

VARMHÅNDS MUSEUM  
KARLSTAD  
1945

böjd form den s.k. "sjömanspipan". vars huvud är något större än de övriga sorterna. Formarna äro av metall och stål. Självva prässen består av underredet - en avlång, fyrkantig, platt och bräda - "uppståndaren" och "prässhandtaget", allt av trä samt ett skruvståd med prässkloss av gjutgods, som fasthåller gjutformen. Vid prässning handtaget är fästad en vertikalt ställd järnstång, avrundad i ena ändan och för utstansning av piphuvudet. Denna kallas "formdabben" och finnes i olika grovlekar. Dessutom användes ett verktyg, att göra hål i pipskaffet med och som benämnes "pipspeta". Efter prässningen uttages den nu framställda pipan ur gjutformen, avputsas med en böjd kniv och lägges till torkning. Därefter sker bränningen i en särskilt härför uppförd ugn och utföras långsam, stark upphettning under ungefär ett dygn. Som bränsle användes torrgran. Verkstaden där arbetet utföres kallades "pipehötta" och arbetarna, som voro sysselsatta där benämndes "höttehunner". Priset på dessa kritpipor var under den tid Stolpe sysslade med tillverkningen (cirka 40 år tillbaka) till att börja med cirka 2-3 kr. grosset, men mot slutet betalades inte mera än 85-90 öre för samma. I handeln betingade de ett pris av 2-3 öre st. och efterfrågan var stor, då piporna voro sköra och gingo lätt sönder. T. ex. vid bröllop, begravingar och andra sammankomster på landsbygden brukade man ställa fram ett fat med kritpipor, där de av gästerna, som så önskade, hade att förse sig. Numera ser man sällan till några kritpipor och tillverkningen av sådana har så gott som upphört.

S. Johnelius  
2/7 1945.