FERNOST-KLASSIKER

Das Higonokami ist das traditionelle Taschenmesser Japans. Heute gibt es noch zwei Schmieden, die darauf spezialisiert sind. Der Autor hat sie in Japan besucht.

Von altem Schrot und Korn: Meister Osamu Tomita schmiedet auf traditionelle Weise.

Higonokami in verschiedenen Größen: Die Klingen besitzen einen Sanmai- oder Suminagashi-Aufbau mit einem Schneidkern aus Blauem Papierstahl.

» Higonokami heißt wörtlich übersetzt „Der Edle aus Higo", wobei Higo die alte Bezeichnung der japanischen Insel Kyushu ist. Der edle Charakter dieser so benannten Klappmesser erschließt sich jedoch nicht auf den ersten Blick. Vielmehr haben sie eine eher rustikale Anmutung mit den noch sichtbaren Bearbeitungsspuren und einer auf das Elementare reduzierten Mechanik. Bestehend aus nur drei Teilen – der Klinge, dem gefalzten Blechgriff und dem Niet – steht das Higonokami geradezu exemplarisch für eine Kultur des Weglassens.

Geschichte des Higonokami

Mit der Entmachtung der Samurai durch die sogenannte Meji-Restauration und dem damit verbundenen öffentlichen Trageverbot für Schwerter mussten sich in der zweiten Hälfte des 19. Jahrhunderts viele Schwertschmiede neu orientieren. Häufig wechselten sie in das Lager der Messermacher, das dadurch eine besondere handwerkliche Blüte erlebte.

In Miki, einem der Zentren der Schneidwarenherstellung, wirkte der ehemalige Schwertschmied Teji Murakami. Als neue „Produktidee" wurde ihm im Jahre 1896 von einem reisenden Werkzeughändler ein primitives bäuerliches Klappmesser mit U-förmig gefalztem Griff übergeben, das von der Insel Higo stammte. Trotz guter Schärfe war der Gebrauchswert des Messers durch das Fehlen jeglicher Klingenarretierung stark eingeschränkt. Durch das Anfügen eines abgekröpften Hebels am hinteren Klingenende, der zugleich als Anschlag diente, behob Meister Murakami kurzerhand diesen Mangel.

Mit diesem Detail bahnte Murakami den Weg für den enormen Erfolg dieses preiswerten und universell brauchbaren Messers, das man fortan nach seinem Herkunftsort Higonokami nannte. Im Jahre 1899 wurde die Higonokami-Messermachergilde gegründet, die zu ihrer Blütezeit bis zu 200 Mitglieder hatte. 1907 wurde der Name als Marke eingetragen.

Wegen seiner an das japanische Schwert angelehnten Klingenform wird das Higonokami oft als „kleiner Bruder des Katana" bezeichnet. Dabei hatte es nie die Funktion einer Waffe, sondern diente vielmehr als alltägliches Gebrauchswerkzeug, das in keinem Haushalt fehlen durfte. Für Handwerker, Jäger und Fischer war es unentbehrlich.

Besonders bekannt wurde das Higonokami als Taschenmesser für Schüler, die es zum Anspitzen der Bambus-Schreibfedern benutzten. Je schärfer diese Schreibfedern waren, umso schöner gerieten die Schriftzeichen. Aus diesem Grunde gab es über lange Zeit sogar landesweite Anspitzwettbewerbe. Ein jähes Ende fand die Verbreitung des Higonokami in den 1960er Jahren, als aufgrund der Ermordung eines prominenten Politikers mit einem Schwert (nicht etwa mit einem Higonokami) die Waffengesetze in Japan drastisch verschärft wurden. Den rigiden Maßnahmen fiel dennoch auch das kleine Klappmesser zum Opfer – es wurde aus den Schulmäppchen verbannt. Durch den Nachfrageeinbruch blieben von den über 50 Werkstätten in der Provinz Hyogo heute gerade noch zwei übrig

Bei den Higonokami-Schmieden

Der Messerschmied Komataro Nagao war Ende des 19. Jahrhunderts einer der ersten Hersteller des Higonokami und Mitbegründer der gleichnamigen Messermachergilde. Sein Nachkomme Mitsuo Nagao, der die Firma Nagao Seishakusho heute führt, ist derzeit der alleinige Inhaber der Markenrechte am Higonokami. Ausgestattet mit einem kleinen Park von meist selbst konstruierten Maschinen und unter fachkundiger Mithilfe von sechs Mitarbeitern produziert er abhängig von Ausführung und Qualität täglich 50 bis 200 Exemplare.

Gewöhnlich werden Higonokami mit Klingen aus drei Millimeter starkem, dreilagigem Sanmai-Stahl gefertigt. Die mittlere Schneidlage besteht aus Blauem

Higonokami und Werkzeuge alter Tradition: Meister Tomita schmiedet noch seinen eigenen Sanmai-Stahl.

Markenschutzgründen „Higo-Messer" nennt – und traditionelle Holzwerkzeuge. Eine neue Produktlinie sind Miniwerkzeuge, die in derselben Präzision und Qualität gefertigt werden wie ihre großen Brüder. Sie gehen hauptsächlich an Sammler in den USA.

Als traditionsbewusster Werkzeug- und Messerschmied weigert sich Tomita, vorgefertigte Laminatstähle zu verwenden und damit die Kontrolle über die für ihn wichtigsten Arbeitsschritte aufzugeben: die Auswahl, die Vorbereitung und das Feuerschweißen des Klingenstahls. Als Rohmaterial verwendet er bevorzugt altes, noch im Rennofen gewonnenes Eisen, das sowohl beim Schmieden als auch beim späteren Schärfen der Klinge Vorteile bringt: Die Einlagerungen und Lunker halten quasi den Schleifstein frei. Vor allem aber lassen sich mit diesem Material herrliche Oberflächenstrukturen erzeugen, die dem Werkzeug einen höchst individuellen Charakter verleihen.

Man darf sich daher nicht wundern, wenn man in Tomitas Werkstatt diverse Kisten mit rostigen Tempelnägeln, Türbändern oder Ankerkettengliedern vorfindet, gewonnen über Kontakte zu Abwrack- oder Restaurierungsfirmen. Doch diese Quellen versiegen allmählich, so dass er immer häufiger auch zu industriell hergestelltem Eisen greifen muss. Für

Papierstahl, eingebettet in unlegiertes Eisen. Für Luxusausführungen kommt 32-lagiger Suminagashi-Stahl zum Einsatz. Auch hier besteht die Mittellage aus Blauem Papierstahl. Sanmai und Suminagashi werden als fertiges Halbzeug bezogen.

Ein Meister vom alten Schrot und Korn ist Osamu Tomita, der seine urtümliche Werkstatt ebenfalls nahe Miki betreibt. Hier entstehen größtenteils in Handarbeit klassische Higonokami – die Tomita aus

DIE TRADITION

Bei einem klassischen Higonokami gibt es rund 13 Fertigungsschritte:

1. Ausstanzen des Messingblechrohlings für die Griffschale.
2. Stempeln mit dem Markennamen und häufig einem mythologischen Symbol, wie dem Schriftzeichen für die Libelle, die in Japan eine besondere Wertschätzung genießt.
3. Falzen des Griffblechs.
4. Ausstanzen und Lochung des Klingenrohlings aus Stahlblech. Der gekröpfte Hebel am Klingenende wird anschließend an der gleichen Presse heiß abgesetzt.
5. Schmieden der beidseitigen Fase.
6. Grobschliff der Fasen an automatischer Schleifmaschine.
7. Feinschliff von Hand auf Körnung 46.
8. Das Härten erfolgt durch händisches Erhitzen Gasflamme und dann Abschrecken in Öl. Bei hochwertigen Modellen kommt ein Bleibad zum Einsatz, das eine genauere Temperaturführung auf 790 Grad Celsius ermöglicht.
9. Eine Stunde Anlassen im Ofen bei 180 Grad Celsius, die Endhärte liegt bei 59 HRC.
10. Zusammenfügen von Klinge und Griff und Vernietung.
11. Feinschliff der Flanken und der Fasen (Körnungen 60, 160, 240).
12. Anschliff auf Null", mit Planscheibe und Schleifpapier Körnung 320.
13. Abziehen und Politur auf der Filzscheibe.

Der Meister bei der Arbeit: Tomita formt die eisernen Griffschalen seiner Higo-Messer frei Hand auf dem Amboss.

die Schneidlage kommt vorwiegend der von Hitachi aus Eisensand hergestellte, hoch kohlenstoffhaltige Weiße Papierstahl zum Einsatz, vereinzelt auch echter Tamahagane-Schwertstahl.

Die groben Umformarbeiten und die Feuerschweißungen erfolgen an der Ölesse, für die weitere Bearbeitung kommt die bodennahe Koksesse zum Einsatz. Vor dem Härten werden die Klingen mit dünnflüssigem Lehm eingestrichen, um die oberflächliche Entkohlung des Stahls zu unterbinden. Gleichmäßig in kleine Stücke gehackte Pinien-Holzkohle ist das perfekte Brennmaterial für das Härtefeuer. Nach dem Abschrecken in Öl werden die Klingen in heißem Zustand drei Stunden im Reisschalenbett gelagert, wodurch sich die Eigenspannungen abbauen und eine Endhärte von etwa 61 HRC einstellt. Die anschließenden Schärf- und Montagearbeiten folgen dem traditionellen Muster.

Tomitas Produkte legen Zeugnis davon ab, wie vielseitig und kreativ der Schmiedeberuf sein kann. Dennoch hat der 69-Jährige trotz guter Auftragslage bislang keinen Nachfolger gefunden. Ans Aufhören denkt der virtuose Meister ohnehin nicht: „Was sollte ich sonst machen – Schmieden hält schließlich jung!" Wer ihn bei der Arbeit beobachtet hat, hegt daran keinen Zweifel. «

Text & Fotos: *Dr. Rudolf Dick*

HERSTELLUNG VON HIGONOKAMI

Die Messingbleche für die Griffe liegen bereit zum Falzen.

Die Klingenrohlinge nach dem ersten Grobschliff auf dem Schleifautomaten.

Aus Dreilagen-Blech wird die Klinge ausgestanzt.

Feinschliff: Der 47-jährige Mitsuo Nagao führt den Betrieb bereits in der fünften Generation.

Die Flanken und Fasen werden von Hand am bodennahen Amboss geschmiedet.

An der Glühfarbe erkennt der erfahrene Mitarbeiter die richtige Härtetemperatur. Ein gleichmäßiges und nicht zu langes Erhitzen ist entscheidend für die Qualität der Klinge.

Wertvolles Alteisen: Beschläge und Nägel aus alten Abrissgebäuden bilden den Grundwerkstoff für Tomitas Higo-Klingen.

Ausgangslagen für Sanmai: Der Kernstahl wird zuerst geriffelt, um beim anschließenden Feuerschweißen das Verrutschen zu verhindern und den Verbund zu verbessern.

Der feuergeschweißte Sanmai-Rohling: Daraus entstehen zwei Higo-Klingen.

INFOS & BEZUGSQUELLEN

Higonokami aus der Werkstatt Nagano sind in Deutschland unter anderem bei Dictum erhältlich:
Tel. 0991-9109901, www.dictum.com

Noch in diesem Jahr soll das neue Buch des Autors erscheinen: In „Japanische Schmiedekunst" wird er weitere Einblicke in die Techniken der japanischen Klingenschmiede geben.

An der papierbespannten Planscheibe wird die Schneide auf Null geschliffen.

Nach dem Abziehen auf der Filzscheibe sind die Messer fertig zum Verpacken.

Endkontrolle unter dem geschulten Auge der 76-jährigen Senior-Chefin. Dass sie dabei über kleinere Bearbeitungsspuren hinwegsieht, hat System: Nach japanischer Tradition soll der Besitzer das endgültige Finish des Messers vornehmen und so zu einem Teil seiner selbst machen.