

# ENCYCLOPAEDIA CINEMATOGRAPHICA

Editor: G. WOLF

---

*E 1231/1968*

**Miao (Thailand, Tak-Provinz)**  
**Herstellen von Silberdraht und Anfertigen einer Kette**

Mit 4 Abbildungen

GÖTTINGEN 1974

---

INSTITUT FÜR DEN WISSENSCHAFTLICHEN FILM

Film E 1231

**Miao (Thailand, Tak-Provinz)**  
**Herstellen von Silberdraht und Anfertigen einer Kette**

F. SCHOLZ, Heidelberg

**Allgemeine Vorbemerkungen<sup>1</sup>**

Mit dem chinesischen Namen Miao wird ein Minoritätenvolk bezeichnet, das von Südwestchina (Szechuan, Kweichow, Hunan, Hupeh, Kwangsi und Yünnan) bis in die nördlichen Gebiete von Vietnam, Laos, Thailand und den Shan-Staat von Kengtung in Birma verbreitet ist. In Thailand, Laos und Vietnam lautet die Bezeichnung für die Miao Meo und in Birma Myaung. Die Gesamtzahl der Miao beträgt etwas mehr als 3 Millionen. Hiervon leben in China 2740000 (LEMOINE [60]), in Nordvietnam 219000 [63], in Thailand nach der Schätzung von YOUNG [68] 45000, in Laos nach LEMOINE [60] schätzungsweise 100000 bis 150000 und in Birma 7000 (WILLIAMS [67]).

Sprachlich wird das Miao mit dem Yao zur Miao-Yao-Sprachfamilie zusammengefaßt, deren verwandtschaftliche Stellung zu den sino-tibetanischen Sprachen jedoch noch nicht eindeutig geklärt ist. Von chinesischen Linguisten wird das Miao in drei Dialekte gegliedert: Hmong mit 1129000 Sprechern, Hmu mit 920000 Sprechern und Ko Shong mit 500000 Sprechern. Diese drei Dialekte, die besser als eigene Sprachen zu bezeichnen wären, sind untereinander unverständlich und gliedern sich in zahlreiche Unterdialekte auf, die ebenfalls untereinander noch beträchtliche Unterschiede aufweisen (LEMOINE [60]). Die in Hinterindien gesprochenen Miao-Dialekte gehören fast ausschließlich zum Hmong.

<sup>1</sup> Angaben zum Film und kurzgefaßter Filminhalt (deutsch, englisch, französisch) s. S. 16 u. 17.

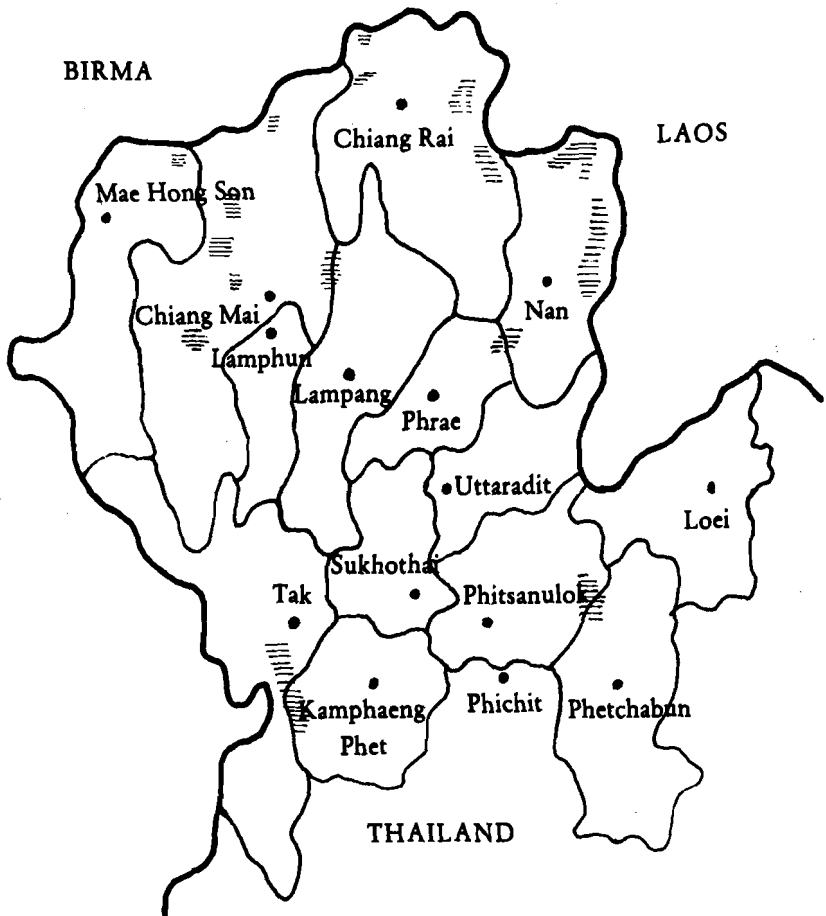


Abb. 1. Verbreitung der Miao in den Provinzen Nordthailands  
(Nach YOUNG [68])

Der chinesische Name Miao wird mit dem Schriftzeichen ‚Pflanze auf dem Feld‘ geschrieben, das u. a. auch Schößling, Trieb des unreifen Getreides bedeutet. Dieses Schriftzeichen hat Anlaß zu vielerlei phantasiereichen Interpretationen gegeben, die schon TERRIEN DE LACOUPERIE [66] als „graphische Mythologie“ bezeichnet hat. So sollte Miao bedeuten: Reispflanzer, Ackerbauer, Sohn der Erde, im übertragenen Sinn Bauerntölpel. Miao sollte in umgekehrter Interpretation auch jemanden

bezeichnen, der als Sammler von Wildpflanzen im Gegensatz zu den Ackerbau betreibenden Chinesen steht. Alles weist jedoch darauf hin, daß Miao lediglich die phonetische Wiedergabe der Eigenbezeichnung der Miao selber ist: Hmong, Hmao, Hmjo, Hmjau usw.

Schon in der Zeit vor der Han-Dynastie (206 v. Chr. bis 220 n. Chr.) wird der Name Miao in den chinesischen Quellen erwähnt. Ob diese Miao mit den heutigen Miao identisch sind, hat eine Fülle von Untersuchungen mit entgegengesetzten Ergebnissen hervorgebracht. Mit Sicherheit läßt sich allerdings nur erweisen, daß die in der Sung-Zeit (960 bis 1279 n. Chr.) erwähnten Miao, die im Grenzgebiet von Hunan und Kweichow zusammen mit den Yao, Liao, Chuang und Keh-lao siedeln, ethnisch den heutigen Miao entsprechen. Genauere Angaben über die Kultur und die Verbreitung der zahlreichen Miao-Gruppen erscheinen dann erst in den Quellen der Yüan-, Ming- und Mandschu-Zeit.

In Südwestchina sind die Miao im Verlaufe ihrer Geschichte besonders von Chinesen, Lolo- und Thai-Völkern kulturell stark beeinflußt worden, so daß das kulturelle Erscheinungsbild der verschiedenen Miao-Gruppen große Unterschiede aufweist. So betreiben in Ostkweichow einige Miao-Gruppen in den Tälern oder in den Bergen auf Terrassen Bewässerungsreisenanbau; in Westkweichow ist vielfach nur der Pflugbau auf Trockenfeldern möglich, wobei dann neben dem Pflugbau oder gar ausschließlich der Brandrodungsfeldbau auftritt. In Nordvietnam, Laos und Thailand wird Bewässerungsreisenanbau nur ausnahmsweise betrieben. Ebenso unterschiedlich wie die Wirtschaftsweise ist auch der Hausbau: Pfahlhaus, ebenerdiges Haus aus Stampflehmmauern mit Ziegeldach und ebenerdiges Haus aus Plankenholz mit Schindeldach oder Grasbedeckung. Regional begrenzt in ihrer Verbreitung sind Büffelkämpfe, Pferderennen, das Drachenbootfest und der Besitz von Bronzetrommeln. Von den meisten Miao wird Hanfstoff auf dem einschäftigen Webstuhl mit Fußzug gewebt, in Ostkweichow und Kwangsi dagegen ist der zweischäftige Webstuhl verbreitet, auf dem nur Baumwollstoff hergestellt wird. Die Ta-Hua Miao in Westkweichow und Yünnan sind besonders durch tibeto-birmanische Lolo-Gruppen beeinflußt worden. Sie züchten u. a. auch Schafe, verwenden Wolle in der Kleidung, stellen Filz her und kennen als Nahrungsmittel geröstetes Gerstenmehl (Tsamba). Die Sheng Miao, eine Untergruppe der Schwarzen Miao (Hmu) in Ostkweichow, sind von ihren Nachbarn, den zu den Thai-Völkern gehörenden Tung chia, äußerlich kaum zu unterscheiden. Kleidung, Hausbau, Wirtschaftsweise und Techniken sind bei beiden Gruppen gleich (BEAUCCLAIR [55]).

Die Einwanderung der Miao in den hinterindischen Raum, wo sie in den Gebirgen gewöhnlich in Höhenlagen über 800 m siedeln, scheint hauptsächlich durch die verstärkte chinesische Kolonisierung Kweichows

im 18. Jh., was zu zahlreichen Aufständen führte, ausgelöst worden zu sein. Während der Panthay- und der T'ai-P'ing-Rebellion in der Mitte des vergangenen Jahrhunderts kam es nochmals zu weiteren Abwanderungen. Nach Thailand sind die Miao sowohl von Laos als auch von Birma aus vorgedrungen, und sie haben in der Provinz Tak vorläufig den südlichsten Punkt ihrer Verbreitung erreicht.

In Thailand sind von den verschiedenen Miao-Gruppen nur die drei folgenden vertreten: 1. die Blauen Miao (Eigenbezeichnung: *H'moong Njua*), die von einigen Autoren auch als Grüne Miao bezeichnet werden und die von den Thai auf Grund einiger Unterschiede in der Frauenkleidung in Schwarze Miao (*Meo Dam*), Blumige Miao (*Meo Dawk*) und Gestreifte Miao (*Meo Lai*) unterschieden werden, wobei diese Unterscheidungen nicht besagen, daß diese Gruppen mit gleichnamigen Miao in China identisch sind; 2. die Weißen Miao (Eigenbezeichnung: *H'moong Deaw*, Thai-Bezeichnung: *Meo Khao*) und 3. die Armband-Miao (Eigenbezeichnung: *H'moong Gua M'ba*) (YOUNG [68]). Alle drei gehören zur Hmong-Dialektgruppe, wobei die Armband-Miao, die nur in zwei Dörfern vertreten sind, den Dialekt der Weißen Miao sprechen, aber von den Blauen Miao assimiliert werden. Der äußerliche Unterschied zwischen den Blauen und den Weißen Miao liegt in der Frauentracht: gebatigte Faltenröcke bei den Blauen Miao und blau-schwarze Hosen oder, in der Verbreitung sehr begrenzt, weiße Faltenröcke aus ungefärbtem Stoff bei den Weißen Miao.

Die größte eigenständige politische Einheit der Miao in Thailand ist das Dorf, dessen Größe im Verlaufe seines Bestehens beträchtlichen Schwankungen unterliegt. Neugründungen wachsen durch Zuwanderung, während ältere Dörfer durch Abwanderung kleiner werden. Die Dauer einer Siedlung erstreckt sich von wenigen Jahren bis zu über 20 Jahren, wobei die Ertragsfähigkeit des Dorfterritoriums das entscheidende Kriterium ist. Die Größe eines Dorfes schwankt zwischen 5 und 10 Häusern mit einer Einwohnerzahl von 30 bis 450.

Die Miao gliedern sich in patrilineare Namensgruppen (*Seng*), von denen für die Blauen Miao bisher 16 namentlich bekannt sind. Die in den Dörfern siedelnden Segmente dieser Namensgruppen, von denen in einem Dorf immer nur einige vertreten sind, haben die Tendenz, sich innerhalb des Dorfes zu Weilern zu gruppieren. Der Vorsteher des größten dieser Segmente ist gewöhnlich auch Vorsteher des Dorfes und wird von der thailändischen Verwaltung vielfach auch als solcher amtlich anerkannt. Die Vorsteher der anderen Segmente sind mit ihm zusammen für die inneren Belange des Dorfes verantwortlich. Die Namensgruppen sind exogam, doch ist es möglich, daß bei nicht direkter gemeinsamer Abstammung Mitglieder derselben Namensgruppe heiraten. Ebenfalls ist es möglich, daß Alleinstehende die Zugehörigkeit zu einer Namensgruppe wechseln.

Die Wirtschaftseinheit ist der Haushalt, der gewöhnlich aus einer patrilinear erweiterten Familie mit Eltern, den verheirateten Söhnen, deren Ehefrauen und Kindern und den unverheirateten Mädchen besteht. Verheiratete Söhne scheiden ungefähr im Alter von 30 Jahren aus dem Haushalt des Vaters aus und gründen einen eigenen Haushalt, während der jüngste Sohn im Haushalt der Eltern verbleibt. Die in einem Haushalt vereinigten Kernfamilien, die sowohl monogam als auch polygyn sein können, besitzen wirtschaftlich, die Arbeit auf dem Reisfeld und dessen Erträge ausgenommen, eine gewisse Selbständigkeit in Hinsicht auf die Schweine- und Hühnerhaltung und die Bearbeitung der Mohnfelder und ihrer Erträge.

Wirtschaftsgrundlage ist der Reisanbau auf Trockenfeldern, die nur in Ausnahmefällen bis zu drei Jahren bebaut werden. Wichtig ist ebenfalls der Mais, der gewöhnlich mit Mohn in Fruchtfolge angebaut wird. Das Opium, das sowohl für den Eigenverbrauch als auch für den Verkauf eine große Rolle spielt, ist in einigen Dörfern durch intensiven Gemüseanbau ersetzt worden. Angebaut werden ferner Hirse, Gurken, Melonen, Kürbisse, Knollenfrüchte wie Yams, Maniok, Taro, Süßkartoffeln, gelegentlich auch Kartoffeln, verschiedenartige Bohnen- und Kohlarten, Senf, Chili und Tabak. An Haustieren werden Hühner, Schweine, Hunde, seltener Wasserbüffel, Zeburinder und Ziegen gehalten. Das Pferd dient als Packtier und gelegentlich als Reittier. Mit Fallen und der Armbrust wird Jagd auf Kleinwild und Vögel, mit dem traditionellen Steinschloßgewehr oder moderneren Gewehrtypen auf größere Tierarten betrieben. Daneben werden auch Waldprodukte gesammelt, deren wirtschaftliche Bedeutung schwer zu bestimmen ist.

#### **Der Schmied bei den Miao**

Bei den Miao ist der Schmied, der fast immer zugleich Eisen- und Silberschmied ist, der einzige handwerkliche Spezialist, der jedoch seine Tätigkeit nicht als Hauptbeschäftigung ausübt. Gewöhnlich sind in einem Dorf mehrere Schmiede tätig. Während Silberschmuck hauptsächlich in den Wochen vor dem im Dezember/Januar stattfindenden Neujahrsfest angefertigt wird, werden die Eisenarbeiten saisonweise im Zusammenhang mit den Feldbautätigkeiten wie Schlagen der Felder, Einsaat, Jäten und Ernte ausgeführt.

Haumesser, Blatthacken, Axtklingen, Sichel, Klingen für die Erntemesser und Werkzeuge für die Holzbearbeitung werden aus gekauftem Barren- oder Bandeisen angefertigt. Grabstockspitzen werden aus Gußeisen gegossen, wobei zerbrochene gußeiserner Kochschalen als Ausgangsmaterial dienen. Einige Schmiede beherrschen die Technik, die Gewehrläufe für die Vorderlader und den Abzugsmechanismus zu schmieden, doch sind heute Läufe billiger auf dem Markt zu erwerben.

An Silberschmuck stellt der Schmied Hals-, Arm-, Ohr- und Finger-  
ringe her, wobei die Halsringe sowohl als Voll- als auch als Hohlringe  
angefertigt werden. Ein Halsring wird oft mit einer verzierten Schmuck-  
platte und einer Kette zu einem Gehänge kombiniert. Bis zu sechs Hals-  
ringe von jeweils etwas unterschiedlichem Durchmesser werden auch  
zu einer Art Halskragen zusammengelötet. Silbergürtel werden in den  
Silberläden der Städte gekauft.

Das zur Schmuckanfertigung verwendete Silber besteht aus Barren, die  
gewöhnlich ca. 380 g = 10 *Tamlüing* (Unzen) = 25 Baht-Gewicht  
schwer sind und die 400 Baht (80 DM) kosten. Neben altem Schmuck  
werden auch Münzen eingeschmolzen: indochinesische Piaster (Rauh-  
gewicht 27,215, Feingehalt 900), indische Rupien (Rauhgewicht 11,663,  
Feingehalt  $915\frac{2}{3}$ ) und thailändische Baht (Rauhgewicht 15,292, Fein-  
gehalt 928). Das Silber wird vor und nach der Arbeit auf einer ungleich-  
armigen Laufgewichtswaage gewogen.

Neben dem Silberschmuck werden auch Wendelringe aus Eisen für  
Hals, Arm und Fuß geschmiedet sowie Ringe, die aus je einem mit-  
einander verdrehten Silber-, Kupfer- und Eisendraht bestehen.

Die Schmiede ist ein freistehendes Gebäude, das mit Dachmatten aus  
Gras oder Bambusziegeln gedeckt ist und bei dem wenigstens eine  
Seitenwand nur bis zur halben Höhe aufgeführt ist, um bei der Arbeit  
genügend Licht zu geben. In der Mitte einer Seitenwand steht die Esse,  
die aus einem quadratischen und mit Erde aufgefüllten Holzrahmen-  
kasten von 1,2 m Seitenlänge und 0,7 m Höhe besteht. Rechts neben  
der Esse liegt auf zwei gegabelten Pfosten der zylindrische Kolben-  
blasebalg, dessen Tondüse, die mit dem Blasebalg durch ein Verbindungs-  
rohr aus Bambus verbunden ist, in der Mitte der Esse neben der Feuer-  
grube liegt. Der meist viereckige Amboß von ca. 8 cm Kantenlänge ist  
in einen runden Holzklotz eingesetzt. Als weitere Einrichtung gibt es  
einen zweiten runden Holzklotz zum Sitzen oder als Arbeitsfläche, einen  
Tisch, einen Korb mit Holzkohle, ein Wasserbecken aus Bambus oder  
einen Wassereimer zum Abschrecken und Abkühlen der Werkstücke  
und der Zangen.

Das Werkzeug besteht aus Hämmern und Greifzangen verschiedener  
Größe, Winkeleisen zum Tüllenschmieden, Meißeln, Feilen, Draht-  
zieheisen, Punzen, Gußform und Formholz zur Herstellung von Guß-  
tiegeln. Die Werkzeuge werden teilweise selber hergestellt oder auch  
gekauft.

Bei der Arbeit, besonders bei Eisenarbeiten, wird der Schmied vielfach  
vom Auftraggeber unterstützt. Die Bezahlung erfolgt in Geld oder  
Opium. So wird z. B. für ein Haumesser, für das der Schmied das  
Eisen liefert, 1 *Tamlüing* Opium im Wert von 40 Baht (8 DM) ge-  
geben.

In den Filmen E 1231, E 1232 und E 1233 (vgl. [1], [2] und [3]) werden alle Arbeitsvorgänge von einem Schmied namens KAI aus dem Dorf Ban Meo Mai durchgeführt. Er hat wie sein Bruder das Handwerk bei seinem Vater erlernt und ist einer von sechs Schmieden des Dorfes.

### Filmbeschreibung

Der Schmied KAI kommt zu seiner Schmiede und betritt sie, indem er über die niedrige Seitenwand tritt. Mit einer Zange haltend hat er ein Stück glühender Holzkohle mitgebracht, die er vor der Düse des Blasebalges in die mit Holzkohle gefüllte Feuergrube der Esse legt. Ein Junge, der als Helfer den Blasebalg bedient, setzt diesen durch gemächliches Ziehen und Schieben der Kolbenstange in Gang. Nach kurzer Zeit ist die Glut entfacht. Inzwischen hat der Schmied zerhacktes Silber in ein Tuch gewickelt und in einen trockenen Schmelztiegel gelegt. Er kommt nun zur Esse, schiebt mit einer Zange die Glut auseinander, macht eine kleine Vertiefung und stellt den Schmelztiegel hinein. Um den Tiegel herum häuft er dann Holzkohle auf und bedeckt ihn noch mit mehreren Handvoll Holzkohle. Der Junge setzt den Blasebalg wieder in Bewegung, und nach kurzer Zeit ist die aufgehäuften Holzkohle zur vollen Glut entfacht.

Nach einer halben Stunde setzt der Junge am Blasebalg aus. Der Schmied schiebt mit einem Stock die Holzkohle, die den Tiegel bedeckt, beiseite, greift den Rand des hellweiß glühenden Tiegels mit einer Zange, lockert den Tiegel und hebt ihn etwas an. Mit einem Blasrohr bläst er mehrmals in den Tiegel und entfernt auf diese Weise die auf der Oberfläche des geschmolzenen Silbers schwimmende Holzkohle. Jetzt nimmt er eine eiserne Gußform, fettet sie mit Schweinefett ein und ergreift sie mit einer kleinen Zange, die er in der linken Hand hält. Mit einer zweiten Zange, die er in der rechten Hand hält, ergreift er den Tiegel, dessen Rand schon etwas abgekühlt und dunkel geworden ist, hebt ihn aus der Glut heraus und gießt das flüssige Silber in die Form, wobei Flammen aus der Form herausschlagen. Während er den Tiegel beiseite legt, läßt er die Gußform ausflammen und das Silber erstarren. Die Gußform trägt er dann zum Amboßklotz, dreht sie um, so daß der gegossene Silberbarren herausfällt.

Der Schmied beginnt nun mit dem Strecken des Barrens. Er ergreift ihn mit einer Zange, legt ihn auf den Amboß und bearbeitet seine Breitseiten mit der flachen Seite des Hammers, der Bahn. Nachdem der Barren wieder in der Glut erhitzt worden ist, werden auf den Breitseiten des Barrens mit der keilförmigen und abgerundeten Seite des Hammers, der Finne, dicht nebeneinanderliegende Einschläge angebracht. Nach erneutem Erhitzen wird dann wieder mit der Bahn des



Hammers gearbeitet. In dieser Weise wird die Arbeit fortgesetzt: Erhitzen, schlagen mit der Finne, erhitzen, schlagen mit der Bahn, wobei Breitseiten und Schmalseiten des Barrens abwechselnd von der Mitte aus bearbeitet werden.

Nachdem der Barren zu einem runden Stab von 50 cm Länge gestreckt worden ist, nimmt der Schmied einen größeren Hammer und streckt den Stab weiter auf eine Länge von 60 cm, indem er nur mit der Bahn

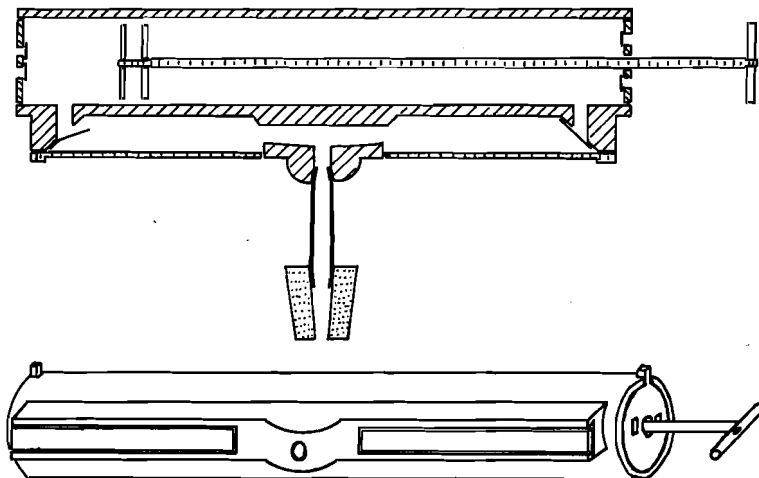


Abb. 2. Zylindrischer Kolbenblasebalg  
 Länge: 116 cm,  $\varnothing$ : 20 cm  
 Die aus Hühnerfedern bestehende Dichtung des Kolbens  
 ist in der Schnittzeichnung nicht eingezeichnet

des Hammers schlägt. Hierauf wird der Stab im Feuer erhitzt und anschließend in einem Eimer Wasser abgeschreckt. Bei der Weiterarbeit, die von nun an ohne Hilfe der Zange geschieht, wird jeweils ein Ende des Stabes erhitzt, dann von der Mitte des Stabes aus gestreckt und anschließend im Wasser abgeschreckt, so daß es ohne Verbrennungsgefahr mit der Hand gefaßt werden kann. Das Abkühlen im Wasser entfällt, nachdem der Stab die Länge von 1 m erreicht hat.

Nach drei Stunden ununterbrochener Arbeit ist der Stab auf 2,35 m Länge gestreckt worden. Der Schmied hämmert nun ein Ende etwas zu und steckt die Spitze in das größte Loch des Drahtzieheisens, um den bisher erreichten Durchmesser des Stabes zu überprüfen. Da der Stab zum Drahtziehen noch einen zu großen Durchmesser aufweist, muß er

noch weiter mit dem Hammer bearbeitet werden. Da die Länge des Stabes für die Weiterarbeit zu unhandlich ist, wird dieser in der Mitte geteilt. Der Schmied legt ihn in seiner Mitte auf den linken Zeigefinger, tariert ihn aus und überprüft so das gleiche Gewicht beider Seiten. Dann wird er auf den Amboß gelegt und mit einer zerbrochenen Axtklinge, die als Schrotmeißel dient, in zwei Teile geteilt. Beide Hälften werden nochmals nebeneinander gelegt, um die Länge zu überprüfen.



Abb. 3. Drahtzieheisen

Länge: 27,5 cm, Breite: 2,2 cm, Dicke: 0,5 cm,  
 Lochdurchmesser (von oben nach unten): 3,5 /  
 3,4 / 2,8 / 3 / 2,6 / 2,2 / 3,3 / 1,85 / 2,2 / 1 /  
 2 / 1,2 / 1,6 / 0,8 / 0,6 mm

Jede der Hälften wird nun weiter auf die Länge von 1,80 m gestreckt, so daß der ursprüngliche Barren zu insgesamt 3,60 m Vordraht ausgehämmert worden ist.

Am nächsten Morgen beginnt die Arbeit des eigentlichen Drahtziehens. Neben dem Blasebalg ist inzwischen ein Pfahl in die Erde gesetzt worden, in dessen oberes Ende ein Durchziehloch eingestemmt worden ist. Das zugespitzte Ende des gehämmerten Vordrahtes wird nun in das größte Loch des Zieheisens, das vorher etwas mit Schweinefett eingefettet worden ist, gesteckt. Die Spitze des Drahtes wird dann durch das Durchziehloch des Pfostens gesteckt, so daß das Zieheisen am

Pfosten aufliegt. Die durchgesteckte Spitze wird zu einer Schlaufe gebogen und um den Dorn, der sich auf der Achse der T-förmigen Drahtwinde befindet, gelegt. Der Schmied dreht nun die Winde, wodurch der Draht durch das Loch des Zieheisens gezogen und auf der Achse der Winde aufgewickelt wird. Kurz bevor der Draht ganz durchgezogen ist,

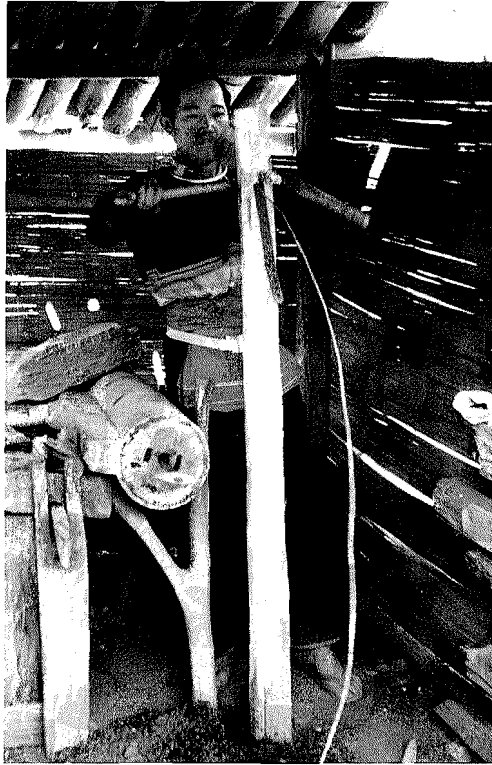


Abb. 4. Drahtziehen

dreht er den Griff von der linken auf die rechte Seite des Pfostens, dreht die Winde kurz gegen die Aufwickelrichtung des Drahtes, lockert dadurch die aufgewickelte Drahtspirale, dreht die Spirale so, daß er die Befestigungsschlaufe vom Dorn abheben kann und zieht dann die Spirale von der Achse ab. Hierbei ist das Ende des Drahtes durch das Loch des Zieheisens geglitten und auf die Erde gefallen.

Die Drahtspirale wird nun in die Glut der Esse gelegt und erhitzt, dann mit der Zange ergriffen und im Wasser abgeschreckt. Das zuletzt

durchgezogene Drahtende der Spirale wird nun gerade gebogen, auf den Amboß gelegt, spitz zugehämmert und mit einer Feile noch spitzer zugefeilt. Die Spitze wird, nachdem sie in dem Loch für den zweiten Durchgang eingepaßt worden ist, nochmals im Feuer erhitzt und abgeschreckt. Hierauf wird der Draht entgegen der vorhergehenden Durchziehrichtung durch das Zieheisen gezogen. Es folgen noch zwei weitere Durchzüge mit jeweils geringer werdendem Lochdurchmesser, bei denen der Draht mit der T-förmigen Winde durchgezogen wird. Beim letzten, fünften Durchgang wird der Draht auf einen an einem Ende gewinkelten Eisenstab von 5,6 mm Durchmesser, der dem inneren Durchmesser der späteren Kettenglieder entspricht, gewickelt. Der Draht wird sorgfältig und in dicht nebeneinanderliegenden Windungen aufgewickelt. Bei den jeweiligen Durchgängen durch die Löcher des Zieheisens wurden folgende Lochgrößen benutzt: 3,5 mm, 2,8 mm, 2,2 mm, 2 mm und 1,85 mm. Jeder Durchgang dauerte nicht länger als eine Minute. Jeder der beiden Vordrähte von 1,80 m Länge wurde zu einer Länge von 5,5 m ausgezogen.

Der Schmied legt den Eisenstab mit dem aufgewickelten Draht nun auf den Amboß und schlägt mit dem Hammer das zuletzt durchgezogene Ende an den Stab an. Dann setzt er sich auf einen niedrigen Holzklotz und legt den Stab auf einen zweiten Holzklotz, setzt einen Meißel auf die Windungen der Spirale und schlägt sie mit einem Hammer längs auf der Spirale durch. Die so gewonnenen Ringglieder zieht er vom Stab ab und beginnt, sie zu einer Kette zusammenzufügen.

Auf die flach liegenden Glieder schlägt er zuerst mit einem kleinen Hammer, so daß ihre Enden auf gleiche Höhe zu liegen kommen und sich berühren. Dann werden sie senkrecht gestellt, so daß der Spalt nach oben weist, und mit einem Schlag des Hammers werden die sich berührenden Enden zusammengehämmert. Nachdem er zwei Ringe fertig hat, wird bei einem Ring der Spalt mit einem Meißel wieder geöffnet, der zweite Ring eingehängt und der Spalt wieder zugehämmert. Beim Verlängern der Kette werden immer zuerst zwei Ringe zusammengefügt, dann ein Ring von ihnen wieder aufgespalten, in das letzte Glied der Kette eingehängt und wieder zugehämmert. Insgesamt stellt der Schmied aus den 11 m Draht 392 Ringe her, die er zu zwei Dreifachketten zusammenfügt.

### Filmveröffentlichungen

Während der Dokumentationsfilm-Expedition des IWF nach Thailand 1964/65 sind folgende Filme entstanden:

- [1] Miao (Thailand, Tak-Provinz) — Herstellen von Silberdraht und Anfertigen einer Kette. Film E 1231/1968.

- [2] Miao (Thailand, Tak-Provinz) — Verzieren der Schmuckplatte eines Silbergehänges. Film E 1232/1968.
- [3] Miao (Thailand, Tak-Provinz) — Herstellen von Tontiegeln zum Silberschmelzen. Film E 1233/1968.
- [4] Miao (Thailand, Tak-Provinz) — Herstellen eines Gewürzmörser. Film E 1234/1968.
- [5] Miao (Thailand, Tak-Provinz) — Herstellen einer Wasserbütte. Film E 1235/1968.
- [6] Miao (Thailand, Tak-Provinz) — Wasserholen. Film E 1236/1968.
- [7] Miao (Thailand, Tak-Provinz) — Herstellen einer Wasserpfeife. Film E 1237/1968.
- [8] Miao (Thailand, Tak-Provinz) — Schnitzen einer Armbrust. Film E 1238/1968.
- [9] Miao (Thailand, Tak-Provinz) — Binden eines Turbans. Film E 1253/1967.
- [10] Miao (Thailand, Tak-Provinz) — Batiken eines Kindertragtuches. Film E 1270/1967.
- [11] Miao (Thailand, Tak-Provinz) — Herstellen von Hanfgarn zum Weben. Film E 1272/1967.
- [12] Miao (Thailand, Tak-Provinz) — Herrichten der Kette beim Hanfweben. Film E 1273/1968.
- [13] Miao (Thailand, Tak-Provinz) — Hanfweben auf dem Trittwebstuhl. Film E 1274/1967.
- [14] Miao (Thailand, Tak-Provinz) — Opiumernte. Film E 1275/1968.
- [15] Miao (Thailand, Tak-Provinz) — Opiumrauchen. Film E 1276/1968.
- [16] Miao (Thailand, Tak-Provinz) — Entkörnen und Mahlen von Mais. Film E 1277/1968.
- [17] Miao (Thailand, Tak-Provinz) — Begräbnis eines Knaben. Film E 1278/1967.
- [18] Miao (Thailand, Tak-Provinz) — Satteln eines Packpferdes. Film E 1279/1968.
- [19] Miao (Thailand, Tak-Provinz) — Herstellen von Räucherstäbchen. Film E 1280/1968.
- [20] Miao (Thailand, Tak-Provinz) — Kindertragen mit einem Rückentuch. Film E 1281/1968.
- [21] Miao (Thailand, Tak-Provinz) — Schnitzen eines Spielkreisels. Film E 1282/1968.
- [22] Miao (Thailand, Tak-Provinz) — Laufspiel der Knaben »Tsa-Ge«. Film E 1294/1968.
- [23] Miao (Thailand, Tak-Provinz) — Kreiselspiel »Tau du lu«. Film E 1295/1968.
- [24] Miao (Thailand, Tak-Provinz) — Federballspiel »Tau ndi«. Film E 1296/1968.
- [25] Miao (Thailand, Tak-Provinz) — Wurfspiel »Saba«. Film E 1297/1967.
- [26] Miao (Thailand, Tak-Provinz) — Ball- und Kreiselspiel am Neujahrsfest. Film E 1298/1968.
- [27] Miao (Thailand, Tak-Provinz) — Schweineopfer am Neujahrsfest. Film E 1299/1967.

- [28] Miao (Thailand, Tak-Provinz) — Hühneropfer. Film E 1300/1967.
- [29] Miao (Thailand, Tak-Provinz) — Tanz eines Mundorgelspielers. Film E 1312/1968.
- [30] Miao (Thailand, Tak-Provinz) — Liedvortrag. Film E 1313/1968.
- [31] Akha (Thailand, Chieng Rai-Provinz) — Entkernen von Baumwolle mit einer Entkernungsmaschine. Film E 1241/1968.
- [32] Akha (Thailand, Chieng Rai-Provinz) — Auflockern und Walken von Baumwolle. Film E 1242/1967.
- [33] Akha (Thailand, Chieng Rai-Provinz) — Spinnen von Baumwolle. Film E 1243/1967.
- [34] Akha (Thailand, Chieng Rai-Provinz) — Schären einer Baumwoll-Webkette. Film E 1244/1967.
- [35] Akha (Thailand, Chieng Rai-Provinz) — Weben von Baumwolle auf dem Trittwebstuhl. Film E 1245/1968.
- [36] Akha (Thailand, Chieng Rai-Provinz) — Herstellen einer Bastmatte. Film E 1246/1968.
- [37] Akha (Thailand, Chieng Rai-Provinz) — Binden einer Dachmatte. Film E 1247/1967.
- [38] Akha (Thailand, Chieng Rai-Provinz) — Bau eines Wohnhauses. Film E 1249/1968.
- [39] Akha (Thailand, Chieng Rai-Provinz) — Schmieden eines Haumessers. Film E 1250/1968.
- [40] Akha (Thailand, Chieng Rai-Provinz) — Herstellen einer Haumesserscheide. Film E 1251/1968.
- [41] Akha (Thailand, Chieng Rai-Provinz) — Flechten eines Deckelkorbes. Film E 1252/1968.
- [42] Akha (Thailand, Chieng Rai-Provinz) — Herstellen einer Feder-Zierschnur. Film E 1284/1968.
- [43] Akha (Thailand, Chieng Rai-Provinz) — Kettflechten einer Zierschnur aus Baumwolle und Samenkörnern. Film E 1285/1967.
- [44] Akha (Thailand, Chieng Rai-Provinz) — Männertanz. Film E 1286/1968.
- [45] Akha (Thailand, Chieng Rai-Provinz) — Mädchentänze. Film E 1287/1967.
- [46] Akha (Thailand, Chieng Rai-Provinz) — Hundeopfer beim Hausbau. Film E 1301/1968.
- [47] Akha (Thailand, Chieng Rai-Provinz) — Säbeltanz. Film E 1302/1968.
- [48] Lisu (Thailand, Tak-Provinz) — Tanz am Neujahrsfest. Film E 1303/1967.
- [49] Schwarze Lahu (Thailand, Tak-Provinz) — Tanz am Neujahrsfest. Film E 1239/1968.
- [50] Schwarze Lahu (Thailand, Tak-Provinz) — Enthülsen von Reis mit der Tretstampfe. Film E 1240/1968.
- [51] Schwarze Lahu (Thailand, Tak-Provinz) — Herstellen eines Bambusbrettes. Film E 1248/1968.
- [52] Schwarze Lahu (Thailand, Tak-Provinz) — Weben von Tragbändern für Schultertaschen. Film E 1271/1968.

- [53] Schwarze Lahu (Thailand, Tak-Provinz) — Betelkauen. Film E 1283/1968.
- [54] Wegsenden von Geistern aus einem Dorf der Schwarzen Lahu in Nordthailand. Film D 969/1968.

### Literatur

- [55] BEAUCLAIR, I. DE: A Miao tribe of Southeast Kweichow and its cultural configuration. Bull. of the Inst. of Ethnology, Acad. Sinica No. 10 (1960), 127—199.
- [56] BERNATZIK, H. A.: Akha und Meau. 2 Bde. Wagner'sche Universitätsdruckerei, Innsbruck 1947.
- [57] BÜHLER, A.: Hanfverarbeitung und Batik bei den Meau in Nordthailand. Ethnol. Z. Zürich 1 (1972), 61—81.
- [58] CRESSON et R. JEANNIN: La toile Mèò. Inst. Indochinois pour l'étude de l'homme 6 (1943), 435—447.
- [59] LEBAR, F. M., G. C. HICKEY and J. K. MUSGRAVE: Ethnic groups of Mainland Southeast Asia. Human Relation Area Files Press, New Haven 1964.
- [60] LEMOINE, J.: Un village Hmong Vert du Haut Laos. Editions du CNRS, Paris 1972.
- [61] LEMOINE, J.: L'initiation du mort chez les Hmong. L'Homme 12 (1972), No. 1, 105—134, No. 2, 85—125, No. 3, 84—110.
- [62] MORÉCHAND, G.: Le chamanisme des Hmong. BEFEO 54 (1968), 53—294.
- [63] Mountain regions and national minorities. Vietnamese Studies No. 15, Hanoi 1968.
- [64] NEEDHAM, J.: Science and civilisation in China. Vol. 4, Pt. II. Cambridge University Press 1965.
- [65] Report of the United Nations Survey Team on the economic and social needs of the opium-producing areas in Thailand. Government House Printing Office, Bangkok 1967.
- [66] TERRIEN DE LACOUPERIE, A. E. J. B.: The languages of China before the Chinese. London 1887.
- [67] WILLIAMS, A.: An introduction to the races of Burma. The Guardian. Burma's National Magazine 8,3 (1971), 38—44.
- [68] YOUNG, G.: The hill tribes of Northern Thailand (A socio-ethnological report). Monograph No. 1. 2nd. ed. The Siam Society, Bangkok 1962.

---

### Angaben zum Film

Das Filmdokument wurde 1968 zur Auswertung in Forschung und Hochschulunterricht veröffentlicht. Stummfilm, 16 mm, schwarzweiß, 148 m, 13 ½ min (Vorführgeschw. 24 B/s).

Die Aufnahmen entstanden im Jahre 1965 im Rahmen der Dokumentationsfilm-Expedition des Instituts für den Wissenschaftlichen Film, Göttingen

(Direktor: Prof. Dr.-Ing. G. WOLF), nach Thailand 1964/65, Univ.-Doz. Dr. H. MANNENDORFF, Wien, Dr. F. SCHOLZ, Heidelberg, Dr. K. VOLPRECHT, Göttingen; Aufnahme H. SCHLENKER, Schweningen; Bearbeitung Dr. A. M. DAUER, Göttingen.

Die Expedition wurde von der Stiftung Volkswagenwerk unterstützt.

### **Inhalt des Films**

In einem Schmelztiegel aus Ton schmilzt ein Schmied Silber und gießt es zu einem Barren, den er zu einem dünnen Silberstab aushämmert und mit einem Zieheisen zu Draht auszieht. Anschließend dreht er ihn auf einer Eisenwinde zu einer Spirale und schlägt diese mit einem Meißel zu kleinen Silberringen auf, die er zu einer Kette zusammenfügt.

### **Summary of the Film**

A smith pours silver from a clay crucible; he then hammers out the resulting ingot into a thin rod which he draws into wire by means of a wire-drawing plate. He then gives it a spiral form by turning it on an iron windlass. This spiral is divided by means of a chisel into small silver rings which are linked together to form a chain.

### **Résumé du Film**

Un orfèvre fond de l'argent dans un creuset d'argile et en coule une barre. Ensuite il martelle le métal et obtient une mince baguette qu'il tréfile avec une filière. Ceci fait, il tourne la file en spirale, sectionne cette spirale en plusieurs petits anneaux et réunit ceux-ci en chaîne.