

UM MOLDE PARA FUNDIÇÃO DE BRINCOS DA ANTIGA MBANZA KIBASHI — ANGOLA

por
RUI DE SOUSA MARTINS

1. DESCOBERTA E IDENTIFICAÇÃO DO MOLDE

Durante o ano de 1973 as autoridades concelhias da Vila de Quibaxe levaram a efeito diversos trabalhos de urbanização que obrigaram a grandes remoções de terras a leste do edifício da Administração, local onde estivera implantada, até 1961, a *mbanza Kibashi*¹. Estes trabalhos puseram a descoberto uma estação arqueológica onde recolhemos quatro instrumentos líticos pré-históricos que classificamos no Lupembo-Tshitolense (Segundo Período Intermédio) e numerosa cerâmica antiga de uma cultura da Idade do Ferro².

Nos revolvimentos menos profundos apareceu grande quantidade de fragmentos de olaria e diversos objectos relacionados com a vida na antiga *mbanza*. Recolhemos igualmente uma

¹ A *mbanza* foi posteriormente reconstruída noutro local perto do Vila de Quibaxe.

² Rui de Sousa Martins, 1976.

pequena placa de xisto negro que apresenta um desenho gravado numa das faces e que foi identificada pelo velho mestre escultor e fundidor, *mesene*, *Kapemba Munumu* da *mbanza Kibashi*, como sendo um molde aberto para fundição de brincos em estanho que já se encontrava parcialmente danificado.

O aparecimento deste molde, de que não conhecemos qualquer paralelo proveniente do Norte de Angola ou das regiões vizinhas, é um contributo de interesse para o conhecimento das técnicas de fundição de metais moles utilizadas pelos mestres fundidores dos Estados *Ndembu* e revela, como veremos, um complexo tipo de brinco que inteiramente desconhecíamos.

2. DESCRIÇÃO DO MOLDE

2.1. *Análise morfológica*

A - Forma geral.

O molde é constituído por uma pequena placa de xisto negro que conserva actualmente uma forma genérica trapezoidal (Fig. 1 e Foto 1).

A face superior, com o negativo gravado, e a inferior são planas, sendo a última mais reduzida devido à fragmentação da extremidade superior que se encontra afilada. A face maior apresenta-se lascada na mesma extremidade. A face lateral direita foi desgastada obliquamente em toda a extensão, pois a placa parece ter sido reutilizada para afiar gumes de objectos metálicos, exibindo o alisamento característico. A face lateral esquerda, de reduzidas dimensões, e a extremidade inferior apresentam-se irregulares.

Dimensões actuais :

comprimento máximo, 75 mm ; largura máxima, 30 mm ; espessura máxima, 15 mm.

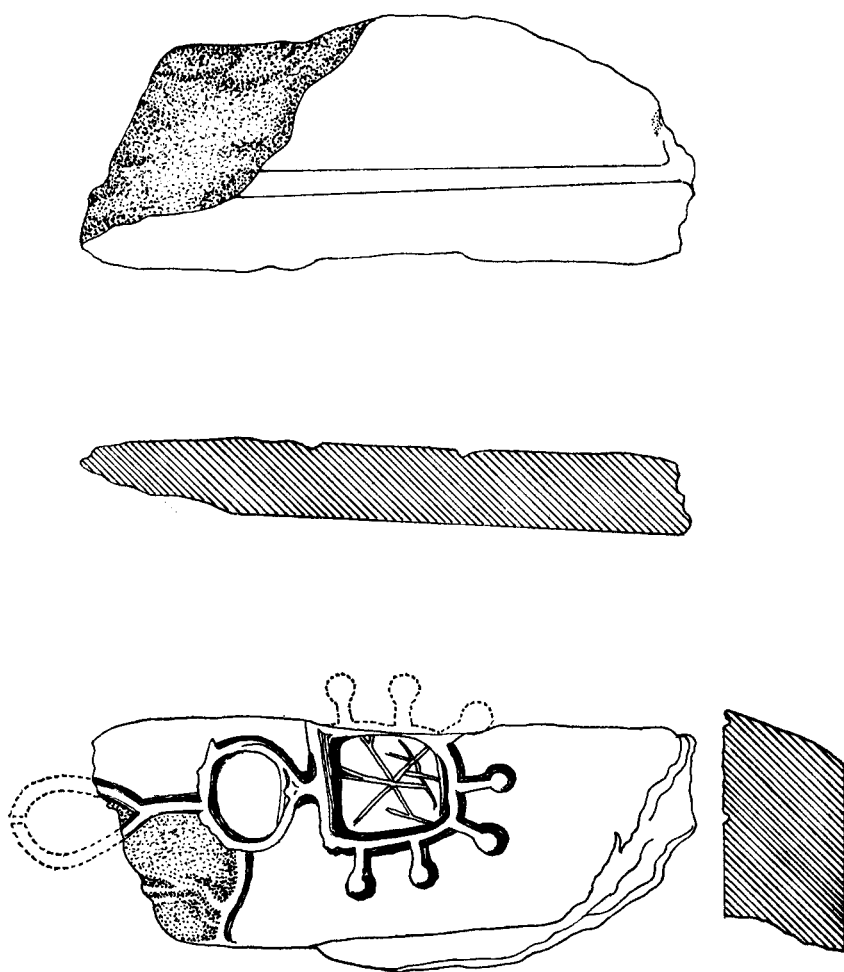


Fig. 1 — Molde para fundição de brincos (comp. 75 mm)

Des. de F. Botelho

B - Negativo gravado.

Na face superior da placa foi gravado o negativo constituído por várias partes :

1. Do que seria a parte superior do negativo resta unicamente o gravado em V na extremidade da placa. Pensamos que neste ponto divergiriam dois sulcos que seriam a matriz de uma argola de suspensão.
2. Sulco direito (comprimento, 7 mm ; largura, 2 mm).
3. Sulco circular (diâmetro, 13 mm ; largura, 2 mm).
4. Sulco direito muito curto (comp., 3 mm ; larg., 4 mm).
5. Sulco em arco redondo invertido, ligeiramente mais aprofundado que os anteriores (larg. do arco, 16 mm ; altura do arco, 18 mm ; largura máxima do sulco, 3 mm).
6. Do arco redondo irradiavam sete sulcos terminando cada um deles numa covinha hemisferoidal. Desta parte restam apenas quatro motivos intactos e vestígios de um quinto (comp. máx. dos motivos, 6 mm ; diâmetro médio das covinhas, 2,5 mm).

Os sulcos ou canais, cuja largura varia entre 2 e 4 mm, têm 1 ou 2 mm de profundidade e uma secção em V. O sulco em arco redondo foi mais aprofundado do que qualquer dos outros.

C - Sinais de utilização

A face superior do molde apresenta-se totalmente golpeada, revelando uma repetida acção de ponta metálica aguçada.

Na superfície definida pelo sulco arciforme há um sinal constituído por três incisões entrecruzadas em estrela.

A face inferior mostra várias incisões e, apesar de ter sido danificada, ainda oferece uma base de apoio suficiente para o molde se conservar horizontal, quando pousado.

2.2. *Análise técnica*

Segundo Heitor de Carvalho, a placa de xisto negro « parece pertencer às chamadas 'ardósias laminadas, cinzento escuras ou pretas da série do Alto Chiloango' da sequência do Congo Ocidental, que aflora a norte, leste e sul da região de Quibaxe »³ (mapa anexo). Este tipo de ardósias ocorre mas, segundo se julga, mais raramente, na série Sansikwa.⁴

A ardósia é um material particularmente apto à manufatura de um molde permanente de fundição para metais moles. É suficientemente brando para permitir a gravação do negativo sem grandes dificuldades e é bastante refractário para suportar, relativamente bem, a temperatura do estanho em fusão (231°-238°).

No entanto, o repetido contacto com o calor do metal liquefeito faz saltar finas lascas da ardósia, o que pode explicar a lascagem da face superior. O objecto fundido separa-se facilmente de um molde deste tipo.

Os sulcos do negativo devem ter sido gravados com o auxílio de uma faca metálica sobre um esboço previamente inciso. O trabalho foi executado sem grande primor, mas com a perícia necessária à obtenção de um desenho tendencialmente simétrico que possibilitaria a estrutura equilibrada do objecto a fundir.

³ A « série » do Alto Chiloango possui idade Pan-africana, isto é 600 ± 200 m. a. Agradecemos ao Dr. Heitor de Carvalho do Laboratório de Estudos Petrológico e Paleontológico do Ultramar (J. I. C. U.) a classificação que tão gentilmente nos forneceu. O Dr. Mário Salgueiro da Universidade dos Açores prestou-nos igualmente esclarecimentos úteis sobre esta questão.

⁴ Stanton, Schermerhorn e Korpershock, 1963, fig. 2. Os elementos geológicos do nosso mapa foram colhidos em Schermerhorn, 1961 e Stanton, Schermerhorn e Korpershock, 1963.

3. UTILIZAÇÃO DO MOLDE

O nosso informador, *Kapemba Munumu*, foi peremptório em afirmar que o objecto que lhe mostrámos era um molde que tinha sido utilizado para fundir brincos há muito tempo.

Para o efeito usava-se sobretudo o estanho mas também o chumbo ou então uma liga dos dois metais que eram adquiridos no comércio com os europeus. O velho artista da *mbanza Kibashi* dispôs-se mesmo a fazer um brinco em estanho para demonstrar a utilização do molde. É certo que este já se encontrava fragmentado, mas *Kapemba Munumu* superou o problema de uma forma engenhosa: Entalhou os três sulcos laterais que faltavam numa pequena vara rectangular de madeira dura, designada localmente por *mbota* (*Dialium Enlmerianum* Henriques)⁵. E, para ficar ao nível da face superior do molde, a vara entalhada foi colocada sobre uma outra da mesma madeira. Depois as duas foram ligadas fortemente, a uma vara maior, com um pedaço de tecido negro de fabricação europeia (Foto 2).

Note-se que o artesão não completou a extremidade superior do molde.

É altura de esclarecer que a fundição do estanho, muito praticada nos Estados *Ndembu*, era exercida tradicionalmente fora da vista das pessoas, cuja presença afectaria de modo negativo o trabalho do artesão. O golpeado em estrela no meio do molde deve ter tido uma função propiciatória e o uso de um tecido de cor negra para segurar a vara de madeira pode não ter sido meramente arbitrário visto que esta cor aparece intimamente ligada a objectos utilizados em práticas de magia.

⁵ John Gossweiler, 1953, pp. 7 e 226. Este termo foi recolhido pelo célebre botânico em Maquela do Zombo (*Kongo*).

Preparado o molde, fundiram-se algumas aparas de estanho virgem num cadinho de barro, *mbya ya kuzunza utadi*⁶, colocado sobre o fogo. O estanho fundiu com facilidade, foi vazado sobre o molde, de modo a cobrir o negativo e solidificou rapidamente (Foto 3). O molde tinha de estar bem horizontal para o metal derretido não derramar no solo.

Servindo-se de uma faca afiada, o artesão separou o objecto fundido e ainda quente, acção que explica o golpeado que cobre a face superior do molde. Obteve-se assim uma placa de estanho de contorno ovalado e com cerca de 7 mm de espessura em cujo anverso ressalta o desenho do brinco, constituído por filetes convexos e protuberâncias granuliformes (Foto 4)⁷.

Depois da placa ter arrefecido, o reverso foi desgastado com uma lima de meia cana (fabrico industrial). Deste modo se conseguiu a espessura desejada para o adorno (3 mm) e, conseqüentemente, o seu grau de solidez e delicadeza.

O adorno propriamente dito foi então recortado na placa com o auxílio de uma faca para madeira, *poko*, muito afiada. O filete superior, ainda visível na placa fundida, foi eliminado. O artesão interpretou o arco circular como corpo de suspensão e abriu-o a fim de permitir a sua colocação na orelha. Nesta altura, o brinco tinha a secção semi-circular que hoje apresenta.

Terminou aqui a experiência — demonstração do mestre *Kapemba Munumu* e o adorno ficou tal como aparece na Foto 4.

O artesão explicou-nos ainda que as excrescências teriam de ser aparadas com a faca e as asperezas limadas. Os golpes e outras imperfeições seriam retocados com um ferro de soldar (fabrico industrial) aquecido directamente ao fogo. Esta derradeira fase da manufactura não chegou a ser efectuada.

⁶ O trabalho do mestre *Munumu* teve um carácter experimental por isso não analisamos os utensílios usados na fundição do estanho. Estamos a desenvolver este problema noutra estudo.

⁷ A placa que aparece na Foto 4 resultou de uma experiência de laboratório realizada pelo autor e é idêntica à fundida pelo artesão. A importância e valor metodológico deste tipo de experiências foram realçados por Leroi-Gourhan, 1971, p. 13 e John Coles, 1977, pp. 13-18.

O produto final das diversas operações seria um delicado brinco de estanho com a seguinte estrutura rígida : uma argola de suspensão (não reconstituída na experiência), uma hastilha de ligação (eliminada) ao corpo do brinco que é constituído por um aro, um curto segmento de junção e um arco redondo invertido donde irradiam sete finas hastilhas terminadas em grânulos (Fig. 2) ⁸.

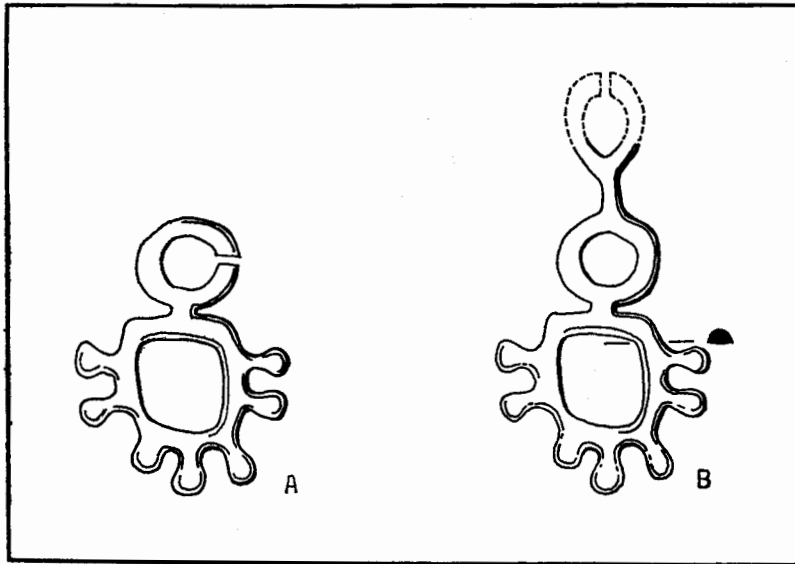


Fig. 2 — A - Esquema do brinco resultante da experiência de *Kapemba Munumu*.

B - Esboço do brinco tal como pensamos que resultaria do molde completo.

Des. de *João Pinto da Cruz*

⁸ Este elemento decorativo em relevo apareceu num fragmento de tijelinha recolhido no local da antiga *mbanza*. Rui Martins, 1976, p. 262, n.º 37 e Fig. 53.

Podemos concluir da experiência do *mesene de Kibashi* que o processo de fabricação de um brinco de estanho implica uma sucessão de operações em que intervêm meios elementares de actividade técnica, fogo e percussões, animados manualmente, e ainda vários utensílios (Fig. 3) ⁹.

O artista, além de conhecimentos diversos ligados à fundição do estanho, devia possuir perícia de ourives e muita paciência para recortar e acabar o brinco com perfeição.

No recorte e acabamento do adorno de estanho (sólido semi-plástico) foi usada uma faca própria para esculpir madeira (sólido fibroso). Objecto semelhante deve ter sido utilizado para gravar o negativo no molde de ardósia (sólido estável). Isto acontece porque sendo o estanho um metal pouco duro e maleável e a ardósia um sólido de média ou fraca densidade permitem a acção de utensílios próprios para sólidos fibrosos.

As limas de aço de origem europeia utilizadas pelo artesão no trabalho da madeira e do estanho substituíram os desbastadores naturais que caíram em desuso. O ferro de soldar, sem fonte própria de calor, substituiu a lâmina de ferro aquecida ao rubro. O artesão informou-nos de que nunca tinha usado este molde nem feito brincos semelhantes. No entanto identificou a peça com prontidão e mostrou-se conhecedor dos processos de manufactura do brinco, revelando, segundo nos parece, falta de prática no recorte do adorno.

⁹ Para a elaboração do esquema baseámo-nos em Leroy-Gourhan, 1971.

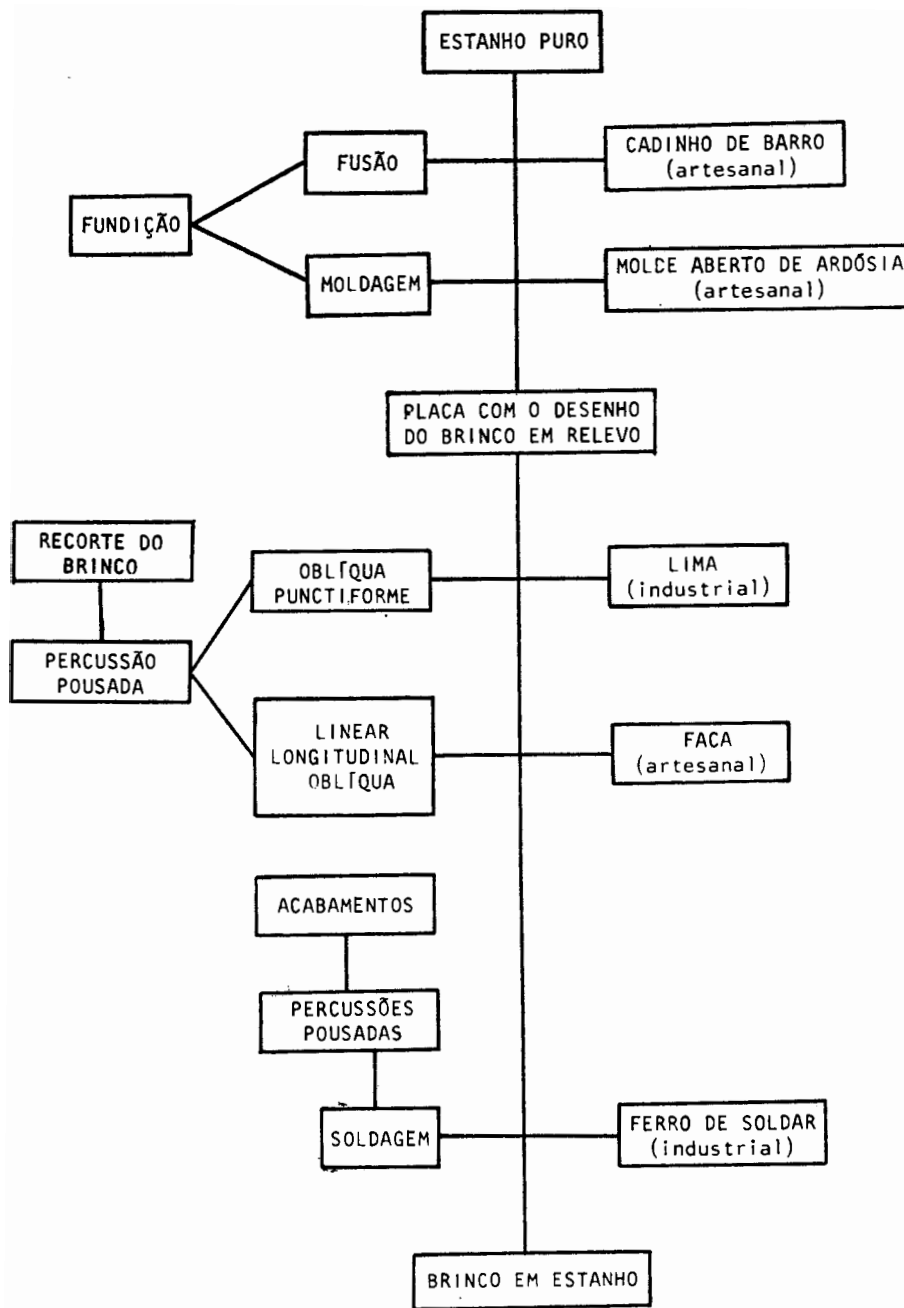


Fig. 3 — Reconstituição da técnica de manufactura de um brinco de estanho.

4. OUTRO TIPO DE MOLDE LIGADO À MANUFATURA DE BRINCOS ENTRE OS NDEMBU

Para a manufactura de brincos e outros adornos em estanho ou chumbo, os artesãos *Ndembu* recorriam ainda a outro tipo de molde de fundição.

No dembado *Lwangu* de *Pangu* a *Lukem*, o estanho era previamente fundido num molde aberto no solo. Segundo os nossos informadores, o artesão, servindo-se de uma vara ponteguda ou de uma faca, abria no solo um sulco estreito, com o comprimento desejado, *mukuluji*, onde vazava o estanho derretido, *nzunza*¹⁰. Deste modo, conseguia-se uma vareta metálica a partir da qual se faziam brincos de argola, *nzunza ya vula*, os mais simples e vulgares, assim como pulseiras, *malunga wa nzunza*.

Este tipo de molde aberto era conhecido nos vários Estados *Ndembu* a Sul do rio *Ndanji*, noutras etnias de Angola e em regiões vizinhas¹¹.

¹⁰ Os *Tshokwe*, para fundirem varas de estanho, utilizam moldes fechados: «... perfurações feitas no solo arenoso e ligeiramente húmido, com uma vara de madeira desempenada, da secção circular.»

«Escolhem terreno arenoso mas suficientemente consistente para resistir à erosão provocada pela passagem do metal liquefeito, e orientam o furo numa direcção aproximada de 30°, em relação ao plano horizontal, deixando-lhe na parte superior um alargamento. Este último cuidado revela o conhecimento da necessidade da moldação ser permeável aos gases, e de conter uma zona de purificação, em tudo semelhante aos gitos das moldações fabris, enquanto os gases passando facilmente para a atmosfera evitam o aparecimento de chochos e bolhas de superfície». José Redinha, 1975, p. 155.

Os *Batéké* de *Léconi* utilizavam moldes deste tipo para fundir lingotes de cobre ou de latão. Gérard Collomb, 1978, p. 62.

¹¹ Emma Maquet, 1965, p. 135.

O molde aberto de ardósia (molde permanente) cujo negativo é de execução relativamente complexa e demorada, servia para fundir o mesmo modelo grande número de vezes. O molde aberto no solo, de rápida e simples preparação, era utilizado uma só vez (molde perdido). Mas, a partir de uma vareta de estanho, com o comprimento adequado, podiam fazer-se vários exemplares de duas categorias diferentes de adornos com idêntica forma: brincos de argola e pulseiras. Para isso bastava dar à vareta a secção desejada por martelagem, talhe ou lima-gem, cortá-la em partes com o tamanho desejado, e curvá-las em torno de um corpo cilíndrico.

Os dois tipos de molde aberto esboçam, porém, brincos muito diferentes. Com a vareta de estanho pode fazer-se uma argola, o mais simples dos brincos metálicos. O molde de ardósia permite a confecção de um brinco muito mais complexo e minucioso em que a argola aparece mas como acessório de suspensão.

5. A UTILIZAÇÃO DE BRINCOS ENTRE OS NDEMBU

Nos Estados *Ndembu* de língua *Kimbundu* e *Kongo (Hungu)*, os brincos foram e ainda são os adornos do rosto mais divulgados.

Quando David Magno esteve na região do *Lombiji* (1909-1913) observou que as mulheres *Lwangu* usavam « um pequeno travessão de madeira »¹² nos orifícios das orelhas, tipo de adorno que viu igualmente em mulheres *Hungu*¹³ e afirmou que os homens « também se enfeitam com brincos nas orelhas »¹⁴. Em trabalho posterior, David Magno precisou que os habitantes

¹² David Magno, 1910, p. 122.

¹³ *Ibid.*, p. 124.

¹⁴ *Ibid.*, p. 122.

da citada região « usam furadas as orelhas, trazendo os homens umas argolas de ferro e as mulheres travessões de madeira »¹⁵.

Abílio Castel-Branco, Chefe do « Posto Administrativo de Bula-Atumba », respondendo em 1945 ao « Questionário sobre etnografia » escreveu que « usam as mulheres as orelhas furadas, trazendo umas pequenas argolas de estanho, ou brincos baratos e até bocados de pau. Noutros tempos, também era uso dos homens furar as orelhas, mas hoje é uso que não existe, a não ser nos velhos, que as furaram em outros tempos »¹⁶.

Ana de Sousa Santos, referindo-se às autoridades da região de Quibaxe, afirma que « colocam um brinco na orelha »¹⁷. Segundo a conhecida artista e etnóloga, as mulheres « evoluídas » do dembado *Kibashi* usavam « paus ou argolas nos lóbulos auriculares »¹⁸, tendo verificado a existência dos mesmos adornos (« brincos de madeira e argolas de metal ») nas mulheres *Hungu*¹⁹.

Celestino da Silva, Adjunto de Administrador do Concelho dos Dembos, com base em elementos recolhidos na *mbanza Kibashi* no ano de 1971, escreveu que « os homens e mulheres usavam brincos de chumbo ou de estanho e estas últimas faziam-nos também com missangas »²⁰.

Durante os estudos que efectuámos nos dembados a Sul do *Ndanji*, em 1972 e 1973, não encontramos já nenhum homem que usasse brincos, mas vimos diversos velhos com perfurações auriculares. Disseram-nos ainda que antigamente os homens se adornavam com um ou dois brincos.

Fomos também informados que, na *mbanza Kibashi*, os *jindembu* usavam brincos de distinção como adorno e símbolo

¹⁵ David Magno, 1918, p. 33.

¹⁶ Abílio Castel-Branco, 1945, p. 1.

¹⁷ Ana de Sousa Santos, 1965, p. 33.

¹⁸ *Ibid.*, p. 33.

¹⁹ *Ibid.*, p. 34.

²⁰ Celestino da Silva, 1971, p. 16.

de riqueza e poderio, tendo chegado a utilizar para o efeito botões dos casacos militares que faziam parte do seu traje oficial. Se um *ndembu* morria no exercício do cargo, um objecto que lhe pertencesse ficava depositado no templo dos antepassados *jindembu*. Entre esses objectos figuravam alguns brincos.

Constatámos igualmente que nas mulheres estava generalizado o uso de brincos de origem europeia. No entanto, ainda conseguimos fotografar na *mbanza Mbula a Tumba (Kimbundu)* e na aldeia *Kaputu* do *ndembu Koshi (Hungu-Kongo)* dois brincos em estanho provavelmente obtidos por fundição. O primeiro é constituído por um aro de suspensão e um botão convexo (Foto 5). O segundo é formado por dupla argola em que a superior, de menor diâmetro, é o elemento de suspensão (Foto 6).

Com base neste conjunto de elementos podemos sistematizar alguns aspectos que julgamos relevantes.

A - Tipologia dos brincos conhecidos.

1. Pequena haste vegetal (travessão de madeira). Trata-se do mais elementar dos adornos auriculares, comum a toda a área em estudo e utilizado unicamente pelas mulheres.

2. Brincos de metal (estanho, chumbo). Manufactura local com metais provenientes da indústria europeia. Conhecem-se vários modelos: argolas simples (o mais divulgado), dupla argola, botão convexo com aro de suspensão, hastilhas e grânulos (reconstituição). Pelo menos as argolas foram utilizadas indistintamente por mulheres e homens.

3. Brincos de missangas. As cõntas de origem europeia, foram e são muito utilizadas nos adornos femininos dos *Ndembu* e das outras etnias angolanas. São consideradas um índice de riqueza ²¹.

²¹ Rebelo de Sousa, 1967, pp. 45-48; José Redinha, 1975, pp. 279, 280.

4. Brincos de origem europeia ou confeccionados com objectos muito variados da mesma proveniência. Utilizados sobretudo pelas mulheres e também por homens com funções de chefia (botões das fardas).

B - Utilização dos brincos.

Entre os *Ndembu*, os adornos auriculares foram largamente utilizados tanto pelas mulheres como pelos homens. Aquelas usam-nos nas duas orelhas enquanto estes os usam nas duas ou numa só²². Todavia, o uso de brincos pelos homens pode considerar-se extinto, fenómeno já visível em 1945. Os brincos foram já um adorno comum aos dois sexos mas actualmente são usados apenas pelas mulheres. Segundo David Magno (1918), mulheres e homens usavam brincos de materiais diversos, respectivamente vegetais e metálicos. Teriam sido estes usados inicialmente apenas por homens? As observações de Castel-Branco em 1945 e os elementos recolhidos posteriormente mostram os dois sexos a usar brincos de estanho e chumbo.

Nos Estados *Ndembu*, a utilização dos diferentes adornos está intimamente ligada às desigualdades económicas e políticas. Para usar um travessão vegetal bastava colher uma pequena haste adequada. Para conseguir uma argola de estanho era preciso pagar a sua manufactura ao mestre fundidor que começara por adquirir o metal em Luanda, no Golungo Alto ou no Ambriz e, posteriormente, aos comerciantes que se foram estabelecendo na região. O brinco obtido com o molde de ardósia era uma peça de ourivesaria muito superior à simples argola e só poderia ser encomendada pelos homens mais ricos. É preciso notar que se uma mulher ostentasse mais e melhores adornos é porque o marido era mais abastado.

²² Entre os « Cabindas » « era sinal de dignidade um homem trazer um só brinco ». José Martins Vaz, 1970, 1, p. 223. Lembramos que grupos de *Lwangu*, originários da região de Cabinda, fundaram Estados *Ndembu* a sul do rio *Ndanji*.

Os botões das fardas militares, utilizados como brincos por certos *jindembu*, eram adornos particularmente significantes de riqueza e poderio que estavam relacionados com as estreitas ligações económicas e políticas mantidas com as autoridades portuguesas e com os comerciantes europeus.

Podemos dizer que os brincos de elementos vegetais tinham uma função exclusiva de embelezamento. Os diversos brincos de metal e os provenientes da indústria europeia eram fonte de beleza, prestígio e distinção.

A progressiva invasão das missangas, dos «brincos baratos» e de outros objectos europeus, utilizados como adorno auricular, assim como as modas correlacionadas, ditaram o desaparecimento dos brincos em estanho e da sua laboriosa manufactura. A sofisticada fundição de brincos em molde de ardósia foi abandonada, sobrevivendo-lhe, porém, a utilização do molde aberto no solo que, presentemente, julgamos extinta.

6. UM BRINCO EM ESTANHO DO MUSEU MUNICIPAL DO DR. SANTOS ROCHA

No decurso de uma visita que efectuámos em 1976 ao Museu Municipal do Dr. Santos Rocha, na Figueira da Foz²³, constatámos a existência de um brinco em estanho fundido, sobre o qual nos vamos debruçar :

Elementos de identificação museológica :

Número actual, 116 ; número antigo, 127 ; número do catálogo, 3363, p. 86 ; doação de António de Oliveira e Silva, da Figueira da Foz ; data de incorporação, 2 de Julho de 1896 ;

²³ Agradecemos à Dr.^a Maria Isabel Sousa Pereira a autorização para estudar e publicar esta peça do Museu que orienta com tanto dinamismo e talento.

referência, Lv° 1, fls. 45 v°, n.° 177 ; proveniência, grupo étnico Bangla ; dimensão : comprimento 0,035 mm ; descrição : brinco de orelha de estanho em forma de cadeado (gi-bicha).

Descrição morfológica :

Brinco de estanho apresentando um contorno oval. Suspensão em arco semi-circular, aberto no topo e secção ovalada. As duas hastes do arco mostram-se facetadas longitudinalmente. Corpo do brinco constituído por uma placa em arco redondo invertido. Grande parte do bordo é ligeiramente biselado para o exterior.

Reverso direito com duas pequenas mossas. O anverso é contornado por ligeiro rebordo e ornamentado. Ornamentação : em relevo — placa franchada por dois filetes. Os quartéis laterais e o inferior estão ornados com pares de protuberâncias granuliformes.

Dimensões :

comprimento, 35 mm ; largura, 24 mm ; espessura, 3/4 mm.

Peso :

10 gramas.

Sinais de utilização : As duas faces do brinco nomeadamente o reverso estão cobertas com uma substância de tom vermelho vivo, provavelmente *takula* (*Pterocarpus tinctorius* welw.) misturada com um óleo vegetal, cosmético muito usado pelas mulheres *Kongo* e *Kimbundu*.

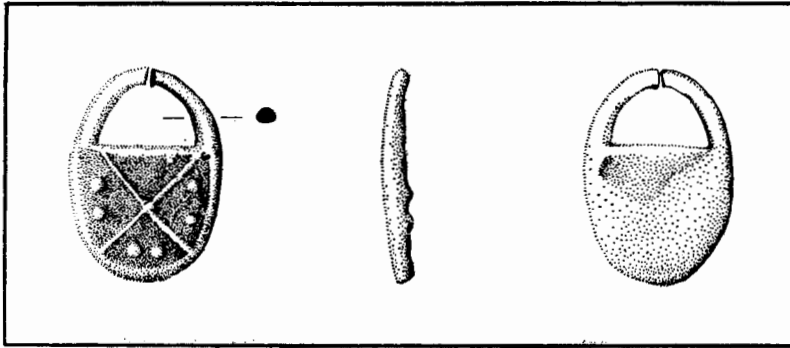


Fig. 4 — Brinco *Imbangala* em estanho fundido do Museu Municipal do Dr. Santos Rocha, Figueira da Foz.

Des. de João Pinto da Cruz

Descrição técnica :

Pensamos que o brinco foi obtido por fundição em molde aberto permanente. A minuciosa ornamentação em relevo é quase impossível de obter num molde aberto no solo, ou até mesmo num molde aberto em areia húmida com o auxílio de um modelo rígido, em madeira ou outro material. As duas mostras do reverso podem ter sido provocadas pelo calcamento do estanho durante a fundição. São visíveis sinais da acção de uma faca com a qual se terá conseguido a secção ovalada das hastes do arco aberto.

Comentário etnológico :

O aparecimento deste brinco, *bisha* (pl. *jibisha*), proveniente dos *Imbangala*, é do maior interesse, pois mostra bem a profunda expansão que tiveram os brincos de estanho fundido entre as etnias de língua *Kimbundu*. Os *Imbangala* devem ter desempenhado um papel importante na difusão deste tipo de adorno e até da sua técnica de manufactura. Não podemos esquecer que este povo nos séculos XVIII e XIX, desenvolveu a feira de *Kasanje*, importante entroncamento de vias comerciais a longa distância.

Uma dessas vias, que se dirigia para Luanda e Ambriz, atravessava os Estados *Ndembu*, enquanto uma outra, os bordejava a Sul ²⁴.

Os *Lwangu*, considerados grandes mestres da fundição do estanho, mantinham relações comerciais com *Kasanje* e, em princípios do século XIX, conseguiram mesmo estabelecer-se na célebre feira ²⁵.

²⁴ Joseph Miller, 1973.

²⁵ *Ibid.*, 1976, p. 31.

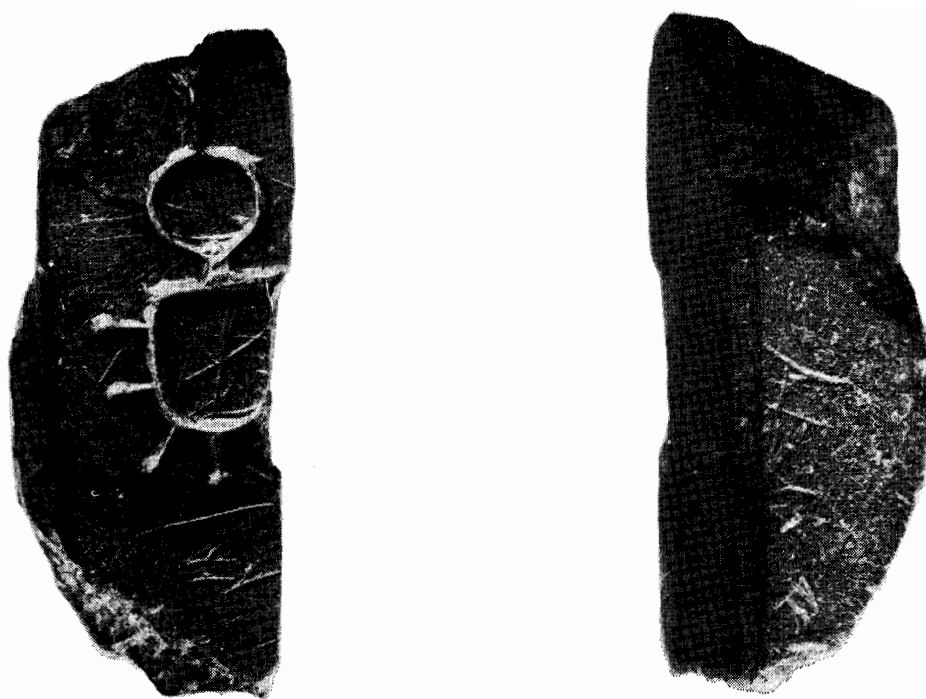


Foto 1 — Molde para fundição de brincos da antiga *mbanza Kibashi*
(comp. 75 mm).

Foto Nóbrega



Foto 2 — Molde tal como foi preparado por *Kapemba Munumu* para a experiência de fundição.

Foto Carlos Barata

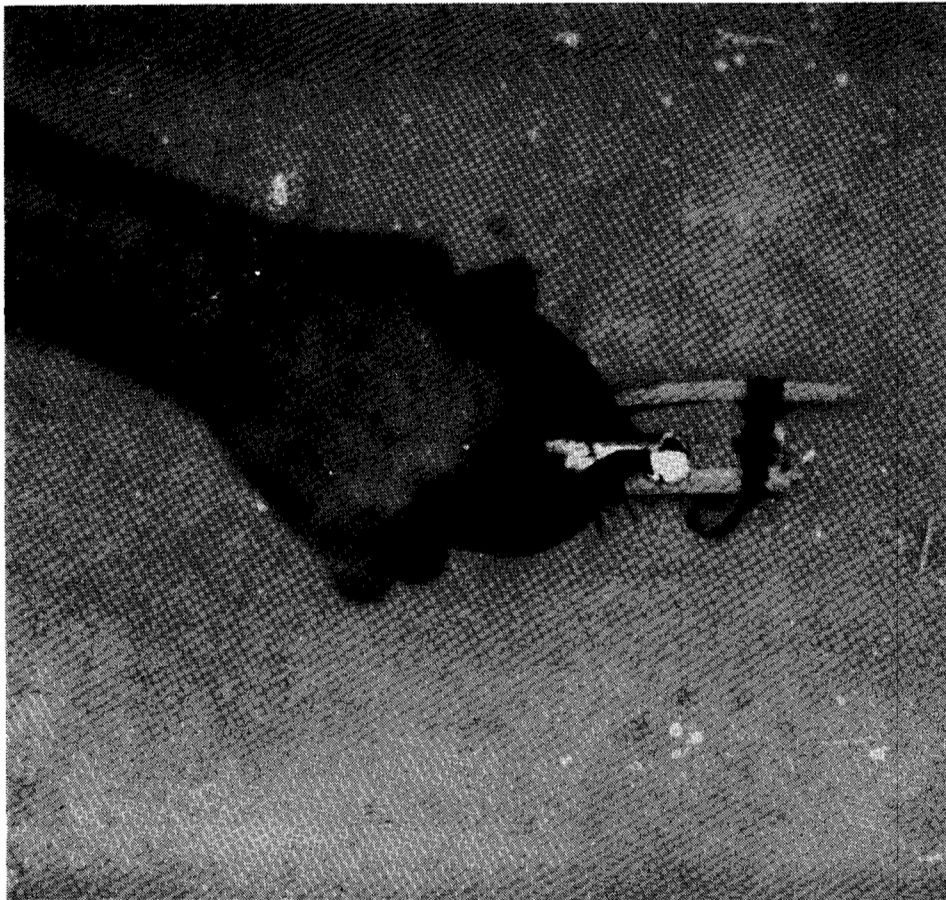


Foto 3 — Vazamento do estanho sobre o molde.

Foto do autor

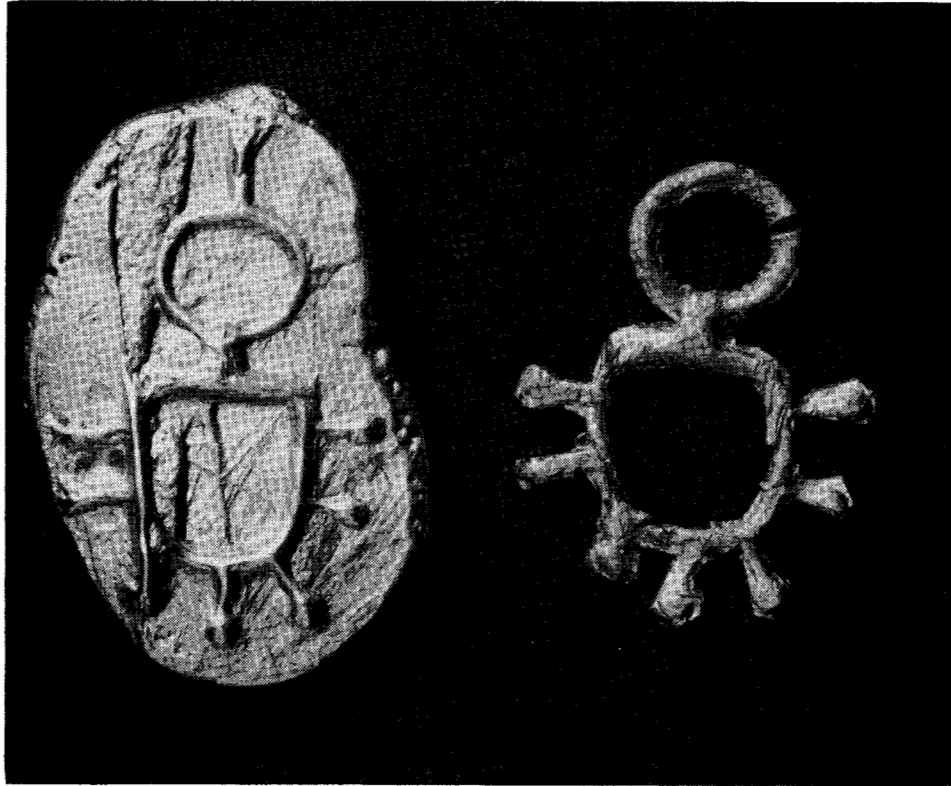


Foto 4 — Placa resultante da fundição praticada pelo autor e brinco inacabado resultante da experiência do mestre *Munumu*.

Foto Nóbrega



Foto 5 — Brinco em estanho. *Mbanza Mbula a Tumba* (1972).

Foto do autor



Foto 6 — Brinco em estanho da aldeia *Kaputu* (1973).

Foto do autor



Foto 7 — Brinco do Museu Dr. Santos Rocha, Figueira da Foz
(comp. 35 mm)

Foto Delfim Ferreira

BIBLIOGRAFIA

- ATKINS, Guy, 1955 — A demographic survey of the Kimbundu — Kongo language border in Angola, *Boletim da Sociedade de Geografia de Lisboa*, 7-9, Lisboa, pp. 325-346.
- CASTEL-BRANCO, Abílio, 1945 — Questionário sobre etnografia respondido pelo chefe de Posto Abílio César Ferrão Castel-Branco, Secretaria do Posto Administrativo de Bula-Atumba, 15 de Maio de 1945, cópia dactilografada.
- COLES, John, 1977 — *Arqueologia experimental*, Lisboa.
- COLLOMB, Gérard, 1978 — Métallurgie du cuivre au Gabon, *Objets et Mondes*, 18, 1-2, Paris, pp. 59-68.
- DINIZ, Ferreira, 1918 — *Populações indígenas de Angola*, Coimbra.
- GOSSWEILER, John, 1953 — Nomes indígenas das plantas de Angola, *Agronomia Angolana*, 7, Luanda.
- LEROI-GOURHAN, André, 1971 — *L'homme et la matière, évolution et techniques*, Paris.
- MAGNO, David, 1910 — Relatório dos serviços militares do Lombije, Caculo Cahenda, 21-1-1910. Separata do *Boletim Oficial de Angola*, 1910, Luanda.
- 1918 — Dos Dembos, Ferreira Diniz, *Populações indígenas de Angola*, Coimbra, pp. 31-63.
- MAQUET, Emma, 1965 — Outils de forge du Congo, du Rwanda et du Burundi, Musée Royal de l'Afrique Centrale, *Annales*, Nouvelle Serie in 4.º, Sciences Humaines, 5, Tervuren.
- MARTINS, Rui de Sousa, 1976 — A estação arqueológica da antiga banza Quibaxe. Separata das *Contribuições para o Estudo da Antropologia Portuguesa*, 9, 4, Coimbra, pp. 244-330.

- MILLER, Joseph, 1973 — Slaves, slavers and social change in nineteenth century Kasange, Heimer, Franz ed., *Social change in Angola*, Munich, pp. 9-29
- 1976 — *Equatorial Africa*, Washington.
- REDINHA, José, 1975 — *Etnias e Culturas de Angola*, Luanda.
- SANTOS, Ana de Sousa, 1965 — *Exposição « Miniaturas Angolanas »*, Lisboa.
- SCHERMERHORN, 1961 — Sedimentary cycles in the West Congo Geosyncline of Northwest Angola, *Boletim dos Serviços de Geologia e Minas de Angola*, 3, Luanda, pp. 47-62.
- SILVA, Celestino, 1971 — Os N'Golas nos Dembos, Concurso para Administradores de Concelho, Quibaxe, 3 de Outubro de 1971, cópia dactilografada.
- STANTON, Schermerhorn e Korpershoeck, 1963 — The West Congo System, *Boletim dos Serviços de Geologia e Minas*, 8, Luanda.
- VAZ, José Martins, 1970 — *No mundo dos Cabindas* (2 volumes), Lisboa.