



UNIVERSIDADE DE BRASÍLIA
INSTITUTO DE CIÊNCIAS SOCIAIS
DEPARTAMENTO DE ANTROPOLOGIA

FORJANDO ORIXÁS

TÉCNICAS E OBJETOS NA FERRAMENTARIA DE SANTO DA BAHIA

LUCAS DE MENDONÇA MARQUES

Brasília
2014

UNIVERSIDADE DE BRASÍLIA
INSTITUTO DE CIÊNCIAS SOCIAIS
DEPARTAMENTO DE ANTROPOLOGIA

Monografia de Graduação

FORJANDO ORIXÁS

TÉCNICAS E OBJETOS NA FERRAMENTARIA DE SANTO DA BAHIA

Monografia apresentada ao Departamento de Antropologia da Universidade de Brasília como um dos requisitos para obtenção do grau de bacharel em Ciências Sociais, com habilitação em Antropologia.

LUCAS DE MENDONÇA MARQUES

Banca Examinadora:

Carlos Emanuel Sautchuk (DAN/UnB) – Orientador

Wanderson Flor do Nascimento (FIL/UnB)

Brasília,
Fevereiro de 2014

Ao Zé Diabo, pois não poderia ser diferente...

AGRADECIMENTOS

Seria tarefa difícil, talvez impossível, externar tudo o que sinto por todas as pessoas que, direta ou indiretamente, contribuíram para a escrita dessas páginas. Correndo o risco da injustiça e da redução de sentimentos, contudo, arrisco-me a fazer referência a algumas destas pessoas.

Inicialmente, agradeço à minha família: minha mãe, meu pai e meus irmãos.

Agradeço à UnB, ao CNPQ e ao programa ANDIFES/Santander, por terem me auxiliado financeiramente e me possibilitado ir a Salvador, onde pude realizar a pesquisa.

Na Bahia, agradeço principalmente a todos aqueles que me acolheram e que abriram suas portas e corações para que eu pudesse conhecer um pouco de suas vidas. Na Ladeira da Conceição da Praia, a Zé Diabo e seu filho, José, que foram o impulso e o motivo de toda essa pesquisa, e do qual todo agradecimento é insuficiente para dar conta de tudo que eles me proporcionaram. Também aos serralheiros, marmoreiros, prostitutas e donos de bares da ladeira, em especial a Raimundo, Evandro, Dona Ana, Luis e Bigodinho.

Às instituições e pessoas de Salvador que contribuíram significativamente para minha formação acadêmica: à UFBA e à Fundação Pierre Verger (FPV), em especial às professoras Miriam Rabelo e Iara Souza, pelo excelente curso que ministraram e pela inspiração e atenção; à professora e diretora da FPV, Angela Lühning, e seu companheiro, Ricardo; à Ebomi Cici, pelas tardes carregadas de belíssimas histórias e ensinamentos; além dos professores dos quais pude participar de seus cursos: Luis Nicolau Parés, Marcelo Bernardo da Cunha e Gustavo Wagner.

Agradeço também a todos os amigos que fiz em Salvador e que, para além da contribuição acadêmica, transformaram significativamente minha vida e a tornaram mais feliz. A Maria, pelo amor e companheirismo. Ao Thulio, pelo acolhimento e carinho. A Débora, Alana, Xuxu, Pó, Paulinha, Milena, Arnon, Alice, Shine, Lucas, Ju e Flavinha pela amizade sincera.

Em Brasília, essa monografia não seria possível sem a contribuição e brodagem de Olavo Souza Pinto e Guilherme Moura, que me “iniciaram” no tema e foram interlocutores formidáveis e grandes amigos, dos quais eu não me canso de aprender até hoje.

A Letícia, por ter participado de boa parte da minha vida e por ser responsável por tudo aquilo que sou, além ter me auxiliado na edição das fotos e na contenção das crises. Te carrego sempre comigo.

A todas as pessoas que felizmente cruzaram meu caminho: A Júlia, pelo encontro de ideias, afetos e rumos que a vida vem dando pra gente. A Bia, pela parceria e amizade que já dura mais de vinte anos. A Bárbara, amiga querida, pelos desabafos e trocas estimulantes. Ao Farage, companheiro de bares e de vida. A Ana Rabelo, por me aturar em crises e farras. Ao Cláudio Dantas, pela amizade sincera. Aos companheiros Greg, Calorin, Ceariba, Noshua, Danilo, Zé, Jm, Nando, Tiaguinho, Dani, Saulo, Paique, Caio, Mari, Tiagão, Aline, Dennis, Herikinha e Samira, pelas ideias e trocas, pelas cervejas, pelos cafés e principalmente pela amizade. A Lethícia, Ana Lívia, Bagui, Rafa, Rodolfo, Laura e Ranna, pelos compartilhamentos de mundos e vidas. Às ajudas de Eduardo Nunes e a Luísa Molina, que me fez seguir pela antropologia. Por fim, aos amigos de Taguá, pelas aventuras e riscos, sem os quais eu não poderia ter chegado até aqui.

Aos participantes do projeto de pesquisa do CNPQ (*Transformações Técnicas*), que foram interlocutores muito importantes para a confecção e elaboração deste trabalho e que, em nossas “reuniões da sociedade do cristal”, forneceram as bases para boa parte do que aqui está escrito: Simone, Fabiano, Di Deus, Júlia, Gui e Túlio.

Ao IPHAN e a PGR, por terem me possibilitado estagiar em suas instituições, das quais tive um aprendizado significativo. Em especial a Mônia, Ivana e Desiree no IPHAN e aos antropólogos da 6ª câmara da PGR, Angela, Marco Paulo, Bruno, Fernanda e Elaine.

Ao Programa de Educação Tutorial (PET) em Sociologia, que participei por três anos e que constituiu as bases da minha formação acadêmica. Em especial ao professor Edson Farias, por ser um excelente professor e amigo.

Aos professores que me marcaram profundamente durante minha graduação, seja pela excelente docência, seja pelas instigantes reflexões que suscitaram: a irreverência e inspiração de Hilan Bensusan; ao afeto e sabedoria de Wanderson Flor do Nascimento; a potência reflexiva e teórica de Marcela Coelho de Souza e José Jorge de Carvalho e à atenção e amizade de Guilherme Sá e Patrice Schuch.

Por fim, mas não menos importante, ao meu orientador, Carlos Sautchuk, pela atenção e paciência, por ter me conduzido a uma série de reflexões instigantes e ter me motivado e inspirado a realizar essa pesquisa.

Cada pessoa, inclusive as que aqui não foram citadas, fizeram parte, direta ou indiretamente, deste trabalho, ainda que eu seja o único responsável pelos erros (que certamente, são muitos) aqui contidos.

A vocês, deixo aqui meu sincero muito obrigado.

Quando Obatalá criou a terra e em seguida o Homem, este não sabia o que fazer com o reino que Obatalá lhe dera; então veio Ogum e ensinou o Homem a arar a terra e a construir suas primeiras ferramentas agrícolas. O Homem também não sabia proteger sua família dos animais e se proteger dos ataques de outras tribos; então veio Ogum e ensinou a confeccionar as armas dando ao Homem conhecimentos sobre os metais e a forja.

Mitologia Iorubá,
citada por Raul Lody em *Símbolos Mágicos na Arte do Metal*, 1974.

Martelo, bigorna, buril, fornalha e fole são os componentes indissociáveis e universais da forja. Esta união harmoniosa dos elementos ofereceu-se aos ferreiros de todos os tempos e realçou o caráter religioso de sua Obra.

André Leroi-Gourhan, *Evoluções e Técnicas*, 1945.

Jamais a matéria e a forma pareceram mais duras que na metalurgia; e, contudo, é a forma de um desenvolvimento contínuo que tende a substituir a sucessão das formas, é a matéria de uma variação contínua que tende a substituir a variabilidade das matérias. Se a metalurgia está numa relação essencial com a música, não é apenas em virtude dos ruídos da forja, mas da tendência que atravessa as duas artes, de fazer valer, para além das formas separadas, um desenvolvimento contínuo da forma, para além das matérias variáveis, uma variação contínua da matéria: um cromatismo ampliado arrasta a um só tempo a música e a metalurgia; o ferreiro músico é o primeiro "transformador"

Deleuze e Guattari, *Mil Platôs*, 1980.

[...] Tenho uma confissão: noventa por cento do que escrevo é invenção; só dez por cento é mentira.

Manoel de Barros, *Autorretrato, Ensaios fotográficos*, 2000.

RESUMO

Salvador, Bahia, Ladeira da Conceição da Praia, nº 26. Oficina de José Adário dos Santos, o “Zé Diabo”. A partir de uma etnografia realizada na oficina de Zé Diabo, este trabalho percorre as linhas de movimento e interação acionadas durante a *ferramentaria de orixás*: processo técnico de intervenção no metal e construção de artefatos que se tornam – ou são fabricados para – entidades afro-brasileiras. Partindo de uma visão processual das ferramentas, busco o modo como, no decorrer do processo técnico, deuses, coisas e pessoas dialogam entre si, constituindo-se enquanto tal e constituindo o próprio ambiente. Para isso, descrevo todas as etapas da fabricação de um Exu, que vão da revelação e do desenho, passam pela preparação dos materiais, pela forja, pela armação e pela pintura até ser enfim entregue; para que, depois disso, a ferramenta chegue ao terreiro e seja assentada, tornando-se assim um bloco indissociável entre homens, coisas e deuses. Neste engajamento mútuo e improvisativo entre o humano, os deuses, o meio e a matéria, o fazer torna-se o elemento central de todo o diálogo, onde, ao forjar ferramentas, forjam-se também suas relações. Esta monografia é, então, uma tentativa de se aproximar da experiência prático-afetiva entre deuses, homens e coisas.

SUMÁRIO

PRÓLOGO	1
ONDE SE FALAM DOS FERROS	3
ENTRE A FORJA E O FILME: INTERAÇÕES TÉCNICAS	9
A ALEGORIA OPERATÓRIA	13
PARTE I – O PROJETO	16
NA OFICINA DO DIABO	17
A OFICINA	17
O DIABO	20
OS DEUSES	26
(1) A REVELAÇÃO	32
“É QUE ESTA NOITE EU SONHEI COM EXU...”	32
(2) O DESENHO	39
TORNANDO-SE DESENHO	39
PROPORCIONALIDADE E INTUIÇÃO	44
<i>Caderno 1.</i>	49
PARTE II – A REL(AÇÃO)	54
(3) A PREPARAÇÃO	55
BUSCANDO OS MATERIAIS	56
EM DIÁLOGO COM OS UTENSÍLIOS	59
OUVINDO O SOM DOS METAIS	65
(4) O FOGO	71
O FERRO E O FOGO	71
FORJANDO EXU	76
SOBRE A CADEIA OPERATÓRIA	80
DIALOGANDO COM OS MATERIAIS	84
(5) A ARMAÇÃO	89
DO CRAVO À SOLDA	90
DIALOGANDO COM EXU	94
(6) A PINTURA E A SECAGEM	102
BATENDO CAIXAS, PINTANDO FERRAMENTAS	103
<i>Caderno 2.</i>	106
PARTE III – O PRODUTO	117
(7) A ENTREGA	118
OS PERCURSOS DO METAL	121
FAZENDO ORIXÁS, FORJANDO RELAÇÕES	124
ASSENTANDO FERRAMENTAS	125
FAZER FERRAMENTAS, FAZER DEUSES E FAZER PESSOAS	133
<i>Caderno 3.</i>	141
BIBLIOGRAFIA	145

LISTA DE QUADROS, FIGURAS, DIAGRAMAS E DESENHOS

Quadros

- 28 Quadro 1. Resumo simplificado da relação dos orixás e suas matérias-primas
- 59 Quadro 2. Relação dos materiais e seus principais usos na oficina
- 62 Quadro 3. Relação dos utensílios e seus principais modos de ação

Figuras

- 30 Figura 1. Pontos Riscados de Exu (retirados de Pallas 2003)
- 73 Figura 2. Exemplos de estruturas granulares de metal (retirado de Lesko 2012)
- 91 Figura 3. Soldagem a Gás e Soldagem a Arco (retirado de Modenesi & Marques 2006)

Diagramas

- 80 Diagrama 1. Cadeia operatória da transformação Tubo → Tronco, Pescoço e Cabeça de Exu
- 80 Diagrama 2. Cadeia operatória da transformação Barras de ferro → Braços, Pernas, Chifres, Rabo, Tridente e Lança de Exu
- 98 Diagrama 3. Procedimentos operatórios da armação de um Exu
- 122 Diagrama 4. Resumo das etapas do processo de fabricação das ferramentas-de-orixás

Desenhos (feitos pelo autor)

- 27 Desenho 1 – Esboço de uma ferramenta de Ogum
- 39 Desenho 2 – Esboço de um desenho de Exu
- 40 Desenho 3 – Esboço de um desenho de Ogum
- 41 Desenho 4 – Esboço de um desenho de Ossain
- 42 Desenho 5 – Esboço de um desenho de Padilha

PRÓLOGO

A cidade ainda ruía em meus ouvidos. Num dos locais mais turísticos do Brasil, o Pelourinho, ainda estranhava a confusão de pessoas, sons, animais, gritos, fitas, turistas. Havia chegado há pouco, após uma longa viagem de ônibus, e fora alertado de não descer à pé a ladeira, que, por vezes, era perigoso para “gringos¹” – haviam recorrentes furtos praticados por *sacizeiros*², me disseram. Melhor seria descer o famoso Elevador Lacerda e, de lá, subir pelo pé da ladeira, rente à igreja de N.ª Sra. Da Conceição da Praia, uma das mais antigas da cidade, construída em 1623. Enquanto caminhava, os ruídos começavam a se distinguir: músicas ao fundo (o *arrocha* dominava a região), barulho de metais, máquinas ligadas, pessoas conversando...

Já no início, a ladeira se impunha: construções antigas, datadas do século XVIII, sustentando a histórica Ladeira da Montanha; uma subida íngreme, cujo fim não era visível. Pessoas e carros desciam. No caminho, muitas oficinas: metalúrgicos, marmoreiros e serralheiros trabalhavam em seus ritmos específicos, criando uma profusão de sons. Ao lado deles, bares e casas de prostituição, como a *Casa de Dona Marivalda*, *lugar de amigos* e a *Casa das Primas*, dividiam as calçadas e sons, alternando arrochas, pagodes e reggaes com marteladas, máquinas, barulho de solda. Um verdadeiro cenário de algum desses romances do Jorge Amado, pensei.

Resolvi parar, ainda na primeira loja, e perguntar sobre a oficina “Nação José”. Uma senhora logo me indicou o caminho. Um pequeno estabelecimento, antigo, com uma escadaria velha. Subo desapressadamente. De súbito, um cachorro me interpela, me paralisando por instantes. Ouço o barulho de metais batendo. O cão se aproxima e me vareja

¹ Em uma cidade tão hierarquizada racialmente como o é Salvador, ser branco já me colocava de antemão em diversos estereótipos típicos dessa condição racial: rico, turista e potencial opressor – estereótipos estes que não poderiam ser “deixados de lado” durante minha interação ali. Sendo branco, por diversas vezes era enquadrado como *gringo* – um termo, em geral depreciativo, para se referir ao turista estrangeiro – o que me trazia alguns “riscos”, como os assaltos e as explorações comerciais. Isso me trouxe uma série de reflexões sobre o racismo, sobre minha própria condição racial e sobre a minha inserção enquanto branco num local onde grande parte da população era negra e num país tensionado racialmente, onde o branco possui uma série de privilégios. Neste trabalho, entretanto, não poderei explorar mais à fundo essa temática, embora pretendo abordá-la de modo mais aprofundado em uma outra ocasião.

² Trata-se do termo nativo utilizado para se referir aos usuários de crack da região – termo este que revela a discriminação racial e social associada à essa população. Saci, personagem do folclore brasileiro, é negro, tem somente uma perna e anda sempre com um cachimbo em sua boca.

por inteiro, dando voltas ao redor de mim. Logo, se afasta e entra na oficina, latindo. Era como se ele houvesse me autorizado a entrar. Alguns instantes depois, já sabendo da minha presença, desce um senhor negro, forte, de estatura mediana, com barbas brancas, camisa vermelha e calça surrada. É José Adário dos Santos, conhecido por todos ali como Zé Diabo. “*Até cachorro na rua se você perguntar pelo Diabo te leva até ele*”, vão me dizer mais tarde na Ladeira.

Tivemos uma conversa breve, carregada de silêncios. Zé, meio fechado e com poucas palavras, me falara sobre algo que já tinha ouvido, mas que, para mim, era algo ainda muito novo: sobre os ferros, sobre deuses, sobre a ferramentaria-de-orixás. Carregava um olhar distante, um leve sorriso no rosto e um falar calmo, pausado. Suas mãos eram grossas e firmes, calejadas do trabalho com os metais. No pescoço, um fio-de-contas azul escuro, de Ogum.

Era janeiro de 2012 e, desde então, saí de lá com a certeza (ou, ao menos, o desejo) do retorno. E foi assim que Zé Diabo chegou até mim, ou melhor, que eu cheguei até ele. Como disse, já tinha escutado algo a respeito: um grande amigo, Guilherme Moura, havia comentado sobre a oficina, em uma de nossas instigantes conversas sobre antropologia e sobre a vida. Antes disso, já possuía alguma afinidade com a temática religiosa afro-brasileira, a partir de uma iniciação científica que realizei com o professor José Jorge de Carvalho, sobre as religiões de matriz africana no Distrito Federal, e sobretudo a partir de uma amizade com Olavo Souza Pinto, que me “iniciou” no tema. Paralelamente, cresciam meus interesses teóricos nos debates das chamadas “antropologia das técnicas” (Lemmonier 1993) e “antropologia dos objetos” (Henare, Holbraad & Wastell 2007) ou mesmo nos estudos de cultura material anglo-saxônica (Miller 2005) e nas reflexões promovidas pela Teoria Ator-Rede (ANT) (Latour 2007; Akrich 1992). Esta, pensei, seria uma oportunidade para realizar um empreendimento etnográfico que conjugasse meus diversos interesses na antropologia, fosse lá o que coubesse – ou o que eu entendesse – dentro dessa rubrica.

E foi de tal maneira que, em setembro de 2012, consegui um apoio financeiro como parte do Programa de Mobilidade Acadêmica da UnB, financiado pelo programa ANDIFES/Santander, que me possibilitou ir para Salvador. E por lá fiquei, de outubro a setembro de 2013, totalizando quase um ano de imersão etnográfica, onde pude acompanhar a rotina da oficina de Zé Diabo, indo à Ladeira de três a quatro vezes por semana e lá ficando durante o dia, realizando observações, anotações (imagéticas, sonoras e textuais), além de acompanhar Zé Diabo nos bares, festas católicas e em casas de culto e, principalmente (para o escopo deste trabalho), participando dos processos técnicos de fabricação das ferramentas.

Antes de adentrarmos neste trabalho, acredito que vale uma última advertência: esta monografia não pretende tratar do Candomblé, enquanto uma instituição mais ou menos homogênea de pensamentos e práticas. Enquanto sistemas de práticas, o candomblé é extremamente diverso empiricamente e diferenciante por natureza – e, se podemos dizer que há alguma espécie de “ontologia” do candomblé, como nos diz Goldman (2005), essa ontologia só poderia ser carregada de fluxos contínuos e cortes, multiplicidades e agenciamentos eficazes. Zé Diabo mesmo não reivindica tal estatuto representativo – como ele próprio nos diz: “*Candomblé é muita coisa e coisa demais, meu filho*”.

Assim, este trabalho trata *da* oficina de Zé Diabo, ainda que se conecte (enquanto “conexões parciais”) com uma série de temas ligados às religiões e sistemas de práticas afro-brasileiros. Sendo portanto uma etnografia da oficina de Zé Diabo, o trabalho volta-se para as técnicas de produção das ferramentas, sobre um modo de fazer específico que dialoga entre deuses, homens e materiais, ou daquilo que convencionou-se chamar de *ferramentaria de santo*, ou *ferramentaria de orixás*.

Onde se falam dos ferros

Começamos com definições superficiais e abstratas. Ferramentas de santo, ou ferramentas-de-orixás, são artefatos que se tornam – ou são fabricados para – entidades afro-brasileiras: Orixás, Caboclos, Voduns, Inquices (nkisis), etc. Em geral, alguns artefatos desse conjunto estarão presentes no *ibá*, conjunto de artefatos onde é assentado o orixá³; outras são “armas”, ou “instrumentos” que poderão acompanhar o assentamento e o cavalo, nome que se dá ao conjunto orixá/filho-de-santo no momento da possessão. Cada entidade possui um conjunto de artefatos que o acompanha e o manifesta. Variarão, a depender, a matéria-prima, as insígnias, as cores, formas e texturas dedicadas a cada uma (Silva, 2008: 100). Isso porque, como veremos, cada parte do mundo “participa” de determinados orixás, constituindo-os e

³ O termo “orixá”, neste sentido, pode ganhar um significado nativo mais amplo, que diz respeito ao conjunto de entidades, sejam elas Orixás, Caboclos, Inquices, Voduns e etc. Como no termo *ferramentaria de orixás*, onde estas ferramentas podem ser feitas para diversos tipos de entidades, que nem sempre participam do panteão litúrgico do candomblé de nação Ketu (para mais informações, ver glossário). Realizo aqui uma diferenciação arbitrária entre “Orixá”(entidade do candomblé Ketu) e “orixá” (entidades afro-brasileiras) somente – e tão somente – para facilitar o entendimento e evitar explicações repetidas que pausariam o andamento da leitura, embora reconheça de antemão que a maioria desses termos – como a conhecida noção de axé, para citarmos outro exemplo – são fluidos e carregados de ambiguidades que variarão a depender do contexto utilizado.

sendo por eles constituídos. Assim, cada entidade possui desejos, predileções, restrições, além de modos-de-fazer, modos de manifestação e participação específicos.

Os artefatos ligados aos modos de interação com o sagrado sempre povoaram as páginas das etnografias, ora recebendo lugar de destaque, ora aparecendo indiretamente, desde os primórdios do campo dos chamados “estudos afro-brasileiros”. Entretanto, o papel que lhes é legado é, por vezes, algo paradoxal: ao mesmo tempo em que aparecem destacados nas descrições etnográficas, são raras as vezes em que assumem lugares de destaque nas análises e construções teóricas dos autores do campo, aparecendo, na maioria das vezes, de forma periférica e sendo subsumidas à outras dimensões, sejam cosmológicas, sociais, políticas ou econômicas.

Nina Rodrigues, tido como um dos primeiros a abordar o tema das religiões afro-brasileiras e um dos precursores da própria antropologia no Brasil, já se interessava pelo modo como essas religiões se relacionavam com os objetos, em especial naquilo que ele pejorativamente classificou como “animismo fetichista”⁴ (Rodrigues 1900), ou seja, a atribuição fetichista de vida em “seres inanimados”. Colecionador de artefatos africanos e afro-brasileiros – oriundos, na maioria das vezes, de batidas policiais realizadas nos terreiros de candomblé – Nina Rodrigues dedicaria um capítulo de sua obra póstuma, *Os Africanos no Brasil* (2010 [1932]), para abordar “As línguas e as Belas-Artes nos colonos pretos”.

Partindo de uma visada evolucionista – cujo objetivo maior era provar a inferioridade mental do povo negro em relação à raça ariana – Nina vai mostrar, entretanto, que os inúmeros africanos que aqui chegaram, ao contrário do que se pensava à época, eram “representantes dos povos africanos mais avançados em cultura e civilização” (ibidem, p.171). Prova disso, segundo ele, eram suas capacidades artísticas na pintura e, principalmente, na escultura. Assim, Nina vai se dedicar a uma análise minuciosa das esculturas africanas e afro-brasileiras (feitas principalmente em madeira) tomando-as tanto como sendo “fetiches” quanto “obras artísticas”. Essas esculturas representariam, assim, uma “fase do desenvolvimento da cultura artística”, onde “no fundo já se encontra a gema que reclama polimento e lapidação” (p.180).

Seguindo a linha iniciada por Nina Rodrigues (porém, vale dizer, sem a carga evolucionista que este autor coloca), diversos autores, desde então, tratam os objetos produzidos por populações afro-brasileiras (em geral, objetos religiosos, “sagrados”)

⁴ Segundo Nina Rodrigues, trata-se de “uma fase muito curiosa do animismo em que às suas divindades já partilham as qualidades antropomórficas das divindades politeístas, mas ainda conservam as formas exteriores do fetichismo primitivo” (1932, p.173)

enquanto expressões de capacidades artísticas desses povos, ou seja, sob a égide da “Arte” – sempre remetendo à África e ao “estilo artístico africano” enquanto referência. Em geral, esses autores privilegiam as formas, decorações e aparências externas dos objetos rituais, dando ênfase nas relações entre estilo e função, se aproximando, assim, de uma vertente dos estudos de cultura material – cujo maior expoente no Brasil são os trabalhos de Berta Ribeiro sobre o artesanato indígena. A noção de arte e artesanato, aqui, ganha destaque nas análises. São descrições, por vezes muito sofisticadas, das características morfológicas e taxionômicas das esculturas, contas, ferramentas, alimentações, vestuários, arquiteturas e etc.; onde as características dos objetos são analisadas sempre sob a égide da *forma*, aproximando-se, assim, de uma abordagem museográfica dos objetos religiosos. Resguardadas as diferenças temporais, temáticas e epistemológicas entre os autores, essa abordagem pode ser exemplificada pelos trabalhos de Valladares (1969), Carneiro da Cunha (1983), Barata (1988), Lody (1974; 1983; 2003; 2010), Verger (1988), Munanga (1988), Amaral (2001) e Silva (2011).

Outra vertente (se assim podemos dizer) no tratamento dos objetos religiosos afro-brasileiros tem como um de seus precursores outra referência dos estudos afro-brasileiros: Roger Bastide. Em alguns textos mais “marginais” de sua obra, como “Algumas considerações em torno de uma ‘lavagem de contas’” ou “A cadeira de ogã e o poste central”, Bastide (1983) analisa os objetos materiais do candomblé englobando-os e relacionando-os com um nível maior, de ordem filosófica, do pensamento afro-brasileiro. Assim, ao invés de olhar os objetos a partir de sua forma e sua função, Bastide vai buscar de que modo os objetos – e, principalmente, as relações que eles engendram – estão relacionados a toda uma estrutura maior do pensamento afro-brasileiro; a uma “ontologia”, se quisermos usar uma palavra em voga no momento.

Essa vertente permaneceu “marginalizada” dentro da antropologia durante muitos anos (exercendo aquele papel paradoxal do qual já falamos). Entretanto, recentemente, alguns aspectos ligados ao conjunto artefactual das religiões afro-brasileiras têm voltado a ganhar certo destaque. Como nos lembra Goldman (2009, p.121): “um novo interesse pelos objetos materiais do candomblé parece ter provocado um certo retorno aos tópicos outrora agrupados sob a confusa e certamente acusatória rubrica de ‘fetichismo’”. Assim, autores como Latour (2002), Sansi (2005), Halloy (2013) e o próprio Goldman retomaram o tema, a fim de construir novas e inspiradoras perspectivas. Retomando algumas das ideias já presentes em Bastide, esses autores, em geral, focam na relação dos objetos com a religião e com uma ontologia propriamente afro-brasileira (ou de matriz africana, como costuma-se dizer).

Apesar deste trabalho se associar, ainda que em partes, à esta segunda proposta, uma diferença permanece fundamental. Isso porque se, como nos diz Silva (2001), poucos estudiosos das religiões afro-brasileiras têm se dedicado a uma análise contínua e rigorosa dos sistemas de classificação do universo material afro-brasileiro, então podemos dizer que, em se tratando dos processos técnicos de construção desses objetos rituais, a produção acadêmica sobre o tema continua praticamente inexistente, segundo o que pude apurar. Haveria, então, uma espécie de “lacuna” nos estudos afro-brasileiros – lacuna que diz respeito aos processos de formação destes objetos.

Assim, chegamos ao ponto chave deste trabalho: realizar um estudo sobre os objetos afro-brasileiros que busque uma visão processual dos conjuntos técnicos, onde os artefatos não possam ser pensados sem os gestos que os engendram. Ou seja, uma visão onde o artefato é pensado, antes, em termos de suas relações e seus processos de formação (Leroi-Gourhan, 1945). Este trabalho alinha-se, assim, à chamada *antropologia da técnica*.

O sentido de técnica aqui adotado aproxima-se portanto da concepção esboçada pelo antropólogo Marcel Mauss (2006), onde a técnica é pensada menos enquanto uma relação instrumental do humano com o mundo “exterior” e mais enquanto um conjunto de relações – simultaneamente lógicas e históricas – entre seres e coisas (cf. Schlanger 1991, 2006). Neste sentido, a técnica é vista dentro de uma dinâmica relacional – movimentos e relações – que propiciam a gênese do próprio humano e, como tal, vai para além dele. O social, assim, emana dessa própria relação, não sendo – diferente de Durkheim – exterior ao próprio conjunto dinâmico de relações que lhes dá sentido.

Essa concepção, embora pouco difundida no Brasil (como bem o sintetiza Sautchuk 2010), ganhou notoriedade na França sobretudo a partir dos desdobramentos feitos por um aluno de Mauss, André Leroi-Gourhan. Ao reestabelecer a técnica enquanto gênese de seres e coisas, Mauss vai permitir que se pense nos objetos não enquanto “exteriores” ao humano (ou vice-versa) mas enquanto processos ontogênicos, ou seja, pensá-los a partir de suas *relações*. Assim, não se pode pensar nos objetos sem os gestos que os engendram e que lhes dão sentido. É a partir daí, portanto, que Leroi-Gourhan vai elaborar todo seu pensamento, onde o gesto engendra tanto o artefato (*Evolução e Técnicas* 2002 [1945]) quanto o humano (como em *O gesto e a Palavra* 1990 [1965]).

Um autor contemporâneo que desdobra alguns elementos importantes da proposta de Leroi-Gourhan e que, neste trabalho, também exercerá papel fundamental é o antropólogo Tim Ingold. Ao propor-nos uma antropologia da vida, onde coisas (humanos e não-humanos) engajam-se mutuamente dentro de um ambiente ativo, Ingold vai pensar o ato técnico

enquanto um processo; ou seja, não se trata de dotar o gesto (técnico) de uma estrutura simbólica, mas de seguir os fluxos de matéria e os processos de formação onde eles passam a existir. Como ele próprio nos diz: “It means to think of making as a process of growth, or ontogenesis” (2012b, p.431).

Tomando as interações enquanto *linhas*, ao longo dos quais as coisas são continuamente formadas, que se emaranham e formam agregados (coisas), formando assim o que ele chama de “malha” (*meshwork*), Ingold diz que a malha não deve “conectar” nada, já que, na prática improvisativa (aquela onde entramos em contato com o mundo, ou, se quisermos, algo próximo à sua noção de *skill*), as relações são, antes, da ordem da interação e da transformação. E é a partir daí que ele tenta derrubar o modelo aristotélico de *forma* e *matéria* e substituí-lo por uma ontologia (inspirado em pensadores como Simondon, Deleuze, Gabriel Tarde e o próprio Leroi-Gourhan) que dê primazia aos processos de formação ao invés do produto final; aos fluxos e transformações dos materiais ao invés dos estados da matéria, ou seja, a uma ontologia que seja, de fato, relacional. O mundo, tal qual a proposta de Ingold (inspirada na concepção heideggeriana) é um “ambiente sem objetos”; e habitá-lo é participar ativamente de seu próprio processo de formação: é se juntar à malha, participar da formação desse “parlamentos de fios” que é a coisa (Ingold, 2012c).



A proposta ingoldiana de pensar o fazer enquanto um processo de *correspondência* ressoa, para o autor, na própria antropologia. Antropologia, para ele, é uma forma de corresponder com o mundo, perseguindo as diversas linhas que compõem a coisa, contando e compondo suas histórias, acompanhando seus movimentos especulativos e improvisativos e, principalmente, aprendendo com eles. É nesse sentido que ele propõe uma mudança de atitude da disciplina, de uma *antropologia de* para uma *antropologia com*. Como ele nos diz: “Anthropology is studying with and learning from; its carried forward in a process of life, and effects transformations within that process”⁵ (Ingold 2013, p.3).

Seguindo essa proposta, o conceito clássico de *observação participante* volta a ganhar ênfase. Porém, aqui, o adjetivo ganha papel de destaque, tornando-se o elemento central – uma espécie de *participação observante* da qual nos fala Wacquant (2002). Isso porque, a partir do momento em que a antropologia é pensada enquanto um *estudo com* e um *aprendizado desde*, a participação tornar-se, então, um modo quase imperativo de

⁵ Deixo em suspenso, aqui, a separação tão rígida que o autor faz entre antropologia (estudo com e aprendizado desde) e etnografia (estudo de e aprendizado sobre) pois não considero que, na prática da pesquisa, essa divisão possa se efetuar de modo tão “claro” e fixo.

corresponder com o mundo. Participar, segundo Ingold (2013), não é um método de coleta de dados, mas um modo de conhecer *desde dentro*.

Diversos autores já alertaram para a importância da experiência prática (ou, em um nível maior, da própria experenciação) em diferentes contextos etnográficos. Assim, Loïc Wacquant (2002), Favret-Saada (1977), Carlos Sautchuk (2007), dentre outros, se utilizaram, em um nível ou outro, da experiência prática enquanto um modo de relação imprescindível para o feixe de relações que os autores queriam se aproximar.

Entretanto, é necessário deixar claro que a experiência prática não faz com que o antropólogo “torne-se um nativo”; ao contrário, revela diferenças perceptivas e práticas fundamentais para a compreensão de um universo outro do qual o antropólogo deseja se aproximar. Neste sentido, marcamos aqui uma certa diferença em relação à abordagem de Ingold, ainda que reconhecendo todo o caráter transformador de sua proposta. Isso porque, ao meu ver, Ingold acaba criando uma certa homologia entre as diferentes experiências práticas e, para além disso, acaba sugerindo a possibilidade da prática ser ela mesma a finalidade última da antropologia, ou melhor, a experiência prática do pesquisador como sendo a própria antropologia. Assim, concordo com Sautchuk quando este diz:

Creio, porém, ser necessário não tomar esse pressuposto fenomenológico como uma interação individual, ignorando o peso das diferenças, a começar pelas capacidades de percepção e ação, que são frutos de engajamentos não livremente agenciados – o antropólogo guarda inúmeras diferenças em relação ao nativo, mesmo se ambos podem pescar. Assim, creio que a interação prática tem seu valor etnográfico na medida em que as diferenças de estatuto, de intenção, de envolvimento, de sentido e inclusive de competência numa dada prática são levadas em consideração, inclusive como instrumentos heurísticos. (Sautchuk 2007, p.21)

Muito antes, Pierre Lemmonier (1992) também já alertara sobre os perigos em tomar as coisas *desde dentro* como dadas, ou seja, de projetar uma percepção etnocêntrica pessoal da tarefa à mão, tornando-a uma análise “ego-centrada”.

A participação, assim, é relevante na medida em que possibilite a aproximação – o aprender *desde dentro* como diz Ingold – enquanto uma aproximação infinitesimal das diferenças, ou seja, quanto mais o antropólogo se aproxima do conjunto de relações e práticas que ali se desenrolam, mais as diferenças se ampliam, tornando claros os diferentes *affordances* (Gibson 1979) que cada um, a partir de seus processos formativos, possui. A participação se torna, então, mais do que um simples método de pesquisa, um modo de relação entre o antropólogo e as pessoas com as quais ele corresponde.

Em minha pesquisa, como veremos, a questão da participação e da aprendizagem tornou-se um imperativo para a compreensão mínima do que se passava na oficina de Zé

Diabo. Assim, desde o início, passei por um processo de aprendizado bastante árduo e carregado de restrições onde, aos poucos, pude experimentar novos tipos de relações com os ferros, com os deuses e com o próprio Zé Diabo. Tal qual um seu “aprendiz” (como ele gostava de explicar minha presença aos estranhos que ali chegavam), pude ajudá-lo na fabricação das ferramentas, executando desde tarefas “periféricas” (como pegar as ferramentas que ele precisava, comprar carvão, jogar no bicho), até tarefas consideradas “essenciais” (como pintar as ferramentas com verniz, cortar chapas e barras de ferro, soldá-los e dobrar no martelo alguns metais).

Como o próprio Zé Diabo comparara, meu processo de aprendizagem na oficina foi semelhante ao processo de aprendizagem do próprio candomblé. Consistiu, assim, em “catar folhas”: processo no qual nada é passado “por inteiro” e de modo claro, onde se aprende aos poucos, “catando” informações aqui e acolá, sem perguntar demais e, principalmente, fazendo as coisas que me eram demandadas⁶. Aos poucos, assim, fui tendo acesso à tarefas que antes me eram restritas, até que, já ao fim do período em que pude estar “em campo”, pude, enfim, construir um Exu.

Para que eu pudesse ser essa espécie de “aprendiz”, entretanto, foi necessário uma mínima noção dos processos materiais que ali se desenrolavam. Para isso, tive então que me aproximar um pouco dos conhecimentos em metalurgia, soldagem, ferraria, etc. Foi somente a partir destes conhecimentos que pude iniciar um diálogo com Zé Diabo sobre a natureza dos metais e sobre o que ali estava se passando. Foi a partir daí então que ele decidiu permitir que eu adentrasse em sua própria experiência prática, podendo compreender um pouco da interação existente entre os deuses e os metais. Para isso, como veremos, foi preciso sobretudo *sentir os metais*.

Essa etnografia se enquadra, portanto, enquanto uma tentativa de elaborar sobre essa aproximação prático-afetiva que tive a partir da interação com deuses, pessoas e metais.

Entre a forja e o filme: interações técnicas

Seguindo a proposta de uma antropologia participativa (ou, se quisermos, uma “antropologia afetada”), valem algumas reflexões sobre o registro de imagens em campo e sobre o papel da câmera no desenrolar das ações técnicas da oficina. Isso porque, enquanto

⁶ Para uma análise aprofundada e instigante sobre o aprendizado no candomblé, conferir Goldman 2005 e Rabelo & Santos 2011.

um aparato que transforma a forma perceptiva daquele que o acopla, a câmera – ou “aparelho de brincar de pensar”, tal qual a expressão formulada por Flusser (2011) – deve entrar em interação direta com o conjunto de movimentos e ações das quais ela “registra”. Assim, mais do que atentarmos aqui para o sentido das imagens e seus produtos na etnografia, convêmos seguir a proposta processual da técnica e, como tal, focar no uso da câmera enquanto um *modo de relação*, ou seja, de exploração dos movimentos e ações técnicas presentes no universo da oficina de Zé Diabo.

Jean Rouch, um dos pioneiros da chamada “antropologia visual”, já nos alertara que o uso da câmera transforma o próprio cameraman. Inspirado nas concepções de Dziga Vertov sobre o “cine-olho” – que, como nos lembra Sautchuk (2013) prioriza a centralidade do movimento tanto para compreender as propriedades da câmera quanto do mundo – Rouch vai propor que a câmera deve interagir ativamente com o ambiente filmado e com as ações que ali se desenrolam. Filmar, então, se torna um modo de exploração e interação, ou melhor, de “itinerância” – uma espécie de balé improvisativo onde o acoplamento câmera-homem desempenha papel de centralidade no processo transformacional – conformando assim o que ele vai chamar, inspirado nos fenômenos de possessão que ele tanto filmou, de “cine-transe” (Rouch 1975).

Levando suas ideias adiante e aproximando-as ainda mais do estudo das técnicas, Claudine de France (2010) vai propor uma “análise praxeológica” (método de investigação das formas de ação) onde o uso do dispositivo de captação de imagens exerceria papel fundamental. Para ela, a ação fílmica deve estar articulada à ação técnica, permitindo assim, a partir da interação rítmica, perceber os encadeamentos gestuais da ação. O uso da câmera seria, desse modo, mais que uma ferramenta metodológica, uma forma de relação, um modo de exploração dos movimentos – modo esse que, segundo a autora, é sensível ao *continuum* técnico-ritual. Isso porque o registro nos demonstra a impossibilidade de dissociar as técnicas corporais, materiais e rituais; ou seja, a imagem delimita a todo instante uma mistura de operações materiais, de posturas e de gestos ritualizados (France 1998, 2010).

Sautchuk (2013) nos traz, a partir da etnografia, instigantes reflexões sobre esta abordagem. Em uma tentativa de integrar as ações fílmicas com as ações da pesca, ele vai nos lembrar que trata-se, sobretudo, de uma relação de processos. Assim, “a associação entre filmagem e captura do pirarucu não é apenas da ordem da simultaneidade, mas da mutualidade” (p.9). Aproximando a câmera rouchiana com a descrição de arma feita por Tim Ingold – onde ambos não atuam por captura, mas revelam um mundo – o autor então sugere, inspirado nas propostas de Vertov e Rouch, a concepção do conceito de *cine-arma*.

É com essa proposta em mente, então, que concebi a relação entre o uso da câmera e o ato de forjar. A câmera serviu-me, para além do registro de imagens (ferramentas, ambientes, operações), enquanto um modo de exploração das ações desenvolvidas, onde pude rever atentamente as imagens e discuti-las posteriormente com Zé Diabo.

Demorei algum tempo para começar a utilizar a câmera dentro da oficina. A princípio, por vergonha ou medo de repressão, deixei a câmera de lado e me restringi a tomar algumas tímidas notas disfarçadamente em meu caderno. Entretanto, para minha surpresa, fui indagado pelo próprio Zé Diabo se não utilizaria uma máquina fotográfica –acostumado com a presença de alguns fotógrafos, curiosos ou antropólogos (o que dá no mesmo); pensei então que ele só me levaria “a sério” (enquanto “pesquisador”) se estivesse portando a câmera. Assim, passei a levar todos os dias a câmera comigo e gastar um bom tempo utilizando-a. A oficina, como veremos, é repleta de silêncios, ritmos espaçados de trabalho, o que me permitiu, neste tempo, explorá-la com a câmera, buscando, com a lente, cada canto, cada detalhe das ferramentas e do trabalho de Zé Diabo.

Por passar tanto tempo “atrás das lentes” (ou acoplado à elas), fui logo repreendido por Zé Diabo, que me disse que se eu quisesse aprender “de fato”, não bastava ficar vendo “pelo visor”, tinha que *olhar* mesmo. Com o tempo, logo percebi que este *olhar*, do qual ele me dizia, não significava apenas deixar a câmera de lado e “tomar notas”; ao contrário, referia-se a não apenas prestar atenção na atividade mas, antes, *fazer alguma coisa*. Sua noção de olhar estava, então, atrelada à prática e à interação com os metais.

Entretanto, resolvi persistir – ainda que, desta vez, minimizando o uso do dispositivo e focando-me na prática da atividade. Em geral, registrava a ação no início e, depois, deixava a câmera e tentava praticar algo (quando me era permitido). Nos tempos vagos, quando não estava descansando ou conversando com Zé, detinha-me a passear com a câmera pela oficina ou tomar algumas notas. Continuava registrando, ora filmando, ora fotografando – a primeira ação me permitia ter uma noção do conjunto de gestos e, como tal, interagir com eles; enquanto a segunda me permitia atentar-me para os detalhes, e tornava meu olhar mais atento às sutilezas do trabalho – revezando as atividades ou mesmo fazendo-as concomitantemente⁷.

Com o passar do tempo, Zé Diabo diminuiu as repreensões sobre o uso da câmera e, pelo que pude perceber, começou a vê-la também enquanto um método de aprendizagem.

⁷ O dispositivo que utilizava, uma Canon T2i – considerada uma máquina “de entrada” no universo das câmeras DSLR – me permitia fotografar e realizar filmagens, embora não muito longas, por conta da reduzida memória do cartão que possuía e por conta do calor das chamas da oficina, que esquentavam a câmera a ponto dela sair fumaça!

Assim, antes de começar a “dobrar os ferros”, atentava para o fato de eu estar filmando, sabendo que depois eu poderia visualizar a imagem e, talvez, aprender a sequência necessária de gestos para a execução. Entretanto, nunca deixou de frisar a importância da prática, do “*ir pro fogo, sentir o peso do martelo, o ferro dobrando*”. A câmera então havia sido incorporada, tanto por mim quanto por ele, enquanto uma forma de relação e um método de aprendizagem. Foi a partir do uso da câmera, assim, que pude compreender uma série de relações e ações técnicas que, caso contrário, seriam-me impossíveis. Mas o uso da câmera só se tornou efetivo, aqui, conjugado com a aprendizagem prática e sensitiva com os metais.



Feitas as reflexões sobre o ato, passemos às não menos necessárias descrições dos produtos. Decidi compor esta monografia com uma série de três cadernos de fotografias que, tal qual falaremos na próxima seção, estruturam toda a narrativa do trabalho. Inspirado no trabalho clássico de Bateson e Mead, *Balinese Character* (1942), decidi compor os cadernos fotográficos através de “pranchas fotográficas”. São elas: *projeto*, *rel(ação)* e *produto*. Cada prancha se conecta diretamente com a narrativa textual de cada parte, embora também espero poder criar uma narrativa visual que possa ser vista independente do texto⁸. Fotos e textos dialogam entre si, ajudando a compor a “ambiência” do trabalho. Neste caso, as fotos, assim como os textos, narram o universo técnico da oficina de Zé Diabo, passando pela descrição do ambiente, os desenhos, a preparação dos ferros, a forja e a armação de um Exu até chegar aos “produtos” dessa relação.

A fim de compor essa “ambiência” (que, como veremos, é sobretudo da ordem do sensível), optei por selecionar fotografias que, acredito eu, esteticamente contribuem para evocar sentidos, percepções e ações. Os ensaios fotográficos, assim, visam adentrar-se no ferro e em seus sentidos evocados na oficina, percorrendo as linhas de movimento acionadas na ferramentaria-de-orixás. Para isso, e em paralelo com a ideia de pensar em uma antropologia das técnicas, dei preferência aos gestos e movimentos acionados por Zé Diabo, pelo fogo, pela solda e etc., tentando dar conta deste diálogo existente entre o humano, o ferro e os deuses. Assim, são fotogramas que, em geral, apresentam closes dessa interação, fixando-se nos processos de construção e nos sentidos evocados por esse diálogo. Uma espécie de “foto-transe”, ou “foto-arma”, como expliquei mais acima.

⁸ Em especial para os poucos amigos que, preguiçosos da leitura por vezes maçante e desgastante, possam se aventurar a folhear essas páginas.

E 7 elementos:

- (1) agente(s) [humano(s), animal(animais), motor(es), vento, água...
- (2) ferramenta(s) (ativa, passiva, máquina...)

a reunião (a ativação da relação) desses dois elementos resulta em uma

- (3) transformação através de um conhecimento ou *savoir-faire* (a flecha) em
 - (4) um gesto técnico e
 - (5) uma ação sobre a matéria (percussão, prensão, montagem)
- que atua sobre
- (6) uma matéria-prima, ou sobre um produto já elaborado, ou ambas, e resulta em
 - (7) um produto (ferramenta, máquina, objeto de consumo...)

Neste trabalho, parto do esquema elaborado por Creswell não para simplesmente utilizá-lo ou “reproduzi-lo” – atitude esta que, como veremos, não dá conta totalmente do universo sinérgico da oficina e que, por seus rigidismos, também está sujeita a diversas críticas, como a elaborada por Ingold (2012) – mas, sobretudo, uso-a enquanto uma *alegoria* que irá compor e estruturar os próprios capítulos desta monografia.

Trata-se, assim, de uma *alegoria operatória* – espécie de “jogo” narrativo com o conceito que, entretanto, me ajudará também a pensá-lo em seus limites e potencialidades. Assim, esta monografia será organizada em três partes, inspiradas nas três etapas sugeridas: **projeto**, **rel(ação)** e **produto**. Cada parte, como dito, acompanhado de um caderno de fotografias que a compõem. Partindo dessa divisão – e problematizando-a – decidi que não faria muito sentido, aqui, organizar os capítulos entre os sete elementos propostos por Creswell (agente, ferramentas, conhecimento, gesto técnico, ação sobre a matéria, matéria-prima e produto). Assim, ao invés de abordar a sequência a partir de uma perspectiva *ética* (no sentido de “desde fora”) do pesquisador, resolvi partir da própria percepção *êmica* dos processos técnicos da ferramentaria, articulando-as com as três partes propostas.

Desse modo, na primeira parte (projeto), tento fornecer uma descrição breve da oficina, de Zé Diabo e dos deuses envolvidos na construção (em especial de Exu e Ogum), além de lidar etnograficamente com dois dos processos que precedem o contato direto com os metais, apesar de já estabelecer um diálogo íntimo com eles: **(1) a revelação** e **(2) o desenho**. Na parte seguinte (relação), narro o contato direto e íntimo existente entre Zé Diabo, o ferro e os deuses, a partir da construção de um Exu, que começa na **(3) preparação** dos ferros, passa

pelo **(4) fogo** e pela **(5) armação** até chegar à **(6) pintura e secagem**. Na última parte (produto), por sua vez, tento dar conta do processo de **(7) entrega** e do “para além” da oficina, esboçando, a partir da etnografia, rascunhos daquilo que poderia ser uma espécie de “concepção nativa do fazer”, onde, ao fazerem orixás, fazem-se também relações.

Assim, narraremos, no decorrer desta monografia, a forja de um Exu, descrevendo todas as etapas de sua fabricação, desde a revelação até sair da oficina e chegar em um terreiro de candomblé e ser assentado. Sigamos.

PARTE I – O PROJETO

NA OFICINA DO DIABO

A oficina

Situada no número 26 da Ladeira da Conceição da Praia, a oficina “Nação José” é uma das mais antigas em atividade na região. Foi ali, em 1958 e com apenas 11 anos de idade, que José começou a aprender o ofício metalúrgico e da ferramentaria de orixás. Naquela época, trabalhava na oficina (número 18, na mesma ladeira) de seu mestre e mentor, Martiniano Prato. Fabricavam portões sob encomenda e agogôs e ferramentas que eram vendidas no Mercado Modelo, próximo à região. Mais tarde, José conseguiu abrir sua própria oficina, exclusiva para produzir ferramentas e instrumentos sagrados afro-brasileiros.

A oficina têm dois andares, que dividem, como veremos, as duas etapas principais do processo de fabricação das ferramentas: o *fogo* e a *armação*. Para acessarmos o piso inferior (ou térreo), precisamos antes subir uma escadaria, chegando numa pequena varanda onde as ferramentas em geral são colocadas para secar, ao sol. Neste andar, entulhos de ferro dividem os espaços delimitados pelas paredes velhas e descascadas com diversos outros elementos. O ambiente é ambicioso de heterogeneidades: entre barras de ferros, santos, oferendas, orixás, desenhos espalhados sem conexão aparente, balões de oxigênio para solda, ferramentas espalhadas no chão e na mesa (esta, construída pelo próprio Diabo), chapas de metal, rezas e panfletos católicos, além dos pequenos animais, como formigas, aranhas, ratos e baratas que por vezes passam por ali. Cada detalhe parece brotar das paredes desbotadas. Ao centro, uma geladeira velha, desligada, que serve tão somente para armazenar água. O ambiente de trabalho do andar inferior é dividido em áreas específicas: de um lado, virado para fora, a mesa de solda; ao fundo, uma mesa com o torno, a serra e diversos pedaços de ferro entulhados; do outro lado, uma pequena bigorna retangular ressalta sobre o chão, onde geralmente há um martelo e diversas chapas cortadas; ao centro, uma tesoura de chapa e um banco para apoio, onde empilham-se centenas de pedaços de chapa que sobraram do corte. Nas paredes, desenhos de ferramentas e panfletos de santos, orações e festas católicas e de candomblé. Ao fundo, como que escondido e já perto do teto, dois altares contendo santos

católicos, caboclos, velas e uma pequena ferramenta de Ogum, já desgastada pelos seus 40 anos de existência. É neste andar que, como veremos, as chapas e barras de metal são cortadas, as ferramentas são montadas (isto é, soldadas), lixadas e pintadas, e posteriormente colocadas na varanda sob o sol.

Subindo uma escada estreita que se encontra ao fundo da oficina, chegamos ao andar superior, onde ocorre o processo que Zé vai chamar de *ir ao fogo* – a forja propriamente dita. Lá, a profusão de metais espalhados pelo chão continua, ainda que de maneira mais tímida. Ao subirmos, é como se, de alguma forma, invadísemos a privacidade de Zé Diabo, pois ali o ambiente de trabalho e o domiciliar se confundem, mesclam-se. Encontramos, de um lado, uma fornalha antiga de metal, onde, embaixo, há um motor que liga o fole acoplado sob a fornalha, uma bigorna (modelo europeu, com uma ponta arredondada – chifre – e outra plana, piramidal), um martelo grande, pesado, de mais de 3kg, um balde de água para resfriar as barras e um velho tronco de madeira carregado de restos de charutos e pedaços de ferro. Do outro, uma cama, uma cômoda, um haltere improvisado, além de panelas velhas, atabaques sem pele e restos de material de trabalho, como martelos, tenazes e pedaços de ferro. Ao lado, um banheiro sem porta. Olhando para cima podemos perceber que o teto se faz em arco, quase em abóboda, onde, acima, na Ladeira da Montanha, passam carros e ônibus em alta velocidade. É ali que Zé trabalha com o fogo e, por vezes, dorme, se banha ou troca de roupa.

Para aqueles que passam todos os dias pela Ladeira da Conceição – as prostitutas, os serralheiros, os trabalhadores da Cidade Baixa, vigias de carro e alguns turistas – a oficina de Zé Diabo poderia até se assemelhar a quaisquer das oficinas que se estendem pela ladeira. Entretanto, em uma simples olhadela mais atenciosa já é possível perceber que não se trata de uma “oficina qualquer de serralheria”. Ali, na fachada, não são portões ou máquinas que secam sob o sol; são artefatos de ferro muito bem trabalhados, alguns com formatos antropomórficos, semelhantes ao imaginário generalizado do tnhoso (ainda que, como veremos, essa semelhança seja apenas parcial), outros com tridentes, chifres, lanças, bandeiras, utensílios agrícolas, folhas, pássaros, cobras... Ali, sob o sol, estão na verdade *ferramentas-de-orixás*. É essa peculiaridade, portanto, que carrega os olhares desconhecidos de estranhamento, gerando repulsa, temor ou respeito. É essa peculiaridade, também, que faz com que a oficina “Nação José”, ou simplesmente oficina de Zé Diabo, seja conhecida em toda a região.

Assim, enquanto ambiente, a oficina de Zé Diabo é saturada de duplicidades: ao mesmo tempo em que é uma oficina é, também, um espaço de fabricação de objetos sagrados, sendo, assim, o próprio espaço carregado de sacralidades. Assim, a oficina ocupa uma posição ambígua entre um terreiro de candomblé e uma oficina metalúrgica. Ela não é, portanto, nem um nem outro, mas carrega elementos que dialogam diretamente com os dois universos. As máquinas, bigornas, utensílios e pedaços de ferro dividem o espaço com panfletos, rezas, velas, santos, chifres de boi, ervas, incensos. Entre máquinas e macumbas, a oficina passa de um domínio à outro (da “técnica” à “religião”, e vice-versa) sem necessariamente realizar uma ruptura absoluta entre os termos. Isso, como veremos, acompanhará todo o trabalho de ferramentarias-de-orixás e, como tal, a própria vida de Zé Diabo.

Nesta posição intermediada, a oficina de Zé Diabo faz a ligação entre o terreiro e a metalurgia; entre a manufatura e o ritual; e ainda, se quisermos, entre a arte e a religião. Dialoga, também, com a própria dinâmica da ladeira, compondo o ambiente com as prostitutas e serralheiros, engajando-se com eles.

A oficina carrega seu próprio ritmo impresso. As coisas são constantemente alteradas de local; o ambiente, nunca estaque: a cada dia, pequenos objetos são alterados, mesclados, somem. A composição do espaço reordena-se a partir da própria ambiência do local: onde antes havia um desenho, uma reza, um panfleto, agora é ocupado por outro elemento. As coisas rearranjam-se. O tempo rearranja-se. Nas paredes descascadas, dois relógios pendurados: um com ponteiros, mas quebrado; e outro, onde os ponteiros se fazem ausentes. *“Quem manda aqui é o tempo, não as horas”*, me diz Zé Diabo. As temporalidades do local são sincronizadas com a própria vida da Ladeira: não há um “horário de trabalho” bem definido, mas há o tempo de estar no bar do Evandro, ao lado, tomando uma cerveja com os amigos que trabalham nas oficinas ao lado; há o tempo de descanso, de parar um pouco o trabalho e conversar ou escutar rádio; há o tempo das visitas, que inesperadamente chegam e podem ficar horas, ou até mesmo o dia todo; há o tempo de comprar materiais, ou de ir para o terreiro em Candeias, passando, se necessário, até dias; há o tempo das bebedeiras, que podem durar uma tarde ou até mais, perdurando por três, quatro dias; e há, por fim e principalmente, o tempo do fogo, da secagem, do martelar, do cortar, do soldar, do diálogo com a matéria. Quando este tempo chega, ele é inteiramente respeitado; Zé dedica-se ao trabalho intensamente, às vezes nos finais de semana, madrugadas e até feriados.

“Quando pego pra trabalhar, pego firme mesmo. Não dá pra ficar só olhando e pensando que tem que fazer isso, tem que fazer aquilo. É pegar e fazer, sem reclamar demais, senão eles vão e tiram o trabalho da gente”.

Desde longe, é possível ouvir os diversos sons que compõem a oficina. São marteladas, máquinas ligadas, o barulho do motor do fole e da queima do fogo, o ronco da makita, a estridência do ponteio da solda, o serrar de uma barra de metal... Todos esses sons compõem aquilo que o urbanista e sociólogo Jean-Paul Thibaud (2012) vai chamar de *ambiência*, um “espaço-tempo definido pelos sentidos”. Ou seja, ao tratar da oficina enquanto um agente, pretendo, antes, mostra-la enquanto um *meio* propiciador dos fenômenos: sonoros, visuais, olfativos, táteis e, para além destes, de um contato com “seres mais-que-humanos”, neste caso, entidades religiosas afro-brasileiras. Esses fenômenos, como poderemos acompanhar durante este trabalho, são carregados de *ritmos* específicos, formando um conjunto sinérgico e sinestésico de movimentos, construídos a partir e através dos gestos que formam a ambiência do local. Como nos lembra Thibaud (2002, p.7):

By creating a state of tension in the body, the ambience sets the rhythm of our movement and modulates the manner in which we move. In other words it summons action at its most elementary level, namely the gesture.

Ao longo destes capítulos, poderemos acompanhar de que modo os gestos, movimentos, ritmos e sensibilidades formam ambiências nos quais, só assim, é possível realizar a interação entre homens, deuses e metais.

O Diabo

Aos 65 anos de idade, José Adário dos Santos, conhecido por todos como “Zé Diabo”, é hoje considerado por boa parte do povo-de-santo de Salvador como um grande ferreiro ou ferramenteiro-de-orixá. Seu processo de aprendizagem técnica com os metais acompanhou a aprendizagem com o próprio candomblé: feito aos sete anos de idade, Zé Diabo é hoje também um babalaô respeitado e detém grande conhecimento com ervas e jogos de búzio.

Zé Diabo nasceu em 22 de outubro de 1947, no bairro periférico de Caixa d’Água, subúrbio de Salvador, filho sanguíneo de Vicenta Maria do Rosário, uma mãe-de-santo de Cachoeira, regida por Oxum Abotô – qualidade de Oxum bem rara, segundo ele. Toda a sua família nuclear era “do axé”. Até seu bisavô, do qual ele não conheceu mas tem notícia, era

pai-de-santo. Assim, dentre idas e vindas, seu caminho já estava traçado desde nascença; e foi assim que, ainda menino, foi iniciado por sua avó sanguínea¹⁰, Bárbara do Sacramento, também de Cachoeira – uma mulher da qual Zé sempre se refere em um tom muito respeitoso, mulher forte, poderosa, que conhecia muito da erva e que havia se casado sete vezes, sendo viúva nas seis derradeiras situações.

Zé Diabo foi iniciado em Nação Jeje Mahin¹¹, ainda que dialogue muito com a tradição Ketu. Regido por Oxalá Olufã e Omolu Azoani, Zé Diabo, no entanto, tem todo seu caminho feito também em Ogum, do qual tem uma proximidade muito grande, como veremos logo mais, por conta do trabalho com o ferro: *“Como todo meu caminho é o ferro, é o jabá de Ogum, então se segue pelo caminho de Ogum. Oxalá nunca foi ferreiro, Omolú também nunca foi, aí não, aí eu sigo o caminho de Ogum. É ele que me dá força pra bater no ferro, pra seguir meu caminho”*.

Zé segue o caminho de Ogum porque, paralelo ao seu caminho no candomblé, ele seguiu também o caminho do trabalho com o ferro, da ferramentaria-de-orixás. Como já foi dito, foi aos 11 anos de idade que Zé Diabo chegou à Ladeira da Conceição da Praia para começar a trabalhar com o ferro, enquanto aprendiz de Martiniano Prates, um ferreiro da região. E foi ali, a partir de 1958, que ele aprendeu tudo o que sabe sobre o trabalho com o ferro e da relação do ferro com os orixás. À época, Martiniano – que não era feito, mas que segundo Zé sabia “mexer na coisa” – fabricava de tudo um pouco: portões, agogôs, ferramentas e ferramentas-de-orixás...

Segundo Zé Diabo, Martiniano trabalhava com ferramentas pequenas, que eram vendidas para o Mercado Modelo antigo, para tendas famosas da época, como a do finado Camafeu de Oxóssi (eternizado nos livros de Jorge Amado) ou a da finada Naíce, que compravam as ferramentas para revender¹². E foi assim que, enquanto assistente, de tanto carregar as estatuetas de Exu de um lado para o outro do Mercado Modelo, as pessoas que o

¹⁰ No candomblé, em geral, os pais biológicos não podem iniciar seus filhos, delegando esta função à outros babalorixás. No entanto, os avôs estão permitidos a realizar tal iniciação.

¹¹ O candomblé, em geral, é composto por uma série de “nações”, que se conectam e se diferenciam em seus modos de ser e fazer., através das liturgias, toques e rituais.; representando também as regiões africanas originárias das quais participam. As nações mais conhecidas são as de Ketu, vinda da África ocidental, falantes do Iorubá e que cultuam os *orixás*; Jeje, também da África ocidental, falantes das línguas “gbe” e que cultuam os *voduns*; e, por fim, a nação Angola, ligada à África central dos chamados “povos banto” e que cultuam os *nkisis*. Apesar das inúmeras diferenças, as nações dialogam muito entre elas, tendo fronteiras fluidas e não delimitadas.

¹² Naquela época, o mercado modelo tinha uma estrutura bem diferente da atual, sendo menos turístico e mais ligado às questões religiosas. Para uma breve história do Mercado Modelo, cf.: <http://www.portalmercadomodelo.com.br/historia-do-mercado-modelo-de-salvador/>

viam já danavam a falar: “olha lá o diabo”, “diabo, venha cá, diabo”. E assim o apelido pegou, adotado e respeitado: José Adário dos Santos, o “Zé Diabo”.

À medida em que ia “*capegando*”, como diria ele – ou seja, sendo ajudante e aprendiz de Martiniano –, Zé Diabo aos poucos começou a aprender o ofício. Alguns anos depois, quando “*já ia disparado*”, Martiniano começou então a lhe dar boa parte do serviço com as ferramentas-de-orixás para fazer. Com a morte prematura de seu mestre, aos 57 anos de idade, na década de 70, Zé Diabo então se mudou para a oficina de número 26, onde está até hoje. Lá, se especializou na produção de agogôs, cadacorôs e ferramentas-de-orixás. Diferente dos demais ferreiros que trabalhavam para o Mercado Modelo ou para a Feira de São Joaquim, Zé Diabo, tal qual os “*ferreiros de antigamente*”, passou a trabalhar somente com encomendas, sem fabricar ferramentas “pré-modeladas” – coisa que ele se posiciona contra e, como veremos, não é compatível com seu sistema cosmológico de fabricação de ferramentas. Para Zé Diabo, como veremos, cada ferramenta deve ser única – referir-se àquela pessoa específica e, como tal, tornar-se parte da vida dela.

Além das ferramentas, sua principal especialidade é na fabricação de agogôs e cadacorôs, instrumentos idiofônicos formados por duas campânulas de metal. Consagrado e lavado para o orixá Ogum, o agogô é o instrumento que inicia os toques no candomblé. É ele quem dita a frase rítmica. É ele, em suma, que inicia o diálogo com os deuses, a dança, o transe, a fala. Semelhante ao agogô, o cadacorô é consagrado à Ogum e é o único instrumento que consegue fazer a ligação direta com este orixá. É utilizado principalmente nos assentamentos de Ogum e Exu. É através do cadacorô que é possível falar com Ogum. Para isso, o metal deve ser mais grosso e resistente, produzindo um som mais grave e mais intenso.

Ao chegar na Ladeira da Conceição da Praia, ainda em 1958, Zé também filiou-se à Irmandade de Nsa. Sra. da Conceição da Praia, da qual faz parte até hoje. Muito religioso, ele frequenta a missa toda semana, participando também do calendário de festas religiosas católicas, rezando terços e fazendo orações. Assim, podemos dizer que Zé Diabo é católico – “*apostólico romano*”, como ele gosta de dizer – praticante. Para ele, não há uma ruptura total entre os dois universos religiosos – Zé transita entre eles de maneira fluida, ainda que, de certo, preserve certas estruturas de ambas.

É interessante pensarmos aqui, na duplicidade transitiva (ou transformativa) entre sua prática católica e sua prática no candomblé. Voltaremos a este assunto – ainda que de modo resumido, pois este não é o foco deste trabalho – logo mais, ao discutirmos o estatuto do orixá

Exu na oficina. Entretanto, é importante notarmos desde já que não se trata de uma simples relação de *hibridez*, ou aquilo que os estudos em religião vêm chamando de “sincretismo”. Antes, acredito eu, se aproxima mais de um caráter duplo da pessoa. Nesse sentido, se aproximaria da análise que Eduardo Nunes faz sobre a *mistura* entre os índios Karajá de Buridina (2012, p.76):

O meio não é um um, é um dois sem intervalo, no qual, a cada momento, só se pode estar em um dos lados. O meio é ambos os lados, sem nunca sê-los ao mesmo tempo. Não há um ponto de vista mestiço, pois o meio é a possibilidade de ser ambos. (grifos do autor)

Assim, Zé transita entre os dois meios, realizando uma espécie de “síntese disjuntiva” (Viveiros de Castro 2007) entre eles. Como ele nos diz: “*Cada coisa é uma coisa. Eu não fico misturando coisa de santo com coisa de orixá, cada um toma seu chá. Mas eu não vou deixar de ir na minha missa, de rezar meu terço, meu pai-nosso*”. Ao analisar essa sua falaé interessante notar, no entanto, que essa separação também não se dá por completo: Zé transita entre os dois mundos, realizando “conexões parciais” (Strathern 2004) entre eles: participa da festa do Bonfim louvando também Oxalá, conecta Santa Bárbara com Iansã, São Jorge com Oxóssi e assim por diante... No entanto, essas conexões não se dão somente no sentido de “mascarar” o candomblé no catolicismo, ou vice-versa. Se dão antes, no seu sentido transformativo, de duplicidade.

Essa duplicidade, como podemos notar, acompanha toda a vida de Zé Diabo, seu ofício e seu espaço. Entre *babalorixá* e ferreiro, Zé Diabo transita entre ferros e orixás, realizando essa “síntese disjuntiva” que transforma-os em *um em dois*. A ligação do trabalho com a vida religiosa se dá através do orixá Ogum, aquele que, através dos caminhos, guia as técnicas, o forja e o fogo. É a partir destes elementos, então, que ele se constitui enquanto um *ferramenteiro-de-orixá*.



Dentro da literatura antropológica sobre a forja dos metais, em especial a africana, diversos autores (cf. Clément 1948; Diertelen 1964; Childs & Killick 1993; entre outros) ressaltaram a importância da forja e do fogo para a constituição do ferreiro – figura que, naquele e em diversos contextos, adquiriu status específicos dentro da organização social de sua sociedade, assumindo papéis de relevância na política, na economia e na religião. O fogo, elemento sagrado para boa parte das sociedades humanas – como já o demonstrara Leroi-

Gourhan (1945) –, em contato com o minério de ferro transformava este em metal e, do metal, em uma série incontável artefatos, sejam bélicos, religiosos, culinários e assim por diante...

Por conta dessa característica quase mágica, alquímica, o fogo e a forja, enquanto elementos de criação, construíam a pessoa do ferreiro, exigindo-lhe, assim, uma série de restrições, tabus, status e poderes, sendo alvo de estimas, respeito, medo e até perseguições. Na África Ocidental, por vezes o ferreiro foi comparado à um feiticeiro, adquirindo funções similares a tal, e a forja análoga ao nascimento, exigindo rituais e restrições específicas (Childs & Killick 1993). Ainda em 1943, Pierre Clément, ao falar sobre o papel do ferreiro na “África negra”, vai dizer que:

Il est le détenteur de pouvoirs terribles, de secrets inviolables, et ne peut se livrer à aucune des opérations de son art sans satisfaire à toutes les obligations religieuses ou magiques requises. Son métier offre le spectacle d'un enchevêtrement de pratiques rituelles et de manipulations techniques (1943, p.35).

Podemos realizar analogias interessantes entre o papel do ferreiro em contexto africano e em contexto afro-brasileiro. Isso porque, tanto aqui como lá, a posição do ferreiro é um tanto ambígua e cercada de mistérios¹³. Sabe-se há muito que desde o início da escravidão africana no Brasil houve uma massiva transferência de tecnologia dos saberes através da diáspora negra (Campos 2008). Segundo Raul Lody (2010), a técnica africana de trabalho com os metais apareceu no Brasil no início do século XVIII, com a chegada de centenas de homens vindos da África Ocidental, em especial os Fanti-Ashanti¹⁴, para trabalharem como escravos nas minerações de ouro, em Minas Gerais. Junto com a chegada dos africanos no Brasil, chegaram seus diversos modelos culturais, cada qual trazendo seus sistemas técnicos próprios, uns ligados à fundição de metais, outros ao ferro batido, aos entalhes em madeira, à modelagem no barro, fiação, tecelagem, tinturaria, etc. Na África, essas diversas tecnologias já estavam atreladas aos sistemas religiosos e sociais¹⁵. Quando chegaram ao Brasil, esses

¹³ No candomblé, o lugar do ferramenteiro-de-orixás em sua organização social é um tanto impreciso. Diversos terreiros possuem em suas próprias casas pessoas especializadas em fazer os ferros dos deuses. Em geral, estes homens – na sua maioria ogãs – recebem um *status* apropriado, adquirindo respeito e reverência. Mas, ainda assim, dentro do próprio candomblé a sua posição parece um pouco “marginalizada” (se assim podemos dizer). Prova disso é o pouco que se fala ou se tem escrito sobre a atividade. Obviamente, a ferramentaria, como o candomblé em geral, é cercada de segredos (*awo*) que não podem ser ditos. Porém, muito já se falou sobre outras questões “secretas”, como as ervas, os assentamentos, dentre vários outros, sem necessariamente “revelar” os mistérios e segredos das atividades. Ainda assim, pouco se falou sobre a ferramentaria e sobre o papel dos ferramenteiros na estrutura religiosa afro-brasileira.

¹⁴ Famosos por serem exímios conhecedores das artes da fundição e técnicas metalúrgicas, dominado a técnica da chamada “cera perdida”.

¹⁵ Como, por exemplo, nas Sociedades Ogboni, no Golfo do Benin, onde o artesão já ocupava um alto cargo dentro da hierarquia da sociedade, sendo responsável por fabricar os *edans*, objetos sacralizados com alto poder

diversos sistemas técnicos se misturaram e se transformaram (entre si e entre os sistemas existentes aqui), dando origem à religião denominada “Candomblé” e a uma técnica e estética afro-brasileiras. De início, os processos técnicos para a produção dos objetos sacralizados eram realizados pelos próprios adeptos das casas. Porém, com o surgimento de novos terreiros, cria-se uma mão-de-obra especializada, surgindo, assim, a profissão dos chamados *ferramenteiros de santo*.

Como vimos, o fogo e a forja são os elementos que caracterizam todo o trabalho da ferramentaria e, acima de tudo, é o que constitui a pessoa enquanto ferreiro. É a partir e por causa do fogo e da forja que Zé Diabo tornou-se ferreiro e, por conta disso, precisou lidar com uma série de energias específicas: Ogum tornou-se seu padrinho, seu regente guia no trabalho; seu nome tornou-se Zé Diabo, por remeter-se ao orixá da transformação, e assim por diante... Assim, tornar-se um ferramenteiro-de-orixá é um processo que vai além do caráter artesanal-profissional e envolve um verdadeiro sacerdócio, ou seja, “não é apenas o fazer, mas conscientemente fazer, cumprir os preceitos para poder fazer certo, como dita o costume, como exige a tradição religiosa” (Lody 1983, p.19).

Por esse motivo, segundo Zé Diabo, tornar-se um ferreiro é uma escolha de vida, o que gera dificuldades em passar o ofício para a frente. Zé confia num tom de tristeza:

“É muita coisa, meu filho. É muita coisa. Isso aqui pra aprender vai uma vida. Tentei ensinar para aquele lá (referia-se a José, seu filho que o acompanha), mas ele não quer seguir não, nunca quis. O que ia aprender, já tava até sabendo de muita coisa, arrumou um trabalho e foi-se embora pro Rio de Janeiro. Trabalha lá. Eu falei: fica aqui, vamos aprender o ofício. Mas ele não deu bola. A gente não pode cuidar de gente grande, né? E aí ele foi pra lá, pras coisas dele. Tenho 13 filhos, nenhum quis seguir. Vai ficar aqui, quando eu morrer a coisa toda acaba, aí o povo vai lá e compra o diabo na feira... Do candomblé, tem minha filha, que vai me seguir. Tem uma mão muito boa, ela. Vai ser mãe de santo, tá se preparando pra isso. Mas aqui, na oficina, não tem ninguém pra continuar não...” (conversa em 08/08/13)

Ao mesmo tempo, o desejo de levar seu ofício para a frente é latente em Zé Diabo. Em um livro de fotografias de Adenor Gondim, que realizou um excelente trabalho de pesquisa e ensaio fotográfico na oficina de Zé Diabo (provavelmente o único existente até então), Zé já o confienciara o desejo de passar o trabalho para a frente:

“Preciso do dinheiro, sim, mas não trabalho por ele. Trabalho por amor. Quando eu for embora, os meninos levam o jabá (ferro) de Ogum para o futuro, porque foi esse o ofício que

Deus me deu, então tenho que leva-lo para frente, para o panteão das divindades” (Gondim 2004, p.72).

Zé Diabo tem 13 filhos, vários netos. Até hoje, nenhum deles manifestou o desejo de continuar com o trabalho com o ferro, o jabá de Ogum (voltaremos a explorar essa expressão mais à frente). Sua saúde já está um pouco debilitada, apesar dele ainda aguentar um ritmo intenso de trabalho. Além disso, Zé bebe muito, quase diariamente (coisa muito comum entre os ferreiros, como me contou certa vez Ebômi Cici, figura lendária da Bahia). De um jeito ou de outro, sabe que seu ofício, por conta da crescente industrialização dos artigos religiosos, está em possibilidade de extinção. Assim, ele mesmo se vê como um dos últimos ferreiros, como um dos últimos a realizar o ofício de Ogum, seu jabá.

Os Deuses

As ferramentas construídas por Zé Diabo apresentam todas uma característica comum: são elas fabricadas a partir do ferro. O ferro, na cosmologia Iorubá, pertence ao orixá Ogum, patrono dos conhecimentos tecnológicos agrícolas e, principalmente, artesão divino que domina os metais, em especial o ferro. Ogum é o segundo orixá do panteão dos deuses afro-brasileiros, sendo precedido por Exu. Toda a produção, toda a construção deve passar pelo caminho de Ogum – por isso ele é também o senhor dos caminhos. Segundo Zé Diabo, *“Ogum é tudo o que há. Tudo tem que ter Ogum. Toda ferramenta carrega Ogum, o jabá de Ogum. Não se pode fazer nada sem ele”*.

Ogum, senhor das tecnologias, tem como ferramenta um arco e flecha onde, pendurados, vão uma série de ferramentas agrícolas (machados, pás, facas, foices, lanças, martelos, enxadas, tesouras e etc.) forjadas em ferro, sempre em número 7 (três de um lado, quatro de outro; sete em cada lado; catorze ou vinte e um), em geral, sem repetir nenhuma ferramenta (ver desenho 1).



Desenho 1. Esboço de uma ferramenta de Ogum

Assim, filho de Oxalá, Zé Diabo, no entanto, deve estabelecer uma relação de proximidade e cumplicidade com o orixá Ogum, seguindo, como vimos, seu caminho. É ele quem rege todo o processo técnico da ferramentaria-de-orixás. Por isso, um ferreiro nunca poderia ser filho de Ogum. Sendo Ogum o princípio que rege a técnica, um ferreiro de Ogum seria o próprio Ogum – é como um duplo. Ainda assim, Zé possui uma relação muito próxima com este orixá, que está presente em toda sua vida. Ogum, segundo ele, é seu padrinho. Por trabalhar diretamente com Ogum, Zé Diabo só faz ferramentas para aqueles orixás que “*trabalham com ferro*”, ou seja, para aqueles orixás cujas ferramentas são feitas, em sua maioria, por materiais ferrosos. Em geral, são estes: Exu, Ogum, Oxóssi, Obaluaiê, Ossain, Tempo (Angola) e Oxumarê. Entretanto, alguns outros orixás – em determinadas “qualidades” ou sob a forma de “escravos” – podem ser feitos de ferro, a depender das orientações indicadas pelos búzios.

Cada orixá possui uma forma de fazer específica, e, com isso, uma matéria-prima, uma insígnia, um formato e, em suma, um modo de existência próprio. Todos os orixás caçadores (*odés*) e/ou guerreiros, com exceção de Logun Edé, têm o ferro enquanto sua matéria-prima. Alguns carregam cobre, como Xangô; outros, latão, como Oxalá; outros ainda, somente barro ou metal branco, como Nanã ou Iemanjá, e assim por diante (ver resumo simplificado no quadro 1). Além disso, cada orixá possui diversas “qualidades”, modos de aparição e participação no mundo, que também tem seus modos específicos de serem feitos.

Quadro 1. Resumo simplificado da relação dos orixás e suas matérias-primas (informações retiradas de Lody 1974)¹⁶

Orixás	Características	Matéria-Prima (metais)
Exu	Mensageiro	Ferro
Ogum	Guerreiro e senhor das tecnologias	Ferro
Oxóssi	Caçador	Ferro e latão
Ossain	Senhor das ervas	Ferro e metal branco
Omolú	Senhor das doenças e da cura	Ferro e metal branco
Irôko	Senhor do tempo	Ferro e metal branco
Logun Edé	Divindade das águas e das matas	Latão
Xangô	Senhor do trovão, fogo e justiça	Bronze e Cobre
Iansã	Deusa dos ventos e tempestades	Bronze e cobre
Oxum	Deusa da riqueza, do amor e da beleza	Latão e Ouro
Oxumarê	Deus do arco-íris e da transformação	Ferro, metal branco e latão
Ibejis	Gêmeos protetores das crianças	Metal branco e prata
Iemanjá	Rainha do mar e da fertilidade	Metal branco e prata
Nanã	Senhora da morte, da chuva e da lama	Barro (não carrega metais)
Oxaguiã	Oxalá jovem e guerreiro	Metal branco e prata
Oxalufã	Oxalá sábio	Metal branco, prata e chumbo

Depois de construídas, as ferramentas deverão ser assentadas, colocadas no altar dentro de um lugar específico no terreiro (seja um quarto, seja do lado de fora, a depender do orixá) e formar, assim, o seu *ibá*, ou Igba Ori. Entretanto – e já adiantando um dos argumentos do texto – esses dois processos não podem ser pensados em separado, tampouco constituem dois modos de engajamento com o mundo completamente distintos e opostos. Para assentar uma ferramenta, ou melhor, *assentar o santo* na ferramenta, é necessário que ela passe por uma série de procedimentos técnicos, como a “lavagem” (limpeza com ervas, cachaça e outras substâncias); o “bori”, ato de “dar de comer” aos deuses, e que estabelece uma troca que perdurará por toda a vida do filho-de-santo – troca esta mediada pelo

¹⁶ É importante ressaltar que esta lista não comporta todo o panteão de orixás e está longe de ser homogênea e/ou fixa. Cada nação, ou mesmo cada casa de candomblé comporta sua própria relação de orixás e matérias-primas. Utilizo-a aqui somente e tão-somente enquanto uma *ilustração* das diferentes composições dos orixás.

assentamento e regida pelo ato do “cuidado” (Rabelo, 2013); dentre outros. Quando assentada, a ferramenta acompanhará toda a vida do iniciando, podendo ir para além dela, como, por exemplo, é o caso quando alguém com alto poder sacerdotal morre e deixa sua ferramenta e, logo, seu assentamento, como “herança” para outra pessoa, que passará a “cuidar” do assentamento.

Zé Diabo, além de construir ferramentas, assenta entidades, em especial as entidades de seus filhos e netos de santo, ainda que não haja uma relação direta necessária entre aquele que constrói e aquele que assenta o santo.



A ferramenta mais fabricada na oficina de Zé Diabo – e aquela que, como tal, proporcionou seu apelido de ofício – é a de Exu. Exu, o primeiro orixá no panteão dos deuses iorubanos, aquele que abre os caminhos. Não se começa nada sem primeiro reverenciar Exu. O mais controverso dos orixás é, também, o mais humano deles. Irmão de Ogum, possui uma proximidade muito grande com esse orixá. Como uma espécie de “hermes negro”, como diria Bastide, Exu é o mensageiro entre os orixás e o mundo espiritual e o material, o Orun e o Aiye. Ele é a própria dinâmica da ação e da transformação. Sua cabaça é o infinito, sem início nem fim, somente dobras, rupturas que instauram o novo.

Zé Diabo, no decorrer do seu trabalho, costuma seguir, quando possível, a ordem classificatória dos orixás tal qual aparecem no *xirê*, seqüência na qual os Orixás são reverenciados ou invocados durante os cultos a eles destinados.. Assim, começa seu trabalho com Exu, o primeiro orixá, para depois passar para Ogum, e assim por diante, a depender da demanda do momento. Tal qual Zé Diabo, neste trabalho começaremos com o orixá Exu. É ele, assim, quem guiará a narrativa de todos os capítulos, a peça fundamental, a dinâmica geradora desta narrativa¹⁷. Ao longo do texto, acompanharemos, pois, a fabricação de um Exu.

Enquanto ferramenta, a figura de Exu se apresenta de diferentes formas; porém, dois padrões gerais chamam logo a atenção: os artefatos que se apresentam em ferro batido, formando ideogramas variados, em formato antropomórfico, com tridentes, rodas, pontas, conchas e lanças; e os artefatos que se apresentam em formato antropomórfico, com boca, nariz, olhos, pênis, portando armas como facas, lanças e tridentes. As duas ferramentas são

¹⁷ É ele, também, que aparece enquanto figura intermediária dos capítulos, através de uma iconografia feita por Carybé.

assentadas, segundo Zé Diabo, embora haja diferenças na hora de fazer a “*arrumação*” deles, ou seja, de assentá-los (diferenças de ingredientes, modos de fazer, rituais, etc.).

A diferença entre estes exus é fundamental, e aqui diferencio-os utilizando as classificações do próprio Zé Diabo, quais sejam: a palavra “Exu-ferramenta”, ou simplesmente Exu, para aquelas ferramentas que se apresentam em formato ideográfico, não-antropomórfico; e “Exu-Diabo”, “boneco de Exu” ou simplesmente “Diabo”, para aquelas que – tal qual a que iremos acompanhar – apresentam-se em formato antropomórfico. Por vezes, a primeira é vista como uma forma “superior” do orixá, enquanto a segunda é tida como uma espécie de “catiço”, Exu-da-rua, espíritos inferiores aos orixás (ligados à Umbanda) que coabitam o mundo. Entretanto, vale dizer, essa diferença não é absoluta nem rígida. Exu, enquanto uma figura controversa e mensageira, é uma energia que coabita os dois mundos. Assim, ele ora é visto como um orixá, ora como um espírito inferior, a depender da relação que se estabelece com ele. Ele é, de todo, relacional por natureza.

Assim, o Exu-ferramenta apresenta-se em ideogramas que fazem relação com os “pontos riscados” da umbanda, compondo-se também de tridentes, lanças, pontas, todas tendo forte relação com o número 7 (e suas junções 3, e 4) ou seus múltiplos. Compõem-se a partir dos pontos cardeais, que formam apontam as diferentes concepções de Exu (céu/terra; fogo/ar; etc). Apresentam-se também em várias qualidades distintas, tanto incorporando elementos do candomblé quanto da umbanda (ver figura 1 e desenho 2 da pág. 39)

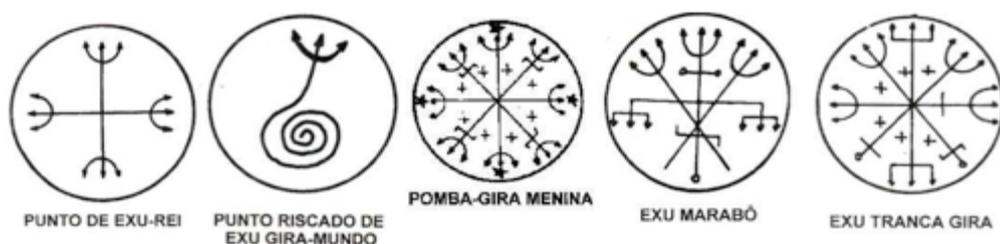


Figura 1. Pontos Riscados de Exu (retirados de Pallas 2003)

Já o segundo formato de Exu, enquanto figura antropomórfica, carrega um corpo cilíndrico, com barras de ferro formando seus braços e pernas e portando facas, tridentes (garfos de três pontas) e diversos apetrechos. Possui também chifres e rabo. Como o próprio nome já o diz, ele é associado à figura cristã do demônio, diabo. Entretanto, como veremos, essa associação é apenas parcial. Como explicitou-me brilhantemente Jorge, um dos ferreiros

da Feira de São Joaquim: “*Eu nunca vi o Diabo, então como que eu posso dizer que Exu parece com o Diabo? Exu parece com Exu; o Diabo que deve lá parecer com o que ele é*”.

Assim como Zé Diabo é, ao mesmo tempo, católico e do candomblé; Exu, essa figura dupla por excelência, é o diabo e o orixá. Ele é, também, um *duplo*, realizando conexões parciais com ambos os lados. Assim, ao mesmo tempo em que Exu foi “demonizado”, o próprio demônio cristão também transformou-se um pouco no orixá (Silva 2012). Trata-se de um caminho transformativo, de mão dupla. Também por ser duplo, Exu-Diabo apresenta-se por vezes em suas duas versões: masculina (exu) e feminina (pomba-gira), costumando aparecer em pares masculino-feminino.

Exu é, assim, a própria figura do duplo, da reversão. Enquanto ferramenta, ele passou por uma série de transformações (das quais veremos mais à frente). Por agora, vale seguir as pistas deixadas por Carneiro da Cunha (1983) que, analisando as transformações iconográficas do orixá no Brasil, vai lembrar que a própria presença de elementos associados ao demônio cristão, como o chifre, o tridente e o rabo, eram elementos que já estavam presentes em contexto africano, a depender da situação. Assim, a incorporação desses elementos naquela que é a única ferramenta de ferro em formato antropomórfico é tanto uma incorporação dos elementos cristãos quanto uma atualização de elementos já presentes em África.

Exu é aquele que nem é bom nem mau, mas que gera a transformação. Zé Diabo, enquanto tal, é o arquiteto dessa energia, artífice do ferro que, com Ogum e Exu, transforma a matéria em algo para além dela mesma. Como um xamã, ele percorre os diferentes universos – da técnica e da religião – transformando-os nessa síntese disjuntiva da qual falamos.

Assim, neste trabalho, acompanharemos a feitura de um Exu-Diabo. Perceberemos então que, mais do que apenas fazer, o ferreiro, regido pelo orixá Ogum, deve ter conhecimento sobre quais as escolhas técnicas apropriadas para estabelecer determinadas relações específicas entre a matéria, o santo, os iniciados e o próprio artesão – escolhas essas que envolvem, dentre outras coisas, a matéria-prima, a cor, as formas, as texturas e, principalmente, os modos de fazer dedicados a cada Orixá (Silva, 2008). Feitas estas escolhas, a ferramenta passa a participar ativamente de toda a vida do iniciado (que se torna, a partir de uma série de processos, ao mesmo tempo “dono” e “cavalo” de sua ferramenta/orixá). São, portanto, a esses processos que nos voltaremos a partir de agora.

(1) A REVELAÇÃO

“É que esta noite eu sonhei com Exu...”

Haviam-se passado mais de três meses que eu acompanhava o trabalho na oficina de Zé Diabo. Naquela semana, em especial, estava completamente imerso em meu trabalho de campo, acompanhando-o todos os dias, ajudando-o com as encomendas e cortando chapas de metal. O trabalho me deixava exausto, fazendo com que eu tivesse boas e longas noites de sono. Houve que um dia, porém, eu acordei completamente ofegante, desesperado. Não me lembrava ao certo o que havia sonhado. Entretanto, aos poucos, vagas imagens começaram a surgir na minha cabeça.

No sonho, estávamos eu, Zé Diabo, e seu filho, José, tomando uma cerveja ao cair da tarde na Ladeira da Conceição da Praia. Como já estava escurecendo, resolvi ir embora, antes que os ônibus se tornassem mais raros e fosse difícil voltar. Despedi-me e desci a ladeira. Lá embaixo, porém, um rapaz negro, alto, muito bem vestido, me interpelou. Pedia um isqueiro para acender um cigarro. Prontamente tiro um do bolso e o entrego. Ele acende um cigarro e me olha, sorrindo. Eu olho desajeitado, quando ele fala: *“Trabalhando muito com ferro? Ando precisando de umas ferramentas, achei que talvez você pudesse me ajudar. Aqui ó (e tira um pedaço de papel de pão rasgado do bolso). Leva esse desenho lá pro Diabo e faz um desse pra mim”*. Antes que eu reagisse, ele dobra o papel e o coloca em meu bolso. Dá uma risada e sai, subindo a ladeira. Fico parado por alguns instantes, atônito. Observo-o subindo e, então, vejo que ele sobe as escadas da oficina e entra. Pego o papel para analisa-lo. Era um boneco de Exu, desenhado com um tridente e um facão nas mãos (mais tarde, percebi que se tratava de um dos desenhos pendurados na parede da oficina). Dobro-o novamente e guardo-o no bolso, até o momento em que uma revoada de pássaros (não sei se pombos ou se outros daqueles pássaros que sobrevoam o Elevador Lacerda) voam em minha direção. Acordo, aflito.

No dia seguinte, resolvi contar a história para Zé Diabo, num misto de vergonha e revelação. Ele, no entanto, não pareceu dar muita importância. Riu e, sem tecer nenhum tipo

de comentário, voltou ao trabalho. Mais tarde, quando já estávamos nos preparando para fechar a oficina e ir embora, virou para mim e disse: “*Acho que era o Diabo cobrando a ferramenta dele logo, que ando enrolando que só!*”. E riu.

Passadas algumas semanas depois do ocorrido, uma situação semelhante – porém, desta vez, me envolvendo diretamente – ocorreu. Estávamos novamente imersos no trabalho com o ferro quando, de longe, percebemos que alguém subia as íngremes escadas que davam para a oficina. De cabeça baixa, o jovem rapaz entra na oficina, cumprimenta Zé Diabo pedindo-lhe a benção, e se senta num banco de madeira próximo de nós. Disse, de pronto, que era Ogã¹⁸ e que precisava encomendar umas ferramentas para uma senhora de sua casa¹⁹. “*É que um dia o Exu dela apareceu em sonho, e disse que tinha que assentar esse tanto de ferramenta, e o mais rápido possível....*”, dizia. Segundo ele, a senhora em questão era uma mulher cega que, ao acordar, pediu um papel e uma caneta e desenhou uns rabiscos, sobre como seriam as ferramentas. “*São quantas ferramentas?*”, perguntou Zé Diabo. “*Quatro! Um Exu, uma Padilha, um Ogum e um Ossain*”, respondeu o Ogã. No sonho, segundo ele, Exu apareceu para a mulher e cobrou-lhe diretamente as ferramentas, falando que se não o fizessem ele mesmo tomaria as providências...

Ao ouvir a história, de imediato relacionei-a com o sonho que tive semanas antes. Ainda que distintos (no meu sonho Exu não me cobrava nada, nem falava que a ferramenta seria feita para mim), ambos carregavam uma característica comum: tratava-se de uma mediação quase direta entre os deuses (neste caso, Exu) e a pessoa – mediação esta que solicitava a construção de um artefato, uma ferramenta. É como se, através do sonho, a ferramenta começasse a ganhar forma e, assim, materializar-se. Começo, assim, narrando o sonho, por acreditar ser esta revelação a primeira etapa de produção da ferramentaria-de-orixás, ou seja, uma primeira mediação entre os deuses, a pessoa e a oficina.



Demorei algum tempo para decidir se incorporava ou não este modo de relação (a princípio, tão “intangível”) na construção desta monografia. Inicialmente, não sabia como

¹⁸ Ogã é um termo genérico utilizado para determinar diversas funções masculinas dentro de um terreiro. São eles os responsáveis por cuidar da recepção, segurança e bom andamento das festas, além de serem os incumbidos de tocarem os atabaques, regendo a dança dos orixás, e realizar os cuidados e sacrifícios de animais, dentre diversas outras funções. Eles não entram em transe, mas, ainda assim, passam pelo processo de iniciação, ainda que com diferenças.

¹⁹ Casa, neste sentido, adquire o significado de Casa-de-Santo, que também poderá ser chamado de Ilê, Terreiro, Roça, e assim por diante...

relacionar o sonho dentro de um estudo que se presta à analisar coisas e suas técnicas de produção. Entretanto, no decorrer do trabalho de campo, parecia-me ser – no candomblé, e em especial na ferramentaria-de-orixás – uma questão da qual eu não poderia me desvencilhar. Assim, algumas leituras (em antropologia) me inspiraram a “levar os sonhos à sério” na análise e, mais do que isso, tratá-los enquanto modos de engajamento (práticos e válidos) com o mundo, ou seja, enquanto fenômenos da experiência que orientam nossas ações no mundo.

Minha inquietação partia, à princípio, de um questionamento semelhante ao realizado por Antonádia Borges (2012), sobre a experiência da bruxaria na África do Sul, a saber: “Como refletir teoricamente sobre fatos cuja sequência fenomênica não é em geral tangível, perceptível e, no limite, narrável em termos naturalistas?” (p.471).

Marcio Goldman (2003) extraiu as potencialidades de uma situação etnográfica que, guardadas as devidas proporções e contextos, pode traçar paralelos com a aqui descrita. Ao narrar a experiência de ter escutado, durante o campo, tambores do mundo dos mortos, Goldman diz que para conferir alguma dignidade à história – sem reduzi-la a anedotas de campo – era preciso afastar tanto as explicações místicas, quanto às de natureza materialista. Se os tambores eram ou não dos mortos, segundo ele, não faria muita diferença. O que importa é que ele havia “sido afetado”, no sentido proposto por Favret-Saada (2005). Para articular os “tambores dos mortos” com os “tambores dos vivos” (tocados na relação entre os blocos afro de Ilhéus e a política local), ele precisou do auxílio de um sonho que teve três anos depois que, da mesma forma, o “afetou” e o fez reviver uma situação (sobre os tambores dos vivos), desta vez sob novos olhares, afetados pelos tambores dos mortos. Assim, extraiu as potencialidades e relações propostas tanto pela escuta dos tambores quanto pelo sonho, articulando-a com o próprio contexto e situação que ele pesquisava. Porém, para isso, ele nos lembra, foi preciso “ser afetado” pelo conjunto de relações ali proposto.

Ao relatar sua experiência de campo com a feitiçaria no Bocage Francês, Jeanne Favret-Saada (2005) nos propõe a utilização da participação enquanto um verdadeiro modo de conhecimento antropológico. Isso porque, para a autora, a “observação participante”, tal qual instituída, dizia muito mais respeito à observação do que à participação. Participar, entretanto, não é “identificar-se” com o ponto de vista do outro, tampouco aproveitar desta experiência para exercitar uma espécie de “narcisismo antropológico”. É, antes, experimentar sensações com o outro, abrindo uma comunicação específica com o nativo; uma comunicação involuntária e não-intencional – de certo modo insuportável e incompreensiva, pois sem os

“estoques” de perguntas – que a direciona para uma variedade particular da experiência humana; algo próximo ao conceito deleuziano de *devir*, como relaciona Goldman (2003). Ser afetado, neste sentido, é entrar em um campo de relações específico com o universo do outro. Isso, segundo Favret-Saada, nada tem a ver com empatia. Trata-se, ao contrário, de tratar as afecções produzidas no trabalho de campo concedendo-lhes um estatuto epistemológico (Favret-Saada, 2005). Retornaremos a essa discussão mais à frente, quando estivermos discutindo a importância da experiência prática neste trabalho. Por agora – como espero ter deixado claro que o relato do sonho me serviu menos para demonstrar uma espécie de empatia com o campo do que para abrir um conjunto de relações específicas que ocorriam na oficina, ou seja, “ser afetado” – voltemos à questão específica do sonho.

Tim Ingold (2012a), em uma de suas palestras mais recentes proferidas no Brasil, vai falar-nos da importância do sonho e do imaginário em nosso engajamento com o mundo, enquanto um impulso para a vida. Enquanto nós modernos construímos uma ruptura quase intransponível entre imaginação e mundo real, onde nos é ensinado desde criança a “desconfiar dos sentidos, a confiar mais no intelecto do que na intuição e a considerar a imaginação como uma fuga da vida real e não como seu impulso” (p.17), os “não-modernos” – e Ingold cita, dentre outros, os medievais e os povos Ojibwa – potencializam a imaginação, ou os “seres mais-que-humanos”, não enquanto um elemento do mundo natural, mas enquanto um fenômeno da experiência. Embora saibamos que essa distinção entre modos de existência modernos e não-modernos não é absoluta²⁰, creio que cabem aqui algumas reflexões interessantes.

Isso porque, ao propor-nos assumir outras formas de viver, mais próximas aos monásticos, medievais ou índios Ojibwa, Ingold propõe-nos outras formas de lidar com os sonhos e outras formas de experimentar os seres “mais-que-humanos”. Assim, não nos caberia perguntar se dragões, pássaros-trovão ou sonhos com Exu são “reais” ou não. Antes, trata-se de torná-los “interlocutores vitais”, estabelecendo uma relação – enquanto fenômeno da experiência – afetiva, baseada no modo de engajamento prático com o mundo. Em suma, é um “abrir-se ao ser do outro”, levando sonhos e demais experiências mais-que-humanas realmente a sério. Assim, voltando a Favret-Saada (1977), foi preciso que ela fosse

²⁰ Latour (1991) já nos alertava que, no mundo vivido, nem os modernos tão somente “purificam”, nem os não-modernos só “hibridizam” – na prática, todos tornamo-nos “quase-objetos”. Ingold também se atenta para este fato, ao dizer que “na experiência, é muito difícil separar a realidade da nossa vida no mundo e do mundo onde vivemos das correntes meditativas da nossa imaginação” (2012a, p.16)

“enfeitiçada” para que ela pudesse entrar em um conjunto de relações outrora inacessíveis. Ao “abrir-se ao ser do outro” – uma decisão que, pelo feitiço, independeu completamente de sua própria vontade – ela pôde, de alguma forma – ainda que sempre imparcial e incompreensível – acessar o modo como aquelas pessoas se engajavam com os seres “mais-que-humanos”, ou seja, com as forças da feitiçaria. Entretanto, se Favret-Saada coloca a questão do “ser afetado” na feitiçaria do Bocage francês quase enquanto um método da etnografia, posso dizer que, na ferramentaria-de-orixás, ter esse contato com entidades outras é um fase para a própria produção das ferramentas, seja a partir, como veremos, do sonho, do jogo, ou mesmo da experiência do orixá vivida no corpo do adepto. É a partir daí que a *encomenda* se processa, chegando à oficina e dando início ao processo de construção (do qual iremos acompanhar daqui para a frente).



Como já disse, em meu trabalho de campo, levar ou não os sonhos e as experiências mais-que-humanas à sério não era uma questão de “escolha”. Isso porque, no processo de construção das ferramentas-de-orixás, o sonho exerce uma importância fundamental enquanto uma primeira etapa de mediação entre pessoas e coisas. O sonho, aqui, é tratado de fato enquanto um fenômeno da experiência que engaja o sujeito ativamente num campo de relações específicas. Não se trata de um sonho que, posteriormente, é “confirmado” pela experiência prática; o próprio sonho *é* a experiência prática. É a partir e através dos sonhos que os deuses indicam o modo como querem materializar-se. Ao sonhar com Exu, a senhora cega rapidamente pegou um papel, uma caneta e desenhou as ferramentas que ele solicitou. Ela soube, assim, de que modo aquelas entidades queriam ser feitas (o tamanho, se com um tridente, uma faca, uma chave, chapéu, cabelos, etc). Soube também dos desejos do orixá em ser feito o mais rápido possível. Ao invés de apenas “interpretar” esse sonho, ela tratou-o como um modo ativo de engajamento dos orixás com o mundo.

Entretanto, cabe lembrar, o sonho não é o único meio de comunicação entre os orixás e o mundo²¹. Ao contrário, trata-se de apenas mais uma forma de estabelecer o diálogo e “abrir-se ao ser do outro”. Além desta, o jogo de búzios, ou o Ifá, canais por excelência de comunicação entre pessoas e deuses no candomblé, também podem determinar o tipo de

²¹ Apesar de que não foram raras as vezes em que presenciei pessoas que chegavam à oficina relatando sonhos ou trazendo desenhos já feitos oriundos de mensagens através do sonho.

ferramenta que cada pessoa deve ter²². Assim, os búzios, como os sonhos, tornam-se fenômenos da experiência que guiam e estabelecem modos de interação com o mundo. A partir do jogo dos búzios que a pessoa é capaz de descobrir a entidade que rege sua cabeça e, assim, descobrir de que modo ela quer se apresentar ao mundo (o tipo de material, tamanho, forma, cor). Os búzios, em conjunto com os sonhos e com as experiências vividas pelo adepto, vão guiar o modo, o espaço e o tempo onde os orixás se materializarão, serão *feitos* e assentados. Como me disse certa vez Zé Diabo: “*se não vier em sonho, a gente escolhe o dia certo e joga, daí vê de que jeito o santo aparece*”.

Além do sonho e do jogo de búzios, cada orixá, em sua qualidade específica, tem determinadas formas de ser feito. Há, portanto, uma espécie de “padrão” que deve ser mais ou menos respeitado – digo mais ou menos porque, como veremos no próximo capítulo, a inovação dentro deste padrão é quase uma necessidade categórica, que torna uma ferramenta única, singular, feita para aquele conjunto pessoa/orixá. Como brilhantemente nos explica Zé Diabo:

“O pessoal que traz geralmente sonha, traz o desenho. Se não trouxer ele me diz que Exu que é que eu sei o desenho dele. O desenho vem aqui, no ori, na memória, na intuição. Alguns dão no jogo; outros têm cadernos antigos, que guardam entre eles com o desenho das ferramentas. E tudo vai passando assim, uma sonha que sua Padilha tem que ter chocalho na saia, outra vem e fala que o Capeta vai sair com faca de três pontas, e assim vai... Tem gente que traz até desenho de internet, aí a gente tem que adaptar” (Entrevista gravada em 05/09/13)

Assim, é como se cada orixá pedisse um certo tipo de relação específica, materializando-se, através do sonho, do jogo ou da relação estabelecida com o adepto, primeiro no desenho e, depois, no ferro. Na maior parte das vezes, essa materialização é intermediada em todas as etapas pelo próprio ferreiro. Quando chega alguém na oficina e diz que precisa de uma ferramenta, Zé rapidamente pega um pedaço de papel e uma caneta e, a partir de perguntas sobre o orixá e a qualidade da pessoa, começa a colocar no papel o modo como este orixá se materializará no ferro, pensando a partir das categorias que são colocadas pelo próprio orixá (no jogo de búzios, em sonhos ou na própria percepção do adepto): se ele quer ser assentado em pé ou deitado; se ele será plantado no axé ou solto no alguidar, se terá a

²² Além dos búzios, diversos outros canais de comunicação entre pessoas e deuses podem ser estabelecidos. Neste sentido, o próprio corpo, e, mais especificamente, o fenômeno da possessão, carrega a energia irradiante da entidade. Sendo, ele próprio, um canal de comunicação e um fenômeno da experiência. Para maiores informações sobre a relação entre o corpo e os orixás, ver Rabelo, 2011.

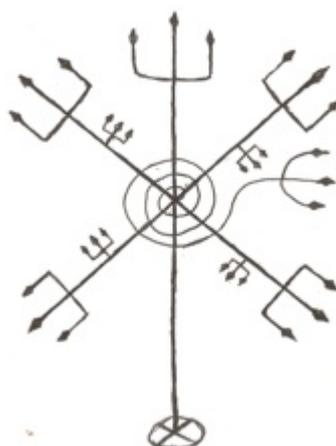
cabeça aberta ou fechada, etc. Desse modo, é como se o sonho, o jogo ou a percepção da energia do orixá no corpo do adepto fosse uma espécie de “pré-etapa”, um desejo (na maioria das vezes, recíproco) de se estabelecer uma relação mais “forte” entre o orixá e a pessoa, ou seja, de o orixá ser *assentado* – o que gera, conseqüentemente, a fabricação de uma ferramenta.

O sonho, o jogo ou a percepção do adepto, enquanto uma primeira etapa do processo operatório, acionam um canal de informação específico – no sentido batesoniano (Bateson, 1970) – entre a pessoa, o orixá e o mundo. Este canal pode ser feito no sentido de cobrança, revelação, confirmação, e assim por diante. Isso gera, como já disse, uma *encomenda* de uma ferramenta-de-orixá. Aqui, é a entidade quem decide o que tem de ser feito ou não. E é a partir daí que passamos para a próxima etapa do processo de construção: o desenho.

(2) O DESENHO

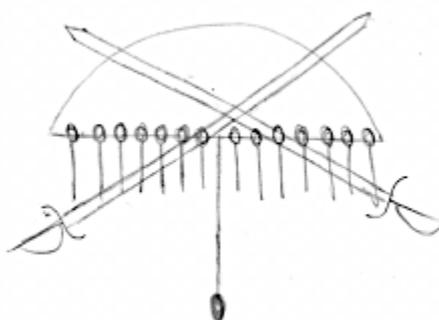
Tornando-se desenho

Ao ouvir a história sobre o sonho da senhora cega contada pelo Ogã, Zé Diabo pega o papel das mãos do rapaz e começa a analisá-lo. Trata-se de um papel de pão, pardo, rasgado e amassado. Nele, alguns rabiscos desconexos, ininteligíveis para mim, de traços trêmulos. “*Ela disse que o senhor saberia o que fazer com isso...*”, dizia o Ogã. Zé então pega outro papel usado – mais precisamente, o verso de uma conta de luz – e, com uma caneta em mãos começa a redesenhar as ferramentas, ao lado dos rabiscos feitos pela mulher. Ficamos, eu e o Ogã, em silêncio, observando. Aos poucos, novos contornos vão se formando ao redor do desenho, novos traços vão se delineando. Onde antes, no desenho original, havia somente duas linhas cruzadas em torno de uma haste central, rabiscadas por uma espécie de espiral, Zé as redesenha na folha ao lado de modo que se tornem quatro tridentes cruzados seguidos por uma haste central, cuja ponta também era um tridente. Ao centro, onde cruzam-se a cruz e a haste, um espiral que, na terceira volta, saia para a direita e terminava em outro tridente. “*É gira-mundo esse não é?*”, pergunta Zé ao Ogã, que assente com a cabeça. Zé constrói a base da ferramenta, também em forma de cruz (“*É porque deve ir plantada no axé*”, diz) e faz, em cada tridente que se cruza, pequenos tridentes à direita, em sentido horário.



Desenho 2 – Esboço de um desenho de Exu

E assim ele continua, desenhando as outras ferramentas. O Ogum, no desenho da senhora, se formava com apenas alguns rabiscos, um em arco, outro como base, e diversos outros pequenos traços abaixo do arco. Além disso, dois rabiscos se cruzavam em torno da ferramenta, como uma espécie de “X” (pensei até, de início, que se tratava de um símbolo para mostrar que aquele desenho não serviria). Zé então, com um traço solto e leve, redesenha a ferramenta em seu papel, de modo que o arco agora se sustenta por uma base e uma haste que o coloca em posição vertical. Ao redesenhar os pequenos traços, Zé os coloca todos em uma forma mais ou menos “simétrica”, sete de cada lado da base do arco, sem especificar, ali, quais ferramentas de Ogum figurariam em cada lado. Ao seguir a linha da haste que sustenta o arco, Zé traça uma base, em formato de círculo. Onde antes havia o X, ele faz duas espadas, cruzando-se ao centro da ferramenta. Ao terminar o Ogum (o processo não dura mais que 45 segundos), Zé para um pouco e olha novamente para a ferramenta. Reflete rapidamente e diz: “*É assim, igual Ogum mesmo...*”. Concordamos com a cabeça. Ele segue.



Desenho 3 – Esboço de um desenho de Ogum

A terceira ferramenta que ele desenha é o Ossain. No desenho original, um traço central, grosso, com um rabisco (uma espécie de nóculo) na ponta. Ao longo deste traço, um outro mais fino o volteia, como uma espécie de cobra que, ao final, pende para um lado com uma ponta. Ao redor, seis traços, mais finos, saindo da base e indo quase até o nóculo da ponta. Nestes, diversos traços ovais ao longo e nas pontas das linhas. Antes de redesenhá-la, Zé para um pouco, analisa bem o desenho, contando os traços. Depois, diz: “*Olha, eu acho que tá errado isso daqui. Só tem seis pontas, e Ossain tem sete. Tem que ser sete, não pode ser seis. E outra: aqui ó (e aponta com os dedos) tá com folha nas pontas. E não pode ser. Tem que ser ponta, lança. Eu não vou fazer desse jeito não, tá errado. Pode ter folha sim,*

mas não nas pontas, pode ter correndo na lança. Essa coisa tá toda errada, fala com ela que eu vou fazer do jeito certo". O jovem só assente com a cabeça. Então, Zé começa a redesenhar a ferramenta: primeiro, faz uma base circular. Depois, um longo traço que sai dessa base e termina em uma espécie de pássaro. Um outro traço volteia essa haste principal, terminando em uma cobra, com cabeça e língua "*É com Oxumarê*", explica Zé Diabo. Ao redor desse conjunto, à meia altura, saem sete linhas, simetricamente dispostas (3 de um lado e 4 do outro). Ao longo de cada linha, Zé rabisca algumas pequenas folhas. Ao terminar, ele levanta a cabeça e diz que ficaria daquele jeito, mostrando o desenho ao Ogã.



Desenho 4 – Esboço de um desenho de Ossain

A última ferramenta, segundo o Ogã, era uma Padilha²³. Consigo ver, no papel amassado, um pequeno boneco desenhado em traços incipientes, com saia, cabelo, e segurando aquilo que interpretei como um tridente e uma cobra. Em sua saia, diversos triângulos. Na cabeça, cinco chifres. Não possuía expressão alguma, eram só traços e linhas simples formando o boneco. "*Aqui são sete chocalhos, né?*", pergunta Zé Diabo. O Ogã diz: "*Sim, são chocalhos mesmo. E ela pediu pra fazer a diaba desse jeito mesmo, com cabelo, chifres e segurando uma cobra, que sua dona é Oxumarê*". Assim, Zé começa a redesenhar a ferramenta.

Entretanto, na medida em que os contornos vão formando-se nítidos, percebo que, aqui, o desenho em quase nada se assemelha – ou “representa” – fidedignamente o formato

²³ Padilha, ou Maria Padilha, é uma espécie de versão feminina de Exu (ou Exua, como alguns dizem). Junto com Pomba-gira, cigana, caboclos e pretos-velhos, compõem aquele conjunto de entidades (“*da rua*”, como dizem) que figuram na fluida fronteira entre a umbanda e o candomblé.

final da ferramenta. Em outras ocasiões já havia acompanhado o processo de fabricação de uma Padilha, ou mesmo de um Exu-Diabo qualquer, e, de fato, o produto “final” fica bem diferente das formas que são delineadas no desenho. Zé também desenha uma espécie de “boneco”: cabeça e troncos grossos (em círculos), braços e pernas em linhas simples, além de pés e uma base que sustenta a ferramenta em cada pé. Na face, diferente do desenho original, olhos, nariz, orelhas e boca (com dois dentes, tornando a figura semelhante à um vampiro). Acima da cabeça, chifres (não dois, como num Exu, mas uma série, formando uma composição interessante) e pequenos traços que sugerem cabelos. Nas mãos, um tridente com pontas redondas e uma cobra. À meia altura do tronco, uma saia brota da figura, onde Zé faz sete marcações. Olhando novamente os desenhos, posso perceber que, apesar de ter algo neles que lembra a forma final da ferramenta, no processo de fabricação das ferramentas novas formas surgiam, que não necessariamente faziam relações diretas com o desenho – em especial, neste caso, no desenho de Exus (diabos) e Padilhas.



Desenho 5 – Esboço de um desenho de Padilha



É interessante notar, aqui, que os desenhos feitos por Zé Diabo não seguem necessariamente a mesma “lógica” de relação com o que, de fato, será produzido. O desenho surge assim como mais um modo de engajamento possível com a matéria e com os deuses. Entretanto, esse modo, se constrói de maneira bem diferente daquilo que, em nossa visão moderna de *design*, entende-se como projeto (cf. Flusser, 2010). Ou seja, não há uma necessária continuidade representacional na tríade projeto→execução→produto, que

pressupõem uma linearidade entre os termos – linearidade típica do projeto *hilemórfico* moderno. Como tentaremos demonstrar mais à frente – ainda que de modo bem incipiente e lacunar – o processo de produção das ferramentas no *candomblé* não compartilha do mesmo plano ontológico moderno que opõe necessariamente forma e matéria (ou aquilo que entende-se como modelo *hilemórfico*).

Assim, podemos retornar brevemente às categorias propostas por Creswell (1996) para lidar com a noção de *cadeia operatória*. Nela, é como se, de alguma forma, a ideia de projeto precedesse a própria relação com a matéria. O projeto seria, nesta noção, uma espécie de “pré- etapa”: uma “forma” (ativa) que estaria alocada dentro da cabeça do produtor e que se sobreporia à matéria – esta, passiva. Assim, é como se somente através de uma ideia prévia do artefato (*design*) que a relação pudesse ser ativada – ou seja, somente quando forma e matéria fossem enfim conjugados que a relação se daria.²⁴ Essa é a visão predominante também na grande maioria dos estudos de cultura material, em especial àqueles de inspiração anglo-saxã, onde a produção dos objetos pressupõe uma forma ativa (em geral, humana) que se sobreporia à matéria, dotando-a de universos simbólicos.

Entretanto, para lidar com a situação etnográfica que aqui estamos expondo – e, mais especificamente, para tentar dar conta da própria noção de *projeto* em vigor dentro da oficina – talvez seja necessário lidar com outras formas de se pensar a relação com as coisas. Outras formas, acredito eu, mais próximas à uma perspectiva *ontogênica*, tal qual proposta por Simondon (1989) e, mais recentemente, por Ingold (2012b), onde, ao invés de pensar o fazer enquanto “projeto” – modelo *hilemórfico* que pressupõe uma “ideia” que se impõe sobre uma matéria (inerte) resultando em um “artefato” – podemos pensá-lo enquanto um *processo de crescimento*, tirando o artesão do exterior e inserindo-o como participante num mundo de fluxos de confluência entre forças e matérias (Ingold 2013, p.20-21). Mais à frente, retornaremos a essa discussão de modo mais aprofundado; por agora, basta-nos perceber que, mesmo se o artesão tem uma “forma em sua mente” (ou seja, um *design*), não é essa forma que cria o artefato, mas seu próprio engajamento com o mundo de materiais. Nesse sentido, na ferramentaria-de-orixás da oficina de Zé Diabo,

²⁴ É interessante notar que própria etimologia da palavra *projeto* comporta dois significados distintos: pode derivar do latim *proicere*, que significa “antes da ação”, algo que precede à ação sobre o mundo; ou, de outro modo, pode vir do latim *projectus*, participio passado de *projicere*, arremessar, algo lançado para a frente. Neste último, a ideia de projeto aparece não apenas como uma simples representação do real, mas enquanto uma possibilidade do real – algo próximo à ideia de *virtual* (em oposição ao atual), tal qual trabalhada por Gilles Deleuze (1996).

o próprio desenho é um modo de se engajar com a matéria e ativar uma relação específica entre os deuses, a pessoa e o mundo. Desenhar a ferramenta é compor junto com ela, através do papel e da caneta, intuindo suas formas e calculando suas proporções.

Não pretendo afirmar, com isso, que o desenho é um modo de engajamento *da mesma ordem* que o trabalho com o metal. Trata-se, antes, de uma *transformação* da relação – algo como uma variação ontológica das ferramentas? – que inicia-se no sonho, parte para sua materialização em um desenho e, depois, tem sua concretização num metal. Assim, nessa transformação, há diferentes níveis de relação com a matéria: enquanto no sonho, jogo de búzios ou na experiência corporal cotidiana do adepto com seu orixá, é importante uma certa percepção aos canais de informação específicos entre os deuses, a pessoa e o mundo – ou seja, um “abrir-se ao ser do outro” –; no desenho, a relação com a ferramenta e, conseqüentemente, com os metais, se dá a partir da intuição dos rabiscos nas formas específicas de cada entidade e na busca das proporções adequadas de cada parte da ferramenta – ainda que no desenho as formas e proporções não estejam representadas fidedignamente, tal qual a ideia de projeto pressupõe. Assim, *intuição* e *proporção* são as duas categorias que permeiam o engajamento com os materiais através do desenho. Vejamos isso mais de perto.

Proporcionalidade e Intuição

À medida que os desenhos vão se formando na folha de papel amassado, Zé Diabo vai definindo, em um diálogo com o cliente, os detalhes mais específicos de cada ferramenta: se sairá com lança ou com faca nas mãos; se colocará tridentes, pontas ou pássaros a mais; se a ferramenta ficará em pé ou não; se terá a cabeça aberta ou fechada, e assim por diante. Além disso, define também qual o tipo de material será utilizado, sua espessura, o tamanho e as proporções de cada pedaço da ferramenta. Aos poucos, os rabiscos – outrora ininteligíveis para mim – vão se tornando compreensíveis dentro daquele modo de relação específico.

Assim, ao desenhar a ferramenta de Exu, por exemplo, ele pergunta ao Ogã qual seria o tamanho. Sem ter pensado nisso anteriormente, o Ogã responde, gesticulando com as mãos, que poderia ser de uns 40cm. Zé Diabo ri, dizendo: “*nesse caso, só se fossem feitos de arame*”. Disse que a ferramenta carregava muita coisa, e, pra aguentar, tinha que ser feita de

um ferro mais grosso, talvez $3/8$ ²⁵. E, para isso, teria então que ter pelo menos uns 60, 70cm. Assim, com a trena em mãos, mede o tamanho correto e mostra ao Ogã, que somente concorda com a cabeça. Depois, anota ao lado do desenho o tamanho que ficaria a ferramenta, anotando, também, a grossura das principais barras de ferro, $3/8$. Faz isso com todas as ferramentas.

Ao desenhar a padilha – onde coloca, ao lado, o tamanho de 60cm – Zé tece outro comentário, sobre o tamanho da cobra em uma de suas mãos:

“Olha, tudo tem que ter proporcionalidade. Não dá pra fazer uma espada de 70cm em um diabo de 90cm, assim como não dá pra fazer essa cobra tão grande. Fica feio, não dá, não cabe. Isso é uma matemática só, tem que pensar em tudo. Olha esse Ossain. Por causa do tamanho da ferramenta, a cobra não pode ser feita em $5/16$, tem que ser $3/8$, se não fica feio, fica desproporcional”.

Anota então, ao lado da cobra, o tamanho de 30 cm, juntamente com a largura do ferro no Ossain – cuja haste central é $1/2$. Cada ferramenta vai, assim, ganhando suas especificações ao lado do desenho, junto com o valor de cada (que varia entre R\$150 e R\$250).



Em outra ocasião, Zé discutia com outro rapaz a forma de um Exu, que havia trazido um desenho de uma escultura africana em madeira e pedia-lhe para fazer algo semelhante em ferro, pelo que foi prontamente negado pelo próprio Zé Diabo. Ali, Zé explicava-lhe que, daquele jeito, não havia como fazer em ferro, pois o ferro não iria obedecer: *“Do jeito que tá desenhado, o ferro não vai obedecer, não adianta. Ele vai teimar, não vai querer ser feito assim”*, disse. O ferro, assim como os deuses, teimava, desobedecia, demandava determinadas formas de ser feitos e não outras, possuía determinados *affordances* (Gibson, 1979) que solicitavam relações específicas no trato com a matéria.

Assim, explicava Zé, não se poderia transplantar algo feito em madeira para o metal sem alterar a própria forma da ferramenta. Para isso, ele teria que adaptar a ferramenta. No desenho trazido pelo rapaz, a escultura em madeira estava agachada, possuía um gorro e, em suas mãos (com dedos), um bastão. Após alguns minutos de discussão sobre como seria essa adaptação, Zé por fim chegou ao veredito de que faria algo semelhante ao boneco de Exu usual, porém, adaptando um gorro (que seria feito a partir de uma estrutura semelhante a um

²⁵ Trata-se de uma barra de ferro cilíndrica e maciça, de aproximadamente 0,56Kg/m e cerca de 9,5mm de diâmetro. A alternativa para essa ocasião seria uma barra $5/16$, que é mais fina e, conseqüentemente, mais fraca.

agogô, de chapa, mas retorcido) e um utensílio específicos: “*Esse do desenho é africano, o que eu faço é capeta mesmo*”, disse, rindo. Assim, ao redesenhar a ferramenta, em um formato bem semelhante à Padilha, Zé desenhou, no lugar dos chifres, um gorro que descia sobre as costas do Exu.

Quando o rapaz saiu da oficina, um pouco frustrado por não ter conseguido que a ferramenta saísse do jeito que ele gostaria, Zé vira-se para mim e comenta que ele já tinha chegado com o desenho fechado, por isso saiu assim. “*Em um desenho aberto dá pra trabalhar muito melhor; nesses desenhos que já vem pronto, que é fechado, não dá pra trabalhar em cima*”, diz. Noto, assim, que Zé Diabo gosta de trabalhar em desenhos nos quais ele pode trabalhar com sua *intuição*, ou seja, nos quais ele pode criar, à sua maneira, os contornos que delinearão a ferramenta. Ele prefere, ele mesmo, especificar – a partir de pequenos traços, sinais ou sonhos – os formatos da ferramenta de cada cliente.

Pergunto, em outra ocasião, como ele faz para gravar tantos desenhos, e como faz para criar tantas ferramentas diferentes, a depender dos gostos da pessoa. Ele responde:

“Tá tudo aqui, na minha cabeça, no meu juízo. É aqui que ficam os desenhos. Tanto que, quando eu vou desenhar, ou vou bater uma ferramenta no fogo, eu quase não falo, pra não tirar o juízo, o sentido. Pra fazer essas ferramentas, e depois ir pro fogo, tem que estar com a cabeça boa. Até na hora de armar, é na intuição, no ori, como vai ser feito. Tanto que, antes de eu vir trabalhar eu vou rezar o meu pai-nosso, minha ave-maria, pra depois tomar meu banho, me preparar pra vir pegar no ferro. Se eu tiver contrariado eu não vou trabalhar, porque senão não vou fazer nada que preste”.

Inúmeras reflexões sobre seu trabalho e sobre a ferramentaria-de-orixás poderiam ser forjadas a partir desta fala. Acredito que, no decorrer deste trabalho, consiga abordar algumas delas. Dentre estas, a própria noção aqui discutida de *intuição* – que se liga, na cosmologia própria da oficina, à noção afro-religiosa de *ori*: cabeça, juízo, sentido. Essa noção, como falado por ele, permeará todas as etapas de feitura da ferramenta: é a partir do *ori* que Zé cria os desenhos; é a partir dele, também, que ele consegue a energia necessária para forjar o ferro e armar a ferramenta; por fim, é a partir dele que todas suas habilidades – ou *skill*, para usarmos a noção ingoldiana (Ingold 2000) – são interrelacionadas e convergidas para a fabricação da ferramenta, habilidades estas onde técnica e religião formam-se em um contínuo.

Dentro de sua própria concepção de *orí* – e em consonância com o que se tem dito sobre a concepção de pessoa nas religiões de matriz africana²⁶ – Zé Diabo a define enquanto cabeça e, ao mesmo tempo, enquanto sentido, intuição e, mais que isso, destino. O *orí*, para ele, é o que gera essa capacidade do “abrir-se ao ser do outro”. É através do *orí*, enquanto cabeça e intuição, que o trabalho é possível. Assim, Zé só trabalha quando está com um *orí* bom (e isso talvez explique um pouco de sua rotina de trabalho, tal qual discutida no primeiro capítulo). O *orí*, enquanto intuição, é o que proporciona a memória e a criação inventiva dos desenhos, e daí vem a preferência por desenhos “abertos”, que gerariam a possibilidade de trabalhar com a intuição – intuição esta que, a partir daí, guiará todo o trabalho com os metais e para além dele, pois é a partir do *orí* que a pessoa realiza a ligação entre ela, a ferramenta e o orixá.

Assim, no decorrer dos processos que aqui serão narrados, é a intuição (o *orí*, o sentido) a principal força, energia e habilidade que será trabalhada por Zé Diabo. É a partir da intuição que Zé pode engajar-se com os materiais da oficina; seja, como veremos, ouvindo os sons dos metais, sentindo sua temperatura e suas dobras a partir do bater do martelo ou aguentando a fumaça e a claridade do ponteio da solda; seja percebendo as dinâmicas dos deuses na oficina, dialogando com as ferramentas e com os ferros ou, em outro nível, lavando e consagrando a ferramenta ao orixá. A intuição, neste caso, confunde-se com a própria prática com os metais.

A partir de minha própria experiência prática na oficina, pude perceber o quão a capacidade de intuição, ou seja, de adquirir capacidades de ver, ouvir e sentir os metais e, mais do que isso, conseguir – a partir deste “abrir-se ao ser do outro” – perceber os orixás pulsando neles, é importante. No meu processo de aprendizagem com a ferramentaria-de-orixás, guiado por Zé Diabo, passei mais de seis meses realizando tarefas que, apesar de aparentemente simples e maçantes, visavam trabalhar com essa capacidade de intuir os metais. Assim, as funções que me eram demandadas na oficina consistiam basicamente em redesenhar ferramentas (a partir de seus próprios desenhos), cortar chapas e serrar barras de ferro. Só depois de muito tempo que Zé me deixou “ir ao fogo” ou armar uma ferramenta, etapas que, para além das capacidades físicas e motoras apuradas, exigiam um diálogo muito

²⁶ Para uma discussão mais aprofundada da noção de Orí e de seu lugar nas cosmologias das religiões de matriz africana, ver Elbein do Santos, 1975; Verger, 2002 e Mariana Silva, 2012

maior com o ferro e com os deuses – logo, exigiam-me uma “cabeça boa”, um *orí* bem trabalhado.

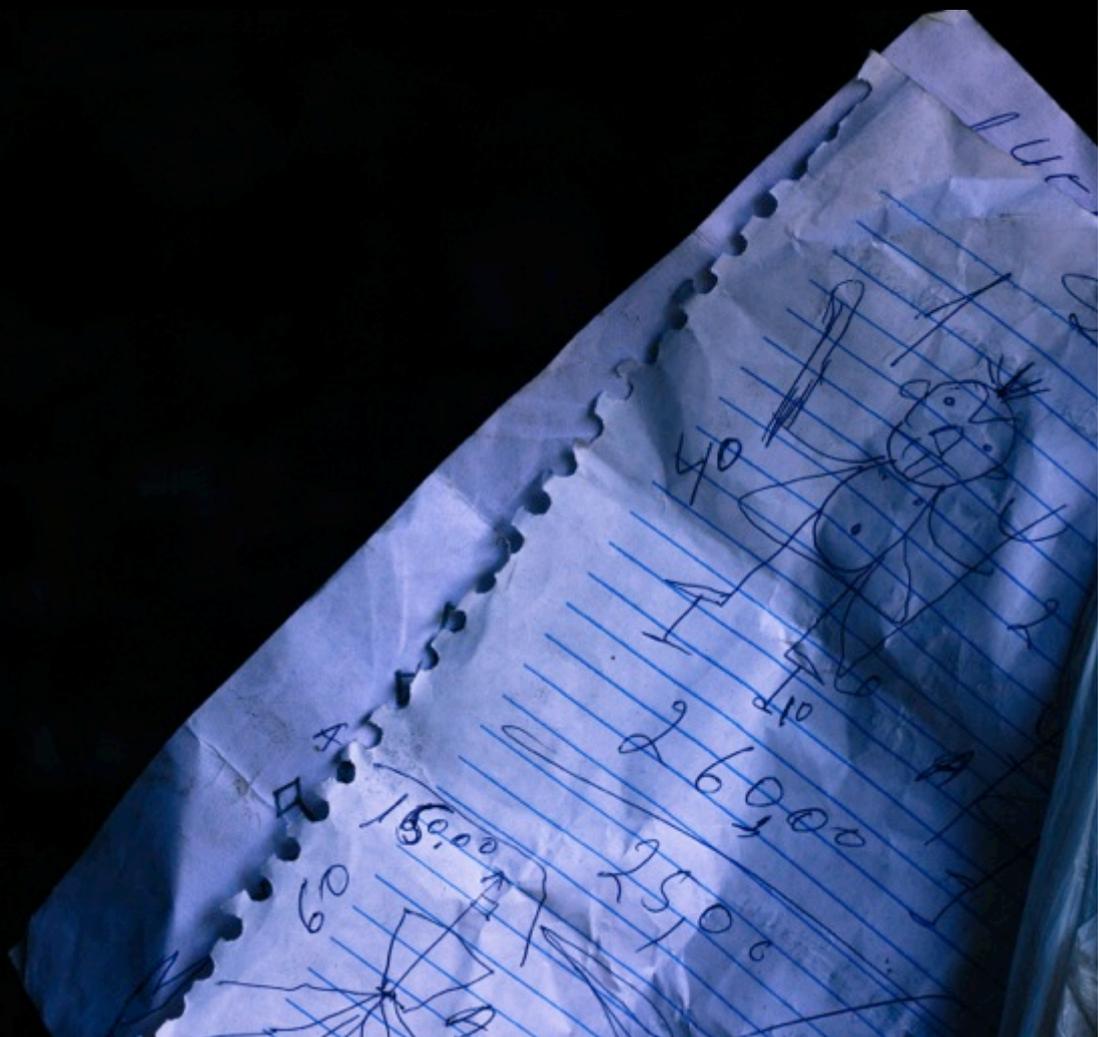


Voltando aos desenhos... Ao terminá-los, e depois de combinados o preço e a data de entrega (que, na grande maioria das vezes, é colocada para uma semana mas sempre é adiada por mais duas ou três), Zé Diabo geralmente pega os desenhos e os pendura em algum lugar da oficina, sejam nas paredes (juntos com santinhos, panfletos de festas religiosas, contas e outros desenhos), sejam nas mesas e pedaços de ferros espalhados. Quando não pendurados, ficam espalhados por um de seus cadernos velhos, jogados no chão entre os restos de metal ou em cima de alguma bancada. Os desenhos, assim, passam a compor o ambiente da oficina. Segundo ele mesmo, há desenhos que já estão ali pendurados há mais de quinze anos – uns foram fabricados (a maioria), outros não.

E tal é esse o destino fugidio dos desenhos: ficam ali, pendurados entre os amontoados de outros rabiscos, ferros e papéis, até que, por uma olhadela de lembrança, ou por recordar-se que o prazo para a entrega já está se acabando (quando não se acabou), eles são novamente manuseados – ou, no mais das vezes, apenas recordados – dando-se início à sua feitura, conformando assim uma outra etapa na fabricação de ferramentas, a saber: a *preparação*.

CADERNO 1.

O projeto









PARTE II - A REL(AÇÃO)

(3) A PREPARAÇÃO

Os desenhos decantam nas paredes e no chão da oficina. Durante dias, permanecem ali, jogados entre os entulhos. Neste período, Zé Diabo se concentra na fabricação de outras encomendas – geralmente, mais atrasadas – e, principalmente, na fabricação de agogôs, alguns para serem revendidos em lojas de percussão do Pelourinho, outros para o candomblé (*Gã*) ou para o “Filhos de Gandhi”. Além disso, tira alguns dias para *comer água* (expressão baiana utilizada para ingerir bebida alcoólica) ou para visitar sua roça em Candeias. E assim passa-se mais de uma semana, nesta irregular rotina da oficina. Até que, certo dia, Zé Diabo volta a buscar aqueles desenhos que tinha feito. Pega a folha da parede e, após analisar um pouco e novamente fazer algumas marcações com a caneta, diz que precisaríamos *preparar as ferramentas*.

Começa aqui, desse modo, uma outra etapa da fabricação das ferramentas-de-orixás, diferente – ou, ao menos, trabalhando em outro nível de engajamento que o – das etapas anteriores. Embora, como quis mostrar ao longo destes capítulos, o *sonho* e o *desenho* também trabalhem com níveis de engajamento com a matéria, com os deuses e com o mundo, é nesta etapa que este engajamento passará do papel para a intervenção no metal propriamente dita. E aqui é importante ressaltar a diferença de níveis existentes na relação. Como certa vez me disse Zé Diabo, ao confessar-lhe que pensava que já sabia alguma coisa sobre ferramentaria-de-orixás: “*Uma coisa é desenhar essas ferramentas, outra coisa é pegar no ferro, na mão grande, sentir o peso do martelo e o calor na cabeça*”.

Assim, há uma espécie de transformação da relação que, ainda através da intuição, passará a ser mediada pela relação e intervenção entre o ferreiro e a matéria – mediação esta só realizada a partir dos *utensílios* do ferreiro.

É na *preparação*, portanto, que Zé Diabo vai medir e serrar as barras de ferro que comporão as ferramentas, além de serrar os tubos, cortar as chapas e fazer as marcações que, mais tarde, comporão a forja e a armação de cada ferramenta. Esta etapa de preparação é essencial para o desenrolar da fabricação, haja vista que, como veremos, ir ao fogo requer um dispêndio de energia e concentração do qual raramente Zé faz mais de uma vez ao dia. Assim, antes de ir ao fogo, cada pedaço da ferramenta deverá ser pensado e preparado, ou seja, cortado da maneira mais adequada à forja e, depois, à armação. É nesta etapa que a relação

com o ferro começa a se dar de forma direta com o ferreiro. É aqui, como veremos, que a noção de intuição e de engajamento com a matéria começa a ganhar novos contornos e faces.

Buscando os materiais

Entulhos de ferro espalham-se pelo chão da oficina. Restos de chapa de metal são amontoadas ao centro, onde localiza-se a tesoura de chapa. Na mesa onde há o torno, centenas de pedaços de ferro, em barras, tubos e chapas, de vários tamanhos e formatos, alguns já batidos outros sequer serrados. Ao lado, um conjunto de barras grandes, de 3 metros de comprimento, dividem espaço com uma grade velha, de carrinho de compras, que Zé Diabo achara na rua e trouxera para a oficina, a fim de reaproveitar os materiais. Na mesa de solda, mais pedaços de ferro entulhados. Em um recipiente, centenas de varetas de solda (fina), à espera de serem utilizadas. A *makita* (esmerilhadeira) fica ao lado, no chão. No fundo, uma dúzia de grades, que também terão suas barras de ferro removidas e serão reaproveitadas para a fabricação de determinadas partes das ferramentas.

A busca pelos materiais e apetrechos na oficina nunca é algo tão fácil. As coisas, em geral, não estão organizadas segundo nossa lógica de organização. Para preparar uma ferramenta é necessário, primeiro, buscar os materiais necessários – estes, espalhados pela oficina. Começamos buscando entre os ferros soltos; aqueles que, no mais das vezes, estão serrados de acordo com o tamanho que se deseja para a fabricação das ferramentas (geralmente variando entre 15, 30 e 60cm). Vasculhamos os entulhos de metal, os amontoados de chapa. Depois, busca-se saber se algum material ali poderá ser reaproveitado – se há alguma barra de ferro “de segunda mão” que servirá no processo. É somente após essas duas buscas rápidas e iniciais que, geralmente, passamos para as barras novas, compradas, que serão medidas com a trena e serradas com o auxílio do torno e da serra.

Se o trabalho de um ferreiro, em tempos longínquos, caracterizava-se pela participação em todas as etapas da fabricação, desde a aquisição e extração do ferro no minério de ferro, passando pela fundição e moldagem e, por fim, pelo trabalho com os metais, seguindo uma divisão do trabalho específica (Leroi-Gourhan, 1984; Bertrand Gille, 1966), então podemos dizer que Zé Diabo só executa e participa ativamente desta última, ou seja, do trabalho com os metais, da forja, soldagem, pintura e etc. Isso porque não é ele quem funde e molda as barras de metal: ele já as adquire “prontas”. Essa aquisição se dá através de compra

ou reciclagem. Geralmente, Zé adquire as barras de metal em ferros-velhos ou em lojas especializadas em produtos metalúrgicos; ainda que, em algumas situações, encontre grades de portões, carrinhos de supermercado e outros artefatos que poderão ser reutilizados na oficina. Mas, em geral, já são barras, chapas e tubos prontos, com tamanhos e espessuras específicas.

Certa vez pude acompanhá-lo em uma de suas aquisições. Pegamos o ônibus no elevador Lacerda e fomos, pela Cidade Baixa, até o Subúrbio Ferroviário de Salvador, região periférica da cidade. Lá, entramos em contato com um dono de um ferro-velho, onde adquirimos alguns tubos antigos de metal (utilizados para fazer bonecos de Exu). Depois, nos encaminhamos a uma loja especializada, onde compramos diversas barras e chapas de metal, além de arame grosso, varetas de solda e discos diamantados para a *makita*. Na volta, Zé pagou para um carregador que, com uma pequena camionete velha, nos conduziu à oficina, passando antes em outro local, próximo, onde compramos três sacos de 10kg de carvão vegetal.



Dos materiais utilizados na oficina, o metal – este sólido semi-plástico sujeito ao tratamento de deformação e que, como veremos com Leroi-Gourhan (1984), pede certos tratamentos e, para isso, utensílios específicos – é o mais predominante, em especial o ferro. Não tive notícias, neste um ano de trabalho de campo, da utilização de madeiras, vidros, argilas, ou mesmo cobre, bronze ou prata na fabricação das ferramentas na oficina de Zé Diabo. Como já foi dito, ele trabalha com o *ferro* – composto químico de metais, não em seu estado puro. Trabalhar com outros metais – como o cobre ou o bronze, por exemplo – requereria outras formas de se relacionar com a matéria; logo, se seguirmos com Leroi-Gourhan (*idem*), outros gestos e outros utensílios para lidar com o material. Zé Diabo mesmo já confidenciou-me que não daria conta de trabalhar com o cobre (típico do orixá Xangô, por exemplo), pois requereria habilidades (menos “brutas”) que ele não possuía:

“Nasci mesmo é pra trabalhar no ferro, no bruto. Fui criado assim, foi Ogum que me fez assim. Não dá pra querer colocar chifre em cabeça de cavalo. Não dá”.

Já falamos antes sobre a construção da pessoa enquanto ferreiro e como a relação com o ferro media essa construção. O ferro, como dito, pertence ao orixá Ogum – criando, portanto, modos de relação particulares para seu trato, que se diferenciam do trato com o

cobre, com o latão, com a prata, o outro, etc. A técnica surge, assim, como um modo de relação que constrói a pessoa do ferreiro e que baliza as próprias energias com as quais o ferreiro deve lidar. É através da brutalidade da interação gestual com o ferro que Zé Diabo então se constrói e constrói sua relação com o orixá Ogum, imprimindo nos próprios materiais de ferro o fazer deste orixá – materiais estes que, como veremos, ao mesmo tempo já carregam uma energia específica, uma “estória condensada”.

Dentre os materiais de ferro, variam-se os formatos, comprimentos, texturas e espessuras. São tubos vazados de ferro grosso, não lixados, que variam em seu comprimento e espessura; barras de metal de várias espessuras (1/4, 5/16, 3/8, 1/2); chapas de aço, galvanizadas ou não, desde 20” (mais fina), até as de 14” (mais grossas). Cada material ferroso carrega suas próprias propriedades; porém, como nos lembra Ingold (2007, p.15), “*The properties of materials, in short, are not attributes but histories*”. Ou seja, cada material é uma “estória condensada”, uma trajetória, uma linha. Assim, se o ferro se apresenta em tubo, em chapa ou em barras, com densidades, ductilidades, resiliências, pesos e pontos de fusão distintos, cada material carrega consigo uma estória, que deverá ser levada em conta ao se trabalhar com ele. Essas trajetórias dos materiais criarão possibilidades distintas em seu trabalho – *affordances*, para falarmos como Gibson (1979) – e, assim, exigirão certos tipos de relação, certos utensílios, certos gestos e modos de fazer. Uma chapa mais fina, por exemplo, não poderia ser soldada com solda a arco, pois a solda corroeria o metal. Um tubo de metal, com densidade e espessura grandes, não pode ser batido sem antes ser aquecido, pois, desse modo, permaneceria duro o suficiente para impedir a ação percussiva do ferreiro. Há, em cada material, uma espécie de “memória”, ou princípio de auto-correlação interno, para falarmos como Simondon (2002), que deverá ser levado em conta em seu trato.

Assim, cada material carrega uma trajetória, possuindo *affordances* que deverão ser levados em conta ao se trabalhar com eles. Aqui, seguindo as inspirações deixadas por autores como Ingold (2007, 2012b), Deleuze e Guattari (1997) e Gilbert Simondon (2002), os materiais não devem ser pensados como “matérias-primas” mas enquanto fluxos e forças, onde trabalhar com esses materiais é seguir suas trajetórias, contar suas histórias, engajar-se nelas: “To understand materials is to be able to tell their histories – of what they do and what happens to them when treated in particular ways – in the very practice of working with them” (Ingold 2012b, p.434). Assim, a matéria é conhecida não pelo que ela é, mas pelo que ela *faz*. Na oficina, como veremos, cada material propicia fazeres diferentes: há certas barras que

teimam mais que as outras; se aquecidos, os metais passam a *obedecer* mais; há determinadas barras e chapas que se pode cortar com a talhadeira, outras que somente com o uso da tesoura de chapa ou da serra, e assim por diante. Cada material participa de modo distinto da fabricação das ferramentas, e, por isso, possui diferentes características e modos de relação. Aqui, cada material é, antes, um devir.

Quadro 2. Relação dos materiais e seus principais usos na oficina

Tipo	Espessura	Utensílio utilizado para rel(ação)	Uso
Tubo de metal vazado	≈ 2 polegadas (50,8 mm)	Fogo e marreta	Corpo do Exu-Diabo
Chapas	20” – galvanizada (0,9mm – 7,2Kg/m ²)	Martelo e solda Oxiacetilênica	Agogôs pequenos (capoeira)
	18” – normal (1,2mm – 8,5Kg/m ²)	Martelo e solda a arco	Agogôs maiores (Filhos de Gandhy)
	18”- galvanizada (1,2mm – 8,5Kg/m ²)	Tesoura de chapa e talhadeira	Folhas de Ossain
	16” (1,5mm – 12Kg/m ²)	Martelo e solda a arco	Gãs e Kadacorôs
	14” (2mm – 16Kg/m ²)	Martelo, talhadeira, tesoura de chapa e solda a arco	Escudos para Ogum; Base para ferramenta
Barras	1/4” (6,3mm – 0,32Kg/m)	Talhadeira (corte); Fogo e martelo; Martelo e torno (a frio)	Idés; Rabo do Exu
	5/16” (7,9mm – 0,49Kg/m)	Serra e torno (corte); Fogo e martelo	Lanças, pontas e ferramentas em geral, de tamanho pequeno à médio.
	3/8” (9.5mm – 0,71Kg/m)	Serra e torno (corte); Fogo e martelo	Arcos (Ogum e Oxóssi); Tridentes; Braços e Pernas de Exu-Diabo; Ferramentas de tamanho grande
	1/2” (13mm – 1,22Kg/m)	Serra e torno (corte); Fogo e martelo	Haste central das ferramentas (Exu, Ogum, Oxóssi, Ossain...)

Em diálogo com os utensílios

Como epígrafe deste trabalho, resgatei uma frase de André Leroi-Gourhan, presente em uma de suas obras-primas, *Evolução e Técnicas*, escrita em 1945 e reeditada em 1971, já depois da publicação de *O Gesto e a Palavra*. Repito-a:

Martelo, bigorna, buril, fornalha e fole são os componentes indissociáveis e universais da forja. Esta união harmoniosa dos elementos ofereceu-se aos ferreiros de todos os tempos e realçou o caráter religioso de sua Obra (1984, p.150).

Nesta frase e, mais do que isso, em sua obra como um todo, Leroi-Gourhan atenta-se para o caráter particular dos utensílios na relação entre o homem e a matéria. O utensílio, nessa perspectiva processual dos artefatos, é visto então como um modo de relação do homem com a matéria. Entretanto, ele ocupa uma posição ambígua entre o gesto e a matéria, pois, como vai nos dizer Leroi-Gourhan (idem, p.239), “O utensílio não é causa nem efeito e na cadeia força-utensílio-matéria, é apenas o testemunho da exteriorização de um gesto eficaz”. Ou seja, o utensílio não é nada “em si mesmo”, só existe realmente no gesto que o torna eficaz (Leroi-Gourhan, 2002). O utensílio é, assim, a exteriorização de um gesto, ou seja, de um certo modo de relação entre o homem e a matéria – modo este que não se dá tão somente a partir do humano mas no *processo* de engajamento mesmo, pois, se o humano é um ser técnico, a técnica, enquanto tal, transcende o próprio humano.

Tal perspectiva já está entrevista desde a obra de Marcel Mauss. Em seu célebre texto sobre as *técnicas do corpo* (1934), Mauss já abre a possibilidade para se pensar a técnica enquanto constituinte do próprio humano e, mais do que isso, pensar nas técnicas a partir dos gestos (corporificados) que as engendram. Dito de outra forma, ao dizer que “o primeiro e o mais natural *objeto técnico*, e ao mesmo tempo *meio técnico*, do homem, é seu corpo”(p.407, grifos meus), ou seja, ao pensar o corpo enquanto técnica, Mauss já deixa explícito que o instrumento só existe a partir dos gestos que o conformam (cf. Schlanger, 1991; Vatin, 2004). Em um outro texto seu, um pouco mais tardio, publicado em 1947 mas fruto do mesmo conjunto de palestras efetuadas na década de 30, Mauss (1947) lança alicerces para uma proposta de classificação das técnicas não com base nos produtos, mas a partir das ações, do relacionamento com a matéria. Essa proposta será aprofundada por Leroi-Gourhan, que, em *Evoluções e Técnicas*, de 1945, busca uma perspectiva de classificação das técnicas a partir das formas de relação com a matéria, ou o que ele vai chamar de *meios elementares de ação sobre a matéria*, onde o artefato é visto antes enquanto uma relação; ou seja, um martelo só faz sentido pelo seu princípio de exteriorizar o gesto humano de percutir a matéria, e assim

por diante. Mais do que uma classificação histórico-cronológica, trata-se de classificação lógica das coisas, uma visão relacional das ferramentas, que se baseia nos meios elementares de ação sobre a matéria.

O filósofo Gilbert Simondon vai incorporar boa parte dessa perspectiva processualista das técnicas, ao dizer que o essencial da técnica não reside nos objetos, ferramentas ou instrumentos, mas nos seus *métodos* (2005). Propondo uma distinção entre ferramenta, instrumento, aparelho e utensílio – distinção esta já esboçada, em parte e com diferenças significativas, por Mauss e Leroi-Gourhan²⁷ – Simondon vai dizer que a ferramenta é um mediador para a ação reunida, prolongando e adaptando os *effecteurs* (algo próximo ao gesto maussiano, se entendo bem); enquanto o instrumento, ao contrário, trabalharia com o prolongamento dos órgãos do sentido, como um sensor. Entretanto, lembra o autor, essa distinção não é radical e absoluta: mais do que classificações, ferramentas e instrumentos são *propriedades*, que podem estar presentes, de forma diferencial, num mesmo objeto (o martelo, por exemplo, ao mesmo tempo atua e percebe). Ambos, ferramenta e instrumento, marcam o surgimento da mediação entre o organismo e o meio: a relação primitivamente binária se torna terciária pela inserção de um meio termo. Esse “meio termo”, a mediação, se dá a partir de três princípios fundamentais (algo completamente inspirado em Leroi-Gourhan e seus meios elementares de ação sobre a matéria): o prolongamento, a transformação e o isolamento.

Resgatar um pouco desta perspectiva, já esboçada na introdução, será importante para, daqui para frente, lidar com os meios de ação sobre a matéria, com as relações mediadas pelo gesto e pelo utensílio. Além disso, servirá aqui para voltarmos o foco ao modo como Zé Diabo lida com os utensílios dentro do universo da oficina de ferramentaria-de-orixás. Ou seja, para atentarmos para as particularidades das relações entre os utensílios, o ferreiro e a matéria. Cada matéria, ali, propõe a utilização de um utensílio específico e o utensílio, como veremos, participa ativamente na mediação intuitiva entre o homem, a matéria e os deuses.



Assim, após essa breve instrumentação conceitual, retornemos à oficina, ao Zé Diabo e seus utensílios.

²⁷ Optei aqui pelo uso do termo *utensílios* para lidar com os ferramentas utilizadas pelo ferreiro. Essa escolha se deve, sobretudo, para não confundir o leitor sobre quando estou falando de *ferramentas* (de orixás) e *ferramentas* (utensílios do ferreiro). Não adotei, portanto, as distinções entre ferramenta e utensílio utilizadas por Simondon não por não concordar com elas, mas para facilitar o fluxo textual e narrativo.

Martelo, tenaz, bigorna, fornalha, fole, talhadeira; além da serra, das soldas, do torno, ponteiro, alicate, marreta, compasso, trena, esmerilhadeira (*makita*), tesoura de chapa, máquina de corte... Cada utensílio realiza uma mediação específica entre o homem e a matéria: uns funcionam como *effecteurs*, exteriorizações e prolongamentos do corpo e gestos humanos; outros, por sua vez, são instrumentos de medição, ou seja, prolongam e adaptam os órgãos do sentido (Simondon, 2005); e, por fim, há as máquinas e máquinas-ferramentas (para continuarmos com as categorias propostas por Simondon) que funcionam enquanto sistemas de transformação do movimento, ora sendo autônomas em energia, ora tendo o mesmo modo de ação operando na energia e no comando. Há ainda os poucos equipamentos de segurança, que são utilizados em algumas das etapas da fabricação. Eles cumprem a função de isolar os órgãos do sentido, auxiliando na minimização dos inúmeros riscos que o trabalho de ferreiro impõe, como o calor, a fumaça tóxica, projeções de partículas, fagulhas e respingos, eletricidade, fumos de soldagem e luz visível intensa que podem causar danos maiores ao ferreiro. Zé Diabo, em geral, ignora boa parte destes riscos, não utilizando luvas ou máscaras de respiração, tampouco roupas mais grossas. Seus equipamentos de segurança são, em geral, máscara de solda e óculos de proteção.

Obviamente, todo utensílio desempenha uma ou mais dessas funções concomitantemente. Como já disse, cada ferramenta deve ser pensada antes pelas relações que ela engendra (Leroi-Gourhan 1945). Se podemos falar de um “função” de uma ferramenta, essa função só faz sentido enquanto uma narrativa, uma estória. Como diria Ingold (2011), as funções dos utensílios não são atributos, mas narrativas – estórias que nós contamos sobre eles. Funcionalidade e narrativa são como duas faces de uma mesma moeda.

Quadro 3. Relação dos utensílios e seus principais modos de ação

Tipo de Mediação	Utensílio	Principal meio de ação sobre a matéria (cf. Leroi Gourhan 1984)	Modo de relação
<i>Effecteurs</i>	Martelo	Percussão arremessada	Enquanto percutor, o martelo também ocupa a função de perceptor. Pesando mais de 3kg, ele é responsável pelo sentir dos metais, dobrar suas linhas. Um prolongamento do braço do ferreiro e um dos principais utensílios na oficina.
	Tenaz	Preensão	Prolongamento do braço (em geral, esquerdo) do ferreiro, elemento que têm a função de prender o ferro, como pinça, isolando também o calor.

	Talhadeira	Percutor	Percutor apoiado (ou seja, que requer o martelo), que pode ser usado tanto para “romper” quanto para “lixar” (percussão oblíqua transversal)
	Serra	Percussão apoiada	Apoiado longitudinalmente e com movimentos alternos, a serra é também um instrumento, pois atua, através do movimento, como um elemento preceptor (ver nota 29)
	Bigorna	Apoio para percussão	Realiza ação ativa na relação com o ferro e o martelo, servindo de suporte e “contrapeso” do martelo.
	Torno	Preensão	Preende as barras de ferro para serra ou para dobra manual dos metais.
	Ponteiro	Percutor puntiforme	Percutor apoiado que realiza as “marcações” no metal (ex. Olhos do Diabo)
	Alicate	Preensão	Dispositivo para prender que, tal qual a tenaz, é um prolongamento das mãos do ferreiro.
<i>Instrumentos de medição</i>	Compasso	Medição	Instrumento de marcação física nos metais.
	Trena	Medição	Instrumento de marcação “não-física”.
<i>Instrumentos de segurança</i>	Máscara de solda	Instrumento de isolamento	Isola a face do ferreiro da luz e da fumaça da solda. (restringe órgãos do sentido)
	Óculos de proteção	Instrumento de isolamento	Isola os olhos do ferreiro da luz e da fumaça da solda.
<i>Dispositivos</i>	Fole	Ar (força motriz)	Através da força motriz de um motor (ventoinha), produz vento necessário para o fogo se alastrar.
	Fornalha	Fogo	Elemento essencial que produz o fogo que irá interagir com os ferros.
<i>Máquinas</i>	Solda	Fogo	Através de um dispositivo (que conta com uma vareta de eletrodo revestido) realiza a fusão, deposição e solidificação dos metais, interligando-os.
	Esmerilhadeira	Percussão (força motriz)	Máquina-ferramenta usada para lixar peças de metal, dando-lhe acabamentos específicos.
	Tesoura de Chapa	Percussão (transmissão de força)	Máquina-ferramenta que transforma, num sistema de alavancas, a energia do braço do ferreiro para uma lâmina afiada que corta as chapas de metal.
	Máquina de corte (policorte)	Percussão (força motriz)	Máquina-ferramenta que serra barras de metal, mas através de um movimento contínuo e sem exercer o mesmo papel instrumental da serra.

Cada utensílio, como já foi dito, dialoga de maneira específica com o material e com o ferreiro, correlacionado, assim, esse diálogo com os deuses – um diálogo, entretanto, sempre marcado por um risco em potencial: a talhadeira *escapa*, a serra *quebra*, a solda *queima as vistas*, o martelo e a marreta *desobedecem*, o alicate e o ponteiro *fogem*, e assim por diante...

Aqui, cada utensílio é ativo e, tal qual as ferramentas, os humanos e os orixás, possui desejos e predileções específicos, que devem ser respeitados. Assim, é como se cada utensílio possuísse aquilo que Simondon (*idem*) vai chamar de princípio de auto-correlação interno, ou seja, uma lógica demandada pelo próprio utensílio que vai fazer com que ele se individue (são organismos metaestáveis), participando por si de sua própria ontogênese. Mas, no universo da oficina, esse princípio vai para além das relações internas ao utensílio (como centro gravitacional, autonomização de energia, peso e etc.) e perpassa, também, os fluxos energéticos ligados em torno do *axé*. Ou seja, cada utensílio deve estar em consonância com o *axé* do ferreiro e da oficina, caso contrário, ele colocará todo o trabalho em risco. Deve haver, durante todo o trabalho, uma *correspondência energética* entre a matéria, o utensílio e o ferreiro.

Assim, em determinados dias a talhadeira pode estar *se escondendo*, a serra pode estar *irritada* ou com *preguiça de trabalhar*, a solda pode estar com *vontade de estragar* o trabalho do ferreiro, e assim por diante. Todas essas características dos utensílios são mediadas pelos próprios fluxos de energia presentes. Exu, que, como já dissemos, é um dos orixás mais transgressores, é quem mais “prega peças” em Zé Diabo, escondendo utensílios, trocando-os de lugar ou fazendo-os desobedecer aos comandos de informação do ferreiro.

Além disso, essas características estão presentes nas próprias condições da ferramenta, o que gera, para o bom funcionamento do trabalho, uma necessidade constante de cuidado e manutenção dos utensílios. Assim, se a cabeça do martelo não está bem fixada no cabo, ele irá desobedecer; se a talhadeira não estiver bem afiada, ela irá escapar; se a bigorna não estiver bem assentada no tronco de madeira, ela irá bambear; se o fole não estiver com o motor em plenas condições de funcionamento, ele estará com preguiça; e assim por diante. Como diria Zé Diabo, “*se a ferramenta não tá boa, o trabalho não anda*”. E isso gera a necessidade de uma manutenção recorrente, de um cuidado e de um respeito com os utensílios na oficina.

E assim vai se estabelecendo seu diálogo com os utensílios: seja com o martelo, o fole e a bigorna no silêncio sagrado do fogo, seja na procura incessante pela talhadeira, alicate, trena, compasso, seja na tensão e atenção quem exigem o manuseio da solda e da makita, cada ferramenta participa de seu modo específico na complexa sinergia existente entre a matéria, os utensílios, o homem e os deuses. Podemos dizer, assim, que a ferramenta “age”, porém, aqui, distanciamos-nos da perspectiva de Alfred Gell (1998), onde a ação das “coisas” só tem sentido na própria significação humana, e nos aproximamos mais da perspectiva de

Ingold (2007) sobre os materiais, onde as ferramentas, através de sua própria composição, de fato agem na relação entre o humano e o meio. É essa sinergia que conforma o diálogo também com os materiais. Na oficina, o ferro pulsa, grita, vive – respira, tem seus desejos e caprichos e, depois de determinados processos, come. Essas atribuições não são somente atribuições “humanas”. As interações gestuais do ferreiro devem levar em conta a própria materialidade dos metais. E, para levá-los em conta, é preciso uma vez mais utilizar-se da intuição, ou seja, estar atento e aberto ao complexo sinérgico que ali se desenvolve no decorrer da atividade.

Ouvindo o som dos metais

No decorrer do processo de preparação, a serragem das barras desempenha um papel fundamental, pois é a partir daí que Zé Diabo vai reunir as diversas partes que comporão a ferramenta. É aqui que o diálogo com o ferro começa a se formar de maneira mais direta, necessitando uma sinergia entre os diversos agentes que estão compondo a atividade. É aqui, portanto, que há o contato inicial entre a ferramenta e o material, aquele momento crucial – *kairos*, em grego – onde começa a se traçar um caminho, por vezes sem volta, de interação com a matéria (Ingold 2011).

Serrar barras de metal, a princípio, pode parecer uma tarefa relativamente “simples”, da qual qualquer pessoa, em condições físico-motoras mínimas necessárias, poderia dar conta. Entretanto, diversas questões começam a ser demandadas quando o serrar tornar-se uma atividade prática cotidiana, por vezes em escala considerável, requerendo assim uma habilidade específica para o trabalho. Para isso, é necessário estar em um complexo sinérgico que fará com que, de uma prática comum, o serrar se torne um prática habilidosa (*ibidem*)²⁸. E essa sinergia só será possível a partir de uma afinação de diversos elementos, como postura corporal, gesto, firmeza das mãos, alinhamento da serra, manutenção de um ritmo específico de trabalho e, principalmente, de um saber ouvir /sentir as demandas do próprio material.

A fim de descrever um pouco do processo de serragem das barras de metal, narro a seguir uma das minhas primeiras fases da aprendizagem com o serrar:

²⁸ Acredito que, mesmo antes, a própria interação entre serra, humano e barra de metal exige um complexo sinérgico – mínimo que seja – para que a atividade possa ser possível.



Era um dia comum de trabalho, e Zé Diabo estava no andar de cima, no fogo, enquanto eu ficava na parte de baixo, tomando algumas notas e tentando redesenhar os desenhos na parede. O silêncio imperava, entrecortado pelo barulho do motor do fole e das marteladas. Foi quando Zé Diabo me chamou. Subi as escadas e logo vi que ele estava com uma barra de ferro na mão, grande e relativamente grossa, de aproximadamente 3 metros de comprimento e com espessura 3/8". Carregava também uma outra barra, já cortada, de aproximadamente 30cm. Apontou as duas pra mim e me demandou que cortasse a barra grande em pedaços iguais àquele. Assenti com a cabeça. Ele, meio risonho, perguntou se eu daria conta. prontamente, respondi que sim – baseando-me nas visualizações anteriores dele serrando barras, o que não me parecia muito “complexo”. Ele riu, me deu as barras e eu desci as escadas.

Ao chegar ao torno que segura as barras para que elas sejam serradas, me deparei com a primeira dificuldade: colocar a barra no torno. Colocava a barra mas, insistentemente (pelo tamanho e peso do que ficava “de fora”), ela escapava do torno, por mais que o apertasse consideravelmente. Lembrei-me então que Zé Diabo usava um cavalete para segurar o “resto” da barra e não fazer tanto contrapeso. Colocado o cavalete e comprimindo o corpo da barra de modo que ela ficasse segura, consegui encaixá-la no torno. Com a barra menor servindo de molde, medi o comprimento que desejava e, com a serra em mãos, fiz um pequeno risco no metal, demarcando o local de corte.

Apoiei-me de modo a ficar ligeiramente curvado sobre o torno. Com a mão esquerda apoiada no torno e a direita segurando a serra, comecei a aplicar os golpes de serragem. Porém, ao começar, percebia que a serra escapava do risco, indo para outros lugares não desejados, fazendo outros riscos e me confundindo, o que me obrigava a pegar novamente a barra cortada para medir. Apesar das dificuldades, consegui começar a cortar a barra de ferro. De início, ela oferecia muita resistência aos dentes da serra, parecendo-me intransponível. Porém, a medida que ia avançando lentamente no corte, o metal parecia ceder ao ritmo da serragem. Aos poucos, cada golpe solicitava um seguinte. A serra solicitava um movimento alternado, um vaivém onde, em ambas as direções, ela penetrava no metal, exigindo-me certa força. Aplicava muita força, o que fazia com que meu ombro e braço direito comessem a doer. Para além e por causa disso, meu ritmo era irregular, o que fazia com que, por diversas vezes, os dentes da serra travassem sob o metal, obrigando-me a parar, tirar a serra e

recomeçar a serragem – como de início, pois o ferro voltava a oferecer resistências à serra. À medida que o corte ia avançando, eu aumentava a força e rapidez da serragem, como num desespero inútil de romper logo a barra. Porém, isso só fazia a serra travar mais. Com dificuldade, consegui cortar duas barras. Minhas costas e braços já doíam bastante. Sentei-me um pouco para descansar, fatigado.

Ainda sentado, vi Zé Diabo descer as escadas, assobiando. O momento em que ele chegou eu não serrava nenhuma barra, o que o impedia de, antes, ter visto o meu desempenho no corte. Ainda assim, foi logo falando: *“Eu vi que você tá cortando tudo errado. Não é força demais, não, rapaz. Vai com jeito, conversando com o ferro. Tem que escutar o barulho dele, ô”*. E, assim, pega a serra e me chama para perto do torno. Me diz para ficar atento e escutar bem o ferro. Fico ao seu lado, em silêncio. Antes de ter tido uma experiência prática serrando barras, não tinha conseguido perceber as nuances presentes no serrar do ferro. Quando ele começa a serrar, percebo logo que seus golpes com a serra parecem muito mais “suaves”. Se de início tinha que fazer uma força extrema para romper com as resistências iniciais do ferro e, só assim, conseguir imprimir um ritmo (ainda que inconstante) ao corte, Zé Diabo já começava com um ritmo constante, suave, aparentemente sem muita força. Sua postura era firme, assim como o ângulo de seu braço direito, flexionado a 90°, garantindo assim um alinhamento constante da serra. A atividade não parecia demandar-lhe tanto esforço quanto demandava para mim. Ele serrava sem pressa. À medida que ia avançando, o corte ganhava, cada vez mais, um ritmo mais constante, incessante. A serra não travava como travava comigo. No meio do corte, me diz, sem interromper o fluxo dos acontecimentos: *“Olha, tem que escutar o barulho que o ferro faz. Presta atenção: ele começa assim, pianinho, mas falando devagar. Depois, quando vai chegando sua hora, ele dá um grito, que vai aumentando até ele gritar mesmo. Quando ele gritar, pode parar, não precisa mais machucar o ferro. É só tirar a serra que você já pode quebrar com a mão mesmo”*. Perto do término, o som do atrito causado pelo contato sinérgico da serra, do gesto e da barra ficava mais agudo, ainda que a “toada” do corte não mudasse²⁹. O ferro gritava, em uma espécie de aviso sonoro. Ali, Zé Diabo parava e, com a mão mesmo, rompia a barra, deixando um pedaço de sua borda um pouco lascada (o que não fazia diferença, haja vista que estas bordas seriam, depois, interligadas pela solda).

²⁹ Neste sentido, poderíamos considerar a própria serra enquanto um instrumento, no sentido simondoniano, ou seja, um aparelho que amplia, também os órgãos de percepção. É através do movimento da serra que é possível escutar os metais.

“Era preciso ouvir o som dos metais...” Eu estava completamente atônito com toda sua explicação. Zé Diabo retira a barra e me mostra, passando o dedo pela superfície transversal do corte. “*Do jeito que você tava indo ia quebrar minha serra toda*”, diz, rindo. Ao pegar as duas barras cortadas, por mim e por ele, e compará-las, percebo que a superfície transversal das barras ficou bem diferente. Enquanto a minha era carregada de irregularidades, rugas e pequenas camadas sobrepostas na superfície, a dele era quase lisa, com poucas irregularidades. O ritmo empregado por ele era constante, nem muito rápido, nem muito devagar, e não se alterava à medida que o corte ia aumentando; diferente de mim que, ao ver que estava prestes a terminar, aumentava desnecessariamente o ritmo de serragem, o que demandava um esforço desnecessário e prejudicial ao corte.

Ele me manda continuar, enquanto se senta para fumar um charuto ao lado. Pego a serra e continuo com as outras barras. Tentei levar suas considerações a sério. Estávamos em silêncio, sozinhos: eu, as barras e a serra. Tentei, enfim, ir dialogando com o metal, mantendo um ritmo constante, diminuindo a força e atento aos sons que os movimentos produziam. Aos poucos, o corpo foi ficando mais acomodado à posição, os golpes iam sucedendo-se, a serra travando menos (embora ainda, vez ou outra, insistisse em travar). Tentei ouvir o ferro gritando, sentindo.

Passei mais de duas horas para serrar as dez barras de metal de 30cm cada. Ao fim estava exausto, exaurido. Minhas costas doíam muito, assim como meu braço. Quando, já cansado e irritado, tentava adiantar o trabalho, acabava indo de encontro ao ritmo do próprio metal, o que fazia com que a serra travasse e dificultasse o trabalho. Aos poucos, fui percebendo que esse ritmo é intermediado por todo o ambiente, e pelas características próprias do metal e da ação que está ali sendo engendrada. Neste caso, *o gesto e a matéria são intermediados pelos ritmos que eles mesmos compõem...*



Tim Ingold (2011), em um texto sobre o processo habilidoso de serrar uma tábua de madeira, apresenta uma descrição que, em muitos pontos, se correlaciona com a que foi aqui narrada. Descrevendo o serrar de uma tábua de madeira enquanto um complexo sinérgico entre ferramenta, praticante e material, Ingold vai falar que à medida que o processo se desenrola, a madeira vai criando gabaritos específicos que impede o praticante de desviar do caminho já traçado. Serrar uma madeira, para ele, é da ordem dos *processos* em vez da ordem

das sucessões. Assim, assemelha-se mais ao caminhar, enquanto uma jornada, do que à fabricação:

Like going for a walk, sawing a plank has the character of a journey that proceeds from place to place, through a movement that – though rhythmic and repetitive – is never strictly monotonous (ibidem, p.53)

Entretanto, cada golpe realizado pelo praticante – ainda que num movimento regular e confiante – nunca será exatamente igual ao outro. Assim, buscando inspirações nos escritos do neurocientista russo Nicholai Bernstein, Ingold vai falar que a destreza de um ferreiro não reside na constância de seus movimentos, mas na afinação dos movimentos para uma tarefa emergente. Essa “correção sensorial” do artesão depende de um acoplamento íntimo da percepção com a ação. Ou seja, é estar aberto aos diversos “ritmos” que estão compondo a atividade.

Gregory Bateson (1970) também traz reflexões que, em diversos pontos, se assemelham a essa. Ao descrever o processo de derrubada de uma árvore – ou seja, a relação entre o homem, o machado e a árvore – Bateson vai falar que este é um circuito complexo total, e que, para entendermos o movimento do machado voando pelo ar e acertando os cortes preexistentes na lateral da árvore, é preciso entendermos as diferentes informações que estão sendo acionadas e diferidas no processo, como o movimento dos músculos, a retina do homem, seu sistema nervoso e neural, as diferenças de superfície, as diferenças no movimento do machado, as diferenças no efeito produzido pela pancada, e assim por diante... Assim como Ingold, Bateson também atenta-se para a complexa sinergia existente entre homem, ferramenta e matéria. Entretanto, eles se diferenciam um pouco na medida em que Bateson vai enfatizar a questão dos níveis, das diferenças de informação entre os elementos, enquanto Ingold, a meu ver, acaba buscando uma homologia quase total entre forças e materiais.

E aqui, as diferenças rítmicas entre forças e materiais é o que compõe o próprio complexo sinérgico. Como bem o traz Ingold (2011) no texto, as referências à Henri Lefebvre e André Leroi-Gourhan podem nos ajudar a pensar no ritmo enquanto movimentos criadores de diferença. Para Leroi-Gourhan (1965), cada movimento possui uma qualidade rítmica, decorrente de uma sensibilidade visceral criadora do espaço e do tempo. São os ritmos que criam as formas. Como ele próprio o diz, “As técnicas de fabrico situam-se desde o início no interior de um ambiente rítmico, simultaneamente muscular, auditivo e visual, nascido da repetição de gestos e choques” (1965, p.118). A qualidade rítmica da qual nos diz Leroi-Gourhan está, desse modo, menos na repetição do movimento em si e mais na

sensibilidade reverberada pelo movimento, ou seja, no acoplamento entre percepção e ação. O movimento deve, sobretudo, ser *sentido* – assim como deve-se sentir o som dos metais. Ao falar-nos da noção de *comportamento operatório* – da qual tornaremos a voltar nos próximos capítulos – Leroi-Gourhan atenta-se para uma operação que seja, diferente da noção de cadeia, uma espécie de melodia carregada de ritmos distintos. Esses ritmos ditam uma espécie de “dança gestual” no conjunto ferreiro-ferramenta-ferro (e, porque não, ferreiro-axé-orixás), dança esta que Ingold, em seu livro mais recente, vai denominar como um movimento de “correspondência” (Ingold, 2013).

O complexo sinérgico de uma atividade como serrar uma barra de metal cria um conjunto de movimentos entrelaçados, e é esse conjunto de movimentos, ou dança gestual, que compõe o ritmo da atividade. Henri Lefebvre, em *Rhythmanalysis* (2004), vai nos dizer que o ritmo é composto antes pela diferença do que pela repetição. Ritmicidade implica não só repetição mas *repetição com diferença*. É a partir da diferença potencial impressa no movimento – e não apenas de sua “repetição” – que o ritmo se constrói. Essa ideia pode ser correlacionada com a proposta batesoniana, que visa pensar na transformação da informação enquanto produção de diferença. Serrar uma barra de metal é, assim, estar aberto – por meio da intuição – às diferentes diferenças produzidas pelos movimentos (da matéria, do utensílio, da pessoa, dos deuses).

É preciso estar atento às diferenças de material; aos utensílios utilizados e aos acoplamentos corporais que estes demandam; aos gritos do ferro pulsando; às fuligens do ferro que, no decorrer da atividade, estarão caindo e sendo agrupadas ao redor de um ímã colocado embaixo do torno – fuligem esta chamada como “*pó de Exu*” e que será utilizada, mais tarde, no processo de feitura e consagração da ferramenta-de-orixá; enfim, estar atento aos diferentes ritmos para que, em um processo de *correspondência* com os materiais (Ingold 2013), o ferramenteiro-de-santo possa interagir ativamente com o ambiente.

E esse processo de correspondência irá se manter em todas as outras etapas de fabricação das ferramentas-de-orixá. Como veremos, é a partir dessa correspondência, efetuada pelo *orí*, pela intuição, que as ferramentas serão aos poucos individuadas, tornando-se, cada vez mais, *fe(i)tiches*, deuses de ferro.

(4) O FOGO

O ferro e o fogo

Depois de serradas as barras de metal e os tubos de ferro, de medidas e marcadas as chapas, de ajustadas e pensadas cada parte que comporão as ferramentas; em suma, depois da *preparação*, os ferros encaminham-se para uma outra fase de sua produção. Deslocam-se em interação, deslocando assim seu próprio ambiente: do piso inferior, elas são movidas para a parte superior. Ali, como já foi dito, num piso no qual poucos têm acesso, onde se encontra a forja, a bigorna, o fogo – além de sua própria cama e o banheiro. Dá-se início, então, a uma nova fase no processo de produção das ferramentas de orixás: o fogo, ou “ir ao fogo”, ou ainda, a forja.

Dentre todas as fases aqui elencadas – ainda que essas fases, como veremos adiante, não sejam completamente distinguíveis –, o fogo é, sem dúvida, uma das mais importantes na oficina. Logo, é também uma das etapas mais “sacralizadas”: Zé Diabo costuma ir ao fogo somente uma vez ao dia, preferencialmente pela manhã e, quando o vai, costuma fazer diversas peças de ferramentas distintas. Trata-se, sem dúvida, de um momento de importância crucial para Zé Diabo, que vira e mexe comenta sobre sua “ida ao fogo”: *“hoje fui ao fogo logo cedinho, olha o tanto de ferro que bati”*, ou *“agora já tá tarde, não posso mais ir ao fogo. Essas coisas têm que ser feitas bem cedo, quando você ainda tá com a cabeça boa”*. Zé quase nunca vai ao fogo para fazer pequenas coisas, como bater somente uma ferramenta. Acredito que as explicações possíveis para isso sejam de inúmeras ordens. A ordem “prática” se deve ao custo-benefício de ligar a fornalha, gastar carvão e energia requerida pelo motor do fole. Ir ao fogo também demanda um esforço físico demasiado (de subir as escadas, bater com um martelo mais pesado, se expor ao calor da fornalha, etc.). Além disso, há os elementos de ordem religiosa que se ligam e, por vezes, não se distinguem dos elementos práticos. Talvez o fogo seja aquele momento onde seu processo de “criação” está mais exacerbado, e sua apuração técnica é mais requerida. Assim, é necessário sempre uma “cabeça boa”, um bom *orí* para Zé Diabo conseguir exercitar sua tarefa de modo completo. Ir ao fogo é carregado de tensões e periculosidades, necessitando, acima de tudo, atenção com o conjunto que está ali

correspondendo com o ferreiro. É necessário, assim, lidar com uma série de energias que se correlacionam: com Exu, orixá da transformação; Ogum, senhor do ferro e da forja; com Xangô, deus do fogo; e assim por diante... Juntos, todos esses fatores (talvez hajam outros) fazem com que ele vá ao fogo somente uma única vez ao dia, se o for.

Ao ir ao fogo (forja), Zé deve calcular quanto carvão será necessário para “dobrar” os ferros, além de ter uma imensa destreza prática de percutir os metais e “dialogar” com o fogo – diálogo este que se estende para a matéria, o meio e os deuses. O fogo, enquanto elemento ativo, compõe uma interação constante entre o homem (ferreiro) e a matéria (ferro). “*Aqui é o fogo quem manda*”, é ele quem compõe. Cabe ao ferreiro improvisar (dialogar) com a série de elementos combinados: a fornalha, o carvão, o martelo e a bigorna sempre atentos à mão, o vento provocado pelo fole acoplado embaixo da fornalha, o fogo, as barras de ferro aquecidas, os deuses, etc...



Dentro deste diálogo, o ferro, enquanto o elemento essencial da técnica da ferramentaria, possui características específicas que, em contato com o fogo e com o martelo, são transformadas e recriadas, conformando novas linhas que percorrem o metal, alterando assim a sua forma.

Enquanto um sólido semi-plástico, ou seja, um material com relativa plasticidade ao qual se pode aplicar um tratamento de deformação (Leroi-Gourhan 1945), o ferro e os materiais metálicos em geral são constituídos de átomos que se organizam em redes cristalinas, ou seja, em estado sólido (resfriado) sua estrutura atômica é organizada em forma cristalina, com matriz ordenada e padrão tridimensional repetitivo. O ferro, segundo estudos físico-químicos em metalurgia, possui uma estrutura cúbica de corpo centrado (CCC) – uma célula unitária com átomos nos vértices de um cubo e um átomo no centro (cf. Nunes & Kreischer 2010).

Ao entrar em contato com o fogo – ou seja, com o aumento significativo da temperatura – os átomos oscilam, rearranjando as estruturas do material, num fenômeno conhecido como *difusão atômica*. Isso cria novos espaços entre os átomos, tornando o metal, assim, maleável. Ao ser manuseado – à temperatura elevada, mas inferior à temperatura crítica ou de fusão – e conformado em estado semi-plástico, o ferro adquire novos arranjos

estruturais³⁰. No caso da forja propriamente dita, essa estrutura – os “grãos” formados pelo agrupamento atômico – acompanha a própria conformação do material, formando “linhas de tensão” ao redor deste, tornando o material, assim, mais resistente (Lesko 2012). Desse modo, ao entrar em contato com o martelo, o ferro em estado semi-plástico será conformado em *linhas* (ver figura 2) – como fibras de uma madeira, guardadas as devidas e significativas diferenças.



Figura 2. Exemplos de estruturas granulares de metal (retirado de Lesko 2012)

Essa explicação, apesar de superficial, é essencial para entendermos que, na interação fogo-ferro-martelo, as linhas que são conformadas no metal devem ser, antes de tudo, *seguidas*. À medida que a interação se desenvolve, linhas são formadas, conformando assim a própria *estória* do material (Ingold 2007, 2012b). É nesse sentido que podemos dizer que as propriedades dos materiais não são só atributos mas estórias. No decorrer da forja, cada linha é seguida e transformada, rearranjando as estruturas do metal. Ao ser novamente resfriado (passando do estado semi-plástico ao sólido), seja por um contato direto com a água – o que gera um tensionamento das moléculas, fazendo com que o material se torne mais duro e, portanto, mais frágil; seja pelo resfriamento causado pelo próprio ar – tornando o material menos duro e mais flexível –, as moléculas novamente reordenam-se, agora a partir das novas conformações a que foram sujeitas com as percussões, contando, agora, novas estórias³¹.

Assim, percutir uma barra de ferro é, sobretudo, lidar com essas linhas, conformá-las: para fazer uma lança peduncular – como veremos adiante – ou uma ponta de Exu, é

³⁰ Isso permite com que sejam possíveis os crescentes estudos na área da “arqueometalurgia” (cf. Campos 2005; Childs 1991; Troncoso 2013). A partir deles, é possível analisar – através análises metalográficas e microestruturais dos metais e seus processos de conformação – o modo como o material foi concebido e trabalhado, permitindo, assim, visualizar transferências de tecnologias, inovações técnicas, interações e estruturas técnico-sociais de diversas sociedades. Em especial foi muito utilizado em África e, recentemente, vêm sendo empregado no Brasil.

³¹ Como diria o arqueólogo Lucas Troncoso: “Quando um metal ou determinada liga passa do estado líquido para o sólido, a matéria se dispõe espacialmente de forma ordenada, formando cristais e grãos com uma determinada geometria. Esta estrutura cristalina varia de acordo com os diferentes tratamentos aos quais podem ser submetidos os metais, e cuja observação permite conhecer o modo como foi trabalhado determinado artefato.” (Troncoso 2013, p.30)

necessário saber transformar as linhas de tensão do metal de modo a adquirir o formato adequado. E, essa transformação – como já foi dito no caso da preparação – só se torna possível a partir de uma sinergia entre o ferreiro, o ferro, o fogo e o martelo.

Na fase de ir ao fogo, essa sinergia e diálogo é ainda mais acentuado. Aqui, novos elementos entram em interação: o motor do fole, ligado na energia, provoca a rotação de uma ventoinha que gera vento o suficiente para manter a chama alta e acesa; o carvão, que se consome em contato com o fogo e deve ser calculado para que dure o tempo da atividade, sendo repostado em pequenas quantidades, a partir de um cálculo inconsciente entre o ritmo de trabalho e a queima do carvão; o fogo que, próximo, pode queimar as mãos do ferreiro, e que deve ser regulado – através da quantidade de carvão e do acionamento ou não do fole – para que atinja uma certa altura e temperatura, a depender da quantidade de ferro que se vai trabalhar; o ferro que, na fornalha, deve ser aquecido até atingir certa temperatura – *vermelhidão* – suficiente para tornar-se maleável (mas não muito, a ponto de fundir-se) para a ação do martelo; o conjunto martelo/tenaz/bigorna, que é acionado na medida em que os ferros estão maleáveis e, assim, são percutidos de maneiras distintas, com gestos específicos para cada tipo de percussão; e, por fim, o ferreiro, Zé Diabo, que se comporta como um verdadeiro maestro nesta orquestra arranjada de ritmos, cadências, atividades, movimentos e energias distintas, improvisando e acionando movimentos no decorrer da atividade produtiva, seguindo, assim, as próprias linhas do metal.

No decorrer da atividade, cada martelada deve ser ritmada com a queima do fogo, o motor do fole, o aquecimento da barra... Ao mesmo tempo em que se percute uma barra de ferro, deve-se estar atento a todo um conjunto que permanece em funcionamento, e, em diálogo com este, saber quando desligar o motor, retirar as barras do fogo, recolocá-las, etc. Simultaneamente, saber quais barras deverão ser resfriadas em um balde de água próximo, quais deverão voltar ao fogo e quais deverão ser jogadas ao lado para que o ar as esfrie. *Fogo, água, ar, Percussões e Movimentos de Alavanca e preensão*: podemos dizer, com Leroi-Gourhan (1945, p.150), que o trabalho com a forja de metais envolve a totalidade dos meios elementares de ação sobre a matéria.

Por conta deste complexo de elementos, ações e movimentos ritmados, o ferramenteiro-de-santo deve, ao ir para o fogo, estar bem física e mentalmente. Mais uma vez, o conceito de *orí* surge enquanto um *modus operandi* da atividade. No fogo, o ritmo das atividades é muito rápido e o ferreiro deve saber controlar estes ritmos com tal destreza que o

permita interagir com os diversos elementos e não “*perder o tempo*” deles. Cada elemento tem seu próprio tempo de operação, que não pode ser ultrapassado: assim, a barra deve ser aquecida até atingir determinado ponto e, depois, ser transportada, com o auxílio da tenaz, para a bigorna e percutida rapidamente, para que ela não esfrie e volte a endurecer. O fogo e o carvão também tem seu próprio tempo de combustão, que deve ser controlado pelo ferreiro. Para lidar com esse complexo ritmado, é necessário, segundo Zé Diabo, estar com uma *cabeça boa*:

“Tanto que, quando eu vou pro fogo, não dá pra ficar parando pra pensar no que vou fazer não: o fogo tá ali, se consumindo. Então, é pegar e fazer! Por isso que tem que estar com a cabeça boa, com o orí no lugar... Quando eu faço Ogum, por exemplo, você já imaginou você tirar 21 ferramentas no fogo tudo da cabeça, uma de cada tipo? Uma de cada tipo, porque não pode ser tudo de uma coisa só, nem repetir pode. E tem que tirar tudo daqui ó (aponta para a cabeça). Porque não é você riscar pra estar olhando não; pega o ferro, bota ali no fogo e vai batendo... É na hora mesmo que vai saindo, pau-viola. Boto ali e daqui um pouco, quando vi, já bati tudo...” (Entrevista gravada em 05/09/13)

Desse modo, o *orí*, enquanto intuição, é o conceito acionado por Zé Diabo para lidar com as aptidões físico-metais necessárias para o trabalho com a forja de ferramentas-de-orixás. Se retornamos ao modo como este conceito foi trabalhado pela literatura afro-brasileira e o compararmos ao modo como ele é trabalho dentro da atividade sinérgica de Zé Diabo, poderíamos aproximar o conceito de *orí* trabalhado por Zé Diabo com aquele de *Mente*, tal qual proposto por Gregory Bateson (1970), enquanto um sistema ecológico imanente ao mundo. Ou seja, a “mente”, assim como o “orí”, *vaza por todos os lados*, transborda seu interior e se relaciona com o os gestos, com o martelo, o fogo, o carvão, etc... Estar com a “cabeça boa”, assim, não é somente ter algo “dentro” da cabeça que te possibilite interagir com determinadas energias; é, antes, estar inserido em todo um sistema de informações – que, muitas das vezes, se encontra no “exterior”, ou seja, nos movimentos e artefatos – e conseguir interagir com eles de maneira eficaz. Não basta, para um maestro de uma orquestra, ter todo o esquema de regência no interior de sua cabeça, pois é somente no momento da interação com os diversos instrumentos, sons e ritmos, que ele poderá exercer a regência. A habilidade, aqui, não se encontra “do lado de dentro”, mas nos movimentos itinerantes, nas práticas improvisativas que os dotam de sentido.

Assim, “ir ao fogo” requer uma atenção e uma percepção específicas. Neste momento, o silêncio impera, é sagrado: “*Se ficar falando demais o juízo vai embora*”. Assim, o

momento de ir ao fogo é único na oficina: uma vez ao dia, pela manhã, logo depois que Zé Diabo chega ao trabalho, depois que ele já tomou seu banho, rezou suas rezas, não está bebendo, e está com a “cabeça tranquila”. No fogo, só se escuta o barulho do motor do fole, do fogo queimando, do martelo batendo, da água resfriando a barra. Zé Diabo raramente fala alguma coisa nesta fase. Ao contrário, costuma acender um charuto, entre as sequências de batidas e a espera do aquecimento das barras. O charuto, segundo ele, é para que Exu e Ogum possam “*abrir sua cabeça*”, deixar ela “*em juízo*”. Ao acender um charuto, Zé Diabo, então, invoca os deuses que irão reger toda aquela atividade: Exu, mestre das dobras, orixá da transformação; e Ogum, guerreiro das armas, proprietário das técnicas, senhor do ferro e da forja. Toda atividade, aqui, é sagrada.



Após esse breve sobrevoo pelas propriedades e transformações do ferro e do fogo, retornemos às estórias na oficina de Zé Diabo. Para isso, partamos para uma descrição etnográfica da forja de um Exu-Diabo, tal qual viemos, até então, narrando. A partir daí, creio que será possível retirar algumas reflexões interessantes sobre a noção de cadeia operatória e a dança gestual existente no decorrer da forja.

Forjando Exu

Em meio a restos de charutos e pedaços velhos de ferro (harmonizando com a bagunça característica da oficina), Zé retira um tubo de ferro grosso e pesado (2” polegadas), já serrado, de aproximadamente 40cm – este tamanho abarcará a cabeça, o pescoço e o tronco do Exu. Também em meio ao “entulho” de ferros, Zé Diabo vai pegar algumas barras de ferro serradas em diferentes tamanhos, entre 30 e 60cm. São nove barras: duas de 1/4”, três 5/16” e quatro 3/8”. Me entrega tudo e pede para eu ir subindo. Subo as escadas com o material nos braços. Um pouco depois ele chega, carregando em uma de suas mãos um pedaço de papelão em chamas – que foi acendido com um ponteiro de solda. Deixa o papelão no chão e, enquanto o fogo o consome, pega um punhado de carvão – não muito, cerca de uma mão cheia – e o coloca na fornalha. Põe o papelão entre o carvão. Logo depois, pega um fio desencapado e o liga à rede elétrica, aberta – uma gambiarra que acaba provocando um estalo e uma fâisca, e ligando o motor do fole. Aos poucos, o fole acoplado sob a fornalha

começa a girar, provocando uma corrente de ar suficiente para que o fogo se alastre pelo carvão. A chama, então, começa a subir. Faíscas correm pela cobertura já muito corroída da fornalha. O fogo alastra-se pela estrutura férrea desgastada. É um espetáculo muito bonito, envolto em uma áurea de silêncio e respeito.

Enquanto a chama se alastra, Zé pega um charuto que estava em cima de um tronco de madeira velho, misturado à restos de charutos e barras de ferro, e, com a tenaz, o apanha e o coloca sobre o fogo, levando-o, quando acesso, a sua boca. Fuma o charuto, dando duas ou três baforadas. A fumaça do charuto se mistura à fumaça da fornalha. Colocando o charuto ainda acesso de volta no tronco, Zé pega o tubo de ferro e o coloca, com as mãos, na fornalha, deixando uma de suas pontas em contato direto com a chama. Aos poucos, o tubo, que tinha uma coloração cinza acobreado, vai ganhando novas tonalidades. Esperamos cerca de três minutos, nos quais Zé retoma o fumo do charuto e, vez ou outra, gira o tubo com a tenaz. Após esse período, a ponta do tubo já está bem avermelhada. Zé Diabo então diz que já está bom e, assim, desliga o motor do fole. A chama se abaixa. Ele ainda espera uns trinta segundos para, então, pegar o tubo com a tenaz, segurada por sua mão esquerda. Simultaneamente, sua mão direita já está segurando o martelo, “preparado” em cima da bigorna. Ao colocar o tubo na bigorna, segurando ainda com a tenaz, posiciona seu corpo e, rapidamente, começa a desferir golpes de martelo ao redor do tubo. Me explica: “*Aqui ó, não é uma porrada no lugar, e outra no outro. A porrada é sempre igual, é a mão esquerda que vai girando. É uma porrada de lado assim. E vai rodando com a mão.*”. Desfere uma série de percussões oblíquas arremessadas em torno do tubo, cerca de 15, conformando assim uma leve cavidade que segue, como uma linha, ao redor do tubo. Retorna-o ao fogo, liga novamente o motor do fole e espera até percutir novamente. Repete essa operação por três vezes. Ao final da terceira vez, levanta o tubo e diz: “*Dá pra passar*”. Está formado, assim, o pescoço do Exu. Zé Diabo então joga o ferro no chão e pega as barras de metal. Coloca mais carvão para dar início à forja das demais partes do orixá.

Segue agora uma série de percussões que exige uma imensa destreza prática do ferreiro. Para tentar dar conta de um resumo simplificado desta série, abaixo da descrição elaborarei um diagrama, me inspirando na noção de *cadeia operatória* – mais especificamente, neste caso, no modelo estruturado proposto por Creswell (1983, 1996). Como já foi dito anteriormente, utilizo essa noção menos para demonstrar um enquadramento mais ou menos “rígido”, com etapas bem definidas, do que para chamar a atenção para o

desenrolar de ações sobre a matéria, ou seja, para essa “dança gestual” existente num complexo sinérgico de ações e movimentos ritmados. Sigamos.

Ao ligar o motor do fole, o fogo novamente ganha dimensões. As barras ficam, todas, colocadas sobre o carvão, em contato direto com a chama. Passam-se cerca de um minuto e meio. Neste tempo, Zé Diabo ajeita as barras no fogo, deixando somente as pontas em contato direto. As estruturas moleculares das barras começam a ceder. Podemos ver uma “capa” cinzenta inicial se rompendo, ficando vermelha. Após esse tempo, ele retira a primeira barra de ferro. É uma das mais finas, de 1/4" e 30cm. Com a tenaz, pega a barra e a coloca sobre a bigorna, aplicando-lhe uma série de percussões perpendiculares (levemente inclinadas) na ponta aquecida do ferro, ao mesmo tempo em que, com a mão esquerda (tenaz), gira a barra de um lado para o outro, formando assim uma ponta piramidal. Depois, ainda com a tenaz, retorna a barra ao fogo – que estava ligado –, mas dessa vez com a outra ponta em contato com a chama. Em seguida, pega a outra barra 1/4", de 60cm, e repete a operação em uma ponta e, depois disso, vai para o “chifre” da bigorna, onde aplica leves percussões oblíquas. Com a tenaz, vai descendo a barra, de modo a formar um semicírculo, arredondado, com a barra. Coloca-a na água. Estava feito, assim, o rabo do Exu. Assim que acaba, desliga o motor do fole e pega novamente a barra 1/4" (30cm), que havia retornado ao fogo, repetindo a mesma operação na outra ponta, formando, assim, uma barra com as duas pontas piramidais: os chifres da cabeça do diabo.

Com um pouco mais de carvão e ligando novamente o motor do fole, Zé Diabo continua, incessante, sem pausas: *“Quando a gente tá no fogo e para, é muito pior, que a preguiça vem de todo lado: do martelo que não quer funcionar, das costas que começam a doer, da pele que fica toda estourada... Comigo não tem preguiça, é pegar e fazer”*. Restam as quatro barras 3/8" e mais três 5/16". Após cerca de dois minutos em contato com a chama, é para estas últimas que Zé Diabo se dirige. Uma a uma, ele pega as barras e aplica-lhes uma série de percussões. Com a tenaz, pega a barra e aplica uma série de percussões perpendiculares (levemente inclinadas) na ponta, girando a mão esquerda (tenaz) de modo a formar uma ponta quadrangular, porém maior do que a realizada no rabo (pois não é na extrema ponta, mas na ponta). São cerca de 10 percussões, de duas em duas, variando os sentidos (horário e anti-horário). Logo depois, lança cerca de 8 percussões perpendiculares (retas) bem fortes na ponta, dando o formato peduncular (de lança) à barra de ferro. Em seguida, gira a barra e aplica duas percussões verticais nas laterais da barra, para ajustar e dar

o formato peduncular mais alinhado. Cada percussão, como já foi dito, é um lidar com as próprias linhas do metal, e a lança peduncular é o exemplo mais claro disso (ver desenho X). À medida que vai “*dobrando os ferros*”, Zé Diabo vai jogando-lhes no chão, para serem resfriados – exceto aqueles que retornam ao fogo para terem a outra extremidade também dobrada. Os formatos pedunculares, aqui, comporão o tridente e a lança de Exu.

A chama ainda queima e, durante todo esse período, Zé Diabo alternou entre momentos de ligar e desligar o motor. É muito raro o motor permanecer ligado por mais que três minutos. Seus braços e mãos, de alguma forma, se acoplaram ao martelo e a tenaz – dos quais não foram separados enquanto durou essa série de percussões. As quatro barras 3/8”, mais grossas, ainda permaneciam lá, aquecendo. Zé então retira, também, uma a uma. Duas delas são percutidas na seguinte sequência: aplica cinco percussões perpendiculares na ponta do ferro, o que o deixa levemente achatado. Depois, rapidamente, aplica três percussões oblíquas na extrema ponta, fora da bigorna, entortando a barra. Com a mão esquerda (tenaz), vira a barra e aplica três percussões oblíquas na extrema ponta, subindo a barra para criar uma espécie de “gancho” (que, na verdade, é a mão do diabo). Vira e aplica uma percussão em cada lado, para alinhar o gancho com o resto do corpo do ferro. Retorna a barra para o fogo, virando-a para o lado ainda não batido, e pega a outra, repetindo exatamente a mesma operação, que não chega a durar um minuto. Pega então as outras duas barras uma a uma e, aplica-lhes uma série de percussões perpendiculares retas (o que faz o ferro “achatar”) para, depois, deixar esta ponta de fora da bigorna e aplicar-lhe golpes que farão com que esta ponta dobre em 90°. Faz isso também com as outras barras que ainda estavam no fogo. Por fim, joga todas as barras no chão, deixando-as lá por um tempo, enquanto resfriam em contato com o ar.

O processo todo de virar os ferros dura cerca de 25 minutos. Ao fim, Zé Diabo está aparentemente cansado, suado. O carvão da fornalha também acabara, o que faz confirmar o cálculo da economia de carvão efetuado por Zé Diabo. Algumas lanças já estão frias; outras, ainda em processo de resfriamento. Sentamos na escada um pouco. Zé então se levanta e diz que havia se esquecido de fazer os olhos e as marcações da boca e nariz do Exu. Pega então de volta o tubo na mão e o “encaixa” no chifre da bigorna. Com o ponteio e o martelo, aplica duas percussões apoiadas com percutor para fazer os olhos. Com a talhadeira e o martelo, faz as marcações do nariz e da boca. Joga o tubo no chão, agressivamente, ao mesmo tempo que

diz: “É Exu, achou que eu ia me esquecer, né, seu descarado?”. Depois, volta a se sentar ao meu lado.

Sobre a Cadeia Operatória

Cadeia operatória da forja de um Exu:

MODELO (retirado de Creswell 1996):

[agente + ferramenta → gesto U percussão] matéria-prima = produto.

Diagrama 1. Cadeia operatória da transformação Tubo → Tronco, Pescoço e Cabeça de Exu

1.	[Zé Diabo + Carvão (liga o motor do fole) = chama se alastra Fuma o charuto	→ pega carvão com as mãos e coloca na fornalha.]	Carvão	= Fogo
2.	[Zé Diabo + Fogo da forja	→ Coloca o tubo no fogo]	Tubo	= Tubo no fogo
3.	[Fogo da forja + Vento do Fole 3min. (desliga o motor do fole)	→ O fogo e o vento aquecem o tubo]	Tubo	= Tubo aquecido
4.	[Zé Diabo + Tenaz	→ Pega o tubo e o coloca sobre a bigorna]		
5. 30seg 15 perc. 1min.	[Zé Diabo + Tenaz + Martelo (retorna ao fogo) (liga o motor do fole)	→ Bater em torno do tubo U 15 percussões oblíquas arremessadas]	Tubo	= Tubo com leve cavidade
6.	4min. (repete operação 3, 4 e 5 mais duas vezes)			
7.	[Zé Diabo + Tenaz	→ Joga o tubo no chão]	Tubo	= Cabeça, pescoço e tronco do Exu

TEMPO TOTAL ≅ 10 minutos.

Diagrama 2. Cadeia operatória da transformação Barras de ferro → Braços, Pernas, Chifres, Rabo, Tridente e Lança de Exu

1.	[Zé Diabo + Carvão (liga o motor do fole) = chama se alastra	→ pega carvão com as mãos e coloca na fornalha.]	Carvão	= Fogo
----	---	--	--------	--------

2.	[Zé Diabo + Fogo da forja	→	Coloca as 9 barras de ferro em contato com o fogo 2 ¼"; 3 5/16"; 4 ¾"]	Barras de ferro	= Contato com o fogo
3.	[Fogo da forja + Vento do Fole 1min e 30seg (Ajeita as barras)	→	O fogo e o vento aquecem as barras]	Barras no fogo	= Barras aquecido
4.	[Zé Diabo + Tenaz	→	Retira uma barra 1/4" a coloca sobre a bigorna U	preensão]	
4.1	[Zé Diabo + Tenaz + Martelo 30seg 8 perc.	→	Bater no ferro formando ponta quadrangular U série de percussões perpendiculares (≅ 8) na ponta da barra, girando-a com a tenaz]	Barra redonda	= Barra com Ponta piramidal
	(retorna a barra ao fogo com a outra ponta)				
5	[Zé Diabo + Tenaz	→	Retira uma outra barra 1/4" a coloca sobre a bigorna U	preensão]	
5.1	[Zé Diabo + Tenaz + Martelo 8 perc.	→	Bater no ferro formando ponta quadrangular U série de percussões perpendiculares (≅ 8) na ponta da barra, girando-a com a tenaz]	Barra redonda	= Barra com Ponta piramidal
5.2	[Zé Diabo + Tenaz + Martelo 5 perc.	→	Coloca a barra no chifre da bigorna U leves percussões (≅ 5) enquanto abaixa a barra com a tenaz, formando um semicírculo]	Ponta Piramida l	= Rabo do Exu
5.3	[Zé Diabo + Tenaz + Água	→	Coloca o rabo do Exu num balde de água, resfriando-o	Rabo do Exu	= Ferro resfriado
	(desliga o motor do fole)				
6.	[Zé Diabo + Tenaz	→	Retira a barra 1/4" que estava sendo novamente aquecida e a coloca sobre a bigorna U	preensão]	
6.1	(repete a operação 4.1) 30seg.				
7.	[Zé Diabo + Carvão (liga o motor do fole) = chama se alastra	→	pega carvão com as mãos e coloca na fomalha.]	Carvão	= Fogo
8.	[Fogo da forja + Vento do Fole 2min. (Ajeita as barras)	→	O fogo e o vento aquecem as barras]	Barras no fogo	= Barras aquecido
9.	[Zé Diabo + Tenaz	→	Retira uma barra 5/16" e a coloca sobre a bigorna U	preensão]	
9.1	[Zé Diabo + Tenaz + Martelo 10 perc.	→	Bater no ferro formando ponta quadrangular U série de percussões perpendiculares (≅ 10, de duas em duas, variando os sentidos) na ponta da barra, girando-a com a tenaz]	Barra redonda	= Ponta quadrangular
9.2	[Zé Diabo + Tenaz + Martelo 8 perc.	→	Bater no ferro dando o formato peduncular U percussões perpendiculares (retas) bem fortes na	Ponta quadrang ular	= Ponta peduncular

			ponta ($\cong 8$)		
9.3	[Zé Diabo + Tenaz + 4 perc. Martelo	→	Bater no ferro para ajeitar a lança U percussões perpendiculares nas laterais da ponta peduncular (4 percussões, duas em cada lado)	Ponta Peduncular	= barra com ponta formato de flecha = Lança de Exu
9.4	[Zé Diabo + Tenaz (desliga o motor do fole)	→	Joga a lança no chão]		
Total da ação 9 = cerca de 22 percussões na barra em aproximadamente 1 minuto.					
10.					= 3 Lanças de Exu
2 min.	(repete a operação 9 com as outras duas barras de ferro 5/16") (liga o motor do fole)				
11.	[Fogo da forja + Vento do 1 min. Fole (Ajeita as barras)	→	O fogo e o vento aquecem as barras (quatro barras 3/8")]	Barras no fogo	= Barras aquecido
12.	[Zé Diabo + Tenaz	→	Retira uma barra 3/8" e a coloca sobre a bigorna U preensão]		
12.1	[Zé Diabo + Tenaz + 5 perc. Martelo	→	Bater no ferro U percussões perpendiculares na ponta da barra ($\cong 5$)]	Barra Redonda	= Ponta achatada
12.2	[Zé Diabo + Tenaz + 3 perc. Martelo	→	Dobrar o ferro U percussão oblíqua na extrema ponta fora da bigorna	Ponta Achatada	= Ponta Dobrada
12.3	[Zé Diabo + Tenaz + 3 perc. Martelo	→	Fazer o gancho U percussão oblíqua na ponta dobrada; tenaz sobe à medida que se percute para criar um gancho]	Ponta Dobrada	= Gancho
12.4	Zé Diabo + Tenaz + 2 perc. Martelo (retorna a barra ao fogo com a outra ponta) (repete operação 12 com outra barra 3/8")	→	Alinhar o gancho U percussão perpendicular na lateral do gancho para alinhá-lo (uma de cada lado)	Gancho	= Gancho Alinhado
13.	...				

TEMPO TOTAL \cong 15 minutos.



Robert Creswell, em *Prométhée ou Pandore?* (1996), define o conceito de cadeia operatória enquanto um caminho percorrido por um material a partir de seu estado de matéria-prima até seu estado final de produto fabricado. Lemmonier (1992), por sua vez, traz uma definição mais “ampla”, alegando que a cadeia operatória é mais do que uma série de etapas (de uma matéria-prima a uma manufatura), mas uma série de operações que envolvem quaisquer transformações sobre a matéria. Apesar das diferenças, ambos seguem uma proposta da antropologia da técnica francesa – em especial do grupo do qual fazem parte,

“*Techniques et Culture*”, do CNRS – de elaborar diagramas, quadros e descrições objetivas deste caminho percorrido. A noção de cadeia operatória surgiria, assim, como uma espécie de ferramenta descritiva – algo análogo aos quadros genealógicos de parentesco – que proporcionaria pensar em correlações que, de outro modo, não seriam visualizadas. Assim como o parentesco, a cadeia operatória não é uma “realidade em si”, mas antes uma invenção que nos permitira se relacionar, enquanto “conexões parciais” (Strathern 2004), com outros modos de existência.

Enquanto ferramenta descritiva, a cadeia operatória carrega suas limitações e potencialidades. Durante minha pesquisa, elaborei mais de vinte diagramas que utilizavam o modelo de cadeia operatória proposto por Creswell, dos quais o acima exposto, sobre a forja de um Exu, é apenas um exemplo. Tomando-a menos enquanto um repositório de informações e mais como uma “forma de olhar”, a noção de cadeia operatória me auxiliou a pensar nos fluxos de ações e a tentar entender o que, afinal, se passava nas entrelinhas desses fluxos. Entretanto, se tomada de maneira “rígida”, onde somente os encadeamentos de ação sobre a matéria importariam, esta noção corre o risco de “deixar de fora” uma série de dimensões que são imprescindíveis para a compreensão da ferramenta-de-orixás. Assim, apesar das potencialidades, a cadeia operatória não deve ser tomada “em si”, no sentido de que ela por si só bastasse para a compreensão dos processos que se desenrolam na fabricação de um artefato.

É nesse sentido que, analiticamente, talvez a noção de “comportamento operatório”, já antevista por Leroi-Gourhan (1965), pode ser mais interessante para a nossa proposta. Isso porque, a partir dessa noção, escapamos de alguns pressupostos presentes tanto em Creswell (1996) como em Lemmonier (1992), quais sejam: o de colocar o Humano como o centro ativo dos processos; o de separar *a priori* as dimensões técnicas das dimensões sociais e, com isso, o discurso da prática; e, por fim, o de pressupor um encadeamento mais ou menos fixo de ações, com início, meio e fim. Assim, ao aproximarmos-nos da ideia de comportamento operatório retornamos também à noção de *ritmo*, ou seja, à ideia de que qualquer movimento gera uma diferença, conformando um ritmo de operações que deve estar inserido num fluxo maior de relações. Aproximamo-nos, assim, de algumas ideias já expostas e presentes em autores como Ingold, Gibson e Bateson.

Desse modo, ao fazermos esse deslocamento (ou conjugação) da cadeia operatória para o comportamento operatório, deslocamos também o foco que, da *observação*, passa a ser

aquele da *participação*, enquanto uma aproximação aos ritmos que estão compondo a ação. Essa aproximação, entretanto, só pode ser uma aproximação a partir da diferença. Ou seja, como já lembrara Lemmonier (1992), não se trata de projetar uma percepção pessoal e etnocêntrica da atividade, tampouco de imaginar inocentemente que, a partir da prática, o etnógrafo poderá se tornar um “ferreiro”; mas, antes, trata-se de explorar os potenciais heurísticos das diferenças no fazer, onde qualquer aproximação e engajamento prático será uma aproximação infinitesimal das diferenças: quanto mais me aproximo, ao invés de se tornar “igual” ao artesão, mais as diferenças se ampliam, expondo minhas incapacidades e potencialidades de adentrar no universo de relações dele.

Isso faz com que, a partir da participação (como iremos mostrar agora) os silêncios, as pausas, as subjetividades, os contatos íntimos com o ferro e com os deuses e as demais dimensões que, de outro modo, não entrariam nos diagramas da cadeia operatória, emergem – emergindo, assim, um diálogo com os fluxos e os materiais.

Dialogando com os materiais

Como vimos, durante todo o procedimento, Zé Diabo percute sobre o ferro, transformando a matéria, imprimindo-lhe formas específicas – formas estas causadas principalmente pelo engajamento gestual do conjunto. Cada tipo de percussão imprime um ritmo particular aos metais. Zé permanece em silêncio, e não responde à quaisquer tentativas de perguntas curiosas. Ele mantém-se ereto, e cada ato técnico exige um engajamento corporal específico que, se não respeitado, poderá fazer a barra “escapar”. Quando isso ocorre, Zé “briga” com a barra, mandando-a ficar quieta e voltar para a bigorna. Por vezes, é o próprio martelo, ou a sustentação da bigorna, que oscila: “*eles não tão querendo trabalhar hoje*”, vai dizer ele.

Durante o trabalho de campo, passei grande parte do tempo sem poder ter algum tipo de experiência prática com a forja, ou com o fogo. Zé Diabo dizia-me que o fogo era muito perigoso, e exigia, assim, que eu estivesse mais preparado, ainda que eu insistisse que, sem a prática, talvez nunca o estaria. Logo, percebi que o “estar preparado” não dizia respeito somente à uma questão de “prática” prévia, mas a um “estar aberto” à atividade, estar com um *orí* bom, que me possibilitasse trabalhar no fogo. Seu próprio aprendizado, segundo ele me contou, também foi assim:

Eu comecei devagar. Batia agogô aqui e ali, mais ajudava ele (Martiniano Prates, seu mestre). O tempo ele já mandou eu ir armando. Eu mostrava à ele e ele falava: “não tá bom ainda não... tá mais ou menos”. Quando ele viu que eu ia disparado aí já me dava o trabalho. O ensinamento é parecido com o candomblé. Você vai olhando. Se não olhar não vai aprender. Pra só depois você ir capengando, até aprender mesmo o ofício... (Entrevista gravada em 05/09/2013)

Zé também contou que, quando era novo e estava começando, Martiniano não o dava nada “*de mão beijada*”. Assim, ele começou a bater ferro devagarzinho, à medida que seu mestre saía para entregar alguma encomenda, aqui e ali... Só foi mostrar pra ele quando percebeu que já sabia. E, nesse momento, contou que Martiniano olhou aquilo e, resmungando, soltou um “tá bom” tímido. E assim ficaram anos, Zé somente ajudando aqui e ali, fazendo o que lhe era permitido; e quando fazia algo errado, era repreendido na mesma hora, com um xingamento...

Assim eu também fiquei, por mais de oito meses, cortando chapas, serrando barras de metal, batendo caixa, lixando e pintando ferramentas, sem ter sequer uma única experiência prática com a forja. Neste período, concentrei-me na observação, na filmagem e fotografia e na elaboração das cadeias operatórias no que diz respeito à forja dos ferros. Foi um período essencial, onde pude, aos poucos, ir sentindo o ritmo do trabalho, as sequências operacionais, discutindo com ele as nuances, revistas através da filmagem, elaborando ângulos e modos de observação... Entretanto, foi somente a partir da minha primeira experiência prática com a forja que pude perceber uma série de elementos que, pela observação, tinham ficado de fora.

E ela se deu já na fase final do meu campo, fruto de insistências, imprevistos e “imponderáveis” que me permitiram fabricar, eu mesmo, um Exu. Já havia insistido, muito antes, para que eu pudesse participar ativamente de todas as etapas da fabricação de alguma ferramenta, mas meus pedidos eram todos protelados por Zé Diabo (“*você não tá pronto ainda*” ou “*mês que vem sem falta*” ou ainda “*não fique tentando dar um passo maior que as pernas*”). Foi somente a partir de um imponderável – como aquele do sonho, narrado no início deste trabalho – que Zé Diabo concordou que fizéssemos, juntos, um Exu – que, desde então, passaria a ser o *meu* Exu (voltarei a esse tema na conclusão). Não creio que precise explicar este imponderável mas, pelo que me cabe à fala, tratou-se, segundo Zé Diabo, de um pedido do próprio Exu.

E foi assim que, em setembro de 2013, pude ter a primeira experiência prática com fogo, forjando as partes necessárias para a construção de um Exu. Isso me possibilitou

perceber – e, mais do isso, sentir – uma série de dimensões que até então não tinha me atentado, e que formavam, em conjunto, um verdadeiro diálogo com os materiais. Exploremos algumas delas.

Várias foram as dificuldades encontradas por mim na primeira experiência prática. Apesar de ter observado por diversas vezes todo o processo, e ter, assim, a mínima consciência das sequências necessárias; apesar de já ter estado próximo ao fogo, ter segurado o martelo (que, da forja, pesa mais de 3kg) e até ensaiado algumas “porradas” – apesar de tudo isso, não imaginava que o calor, ali, no cume da atividade, era tão grande; que o processo exigia, mais que destreza, rapidez e habilidade ambidestra; que o martelo pudesse (no meu caso) ter inflamado os músculos dos meus braços, ombros e costas, fazendo com que eu ficasse três dias inteiros de cama!

Apesar dos fracassos, ainda assim a atividade foi essencial. Principalmente para a compreensão do que é esse contato íntimo com o ferro, com o fogo, com a técnica. Zé Diabo, antes de eu começar, me dizia que eu ainda não tinha intimidade suficiente com a tenaz e com o martelo, assim, era melhor eu ir começando devagar, sem querer me afobar demais, dando porradas lentas, suaves. O principal, entretanto, era que a porrada fosse segura. Era isso que garantia que as linhas do metal obedecessem as batidas do martelo. Caso eu hesitasse, dizia ele, eu só iria *machucar* o ferro todo e deixar ele todo torto, sem fazer nada. Neste caso, era melhor, por incrível que pareça, que eu comesse com um material mais grosso, ainda que o mais fino fosse mais fácil de *virar*: “*quanto mais bruto melhor de bater, que ele não cede tanto*”, dizia.

A pancada, além de ser segura, deveria ser compassada com o giro da tenaz. A mão esquerda, da tenaz, trabalhava tanto quanto a mão direita, do martelo – e as duas precisavam estar em sintonia. Assim como no corte dos metais, as linhas do metal deviam ser perseguidas: “*Olha, ser você começou a bater aqui, escolheu aqui, você mantém e vai girando com o braço esquerdo. Não pode bater tudo em lugar diferente, senão não dobra o metal*”. Tentava manter um ponto de foco, onde pudesse acertar com o martelo, mas hesitava, e cada pancada saía em um lugar diferente, ainda mais quando aumentava a força da batida. Zé Diabo me falava que eu estava com a postura completamente errada, que segurava o martelo muito próximo da cabeça dele, e isso fazia com que eu não deixasse o martelo ir por si mesmo. Pedia para eu parar. Me mostrava. Ele pedia, assim, para eu segurar o martelo mais atrás, porque é onde está a potência da força. O principal, segundo ele, era apoiar bem o

corpo, soltando-o, deixando o martelo fazer a parte dele. Não era como eu fazia, projetando o corpo pra frente a cada martelada. Era só apoiar e deixar o braço ir, solto, mas com certa força. Isso evitaria as hesitações. Não adiantava eu tentar projetar um mesmo ponto para a batida, se eu não conseguisse, antes, projetar esse mesmo ponto a partir dos meus movimentos de braço e ombro.

À medida que conseguisse apoiar e soltar meu corpo (objetivo que, obviamente, não alcancei), eu poderia ir dialogando com o metal. Olhando-o, parecia extremamente fácil:

“É assim ó, é só você ir compassado, conversando com o ferro também. Se ele quer virar pra cá, então você ajeita, mas ajeita seguro e faz ele virar pro outro lado. Vai ajeitando com a tenaz e apoiando na bigorna, que aí ele vai seguindo pra onde você quiser. Se não respeitar isso, não adianta o tamanho da porrada, que vai só deixar o ferro todo torto”.

La tentando, aos poucos, sendo interrompido diversas vezes por Zé Diabo, que parava e “consertava” as falhas que tinha cometido durante as percussões.

“Aqui é prática, não adianta. São anos pegando no ferro, dobrando eles. Aí com um tempo a gente vai se acostumando, e o ferro acostuma com nossa porrada também. Mas daí vai tempo e paciência pra ficar aqui, se fodendo no fogo”.

Durante o campo, por vezes Zé Diabo brincava, dizendo-me que eu iria era abrir uma loja em Brasília e roubar seus clientes. Nós ríamos disso, apesar de sabermos quão distante isso estava, ainda mais depois da minha experiência com o fogo. Não, definitivamente, eu não era um ferreiro, e nunca teria a pretensão de um dia o sê-lo. Eu mesmo não oferecia os *affordances* necessários para dialogar com o ferro. Meu diálogo, assim, era de outra forma – não menos válida, acredito – pois já era um diálogo a partir do outro.

No curto momento em que o ferro, sólido, se tornava um semi-plástico, era aí que a interação deveria ser realizada de forma mais cautelosa. Aquele momento era único e, muito das vezes, irreversível. Ali, era preciso seguir as linhas do metal, aquelas linhas das moléculas que, vibrando, deixavam espaços vagos para a intervenção. Era um momento de concentração, atenção, silêncio. Era um momento sagrado, de contato com os deuses.

Para lidar com esse momento – conseguir seguir as linhas do metal, interagir com o fogo, incorporar a tenaz e o martelo, sentir os desejos do orixá pulsando no ferro e etc. – era preciso uma espécie de memória corporal, ou memória dos gestos que permitissem atender as demandas das coisas com as quais se está correspondendo, regendo assim toda o complexo sinérgico de ações e movimentos. É a essa memória que Leroi-Gourhan se refere quando

aciona o conceito de “comportamento operatório”. Trata-se de uma memória – biológica, físico-motora e sensitiva – que permite que o ferreiro entre numa espécie de “dança gestual” com o conjunto, composta de ritmos e ressonâncias distintas. Entretanto, para lidar com esta “dança”, é preciso levar em conta que o próprio ferro carrega uma memória, um comportamento operatório. Assim, a memória dos gestos deverá acompanhar a própria memória do ferro; e é aí que, como tal, o ferro oferecerá resistências, limites, *caminhos*: “*O ferro aguenta, não dobra fácil*”, diz Zé.

Assim, cada percussão é um diálogo direto com a matéria (o ferro) e, conseqüentemente, com o orixá. Ogum, orixá padrinho de Zé Diabo e regente de todo seu trabalho, é a própria interação, a própria técnica. Talvez seja por isso que alguns ferramenteiros-de-orixá digam que um filho de Ogum não poderia ser ferreiro, haja vista que Ogum já é a própria atividade (seria como um duplo sobreposto)³².



Ao fim e ao cabo – exausto, sujo e com dores –, com o auxílio e regência de Zé Diabo, consegui dobrar os ferros necessários para a construção do meu Exu. Enquanto, para tanto, Zé Diabo gasta cerca de 30 a 40 minutos, demoramos mais de três horas, gastando o dobro de carvão que ele geralmente utiliza. A minha sorte foi que, nesta época, Zé Diabo não estava com muito trabalho acumulado, o que lhe possibilitou ter um período para me acompanhar e guiar minha prática. *Dobrados os ferros*, esperamos alguns resfriarem e, assim, juntamos todos e descemos novamente as escadas, para dar início a mais uma etapa fundamental e imprescindível da fabricação de ferramentas-de-orixás: a *armação*.

³² Não tenho elementos suficientes para afirmar categoricamente isso, tampouco para dizer se, a depender da regência da cabeça de cada ferreiro, as relações, formas e modos de fazer são alteradas.

(5) A ARMAÇÃO

A *armação*, ou *montagem*, é uma das últimas e principais etapas do processo de fabricação das ferramentas-de-orixás. Enquanto alguns artefatos, como cadacorôs, idés ou agogôs, não passam necessariamente pelo fogo³³, toda produção realizada na oficina de Zé Diabo deve passar, necessariamente, pela armação. É nesta etapa, pois, que Zé Diabo vai pegar os ferros (forjados, cortados, entortados) para montar a ferramenta. É ali, também, que eles são ajustados, novamente serrados (se preciso), encaixados, onde alguns são lixados, onde alguns pedaços de chapa são cortados, onde o tubo é serrado, onde são formadas a boca, o nariz, as orelhas, a base e as demais parte da ferramenta e, principalmente, é o momento em que o ferro é soldado. É a solda quem “*monta*” a ferramenta. E é aqui também, como veremos adiante, que o diálogo com a matéria (já compreendido não somente enquanto o ferro mas enquanto o próprio fluxo orixá-energia) se torna mais intenso: o ferro grita, reage e movimenta-se sob a ação gestual do ferreiro e da solda.

É nesta etapa, também, que Zé Diabo retorna sua atenção ao desenho, olhando-o mais uma vez e buscando as correlações necessárias para a montagem da ferramenta. A partir do desenho, ele pode ver o que está faltando e de que modo poderá montar a ferramenta para ela se materializar do jeito previsto. Propicia, então, um diálogo entre o desenho e os ferros forjados, tentando arranjar-lhes de modo que eles façam referência (ainda que não necessariamente representacional) ao desenho.

Além da solda, pequenos ajustes nos ferros forjados podem ser realizados, mas dessa vez “*na mão grande*”, ou seja, com o martelo – um pouco menor e mais leve que o utilizado na forja – e sem o auxílio do fogo para amolecer as estruturas do metal. É na armação que a figura da ferramenta vai se fazendo de fato, onde há uma espécie de “transição”: de um diálogo com os materiais para um diálogo explícito e ardiloso com o orixá-ferramenta. Aqui, outras etapas já descritas voltam a ser executadas: Zé pode desenhar mais alguma coisa, preparar algumas partes, serrar barras, tubos e chapas ou mesmo, se necessário, voltar para o

³³ Apesar de que todas as ferramentas-de-orixás produzidas na oficina de Zé Diabo que tive conhecimento passam, ainda que em parte, pelo processo da forja.

fogo quando se esquece de alguma peça. Algumas ações, como a serragem, o lixamento e o corte, podem ser designados por ele a algum de seus ajudantes, no caso, seu filho, Aladim³⁴, ou eu próprio.

Do cravo à solda

A solda é a ação que mais se destaca durante a etapa da armação, pois é a partir dela que as ferramentas são montadas, ou seja, que os diversos pedaços de ferro são interligados. Enquanto um processo metalúrgico, a solda é um procedimento de termounião de metais, ou seja, causa aumento de temperatura nas bordas de um metal (Zona Termicamente Afetada – ZTA) que se une a outro (em geral, com características similares), num processo de fundição parcial, além de criar uma espécie de “capa” que protege essa ligação.

Na oficina de Zé Diabo são utilizados dois processos diferentes de soldagem: o “oxiacetilênico” e a “soldagem a arco”.

A soldagem a oxiacetilênico, ou “*solda a gás*”, ou mesmo soldagem “oxi-gás”, compreende um grupo de processos de soldagem onde são utilizados balões que misturam gás oxigênio e acetileno para manter uma chama acesa em um maçarico que, em interação (fusão) com um arame de metal (material de preenchimento), realiza a ligação e a soldagem de duas extremidades de metal (materiais de base). Esta solda, em geral, serve para unir peças com espessura, ponto de fusão e metalurgia semelhantes. Além disso, segundo Zé Diabo, ela é mais “fraca”, servindo, assim, para soldar materiais mais finos. Por conta disso, ele a utiliza, basicamente, para soldar agogôs de capoeira, com campânulas pequenas e médias, de chapa tamanho 20”. Apesar de mais fraca – e de também apresentar mais riscos de incêndio e explosões – esse tipo de soldagem é mais rápido e, neste caso, deixa o instrumento com uma sonoridade melhor.

³⁴ Se seu filho, José (cujo apelido é Aladim), não foi muito mencionado ao longo deste trabalho deve-se ao fato de que o foco, aqui, são as relações entre Zé Diabo, a matéria e os orixás. Entretanto, cabe ressaltar que seu filho desempenha, muitas das vezes, um papel essencial para o andamento do trabalho na oficina, seja lixando barras, pintando ferramentas, cortando chapas, seja buscando materiais, providenciando almoço, atendendo telefonemas ou jogando no bicho e loteria.

O outro tipo de processo de soldagem é o chamado “a arco”, ou mesmo “solda elétrica”. É o mais utilizado, tanto na oficina de Zé Diabo, como na metalurgia como um todo (cf. Modenesi & Marques 2006). Nele, são utilizados arcos, ou “varetas”, que são fontes de calor, se consumindo e fazendo assim a ligação entre os metais, revestindo-os (ver figura 3). Embora seja um processo mais forte, versátil e eficiente, traz as desvantagens de ser mais caro, haja vista que as varetas se consomem rapidamente, além de também carregarem seus riscos, como prejudicar muito as vistas – a partir dos “fumos”, gases tóxicos gerados na região do arco, e da forte emissão de luz gerada no contato do arco com o metal: “*Sabe, o que mais estraga a vista não é a luz, mas a fumaça que solta. Isso fode com tudo, deixa a gente a noite sem poder dormir direito*”, vai dizer Zé Diabo. Para evitar isso, ao “pontear” a solda, Zé Diabo fecha os olhos no exato momento do encontro entre o arco e o metal, que produz uma forte luminosidade e emite fumo, bem danoso à visão se o processo não for realizado sem a devida proteção, como é o caso. Como ele mesmo nos diz, “*A gente ponteia é a escuridão*”.

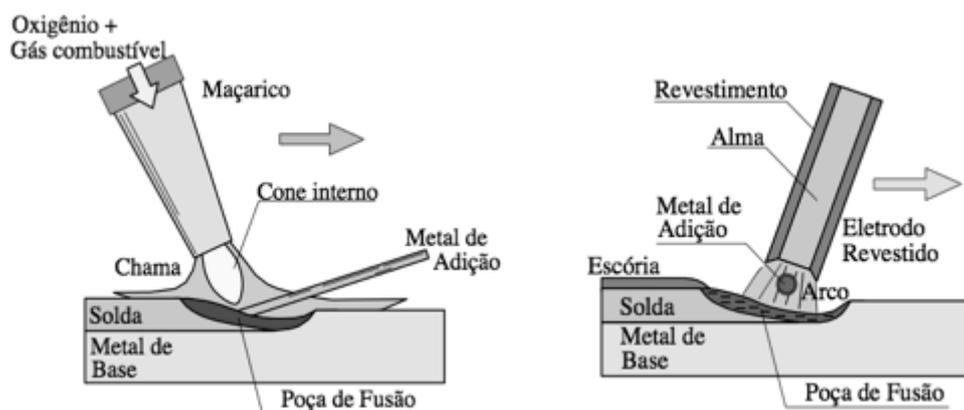


Figura 3. Soldagem a Gás e Soldagem a Arco (retirado de Modenesi & Marques 2006)

Desse modo, é a solda a arco a que realiza a armação das ferramentas, ligando as diversas partes que a comporão. A solda é o componente imprescindível para armar as ferramentas. Embora, como me contou Zé Diabo, nem sempre foi assim...



Antigamente, até meados do século passado, os ferramenteiros-de-orixás costumavam trabalhar – como muitos ainda hoje o fazem – com serviços de ferraria e metalurgia em geral, em especial aqueles destinados à fabricação de portões (os famosos portões de ferro forjado do século XIX e início do XX). Nestes, empregava-se uma técnica que hoje é muito

valorizada dentro do meio do candomblé: a utilização do “cravo”, ou rebite, ao invés da solda para interligar os metais. As ferramentas mais “sofisticadas” eram construídas e montadas através dessa técnica, que consiste na instalação de um “pino” de ferro forjado entre duas barras de metal, ambas furadas, interligando-as. Se percorrermos os museus afro-brasileiros, dentro e fora dos terreiros, vemos que a maioria das ferramentas antigas expostas (africanas e brasileiras) são *cravejadas*, ou seja, não utilizam-se da solda para interligar os metais. Entretanto, como me explicou Zé Diabo, essa técnica era muito trabalhosa, demandando-se muito tempo para “cravejar” uma ferramenta. Com a popularização da técnica da soldagem, aos poucos os ferreiros foram substituindo os cravos e utilizando a solda elétrica para ligar o ferro. Entretanto, até hoje uma ferramenta cravejada é muito mais valorizada que uma ferramenta soldada³⁵. A utilização do cravo na ferramenta é um sinal de ancestralidade. Como disse Zé Diabo: “o cravo só é bom porque representa os antigos, dialoga com eles. Porque na África só se usava cravo, então quando a gente usa cravo a gente se liga a eles de alguma forma... Mas hoje em dia as coisas são feitas é na solda mesmo.”.

Assim, a substituição do cravo pela solda é uma transformação técnica que permanece sendo atualizada até hoje. Podemos dizer que ela acompanhou as próprias transformações das ferramentas-de-orixás no Brasil. Esù, africano, transformou-se em Exu, brasileiro. De Orixá à associação parcial com o Diabo. Da madeira e da pedra, matérias-primas base dos assentamentos de Esù na África, passou-se a fabricá-lo com o ferro; mudando, além da técnica, a própria forma de relação com o artefato.

Talvez a figura de Exu seja a mais emblemática dentre o panteão nagô-yorubá para se pensar as transformações ocorridas na ferramenta e no modo de relação com ela. Obviamente, todas as ferramentas-de-orixás passaram por transformações significativas – mais ou menos acentuadas. Entretanto, a escolha de Exu é significativa, tanto por ser ele o escolhido para compor a narrativa de fabricação deste trabalho, quanto por ser o orixá por excelência da transformação, e ainda por ser aquele que foi mais incorporado no imaginário brasileiro, sendo associado à figura do Diabo cristão (que, como mostramos, não corresponde em totalidade) e por isso ter sido difamado, elogiado, apropriado e transformado.

O antropólogo Mariano Carneiro da Cunha, um dos primeiros pesquisadores a dedicar uma análise mais aprofundada aos artefatos afro-brasileiros (1983), traça um pouco do

³⁵ Isso se deve a inúmeros motivos, mas o principal deles se dá por uma “busca” de uma África ancestral, uma ancestralidade “tipicamente africana”. Essa África que, como bem o lembra Olavo Souza Pinto (2011), existe enquanto um devir.

percurso da estatuária de Exu a partir do deslocamento transatlântico. Comparando os dois tipos de protótipos africanos da estatuária de Exu, enquanto um monte de laterite e enquanto estatuetas de personagens masculinos e femininos, com os primeiros exemplares brasileiros que se tem notícia, datados do início do século XX, Carneiro da Cunha encontra conexões e diferenças entre ambos. A mais notável dentre as diferenças é a transformação da madeira para o ferro forjado, embora as estatuetas de madeira também tenham sido mantidas até os dias de hoje.

Ao que parece, o Exu feito em ferro batido tenha sido algo que surgiu a partir o deslocamento transatlântico. Entretanto, como bem o lembra o autor, apesar de exibirem iconografia bastante diversa e variada em relação aos Exus de madeira, são desdobramentos plásticos desses, ou seja, preservam semelhanças plásticas e simbólicas presentes no Exu de madeira (1983, p. 1008). Ao chegar no Brasil, a estatuária de Exu passou por uma série de transformações – que acompanharam as transformações da própria relação com este orixá – que, aos poucos, fizeram com que chegássemos ao formato tal qual o conhecemos hoje: boneco antropomórfico com chifres, rabo, tridentes e falo destacado.

Esta transformação foi tanto fruto da incorporação dos elementos católicos na cosmologia de matriz africana – que associava Exu à figura do Diabo – quanto das soluções apresentadas pelos próprios africanos para lidar com suas próprias transformações. Como assinalara Bastide (1971), as transformações no modo de relação com os deuses do panteão nagô-yorubá em contexto afro-brasileiro são, na maior parte dos casos, atualizações de alternativas já presentes nas religiões africanas em contexto africano. Assim, elementos como chifres, tridentes e o falo já eram elementos utilizados amplamente dentro da cosmologia nagô-yorubá, ainda que em um contexto diferente do que foi utilizado no Brasil. O boneco em ferro batido, como já o lembrara Carneiro da Cunha (1983), também já era utilizado na fabricação, por exemplo, das estatuárias de Ogum (orixá do ferro e da forja). Assim, há aqui uma atualização de virtualidades possíveis em contexto africano, que, juntas, formaram a figura do boneco de Exu tal qual o conhecemos hoje.

Podemos dizer que essa figura acompanhou o próprio surgimento da categoria dos ferramenteiros-de-santo – homens que já possuíam a habilidade técnica africana da forja de metais e que, em contexto religioso afro-brasileiro, passaram a se especializar na fabricação de artefatos religiosos de ferro forjado. Essas transformações – técnico-religiosas, se quisermos evidenciar a duplicidade da relação – persistem até hoje, como no decorrer das

transformações do cravo (rebite) para a solda, na transformação da matéria-prima – de ferros retirados de embarcações antigas à ferros comprados em lojas de materiais metalúrgicos – dentre outros. Com a crescente demanda por artigos religiosos a partir do crescimento da Umbanda e do próprio Candomblé, podemos dizer que a figura do artesão ferramenteiro-de-orixá está cada vez mais escassa – tornando-se, por isso, um artesão especialíssimo, raro, “de luxo” dentro do contexto afro-brasileiro – sendo substituído por produções mais “industriais” de objetos religiosos, que trabalham com materiais mais finos, pré-moldados, com mais solda, etc³⁶. Da madeira ao ferro, do cravo à solda, as técnicas de fabricação vêm se transformando ao longo do tempo, sendo transformadas também as relações com a ferramenta-orixá e seu próprio modo de existência.

Dialogando com Exu

Retornemos à descrição etnográfica do capítulo anterior. Havíamos – para recordar a narrativa - acabado de *dobrar os ferros*, ou seja, forjar as barras de metal necessárias para a construção de um Exu-Diabo, e, assim, descíamos novamente as escadas, para o piso inferior, carregando o tubo e as barras forjadas a fim de armar a ferramenta. Ali daríamos início, então, a uma série de procedimentos necessários para a construção do Exu – procedimentos estes que tentarei descrever aqui, ainda que de modo resumido.

Ali reunidos, o tubo e as barras ainda não tinham a aparência de uma ferramenta de orixá. Eram somente mais alguns pedaços de ferro perdidos na desordem da oficina: ferros dobrados, formando ganchos, pontas e lanças; tubos batidos, retorcidos e marcados... Era preciso, enfim, colocá-los em composição. E é assim que Zé então pega o tubo batido para cortá-lo e dar o formato da boca do Exu. Exu, enquanto o orixá da comunicação, tem a boca enquanto um de seus elementos essenciais, característicos – junto, como veremos, como o pênis (ogó) e com o tridente. É em sua boca que são colocados cigarros, cigarrilhas ou charutos (elementos muito apreciados por Exu) acessos, dos quais Exu fuma. Assim, sua boca deve ser aberta de tal forma que caiba ao menos um cigarro.

Com o tubo batido em mãos, Zé se dirige ao torno. Me chamando para acompanhá-lo, coloca então o tubo no torno e pega novamente a serra. Me explica a operação:

³⁶ Abrimos aqui um campo vastíssimo de pesquisa que, pelo escopo do trabalho, não será aprofundado, sendo deixado para reflexões futuras.

“Ó, você não vai cortar certo, tem que deixar a serra inclinada, pra fazer a inclinação da boca. Você corta errado de propósito, pra poder dar a curva. Se serrar certo ele não fica uma curva. Você não pode trabalhar certo. Com Exu às vezes as coisas tem que ser erradas assim mesmo, até no trabalho”, me diz, dando uma risada.

E assim, com a serra inclinada em mais ou menos 45°, começa a traçar uma curva um pouco acima do pescoço que havíamos retorcido no fogo. Para repentinamente e me entrega a serra, alegando que era pra eu sentir um pouco como era. Até então, estava mais acostumado a serrar barras de metal, ou seja, já havia criado uma mínima intimidade com a serra e seus movimentos alternados. Entretanto, o metal do tubo era grosso, difícil de ser serrado, ainda mais com a serra propositalmente inclinada. À medida que continuava, percebia que estava serrando mais um lado do que outro. Comentei com Zé Diabo. Ele riu, e disse: *“pode deixar assim mesmo, e cê já viu Diabo que não tem a boca torta?”*. Depois, pega novamente a serra da minha mão para poder adiantar o trabalho. Serra, com certa rapidez. Se a serra começa a travar, produzindo algum som que “destoe” da melodia da serragem, Zé logo para e diz: *“Que é Exu? Quer quebrar minha serra, Diabo?”*. Cerca de três a quatro minutos depois, a boca do Exu estava feita. Zé para e olha para ele, bem de frente. Ri. Parece conversar diretamente com o tubo, num diálogo tácito, de olhar. Depois de alguns segundos, vira-se e diz: *“Já tá bom, acho que dá pra meter um cigarro aqui”*. Partimos, assim, para o procedimento seguinte.

Embaixo da tesoura de chapa – como acredito que já tenha descrito – haviam vários restos de chapa, “sobras” dos cortes dos agogôs e cadacorôs, todos amontoados. Zé revira o monte e, pouco depois, pega cerca de três pedaços pequenos de chapas mais grossas, tamanho 14”. Com os pedaços em mãos, me pergunta se a cabeça do Diabo ficaria “aberta” ou “fechada”, ou seja, se o tapão da cabeça (onde também ficam os chifres) seria soldado ou somente encaixado no corpo do Exu. Dentro do candomblé, essa é uma diferença muito importante na hora da “feitura” do orixá, pois determinará em que local ficará “trancado o axé”. Se aberta, geralmente o axé é colocado dentro da própria ferramenta, na cabeça do Exu. Se fechada, o axé – poder energético concentrado em uma mistura de diversos elementos, como ervas, líquidos e etc. – ficará trancado no “assentamento” que enterra o Exu. Geralmente, assim como descrito no capítulo sobre o sonho, quem escolhe essas características é o próprio orixá, através do jogo ou de sonho (confirmado pelo jogo).

Pegamos, assim, as chapas, e riscamos dois círculos, medidos a partir do próprio tubo. Círculos pequenos, de cerca de cinco centímetro de diâmetro cada. Depois de riscados, fomos à tesoura de chapa, onde ele os corta, com o auxílio de um alicate para segurar as chapas

(muito pequenas para serem seguradas e cortadas à mão). Estariam ali, então, a cabeça (tampa) e o fundo do tubo de ferro. No mesmo resto de chapa, ele corta as orelhas (sem riscar) e o molde do nariz do Exu, que depois é dobrado, com a tenaz e o martelo, utilizando uma quina como apoio.

Depois de feito a boca, cortado as chapas para as orelhas, o nariz, a cabeça e o fundo do Exu, Zé Diabo me entrega o tubo e me manda lixá-lo. Pego então um pedaço desgastado de lixa que estava em um canto da oficina e, com este pedaço, começo a passar por todo o corpo do Exu. Isso retira um pouco da ferrugem e da sujeira do material, deixando-o com outra tonalidade e mais “liso”. Faço isso também com as outras partes dele, como os braços, as pernas e as lanças.

Enquanto lixava, Zé Diabo procurava um pedaço de ferro mais grosso, espessura 1/2, para servir como o *ogó* (pênis) do Exu. O falo é talvez o elemento mais característico deste orixá. Por diversas vezes, Exu se apresenta portando um falo protuberante. A forma fállica, em geral, é a forma típica de Exu. Por vezes, uma simples forma fállica é a apresentação do orixá – ou mesmo o porrete fállico (*ogó*) que ele carregava quando veio ao mundo, segundo a mitologia yorubá. Assim, sendo o mais humano dos orixás – e a única ferramenta antropomórfica feita na oficina – Exu-Diabo, em sua versão masculina (diferente da Pomba-Gira, que, a despeito, também apresenta um clitóris avantajado), se apresenta com falo ereto, grande.

Zé então pega uma barra, espessura 1/2, para fazer o falo do Exu. A barra tem cerca de 30cm, e Zé pede para eu serrá-la ao meio, num tamanho de cerca de 15cm (para um Exu de 50cm). Assim como a serragem da boca, para fazer o *ogó* do Exu, dando o formato da glândula do pênis, é preciso serrar com a serra inclinada a 45°. A barra é muito espessa, e tenho muita dificuldade em serrá-la. Zé Diabo ri. Sento, para, descanso, e volto a trabalhar, sob suas vistas. Depois de serrada, ele pega a barra e, com a makita ligada, faz pequenas incisões ao redor da barra, conformando a “cabeça” do *ogó* (glândula) e do canal da uretra. Além disso, com o martelo e “na mão fria”, ou seja, sem colocar a barra no fogo, Zé pega dois pequenos pedaços de barra 5/16 e, com eles, faz dois círculos ovais, que serão os dois testículos do Exu.

Depois de formado o *ogó* de Exu e reunido todas as partes que o compõem, segue-se então o principal processo da armação: a solda. Todas as peças – tubo, barras e chapas que formam o tronco, cabeça, cifre, mãos, braços, tridente, lança, *ogó*, orelhas, nariz e base do Exu – são colocadas em cima da mesa de solda, em frente a uma grande janela virada para a

Ladeira da Conceição da Praia. Na mesa, restos de solda amontoam-se, formando pequenos montículos de metal, como estalagmites de uma caverna rochosa. Entre eles, restos de charuto, de pequenos pedaços de ferro, chapas e fuligens...

Aqui, Zé Diabo volta a acender um charuto, dando algumas baforadas antes de continuar o trabalho. Depois, liga o gerador da solda elétrica (que, assim como o motor do fole, também é uma gambiarra que produz faíscas) e coloca uma “*vareta de solda*” (arco) no aparelho, testando-o, dando dois ou três “ponteios” nos montículos de metal.

No exato momento do ponteio, como já foi dito, Zé Diabo fecha os olhos. Para pontear, segundo ele, não se pode encostar demais no material a ser soldado. Se encostado, a solda irá “travar”, produzindo uma faísca e uma força de tração que o obrigará a parar a solda e retirar a vareta grudada no material. Assim, deve-se ter certa “suavidade” nas mãos, evitando tremulações e precipitações e calculando inconscientemente (ou melhor, no momento mesmo da prática) a distância entre a vareta e o material, fazendo com que eles se aproximem bastante mas sem se tocar por inteiro. Isso exige, para além da habilidade manual, uma postura fixa e uma concentração atenta: “*Apoia, fecha o olho e ponteia*”. Quando a solda “trava”, é a Exu que Zé Diabo se dirige, repreendendo-o arditamente, através de um diálogo falado, explícito, com o orixá.

Para os ponteios rápidos, como aqueles destinados a somente “segurar” a peça em seu lugar, ou mesmo às peças pequenas, como nariz, orelha e testículos do Exu, Zé Diabo não utiliza a máscara protetora, se limitando a fechar os olhos no momento da solda. Entretanto, como já disse, a solda carrega seus perigos, emitindo uma forte luz e, com isso, gases tóxicos que fazem mal à saúde do ferreiro. Assim, para soldar uma peça maior, onde é necessário passar uma camada de solda em toda a borda da peça que será interligada à outra, Zé usa a máscara de solda como proteção (embora não seja raro ele não utilizá-la mesmo nessas situações). Entretanto, o uso dessa máscara propõe novos desafios à atividade, haja vista que ela possui um pequeno visor, muito escuro, que dificulta a visão no momento da soldagem, obrigando o ferreiro a retirar a máscara, calcular a distância, manter a mão fixa e, só assim, colocar a máscara e soldar. Obviamente, com todos os anos de prática, Zé Diabo realiza estas atividade – das quais uma simples observação não as torna notáveis – de maneira simples e sem dificuldade. Entretanto, ao ter uma experiência soldando metais, pude perceber todas essas dificuldades que se impunham no uso do aparelho e na forma de relação que ele te pede.

E assim Zé Diabo segue soldando, primeiro a parte de baixo do tronco do Exu, com um daqueles círculos que ele havia cortado. Depois, suas pernas. Embaixo do pé achatado de Exu, Zé diabo solda outra barra pequena de ferro e, embaixo dela, solda as tiras de chapa que ele havia cortado para fazer a base da ferramenta. São essas tiras que colocarão o Exu em pé e darão sustentação para a ferramenta. Após colocadas as bases, Zé Diabo testa-as, vendo se, assim, o Exu se coloca de pé. Por vezes, ele deve soltar a solda e refazer a operação, até conseguir com que o Exu fique de pé sem precisar do apoio de suas mãos. Quando termina, diz: “*acho que assim dá pra passar*”. Depois disso, solda os braços; a cabeça e os chifres; as orelhas e o nariz; o *ogó* e os testículos; o rabo (que é entortado ligeiramente com um alicate) e, por fim, com a solda, faz incisões no tubo, que comporão os mamilos e o umbigo do exu. Feitos estes procedimentos, Zé Diabo deixa o Exu no chão enquanto solda suas armas, o tridente e a lança. A depender da qualidade do Exu (se catiços como Exu gira-mundo, tranca-rua, tiriri, caveirinha, etc; ou se orixás como Elegabara, Bara, Okoto, Odara, dentre outros) cada ferramenta irá apresentar armas distintas; por vezes uma chave, uma faca, um tridente, uma caveira, uma corrente, um rodaminho, dentre outros... Depois de soldar tudo, ele pega novamente a ferramenta e solda melhor as partes, garantindo a boa qualidade e sustentação do diabo.

Não há uma ordem exata para a armação das ferramentas – ainda que, obviamente, há algumas cadeias indispensáveis, como a serragem e o lixamento das partes antes de serem soldadas, ou antecedência da solda das pernas antes de colocar a base – embora, de maneira geral, essa ordenação se mantenha para a construção de um Exu – e se altere para a construção de outras ferramentas, como um ogum ou um Ossain... Segue abaixo uma descrição resumida dos procedimentos operatórios da armação de um Exu.

Diagrama 3. Procedimentos operatórios da armação de um Exu

Preparação

1. Serrar o Tubo (inclinado) → Boca do Exu
2. Riscar e cortar dois círculos na chapa 14" → Cabeça e Fundo do Exu
3. Cortar dois losangos e dois retângulos na chapa 14" → Orelhas e Base



4. Cortar um triângulo na chapa 14" e depois dobrá-lo em 90° → Nariz

5. Lixar Tubo, Pernas, Braços, Rabo e Lanças

6. Serrar barra 1/2" (inclinado) → *Ogó* do Exu

7. Incisões na barra 1/2" com a Makita → Glande do *ogó*

8. Dobrar duas pequenas barras 1/4" em círculos ovais.

Solda

1. Círculo de chapa 14" no fundo do tubo → "Fundo" do Exu

2. Ferros Forjados nas laterais do fundo do tubo → Pernas

3. Pequena Barra de ferro cm a chapa 14" embaixo dos pé de Exu → Base do Exu

4. Ferros forjados nas laterais abaixo do pescoço do tubo → Braços

5. Círculo de chapa 14" no topo do tubo → cabeça ou "chapéu" do Exu

6. Duas pequenas lanças na cabeça do Exu → chifres

7. Dois losangos de chapa 14" nas laterais superiores do Tubo → Orelhas

8. Triângulo chapa 14" na face do Exu → Nariz

9. Barra de 1/2" no centro inferior do tubo → *Ogó* do Exu

10. Duas barras em círculos ovais abaixo do *ogó* de Exu → Testículos

11. Barra de 1/4" forjada em forma de ponta no centro inferior traseiro do tubo → Rabo

12. Incisões no centro do Tubo → Mamilos e umbigo
(coloca Exu no chão)

13. Duas lanças pedunculares em uma lança maior → Tridente de Exu



Durante todo o processo o diálogo com o artefato é constante. Porém, aqui, ele parece se conformar de outra maneira: enquanto que, no sonho e no desenho, o diálogo parece ser com a própria energia “não materializada”, necessitando um “abrir-se ao ser do outro”, às entidades mais-que-humanas; e, na preparação e no fogo este diálogo passa a ser com a própria matéria – o ferro –, sendo portanto um diálogo silencioso, sinestésico em busca dos ritmos da composição da ação; na armação, para além destes, há um diálogo falado, explícito, direto e ardiloso com a ferramenta-orixá. Zé conversa com a ferramenta o tempo todo. A ferramenta – e os demais instrumentos necessários para sua formação, como o martelo, a solda ou o alicate – adquire caprichos, provocando o ferreiro. Ela pode, a depender da relação estabelecida, quebrar a serra, ou mesmo queimar Zé Diabo durante a solda.

Assim, é como se, à medida que Exu é batido, serrado e montado, mais ele vai adquirindo um status ontológico de ferramenta, de entidade: vai ganhando vida na própria interação com o ambiente. Aqui, Zé Diabo parece conversar diretamente com Exu, tratando-o de forma rude. Ao soldar seu falo, ele ri, provocando Exu, falando que o deixará torto ou pequeno de propósito. O mesmo ocorre no momento de serrar sua boca, que fica torta e é motivo de chacota por parte de Zé Diabo, ou mesmo na elaboração do nariz, que por vezes fica grande, desproporcional em relação à face. O contrário, no entanto, também ocorre. Exu pode pregar peças durante a fabricação, machucar o artesão, ter desejos, não desejar ser fabricado de determinada forma. Quando isso ocorre, ele pode esconder ferramentas, travar a solda, quebrar a serra, cair e soltar os ponteiros, etc. Exu é um orixá astuto, brincalhão, que gosta de “pregar peças” nos outros. Patrono das inversões, Exu opera pelas dobras, pelas rupturas que instauram o novo. Por essa perspicácia (e não somente), ele também é associado ao jogo, à bebida, ao prazer, ao fumo. Por essas características, o diálogo com Exu também deve se dar de maneira ardilosa e até rude – seja o diálogo “falado”, seja o “gestual”. É preciso, assim, um cuidado e certa dose de malícia para lidar com sua construção.

Certa vez, durante a fabricação de um Exu, Zé havia o deixado num canto para atender a um telefonema. Na volta, entretanto, não encontrávamos o Exu na bagunça característica da oficina. Depois de algum tempo procurando-o, finalmente o encontramos, entre restos de entulho colocados perto do torno. Ele estava sem o nariz que Zé Diabo havia acabado de colocar. Procuramos, então, o nariz. Em vão, pois seria muito difícil encontrar uma pequena chapa de metal dentre centenas de outras espalhadas pelo monte de metal. Zé Diabo então

vira-se e diz: *“Deixa ele, só tá de putaria pro nosso lado”*, e pega o Exu de maneira rude, dando-o uma chacoalhada e, assim, pega uma chapa para fazer outro nariz para pôr no lugar. *“Acho que ele achou o nariz dele feio, não gostou, o descarado”*.

Assim, à medida que a relação entre o homem e a matéria vai se conformando, a própria energia do orixá vai sendo individuada no artefato. Voltaremos a discutir isso de maneira mais detalhada logo mais, na parte final deste trabalho. Por agora, vale dizer que é como se cada ação do ferreiro atualizasse uma energia já presente no ferro, conformando assim, a partir de ações e palavras, a ferramenta-orixá – que só será feita “de fato” em um outro momento, já no terreiro.

(6) A PINTURA E A SECAGEM

Depois de *armada*, sendo soldadas e montadas todas as partes que a comporão, a ferramenta então irá passar pelos últimos processos de feitura dentro da oficina, ou seja, será pintada e colocada para secar. Depois disso, como veremos, ela seguirá outros caminhos que irão continuar para além do espaço da oficina de Zé Diabo. Aqui, entretanto, a ferramenta já ocupa este lugar duplo: é tanto um “pedaço de ferro”, como – ora ou outra, no diálogo realizado pelo movimento de intervenção no metal – o próprio orixá.

Todas as ferramentas-de-orixás fabricadas por Zé Diabo são pintadas. Na grande maioria delas, como em Exu, Ogum, Oxóssi, Oxumarê e Ossain, passa-se uma camada de verniz para metal, que uniformiza as cores do ferro e deixa-o com uma aparência mais bonita. Noutras, passa-se uma camada de esmalte sintético para metal, seja para “esconder” os efeitos da solda em chapas e materiais galvanizados (como no caso dos agogôs, por exemplo), seja para deixa-la com uma cor mais clara e mais próximo ao alumínio, “*alumiada*”, como é o caso com as ferramentas da entidade Tempo – que consiste numa espécie de fornalha com grelha, um mastro, com uma coroa onde pendem ferramentas diversas, similares às de Ogum, e uma bandeira e uma escada interligando-os – e as folhas de Ossain.

Leroi-Gourhan (1945) coloca os aglutinantes, vernizes, colas, tintas e esmaltes na categoria de “sólidos plásticos”, ou seja, substâncias de composição e utilização muito diferentes entre si, mas que comportam a característica comum de terem uma plasticidade muito variável mas constante e a capacidade de se fixarem sobre o corpo que os recebe. Com a ação do tempo, e, principalmente, através das constantes libações de azeite e outras substâncias, o verniz e o esmalte são os primeiros a sofrerem corrosões que, logo, passam pros metais, desgastando-os. Assim, enquanto sólidos plásticos, os esmaltes e vernizes utilizados por Zé Diabo também servem para proteger a ferramenta e, como veremos, fazer com que ela dure mais, podendo acompanhar assim toda a vida do iniciado.

Entretanto, antes de pintá-las e expô-las ao sol, é necessário retirar novamente as impurezas do metal, causadas, principalmente, pelo excesso deixado pela solda, os resíduos de metal que sobressaem à ligação. Para isso, é necessário uma operação que Zé denomina como “bater caixa”. Vejamos.

Batendo caixas, pintando ferramentas

Após soldar a ferramenta, a lança e o tridente são colocados nas mãos do Exu, testando sua capacidade de permanecer de pé. Quando isso não ocorre, Zé pega o martelo e ajeita as chapas que servem como base até que ele possa ficar, finalmente, de pé. Depois, esperamos um pouco até que a ferramenta fique um pouco mais fria (com a solda, o ferro esquentava a um ponto de não conseguirmos segurar com as mãos). Quando não se pode esperar demais, pois, geralmente, a entrega está atrasada e Zé Diabo tem que entregar a ferramenta ainda no mesmo dia, então utilizamos um alicate para segurar a ferramenta, bater caixa e, assim, passar uma camada de verniz.

Com o Exu no chão, pegamos a talhadeira e começamos a aplicar pequenos golpes nas áreas soldadas, a fim de retirar os excessos da solda e os respingos no corpo do metal. “*Deixar o diabo parecendo gente*”, como diria Zé Diabo. Com a talhadeira, também, passamos a parte afiada pelo corpo do ferro, retirando as prováveis saliências que existem causadas pelo trabalho tanto do fogo quanto da solda. Golpeamos todas as partes que são interligadas pela solda., num processo rápido, simples (tanto que essa era uma das minhas principais atividades no início do campo).

Geralmente, essa atividade não é realizada por Zé Diabo. Quem a faz é seu filho, José, ou eu mesmo. No início, me esquecia de bater caixa e, apressado, passava logo uma camada de verniz, fazendo com que Zé Diabo me repreendesse veementemente: “*E vai deixar o Exu assim, feio, cheio de ruga? Não, não pode! Tem que pelo menos tirar esse tanto de marca, deixar ele mais limpo*”, dizia, em um tom bravo.

Depois de bater caixa, passamos à etapa da pintura da ferramenta. Em geral, Zé utiliza o mesmo tipo de verniz para todas as ferramentas – exceto àquela que não são pintadas ou são esmaltadas – e os mesmos pincéis, duros, para pintá-las. Por vezes, um pouco de solvente é diluído no verniz, que antes de ser utilizado deve ser misturado até adquirir uma coloração mais uniforme. Busca-se, na pintura, passar uma fina camada de verniz, a fim de economizar tinta e também de não deixá-lo com a aparência “*ensebada*”. Não mais que uma camada, fina, retirando o excesso de verniz do pincel antes de pintar.

Não há uma ordem específica de pintura mas, em geral, a atividade não é feita com muita “*pressa*”. Estabelece-se, ali, uma relação quase íntima com a ferramenta, que agora já se

parece com o orixá e, como vimos, já adquiriu uma existência própria. À medida que o pincel desliza sobre o corpo da ferramenta, a tinta excedente vai escorrendo, até que novamente o pincel deslize por aquele excedente, espalhando-o e uniformizando a pintura. Não há, ao que parece, um lado “certo” de pintura, ainda que, no decorrer da atividade, busquemos manter o máximo de coerência possível nos movimentos alternados do pincel, a fim de que a camada fique mais uniforme e homogênea.

É um momento de descontração na oficina, onde Zé geralmente se senta, atende um telefone ou bebe uma cerveja, enquanto seu filho ou eu pintamos a ferramenta, sentados no chão ou num pequeno banco utilizado por Zé Diabo. Por vezes Zé liga o rádio, em geral em alguma rádio católica ou onde esteja tocando algum arrocha ou brega antigo. Conversamos nessa etapa, banalidades quaisquer, sobre a vida, as notícias semanais, as fofocas de candomblé, as mazelas da humanidade... O clima, mesmo em situações de atraso, é de tranquilidade, calma.



Com a ferramenta já completamente envernizada (com exceção das bases que geralmente não recebem a camada de verniz), é chegada a hora de colocá-la para secar. Para não estragarmos muito a pintura, pegamos a ferramenta com um alicate ou com a ponta dos dedos e a transportamos até a varanda do lado de fora do andar inferior, onde o sol geralmente bate bem forte à tarde, se pondo sobre a baía de todos os santos. Em geral as ferramentas são postas para secar ali, ainda que algumas fiquem sobre a janela maior, em frente à mesa de solda.

O importante, aqui, é que todas as ferramentas fiquem viradas para o lado de fora, apontadas para a entrada da oficina. Nunca pude ver alguma ferramenta que não estivesse nessa posição durante o trabalho de campo. De início, quando eu ia colocar as ferramentas, ainda não havia percebido isso e, então, era orientado por Zé Diabo para que as colocassem viradas para fora. As ferramentas, segundo Zé Diabo, sempre deveriam estar viradas com a boca pra frente, pra entrada. “*É pra proteger a gente daqui*”, explica, ainda que, de fato, eu ainda não consiga captar todos os significados dessa explicação geral.

Assim, quem passa pela Ladeira da Conceição da Praia num dia qualquer, pela tarde, logo percebe uma quantidade de artefatos de ferro na porta da oficina, como que olhando para aqueles que ali passam. Na entrada, Exus, bonecos e ferramentas; Oguns; Oxóssis; Agué; Agogôs pendurados em um gancho sobre a mesa de solda, na janela central; idés espalhados

pelo chão... As pessoas geralmente olham com um olhar de estranhamento, principalmente os turistas que se arriscam em por ali passar. Alguns, ao passarem, fazem o sinal da cruz, menos em respeito do que em temor; outros tocam a testa e a nuca em sinal de respeito; outros, ainda, fazem piadas, chamam Zé Diabo, fazendo-lhe troças – que são prontamente respondidas ele.

O processo de secagem vai variar a depender do sol, da quantidade de verniz e do tamanho da ferramenta. As ferramentas geralmente são postas para secar no início da tarde, à medida em que são fabricadas. Já antes do fim da tarde é possível retirá-las do sol e colocá-las de volta à oficina, ou mesmo na janela frontal. Em duas horas, mais ou menos, o verniz já secou. Por vezes, a entrega da ferramenta antecede esse tempo de secagem completa, obrigando a cliente a levar a ferramenta ainda “*pregando*” um pouco. No fim do processo, ela já adquiriu uma tonalidade mais escura, envernizada. Brilha um pouco.

Está pronta.

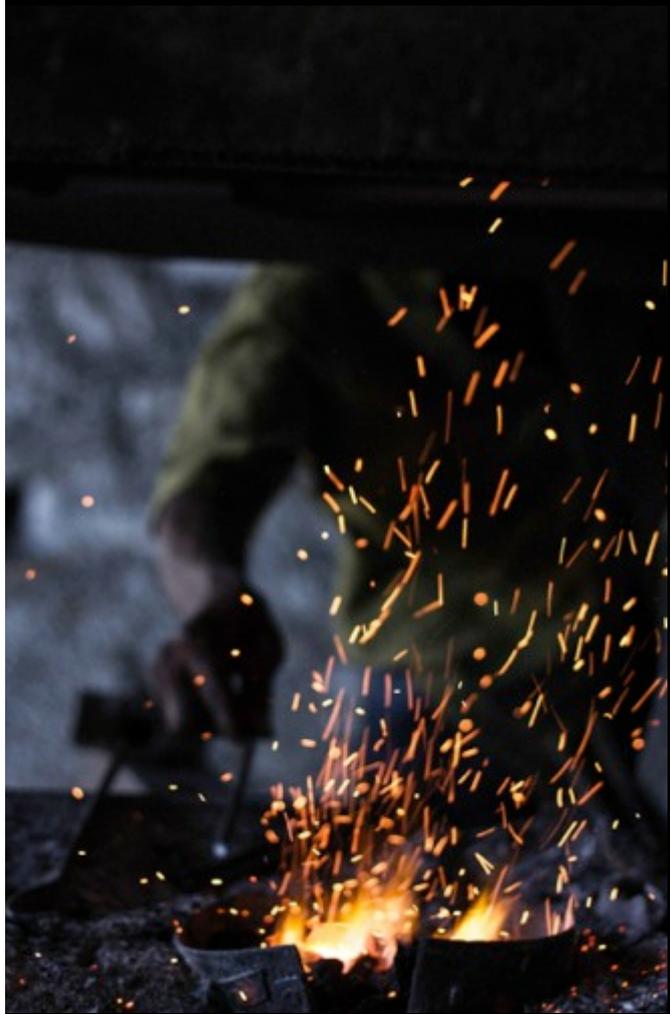
CADERNO 2.

A relação























PARTE III – O PRODUTO

(7) A ENTREGA

Na maioria das vezes, ocorre já no fim da tarde, no poente do sol da ladeira da Conceição da Praia. São mulheres simples, negras, bem vestidas. Ou ainda vestidas de branco, carregando uma conta escondida no busto. Ou ainda homens, elegantemente vestidos, de boina ou chapéu. Ou ainda jovens, de bermuda e tênis coloridos, camisa regata. Por vezes, uma ou outra Iaô, ainda de resguardo, de cabelo recém-raspado, usando um turbante, cabeça baixa, falando pouco... Alguns (poucos) chegam de carro, outros descem à pé. A maioria traz sacolas grandes, a fim de guardar a ferramenta para levá-la: *“Se eu andar com um bicho desse assim, na mão, é capaz de eu apanhar dos evangélicos na rua. Essa cidade tá cheia de gente intolerante”*, diz uma das clientes.

Em geral, se sentam, descansando um pouco da caminhada íngreme até a oficina. E dificilmente tocam no assunto assim, de primeira. Perguntam sobre a vida, a família (biológica e de santo), contam alguma história. Enquanto isso, Zé Diabo se adianta e pede para eu ou seu filho irmos embalando a ferramenta. Pegamos, assim, os restos de jornais antigos, espalhados num canto da oficina, e, com eles, começamos a embrulhar a ferramenta. O cliente então aproveita para, neste momento, dar uma breve olhadela no artefato, tecendo comentários sobre o produto. Algumas vezes pode questionar Zé Diabo: *“mas eu não tinha te pedido para fazer um facão ao invés de uma lança?”* ou *“esses tridentes do Ogum tão meio tortos, será que quando plantar ele no alguidar ainda vai ficar?”*. É raro Zé Diabo atender as reivindicações posteriores dos clientes, no momento da entrega. Ainda assim, se isso acontece, ele rapidamente pega a talhadeira, retira a solda e a solda novamente, nos mandando passar uma pequena camada de verniz a mais (que irá daquele jeito mesmo, sem secar).

À medida que embrulhamos a ferramenta, as áreas pontiagudas logo furam o jornal, transparecendo por sobre o pacote. Colocamos então em uma sacola, ou duas, para garantir melhor seu transporte. Deixamos num canto, próximo ao cliente. A conversa se estende, por dez, vinte, trinta minutos, ou até uma hora. E, até então, nenhuma palavra sequer sobre o pagamento. É somente no fim da conversa – naquele momento em que as pessoas se levantam, cumprindo o famoso ritual social do aviso da despedida (cf. Goffman, 1967) – que, discretamente, o dinheiro surge.

As situações de pagamento na oficina cumprem uma certa *performance ritual* específica, ainda que sujeita a improvisos. Em geral, o cliente entrega o dinheiro discretamente, às vezes confirmando verbalmente o valor. Zé Diabo nunca conta as notas. As dobra e rapidamente as coloca no bolso. Muita das vezes o cliente entrega um valor superior ao combinado, podendo deixar isso claro ao Zé Diabo e aos presentes (“*deixei aqui mais cinquenta pro senhor tomar uma cerveja*”, por exemplo) ou deixando de forma velada, entregando o “combinado” com uma quantia a mais. Em geral, o momento da entrega do valor é um momento de constrangimento mútuo entre Zé Diabo e o cliente. Ambos evitam falar neste assunto antes da ação. Entretanto, a depender do contexto, da relação de intimidade e da situação financeira do cliente, este pode deixar as coisas mais “explícitas”, solicitando inclusive um “desconto” na ferramenta – desconto este que geralmente é prontamente concedido por Zé Diabo.

Quando há um “adiantamento” do pagamento, o cliente entrega, então, o restante do valor. Tanto no momento do “adiantamento” quanto na entrega do “restante”, podem ocorrer essas “gorjetas” (que variam entre 50 a 100 reais) entregues a mais que o valor combinado, como uma forma de retribuir o serviço e a atenção dada. Todos tratam Zé Diabo com respeito e reverência, pedindo-lhe a benção e muita vezes solicitando conselhos espirituais. Assim, a entrega de uma quantia maior é uma forma de estabelecer esses vínculos de troca, no sentido maussiano (Mauss 2003 [1925]), estabelecendo, assim, uma relação mais íntima com Zé Diabo.

Assim, a relação monetária ocorrida dentro da oficina de Zé Diabo ocupa, assim como em sua própria vida e no seu trabalho, uma posição ambígua, dupla; pois, ao mesmo tempo em que segue a lógica comercial da aquisição de uma mercadoria (onde o produtor vende o produto a um consumidor, em troca de dinheiro) segue, também, as lógicas das trocas monetárias estabelecidas dentro do contexto religioso afro-brasileiro.

José Renato Baptista (2007) explicita brilhantemente um pouco dessas trocas monetárias ocorridas dentro do candomblé, ao assumir que a presença do dinheiro é um elemento constitutivo das relações dentro deste universo – exercendo, como tal, uma ética específica, com regras de conduta e etiquetas próprias – mas, ao mesmo tempo, numa lógica que foge da oposição pura e simples entre “dom” e “interesse” para uma que privilegia as *relações de troca*. O Dinheiro, assim, seria um elemento catalisador dessas relações exercendo as ligações entre os adeptos, os deuses e o público ou os clientes – um circuito que,

para além das relações capitalistas, seria um circuito de dádivas. Como ele próprio deixa claro:

“Trata-se de um universo de sentidos que admite o dinheiro como parte da prática religiosa; “ele é portador de axé” — não compra o axé, mas pode fazê-lo circular na família de santo, entre os presentes em uma festa. Ele serve para comprar folhas de Ossanhe, faz Exu dinamizar o princípio do movimento. Dessa forma, o dinheiro é um elemento essencial às práticas e às representações religiosas e aciona aspectos cruciais das relações inter- pessoais e das relações entre homens e orixás” (Baptista 2007, p. 31)

Assim, podemos dizer que o momento da entrega partilha um pouco da lógica da dádiva tal qual ocorrida no Candomblé, ainda que, por outro lado, se mantenham as relações de compra e venda características da economia de consumo capitalista. Essa relação entre ambos – assim como afirmei no primeiro capítulo deste trabalho – não é, no entanto, exclusivista. Os clientes demandam a mercadoria, combinam um preço, solicitam descontos e, ao mesmo tempo, “ajudam” Zé Diabo, oferecem-lhe “agrados”, presentes, etc.

Zé Diabo, de fato, parece não se importar muito com a questão estritamente econômica e monetária do dinheiro ou, ao menos, podemos dizer que ele é uma pessoa “generosa”. Mesmo depois que o cliente se vai, ele não conta o dinheiro, só o coloca dentro de uma caixa, com cadeado, junto com outros pagamentos recebidos. Além disso, é muito comum que ele empreste quantidades consideráveis para parentes e amigos – muitas vezes não reembolsadas, segundo ele – ajudando também em festas de candomblé; em saídas de Iaôs; na Irmandade de Nossa Senhora da Conceição da Praia, do qual faz parte; nas reformas e solicitações do terreiro de seu filho-de-santo, Luis, em Candeias; dentre outras.

Entretanto, suas ferramentas são consideradas “caras” dentro da economia de consumo de artigos religiosos afro-brasileiros, o preço variando, a depender do tamanho e da complexidade da ferramenta, entre R\$100 e R\$300. Isso, segundo ele, é um modo de valorização de seu próprio trabalho – que, além de tudo que já foi exposto, permeia também as fronteiras entre um artefato religioso e uma obra de arte. Como ele bem o explicita:

O pessoal da feira faz um negócio, cobra barato, mas eu não aprendi a fazer aquilo. Você não distingue o que é nada, nada aguenta. Ai eu tenho que cobrar um pouco mais pra valorizar isso daqui que eu faço mesmo. Isso aqui é arte. Devia ser arte. Já tem gente até que pegou meus ferros e levou pra exposição, no exterior e tudo³⁷. Tá na internet também, é só

³⁷ De fato, é possível apreciar as ferramentas de Zé Diabo expostas no Museu Afro Brasil, um dos maiores museus sobre a temática afro-brasileira, localizado em São Paulo. Exposição esta que Zé Diabo sequer tinha conhecimento e que, portanto, não recebeu o devido reconhecimento (tanto financeiro quanto artístico) para

você procurar que tá lá, tudo lá [...] Sobre a questão do dinheiro, já fiz muita ferramenta sem cobrar nada, ou cobrando só os materiais. Quando a pessoa não pode pagar, e eu conheço, tudo bem, a gente sempre dá um jeito, ninguém vai ficar sem o santo pra hora de assentar, isso não vai... e tem gente que chega pedindo pra eu fazer diabo pra mais de um metro de altura. Ai eu cobro caro, porque dá um trabalhão danado. Ai eu cobro pra mais de mil, porque, além de tudo, é uma escultura de arte que vou ter que fazer, né? (Entrevista 23/04/13)

Os percursos do metal

Extraído sob a forma de minério de ferro, o metal passa por uma série de processos e transformações físico-químicas até chegar ao formato de barras, chapas e tubos que são vendidos em lojas de materiais de construção, metalurgia, ferro-velho; ou reaproveitados a partir de produtos já fabricados, como restos de construção, carrinhos de compra, estruturas metálicas ou mesmo retirados de embarcações marítimas, proas e âncoras (por apresentarem maior densidade e resiliência), como se fazia “antigamente”, segundo Zé Diabo.

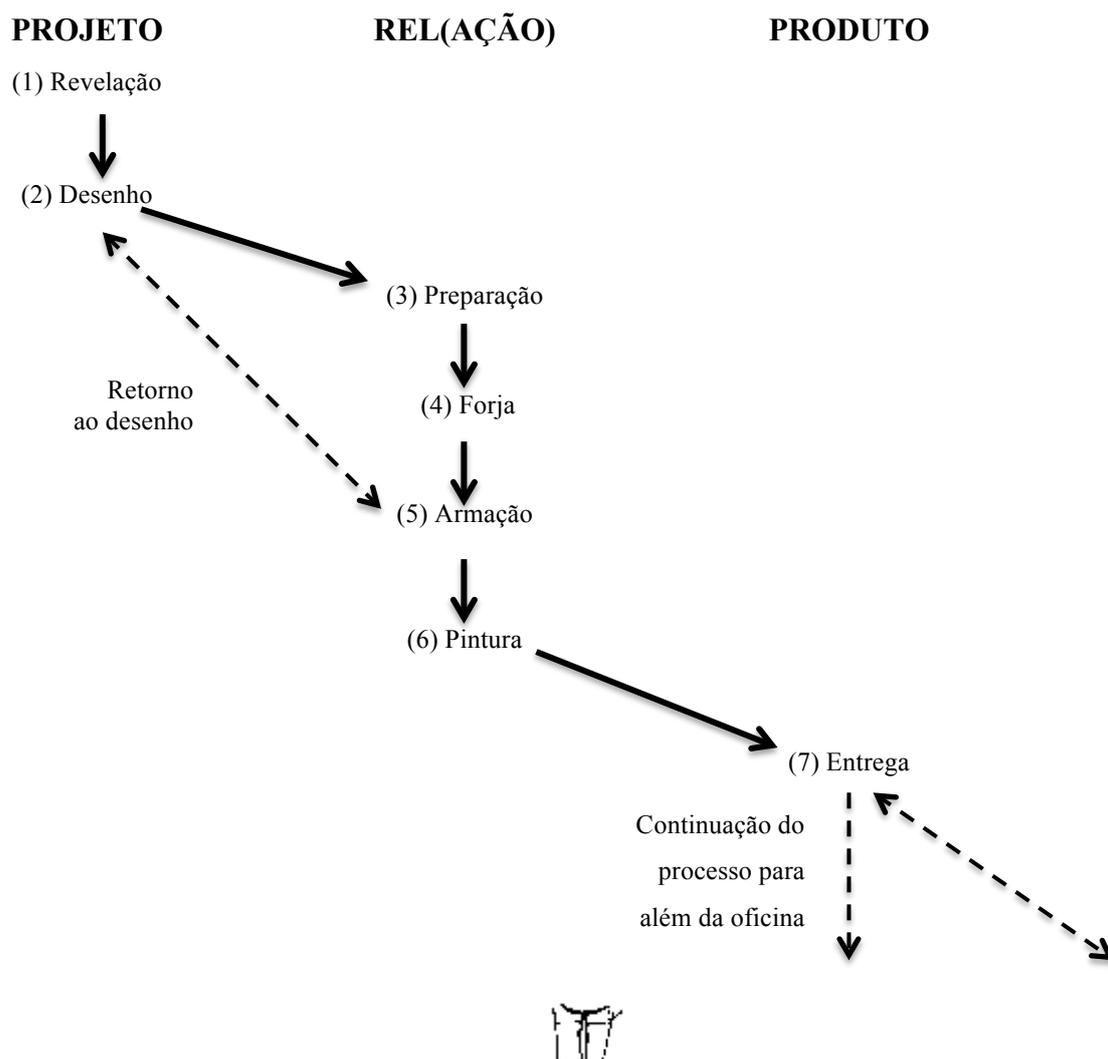
A partir daí, ele sai da loja, do ferro-velho ou de um outro produto já fabricado para passar por uma nova série de operações (das quais tentei, ainda que minimamente, dar conta neste trabalho) que transformarão, aos poucos, o ferro em “*uma outra coisa*”. Assim, ele entra em uma interação direta com as entidades afro-brasileiras e, num processo de correspondência, passa a ser incorporado pelos deuses. Este processo, como tentei mostrar aqui, se dá a partir de um *diálogo* intenso entre os homens, a matéria e os deuses. É dentro desta tríade que as transformações se desenrolam, tendo os gestos, os movimentos e ações, como o motor transformador das relações.

Assim, através desse diálogo que envolve uma série de processos, o ferro se transforma em uma *ferramenta*, ou, mais que isso, em uma *ferramenta-de-orixá*. Para isso, entretanto, a ferramenta deve ser: (1) revelada, através do sonho ou do jogo de búzios, a partir de um diálogo já iniciado com os orixás, ou daquilo que chamei, a partir de Ingold, de um “abrir-se ao ser do outro”; (2) desenhada, através de uma interpretação da revelação e a partir das categorias de proporção e intuição, que guiarão um engajamento mútuo com a matéria a fim de que ela possa ser (3) preparada, onde, através desse engajamento, o ferreiro inicia um

expor suas ferramentas.

diálogo profundo com os materiais e os utensílios, sendo sensível às possibilidades oferecidas pelo ambiente; (4) forjada, através de um engajamento sinérgico entre o fogo, o ferro, o homem e os deuses; (5) armada, onde, de um diálogo com a matéria, inicia-se um diálogo direto com a ferramenta-orixá, retornando ao desenho e buscando as conexões necessárias para a montagem do artefato; (6) pintada e colocada para secar, atividade realizada por um de seus ajudantes e que envolve o “bater caixa”, retirando as protuberâncias da ferramenta, o pintar com uma camada de verniz e o colocar para secar no sol, sempre virando a ferramenta para o lado de fora; e, por fim, a ferramenta é (7) entregue, momento “final” que envolve um embaraço característico das relações monetárias no candomblé e, como veremos, é onde tudo se inicia de fato.

Diagrama 4. Resumo das etapas do processo de fabricação das ferramentas-de-orixás



Depois que o cliente – uma mãe-de-santo, equêde, iaô ou um ogã – pega a ferramenta e a leva da oficina, uma nova série de etapas se inicia; ou, para sermos mais coerentes com a proposta que adotamos, novos caminhos são traçados, novas estórias esboçadas. Dali ela levará a ferramenta para um terreiro onde, a partir de uma série de ações e relações (das quais iremos percorrer brevemente a partir de agora), a ferramenta será novamente *feita* e se transformará, de fato, em um *orixá*, num processo denominado *assentamento*. A vida da ferramenta-orixá, como veremos, caminhará para além da oficina, ganhando novas demandas, interações, desejos e predileções. Depois da feitura num terreiro, ela passará então a ser constantemente *alimentada*, recebendo sacrifícios, oferendas, comidas, atendendo pedidos, sendo lavada, cuidada; em suma, participando ativamente da dinâmica de relações do universo de práticas religiosas afro-brasileiro.

Entretanto, como vimos ao perseguir os processos de fabricação da ferramenta na oficina, é como se, desde o princípio, a energia do orixá já estivesse ali, materializado nos pedaços de ferro, o tempo todo. Não se trata, entretanto, de uma simples “representação” do orixá no ferro e nas formas. As ferramentas apresentam-se em ferro não porque o ferro “simboliza” a força destes orixás. Antes, é porque, sendo os orixás princípios ou forças que constituem o universo, eles, portanto, só poderiam aparecer destas determinadas maneiras e não de outras. Não se trata, portanto, de uma “representação” do orixá – as ferramentas são o próprio orixá individualizado, incorporado no metal. A ferramenta só é fabricada a partir de desse engajamento mútuo do ferreiro com os deuses e com o ferro, onde, ao forjar o Exu, forja-se também os deuses e o próprio ferreiro.

FAZENDO ORIXÁS, FORJANDO RELAÇÕES

Na oficina, é preciso ouvir o som do ferro rangendo, batendo, gritando. Ao ouvi-los, ou seja, ao engajar-se com os materiais, os metais adquirem desejos, caprichos. Os metais tornam-se algo além: já não se sabe se Zé conversa com o ferro ou com o próprio Exu – que faz brincadeiras, pede cigarros ou escorrega de suas mãos no martelo.

De alguma forma, podemos dizer que o ferro já é Exu. Pensando nisso, lhe faço essa pergunta, se aquele ferro já era Exu. Ele, dando risada, me diz: “*É lógico que não! Como haveria de ser? Só vai virar Exu depois que é lavado, que come*”. Eu, contrariado e constrangido, volto a perguntar: “*E então o que diferencia esse conjunto de ferros de qualquer outro pedaço de ferro?*”. Ele me diz, então: “*Isso não é um Exu feito. É só um pedaço de ferro, não tá vendo? Mas não é assim tão simples, ele tá sendo feito por um homem de axé, que tem família de axé. Que tem a mão boa, sabe mexer com a coisa. Com o axé dele ele já leva também o axé daqui*”.

Desde o início, o ferro *é e não é* um “simples” pedaço de ferro... Não se trata, portanto, das vagas noções de “animismo” e “fetichismo” tão caras ao nosso olhar ocidental sobre os outros, tampouco da ideia de “animismo fetichista” tal qual formulada por Nina Rodrigues (1900). Tratar-se-ia, se quiséssemos uma noção mais aproximativa, da ideia de fe(i)tiche³⁸ (ou *fatiche*, segundo algumas traduções), tal qual formulada por Latour (2002), que versa sobre objetos que “passam” da fabricação à realidade; ou seja, objetos que fazem-fazer, fazem-falar (p.69)³⁹. Entretanto, para que os objetos “façam-fazer”, eles precisam entrar em uma série de correspondências com os deuses, com os homens e com sua própria matéria – relações essas que vão para além do caráter mágico-artesanal da oficina.

Ao sair de lá, assim, o ferro parece ocupar um estatuto ontológico bem particular. Explica Zé Diabo:

Quando o ferro sai daqui ele é feito no terreiro. Quando um Exu sai daqui, ele não sai já Exu, aqui ele sai como jabá de ogum, que é o ferro. Então ele vai preparar pra chamar a

³⁸ No original (Latour 1996), *faitiche*, união das palavras *fait* (feito) e *fétiche* (fetiche).

³⁹ Latour, em seu pequeno e instigante ensaio (2002), para falar sobre a especificidade dos objetos, utiliza inclusive diversos exemplos etnográficos retirados do Candomblé.

entidade do Exu, pra incorporar no ferro. Aí lava ele, vai fazer a preparação toda. Aí faz a preparação toda. Então aquele ferro, quando chega no terreiro de candomblé, já não é mais ferro, já desaparece. A ferramenta de Ogum é aqui. O ferro, quando chega lá, vai lavar, preparar tudo pra assentar. Aqui já sai com a energia de Ogum.

O ferro, aqui, é duplo: ao mesmo tempo que é um pedaço de ferro, já não é um “pedaço de ferro qualquer”, já carrega o *jabá* de Ogum, ou seja, seu trabalho já está inscrito naquele metal. Assim, ao intervir sobre o ferro, elemento pertencente a Ogum, o ferreiro – que, vale lembrar, deve estar com o *orí* “bom”, em ordens para lidar com essas energias e movimentos – canaliza, a partir desses movimentos, gestos e ações ritmadas, diversas energias presentes no mundo – o fogo, a serra, a solda, a eletricidade, a motricidade humana, etc. – acionando, tal qual um maestro, essas energias quando lhe é necessário (naquilo que, a partir de Ingold, denominei como um processo de *correspondência*), para que aquele ferro, que já era de Ogum, passe a ter seu *jabá*, seu trabalho, sua própria intervenção; podendo, depois disso, ser então assentado. É – tal qual veremos logo mais – como se o ferro (ou seja, a energia de Ogum) existisse ali em excesso, e o papel do ferreiro fosse então, ao lidar com a sinestesia de movimentos, canalizar essa matéria a partir da forja, das dobras que são feitas no decorrer da atividade metalúrgica.

Assentando ferramentas

Depois de construídas, como já falamos, as ferramentas são em geral *assentadas*, ou melhor, participam, enquanto elementos centrais (junto, como veremos, com os *otás*) da composição de um assentamento, ou *ibá*.

O assentamento é um conjunto de elementos – pedras (*otás*), ferramentas, vasos e pratos de cerâmica ou de barro (*quartinhas*), além de ervas, massas, metais, líquidos (como sangue e bebidas alcoólicas) e outros materiais – que se tornam uma espécie de “altar do orixá”. No entanto, a noção de “altar” talvez não seja tão correta para se pensar os assentamentos, uma vez que eles não são meras representações dos orixás; são, antes, os orixás eles mesmos, ali materializados.

Cada iniciado possui seu próprio assentamento, para cada entidade que o rege. É através do assentamento que o iniciado realiza uma mediação poderosa e íntima com seu orixá (Halloy 2013). Essa mediação, como sugere Rabelo (2008), é realizada a partir dos

engajamentos diversos entre o filho-de-santo, o artefato e o orixá que se desenrolam principalmente através do *cuidado* e do relacionamento cotidiano do assentamento com o ambiente. Assim, o assentamento é um objeto de mediação – no sentido de Latour (2005) - onde se encontram, se cruzam e se transformam uma série de relações:

Longe de ser uma entidade fechada e acabada, o assentamento parece ser antes um campo aberto de referências; é ou institui lugar em que se encontram (e se fazem) orixá, filho e mãe de santo. Efetua mediação importante: mobiliza afetos, “pede” certos percursos, organiza relações. (Rabelo 2008, p.8)

No assentamento, dois elementos aparecem enquanto figuras centrais, enquanto verdadeiras expressões (atualizações das energias divinas, se preferirmos) dos orixás. São eles o *otá* e a *ferramenta*. Eles são o próprio orixá materializado, feito (depois de assentado). É a eles que o iniciado se dirige, se comunica e se engaja a fim de criar laços mais íntimos e poderosos com seu orixá. Depois de consagrados, eles passam a ter um poder vital sobre a vida daquele que os possui, sendo, inclusive, objetos de disputa dentro de um terreiro (Halloy 2013; Rabelo 2008).

Enquanto as ferramentas – das quais, acredito, não preciso me alongar em descrições – estão presentes somente nos assentamentos daqueles orixás que “levam ferro”, ou seja, que possuem o ferro enquanto uma matéria-prima pertencente ao seu universo cosmológico; os otás são pedras, das mais variadas formas, cores e texturas (a depender de cada orixá e do encontro entre o iniciado e a pedra) que são consagradas para o orixá e colocadas dentro dos *ibás*, sendo uma peça presente em todo assentamento de orixá. O otá é a *cabeça* do assentamento – é ele a pedra fundamental que será, no momento da feitura, colocado em contato direto com a cabeça do iniciado e, a partir daí, transformado em parte de sua própria energia vital e, portanto, de *seu orixá*. É a peça que resistirá junto com toda a vida do iniciado. Essas pedras são geralmente encontradas por aquele que terá seu orixá assentado no *ibá*. Trata-se, assim, de uma espécie de *encontro*, depois confirmado e consagrado pelo jogo e pelo ritual (Sansi-Roca 2005). Certa vez perguntei a Zé Diabo quem define qual pedra se tornará um *otá* e como saber se o encontramos. Ele me disse:

“É o exu que pede, na rua, depende. Você vai andando e daí um belo dia encontra uma pedra que te toca. Aí o exu logo trata de dizer: leva, é essa mesmo. Mas não é qualquer pedra não, são só as pedras do homem. Depois o jogo vai lá e confirma”

Seguindo esse novo interesse da antropologia pelos objetos materiais do candomblé, do qual nos fala Goldman (2009), diversos autores (Sansi-Roca 2005; Halloy 2013; Rabelo

2008; Opipari 2009; e o próprio Goldman 2009) vêm dedicando seus interesses às reflexões sobre os assentamentos e, principalmente, sobre os *otás*. Entretanto, como já foi dito no prólogo desta monografia, o interesse pelas ferramentas e seu estatuto ontológico no candomblé permaneceu quase nulo. Este trabalho surge, portanto, enquanto uma tentativa – ainda que tímida e incipiente – de preencher essa lacuna. No entanto, como vimos, o foco se deu no sentido de priorizar os processos técnicos de fabricação da ferramenta, chamando a atenção para um estágio “pré-terreiro” que é fundamental para a individuação da ferramenta e, portanto, como veremos, das pessoas e dos orixás.

Depois de assentado no *ibá*, a ferramenta e o *otá* ocupam estatutos semelhantes: eles são os orixás, e personificam o contato íntimo entre o iniciado, seu orixá e a mãe-de-santo ao qual ambos estão vinculados. Entretanto, como falado, eles também possuem diferenças fundamentais, pois, enquanto a ferramenta pode ser substituída (ainda que isso requereria assentar novamente o *ibá*), o *otá* é, em geral, insubstituível – ele é a cabeça do assentamento, onde, por ele, inicia-se sua constituição. Mas, tal qual o *otá*, a ferramenta também precisa ser *feita* – ou seja, manipulada e consagrada para transformar-se no orixá – e, por vezes, é à ferramenta que o iniciado se dirige para conversar com seu orixá, haja vista que o *otá*, na maioria das vezes, está oculto no *ibá*. Depois de consagrados, tanto a ferramenta, quanto o *otá* e os diversos outros elementos que formam o assentamento tornam-se o próprio orixá materializado.

Dentro de um assentamento, uma ferramenta pode ser tanto um conjunto de peças de metal – encontradas na rua, retiradas de carro ou outros pedaços de ferramentas – quanto um artefato produzido por um artesão especializado, seja em um contexto mais mercantil (como na feira de São Joaquim), seja em uma produção mais personalizada (como é o caso de Zé Diabo). Tal qual o *otá*, a ferramenta também preserva o momento do *encontro*, do qual nos fala Sansi-Roca (2005), ainda que em um contexto bem diferente. Esse encontro, aqui, é tido enquanto uma realização do pedido do orixá em uma materialização específica.

Conversando com uma das clientes de Zé Diabo, ela me explica o porquê de comprar as ferramentas na oficina de Zé Diabo:

Ah, eu compro aqui por que é alguém que eu confio, porque aqui ele já vai com a mão de axé. É importante que seja assim, pelo menos pra mim, porque o orixá pede pra ser feito de uma determinada maneira que, assim, ele [Zé Diabo] sabe bem como fazer. Sabe conversar com o orixá, atender os pedidos dele. Se eu comprasse na feira, depois eu tinha que ajeitar a

ferramenta toda, colocar ela da maneira que o santo quer sair, ser assentado. Depois no assentamento é outra coisa, aí ele vira outra coisa...

Zé Diabo, então, é como o intermediário deste encontro entre a matéria, o orixá e o iniciado, possibilitando, a partir da formação de um artefato de ferro, o diálogo entre os atores.



Como já falamos mais de uma vez no decorrer deste trabalho, tanto as ferramentas quanto os *otás* devem ser assentados, construindo assim o assentamento, canal específico e íntimo entre o iniciado e seu orixá. Para isso, eles precisam ser consagrados, manipulados. Não entrarei aqui em pormenores sobre o ritual de assentamento, ou *feitura* da ferramenta, pois comporta uma série de detalhes dos quais – por não ser iniciado na religião – não pude ter acesso e, mesmo se o tivesse, não estaria confortável em relatá-los. Entretanto, algumas palavras e reflexões resumidas cabem sobre o processo como um todo.

O processo de assentamento é geralmente o primeiro passo no ritual de iniciação de um noviço no candomblé. Como veremos, o processo de construção de um assentamento é paralelo ao processo de construção do próprio corpo do adepto – e, assim do seu próprio orixá. Fazem-se ferramentas à medida em que fazem-se as pessoas e os deuses. A “feitura de santo” envolve, assim, a feitura de pessoas e coisas concomitantemente.

No processo de assentamento, a ferramenta é primeiro lavada, depois recebe uma infusão específica de ervas e cachaça para, assim, ser colocada dentro do alguidar (uma espécie de prato, de barro, cerâmica, ou mesmo ferro, onde se assenta a ferramenta) e receber a “massa” e uma série de elementos (semente olho-de-boi, acaçá, pimenta da costa e diversos outros ingredientes) que, então, serão assentados na ferramenta, fixando todos os ingredientes junto ao alguidar, juntamente com búzios, moedas e etc. Pode acompanhar Zé Diabo em alguns rituais de “assentar o santo”, inclusive tendo que ajudá-lo, quando necessário, a segurar os galos que eram sacrificados, tendo seu sangue derramado por toda a ferramenta e também guardado num vasilhame de barro.

O sangue, vale dizer, é um dos elementos centrais em todo esse processo. Como nos lembra Halloy (2013), seu significado é impreciso, mas evoca a ideia de “vida”. O sangue, enquanto elemento vital, é uma substância portadora de axé e, como tal, tem a propriedade de realizar a transferência de energias vitais. Por isso, ele é um elemento comunicador que, assim

como as folhas (que também são, em determinados contextos, consideradas como “sangue”) realizam essa ligação entre o iniciado e a ferramenta, dotando-a portanto de vida⁴⁰.

Podemos dizer, desse modo, que o ritual de assentamento dá vida ao conjunto de elementos presentes no *ibá*. Vida, no entanto, que já existia em cada um dos elementos, ainda que de forma “virtual”. O processo de “gerar vida”, pode ser semelhante ao processo de gestação humana, pois é uma vida que se gera aos poucos, em um processo de formação contínuo e perpétuo...

É interessante notar, aqui, as semelhanças entre esse processo e os relatos em etnografias sobre metalurgia em contexto africano (cf. Childs & Killick 1993; Clément 1948). Em diversos destes relatos nativos, compara-se a fabricação de artefatos de metal com o processo de “gestação humana”, sendo a fornalha semelhante ao útero feminino. Isso gera, em contexto africano, restrições sexuais aos ferreiros e impede a presença feminina na forja (Childs & Killick 1993). Tal qual um feto humano, o artefato de metal “nasce” a partir das diversas “preparações” às quais são sucumbidas pelo ferreiro, sendo a fornalha – e, conseqüentemente, o fogo – um elemento ativo neste processo de formação

No candomblé, e, em especial, na ferramentaria-de-orixás praticada na oficina de Zé Diabo, podemos pensar em processos semelhantes. Isso porque a ferramentaria é um processo que “prepara” a ferramenta para receber uma energia vital, realizando a ligação entre homens e deuses. Essa comparação é feita pelo próprio Zé Diabo que, ao explicar-me a diferença entre o ritual de assentamento e o ritual de bori (que consiste em “dar de comer” à cabeça – logo, ao assentamento – oferecendo-lhe uma série de oferendas, como comida e sangue animal), Zé Diabo, de forma didática e simples, diz:

Primeiro assenta a ferramenta, pra só depois dar comida pra ela. É igual criança quando sai da barriga, já sai comendo? Não, tem que esperar, tem que dar o tempo.

Em outra ocasião, explicando-me sobre o papel da ferramentaria-de-orixá dentro da cosmologia do candomblé, diz:

Aqui a gente meio que prepara o menino, que só vai nascer mesmo bem depois, quando é assentado. Daí, depois que nasce, vai capengando devagar, aí come, aí vai crescendo, vai

⁴⁰ A partir do sangue e, logo do axé, acredito que podemos pensar em uma relação entre a cultura e o território, onde a técnica entraria, aqui, enquanto uma categoria que interligaria esses dois níveis. Ou seja, um terreiro de candomblé é um local que propicia fazeres, cuidados específicos e diálogos íntimos entre pessoas e deuses. Enquanto “coisa”, o terreiro então é um espaço carregado de estórias dos fazeres que já se fizeram e que se farão naquela terra – onde o axé foi plantado, o sangue ancestral derramado, a ligação divina atualizada. Assim, uma concepção nativa do fazer seria importante para pensarmos na relação entre religião e terra.

pedindo coisa com coisa, aí tem que cuidar, tem que lavar, tem que dar presente, e por aí vai...

Assim, diferente das descrições sobre a metalurgia africana, aqui o artefato de metal só vai “nascer” de fato, ou seja, ganhar “vida”, depois de ir para o terreiro e ser assentado, consagrado, receber os elementos necessários, entrar em contato com o sangue e com as ervas que irão realizar a ligação perpétua entre este artefato, a pessoa e seu orixá. Ainda assim, como vimos ao longo deste trabalho, todo o manejo com os metais consiste em uma forma de lidar com esta energia que está contida nele, em potencial, e que por vezes aflora no decorrer do trabalho da oficina.

O antropólogo Arnaud Halloy (2013), ao pesquisar o culto de Xangô em Recife, vai tratar o empoderamento realizado pela introdução de alguns objetos dentro da esfera religiosa do candomblé enquanto um processo de *transformação ontológica*, ou o que ele chama de “*ontological hybridisation process*”. A primeira etapa desta dinâmica ontológica dos objetos é aquela na qual um objeto natural ou artefato é transformado em um “objeto-deus”, isto é, um objeto material que é uma divindade, ou ao menos parte de sua atualização material. A segunda etapa, por sua vez, é aquela que conecta os objetos aos corpos, ou seja, que transforma o “objeto-deus” em um “objeto-corpo” (*object-god/ object-body*), ou seja, se torna um objeto pessoal fruto da relação triádica entre objeto, deuses e corpos. Transformado em um “objeto-corpo”, orixá-ferramenta-pessoa tornam-se um bloco indissociável, singularizado e personificado (o *meu* orixá). O que tentamos mostrar aqui, no entanto, é que mesmo antes, em seu estatuto ontológico de “artefato”, o objeto deve ser constantemente manipulado, feito – sendo manipuladas, também, as energias que a ele são características. Nesse sentido, como veremos logo mais, o objeto nunca está totalmente “pronto” (ainda que se estabilize, através de um equilíbrio meta-estável), ou seja, é um eterno *devenir* (Deleuze & Guattari 1997).

Assim, depois de assentadas, as ferramentas passam então a acompanhar toda a vida do iniciado, tornando-se parte constitutiva da pessoa, uma extensão energética e corporal dela, que deverá ser sempre cuidada, alimentada, protegida; e que, como tal, também pede certos tipos de relações, tem desejos, predileções e influi diretamente na vida da pessoa. Ela inclusive chega a *crescer* junto com a pessoa, pois, na construção íntima que se estabelece entre pessoa e orixá em torno do *ibá*, à medida que a pessoa vai sendo “feita”, ou seja, vai “crescendo”, novos elementos vão sendo incorporados no *ibá*, que vai crescendo também.

No processo de feitura, a cabeça do assentamento (*otá*) entra em contato direto com a cabeça da pessoa (*ori*), transformando-os, como que por contágio, em seres concomitantes. Como disse Carmen Opipari, em sua bela etnografia sobre o candomblé de São Paulo:

O senhor do ori é então “fixado” em seu ibá e no ori da pessoa pelos atos e sacrifícios rituais. O orixá, que até então era virtual, atualiza-se, torna-se o santo da pessoa, ele é personalizado. (Opipari 2009, p. 191)

Relaciona-se aqui um caráter curioso sobre a produção das ferramentas-de-orixás. Isso porque, uma vez que a ferramenta é feita ao mesmo tempo em que fazem-se os corpos e os deuses, tornando-os um bloco indissociável – e que, portanto, acompanhará toda a vida da pessoa – ela deverá, então, ser constantemente alimentada com oferendas, que passam desde sangue animal, até libações de mel, azeite de dendê, sal, cachaça e diversos outros elementos. Isso, obviamente, desgastará a ferramenta, corroendo os ferros, podendo até rompê-los por sua fragilidade exposta. Quando isso ocorre, é necessário então adquirir um novo artefato de metal, sendo necessários, assim, novos processos de feitura, podendo ocorrer transformações que, por vezes, podem ser maléfica para a pessoa que possui a ferramenta⁴¹. Assim, as ferramentas devem, sobretudo, *perdurar*, resistindo às intemperes do clima, do azeite, do sal, do sangue, do mel e etc.

Desse modo, o ferro, desde o início, deve ser pensado para que sua matéria possa interagir ativamente com esses outros elementos. Isso se relaciona com o fato de que, “nos tempos antigos”, os ferros escolhidos para serem forjados e comporem os assentamentos eram aqueles retirados de velhas embarcações, pois são conhecidos como ferros mais “resistentes”, apresentando uma maior densidade e resiliência. Se relaciona, também, com o fato de Zé Diabo se afirmar em relação à feira enquanto um artesão que constrói ferramentas que *duram*. Segundo ele, as ferramentas da Feira de São Joaquim são, em geral, feitas com ferros finos, frágeis, que “não duram nada”, ou seja, que logo se rompem, corroem. As suas ferramentas, ao contrário, são pensadas para acompanhar a vida da pessoa, para durar junto com ela. Por isso Zé Diabo prefere forjar ferramentas mais grossas, com ferros 3/8, ainda que estas deem mais trabalho e sejam mais caras. Se a ferramenta não for pensada, desde o início, para interagir com o azeite, a cachaça, o sangue e os outros elementos, ela “*vai embora rapidinho*”, como ele gosta de dizer.

⁴¹ Ao mesmo tempo, explica-me Zé Diabo, uma ferramenta corroída demonstra um sinal de antiguidade e tradição no santo, pois é sinal de que ela já foi alimentada durante muitos anos, o que causou a corrosão. Entretanto, mesmos nestes casos, a ferramenta deve, acima de tudo, *perdurar*.

Pergunto-o, então, quanto tempo dura uma ferramenta, ao que ele me responde:

Dura o tempo que for pra durar. Acompanha a vida da pessoa mesmo. Tem boneco meu que fiz e já tem mais de 50 anos. Tá lá, em pé até hoje. O ferro corrói, junto com a vida da pessoa. Mas ninguém dura pra sempre, né? [...] Mas então é por isso que o ferro tem que aguentar, ser forte, não pode ser desses fininhos que se encontra por aí não. Um boneco meu, não tem erro, vai durar pra sempre com a pessoa.

Quando a pessoa morre, a ferramenta, assim como todo o assentamento, deverá em geral ser despachada⁴², embora ela possa, a depender da necessidade e do contexto, ser “herdada” para outra pessoa, ou mesmo passar de geração em geração. Não pude, no decorrer do trabalho de campo, obter maiores informações sobre o processo de despacho dos assentamentos; portanto, contento-me aqui aos comentários de Zé Diabo sobre o assunto:

Ah, quando a pessoa morre, aí passa de geração até não ter mais nada, até o jogo falar que acabou, que pode jogar fora, despachar. Quando morre é um problema que só; pode dar muita confusão... Tem gente que recebe assim o santo, de herança dos outros. É um problemão, que aí a pessoa tem que cuidar, se não se fode toda. Mas depois de geração a coisa vai minguando. É tradição, passa mesmo.

Assim, as ferramentas são feitas sobretudo para *durar*, pois, depois de assentadas, tornam-se parte constitutiva das próprias pessoas e, como elas, sofrem os efeitos do tempo e as consequências das ações que a permeiam. A partir dessa constatação, podemos traçar alguns paralelos analíticos interessantes sobre a relação entre constituição da pessoa e das coisas. Vejamos.

Estudando vasos cerâmicos datados do primeiro milênio d.C. encontrados em escavações no Noroeste da Argentina, o arqueólogo Benjamin Alberti (2007) vai nos trazer um caso que, guardados os devidos contextos, traz semelhanças e analogias interessantes para com o caso das ferramentas-de-orixás. Isso porque, segundo Alberti, essas cerâmicas, ao contrário do que pensavam os arqueólogos que até então vinham trabalhando com ela, não são objetos estáveis, fixos e bem delimitados. Tal qual as ferramentas-de-orixás, as cerâmicas não são apenas “extensões” da pessoa: elas, em certa perspectiva, *são* a própria pessoa. E, assim como a pessoa, compartilha da mesma “transformabilidade constitutiva dos corpos”. “All the ceramics seem to respond to a general concern with bodies and their transformability and

⁴² Goldman (2003) relata brevemente um ritual de despacho de santo do qual participou. Para maiores informações sobre o ritual de despacho, o rito fúnebre e o “desfazer” nas religiões afro-brasileiras, ver Cruz (1995) e Machado (2013).

instability”, vai nos dizer o autor (2007, p.218). Assim, intervir na matéria da cerâmica é intervir na própria instabilidade do corpo da pessoa. Por isso, as cerâmicas deveriam ser constantemente tratadas, marcadas, transformadas, para que se mantenham *vivas*. A “coisa”, aqui, compartilha de uma interação constante com o mundo, não através de junção com outros objetos, mas através de uma interação viva com o ambiente. Concluindo, o autor vai nos dizer que:

transformability is constitutive of notions of bodies and not a thing that occurs or is done to a stable, self-evident body that is subsequently transformed. Pots and other materials are not separate, durable things of the world that simply add stability or are tools for transformation, but are part of the fabric of the world. If matter is considered unstable, then so too are pots. Their fantastical forms are specific instances of intervening in the world, not a representation of it. (Alberti, 2007: 220)

Assim, tal qual as cerâmicas argentinas, o processo relacional entre pessoa, ferramenta e orixá no candomblé não é independente da própria materialidade da matéria, neste caso, o ferro; ao contrário, se tece através dele. Por outro lado, esta materialidade não pode ser pensada separada da própria constituição corporal dos adeptos e, portanto, de sua transformabilidade e instabilidade; ou seja, não se trata simplesmente do “simbólico” animando a “matéria”, ou vice-versa. Como vai dizer Rabelo (2008, p.14):

Em outras palavras, se as coisas são carregadas de predicados antropológicos, não é porque simbolizam conteúdos mentais inconscientes ou valores e normas culturais abstratos (duplicando ou representando idéias que existem independentemente delas). O sentido que as anima não é separável de sua materialidade, de sua inerência ao lugar e de sua existência prática para aqueles que são por elas movidos.

Fazer ferramentas, fazer deuses e fazer pessoas

Marcio Goldman, em um de seus textos (2009), vai nos relatar sobre a feitura de uma estatueta de Exu (de 15cm, feita de ferro e extremamente fállica), que ele havia comprado em um mercado de artigos religiosos e que, passados alguns anos, ele resolveu “prepará-lo”, tendo então que conceder-lhe um lugar dentro do terreiro no qual estava envolvido em sua pesquisa (*Matamba Tobenci Neto*, em Ilhéus). Ao prepará-lo, ele teria agora que alimentá-lo periodicamente, oferecendo-o diversas oferendas como cachaça, azeite, mel e sangue animal. Assim, lembra o autor, o Exu estava se transformando em algo muito diferente do que fora até então: de uma estatueta ornamental de Exu, ele havia ganhado o *seu* Exu (protetor). De

simples pedaço de ferro icônico, a estatueta converteu-se numa divindade particular. Porém, pergunta Goldman, será que foi somente isso que aconteceu? Ou seja, será que *desde o início* já não havia algo – além de ferro – na estatueta, uma vida que *deveria* entrelaçar-se à dele? Como ele mesmo vai dizer, “tudo se passa então como se a ‘preparação’ do exu libertasse alguma coisa nele já contida” (2009, p.126).

Este caso relatado por Goldman é aqui extremamente oportuno, pois nos ajuda a pensar em uma série de tramas recorrentes nas religiões afro-brasileiras, onde deuses, pessoas e coisas são feitas concomitantemente, num processo contínuo e perpétuo. Nina Rodrigues, em 1900, já havia observado que “a feitura do santo compreende duas operações distintas, mas que se completam: a preparação do fetiche e a iniciação ou consagração do seu possuidor” (2006, p. 75). Entretanto, como nos alerta o relato de Goldman, não se trata somente de “divindades produzidas por humanos”, pois, de alguma forma, as divindades já existem – enquanto realidades, modos de existência virtualizados e não meras possibilidades – antes de serem “feitas”. (Goldman 1984; 2009). Como diria Opiari (2009):

“Em resumo, o ritual da “feitura” pode ser pensado com um processo em que o orixá, existindo apenas enquanto uma virtualidade, atualiza-se. Essa atualização não pressupõe uma individualização no sentido ocidental do indivíduo, isto é, de unificação do Ser, mas uma singularização e uma personificação”.

Isso porque, na cosmologia iorubana, a estrutura do mundo corresponde à estrutura mítica dos próprios orixás. Sendo os orixás elementos da natureza, cada parte do universo *pertence e é parte* de cada orixá, mas algumas coisas (pessoas, pedras, árvores, etc) devem ou podem ser consagrados, preparados ou feitos para eles. Assim, a divisão mítica do universo se expande para as formas, pessoas, cores, matérias, perfumes, elementos da natureza, etc⁴³. É o que Bastide (1978) vai chamar de “teoria das correspondências místicas”.

Nesta doutrina das correspondências presente na ontologia do Candomblé, as coisas (humanos, ferramentas, elementos da natureza, orixás) se ligam umas às outras – através de um processo de diferenciação e individuação – criando diferentes modos de existência.

Roger Bastide (1978, p.63) foi quem primeiro descreveu o candomblé não como instituição, mas enquanto um sistema de participações – entre homens, coisas e orixás.

⁴³ Se tudo no universo pertence a determinados orixás, podemos voltar ao que foi aqui narrado e perceber que o processo de construção dos diferentes objetos rituais das religiões afro-brasileiras é regido pelo orixá Ogum, o orixá da metalurgia, do ferro, da técnica. Juntamente com seu irmão Exu, ele também é o elemento da transformação da matéria. Isso explica o fato de que o ferramenteiro-de-santo, para construir os objetos, deve ser regido pelo orixá Ogum, fazendo-lhe honrarias e oferendas; e, além disso, deve estar com o orí “bom”, em ordens para lidar com essas energias e movimentos

Inspirado nas ideias de Levy-Bruhl, Bastide dedica um dos capítulos conclusivos d'*O Candomblé da Bahia* para aprofundar a tese de que o pensamento (ou seria o universo?) iorubano – e, logo, o afro-brasileiro – age por meio da participação, onde tudo está ligado de alguma maneira.

Contudo, como nos diz o autor:

[...] a participação só pode existir entre coisas de antemão ligadas entre si, por pertencerem a uma mesma categoria de realidade, a um mesmo plano do cosmo, a um mesmo registro mítico (Bastide, 1983: 367).

Assim, para que a participação ocorra, é preciso que haja virtualidades presentes nos próprios termos que serão interligados. Retomando a noção de “participação” presente na obra de Bastide (1978), Goldman vai dizer que o candomblé possui aquilo que ele chama de um “monismo de base”, uma força (axé) “que constitui tudo o que existe e pode existir no universo, através de um processo de diferenciação e individuação, sobre variados graus de participação”(2009, p.123). No candomblé, essa força existe em excesso, em suas multiplicidades intensivas; e, assim, a feitura não se faz *ex nihilo*, ou seja, assemelha-se menos à concepção ocidental do fazer artístico da pintura e mais ao processo do fazer na *escultura*: é antes um processo de subtração (o que não implica em redução de potência), de atualização de virtualidades que, no entanto, já existiam.

Porém, cabe-nos lembrar, essa “atualização” deve obedecer uma segunda característica da participação, tal qual detalhada por Bastide (1978; 1983), qual seja: que para que a participação ocorra, ela precisa ser *manipulada*, ou seja, obedecer a um conjunto de regras preestabelecidas. Como nos diz Goldman (2005, p.113), “mais que um sistema de crenças ou mesmo uma ‘religião’, o candomblé é, sobretudo, um conjunto de práticas e um modo de vida”. Desse modo, “a participação deve ser definida menos como uma categoria de pensamento do que como uma categoria de ação” (Bastide 1978, p.273). A preparação de um objeto é, assim, um processo de manipulação, bastante material. Como nos diz Roger Sansi-Roca, sobre a feitura do santo:

‘Making the saint’ is a very concrete, material process: it is not exactly a religious revelation or conversion, nor a schooling of the myths, songs and prayers, but it is essentially about learning to deal with the ‘saint’, understand its requirements, and fulfil them satisfactorily. (2005, p.141).

Assim, cada ser no candomblé se constitui como “uma espécie de cristalização ou molarização resultante de um movimento do axé que, de força geral e homogênea, se diversifica e se concretiza ininterruptamente” (Goldman, 2005, p.109). Não se trata de

representações, propriedades ou controles dessas forças sobre as coisas; são, antes, fluxos de agenciamento que são atualizados em diferentes níveis. Para dar conta desse tipo de relação, Goldman (2005) aciona o conceito de *devir*, tal qual formulado por Deleuze e Guattari, tratando-o não como uma analogia, identidade ou imitação, mas enquanto uma *composição*. A criação se dá, nesse sentido, a partir dos devires que compõem a prática, da atualização presente no fazer mesmo (de pessoas, ferramentas, pedras, árvores, etc.). Tudo se passa, vai nos dizer o autor (ibid.), segundo a fórmula de Guimarães Rosa: "viver - não é? - é muito perigoso. Porque ainda não se sabe. Porque aprender-a-viver é que é o viver mesmo".

O processo de feitura, de deuses, coisas e pessoas no candomblé, parece ser então um processo de engajamento mútuo e contínuo entre os agentes – engajamento esse onde a própria matéria e suas qualidades sensíveis devem ser levadas em conta, a partir de um processo de manipulação mútua, de participação. Se cada orixá participa do mundo, eles participam através de diferentes modos de existência (fogo, água, ferro, pedra, raio, folhas, etc) que, ao mesmo tempo que existem, precisam ser também feitos. Como nos diz Goldman, o fato de no candomblé tudo já existir de alguma forma em excesso não quer dizer que não há nada a se fazer; muito pelo contrário: são porque as energias estão em excesso no mundo que elas precisam ser manipuladas, feitas, fabricadas. Assim, deuses, pessoas e coisas são feitas, no candomblé, a partir desse mesmo plano ontológico comum, onde, para tal, há a necessidade da manipulação.



A partir dessa explanação, voltemos brevemente ao universo da oficina de Zé Diabo. A partir do percurso que fizemos até agora, dentro do processo de construção de uma ferramenta-de-orixá, vimos que o fazer não é pensado enquanto um processo de construção, que pressupõe uma forma se impondo sobre uma matéria (modelo hilemórfico); nem, tampouco, enquanto reordenamento de uma estrutura já pré-ordenada do mundo. O ferro, vale lembrar, é e não é um “simples pedaço de ferro” desde o princípio. O fazer é, sobretudo, visto aqui enquanto uma prática habilidosa e improvisativa que lida com o engajamento com os materiais, respeitando e estando atento aos sinais que o próprio ferro e os utensílios fornecem nesse diálogo.

Na ferramentaria, o ferreiro deve então “se juntar à reunião”, interagindo com as potencialidades da matéria, dos deuses e do próprio ambiente. Ao fazer isso, ele não detém o total controle sobre as formas e suas variações; ele, antes, deve seguir os fluxos de materiais,

tornando-se *itinerante*. Esses fluxos transbordam para além do ferro: não se trata de operações técnicas como sequência de etapas separadas, mas de um processo contínuo onde a variação da matéria se dá *entre* os processos.

Deleuze e Guattari, nos *Mil Platôs* (1997), mais especificamente no capítulo sobre Nomadologia, vão tratar da metalurgia, em especial no modo como sua prática foge – no sentido de linha de fuga mesmo – do reducionismo presente no modelo hilemórfico. Inspirando-se em autores como Leroi-Gourhan e Simondon, Deleuze e Guattari vão falar que a metalurgia – visto para eles como uma ciência menor – transborda as oposições entre forma e matéria: “na metalurgia, as operações não param de situar-se de um lado e de outro dos limiares, de sorte que uma materialidade energética transborda a matéria preparada, e uma deformação ou transformação qualitativa transborda a forma” (p.97). Assim, ao invés de pensar o fazer enquanto interação entre forma e matéria, os autores vão pensar em termos de fluxos e forças, onde a matéria vaza e o ferreiro, enquanto itinerante, deve lidar com esses fluxos. Ou seja, como Ingold vai dizer: “*we have here an unbroken, contrapuntal coupling of a gestural dance with a modulation of the material. Even iron flows, and the smith has to follow it*” (2012b, p.434). Assim, a própria noção de cadeia operatória, enquanto um encadeamento mais ou menos rígido de uma série de ações sobre a matéria, deve ser problematizada. Isso porque, na ferramentaria-de-orixás, a variação da matéria transborda o processo formativo e, de fato, continua além dele. Os orixás pulsam no ferros, são matéria viva. O ferro vaza por todos lados, e é nos seus limiares que se dá sua própria formação. Desse modo, o que para nós nos é inspirador na noção de cadeia operatória – tal qual formulada por Leroi-Gourhan (1965) – é, antes, essa “dança gestual” que modula forças e fluxos, gestos e matérias.

Ao adotarmos essa perspectiva processualista, veremos que, na ferramentaria-de-orixás, a forma é sempre emergente. Assim, a pergunta se o ferro é ou não um “simples pedaço de ferro” não faria muito sentido para o próprio Zé Diabo, uma vez que forma e matéria são pensados enquanto processos emergentes no movimento ritmado mesmo que lhes dá sentido – em sua *individuação*, para utilizarmos uma linguagem simondoniana (Simondon, 1958). Ao percorrer etnograficamente os processos técnicos de construção de uma ferramenta vimos então que, na ferramentaria, cada gesto emerge dentro de um conjunto de uma série de potências (devires) – potências essas que envolvem um diálogo entre os deuses, o ferreiro e as próprias características físicas do metal e dos utensílios utilizados na forja.

Entretanto, a ferramenta, enquanto tal (ou seja, enquanto materialização do bloco matéria-orixá-pessoa) nunca está totalmente “pronta”, quer dizer, depois de sair da oficina, passará por uma série de outras “feituas” que criarão uma relação de cuidado e engajamento contínuo entre a ferramenta e a pessoa, onde, como vimos, ambas se fazem mutuamente. Não se trata, assim, da vaga noção de “objeto” ou “artefato” tal qual utilizada pelos estudos de cultura material, onde pressupõe-se que o objeto terá uma “forma” final e que, a partir dessa forma, ela então entrará em interação com as pessoas – será dotado de uma “biografia” (cf. Kopytoff 2010). Nesta ideia, separa-se assim o chamado processo “técnico” do “social”, onde estes são pensados, ainda que em paralelo, enquanto dois níveis distintos da realidade do artefato. Se, no entanto, observarmos a formação enquanto um processo ontogênico, veremos então que a formação da ferramenta é um eterno devir: depois de “feita”, a ferramenta deverá ser constantemente alimentada com oferendas, sofrendo assim desgastes, resistindo junto com o iniciado e com o *ibá*, sendo *cuidada*, etc.

Assim, podemos dizer que o processo técnico de construção de uma ferramenta acompanha o próprio processo de construção da pessoa no candomblé; ou melhor, que não podemos distinguir um do outro. Aqui, tanto o que se entende como nível “técnico”, quanto o chamado nível “ritual” fazem-se dentro de um contínuo ontológico onde esses dois processos não podem ser pensados em separado. Ao sair da oficina a ferramenta – assim como os deuses que a habitam e as pessoas que a possuem – continua fazendo-se permanentemente.

É somente a partir daí que podemos então pensar em um nível mais abstrato, onde a própria noção de fazer fosse a figura central que permearia e conectaria a oficina de Zé Diabo com o terreiro. Ou seja, tratar-se-ia assim de uma espécie de “concepção nativa do fazer”, ainda que, vale dizer, longe de ser homogênea, estanque ou cristalizadora. Essa concepção, no entanto, se faria a partir do próprio engajamento prático que os adeptos realizam com o mundo. Esse engajamento prático não estaria descolado do que os próprios adeptos do candomblé dizem sobre o que fazem, uma vez que, no candomblé tudo o que se diz, de uma forma ou de outra, afeta diretamente o mundo. Sendo o candomblé caracterizado como um “saber fazer” (Bastide 1978), não poderemos dar conta desta categoria sem analisarmos o modo como se relacionam a própria matéria e os gestos que a engendram. Trata-se, assim, não somente de dar voz ao “pensamento nativo”, subsumindo-o à perspectiva humana, mas de deixar as coisas – agora entendidas como fluxos de movimento – falarem por elas mesmas (Holbraad 2011).

Através desta perspectiva, e a partir da descrição etnográfica que fornecemos, acredito que nem o modelo hilemórfico nem o monismo substancialista podem dar conta da noção de fazer na ferramentaria. Essa noção se aproximaria mais, penso eu, do conceito de “Individuação” presente na obra de Gilbert Simondon (2002). Através de Simondon e do *candomblé* e suas relações na ferramentaria (ou vice-versa), acredito que podemos pensar em processos que não privilegiem o indivíduo constituído mas que, antes, busquem a individuação enquanto um processo de ontogênese contínua – ontogênese essa que não diz respeito à gênese do indivíduo mas, antes, do devir do ser (Simondon 2002, p.25).

Há, para Simondon, uma espécie de “realidade pré-individual”, que é caracterizada pelo próprio princípio de individuação. Assim, o ser não possui uma unidade de identidade mas, antes, uma *unidade transdutiva*, ou seja, uma unidade que só se mantém a partir de um sistema tensionado e saturado de relações e mediações – e que, para se manter, deve estar em constante movimento e tensão. A relação é, ela mesmo, uma modalidade do ser; ou seja, ela é simultânea aos termos cuja existência ela garante, sendo um aspecto da ressonância interna de um sistema de individuação. Assim, a individuação não esgota o por inteiro a realidade pré-individual, somente cria mediações – a partir da interação com o meio – tornando-o um sistema metaestável, onde o devir é o próprio ser. Assim, o processo formativo – a individuação – é antes um processo de ontogênese, onde unidades são formadas a partir de diferenças informacionais (de potenciais) que mantêm o próprio movimento, ou a relação, enquanto elemento formador.

Nas ferramentas-de-orixás, como vimos, tanto deuses, quanto pessoas e ferramentas são individuadas, formando unidades transdutivas que participam umas das outras e que, como tal, devem ser constantemente manipuladas, através de um engajamento contínuo entre os termos; onde todos, então, participam de um mesmo processo ontogenético, a partir de diferentes modos de existência. Ao mesmo tempo, a ferramenta permanece sendo e não sendo um “simples pedaço de ferro”, ou seja, há algo nela que permanece, que ainda precisa ser feito, manipulado – intermediado, assim, pela relação que se dá no limiar entre a oficina e o terreiro. Talvez Simondon seja interessante para pensar o *candomblé*; ou, o que particularmente para mim é muito mais instigante, o *candomblé* seja interessante para pensar Simondon e a individuação. Mostramos aqui apenas breves apontamentos, esboços para realizar tal diálogo. Deixemos os aprofundamentos, assim, para uma outra ocasião.

Para finalizar – como Exu que, semelhante à uma *fita de moebius*, sempre retorna ao início, porém nunca da mesma maneira – voltemos ao título deste trabalho: *Forjando Orixás*. Aqui, as ambiguidades presentes no seu campo semântico do verbo “forjar” acompanham as próprias ambiguidades da concepção de fazer presente na ferramentaria: primeiramente, forjar diz respeito ao processo técnico de aquecimento e trabalho na forja, ou seja, por meio do engajamento com o fogo e com o martelo, lidar com as linhas que percorrem os metais construindo formas específicas. O segundo sentido possível do verbo o trata enquanto composição, fabricação. Ressalta-se, por meio dele, a característica compósita do processo, que vai desde a revelação, o desenho, a preparação, o fogo, a armação, a pintura e a entrega, até depois ser assentado, composto com mais uma série de elementos no ibá. A noção de composição que aqui queremos ressaltar se aproxima assim mais da noção de “*assemblage*”, tal qual proposta por Latour (2007). O terceiro – e último – sentido aqui utilizado para o verbo forjar diz respeito ao seu sentido de invenção, ou seja, à ideia de que as ferramentas-de-orixás, ao mesmo tempo em que são feitas, são também fatos, ou seja, o ferro é e não é Exu. Invenção, neste sentido, não se referiria a nenhuma “farsa”, ou falsificação. Seguiria, antes, o sentido proposto por Roy Wagner (2010), onde o termo é utilizado enquanto uma capacidade criativa, imaginativa, transformativa; é, portanto, da ordem da metamorfose contínua. Isso porque, se há um estatuto ontológico do ferro ele é, antes, aquele do movimento, da *transformação*. Forjando orixás, forjam-se também suas relações.



CADERNO 3.

O produto









BIBLIOGRAFIA

ALBERTI, Benjamin.

2007. “Destabilising meaning in anthropomorphic forms of northwest Argentina”. In: JORGE, V. O.; THOMAS, J. (Ed.). *Overcoming the modern invention of material culture*. Porto: ADECAP.

AKRICH, Madeleine.

1992. “The de-description of technical objects”. Weibe Bijker and John Law (eds.), *Shaping Technology*. Cambridge, MA, MIT Press, p.205-224.

AMARAL, Ana Maria de Abreu.

2001. “Objetos rituais no candomblé da Bahia”. *Sala Preta*, São Paulo, v.1, n. 1, p. 191-195.

BARATA, Mário.

1988. “A Escultura de Origem Negra no Brasil”. In: Emanuel Araújo. *A Mão Afro-Brasileira: significado da contribuição artística e histórica*. São Paulo: Tenengre.

BAPTISTA, José Renato de Carvalho.

2007. “Os deuses vendem quando dão: os sentidos do dinheiro nas relações de troca no Candomblé”. *Mana* 13(1), pp.7-40.

BASTIDE, Roger.

1971. *As religiões africanas no Brasil: contribuições a uma sociologia das interpretações de civilizações*. São Paulo: Livraria Pioneira Editora.
- 1978 [1958]. *O Candomblé da Bahia: rito nagô*. São Paulo: Ed. Nacional.
- 1983.[1953]. *Estudos Afro-Brasileiros*. São Paulo: Editora Perspectiva

BATESON, Gregory.

1970. “Form, Substance and Difference”. *Steps to an Ecology of Mind*. New Jersey: Jason Aron Inc, 1987.

BATESON, Gregory; MEAD, Margaret.

1942. *Balinese Character: a photographic analysis*. New York: The New York Academy of Sciences.

BORGES, Antonádia.

2012. “Ser embruxado: Notas epistemológicas sobre razão e poder na Antropologia”. *Civitas*, Porto Alegre, v. 12, n. 3, p.469-488.

CAMPOS, Guadalupe do Nascimento.

2005. *Estudo Arqueometalúrgico de artefatos metálicos recuperados de sítios históricos do Rio de Janeiro*. Tese de Doutorado em Arqueologia. Rio de Janeiro: PUC.

2008. “Transferência de tecnologia para o Brasil por escravos africanos”. In: Fernando Mozart. (Org.). *Uma Viagem Pitoresca: De Debret às Escolas do Século XXI*. Rio de Janeiro: MULTIRIO Empresa Municipal de Multimeios LTDA., 2008, v. 1, pp. 22-23.

CARNEIRO DA CUNHA, Mariano.

1983. “Arte afro-brasileira”. In: ZANINI, Walter (org). *História geral da arte no Brasil*. São Paulo: Instituto Walter Moreira Salles, 2v.

CHILDS, Terry.

1991. “Transformations: Iron and Copper Production in Central Africa”. In: *Metals in society: Theory Beyond Analysis*. Philadelphia: MASCA.

CHILDS, Terry; KILLICK, David.

1993. “Indigenous African Metallurgy: Nature and Culture”. *Annu. Rev. Anthropol.* N.22, pp.317-337.

CLÉMENT, Pierre.

1948. “Le forgeron en Afrique Noire. Quelques attitudes du group à son égard”. *La Revue de Géographie humaine et d’Ethnologie*. N.1, pp. 35-58.

COUPAYE, Ludovic

2009. “Ways of Enchanting : Chaînes Opératoires and Yam Cultivation in Nyamikum Village, Maprik, Papua New Guinea”. *Journal of Material Culture* vol. 14 (4), pp.433-458.

CRESWELL, Robert.

1983. “Transfert De Techniques Et Chaines Operatoires”. *Techniques Et Culture*, N. 2: 143-163.

1994. “La nature cyclique des relations entre le technique et le social: approche technologique de la chaîne opératoire”. In: Bruno Latour et Pierre Lemmonier (orgs). *De la préhistoire aux missiles balistiques*. Paris: Éditions La Découverte.

1996. “Le Technique comme proces”. *Prométhée ou Pandore? Propos de Technologie Culturelle*. Paris, Éditions Kimé, pp.43-68.

CRUZ, Robson Rogério.

1995. *Carrego de Egum: contribuições ao estudo do rito mortuário no candomblé*. Dissertação de mestrado em Antropologia Social. Rio de Janeiro: Museu Nacional/UFRJ.
- DELEUZE, Gilles.
1996. “O atual e o virtual”. In: Éric Alliez. *Deleuze Filosofia Virtual*. São Paulo: Ed. 34, pp.47-57.
- DELEUZE, Gilles; GUATTARI, Félix.
1997. *Mil Platôs: capitalismo e esquizofrenia*. Vol.5. São Paulo: Ed. 34.
- DIERTELEN, Germaine.
1964. “Contribution à l’étude des forgerons en Afrique Occidentale”. *École Pratique des Hautes Études, section des sciences religieuses*. Annuaire 1965-1966. Tome 73, pp.3-28.
- ELBEIN DOS SANTOS, Juana.
1975. *Os Nàgô e a morte: Padê, Àsèsè e o culto de Égum na Bahia*. Petrópolis: Vozes.
- FAVRET-SAADA, Jeanne.
1977. *Les mots, la mort, les sort*. Paris: Éditions Gallimard.
2005. “Ser afetado”. *Cadernos de campo*, n.13, p.155-161.
- FLUSSER, Vilém.
2010. *Uma filosofia do Design – a forma das coisas*. Lisboa: Relógio D’Água Editores.
2011 [1983]. *Filosofia da caixa preta: ensaios para uma futura filosofia da fotografia*. Annablue.
- FRANCE, Claudine de.
1998 [1982]. *Cinema e Antropologia*. Campinas: Editora da UNICAMP.
2010 [1983]. “L’analyse praxéologique: composition, ordre et articulation d’un procès”. *Techniques & Culture*. 54-55 v. 1, pp. 223-241.
- GELL, Alfred.
1998. *Art and Agency*. Oxford: Clarendon.
- GIBSON, James.
1979. “The theory of affordances”. *The ecological approach to visual perception*. Boston: Houghton Mifflin, p.127-143.
- GILLE, Bertrand.
1966. *Histoire de la Métallurgie*. Paris: Presses Universitaires de France.
- GOFFMAN, Erving.

1967. "On Face-Work: an analysis of ritual elements in social interaction". *Interaction Ritual*, New York: Doubleday.

GOLDMAN, Marcio.

1984. *A Possessão e a Construção Ritual da Pessoa no Candomblé*. Dissertação de Mestrado em Antropologia Social. Rio de Janeiro: Museu Nacional.
2003. "Os tambores dos mortos e os tambores dos vivos. Etnografia, antropologia e política em Ilhéus, Bahia". *Revista de Antropologia*, São Paulo, USP, v. 46, n° 2
2005. "Formas do Saber e Modos do Ser: Observações Sobre Multiplicidade e Ontologia no Candomblé". *Religião & Sociedade*, Rio de Janeiro, v. 25, n.2, p. 102-120.
2009. "Histórias, devires e fetiches nas religiões afro-brasileiras: ensaio de simetrização antropológica". *Análise Social*, vol. XLIV (190), pp.105-137.
2012. "O Dom e a Iniciação revisitados: o dado e o feito em religiões de matriz africana no Brasil". *Mana*, 18 (2), pp.269-288.

GONDIM, Adenor.

2004. *Itaylê Ogum*. São Paulo: Pinacoteca do Estado de São Paulo.

HALLOY, Arnaud

2013. "Objects, Bodies and Gods: A Cognitive Ethnography of an Ontological Dynamic in the Xangô Cult (Recife, Brazil)". In: *Making Spirits: Materiality and Transcendence in Contemporary Religions*. Diana Espirito Santo & Nico Tasi (orgs.). London: I.B. Tauris (Tauris Academic Studies).

HENARE, Amiria; HOLBRAAD, Martin; WASTELL, Sari.

2007. "Introduction: thinking though thinks". *Thinking Though Thinks*. London: Routledge.

HOLBRAAD, Martin.

2011. "Can the Thing Speak?". In: *OAC Press. Working Papers Series #7*

INGOLD, Tim.

2000. *The Perception of Environment: essays on livelihood, dwelling and skill*. London: Routledge.
2007. "Materials against materiality". *Archaeological Dialogues*. 14(1): 1-16
2011. "Walking the Plank: meditations on a process of skill". *Being Alive: essays on movement, knowledge and description*. London: Routledge.

- 2012a. “Caminhando com dragões: em direção ao lado selvagem”. *Cultura e Percepção: diálogos com Tim Ingold*. Carlos Albert Steil e Isabel Cristina de Moura Carvalho (orgs.). São Paulo: Editora Terceiro Nome.
- 2012b. “Toward an ecology of materials”. *Annual Review of Anthropology*, 41, pp. 427–442.
- 2012c. “Trazendo as coisas de volta à vida: emaranhados criativos num mundo de materiais”. *Horizontes Antropológicos*, Porto Alegre, ano 18, n. 37, pp. 25-44.
2013. *Making. Anthropology, archaeology, art and architecture*. London: Routledge.

KOPYTOFF, Igor.

2010. “A Biografia Cultural das Coisas: a mercantilização como processo”. In: Arjun Appadurai (Org.). *A Vida Social das Coisas*. Rio de Janeiro: UFF, pp. 89- 125.

LATOURE, Bruno.

1991. *Jamais fomos modernos: ensaio de antropologia simétrica*. Rio de Janeiro: Editora 34.
1996. *Petite réflexion sur le culte moderne des dieux faitiches*. Paris: Éd. Synthélabo
2002. *Reflexão sobre o culto moderno dos deuses fe(i)tiches*. Bauru, SP: EDUSC.
2007. *Reassembling the social: an introduction to Actor-Network-Theory*. Oxford.

LEFEBVRE, Henri.

2004. *Rhythmanalysis: Space, Time and Everyday Life*. London: Continuum.

LEMONNIER, Pierre.

1992. “Elements for an anthropology of technology”. *Anthropological Papers Michigan, Museum of Anthropology*, , n. 88.
1993. “Introduction”. In: *Technological Choices: transformation in material cultures since the Neolithic*. Routledge.

LEROI-GOURHAN, André.

- 1984 [1945]. *Evolução e Técnicas – I – O Homem e a Matéria*. Lisboa: Edições 70
- 1990 [1964]. *O Gesto e a Palavra – I – Técnica e Linguagem*. Lisboa: Edições 70.
- 2002 [1965]. *O Gesto e a Palavra – II – Memória e Ritmos*. Lisboa: Edições 70.

LESKO, Jim.

2012. *Design Industrial: guia de materiais e fabricação*. São Paulo: Blucher.

LODY, Raul.

1974. *Símbolos Mágicos na Arte do Metal*. Rio de Janeiro: Arsgráfica Editora.

1983. “Oxê de Xangô”. In: *Afro-Ásia*, 14.

2003. *Dicionário de arte sacra & técnicas afro-brasileiras*. Rio de Janeiro: Pallas.

2010. *Joiás de axé: fios-de-conta e outros adornos do corpo: a joalheria afro-brasileira*. Rio de Janeiro: Bertrand Brasil.

MACHADO, Cauê Fraga.

2013. “Tem que saber iniciar, tem que saber terminar’: o desfazer no batuque gaúcho”. *Debates do NER*, Porto Alegre, ano 14, n. 23 pp. 145-165

MAUSS, Marcel.

1947. “Technology”. In: SCHLANGER, Nathan. *Marcel Mauss: Techniques, Technology and Civilisation*. New York: Durkheim Press/Berghahn Book, 2009.

2003 [1925]. “Ensaio sobre a dádiva: forma e razão da troca em sociedades arcaicas”. *Sociologia e Antropologia*. São Paulo: Cosac Naify, p. 183-314.

2003 [1934]. “As técnicas do corpo”. *Sociologia e Antropologia*. São Paulo: Cosac Naify, pp. 399-422.

2006. *Techniques, technology and civilization*. New York, Oxford; Berghahn Books

MILLER, Daniel.

2005. “Materiality: an introduction”. In: *Materiality*, D. Miller (ed.). Durham & London: Duke University Press, p.1-50.

MODENESI, Paulo; MARQUES, Paulo.

2006. *Soldagem I: Introdução aos Processos de Soldagem*. Universidade Federal de Minas Gerais: Departamento de Engenharia Metalúrgica. Belo Horizonte.

MUNANGA, Kabengele.

1988. “A criação artística negro-africana: uma arte situada entre a contemplação e a utilidade prática”. *África Negra: exposição sobre arte africana*. Editora Corrupio

NUNES, Laerce de Paula; KREISCHER, Anderson Teixeira

2010. *Introdução à metalurgia e aos materiais metálicos*. Rio de Janeiro: Editora Interciência.
- OPIPARI, Carmen.
2009. *O Candomblé: Imagens em Movimento, São Paulo-Brasil*. São Paulo: EDUSP.
- PALLAS (org.).
2003. *Exu y Pomba-Gira: 3333 Puntos Riscados y Cantados*. Colección Pallas. Volumen 1.
- RABELO, Miriam.
2008. “Construindo mediações nos circuitos religiosos afro-brasileiros”. Trabalho apresentado na Mesa Redonda “Corpo, Paisagem e Percepção na Experiência Religiosa”, *26a Reunião Anual da ABA*, Porto Seguro.
2011. “Estudar a religião a partir do corpo: algumas questões teórico-metodológicas”. *Caderno CRH*, Salvador, v.24, n.61, pp.15-28.
2013. “Os percursos da comida no candomblé de Salvador”. *Papeles de Trabajo*, Año 7, n.11, pp.86-108
- RABELO, Miriam; SANTOS, Rita.
2011. “Notas sobre o aprendizado no candomblé”. *Revista da FAEEBA – Educação e Contemporaneidade*, Salvador, v. 20, n. 35, pp. 187-200
- RODRIGUES, Raimundo Nina.
- 2006 [1900]. *O animismo fetichista dos negros baianos*. Rio de Janeiro: Fundação Biblioteca Nacional. Editora UFRJ.
- 2010 [1932]. *Os africanos no Brasil*. Rio de Janeiro: Centro Edelstein de Pesquisas Sociais.
- ROUCH, Jean.
1975. “The Camera and Man”. In: Paul Hockings (org). *Principles of Visual Anthropology*. Nova York: Mouton de Gruyer, pp. 79-98, 2003.
- SANSI-ROCA, Roger.
2005. “The Hidden Life of Stones: Historicity, Materiality and the Value of Candomblé Objects in Bahia”. *Journal of Material Culture*, 10(2), pp.139-156.
- SAUTCHUK, Carlos.
2007. *O Arpão e o Anzol: técnica e pessoa no estuário do Amazonas*. Tese de Doutorado. Universidade de Brasília.

2010. “Ciência e técnica”. In: Carlos Benedito Martins; Luiz Fernando Dias Duarte. (Org.). *Horizontes das Ciências Sociais no Brasil - Antropologia*. São Paulo: ANPOCS, pp. 97-122.
2013. “Cine-arma: a poiesis de filmar e pescar”. *Série Antropologia*, vol.440. Brasília: DAN/UnB

SCHLANGER, Nathan.

1991. "Le fait technique total. La raison pratique et les raisons de la pratique dans l'oeuvre de Marcel Mauss". *Terrain*, n°1 : 114-130.
2005. “The chaîne opératoire”. In: Renfrew, C. & Bahn, P (eds). *Archaeology – Key Concepts*. London: Routledge.
2006. “Introduction. Technological Commitments: Marcel Mauss and the Study of Techniques in French Social Studies”. In: Marcel Mauss. *Techniques, technology and civilization*. New York, Oxford; Berghahn Books.

SIMONDON, Gilbert.

- 1989 [1958]. *Du mode d'existence des objets techniques*. Paris, Aubier.
- 2002 [1958]. *L'individuation à la lumière des notions de forme et d'information*. Grenoble; Éditions Jérôme Millon.
- 2005 [1968]. *L'invention dans les techniques*. Édition établie e présentée par Jean-Yves Chateau. Paris: Éditions du Seuil

SILVA, Mariana de Lima e.

2012. *Omo Mímó, o filho do amor*. Tese (Doutorado em Antropologia) – Departamento de Antropologia. Universidade de Brasília, Brasília

SILVA, Vagner Gonçalves da.

- 2001.
2012. “Exu do Brasil: tropos de uma identidade afro-brasileira nos trópicos” *Revista de Antropologia*, São Paulo: USP, v.22, n°5.
2008. “Arte religiosa afro-brasileira: as múltiplas estéticas da devoção brasileira”. *Debates do NER*. Porto Alegre, ano 9, n. 13, pp. 97-113.

SOUZA PINTO, Olavo.

2011. *Odu, testemunho do destino dos homens de Ifá*. Monografia de Graduação. Departamento de Antropologia. Universidade de Brasília, Brasília.

STRATHERN, Marilyn.

2004. *Partial Connections*. Updated Edition. Oxford: Altamira Press.

THIBAUD, Jean-Paul

2002. “From situated perception to urban ambiances”. *First international Workshop on Architectural and Urban Ambient Environment*. Centre de recherche méthodologique d'architecture (Nantes).

2012. “A cidade através dos sentidos”. *Cadernos PROARQ* (18).

TRONCOSO, Lucas.

2013. *Um estudo arqueometalúrgico dos artefatos resgatados do Arraial de São Francisco Xavier da Chapada*. Tese de Doutorado em Arqueologia. São Paulo: USP.

VALLADARES, Clarival do Prado

1969. “A iconografia africana no Brasil”. *Revista Brasileira de Cultura* (1), pp.37-48.

VATIN, François.

2004. “Mauss et la technologie”. *Revue du MAUSS*, n.23, p.418-433.

VERGER, Pierre Fatumbi.

1988. “Apresentação da exposição”. *África Negra: exposição sobre arte africana*. Editora Corrupio

2002. “Noção de Pessoa e Linhagem Familiar entre os Iorubás”. In: MOURA, Carlos Eugênio Marcondes de. *Saída de Iaô, cinco ensaios sobre a religião dos orixás*. Bahia: Fundação Pierre Verger

VIVEIROS DE CASTRO, Eduardo

2007. “Filiação intensiva e aliança demoníaca”. *Novos Estudos Cebrap*, n. 77. pp. 91-126.

WACQUANT, Loïc.

2002. *Corpo e alma: notas etnográficas de um aprendiz de boxe*. Rio de Janeiro: Relume Dumará

WAGNER, Roy.

2010 [1975]. *A invenção das Culturas*. São Paulo: Cosac Naify.
