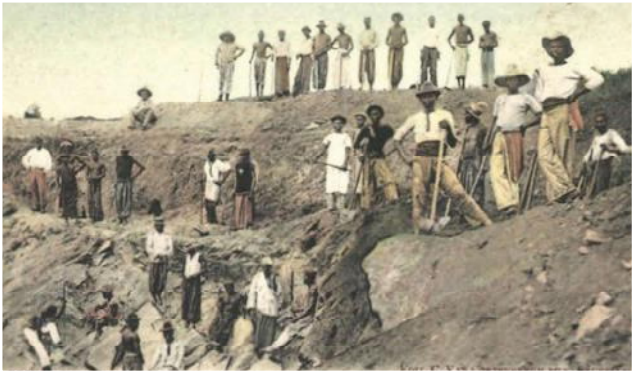


De kruizen van de Centraal Afrikaanse kopergordel (I)



Prentbriefkaart van Fils Bruxelles



Arbeiders in een mijn, begin 1900.



In het zuiden van Congo, in Zambia, Zimbabwe en Malawi vinden we koperen kruizen en koperstaven, die dienst doen als betaalmiddel, ruilmiddel, bruidsschat of middel van aanzien. De zogenaamde x-vormige Katanga kruizen zijn het meest bekend. Het eerste deel van dit artikel gaat over de koperwinning en het vervaardigen en gebruik van de kruizen.

De kruizen werden vervaardigd in de zogenaamde koper gordel van Congo (Katangese koper gordel) en Zambia (Zambia koper gordel), die samen de Centraal Afrikaanse koper gordel worden genoemd. Deze gordel ligt op een hoogvlakte (1200-1300 meter) en beslaat een gebied van ongeveer 800 km lang en 250 km breed.

Ook in Zimbabwe zijn kruizen gevonden, met name op de archeologische site van In-gombe-Ilede. Deze vindplaats in de zgn. Zambia-gordel ligt weliswaar 400 km ten zuiden van de Centraal Afrikaanse koper gordel, maar de gevonden kruizen zijn van groot belang voor de kennis over de ontwikkeling en dragen bij tot een indeling en datering van de koperen kruizen in het algemeen. Datzelfde geldt voor de kleine kruisjes die in de Upemba depressie, 150 km ten noorden van de Katangese koper gordel zijn gevonden.

Drie koninkrijken

Het gebied in de Centraal Afrikaanse koper gordel was al zeer vroeg bewoond. Aan de noordelijke rand van de koper gordel ontstonden drie koninkrijken, die een belangrijke rol hebben gespeeld in de productie, het gebruik en de verspreiding van de kruizen.

Het Luba-rijk was veruit het

belangrijkste: het werd al gesticht vóór 1490, breidde zich sterk uit in de 16e eeuw en bereikte het hoogtepunt van zijn macht in de 19e eeuw.

Het Lunda-rijk, bereikte zijn hoogtepunt in de 17de-18de eeuw, en het derde rijk dat een belangrijke rol heeft gespeeld in de productie en de verspreiding van Katanga kruizen was het Yeke-rijk, dat pas ontstond rond 1850.

Kopervreters

Vroeger was het delven en het smelten van koper het voorrecht van het besloten gilde van 'de kopervreters' dat deel uitmaakte van een geheim genootschap, de Bwanga. De leden waren de enigen die kopererts mochten delven en bewerken. De productie van het kostbare metaal werd omgeven door rituelen, beroepsgeheimen, tradities en magie. Vooraleer men mocht werken met koper, moest men eerst toegelaten en daarna geïnitieerd worden in het gilde.

Het delven

De meest kleurrijke en complete beschrijving van koperwinning is van Monseigneur de Hemptinne, bisschop van Katanga. De Hemptinne mobiliseerde een heel dorp aan het begin van de 20e eeuw om in de Kakanda-mijn koper te winnen en te smelten. De 'mangeurs du cuivre' (kopervreters) reageerden met enthousiasme op de uitnodiging van Hemptinne, hetgeen gepaard ging met festiviteiten en ceremonies. Mannen, vrouwen en kinderen vertrokken naar de mijn onder aanvoering van het oudere dorps-hoofd N'Kuba. Vrouwen en

kinderen verzamelden erts aan de oppervlakte, terwijl de ertswinning in de grond, zowel in open gaten als in diepere schachten, uitsluitend door mannen werd uitgevoerd. Daarbij werd gebruik gemaakt van pikhouwelen die sterk op bijlen leken, maar een dikkere steel hadden en waar de scherpe kant evenwijdig aan de steel zat.

Als de schachten dieper werden, werd een ladder, gemaakt van plantvezels, naar beneden gelaten. Drie arbeiders werkten in een schacht om ronde manden te vullen met erts. Deze stevige manden konden tot 25 kg erts houden. De manden werden vanaf de bodem van de schacht door mannen en vrouwen die op de ladder stonden naar boven gebracht. Grote brokken erts werden met touwen naar de oppervlakte gebracht. Eenmaal aan de oppervlakte werden deze grote brokken door vrouwen verpulverd om het malachieterts van het



Oude mijn gang Katanga. Foto Bas van Abel flickr

Het smeltproces ging in meerdere stappen die door de meester-smelter nauwlettend werden gevolgd



moedermateriaal te scheiden. De schachten konden een diepte bereiken van 35 meter, maar gingen meestal niet verder dan 10 tot 15 meter. Het uitgraven van een schacht ging met een snelheid van ongeveer 1 meter per dag. Bij diepere schachten kon dit hoge tempo niet worden volgehouden en kon het graven ervan wel drie maanden duren.

Het smelten

Als er voldoende erts was gewonnen, meestal na drie maanden, werd de ertswinning beëindigd en begon het smeltproces, meestal op afstand van de mijnen. De eerste stap in dit proces

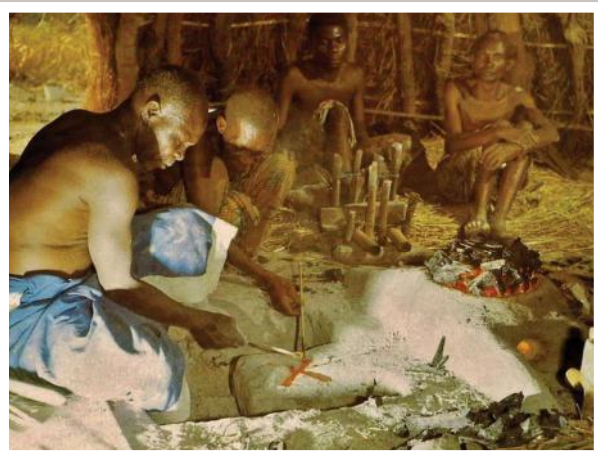
was de vervaardiging van houtskool. Daarvoor werd in een groot gat in de grond hout opgestapeld tot 1 meter boven het maaiveld en in brand gestoken. Wanneer het tot de grond was afgebrand, werd de kuil met een dikke laag aarde afgedekt. Na 48 uur was het hout in houtskool van de beste kwaliteit veranderd. De volgende stap was de constructie van een oven. De Yeke kenden geen permanente ovens, maar bouwden ze na elke ertswinning opnieuw, omdat de ovens bij het vrijmaken van het gesmolten koper werden vernield. Er waren voor een oogst van drie maanden ongeveer 20 ovens nodig, die onder leiding van de meestersmelter werden gebouwd. Het smeltproces ging in meerdere stappen die door de meester-smelter nauwlettend werden gevolgd. Allereerst werd er een laag houtskool met daarover takken aangestoken. Als het vuur goed

brandde, werd er nog een laag houtskool opgelegd waar bovenop het koperhoudende erts werd geplaatst. Meestal werden de inhoud van twee manden met in totaal 40 tot 50 kg erts in een oven aangebracht. Als de rook was weggetrokken en de vlammen het erts bereikten, werd de oven een uur of anderhalf uur met rust gelaten, waarna de aandacht werd gericht op het aanbrengen van de blaasbalg. Deze bestond uit twee zakken, gemaakt van antilopenhuid, en werd bediend met twee stokken. Een pijp, gemaakt van verse schors die tot het laatste moment nat werd gehouden, verbond de zakken met de schoorstenen. De natgehouden schors was in staat om de grote hitte van de oven te weerstaan.

De tweede fase

Als de laatste houtblokken waren verbrand, zakte het erts naar de bodem van de oven, waarna de tweede fase van het proces werd gestart. De smelter maakte een dikke brei van klei en smeerde er alle gaten van de oven mee dicht, zodat alleen de drie schoorstenen nog dienstdeden en er verder geen zuurstof bij het erts kon komen. Daarna werd de oven opnieuw gevuld met houtskool.

Door met de blaasbalgen intensief lucht in de oven te



Het gieten van een kruis. Het gesmolten koper komt via een gootje vanuit de oven in de X-vorm.

Prentbriefkaart. Vervaardiger onbekend

blazen, liep de temperatuur op tot het smeltpunt van 1083 0C en droop het gesmolten metaal naar de grond.

De oven werd vervolgens afgebroken en de gloeiende as opzijgeschoven, zodat het vloeibare koper vrij kwam te liggen. Na afkoeling werd de ruwe koper naar het dorp gebracht om in het natte seizoen verder te bewerken.

Van de 50 kg erts die per oven wordt gebruikt is na het smelten nog tussen de 20 en 35 kg metaal over.

De raffinage

Vlak voor de regenperiode werd in de omgeving van het dorp de raffinage van het erts uitgevoerd. De oven die nu gebouwd werd, was van hetzelfde model als die bij het vrijmaken van het metaal, maar veel kleiner. De grootte bijzonderheid van deze oven was het kuiltje waarin een pot wordt geplaatst die het geraffineerde koper opving.

Het ruwe koper wordt in brokjes geslagen met een koperen hamer. De oven werd gevuld met houtskool en 5 tot 6 kilo ruw koper. Het duurde ongeveer een half uur alvorens het zuivere koper in de pot liep.

Vervolgens kan het vloeibare koper voor allerlei doeleinden gebruikt worden, bijvoorbeeld om er de kruizen en staven van te gieten.



Gietvormen

Het gieten van het gesmolten metaal gebeurde in een open vorm in de grond of een vorm van klei of steen. Als het materiaal was afgekoeld, werd het kruis verwijderd uit de vorm en de bovenzijde gepolijst.

Het gebruik

De oudste koperen kruizen dateren uit de 7de eeuw. Toen werden ze voornamelijk gebruikt als teken van waardigheid en macht. Later kregen ze de functie van betaalmiddel. De waarde kwam overeen met die van ivoor. In de 18e en 19e eeuw werd in de koper producerende regio's de belasting aan het Koninkrijk Lunda met kruizen betaald.

Ook bruidsschatten werden met kruizen betaald. De familie van de bruid werd

Van boven naar beneden:

1. Steenvorm voor een groot H-kruis, Zimbabwe, 15e eeuw.

Coll. Henry Coomans de Brachène

2. Gebakken kleivormen voor kleine H-kruisjes, 16e-18e eeuw.

Coll. Henry Coomans de Brachène

3. Stenen gietvorm voor een

X-kruis, Coll. Africa Museum Tervuren

gecompenseerd voor het verlies aan arbeidskracht met een groot kruis. Als de bruid over bijzondere kwaliteiten beschikte, werd de bruidsschat aangevuld met een of meerdere kleine kruisjes.

In de 20ste eeuw werd aan de kruizen ook een medicinale kracht toegedicht.

Naast al deze functies zijn de kruizen ook altijd een vorm van grondstofreserve geweest.

Waarden van de kruizen

Vele auteurs maken melding wat er voor een kruis gekocht kon worden. Niet altijd is duidelijk over welke kruizen het gaat. Veelal gaat het over de Katanga kruizen uit de 19e en 20 eeuw (de X-kruizen). De waarde lijkt ook af te hangen van de streek waar de kruizen werden verhandeld.

Zelfs in de 20ste eeuw, toen de X-kruizen meer gestandaardiseerd werden, waren er nog grote schommelingen in waarde, die vooral te maken hadden met de afstand tot de plaats waar ze gegoten waren en de ontoegankelijkheid tot de verschillende etnische groepen. Zo kostte rond 1924 een X-kruis van 600-700 gram in Katanga 1 frank en in het Kasaïgebied 25 frank. Bij de Luba kostte een geweer of een pistool 10 kruizen en kocht men een kip of 10 kg inlandse bloem voor 1 kruis.

**Prentbriefkaart met de huizen
die het UMHK voor zijn
arbeiders had laten bouwen.**

Bron Edit. de la Société Congolaise
des Grands magasins au 'Bon Marché'.

Een geit (die evenveel waard was als 5-6 kippen) kon men kopen voor 6 kruizen. In Noordwest-Zambia kocht men een geweer voor 24 kruizen, een slagtang voor 100 kruizen en een slavin voor 150 kruizen. Maar bij de Kuba kon men al een slagtang kopen voor slechts 5 kruizen. Bij de Lele, buren van de Kuba, was de waarde van een kruis nog veel groter: een slaaf kon men al kopen voor 1 X-kruis. In 1922 meldt Tourneau, die dan al 15 jaar in Katanga woont, dat de waarde van een kruis gelijk is aan 5 of 6 kippen, 3 tot 4 kg rubber, 6 hakken of 1 geit.

**Locale naamgeving
kruizen en
koperstaven**

De namen Katanga kruis en in het Franse taalgebied croisette zijn namen die de westerlingen gebruikten. De algemeen gebruikte naam (en meteen ook de oudste) bij de inheemse bevolking in Centraal-Afrika was echter Handa of Hannda, dat Swahili is voor 'splitsing' of 'aftakking'. De Luba noemden de kruizen Lukanu of Lukano, in het meervoud Nkano, dat 'armring' betekent omdat de smeden de kruizen gebruikten als grondstof voor de vervaardiging van arm- en enkelringen. Volgens Mahieu werden ze ook Tshombe of



Tsimbo (= koper) genoemd. In bepaalde delen van Katanga ten slotte sprak men van Miambo. De naam Imyambo (meervoud Kiluba) werd ook gebruikt.

**De Union Minière du
Haut-Katanga (UMHK)
1906-1967**

In 1906 werd de Union Minière du Haut-Katanga (UMHK) opgericht. De opdracht van de UMHK was het in kaart brengen en het exploiteren van koper, tin en andere mineralen in Katanga. De UMHK verschafte werk aan een groeiend aantal Afrikaanse arbeiders; 8500 in 1919, 17.200 in 1929. Een dergelijke grote stijging van de arbeidsbehoefte in een dunbevolkt land leidde tot het werven van grote aantallen arbeiders van buiten Katanga. Om te zorgen dat de arbeiders langdurende contracten afsloten, werd er door de UMHK een sociaal beleid gevoerd door onder andere woningen aan te bieden, hoewel de arbeidsomstandigheden slecht waren. De UMHK leverde koper aan de lokale bevolking om kruizen te gieten en goot zelf ook kruizen tot 1956. Op 1 januari 1967 werden de bezittingen van de UMHK genationaliseerd. De nieuwe regering bracht deze onder in de nieuwe onderneming Geocamis (General Company of Congolesse Minerals).

In het tweede deel zullen de verschillende typen kruizen aan bod komen.

smitwoud@xs4all.nl

Literatuur

- Denk, R.** (1985). Die verschiedenen Formen der sogenannten Katanga Kreuze. In: *Der Primitivgeldsammler 1985-3*, p.3-28
- Hansen, H.** (2014). Katanga Kreuze und Kupferbarren aus Zentral Afrika- versuch einer Systematik. In: *Der Primitivgeldsammler 35, I* pag. 3-7
- Hansen, U. & H.** (2012). *Kupferbarren aus Zentral-Afrika Objekte aus der Sammlung von Herbert und Ursula Hansen. Mol: 36* pagina's privé uitgave
- Maret, P.** (1996). Histoire de croisettes. In: Heusch, L. de. *Objets - Signes d'Afrique.* Gent: Snoeck-Ducaju & Zoon
- Schoonheydt, J.A.** (1991). Les croisettes du Katanga. In: *Belgisch tijdschrift voor numismatiek en zegelkunde*
- Swan, L.** (2007). Economic and ideological roles of copper ingots in prehistoric Zimbabwe. In: *Antiquity* 1 december pag. 999-1012
- Vanderleyden, R.** (2004). Het (on)bekende katangakruis. In: *Jaarboek 2004 Europees Genootschap voor Munt- en Penningkunde*
- Verbist, L.** (2005). Het Katangakruis. In: *Numismatica Herentals*