

ENCYCLOPAEDIA CINEMATOGRAPHICA

Editor: G. WOLF

E 191/1959

Senugo — Westafrika (Obervolta) **Schmieden von Eisen**

Mit 1 Abbildung

GÖTTINGEN 1962

INSTITUT FÜR DEN WISSENSCHAFTLICHEN FILM

Der Film ist ein Forschungsdokument und wurde zur Auswertung in Forschung und Hochschulunterricht veröffentlicht
Länge der Kopie (16-mm-Stummfilm, schwarz-weiß): 71 m
Vorführdauer: 6½ Min. — Vorführgeschwindigkeit: 24 B/s

Die Aufnahme des Films erfolgte im Jahre 1955 mit Unterstützung der Deutschen Forschungsgemeinschaft während der Afrika-Expedition des Hamburgischen Museums für Völkerkunde und Vorgeschichte (Direktor: Prof. Dr. F. TERMER)
durch Dr. K. DITMER, Hamburg
Bearbeitet und veröffentlicht durch
das Institut für den Wissenschaftlichen Film, Göttingen
(Direktor: Dr.-Ing. G. WOLF)
Sachbearbeitung: Prof. Dr. G. SPANNAUS

Senufo — Westafrika (Obervolta)

Schmieden von Eisen

Filmbeschreibung von Dr. K. DITTMER, Hamburg

Im ersten Teil wird das Schmieden eines Messers gezeigt, im zweiten das eines eisernen Armreifens mit aufgeschweißtem Mäanderband als Verzierung. Mit einem Dechsel wird der Messergriff geschnitzt.

I. Allgemeine Vorbemerkungen

Zur Kultur der Senufo

Die Senufo bewohnen das nördliche Drittel der Elfenbeinküste und den anschließenden Teil des Territoriums Sudan entlang der Grenze zu Ober-Volta, nördlich bis etwa zur Höhe von Bamako. Im Film werden die am weitesten östlich, im Kreis Banfora in Ober-Volta, siedelnden Senufo gezeigt. In diesem mittleren Senufoland ist die Ebene von Bergketten gegliedert, die zum Teil als nackter Fels und in Gestalt von bizarren „Falaises“ zutage treten. Bestimmte Hochflächen, z. B. im Canton Sindou, sind ganz aus Laterittafeln mit eisenhaltigen Blöcken gebildet, die seit alters her von Schmieden ausgebeutet werden. Hier geht die nördliche Trockenwaldsteppe in die sudanische Feuchtsteppe im Süden über. Die Sprache der Senufo gehört zu den Gur-Sprachen (sudanische Klassensprache). Kulturell sind die Senufo Vertreter der ältesten Schicht westsudanischer Pflanzer, die seit dem Mittelalter starke Beeinflussungen durch die Städte und Staaten (z. B. Sikasso und Kong) bildenden Mande-Dyula erfuhren.

Wirtschaft: Die Senufo sind nur mittelmäßige Jäger, dafür ausgezeichnete Ackerbauer. Wegen der meist nur geringen Humusdecke müssen sie ihre Felder alle drei Jahre verlegen, oft bis zu 10 km Entfernung von ihren möglichst an Flußläufen angelegten Siedlungen. Hauptnahrungsmittel sind im Norden Hirsen und Trockenreis, im Süden Knollenpflanzen (Yams, Maniok, Taro, Bataten) und Bananen. Rinder werden als Opfertiere und Wertbesitz, Schafe, Ziegen und Hunde in größeren Mengen zum gleichen Zweck gehalten. Handwerk wird von den Senufo vorwiegend als Hauswerk betrieben. Zwischen ihnen leben Mande-Dyula-Gruppen in dörflichen Quartieren und in Städten als

Berufshandwerker (Schmiede, Gelbgießer, Weber, Lederarbeiter), Kaufleute und — wie auch Fulbe — als Rinderhirten in Diensten wohlhabender Viehbesitzer. Die Großfamilien verbinden ihre zylindrischen Kegeldachhäuser durch Trockenmauern zu geschlossenen Gehöften, die sich meist eng zu größeren Dörfern zusammendrängen.

Gesellschaft: Die kleinste und gleichzeitig wichtigste Wirtschafts- und Sozialeinheit ist die — im Norden patrilineare — Großfamilie. Sie wird vom ältesten Manne geleitet, der als „lebender Ahne“ gleichzeitig Priester des häuslichen Ahnenkultes ist. Der vom Dorfgründer in direkter Linie abstammende Älteste ist als „Erdherr“ allein zur Landvergabe berechtigt. Über den altüberkommenen Ältestenrat hatten die kriegerischen Mandé stellenweise feudale Gauhäuptlinge gesetzt, die auch von Senufu-Häuptlingen nachgeahmt wurden. Größere Gemeinschaften werden durch totemistische Clans gebildet.

Mit der Ältestenherrschaft verschränkt ist der lô-Geheimbund, der wohl letzten Endes vom poro-Bund der Mandé abstammt. Er leitet alle politischen, sozialen und religiösen Angelegenheiten des Dorfes. In ihm hat jeder junge Mann eingeweiht zu werden und während 21 Jahren drei Altersklassen mit seiner gleichaltrigen „Bruderschaft“ zu durchlaufen. Auch Mädchen und Frauen nach der Menopause haben einen geringen Anteil am Bundeswesen. Der in einem heiligen Hain tagende lô-Bund will den Willen der Ahnen vollstrecken, den jungen Menschen aus seinem anfänglich animalischen Zustand in den eines göttlichen, erleuchteten Wesens überführen. Er läßt ihm dazu in „Buschschulen“ eine sorgfältige moralische und praktische — mit Arbeitsdiensten für die Gemeinschaft verbundene — Erziehung angedeihen. Er gibt Unterweisung in allen sozialen Pflichten, deren Erfüllung erst zur Heiratserlaubnis führt, und enthüllt allmählich in steigendem Maße ein religiöses Geheimwissen, das Nichtinitiierten — namentlich Frauen und Fremden — sorgfältig verborgen wird. Der Geheimbund hat sich durch Schaffung vieler Kultmasken und -figuren als künstlerisch sehr schöpferisch erwiesen.

Religion: Der männliche Schöpfergott ist den Menschen fern und bleibt daher kultlos. Die weibliche Schöpfergöttheit dagegen spielt als Erdgöttin und „Mutter des Dorfes“ eine große Rolle im Kult, ebenso die Ahnen. Das von Gott geschaffene Urmenschenpaar hat in der Urzeit als Kulturheroen gewirkt, von ihm stammen alle Menschenrassen ab. In das esoterische Wissen um die Kosmogonie usw. sind nur die höchsten Grade des lô-Geheimbundes eingeweiht. Für die „Volksreligion“ der breiten Masse ist die Verehrung der Ahnen als Mittler zu den höheren Mächten sowie die Auseinandersetzung mit einer Unzahl von Dämonen und Geistern verschiedener Machtfülle, dazu die Verwendung von Fetischen, Amuletten und Orakeln am wichtigsten.

Zum Schmiedehandwerk

Das Schmelzen und das Schmieden von Eisen wurde um die Mitte des 2. Jahrtausends v. Chr. in Kleinasien erfunden. Nach Innerafrika gelangte es sowohl von Nordafrika wie vor allem von Nubien aus [2]¹⁾. Seine Kenntnis wurde seit der Antike bis noch in das 19. Jh. langsam verbreitet. In erster Linie waren es Verwandtschaftsgruppen von Berufshandwerkern, die gleichzeitig das benötigte Erz selbst abbauten und mit selbstgebrannter Holzkohle zu Eisen schmolzen. Diese Schmiede suchten sich immer neue Erzlager in der Nähe dichter ackerbäuerlicher Besiedelung als günstige Absatzgebiete. Oft bis heute bewahrten sie inmitten einer fremdvölkischen Umgebung ihr eigenes Volkstum und eigene Sprache. Ein typisches Beispiel hierfür bietet die gefilmte Schmiedekaste der *Kpää* (von Mande-Ursprung) unter den Senufo. Über sie und ihre Symbiose mit den Senufo-Bauern ist ausführlicher in der Begleitveröffentlichung zum gesonderten Film über das Eisenschmelzen gehandelt²⁾.

Weniger Arbeitskräfte und geringere metallurgische Kenntnisse werden für das Verarbeiten von Roheisen benötigt. Dieses kann auch leichter eingehandelt und mit geringeren Kosten herantransportiert werden. Daher hat sich die Kenntnis des Schmiedens auch unter der autochthonen Bauernbevölkerung Afrikas viel weiter verbreitet als die des Verhüttens. Solche einfachen Dorfschmiede mit oft nur einer Hilfskraft (die vor allem zur Bedienung des Blasebalges benötigt wird) gewinnen ihren Lebensunterhalt nicht ausschließlich durch ihr Handwerk wie die Schmelzer-Schmiede. Sie üben es vielmehr neben ihrem Hauptberuf als Bauern aus, vorwiegend nur während der Trockenzeit, wenn die Feldarbeiten ruhen. Sie arbeiten nur auf Bestellung. Meist hat ihnen der Auftraggeber das Rohmaterial selbst zu bringen. Heute besteht es neben abgenutzten Hacken- und Beilklingen in zunehmendem Maße aus europäischem Alteisen, von Autofriedhöfen usw. billig beschafft. Auch die *Kpää* verwenden es zusätzlich zum selbsterschmolzenen Eisen. Denn die Konkurrenz dieses billigeren Rohmaterials macht sich auch bei ihnen schon sehr bemerkbar: Wenn erst nach einer gewissen Hebung des afrikanischen Lebensstandards und Gewinnung besserer Verdienstmöglichkeiten (in neugegründeten Industrien) ihre Söhne dem arbeitsaufwendigen und gefährlichen Beruf des Bergmannes und zugleich Eisenschmelzers den Rücken kehren, werden auch die *Kpää*-Schmiede ihre Schmelzöfen für immer erkalten lassen müssen. Eine ruhmvolle Seite im Buche der afrikanischen Kulturgeschichte wird dann zu Ende geschrieben sein.

¹⁾ Siehe Literaturverzeichnis am Ende des Textes.

²⁾ S. a.: Senufo-Westafrika (Overvolta), Verhüttung von Raseneisenstein, ENCYCLOPAEDIA CINEMATOGRAFICA, Film E 197.

Die im Nebenberuf arbeitenden Schmiede nehmen zwar auch an Zahl ständig ab, werden sich aber noch etwas länger gegen die Konkurrenz der importierten Stahl- und Eisenwaren behaupten können: Denn der afrikanische Bauer wird noch auf lange Zeit hin zu arm bleiben, um größere Mengen der für ihn zu teuren Importwaren kaufen zu können. Eine Ausnahme bildet nur das immer weiter vordringende, weil so vielseitig verwendbare Buschmesser¹⁾ billiger, aber auch schlechtester Ausführung. Vor allem hat das einheimische Schmiedeeisen vor den importierten (billigen) Stahlwaren den Vorteil größerer Zähigkeit voraus. Es zerbricht nicht so leicht, kann lange Zeit (bis zu 20 Jahren!) bis auf Reste der ursprünglichen Größe abgearbeitet werden, und oft wird an abgenutzte Feldhacken nur eine neue Schneide angeschweißt.

Die Arbeitsstätten der Schmiede müssen wegen der Feuersgefahr weit genug von Wohnhäusern entfernt werden, sie liegen meist am Rande des Dorfes. Den *Kpää* liegt vor allem an einem Sonnen- und Regenschutz bietenden Dach, das gleichzeitig eine gute Lüftung zuläßt. Daher errichten sie ein solches Schutzdach in einheimischer Bauweise als kegelförmiges Strohdach ohne Wand. Die Sparren ruhen ohne mittleren Stützpfehl auf im Kreis angeordneten Pfählen, die oft durch ein niedriges Mäuerchen verbunden sind. In dieser Werkstatt ist nur der große Blasebalg fest eingebaut. Wie das „Mobiliar“ der Wohnhäuser ist er aus Lehm in zwei getrennten Kammern aufgemauert, deren Luftkanäle im Zentrum der Werkstatt nebeneinander am Boden münden (s. Abb.). Davor wird während des Schmiedens eine Tondüse mit doppelten Luftkanälen gelegt, die in das Schmiedefeuer hineinragt. Jede Luftkammer hat oben ein rundes Loch mit Einfassungswulst. Darüber wird ein leicht gefaltetes Schafleder gebunden. Diese Membranen werden vom Gehilfen so gehalten, daß er die Falten beim abwechselnden Hochziehen mit den Fingern öffnen, beim Niederdrücken schließen kann.

Als Schmiedewerkzeuge dienen: Ein kleiner runder oder viereckiger Amboß (als größerer kann gegebenenfalls ein Stein dienen), ein großer Schlaghammer, ein prismatischer kurzer Eisenstab als Schlageisen und Meißel, ein kleiner schmaler Meißel, eine lange Eisenzange und ein zusammengebogener Abspliß von Bambus als Kohlenzange. Alle Geräte sind selbstgefertigt. Sie werden nie verkauft, wenn sie schon in eigenem Gebrauch waren oder von den Vorfahren ererbt wurden, weil ihnen bei

¹⁾ Vgl.: Kassena — Westafrika (Obervolta), Herstellung eines Elfenbein-Armringes. ENCYCLOPAEDIA CINEMATOGRAFICA, Film E 177. Kassena — Westafrika (Obervolta), Amulett-Herstellung mit Opfer. a. a. O., Film E 214; Kassena — Westafrika (Obervolta), Vergiften von Pfeilen, a. a. O., Film E 218; Kassena — Westafrika (Obervolta), Grabstock- und Hackbau auf ständig kultivierten Hirsefeldern. a. a. O., Film E 344.



Gebläse aus Lehm

Über jeder Luftkammer eine runde Öffnung, auf die im Betrieb Schaffelle als Membranen gebunden werden. Rechts: Tondüse, vor die Mündungen zum Feuer gelegt. Links: Erschmolzene Luppe

der Herstellung Opfer gebracht worden sind und sie durch ihre Handhabung einen Teil der „Kraft“ ihres Besitzers aufgenommen haben.

Die erschmolzene Luppe wird je nach ihrem Härtegrad zur Herstellung von Äxten und Beilen oder (weicheren) Feldhacken verwendet. Dazu muß die Luppe in kleine Brocken zerschlagen und mehrmals umgeschmiedet werden, ehe schlackenfreies und den richtigen Kohlegehalt aufweisendes Roheisen in Barrenform gewonnen ist. Es wird als Vorrat aufbewahrt, ein Teil davon auch u. U. an weiterverarbeitende Schmiede verkauft. Der größte Teil wird zu Feldhacken verschiedener Größe — je nach Verwendungszweck (Bodenumbrechen, Pflanzlochgraben, Häufeln) [1]¹⁾ zu Äxten und Beilen, Messern verschiedenen Formates, Amulett- und Schmuckreifen und Pfeilspitzen verarbeitet und zwar meist auf Lagerhaltung. Speerspitzen und einiges andere mehr werden nur auf Bestellung hergestellt. Nach Schluß der Schmiedearbeits-Saison²⁾ (Juni bis August) ziehen die Schmiede und/oder ihre Frauen auf die Märkte der näheren und weiteren Umgebung, wo sie ihre Produkte feilhalten. Man trägt Lasten bis zu 30 kg auf dem Kopf (was vorwiegend den Frauen obliegt). Für den Besuch größerer Märkte in weiterer Entfernung bedient

¹⁾ Siehe Literaturverzeichnis am Ende des Textes. Vgl. auch: Kassena — Westafrika (Obervolta), Grabstock und Hackbau . . . (s. Fußnote auf S. 6).

²⁾ S. a.: Senufo — Westafrika (Obervolta), Verhüttung von Raseneisenstein . . . (s. Fußnote auf S. 5).

man sich auch der Packesel, die von den Schmieden in größerer Zahl gehalten werden. Auf Großmärkten (z. B. in Städten) wird meist gegen Bargeld verkauft, auf den dörflichen Wochenmärkten gegen Nahrungsmittel. Der Schmied läßt das Gewicht seiner verkauften Ware mit Hirse o. a. aufwiegen und sich noch etwas Kleingeld (noch heute vielfach als Kauri-, „Münze“) oder Tabak dazu zahlen. U. U. kommen auch andere Tauschgeschäfte zustande, z. B. gegen Dienstleistungen oder mit Erzeugern anderer Handwerksprodukte.

Die *Kpää*-Schmiede stellen die hölzernen Griffe ihrer Eisenwaren ebenfalls selbst her (verkaufen auf den Märkten z. T. aber auch nur die eisernen Klingen), dazu noch hölzerne Hocker und Gefäße.

Zur Erlernung des Schmiedehandwerks einschließlich des Schmelzens, Kohlebrennens und Erzabbaues wird eine Lehrzeit von 8 bis 10 Jahren benötigt; andere, nur verarbeitende Schmiede nannten mir 7 bis 9 Jahre. Das Lernen geschieht vorwiegend durch Abgucken und Nachahmen, am wenigsten durch theoretische Unterweisung. Lehr- oder Gesellenjahre bei fremden Meistern sind unbekannt. Nur Angehörige der Schmiedekaste werden unterrichtet. Nur diese können ja auch des unerläßlichen Segens der Ahnen teilhaftig werden, die ihr Wissen von Gott erhielten und den Nachkommen weitergaben. Das Gleiche gilt für den Beistand der speziellen Berufsfetische und -hilfsgeister.

Zur Technologie des Schmiedevorgangs¹⁾

Von dem im Film zur Herstellung des Messers verwendeten Eisen konnte eine Analyse angefertigt werden. Sie ergab folgende Werte:

C	Si	Mn	Cr	Cu
0,5%	1,3%	0,5%	0,1%	0,15%

Der gleichmäßige Kohlenstoffgehalt von 0,5%, wie der Mangangehalt von 0,5% und der Siliziumgehalt von 1,3% zeigen eindeutig, daß es sich hier nicht um ein im primitiven Ofen gewonnenes Eisen handelt, sondern um einen Federstahl, der wahrscheinlich von der Küste her auf dem Handelswege zu den Senufo gelangte. Diese Tatsache ist jedoch ohne Einfluß auf die Verarbeitungstechnik der Weiterverarbeitung.

Bemerkenswert ist die sorgfältige, sichere Arbeitsweise des Schmiedes, der beim Ausschmieden der Klinge die Hammerschläge so gleichmäßig und dicht nebeneinander setzt, daß die Oberfläche der Rohklinge aussieht, als ob eine maschinelle Bearbeitung erfolgt sei.

Der Querschnitt der Klinge zeigt ebenfalls eine spezifische Arbeitsweise: die beiden Blatthälften sind gegeneinander versetzt angeordnet,

¹⁾ Dieser Abschnitt wurde von Herrn Dipl.-Ing. H. THEDE, Lüdenscheid, verfaßt.

so daß eine ausgeprägte Versteifung der Klingen-Mittelachse entsteht. Diese Klingenausführung wird verschiedentlich bei Eingeborenen-geräten gefunden, insbesondere bei Lanzen spitzen. Es handelt sich wahrscheinlich ursprünglich um ein Verfahren, um mit geringem Materialeinsatz auch bei langen Klingen eine möglichst große Steifheit zu erzielen. Im übrigen liefern die aus afrikanischen Schmelzöfen gewonnenen Luppen mit ihrem unterschiedlichen Kohlenstoffgehalt und den immer verbleibenden Schlackeneinflüssen einen viel zäheren Stahl als die üblichen minderwertigen Importstahlwaren. Der niedrige Kohlenstoffgehalt einheimischen Eisens erleichtert auch das Feuer-schweißen zur Reparatur von Geräten.

Das Abschrecken der fertig geschmiedeten Klinge im Wasser führt bei primitiv gewonnenem Eisen wegen des geringen Kohlenstoffgehaltes zu einer gewissen Härtung der Schnittkanten. Durch die schnelle Abkühlung des dünnen Querschnittes an den Kanten kann sich in geringen Mengen Martensit bilden.

Technische Daten — Herstellung des Messers: Film 16 mm Geva-pan U 16, Schmieden des Armreifens: Adox U 17; Kamera: Arriflex 16 mit Objektiven von 16, 25, 75 mm Brennweite; Frequenz: 24 B/s; Stativ.

Aufnahme-Daten — Herstellung des Messers: Dorf Kankalaba im Canton Sindou, Cercle de Banfora, Haute-Volta, 8. 3. 1955 nachmittags, Schmieden des Armreifens: Dorf Tourni, im Canton Sindou, Cercle des Banfora, Haute-Volta, 7. 3. 1955 vormittags. Beide Male wolkenloser Himmel, hohe Lufttrockenheit (Fehlen von Streulicht!).

II. Filminhalt

Verzierter Armring¹⁾

In der Schmiedehütte sehen wir im Hintergrund den großen aufgemauerten Blasebalg, auf dem der Gehilfe gerade untätig sitzt. Der am Amboß auf dem Boden sitzende Meister stellt als erstes eine Schmuckauflage her: Er hält in der rechten Hand einen Eisenstab von rundem Querschnitt, den er gerade aus dem Feuer genommen hat. Dann faßt er das glühende Ende mit der in der linken Hand gehaltenen Schmiedezange, biegt es am Amboß rechtwinklig ab und formt es weiter zu einer Windung. Das Ende des Stabes wird wiederum in das Feuer gelegt — während der Blasebalg betätigt wird — dann wieder mit Hand und Zange um etwa 180° zurückgebogen und so fort. Dadurch wird allmählich das Eisen zu einem Mäanderband gewunden. Von Zeit zu Zeit legt der Schmied die Zange weg, nimmt das Eisen in die linke Hand, ergreift mit der rechten

¹⁾ Die *Kursiv*-Überschriften entsprechen den Zwischentiteln im Film.

ein Schlageisen und hämmert damit auf dem Amboß die neue Mäanderwindung zurecht. Sie erhält dadurch dieselbe Form und Lage wie die bereits geformten.

Im Hintergrund sieht man die niedrige Mauer des runden Schmiedeschuppens. Auf dem Blasebalg davor sitzt ein Knabe und bewegt die sackartig auf die Öffnungen gebundenen Fellmembranen mit den Händen. Er hat die Fellöffnungen in der Mitte in den Händen gefaßt, verschließt damit die niedergedrückte Membran und öffnet die gleichzeitig hochgezogene andere. Mit gleichmäßig rollenden, geschmeidigen Handbewegungen wird so ein kontinuierlicher Luftstrom zum Feuer erzielt.

Der Meister nimmt wieder mit der linken Hand das Werkstück aus dem Feuer, das glühende Mäanderende steht rechtwinklig ab. Der Schmied legt die Zange wieder weg, ergreift das Ende des Werkstückes mit der rechten Hand, hält es über den Amboß und erfaßt mit der in die linke Hand genommenen Zange das glühende Ende. Die Zange lehnt dabei am Amboß, die rechte Hand biegt das glühende Ende des Stabes rechtwinklig nach unten und legt ihn dann wieder ins Feuer. Hinter diesem ist die Tondüse des Blasebalges zu erkennen. Beim Zurechthämmern neu gebogener Mäanderwindungen werden diese sowohl senkrecht wie waagrecht auf den Amboß gelegt. Dieser ist als in den Erdboden gerammter Eisenpflock zu erkennen. Der Meister trägt als Abzeichen der Schmiede eine aus einem viereckigen Baumwollstoffstück genähte Zipfelmütze mit Ohrenklappen.

Zum Aufschweißen des Ziermäanders auf einen Armreifen entnimmt der Schmied einen zweiten dünnen Eisenstab dem Feuer, hält ihn mit der linken Hand über den Amboß und hämmert das glühende Ende mit einem Schlageisen flach. Dann hält er es an den Rand des Ambosses, schlägt es dessen Durchmesser entsprechend halbrund, legt es sodann flach über den Amboß und schlägt mit einem kräftigen Schlag das flachgehämmerte Ende vom Eisenstab ab.

Das abgeschlagene, noch glühende Stück wird wieder mit der Zange ergriffen und mit dem Schlageisen zu einem flachen, schmalen Streifen zurechtgehämmert. Nun legt der Meister den an einem Ende der Zange erfaßten Streifen über den Amboß und führt mit der rechten Hand das Mäanderband ebenfalls in die Zange ein, um beide auf die gleiche Länge abzupassen. Anschließend legt er beide Stücke auf dem Boden neben dem Amboß übereinander, erfaßt sodann den Mäander mit der Zange und gibt ihm über dem Amboß mittels des Schlageisens noch eine glattere, gestrecktere Form. Nunmehr faßt er beide Teile übereinanderliegend mit der Zange und schlägt sie mit dem Schlageisen auf dem Amboß zusammen. Nach erneutem Glühen im Feuer werden sie auf dem Amboß zusammengeschmiedet, daß die Funken sprühen. Glühendmachen und

Zusammenschweißen mittels Hammer und Schlageisen werden einige Male wiederholt. Schließlich wird das Ganze zu einem Reifen rundgebogen und das aufgeschweißte Määnderband blank geschliffen, während die glatte Unterlage und die Seitenränder des Mäanders mattschwarz bleiben.

Messer mit hölzernem Griff

In einer anderen Schmiedewerkstatt von etwa 4 m Durchmesser mit strohgedecktem Kegeldach ist ein Blasebalg gleicher Art in Betrieb; hier soll ein zweiseitiges Messer geschmiedet werden. Der Schmied nimmt mit der Schmiedezeange ein prismatisches Eisenstück aus dem Feuer und hämmert das glühende Ende mit einem schweren Schlageisen flach. Durch wuchtige Schläge erhält es eine leicht gekrümmte Form. Von Zeit zu Zeit wird das Werkstück im Feuer geglüht. Der Gehilfe auf dem Blasebalg drückt die weichen Fellmembranen mit locker abwinkelnden Handbewegungen alternierend schließend in die oberen Luftöffnungen des gemauerten Blasebalges bzw. zieht sie öffnend hoch. Über den schwarzen Holzkohlen pulsiert der Glast des Feuers im Rhythmus des Anfachens durch den Blasebalg. Der Schmied schiebt ab und zu mit einem Stock Kohlenstücke in die Glut.

Mit dem schweren Schlageisen ist das Werkstück bereits in die Form einer dicken Taschenmesser Klinge gebracht worden. Sie wird immer wieder geglüht und flacher ausgehämmert, wobei sie vom Meister mit der Schmiedezeange gehalten wird. Dann wird an das Klingenende ein Dorn angearbeitet. Der Schmied wechselt bei der Arbeit zwischen schwerem Schmiedehammer und Schlageisen. Nachdem die Klinge schon ganz flach zugeschlagen ist, werden mit Hammerschlägen beiderseits Schneiden angearbeitet, wobei in der Mitte ein Grat stehen bleibt. Die Klinge wird so über den Amboß geführt, daß die Schneide jeweils an dessen Rand liegt und durch die Hammerschläge geschärft werden kann. Dann wird mit dem Schlageisen zuerst flach, dann quer auf die Schneide des hochkant gestellten Messers geschlagen, um ihm eine leicht sichelförmig gekrümmte Gestalt zu geben. Mit Hammer und Schlageisen abwechselnd werden wieder die Schneiden beiderseits des stehenbleibenden Mittelgrates geschärft. Der Hammer trifft dabei mit genau gezieltem Schlag jeweils nur die beabsichtigte Hälfte der Klinge.

Nachdem die Spitze ausgearbeitet ist, wird sie in die Zange genommen und der Dornfortsatz gelängt und gespitzt. Sodann werden die Schneiden nochmals nachgeschlagen und die unteren Ecken der Klinge ausgearbeitet. (Als Abschluß des Schmiedens wurde — beim Filmen durch Kassettenwechsel versäumt — die Klinge nochmals geglüht und dann in einer Schale mit Wasser abgeschreckt.)

Die fertige Klinge wird auf einen rohen Holzgriff gesteckt, dann die Schneiden auf einem Wetzstein glatt geschliffen. Nun drückt der Schmied einen schraubenzieherartig zugefeilten schmalen Meißel mit einer Ecke seiner Kante gegen den Amboßrand und hält ihn dabei etwas schräg. Mit der linken Hand drückt er die Schneide des Messers in den Winkel zwischen Amboß und darauf gesetzter Scheide des Meißels. Dabei wird das Messer in der gleichen Neigung gehalten wie die Meißelkante und gegen diese gedrückt. Durch Hin- und Herstoßen des Messers entlang der Schneide des Meißels wird eine polierte scharfe Kante parallel zur Messerschneide erzeugt. Dabei fallen einige kleine Späne auf den Amboß. Man erkennt in Großaufnahme deutlich, wie sich die so polierte Kante gegen die stumpfe dunkle Fläche der Klinge abhebt.

Schnitzen des Messergriffes: Vor dem Schmiedeschuppen sind Gehilfen mit dem Schnitzen von Handgriffen beschäftigt. Einer stellt ein rundes Holzstück gegen einen Unterlegklotz und bearbeitet es mit einem Querbeil, dessen Klinge er einmal auf dem Wetzstein schärft. Das zu einem Messergriff bestimmte Holzstück wird walzenförmig zugeschlagen und an den Enden konisch verjüngt. Das Werkstück ruht in der linken Hand des Schnitzers, der Hand und Holzstück auf den Hackklotz aufstützt. Mit leichten, sorgfältigen Schlägen wird ein Span nach dem anderen abgehoben.

Später hat der Schnitzer die eben geschmiedete Klinge in den roh zubehauenen Griff gesteckt. Die Klingenspitze setzt er auf den Hackklotz auf und schrägt mit dem Querbeil den Griff zur Klinge hin ab. Dann legt er das Messer flach auf den Klotz, setzt es wieder auf die Spitze und wechselt diese Positionen mehrfach. Schließlich wird das Messer an der Klinge gefaßt und der Griff flach auf den Hackklotz gelegt. Oberhalb der Klinge wird ein Wulstring in den Griff gearbeitet und der Griff selbst zu diesem Ring hin abgeschrägt. Auch das obere Griffende wird durch Querschnitte vom eigentlichen Griff abgesetzt und dieser zum neu entstandenen Knauf hin abgeschrägt, so daß er eine spindelförmige Gestalt erhält.

Literatur

- [1] DITTMER, K., Ackerbau und Viehzucht bei Altnigritiern und Fulbe des Obervolta-Gebietes. *Paideuma* 6 (1958).
- [2] DITTMER, K., Kapitel über Afrika. In: *Fischer-Lexikon*, Bd. Völkerkunde. Hrsg. H. TISCHNER (1959).
- [3] HOLAS, B., Les Sénoufo. In: *Monogr. Ethn. Afric. de l'Inst. Intern. Afric.* (1957). Mit Bibliographie.

Siehe auch die Begleitveröffentlichungen zu den in den Anmerkungen genannten Filmen des Verfassers.