomstig is, worden door de Djajaks ook vlechtenaalden uit been gemaakt.

Beenen doosjes voor vuurslag worden er met kralen versierd.

In de Bataklanden worden o.m. uit been dobbelsteenen (daloe) vervaardigd, die aan alle vlakken van zwartgemaakte, ingegrifte cirkeltjes zijn voorzien.

Uit hetzelfde materiaal is het hoofdkrabbertje (sarak) van den Dajak gesneden, die een versch gesneden kop heeft aangeraakt en met zijn nagels zijn hoofd niet mag aanraken, zoolang de kop niet op de definitieve bewaarplaats is opgehangen en de feesten hiervoor nog niet zijn afgelopen.

Zelfs dit eenvoudige werktuigje, bestaand in een lange, dunne en aangepunte, beenen staaf, is versierd met zwartgemaakte, ingegrifte figuren.

Van de mij bekende lijfsieraden, welke uit been zijn vervaardigd, noem ik hier nog: de „sènkèli” uit Menado, een armband, blijkbaar gesneden uit de rugwervel van een groot dier, de „ilwelak”, een oorversiersel van doejoengbeen, dat op de Tenimber-eilanden door mannen gedragen wordt en in denzelfden vorm voorkomt op de Babbergroep 1); de neusversierselen van de Papoeas, die ze aan de Humboldtsbaai b.v. dragen in den vorm van een dubbele krul (zie Photo Plaat VI) en aan de Zuidkust van Nieuw-Guinea in den vorm van twee holle staven, welke elk door een neusgat gaan en door het neusbeen met een beenen priem aan elkander worden vastgemaakt.

Voorts gebruikt de Papoea een beenen dolk, die in een rottanband om den linkerbovenarm wordt gedragen.

Het ligt in de rede, dat door min of meer wilde volkstammen voor hun gebruiks- en sierartikelen het materiaal wordt aangewend, dat de natuur oplevert en eigenlijk maar voor het grijpen ligt; Loe door hen profijt wordt getrokken

1) Vide Photo Plaat VI.

van de gemakkelijke verkrijgbaarheid van paarlemoer, schildpad en schelp, op welke naieve wijze zij daaruit verschillende voorwerpen weten te snijden of slijpen, zal later blijken.

Op Java wordt van de drie laatstgenoemde materialen het schildpad nog het meest gebruikt, en wel voor kammen, doosjes enz.

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 glanzen 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 / 6 — / 10 per katti (= $\pm$ 13 platen); het „penjoe goeloeng” kost slechts / 1.25 à / 1.50 per katti (= $\pm$ 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 doosbkleedsels 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 g. eloeng” 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, vide fig. 21) 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” (fig. 6) warm gemaakt, daarna in water gelegd („di koem” of „di rendem”) om de stof week te laten worden, vervolgens met de „patar” (fig. 4) 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" (fig. 34) en de „kleboet" (fig. 35) 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 „ngëloek".

Schildpadden „plengkoeng's" of „soenggar's" kosten te Soerabaja f 0.75 — f 1 per stuk.

Voorwerpen, uit schelp gemaakt, komen uit den aard der zaak op Java nog veel minder voor dan schildpadden-artikelen; voor zoover mij bekend, worden uit dit materiaal, hetwelk de Javaan „kimå" noemt, alleen nog op sommige hoofdplaatsen rijtscheppers vervaardigd, z. g. „ëntongs", schelpen lepels met hoornen handvatsels, die te Soerabaja bij groote hoeveelheden te koop worden aangeboden en gemiddeld f 0.10 per stuk kosten.

In kampong Boeboettan werden door mij slechts twee arbeiders aangetroffen die zich speciaal met het maken van „entong's" bezighielden, waarvan zij samen per dag 10 stuks konden afleveren. Hiervoor hebben zij gedurende enkele uren van den dag te werken.

Men gebruikt voornamelijk groote, gele schelpen, die in stranddessa's voor f 0.08 à f 0.10 per stuk worden gekocht.

Met een zaag, die uit een stijf aangezette klokveer bestaat, waarin de werkman zelf tandjes heeft gemaakt, wordt een schelp overlangs in twee helften gedeeld. Van elke helft wordt het lepelvormige stuk gebruikt, dat van de groffe buitenkant met zand op een platte steen fijngevreven („di oengkal") en eindelijk in de speet van het hoornen handvat middels ijzerdraad vastgehecht („di keling") wordt.

Voorwerpen van paarlemoer worden op Java niet gemaakt. Wel treft men in kampong Boeboettan nijveren aan, die

zieh nu en dan bezighouden met het uit de hand snijden en zagen van glasdeksels uit het z.g. „simpang”, d.i. een dunne, ronde oesterschelp, die veel op paarlemoer lijkt, door haar schilferachtigheid nogal moeilijk te bewerken is, en naar het schijnt vroeger wel eens voor glasruiten in lantaarns gebruikt werd.

Hoe meer men met zijn onderzoekingen de streken nadert, welke door volkstammen worden bewoond, die nog weinig of niet met Europeanen in aanraking zijn geweest, te meer vindt men paarlemoer, schelp en schildpad als materiaal voor verschillende gebruiks- en sierartikelen.

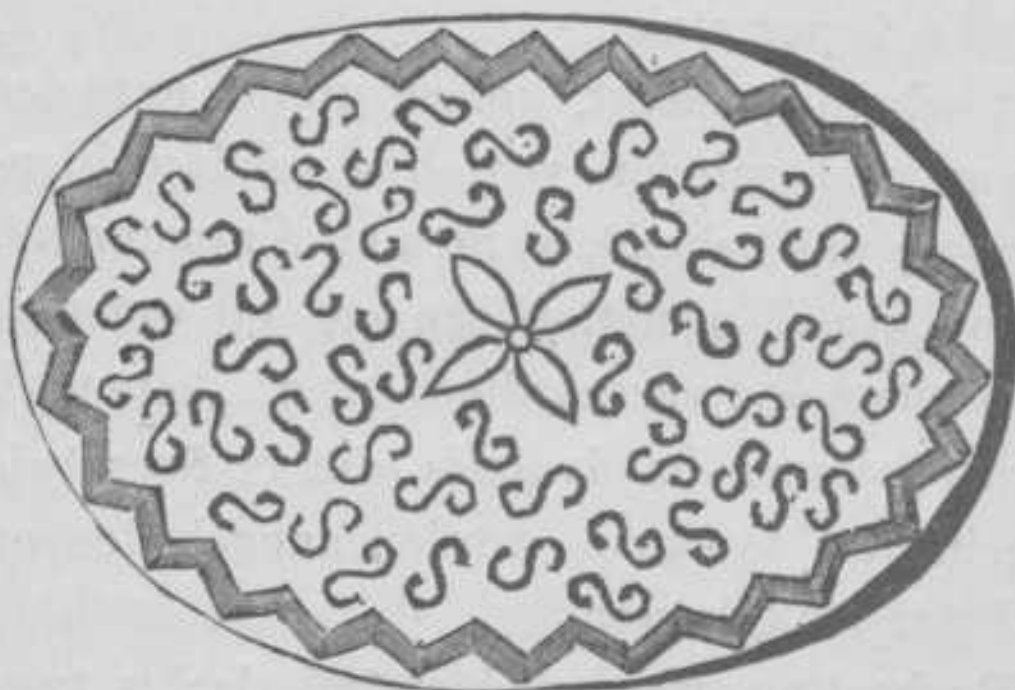


Fig. 43.

Versiering van een „ěkěha peroeroe”. zijn; — soms gebruikt men er gevlochten mannenhaar als snoer — deze halsketting is van een fijn gegraveerd ovalen plaatje van paarlemoer voorzien. Dit naieve paarlemoeren stuk, blijkbaar heel ruw gesneden uit een Nautilus schelp, is aan de achterzijde onbewerkt gelaten en nog van de ruwe schil voorzien, en vertoont aan de voorzijde de ornamentatie zooals op fig. 43 is aangegeven. Het zijn slechts oppervlakkige ingriptsels, maar met vaste hand aangebracht (vide Photo Plaat V).

Hoe op aardige wijze partij wordt getrokken van de oneffenheden op een schelp en voornamelijk van het natuurlijk-gebobbelde der binnenzijde, heb ik kunnen zien aan den halsband van den Papoea in de nabijheid van Merauke.

De halsband of de „ěkěha peroeroe” der Enga-
neesche mannen en vrouwen, bestaat uit een zesdubbel snoer van kleine, witte als kralen geslepen schelpjes, welke aaneengeregen

Juist van het niet vlakke gedeelte eener paarlemoerschelp worden er drie klaverblad-achtige stukken gesneden, welke dienen als aanhangselen van een halsband. Hoe hierdoor ornamenten worden verkregen, die zich voordoen als werkelijke blaadjes met natuurlijke buiging, laat zich begrijpen; ook, dat deze eenvoudige methode opzettelijk is toegepast om in de eerste plaats de natuur zoo getrouw mogelijk weer te geven en ook om niet een eentonig, vlak versiersel te hebben. Op de drie kleine, glanzende aanhangselen van den armband komt die naieve idee van den Papoeschen bewerker dadelijk en treffend uit.

Armbanden van zeeschelp komen veel voor, zoo b.v. de „kaloeng ali” van de Lampongs (zie Photo Plaat V), de „gelan lanké” uit de W. afdeeling van Borneo, een armband, waarin de spiraling van de daarvoor gebruikte schelp nog duidelijk te zien is, en voorts de armband, die op de Nias en Batoe eilanden gebruikt wordt en uit een groote, zware zeeschelp moet zijn gesneden. (Vide photo Plaat V).

In aanmerking genomen de blijkbaar primitieve instrumenten, welke tot het aanronden gediend hebben, is dit voorwerp een nogal kunstig stuk werk.

Zelfs is hiervoor nog gedacht aan versiering: in het midden een breede, uitstaande ring en aan weerszijden daarvan twee concentrische ringen.

De afgesneden vlakken en het middenstuk zijn nogal glad, zoodat waarschijnlijk ook het polijsten heeft plaats gehad, waarvoor naar alle waarschijnlijkheid fijn zand zal zijn gebruikt. Wetend, dat dit technisch vrij moeilijke werk geheel met de hand is gemaakt, moet men dadelijk de zuivere ronding der ringen bewonderen. Indien de vorm van de oorspronkelijke schelp gedeeltelijk dezelfde is als die van den armband, dan wordt de Niassche siermethode, uit zulk een oogpunt beschouwd, nog aardiger.

Trouwens, overal waar men in de Buitenbezittingen uit schelp geslepen of gesneden of gehakte lijfsieraden aantreft, kan men zien, dat van natuurlijke eigenaardigheden op min

of meer handige wijze partij wordt getrokken. Begrijpelijk is zulks, omdat dikwijls de bewerkers niet in het bezit zijn van metalen instrumenten, waarmee zij andere dan natuurlijke versieringen zouden kunnen aanbrengen.

Eenvoudig is de armband (roetas) van den Batakker, en geslepen en gesneden uit de kima schelp („hompas”).

De paarlemoer armband („kala”) van den Menado'schen Taoë-oen-boeloe volkstam vormt een kleedingstuk uit den ouden tijd; men kan er van anderen duidelijk de schelp-spiraling aan zien.

De schelpen armband („jokoe”), die door mannen en vrouwen uit de To-Kadomboekoe (Midden-Celebes) gedragen wordt, vertoont daarentegen geen enkele natuurlijke versiering, is glad en zuiver rond geslepen en van ingegrifte figuren voorzien, welke blijkbaar met houtskool zijn zwart gemaakt. (Vide photo Plaat V). In Halmaheira wordt uit schelp een armband, heel dun en zuiver rond, met geen andere gereedschappen vervaardigd dan een golok en een stuk bamboe; elders wordt de schelp geslepen op een harde steen; soms wordt het voorwerp met fijn zand gepolijst, en de Papoea bewerkt een schelp met een schelp.

In al hun eenvoud zijn de Tabelloreesche, schelpen armbanden, die in een zeerooversprauw gevonden en thans in het Bataviaasch Museum aanwezig zijn, toch kunstig. Zij zijn blijkbaar vervaardigd uit de peperhuisvormige omhulsels van groote weekdieren en vertoonen aan de binnenzijde nog duidelijk de natuurlijke schelpwindingen. Indien echter uit zulk een nauw-toeloopende schelp een ring zou worden uitgesneden, moet natuurlijk van dit voorwerp de boven-omtrek grooter zijn dan de beneden-omtrek, wat voor een armband minder goed zou uitkomen. En ziet! deze eigenaardigheid is de aandacht van den Tabellorees niet ontgaan, die de oppervlakte van den armband van het midden uit naar boven zoo conisch heeft toegeslepen, dat de omtrekken van boven- en benedenrand gelijk zijn.

In het midden van des armbands oppervlakte ontstaat

daardoor dus een scherpe, ronde rand als grens van onder een hoek naar elkaar toeloopende vlakken.

Beschouwt men de op deze vlakken ingegrifte en met houtskool zwart gemaakte driehoeken of toempals in verband met de boven omschreven slijping, dan komt men dadelijk



Fig. 44.

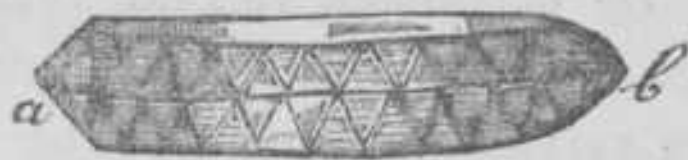


Fig. 45.

tot de overtuiging, dat de Tabellorees, hoe onbeschaafd hij ook zij, een niet onaardige opvatting heeft van versieringskunst.

Het een en ander is misschien duidelijker nog uit de hierbij gevoegde afbeeldingen, figuren 44 en 45; fig. 45 stelt den armband voor, zooals die geslepen is uit den ring van fig. 44, en deze ring is gesneden uit de schelp. Hoe de middenlijn a.b. van fig. 44 na slijping de rand a.b. wordt van den armband van fig. 45, is hierboven beschreven.

Nog kunstiger is de Goramsche „bia bia” geslepen (vide photo Plaat V), een armband van schelp, die door vrouwen om den pols wordt gedragen. Ook op de fotografische afbeelding ziet men duidelijk de schelpwinding; op den armband is op de plaats, waar op fig. 45, hierboven, de scherpe rand a.b. is, een ronde rij van gekartelde driehoekjes gelaten. Dit eenvoudige en toch zoo sierlijke voorwerp moet niet anders dan met fijne mesjes en zaagjes zijn behandeld.

Als een contrast van dezen geduldig-voorzichtig behandelten armband, komt op de fotografische afbeelding, vlak naast dat voorwerp, de Lamongsche „kaloeng ali” voor, een eenvoudig uit een schelp gehaalde ring, waarvan de winding heelemaal niet is weggewerkt en de conische vorm is blijven bestaan. Voor dezen armband heeft men de natuurlijke spikkeling van de gele schelphuid als versiering voldoende geacht en den vorm gelaten zooals die vóór de bewerking was.

Ook op de Sangi- en Talauer- en Kei-eilanden gebruikt

men armbanden, welke uit schelp zijn gesneden. De algemeene benaming van het lijfsieraad is er „boeala”; de armbanden worden er, naar gelang van de schelpsoort waaruit zij vervaardigd zijn, onderscheiden in „boeala lirim-bangna”, „boeala aloelida” en „boeala adalaa”.

De polsringen van de Tenimber eilanden, „sisloo” geheeten, worden door mannen, vrouwen en kinderen gedragen, en vervaardigd door slijping van de onderste winding van de grootste schelpen van het geslacht *Volutae*; de versiering dezer ringen is eenvoudig, doch aardig en naief en ontstaan door eenvoudige inkervingen.

De Papoea van Doreh draagt een band van schelp (brongo) om den pols en weet dien vrij nauwkeurig te slijpen en van vertikale, diepe ingriftsels bij wijze van versiering te voorzien. Merkwaardiger is de armband uit de Humboldtsbaai, een rottan ring waaraan zich twee uit schelpen geslepen platen als aanhangselen bevinden. Op deze dunne platen, vermoedelijk ontstaan door afslijping van een schelp aan twee kanten, ziet men duidelijk de spiraallijn, die de schelpwinding aangeeft. Overigens hebben de armbanden bij de Papoeas in verschillende deelen van Nieuw-Guinea verschillende vormen en versieringen; het meest worden natuurlijk die schelpen gebruikt, welke mooi en het gemakkelijkst te bewerken zijn.

Aan de Noordkust van Nieuw-Guinea wordt als oorversiersel een uit schelp gesneden ster gedragen, die aan een ring van schildpad is bevestigd; aan de Humboldtsbaai kent men oorhangers van schildpad (oentji), evenzoo in Doreh, waar men deze sieraden „misbefo” noemt en dikwijls met stukjes glas behangt. Hier wordt b. v. ook een sieraad van zeeschelp („karomban”) door mannen op den rug gedragen.

Vingerringen noemt men op de Sangi en Talauer eilanden „sinsin” (vergelijk hiermee het Maleische woord: „tjintjin”), zij worden vervaardigd uit kleinere schelpen. Ook hier een spoor van ornamentatie, immers, de „sinsin” is van

onder en boven langs de oppervlakte zoo geslepen, dat in het midden een scherpe rand is ontstaan; men past ook hier dus de bekende methode toe, om het schelpen voorwerp aan twee kanten gelijkvormig te maken.

Het spreekt van zelf, dat, wil men op deze wijze de slijping doen plaats hebben, een nogal dikke schelp moet gebruikt worden.

De vingerring heet bij den Batakker „tintin” en is eigenlijk niet anders dan het bovenstuk van een gewone conische schelp, waaruit een ring is afgezaagd en glad geslepen. De schelpspiraal blijft door deze eenvoudige bewerking bestaan, evenzoo de conische vorm. De bruinroode stippels zijn als versiering op de oppervlakte van de ring gelaten.

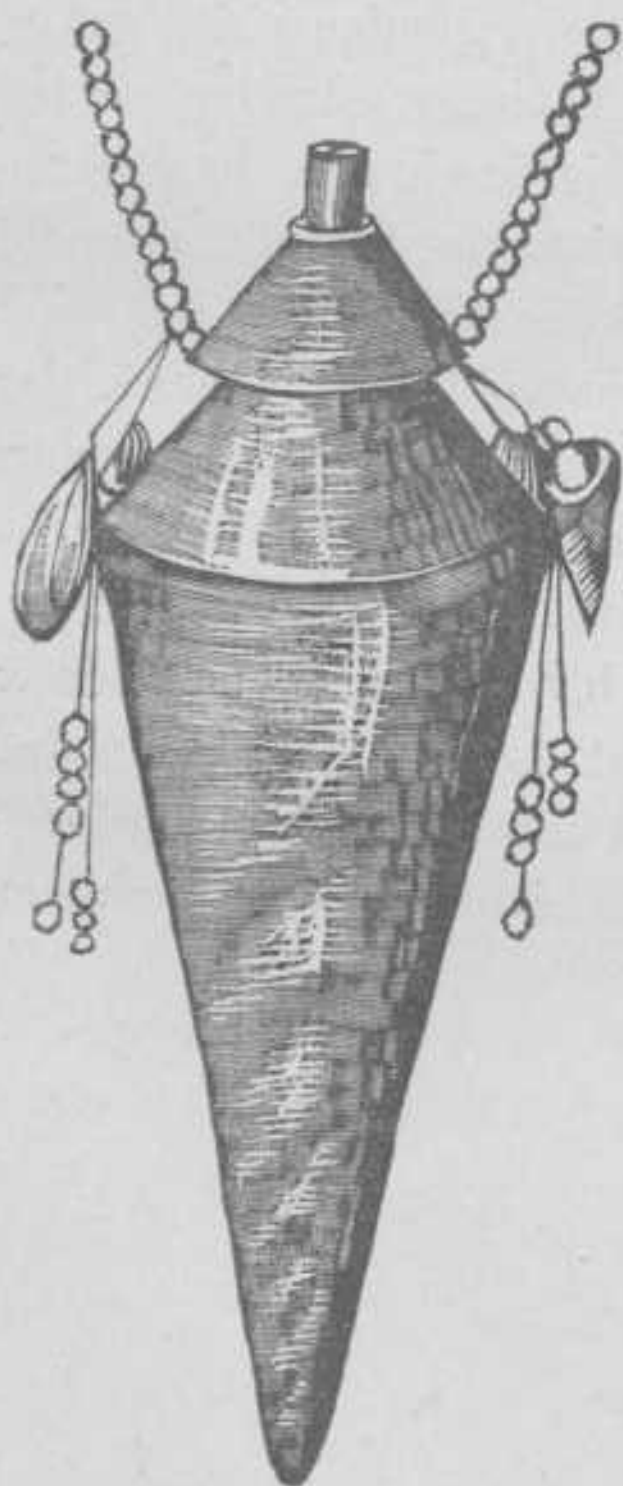


Fig. 46.

Kruithoorn uit Flores.

Van de gebruiksartikelen worden hier nog genoemd een paarlemoeren haak (toelang timah), die uit een schelp is gesneden en in de W. afdeeling van Borneo den Dajak dient om er gesnelde koppen aan op te hangen; (Vide photo Plaat VI); een schelpen kruithoorn, zooals die in Flores gebruikt wordt en waarvoor men eenvoudig een conische schelp van boven langs de oppervlakte glad behoeft af te slijpen om die daarna van een houten deksel met gietgat te voorzien. Het voorwerp wordt met kleinere schelpjes versierd, aan een uit kraaltjes bestaand snoer gehangen en om den hals gedragen. (Vide fig. 46).

Uit de Nautilus schelp worden op de Tenimber eilanden

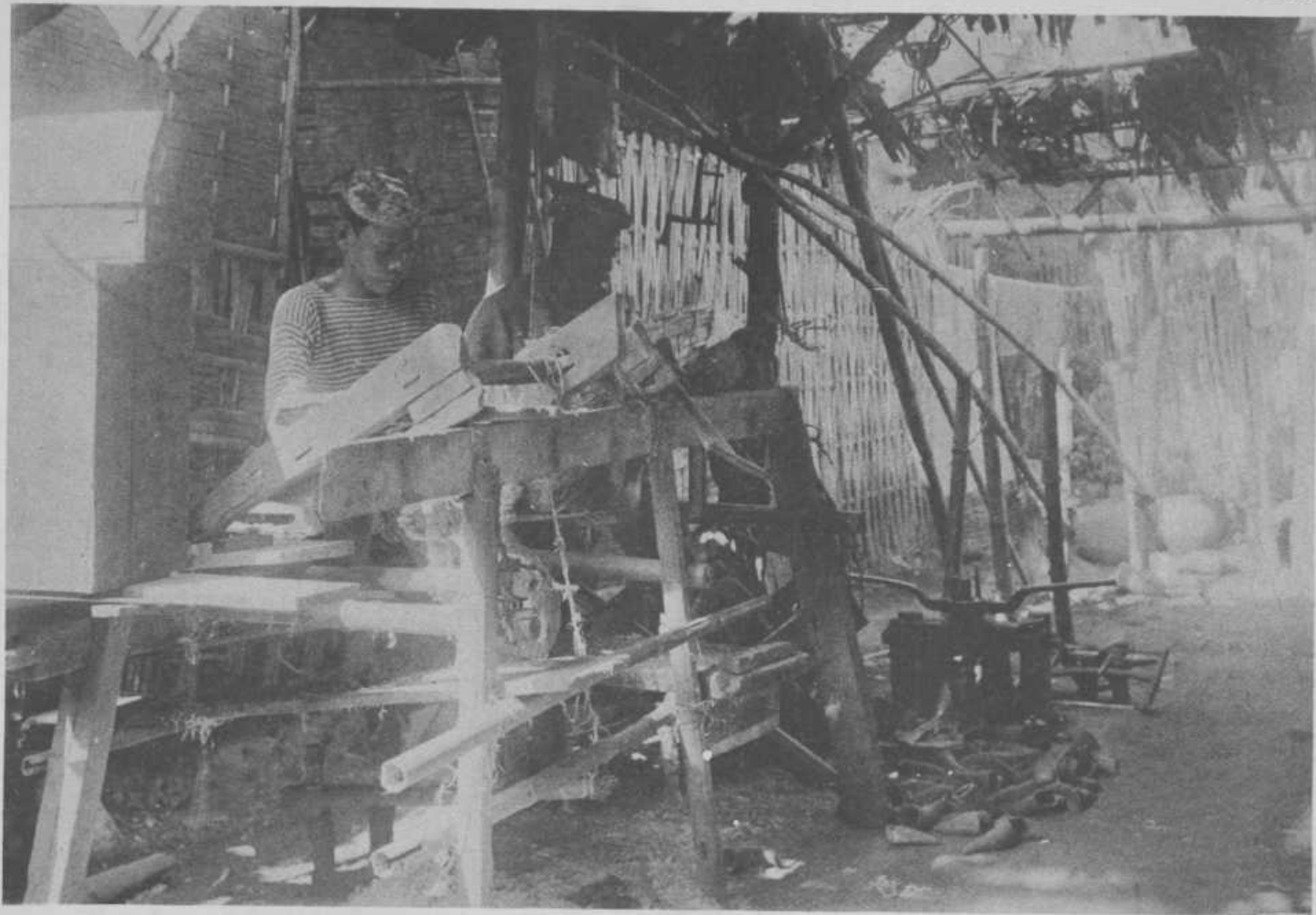
lepels gesneden („oeroe lilir”), die soms met zwartgemaakte figuurtjes van menschen, stoombooten, prauwen enz. zijn begrift. (Vide photo Plaat VI.)

Deze soort schelp levert op de Sangi- en Talauer-eilanden de grondstof voor eenzelfde lepel-model; het voorwerp heet hier „sasahidek” en wordt eigenlijk alleen door aanzienlijken gebruikt.

Op de Kei-eilanden worden zelfs drinknappen uit schelp geslepen; in Nieuw-Guinea maakt men er klokjes van en gebruikt men groote en kleine schelpen als blaasinstrumenten, waarop signalen kunnen worden gefloten.

Overigens vindt men bij sommige volkstammen kleine schelpjes in gebruik als versiering van kleedingstukken. In Timor maakt men van schildpad („penjoe sisik”) even goede kammen als op Java, op de Tenimber eilanden worden op dezelfde wijze als voor Java is beschreven bamboezen kalkkokers met „penjoe goeloeng” bekleed, welk materiaal ook op de Babbargroep voor kalkdoozen bekend is.

Uit al het bovenstaande moge voldoende blijken, dat de bewerking van hoorn, been, schildpad, schelp en paarlemoer bijna overal in den Indischen Archipel bekend is. De zeer lichte, maar geduldige arbeid, daaraan verbonden, leent er zich uitstekend toe, om b.v. op huisvlijtscholen te worden ingevoerd; het materiaal is goedkoop en bijna overal te verkrijgen, ligt soms als het ware voor het grijpen; de te gebruiken instrumenten zijn niet duur en de methoden gemakkelijk aan te leeren.



Top. Bur.

HOORNWERKERS AAN DE DRAAIBANK TIJDENS HET AFWERKEN VAN GLASDEKSELS.



Top. Dur.

KAMMENMAKERS AAN DEN ARBEID.

PLAAT III.



Een halsband (nieto) uit schijfjes van buffelhoorn,
afkomstig van Nias en Batoe eilanden.



Hoornen eetlepel uit
Amarassi en Ama-
noebang (Timor).



Kromme hoornen haarkam
uit Rotti.



Kruithoorn uit
de Battaklanden.



The open hand
palm up



The open hand
palm down



The open hand
palm left



The open hand
palm right

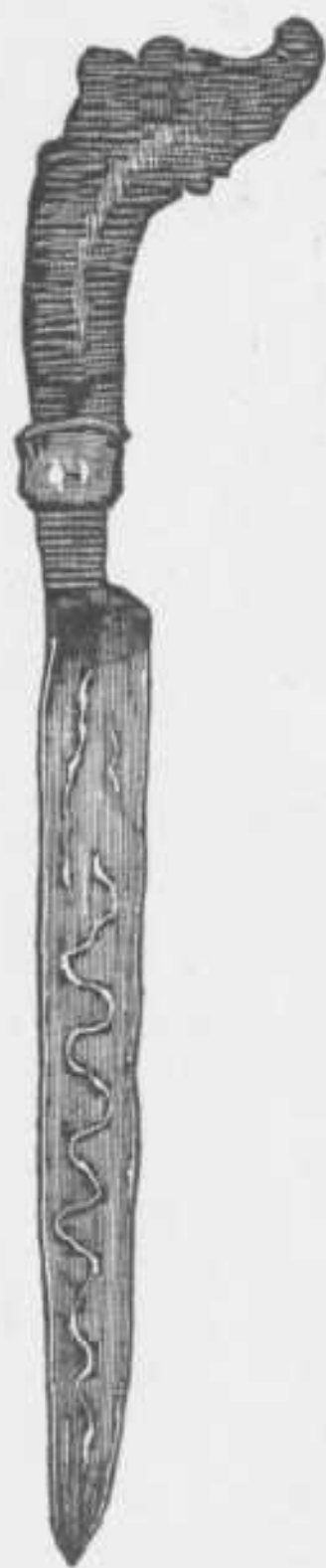
PLATE



Figure 1. The figure is shown in a crouching position, with the right leg extended forward and the left leg bent. The figure is wearing a long, flowing garment that covers the body and extends down to the feet. The figure is facing towards the right side of the page.

The figure is shown in a crouching position, with the right leg extended forward and the left leg bent. The figure is wearing a long, flowing garment that covers the body and extends down to the feet. The figure is facing towards the right side of the page.

PLAAT



Sekin met uitgesneden hoornen heft (Java).



Hoornen reukdoosje (pamoneang) uit Zuid Celebes.



Krissen met hoornen heft (Java).

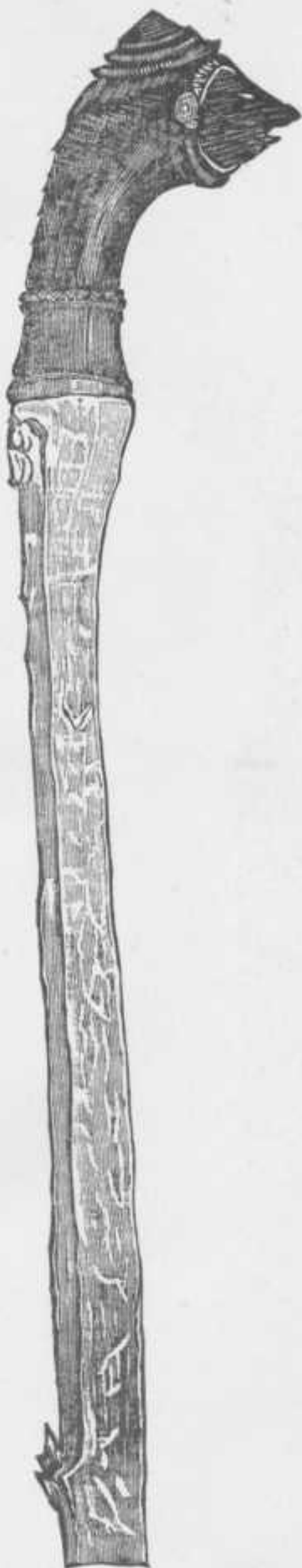
IV.



Hoornen lepel
uit Z. en O. afd.
van Borneo.



Onderwetsch hakmes
met hoornen greep
(Java).



Steek- tevens slagwapen
met hoornen greep (Java).

PLATE I



Small
flowered
plant

Small
flowered
plant

Small
flowered
plant

PLAAT



Fig. 1. A long, thin, curved object, possibly a piece of wood or a tool handle, with a small circular hole near one end.



Fig. 2. A long, thin, straight object, possibly a piece of wood or a tool handle, with a small circular hole near one end.



Fig. 3. A circular object with a serrated or toothed edge, possibly a gear or a small wheel.



Fig. 4. A long, thin, straight object, possibly a piece of wood or a tool handle, with a small circular hole near one end.

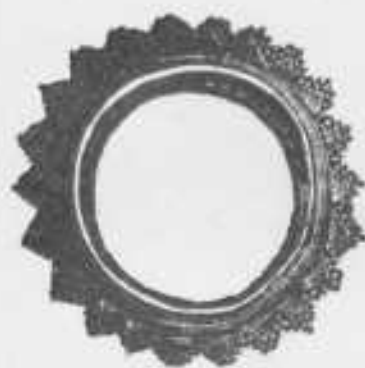


Fig. 5. A circular object with a textured surface, possibly a disc or a small wheel.

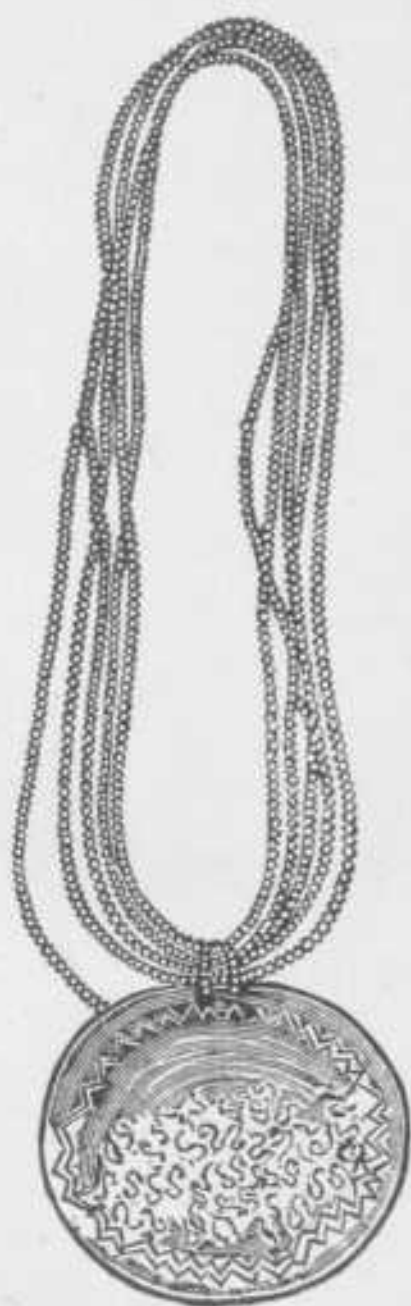
PLAAT



Armband van
zeeschelp, uit
de Lampongs



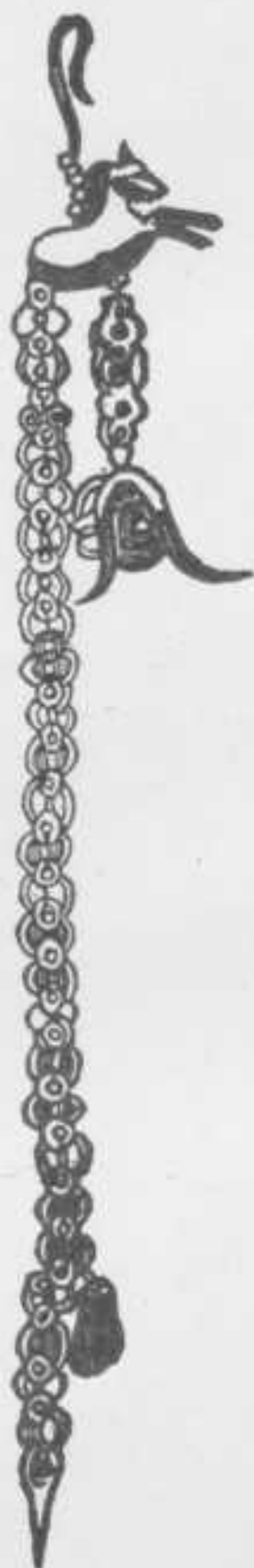
Armband voor vrou-
wen uit Goram
(schelpen armband).



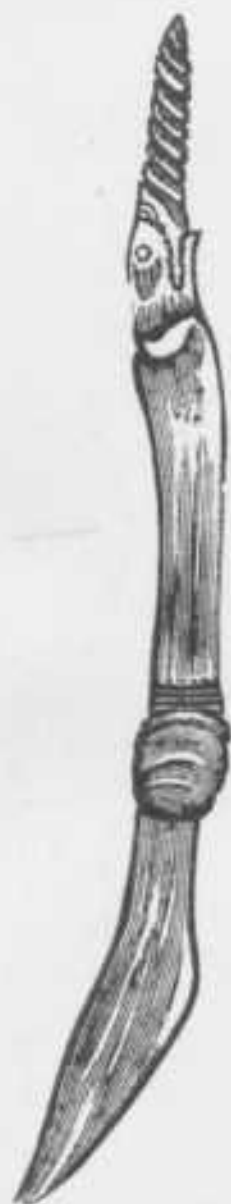
Halsband met fijn ge-
graveerd paarlemoe-
ren plaatje uit
Engano.



Armband van schelp
(jokoe) uit Midden
Celebes.



Palembangsche
horlogeketting,
gemaakt van het
hoornachtige uit-
was van den
rhinocerosvogel.



Mesje met door
snijwerk versierd
beenen heft uit
de W. afd. v.
Borneo.



Armband, uit zee-
schelp gesneden,
afkomstig van Nias
en Batoe eilanden.



Fig. 1. A circular object, possibly a coin or medallion, with a faint, illegible inscription or design on its surface.



Fig. 2. A long, thin, curved object, possibly a sword or dagger, with a hilt and a pointed tip.



Fig. 3. A circular object, possibly a coin or medallion, with a faint, illegible inscription or design on its surface.



Fig. 4. A long, thin, curved object, possibly a sword or dagger, with a hilt and a pointed tip.



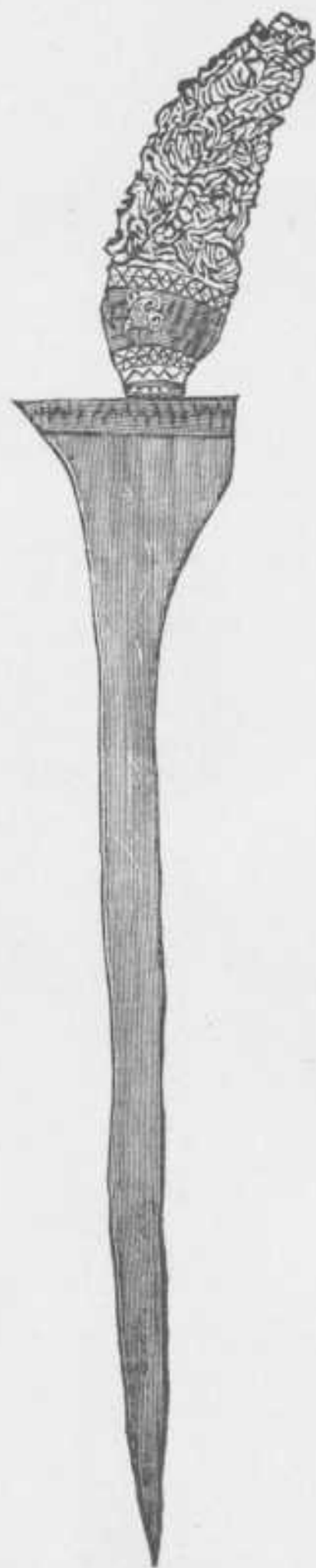
Fig. 5. A circular object, possibly a coin or medallion, with a faint, illegible inscription or design on its surface.

PLATE



THESE DRAWINGS ARE THE PROPERTY OF THE
OFFICE OF THE SECRETARY OF THE INTERIOR
AND ARE NOT TO BE REPRODUCED OR
COPIED IN ANY MANNER WITHOUT
THE WRITTEN PERMISSION OF THE
SECRETARY OF THE INTERIOR

PLAAT



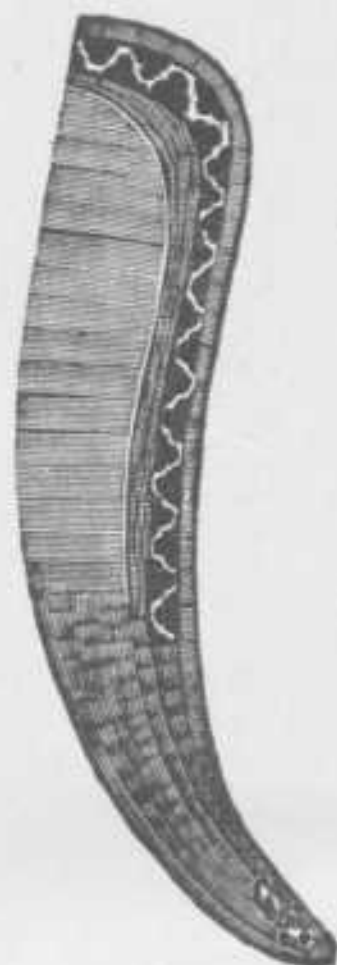
Kris met bewerkt heft
van been (Java).



Paarlemoeren lepel
Oeroe lilir) uit de
Tenimber eilanden.

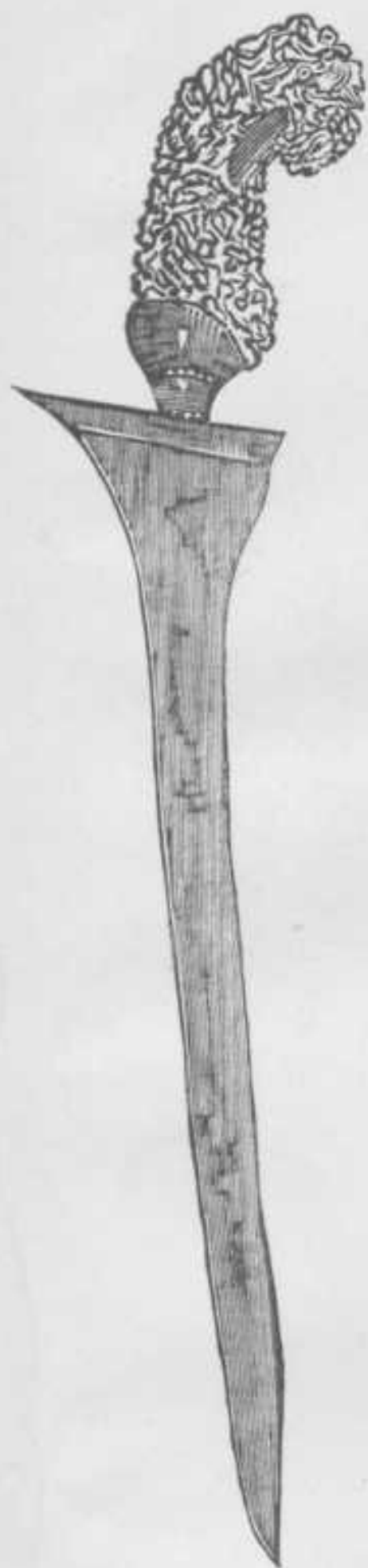


Papoesh neussieraad
van been.



Schildpadden kam
met uitgestoken
rand en punt
(Java).

VI.



Kris met bewerkt heft
van been (Java).



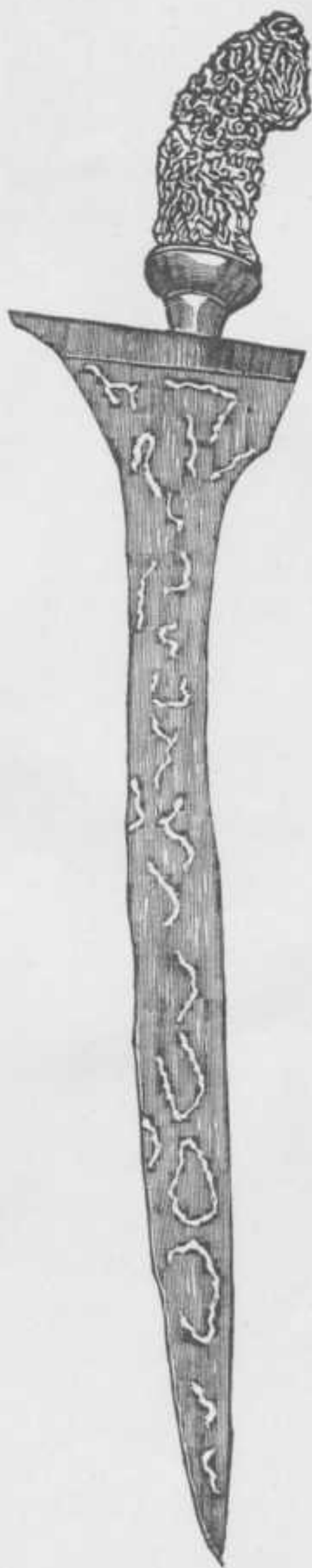
Paarlemoeren haken
voor gesnelde kop-
pen (W. afd. v.
Borneo).



Hoornen in-
strument om
koppen te
zetten.



Oorversiersel
van karbou-
wenbeen (Bab
bargroep).



Kris met bewerkt heft
van been (Java).

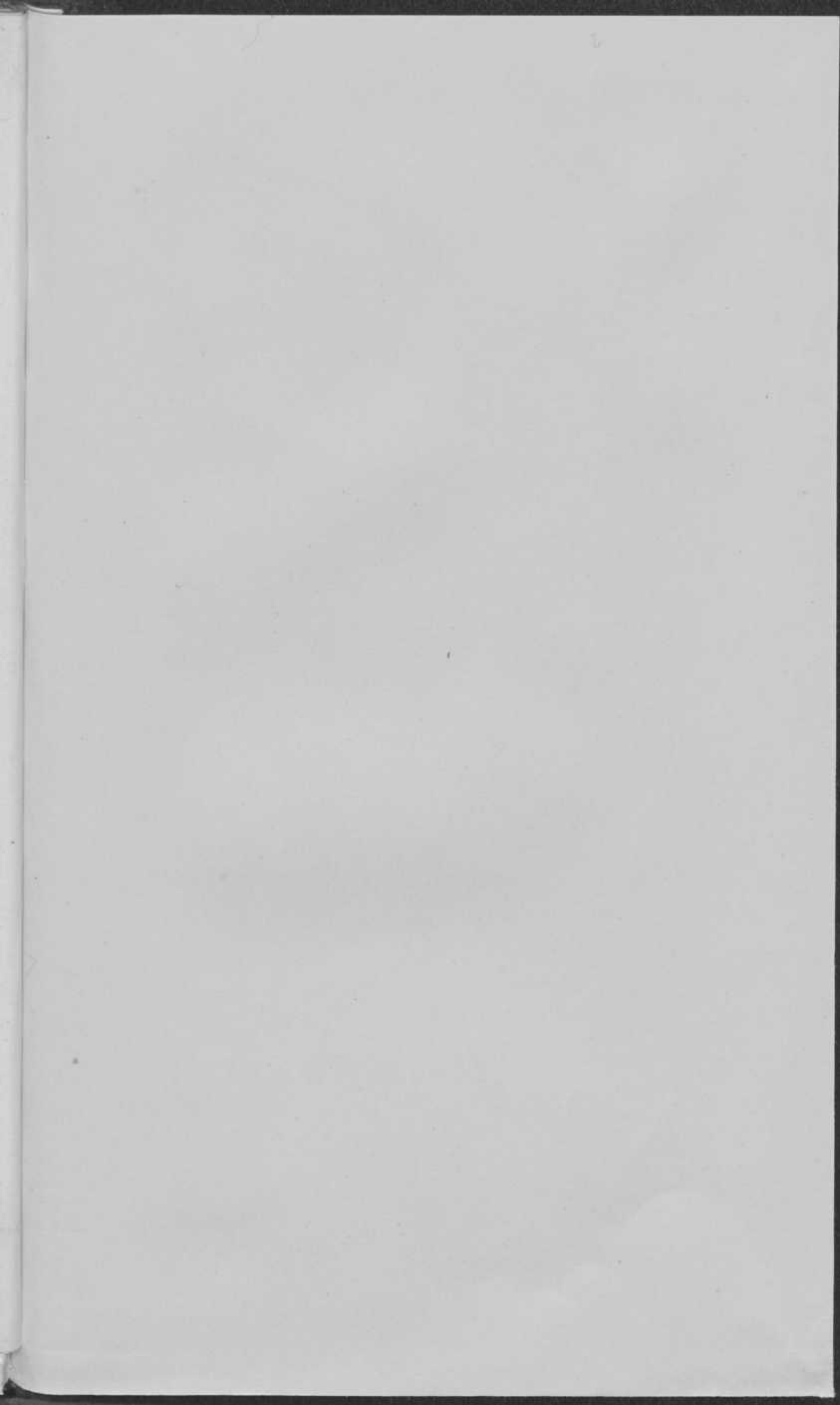
K 17 303-T

Handwritten text, possibly a signature or name, located in the center of the page.

Handwritten text, possibly a signature or name, located in the center of the page.

Handwritten text, possibly a signature or name, located in the center of the page.

Handwritten text, possibly a signature or name, located in the center of the page.





343/4208

