

JOURNAL
DE LA
SOCIÉTÉ DES AFRICANISTES

PUBLIÉ AVEC LE CONCOURS
DU
CENTRE NATIONAL DE LA RECHERCHE SCIENTIFIQUE

TOME XL — FASCICULE I

AU SIÈGE DE LA SOCIÉTÉ
MUSÉE DE L'HOMME
PLACE DU TROCADÉRO — PARIS, XVI^e

—
1970

LA POTERIE EN PAYS SARAkolÉ
(MALI, AFRIQUE OCCIDENTALE)
ÉTUDE DE TECHNOLOGIE TRADITIONNELLE

PAR

ALAIN GALLAY

TABLE DES MATIÈRES

| | Pages |
|--|-------|
| INTRODUCTION | 9 |
| 1. Situation du problème | 9 |
| 1.1. Histoire de la poterie ouest-africaine, problèmes posés par la recherche | 9 |
| 1.2. Définition du cadre de l'article | 9 |
| 1.3. La tradition céramique de Mourdiah-Goumbou | 11 |
| 2. Sources d'information et méthodes | 13 |
| 2.1. Informateurs | 13 |
| 2.2. Conditions d'observation | 14 |
| 2.3. Élaboration des matériaux | 14 |
| ÉCONOMIE DE CONSOMMATION. DESCRIPTION DE LA POTERIE ET UTILISATION .. | 16 |
| 1. Description de la poterie | 16 |
| 1.1. Silos à mil | 16 |
| 1.2. Poterie commune cuite | 19 |
| 1.2.1. Problèmes descriptifs | 19 |
| 1.2.2. Catégories fonctionnelles indigènes | 21 |
| 1.2.3. Typologie | 27 |
| — Dimensions absolues et proportions | 28 |
| — Formes des différents éléments constitutifs | 29 |
| — Décor | 33 |

| | |
|---|-----------|
| 1.2.4. Critères descriptifs et classification..... | 36 |
| 2. Utilisation de la poterie au sein de la famille Kamara (Mourdiah)..... | 37 |
| ÉCONOMIE DE PRODUCTION. FABRICATION DES POTERIES ET VENTE..... | 42 |
| 1. Répartition des tâches et spécialisation..... | 42 |
| 2. Silos à mil..... | 43 |
| 2.1. Techniques de fabrication..... | 43 |
| 2.1.1. Préparation de la terre..... | 43 |
| 2.1.2. Façonnage..... | 46 |
| 2.2. Économie de production proprement dite..... | 47 |
| 3. Poterie commune cuite..... | 50 |
| 3.1. Techniques de fabrication..... | 50 |
| 3.1.1. Extraction et préparation de la terre..... | 50 |
| 3.1.2. Façonnage..... | 55 |
| — Façonnage des poteries de petite taille..... | 55 |
| — Façonnage des poteries de grande taille..... | 58 |
| 3.1.3. Cuisson..... | 62 |
| 3.1.4. Trempage des poteries..... | 67 |
| 3.2. Économie de production proprement dite..... | 70 |
| 3.2.1. Équilibre entre production et consommation..... | 70 |
| 3.2.2. Organisation de la vente..... | 73 |
| CONCLUSION..... | 75 |
| 1. Comparaisons possibles..... | 75 |
| 2. Perspectives de recherche..... | 75 |
| LEXIQUE DES TERMES INDIGÈNES..... | 79 |
| 1. Remarques..... | 79 |
| 2. Transcription des termes bambara..... | 80 |
| 3. Transcription des termes sarakolé..... | 81 |
| 4. Lexique..... | 81 |
| BIBLIOGRAPHIE..... | 84 |

INTRODUCTION

I. SITUATION DU PROBLÈME.

I.1. *Histoire de la poterie ouest-africaine, problèmes posés par la recherche.*

Une visite que nous avons eu l'occasion de faire dans les collections de céramiques anciennes de l'IFAN de Dakar nous avait fait prendre conscience de l'extrême diversité des poteries ouest-africaines et de l'immense tâche qu'il restait à accomplir pour pouvoir ordonner dans le temps et dans l'espace ces récoltes partielles trop souvent ramassées en surface au hasard des prospections et dépourvues de contexte. L'établissement d'une chronologie céramique serait en effet, semble-t-il, la première tâche à laquelle devrait se consacrer les archéologues ouest-africains.

Nous écrivions alors ¹ : « Le principal problème posé par ces collections est celui de la chronologie des styles céramiques post-néolithiques et moyenâgeux. Tout reste à faire dans ce domaine. L'établissement d'une chronologie est rendue malheureusement très délicate par la rareté des gisements présentant des stratigraphies. Dans ce domaine, la recherche devrait s'orienter selon trois voies :

1. Recherche de gisements pouvant présenter des stratigraphies.
2. Publication d'ensembles céramiques homogènes, si possible datables au C 14.
3. Étude exhaustive des poteries indigènes actuelles d'un point de vue archéologique. Les poteries actuelles se distinguent souvent mal des poteries anciennes et il est indispensable de bien les connaître. Cette étude serait également une excellente occasion de tester, par des exemples pris « sur le vivant », la valeur des renseignements donnés par l'étude de la poterie dans la reconstitution du passé. »

I.2. *Définition du cadre de l'article.*

Cet article voudrait être une petite contribution à la face « actuelle » de la recherche archéologique, définie au point 3. Deux aspects essentiels seront abordés.

1. Technologie et typologie de la céramique actuelle.

Notre groupe a été choisi au Mali, dans la zone orientale de l'habitat actuel des Sarakolé, essentiellement dans la région de Mourdiah (Cercle de Nara) (fig. 1). Cette étude doit assurer une base de comparaison pour les poteries anciennes récoltées dans cette même région ².

2. Insertion des faits céramiques dans la vie courante.

A propos d'un exemple particulier, nous aborderons ici un problème qui, du point de vue heuristique, est essentiel. L'archéologie fait grand usage des renseignements

1. Rapport d'activité au C. N. R. S. (Paris), mission 1963-64.

2. Un prochain article leur sera consacré. Les documents utilisés dans cet article ont été récoltés en janvier et février 1965, au cours d'une mission d'un mois en pays sarakolé, sous le patronage du C. N. R. S. Nous étions accompagné d'un sociologue français, Claude Meillassoux. Nous tenons ici à le remercier pour son aide et ses conseils. Ce travail fait partie du programme d'étude des Sarakolé organisé par le C. N. R. S.

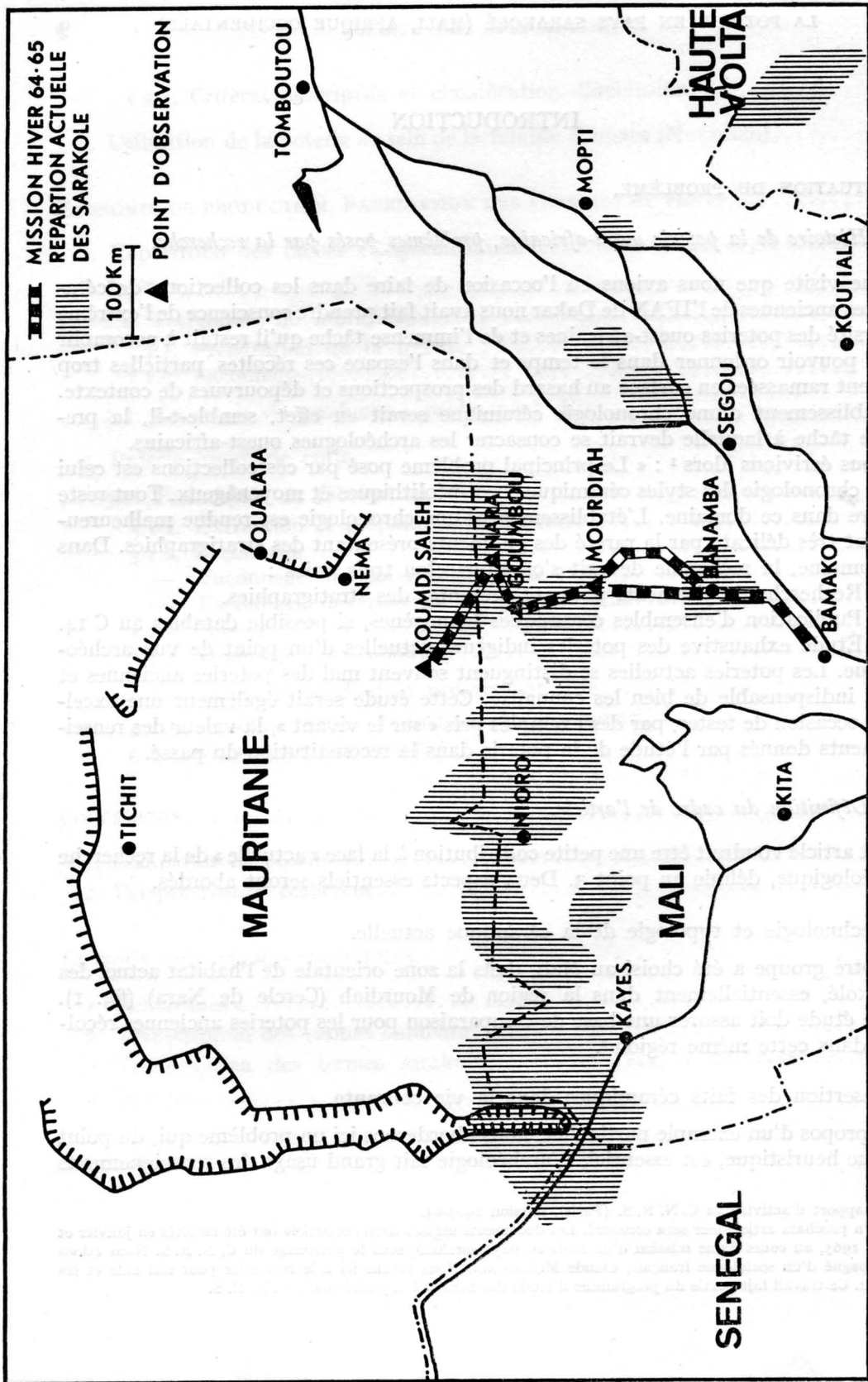


Fig. 1. — Carte de la répartition actuelle des Sarakolé. Trajet de la mission janvier-février 1965 et points d'observation (triangles).

Les Sarakolé habitent actuellement une large bande orientée est-ouest à la limite entre le Mali et la Mauritanie. Leur habitat ancien s'étendait, d'après la tradition, nettement plus au nord dans les limites de l'ancien empire du Mali. Ces zones ont été progressivement abandonnées au profit de populations blanches (carte d'après Mauny, 1961, fig. 109, p. 510).
Erratum : Au lieu de KOUMBI SALEH et TOMBOUTOU, lire KOUUMBI SALEH et TOMBOUCTOU.

tirés des vestiges céramiques, souvent récoltés en grand nombre au cours de fouilles. En fait, elle procède la plupart du temps un peu au hasard, sans savoir exactement le type de renseignement que peut apporter ce genre de vestige. D'où, croyons-nous, l'intérêt de circonscrire la portée des informations possibles dans des exemples actuels, où les faits matériels ne sont pas encore isolés de leur contexte fonctionnel et vivant.

Mais comme une enquête débouche toujours sur des domaines inattendus, nous avons été amené à récolter des informations un peu « périphériques » par rapport à l'orientation de notre recherche, informations qui concernent, soit certaines formes un peu particulières de céramique comme les silos à mil¹, soit certains prolongements sociologiques et économiques des activités tournant autour de la poterie. Nous nous sommes permis de ne pas les négliger. Ces renseignements, bien que dépassant l'optique présente, pourront, pensons-nous, être utilement consignés pour servir à d'autres.

1.3. *La tradition céramique de Mourdiah-Goumbou.*

Il existe, dans les environs du village de Mourdiah, village situé à la limite orientale de l'habitat des Sarakolé, sur la piste de Bamako à Nara (cercle de Nara, Mali) une série de sites anciens dispersés en pleine brousse (voir fig. 2). La tradition orale fait remonter les plus anciens de ces villages au début du XVIII^e siècle. L'un d'eux, Nyamana cité comme un des anciens emplacements de Mourdiah, aurait été fondé par l'ancêtre de l'actuelle famille des Diara de Mourdiah (Bambara), ce qui le fait remonter à huit générations.

Ces sites, peu spectaculaires ne présentent que très rarement des structures d'habitation visibles en surface²; ils ne peuvent être identifiés que grâce aux fragments de céramique abondamment répandus en surface d'un sol qui ne se distingue guère du sol normal de la brousse. En effet, contrairement à ce qui se passe dans la région du Niger, les habitats ne sont pas surélevés par rapport au niveau naturel du terrain et ne forment pas de buttes facilement repérables.

Nous avons récolté, sur une quinzaine de ces sites, d'abondants échantillons d'une céramique assez semblable aux produits locaux actuels. Frappé par les affinités évidentes liant la céramique ancienne et l'actuelle, nous avons pensé utile d'entreprendre l'étude de cette dernière. Nous sommes en présence d'une tradition dont l'homogénéité est certaine, malgré des différences stylistiques et techniques entre les productions anciennes et actuelles.

Réservant les matériaux anciens pour un autre article, nous nous limiterons ici aux aspects actuels de la question.

Nous n'avons pas pu circonscrire, au cours de notre trop bref séjour, l'étendue géographique actuelle de la tradition céramique que nous allons tenter de définir. Nous avons pu la constater à Mourdiah, Goumbou et Nara (d'où partent les quelques exportations en pays maure, vers le nord).

1. Ces silos, en terre non cuite, sont trop fragiles pour laisser des traces dans les sites anciens. Il n'est pourtant pas impossible qu'on puisse en retrouver des traces dans certains habitats bien conservés, ne serait-ce que par les pierres qui, à l'intérieur des cases, servent à les surélever pour les protéger de l'humidité. Selon R. Mauny, il existe pourtant d'anciens greniers conservés dans des grottes et abris du Rkiz en particulier et également dans une maison médiévale fouillée récemment par S. Robert à Tegdaoust.

2. Seul le site de Nyamana B montre plusieurs petits tumulus de pierres (tombes ?) et les fondations en pierres d'une maison quadrangulaire avec petit bâtiment annexe.

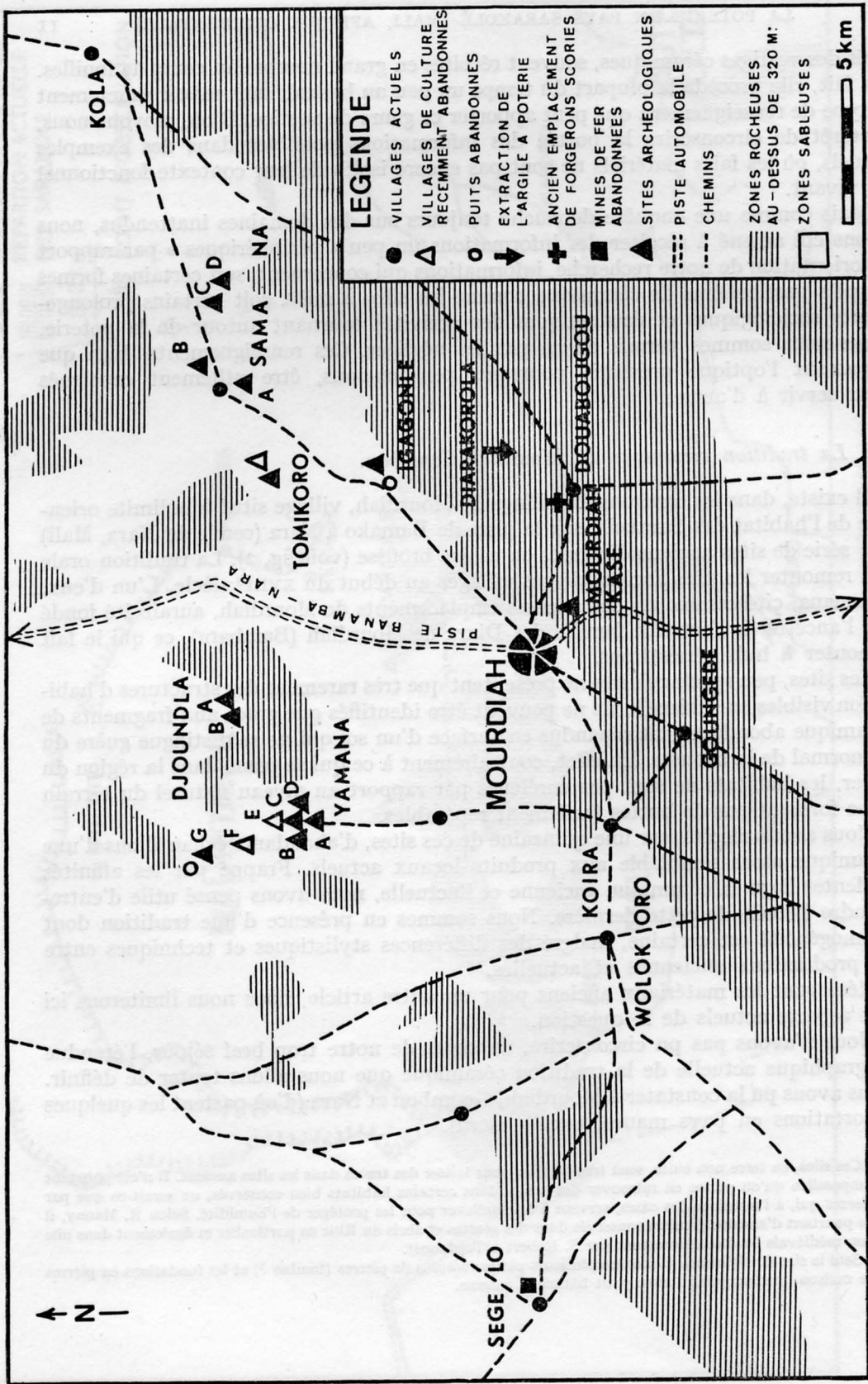


Fig. 2. — Carte des sites archéologiques des environs de Mourdiah. La presque totalité des sites archéologiques repérés se trouve dans la zone sableuse située au-dessous de 320 m (d'après la carte de l'A. O. F. au 200 000^e, feuille de Mourdiah).

Des différences de détail sont d'ailleurs sensibles entre ces trois centres. Il est probable que chaque village important présente ses particularités. Ainsi, si la poterie de Mourdiah n'est jamais peinte, celle de Nara l'est presque toujours (bords peints, décors en relief rehaussés de rouge, etc.) sans pour cela que l'inventaire des formes et les techniques de fabrication changent de manière essentielle. Il est d'autre part très difficile d'établir un parallèle entre les traditions techniques et les ethnies. Les deux ordres de faits semblent évoluer indépendamment. A Mourdiah une potière bambara et une potière sarakolé confectionnaient des poteries identiques. Les sites anciens de cette région, en tout cas pour certains d'entre eux, semblent être en relation avec l'histoire de clans bambara ; or, la poterie récoltée est une poterie comparable à celle qui se fait actuellement en pays sarakolé.

Ce point, très important, serait naturellement à préciser ; ses conséquences pour la recherche archéologique sont importantes¹. Il semble que nous nous acheminons vers une conception plus géographique qu'ethnique des traditions céramiques. Le terme de poterie « sarakolé », qui introduit ce travail, ne doit donc pas être pris au sens strict, puisque, au niveau de la production, celle-ci peut être en relation avec les Bambara et que, au niveau de la diffusion, elle peut atteindre des ethnies aussi différentes que les Maures et les Peuls.

2. SOURCES D'INFORMATION ET MÉTHODES.

2.1. Informateurs.

Comme on peut s'y attendre, la valeur de nos informations est inégale. Toutes les informations recueillies n'ont pas pu être contrôlées dans les faits par l'observation directe. Dans la mesure du possible, nous essayerons de séparer les informations obtenues par enquête orale des faits d'observation.

Notre enquête s'est essentiellement déroulée auprès de potières de Mourdiah et de Goumbou. Nous avons d'autre part obtenu un certain nombre de renseignements sur l'utilisation des diverses formes de poteries auprès d'une famille sarakolé de Mourdiah, la famille de Gaoussou Kamara, chez qui nous avons habité un certain temps.

Nos informateurs se répartissent comme suit :

Mourdiah : L'essentiel de la documentation vient des observations faites auprès de la famille de Banandia Kanté, dont plusieurs femmes étaient potières. Nous avons assisté dans cette famille :

- au montage des grandes jarres à eau par Djibe Diara ;
- à la fabrication en série des fonds des petites poteries par Ma Koumaré ;
- à la fabrication de silos à mil en terre non cuite par Kakoro Diara ;
- à une cuisson réunissant Banandia Kanté, sa fille Bassa Mangara et ses deux belles-filles, Djibé Diara et Ma Koumaré.

Banandia Kanté nous a également donné des indications sur l'extraction et la préparation de la terre, opérations auxquelles nous n'avons pas assisté, et sur les

1. A ce propos, il est intéressant de constater que l'aire de répartition de la céramique du type de Nara s'étend très au nord, en dehors de la zone habituellement occupée par les Sarakolé, dans le domaine des nomades maures. Nous avons là un fait d'un autre ordre : la vente de poteries à un groupe de tradition nomade, qui n'en fabrique pas, assure à celles-ci une dispersion géographique sans rapport avec leur groupe d'origine (céramique du groupe de Nara constatée sur l'axe Nara-Koumbi Saleh à Téro et Korunga).

problèmes d'organisation de la production et de la vente des poteries. Nous avons complété nos informations au sujet des silos auprès d'une potière d'une autre famille, Téné Kanté.

Goumbou : Nous avons assisté dans cette ville :

— au montage d'un certain nombre de silos par la potière Nana Diéfaga (quartier de Farabaga), qui nous a donné des indications sur leur vente et leur utilisation ;

— au montage et à la décoration d'un certain nombre de petites poteries chez la potière Yougoundo Kamara (quartier de Kanentéra) qui nous a fourni également un certain nombre d'informations sur les autres opérations techniques en rapport avec la fabrication de ce genre de poterie.

Dans la même concession, Nagara Diéfaga a complété nos connaissances sur les silos. Ces sources d'informations peuvent être résumées dans le tableau I.

Nous sommes conscient du caractère limité de ces informations, aussi nous garderons-nous de trop généraliser, portant notre attention, en premier lieu, sur les détails observés.

2.2. Conditions d'observation.

Toute l'enquête a été menée avec l'aide d'un interprète, en employant la langue bambara. Toutes les fois qu'il a été possible, nous nous sommes fait préciser les termes techniques, à la fois en bambara et en sarakolé (voir lexique). Nous avons toujours essayé de poser les questions à propos de cas concrets, évitant les généralisations où l'esprit indigène a tendance à s'égarer. Au niveau de cette étude, l'important était moins de savoir comment les Africains concevaient leur travail, que comment ce dernier se déroulait effectivement.

L'étroit contact que nous avons pu avoir avec la famille Kamara de Mourdiah, pendant un mois, nous a permis, par l'observation quotidienne de petits détails, de bien circonscrire le problème de l'utilisation de la céramique dans la vie courante, contrebalançant ainsi les inconvénients provoqués par l'absence d'étude extensive.

Les contacts que nous avons eus avec les populations ont toujours été excellents et les recoupements que nous avons opérés dans nos informations montrent que les contradictions, dans la mesure où elles existent, se situent au niveau de la complexité des faits et non au niveau des informateurs.

2.3. Élaboration des matériaux.

Nous avons retranscrit les informations récoltées sur fiches, par matière et par informateur, en distinguant les faits d'observation des faits d'information, et en mentionnant date et lieu. A l'intérieur des deux grandes catégories formées, d'une part par la poterie cuite commune, d'autre part par les silos à mil, nous avons distingué les classes suivantes pour ordonner nos matériaux : extraction de la terre, préparation de la terre, façonnage, séchage, et cuisson (poterie cuite seulement).

Nous avons groupé d'autre part sous le terme *d'économie de production* toutes les informations sortant d'un cadre strictement technologique, et concernant l'organisation de la production et de la vente, etc., et sous le terme *d'économie de consommation* les descriptions des poteries terminées et les informations sur leurs utilisations. Les descriptions des techniques de fabrication ont été regroupées dans le cadre de la première de ces deux subdivisions. Cette dichotomie peut paraître un

TABLEAU I.

Liste des informateurs.

| INFORMATEURS | FAITS D'OBSERVATION | FAITS D'INFORMATION |
|---|--|---|
| <p>MOURDIAH.</p> <p><i>Famille de Banandia Kanté.</i> Banandia Kanté.....</p> | <p>1.II.65. Cuisson 28.I.65 Montage fonds grandes poteries.</p> | <p>Organisation de la production. Vente. Extraction, préparation terre. Cuisson.</p> |
| <p>Kakoro Diara.....</p> | <p>29.I.65. Montage silos. Vente silos.</p> | <p>Organisation de la production. Préparation terre pour silos. Vente et utilisation des silos.</p> |
| <p>Ma Koumaré.....</p> | <p>14.I.56. Montage fonds petites poteries. 1.II.56. Cuisson.</p> | |
| <p>Djibé Diara.....</p> | <p>14.I.65. Montage grandes jarres. 1.II.65. Cuisson</p> | |
| <p>Bassa Mangara.....</p> | <p>1.II.65. Cuisson.</p> | |
| <p><i>Autres familles.</i> Téné Kanté.....</p> | <p>29.I.65. Montage des silos et vente.</p> | <p>Montage et vente des silos.</p> |
| <p><i>Famille de Gaoussou Ka- mara.....</i></p> | <p>10.17.I.65 et 29.I.65-6.II.65. Utilisation silos et poteries.</p> | <p>Utilisation silos et poteries.</p> |
| <p>GOUMBOU.</p> <p>Nana Diéfaga.....</p> | <p>20-21.I.65 Préparation terre si- los. Montage et vente des silos.</p> | <p>Organisation de la production. Préparation terre silos. Vente et utilisation des silos.</p> |
| <p>Youngoundo Kamara....</p> | <p>21.I.65. Montage du haut, pe- tites poteries.</p> | <p>Préparation terre pour poterie. Séchage, cuisson et vente des poteries.</p> |
| <p>Nagara Diéfaga.....</p> | <p>21.I.65. Deux silos terminés.</p> | <p>Utilisation des silos.</p> |

peu artificielle ; elle est pourtant commode, puisqu'elle tente de regrouper, sous le premier terme, tout ce qui touche de près ou de loin à la fabrication de la céramique, et sous le second, tout ce qui concerne le produit terminé. Quant au terme « économie », il faut le prendre dans un sens très large ; nous dirions « organisation de faits structurés en fonction d'une certaine efficacité ». Ces diverses distinctions forment le cadre des divers chapitres de cette étude.

Au niveau de l'élaboration, les croquis de terrain et les documents photographiques ont été classés sous les mêmes rubriques, sur des fiches de même format que les notes écrites. Ce système permet une utilisation très souple des documents par confrontation immédiate d'un nombre indéterminé de documents, tant iconographiques qu'écrits ; et facilite grandement la rédaction des données.

Les photos sont toutes de l'auteur. Les dessins ont été mis au net par M. Christian Meyer à partir de nos maquettes.

ÉCONOMIE DE CONSOMMATION

DESCRIPTION DE LA POTERIE ET UTILISATION

I. DESCRIPTION DE LA POTERIE.

La production potière se divise en deux grandes catégories, dont les techniques de fabrication sont totalement différentes, bien qu'assumées par les mêmes personnes. Nous avons d'un côté de grands silos à mil démontables en terre non cuite, d'un type subissant peu de variations, et d'un autre, la poterie habituelle, cuite en plein air, riche d'une dizaine de types différents suivant les fonctions auxquelles elle est destinée.

I.1. *Silos à mil.*

Appelés *bono* (B) ou *mara* (S)¹, ces récipients peuvent être classés parmi les contenants fixes à cavité profonde et ouverture rétrécie². Ce sont des cylindres en forme d'obus de 60 à 130 cm de haut environ, rétrécis à la partie supérieure, avec une ouverture de 15 à 20 cm de diamètre. Le fond est plat et le corps du cylindre est découpé en quatre ou cinq éléments amovibles, selon des lignes sinueuses horizontales, assurant un bon emboîtement des anneaux successifs (fig. 3, pl. II).

Ces récipients démontables sont employés pour contenir des solides fluides comme le mil ou éventuellement des arachides. L'étroitesse de l'ouverture semble au premier abord peu commode vu la profondeur du récipient. En fait, les anneaux successifs sont démontés au fur et à mesure de la diminution du contenu, auquel ce système permet d'accéder toujours facilement, quel qu'en soit le niveau.

Un récipient en argile crue, aussi fragile et aussi peu maniable à cause de sa grandeur, aurait en effet posé des problèmes d'utilisation difficiles s'il avait été conçu d'une seule pièce. Ce système facilite également le transport ; mais cet avantage

1. Les B et S entre parenthèses connotent respectivement les termes bambara et sarakolé.

2. Voir *Leroi-Gourhan*, 1943, p. 312.

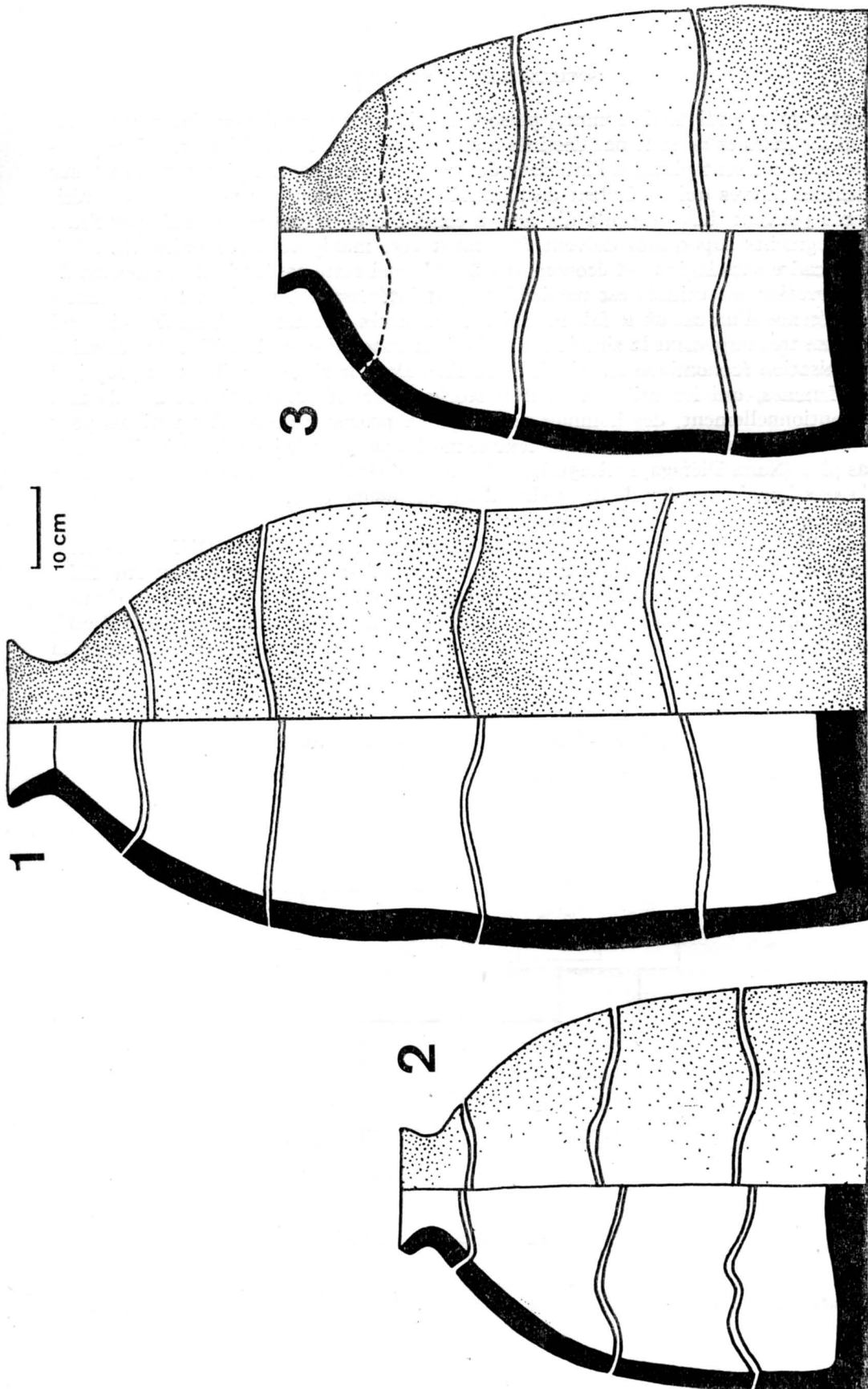


FIG. 3. — Goumbou, silos à mil démontables. 1. Potière Nana Diéfaga, silo n° 1 (20·I.65). 2-3. Potière Nagara Diéfaga, silos n°s 1 et 2 (au moment de l'observation, le silo n° 2 n'était pas terminé, son segment supérieur n'était pas encore détaché.).

n'entre guère en ligne de compte, puisque les silos occupent des emplacements fixes dans les cases et ne sont pas destinés à être souvent déplacés. D'une manière générale, les silos sont placés à l'intérieur des cases aux angles des pièces, reposant sur quelques pierres qui les isolent de l'humidité du sol. Bien que non cuits, ces récipients peuvent durer jusqu'à dix ans, à condition de n'être pas abîmés par l'eau. Les segments superposés doivent également être manipulés avec précaution.

Le cadre sociologique et économique dans lequel cette catégorie de contenant de conservation est utilisée est particulièrement intéressant à préciser. Nous sommes en présence d'un cas où le fait matériel donne accès directement à un domaine qui dépasse très largement la simple technologie et concrétise en définitive une certaine organisation économique au sein de la famille. Dans la règle, les silos sont propriété des femmes, qui les utilisent pour y stocker leurs réserves personnelles de mil. Exceptionnellement, des hommes peuvent s'en procurer auprès des potières pour y conserver des arachides. Chaque femme mariée peut avoir jusqu'à trois silos, mais pas plus (Nana Diéfaga, 20.I.65). Dans la règle générale un ou deux suffisent et nous n'avons jamais vu plus de deux silos dans une même case.

Ce mil « personnel » peut provenir :

1. De champs appartenant personnellement à la femme (Nana Diéfaga, 20.I.65, Téné Kanté, 29.I.65), qui en assure la culture elle-même, ou par l'intermédiaire d'ouvriers qu'elle paye. Ces « petits champs », *foro-tjini* (B), s'opposent aux champs collectifs, *foro-ba* (B). Ils sont généralement situés dans leur voisinage (Téné Kanté, 29.I.65), car il y a souvent contiguïté entre les champs de la femme et les champs du mari (et non entre les champs de la femme et les champs du père).

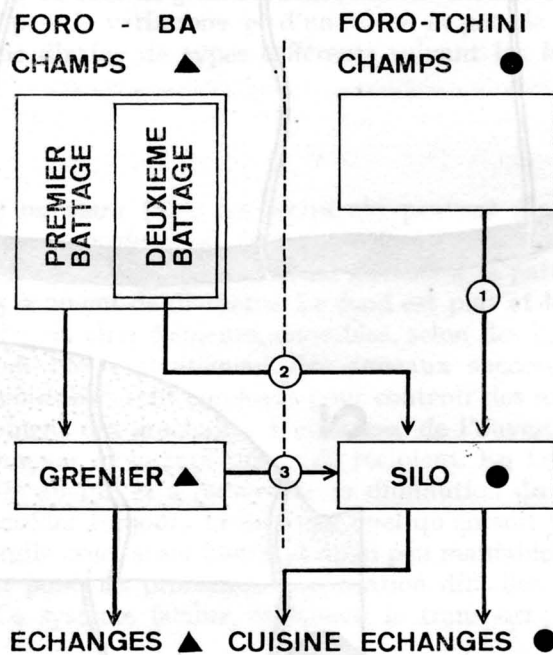


FIG. 4. — Circuits empruntés par le mil au sein de la famille.

Schéma montrant les possibilités théoriques de cheminement, et non un cas particulier d'observation.

2. Du second battage du mil des *foro-ba*. Le premier battage, c'est-à-dire le gros de la production, revient aux hommes. Un second battage des mêmes épis peut être à l'origine du mil personnel de la femme (Téné Kanté, 29.I.65).

3. De la provision personnelle du mari, qui, à partir des réserves contenues dans le grenier, distribue aux femmes le mil dont elles ont besoin pour la cuisine (Kakoro Diara, 29.I.65).

Le schéma de la figure 4 concrétise les circuits empruntés par le mil au sein de la famille. Les trois origines possibles existent-elles simultanément, ou les solutions varient-elles suivant les familles ? Seule une enquête systématique portant sur plusieurs cas concrets aurait pu nous l'apprendre. Mais nous abordons ici un domaine qui dépasse le cadre de notre enquête ; aussi laisserons-nous à d'autres le soin de répondre, par de nouvelles observations. Il suffisait ici de situer le silo à mil dans le contexte des circuits économiques possibles.

L'élément important de ce système est l'opposition, nettement marquée entre le grenier circulaire couvert d'un toit de paille, propriété du chef de famille qui en possède la clé, et les silos d'argile, propriété des femmes (Nana Diéfaga, 20.I.65).

A ces deux types de contenant de conservation, s'en ajoute un troisième dont la destination est, en règle générale, totalement autre. Il s'agit des grandes jarres dans lesquelles on stocke l'eau nécessaire au ménage, *dji-daga* (B). Nous en reparlerons à propos de la poterie cuite. Si nous les mentionnons ici, c'est pour mieux préciser la question systématique des silos dans la classe des contenants de conservation. A mi-chemin entre le grenier de terre et la jarre à eau (qui peut occasionnellement servir à remiser d'autres provisions), le silo procède en effet à la fois de l'un et de l'autre, et ses caractéristiques sont intermédiaires. Ces dernières peuvent être résumées dans le tableau II, où le premier terme de l'opposition (par ex. femme/homme) est connoté par un signe positif (par ex. femme) et le second par un signe négatif (par ex. homme).

1.2. Poterie commune cuite.

1.2.1. Problèmes descriptifs.

Nous aimerions tenter ici une rapide étude du fondement formel des catégories de poteries pensées par les indigènes. Nous ne voulons pas entrer dans tous les détails des problèmes que pose l'analyse descriptive et formelle de la poterie. Se pencher sur un cas où les catégories de récipients sont données une fois pour toutes par l'enquête ethnographique présente un certain intérêt pour l'archéologue. Ce dernier rencontre constamment de sérieuses difficultés, lorsqu'il tente d'ordonner ses matériaux en catégories qui tiennent compte d'une réalité historique qu'il n'a pas toujours atteinte, puisque c'est en somme le but de ses recherches. En effet, aux yeux du classificateur, une collection d'objets présente toujours des caractéristiques multiples et le choix des critères significatifs est souvent très difficile. En fait, il y a cent manières de les regrouper, cent classifications possibles suivant le point de vue où l'on se place. Ces classifications sont bonnes si elles mettent en lumière et explicitent des groupements d'objets donnés par les faits (collections d'objets constituées en dehors de l'intervention de l'observateur) ; elles sont totalement arbitraires si elles prétendent se fonder uniquement sur les propriétés intrin-

sèques des objets. De plus, chaque type de classification choisit, parmi toute la gamme possible des caractéristiques d'un objet, quelques propriétés privilégiées, qu'elle utilise comme critères distinctifs, mais cette sélection n'a de valeur que par rapport à la classification elle-même.

À la suite de Gardin¹, rappelons qu'il est possible de retrouver une unité de conception dans tous les types de classifications archéologiques, qu'il s'agisse d'or-

TABLEAU II.

Caractéristiques des divers types de contenants de conservation.

| ALTERNATIVES Premier terme : + Second terme : — | | CONTENANTS DE CONSERVATION | | |
|---|-----------------------------|-------------------------------|------|----------------|
| | | Grenier | Silo | Jarre à eau |
| Fabrication par..... | femmes/hommes | — | + | + |
| en..... | terre cuite/terre crue | — | — | + |
| placé..... | à l'intérieur/à l'extérieur | — | + | — |
| Utilisé par..... | femmes/hommes | — | + | + — |
| mobilité..... | faible/nulle | — | + | + |
| contient..... | liquide/solide fluide | — | — | + |
| dimension..... | petite/grande | — | + | + |

donner une série de monuments anciens, les manifestations céramiques d'une civilisation ou une collection de haches de bronze. Il s'agit en effet toujours de rechercher « la définition d'un ou plusieurs groupes », ou l'affiliation d'un document à l'un ou l'autre de ces groupes, caractérisés dans le premier cas par des propriétés « physiques » (matériaux, forme, technique), et dans le second cas par des attaches historiques particulières (lieu et date, valeur sociologique, unité stylistique, etc.). (p. 134). Il semble en effet que « les conditions théoriques de l'archéologie s'échafaudent toutes selon ce va-et-vient dialectique entre les classifications à priori — souvent baptisées, à tort, de « naturelles » — et les transformations successives qu'il

1. Voir Gardin, 1963.

faut leur faire subir pour les accorder aux données « culturelles », peu à peu découvertes par l'ethnologue ou par l'historien. » (p. 137-138).

Dans notre cas, la classification des objets est donnée par les faits ; la réalité historique et culturelle est connue, ce sont les diverses catégories utilitaires, sanctionnées par des dénominations indigènes. Nous voudrions tirer tous les enseignements possibles de cette situation qui, aux yeux de l'archéologue, est idéalement résolue.

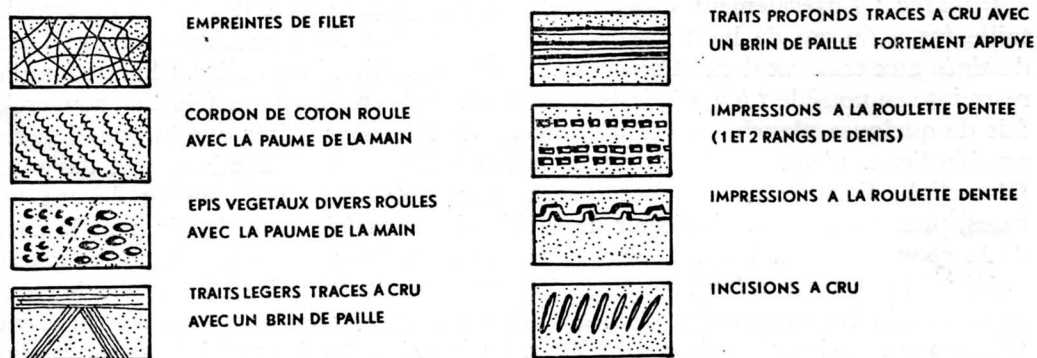


FIG. 5. — Poterie commune cuite. Symboles utilisés pour la représentation des poteries.

1.2.2. Catégories fonctionnelles indigènes.

Une description des divers types de poterie permettra de se faire une idée de la manière dont les habitants de Mourdiah et de Goumbou conçoivent leur inventaire céramique et l'utilisent effectivement ; puis nous aborderons l'étude formelle de ces poteries (formes, décoration, etc.) en recherchant une typologie de type archéologique, pour tenter de tester le degré de convergence entre les classifications fonc-

TABLEAU III.

Principaux types de poterie.

| TYPE DE POTERIE | NOM BAMBARA | NOM SARAkolÉ |
|------------------------------------|-----------------|--------------|
| 1. Jarre pour conserver l'eau..... | Dji-daga | Dji-giné |
| 2. Grand couscoussier..... | Nienti | Fouta-bengé |
| 3. Petit couscoussier..... | — | — |
| 4. Bassine pour laver..... | Faga | Vouté |
| 5. Grande marmite pour cuire..... | Nan-daga | Maraho-giné |
| 6. Petite marmite pour cuire..... | — | — |
| 7. Bol à ablutions..... | Séli-daga | Séli-bengé |
| 8. Brasero à encens..... | Wousoulambélé | ? |
| 9. Écuelle en calotte..... | ? | ? |
| 10. Vase pour puiser l'eau..... | Da(ga)-dourou | Domé |
| 11. Gargoulette..... | « Gargoulette » | Gérémenati |

tionnelles et formelles ainsi obtenues. Le mode d'approche de ces classifications diffère en effet radicalement puisque l'une se situe entièrement au niveau de l'indigène, l'autre étant beaucoup plus influencée par la logique de l'observateur. Le tableau III donne les principaux types (voir également fig. 5-8).

Certains de ces récipients peuvent être remplacés par des produits d'origine européenne, seaux métalliques, bouilloires en aluminium, etc. dont l'utilisation recouvre celle de certains produits locaux. Nous mentionnerons ces ustensiles de remplacement, s'ils existent, à propos de chaque catégorie ¹.

Dji-daga : Littéralement « vases à eau », les *dji-daga* sont des jarres de grande taille (35 à 60 cm de haut environ), dans lesquelles les femmes conservent l'eau destinée aux travaux domestiques et à la consommation journalière. Chaque famille restreinte en possède 1 à 3, généralement deux. On les recouvre parfois d'un couvercle fait de quelques planches ou d'un morceau de tôle pour éviter que la poussière ne trouble l'eau. L'eau provient, soit de la mare du village (Goumbou) soit de puits (Mourdiah, Goumbou). Les jarres sont entreposées sous les auvents devant les cases, plus rarement à l'intérieur des habitations, parfois en plein air dans la cour de la concession (pl. I, 4). Leur emplacement est fixe ; on ne les manipule guère.

Nienti : Ces vases à fond rond percé de trous servent à cuire à la vapeur le couscous de mil. Le couscousier plein de mil est placé sur un autre vase plein d'eau (*Nan-daga*), posé sur les pierres du foyer. La jonction des deux récipients est rendue étanche par un peu de farine de mil humide utilisée en guise de mastic (fig. 9). Dans le cadre de la famille Kamara de Mourdiah, nous n'avons observé que des récipients de taille relativement faible. Il en existe pourtant de la taille des jarres à eau (Mourdiah, cuisson du 1.II.65), dont l'utilisation doit être identique.

Faga : Cette bassine, de dimension très variable, semble conçue comme un récipient à teindre ou à laver les étoffes et à préparer le savon noir. En fait son usage est très varié ; nous l'avons vue plusieurs fois utilisée à l'intérieur des concessions comme abreuvoir pour les moutons. Ces derniers viennent y boire l'eau de relavage, riche en farine de mil. Retournée, elle peut servir de garde-manger, et protéger les aliments contre la voracité des volailles. Les formes les plus petites servent également à distribuer la sauce pendant les repas. Beaucoup plus que dans les autres catégories de poterie, l'utilisation de ce récipient peut varier et différer dans une large mesure de sa destination primitive. Les *faga* les plus grands peuvent occasionnellement être remplacés par des bassines en métal de fabrication européenne.

Nan-daga : Ce « vase à sauce », selon le terme indigène, est par excellence une marmite à cuire, un récipient qui va sur le feu et dans lequel on prépare les repas. C'est de loin le type de poterie le plus abondant (46,1 % du tas de cuisson du 1.II.65), bien qu'il tende à être remplacé par de lourdes marmites en fonte à trois pieds, d'importation européenne (plus spécialement réservées à la cuisson des viandes). La taille des *nan-daga* est assez variable, mais semble ne pas dépasser 30 cm de haut.

Séli-daga : Destiné à contenir de l'eau, littéralement « vase à prier », le *séli-daga* est le bol à ablutions intimement lié aux rites de la prière islamique. On l'utilise également après le repas, pour se rincer les doigts, à la place d'une simple calebasse.

1. Nous citons pour mémoire les récipients de fabrication européenne qui n'ont pas de ré pondant dans l'inventaire céramique actuel. C'est le cas des multiples cuvettes émaillées aux dessins de couleurs vives (l'équivalent traditionnel est la demi-calebasse) dans lesquelles on transporte, on sert et on mange le couscous et du matériel nécessaire au rituel du thé, petite théière et verres. L'inventaire des récipients est complété par des bols en bois à fond rond de 20 à 30 cm de diamètre ; on y sert les sauces accompagnant les plats de mil.

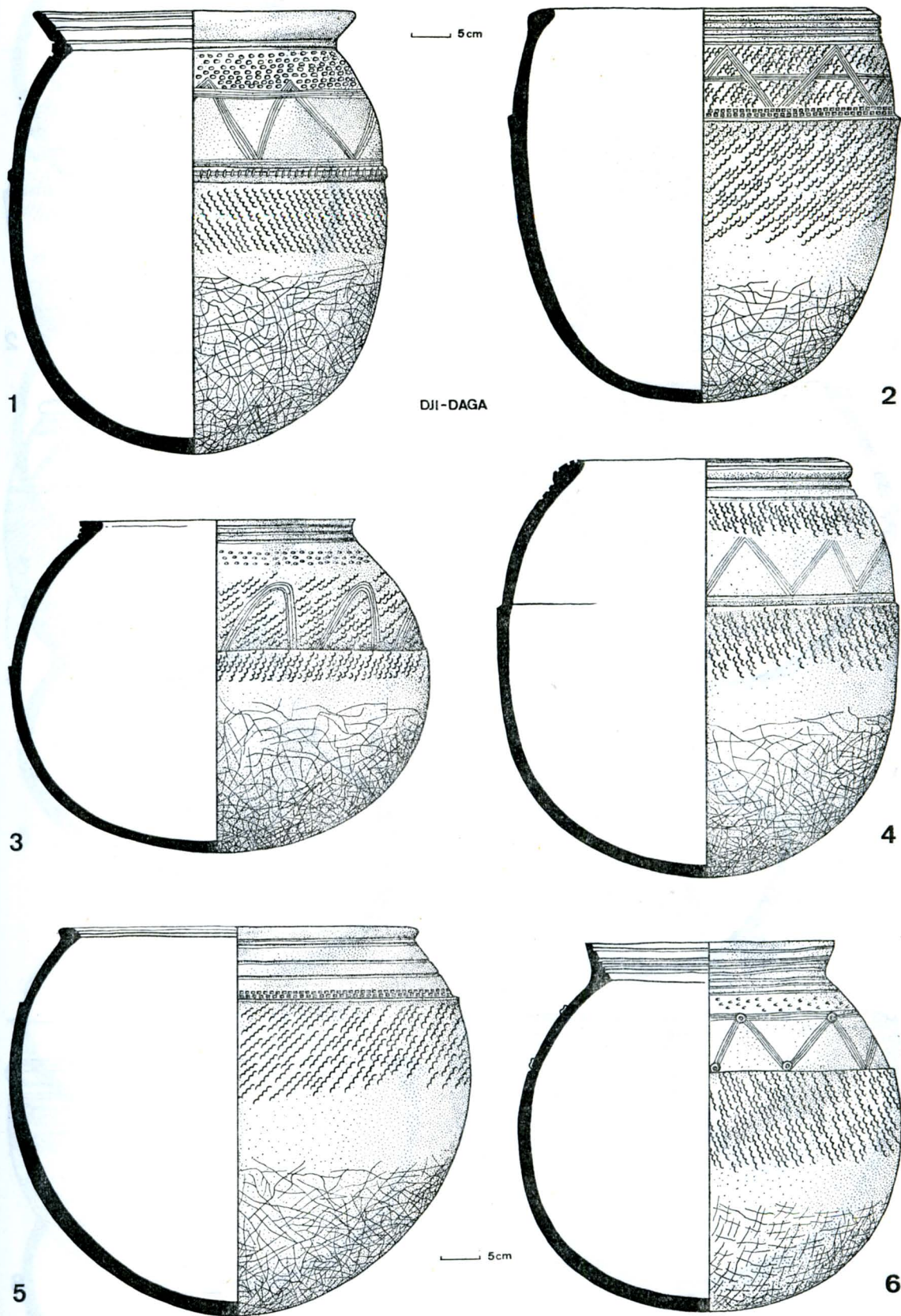


FIG. 6. — Poterie commune cuite. Exemples des principaux types de récipients (d'après relevés exacts exécutés sur le terrain). *Dji-daga*. Mourdiah : 2 et 5 ; Goumbou : 1, 3, 4 et 6.

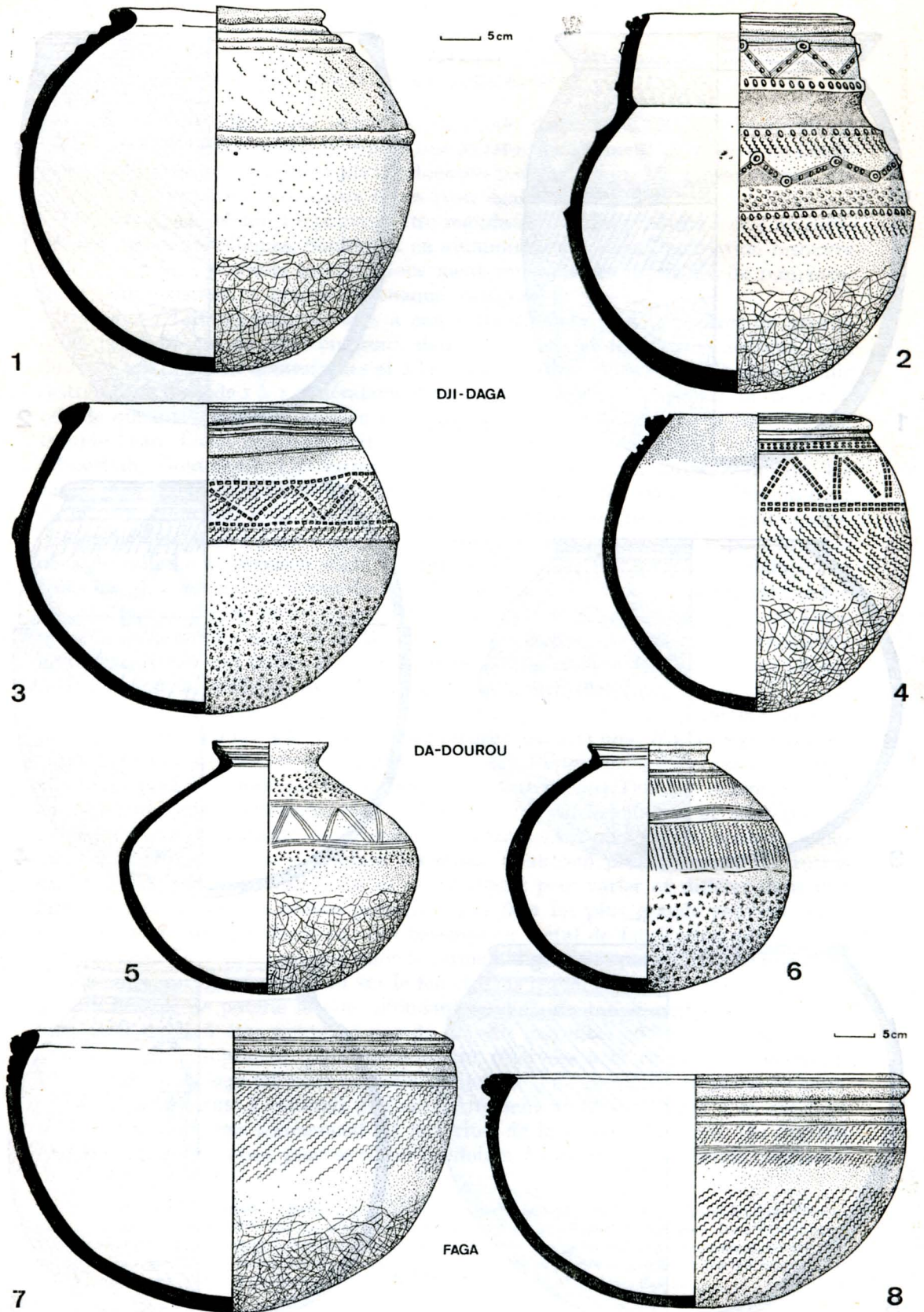
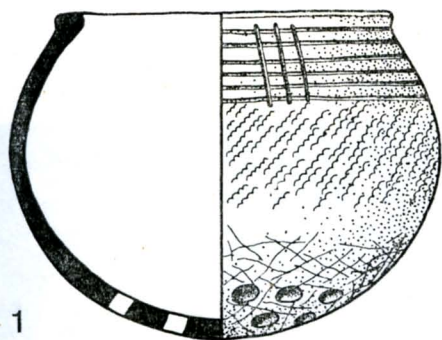


FIG. 7. — Poterie commune cuite. Exemples des principaux types de récipients. Dji-daga (1-4), Da-dourou (5, 6) et Faga (7, 8). Mourdiah : 7 et 8; Goumbou : 1-3, 5 et 6; Nara : 4.

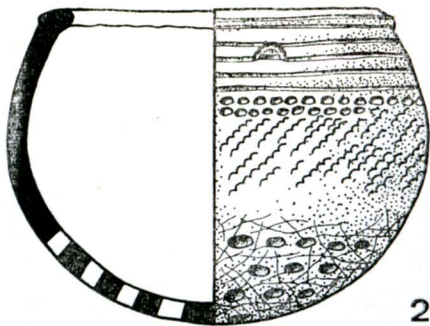
FIG. 8. Ci-contre. — Poterie commune cuite. Exemples des principaux types de récipients. Nienti (1, 2), Nan-daga (3-7), Séli-daga (8), Gargoulette (9) et Faga (10, 11). Mourdiah : 1-3, 6-8 et 10; Goumbou : 4, 5, 9 et 11.

NIENTI



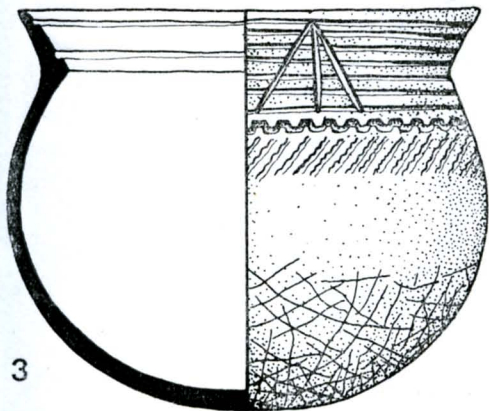
1

5cm

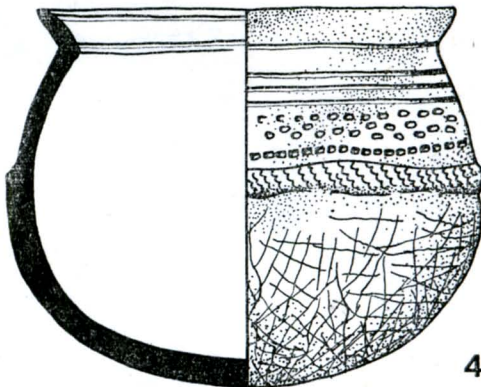


2

NAN-DAGA



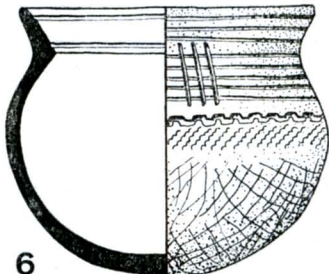
3



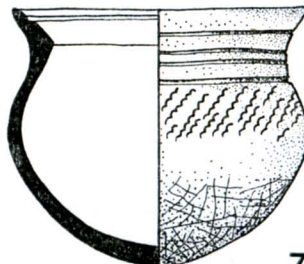
4



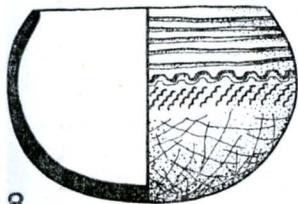
5



6



7

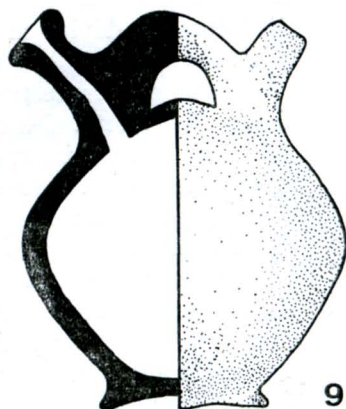


8

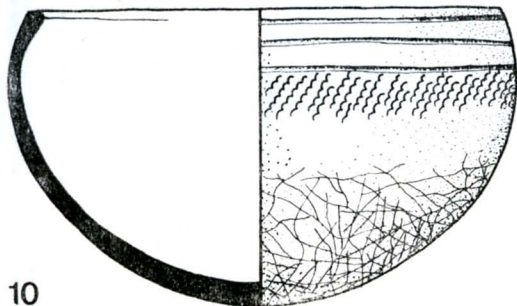
SELI-DAGA

GARGOULETTE

5cm

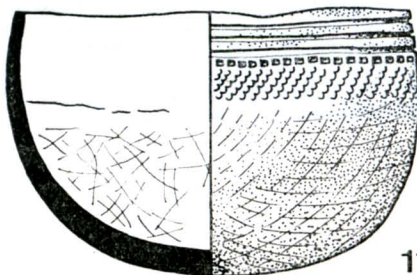


9



10

FAGA



11

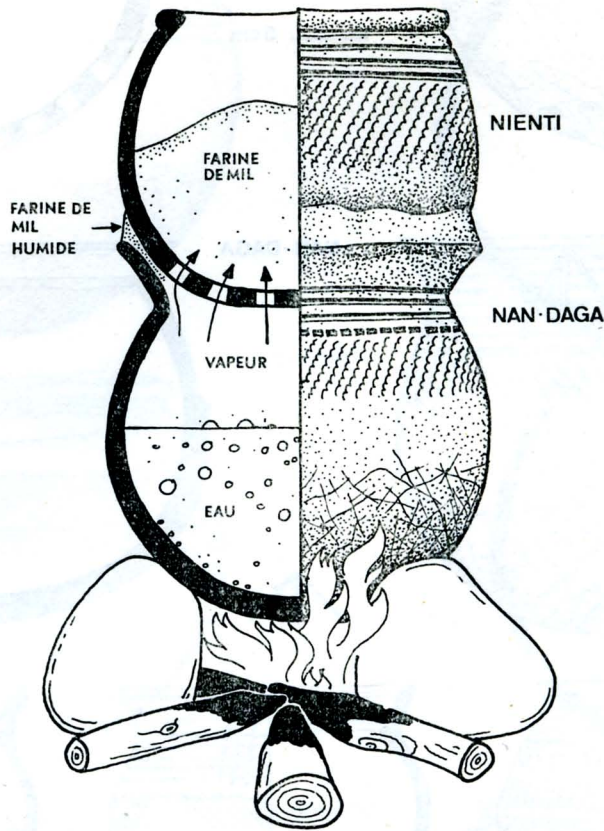


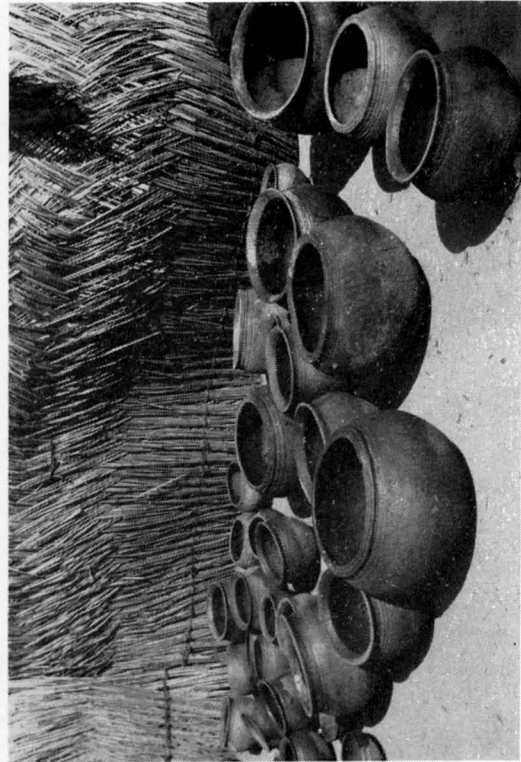
FIG. 9. — Utilisation du nienti. Mourdiah, famille Kamara. Dispositif pour la cuisson du mil à la vapeur, comprenant un nan-daga rempli d'eau, supportant un nienti contenant le mil. Foyer composé de trois pierres.

Son usage recouvre un peu celui de la bouilloire d'importation européenne. Cette dernière, éternelle compagne de route des voyageurs pieux, lui est nettement préférée lors des déplacements.

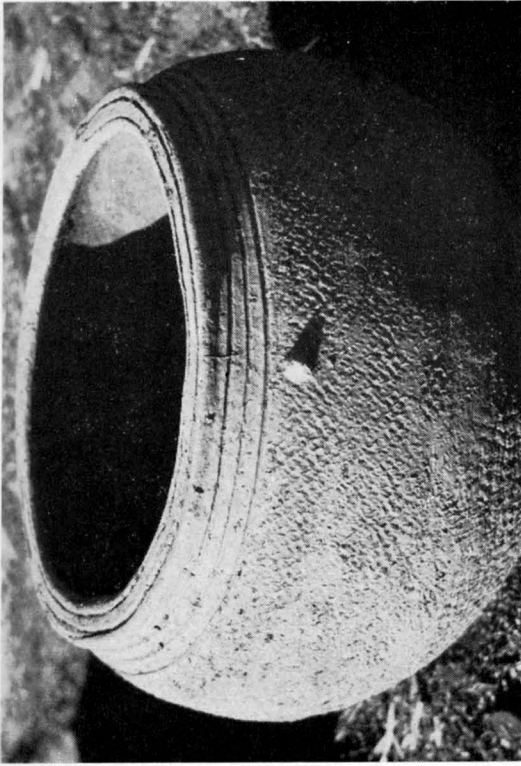
Nous ne faisons que mentionner les braseros à encens, *Wousoulambélé* (B), petits récipients criblés de trous à poignée latérale et fond plat, et les petites écuelles en forme de calotte. Ces récipients semblent très rares et n'ont été observés qu'une fois, lors de la cuisson du 1.II.65 à Mourdiah (pl. I, 3). Nous n'avons pas recueilli d'informations à leur sujet.

Da(ga)-dourou : Ce type est rare à Mourdiah, beaucoup plus fréquent à Goumbou. Les femmes l'utilisent pour aller chercher l'eau à la mare ou au puits du village. On le porte sur la tête au moyen d'une torchère d'étoffe ou simplement d'un foulard disposé en rond sur le sommet du crâne. La forme sphérique de la panse et l'ouverture rétrécie jouent certainement un rôle fonctionnel, en évitant à l'eau de déborder lors du transport. Actuellement ce genre de poterie est souvent remplacé par un seau métallique d'importation européenne.

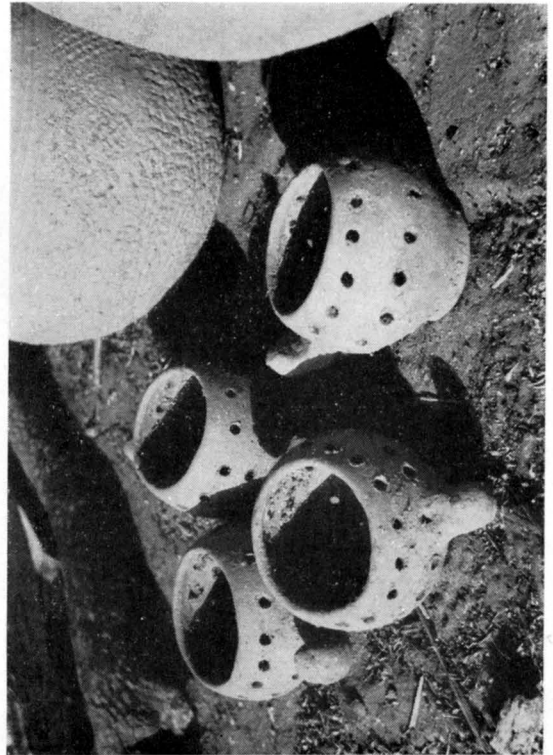
« *Gargoulette* » : Cette cruche à fond plat, à double bec et anse, diffère radicalement des formes traditionnelles sarakolé et son origine est certainement étrangère. Dans cette optique, ce n'est certainement pas par hasard que les Bambara disposent



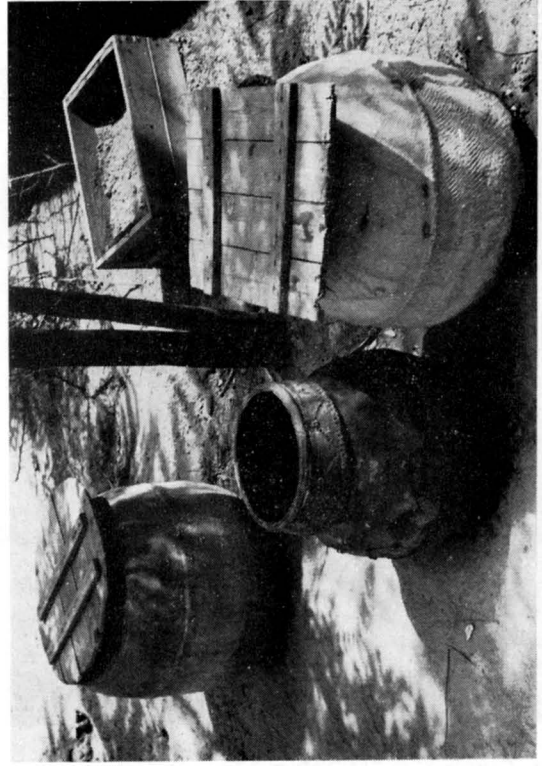
1. Mourdiah. Production de Ma Koumaré (se reconnaissant au petit téton ornant les panses des poteries) lors de la cuisson du 1.II.65.



2. Mourdiah. Poterie avec signature de Ma Koumaré.



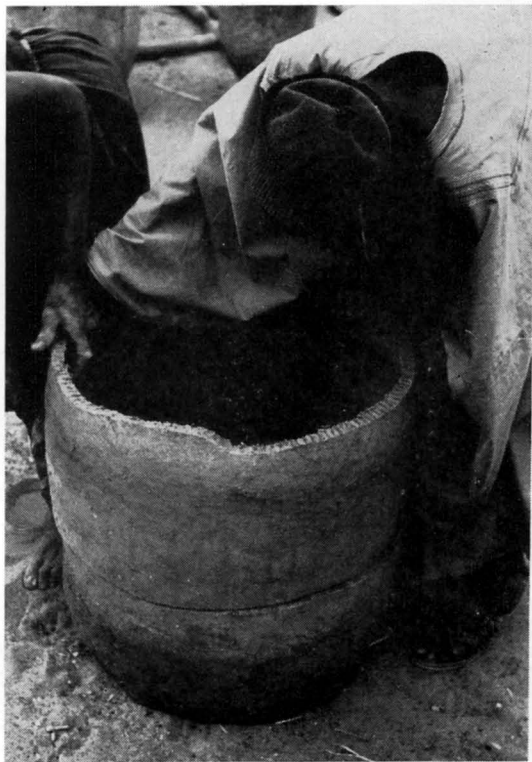
3. Mourdiah. Famille de Banandiah Kanté. Cuisson du 1.II.65. Braseros à encens.



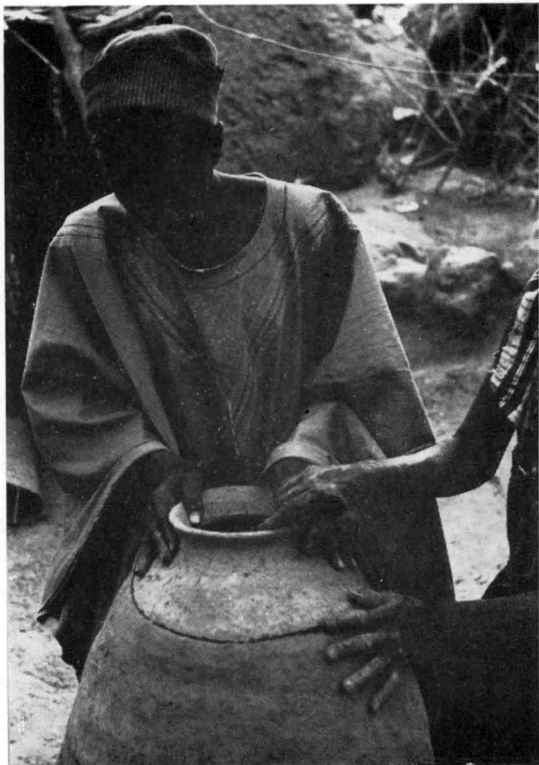
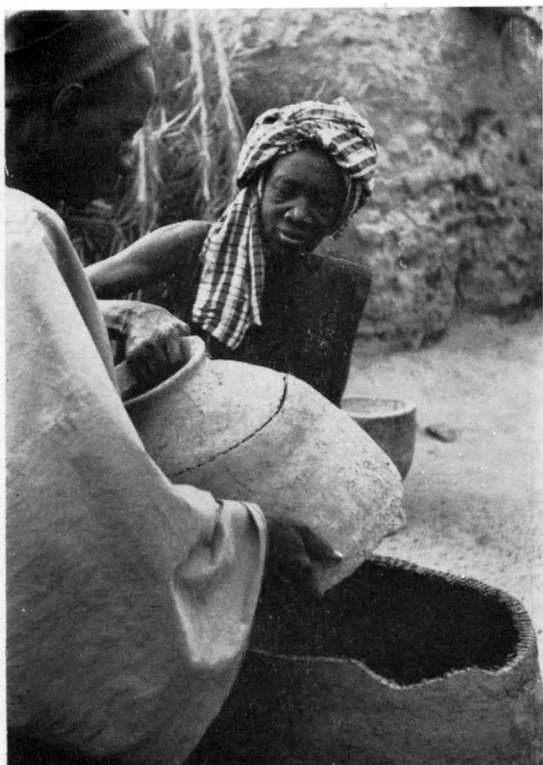
4. Goumbou. 19.I.65. Famille d'Amadou Doukouré. Trois jarres à eau fonctionnelles dans la cour de la concession.



1. Goumbou, 21.I.65. Potière Nagara Diéfaga. Silo à mil.



2. Goumbou, 20.I.65. Potière Nana Diéfaga. La potière et son fils montent un silo terminé (silo n° 1). Ajustement de la base.



3. et 4. Goumbou, 20.I.65. Potière Nana Diéfaga. Ajustement du haut du silo n° 1.

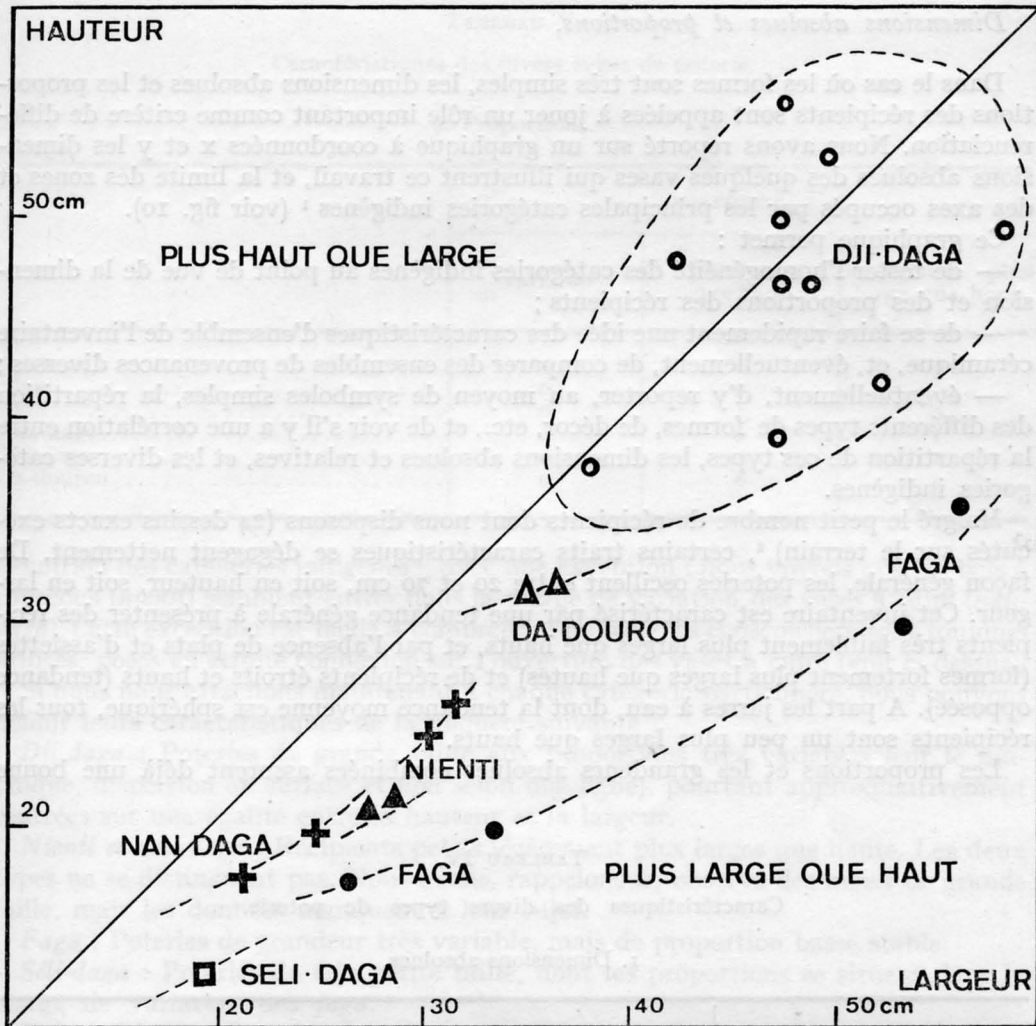


FIG. 10. — Poterie commune cuite. Dimensions absolues et proportions des récipients. En abscisse : largeur maximum des récipients. En ordonnée : hauteur maximum. Graphique utilisant les poteries figurées aux figures 6, 7 et 8.

seulement d'un terme français pour désigner cette cruche, fréquente dans le bassin de la Méditerranée¹. Il s'agit là d'un type relativement rare en pays sarakolé. Son usage est limité à la conservation de l'eau pour boire. La porosité des parois favorise l'évaporation et le refroidissement du liquide.

1.2.3. Poterie cuite, typologie.

Qu'il s'agisse des formes ou du décor, la céramique sarakolé est remarquablement homogène. Les formes y sont simples, peu différenciées et la décoration très uniforme d'un type de récipient à l'autre.

1. Il serait intéressant de savoir si elle a été introduite par les Arabes ou les Européens.

Dimensions absolues et proportions.

Dans le cas où les formes sont très simples, les dimensions absolues et les proportions des récipients sont appelées à jouer un rôle important comme critère de différenciation. Nous avons reporté sur un graphique à coordonnées x et y les dimensions absolues des quelques vases qui illustrent ce travail, et la limite des zones et des axes occupés par les principales catégories indigènes ¹ (voir fig. 10).

Ce graphique permet :

— de tester l'homogénéité des catégories indigènes au point de vue de la dimension et des proportions des récipients ;

— de se faire rapidement une idée des caractéristiques d'ensemble de l'inventaire céramique, et, éventuellement, de comparer des ensembles de provenances diverses ;

— éventuellement, d'y reporter, au moyen de symboles simples, la répartition des différents types de formes, de décor, etc., et de voir s'il y a une corrélation entre la répartition de ces types, les dimensions absolues et relatives, et les diverses catégories indigènes.

Malgré le petit nombre de récipients dont nous disposons (24 dessins exacts exécutés sur le terrain) ², certains traits caractéristiques se dégagent nettement. De façon générale, les poteries oscillent entre 20 et 70 cm, soit en hauteur, soit en largeur. Cet inventaire est caractérisé par une tendance générale à présenter des récipients très faiblement plus larges que hauts, et par l'absence de plats et d'assiettes (formes fortement plus larges que hautes) et de récipients étroits et hauts (tendance opposée). A part les jarres à eau, dont la tendance moyenne est sphérique, tous les récipients sont un peu plus larges que hauts.

Les proportions et les grandeurs absolues combinées assurent déjà une bonne

TABLEAU IV.

Caractéristiques des divers types de poterie.

I. Dimensions absolues.

| | DIMENSIONS ABSOLUES | | | | |
|----------------|---------------------|--------------|---------|----------|---------|
| | variables | très petites | petites | moyennes | grandes |
| Dji-daga..... | 0 | 0 | 0 | 0 | I |
| Nienti..... | 0 | 0 | I | 0 | 0 |
| Faga..... | I | 0 | 0 | 0 | 0 |
| Nan-daga..... | 0 | 0 | I | 0 | 0 |
| Séli-daga..... | 0 | I | 0 | 0 | 0 |
| Da-dourou..... | 0 | 0 | 0 | I | 0 |

1. x = largeur maximum de la poterie, y = hauteur maximale. Dimensions prises sur les dessins effectués sur place à l'échelle. Nous avons exclu de ce tableau les formes trop particulières comme les braseros à encens et les gargoulettes, et les formes trop rares comme les écuelles en calotte.

2. En fait, nous voulons surtout attirer l'attention sur un procédé d'étude qui nous paraît intéressant. C'est donc le principe qui compte.

TABLEAU V.

Caractéristiques des divers types de poterie.

2. Proportions.

| | PROPORTIONS | | |
|----------------|-------------|------------------------|-----------------------------------|
| | variable | plus large que haut | légèrement plus large que haut |
| Dji-daga..... | I | o | o |
| Nienti..... | o | o | I |
| Faga..... | o | I | o |
| Nan-daga..... | o | o | I |
| Séli-daga..... | o | I | o |
| Da-dourou..... | o | o | I |

définition des catégories indigènes¹, avec une exception : nous voyons que les bols à couscous (*nienti*) semblent entrer dans la marge de variation des vases à cuire (*nan-daga*). Cette exception est facile à comprendre puisque les couscoustiers sont toujours utilisés, posés en étroite connexion sur l'ouverture des vases à cuire (voir ci-dessus).

Si nous nous attachons maintenant à chaque catégorie particulière, nous pouvons définir leurs caractéristiques de la manière suivante :

Dji-daga : Poteries de grande taille aux proportions très variables (sur le graphique, dispersion en surface et non selon une ligne), pourtant approximativement centrées sur une égalité entre la hauteur et la largeur.

Nienti et nan-daga : Récipients petits légèrement plus larges que hauts. Les deux types ne se distinguent pas. Nous avons, rappelons-le, observé des *nienti* de grande taille, mais les données manquent à leur sujet.

Faga : Poteries de grandeur très variable, mais de proportion basse stable.

Séli-daga : Poteries de très petite taille, dont les proportions se situent dans la marge de variation des *faga*.

Da(ga)-dourou : Poteries de taille moyenne, légèrement plus larges que hautes. Les *da(ga)-dourou* ne se distinguent guère, au point de vue du rapport hauteur-largeur des *nan-daga*. Les formes des ouvertures sont par contre totalement différentes (cf. infra). Nous pouvons synthétiser ces observations dans les tableaux IV et V. En combinant leurs caractéristiques, nous voyons qu'aucune catégorie de récipient n'a la même formule.

Formes des différents éléments constitutifs.

De façon générale, les formes sont simples et dérivent toutes de la sphère. La panse ne présente jamais d'inversion de courbure. Les fonds sont toujours ronds

1. Ceci est parfaitement normal. Les catégories indigènes sont essentiellement des catégories fonctionnelles. Or les critères de dimensions et de proportions sont beaucoup plus proches de la « tendance » que du « fait », à l'inverse des formes et surtout naturellement de la décoration. (Pour la définition des termes *tendance* et *fait*, voir *Leroi-Gourhan*, 1943, p. 27-36).

et les organes annexes (anses, poignées, etc.) absents. Deux types rares de poterie sortent du cadre de cette définition et ne font probablement pas partie de l'éventail des formes traditionnelles. Ce sont les braseros à encens (fond plat et poignée latérale) et les gargoulettes, dont nous avons déjà parlé (fond plat, deux becs verseurs reliés par une anse).

Forme générale de la panse : La panse, de tendance sphérique, est très peu différenciée et sensiblement identique dans toutes les classes de récipients.

Fond : La base des poteries, identique partout, n'est pas utile pour caractériser les divers types.

Niveau de l'ouverture (fig. II, I) : Ce type de caractéristique est un trait distinctif important. Le plan de l'ouverture peut en effet intersecter la sphère enveloppante à des niveaux divers. Nous pouvons alors distinguer :

1. Un plan d'ouverture situé très haut, qui donne une ouverture très étroite. C'est le cas pour les petites jarres (*da-dourou*) utilisées pour aller puiser l'eau.

2. Un plan d'ouverture situé approximativement à mi-distance entre le centre de la sphère enveloppante et son sommet supérieur donnant une ouverture moyenne au niveau où la panse s'incurve vers l'intérieur. C'est le cas de loin le plus fréquent ; il s'applique aux quatre catégories de récipients *dji-daga*, *nan-daga*, *séli-daga* et *nienti*.

3. Un plan d'ouverture situé très bas, approximativement au niveau du centre de la sphère. Le diamètre de l'ouverture est alors maximum, à un niveau où la panse est sensiblement verticale. Cette situation est caractéristique des *faga*.

Signalons encore le cas, rare, où le plan de l'ouverture est situé au-dessous du niveau du centre de la sphère. Les parois de la panse sont alors inclinées vers l'extérieur. C'est ce que nous avons dans l'écuelle en forme de calotte.

Type d'encolure (fig. II, II) : Deux solutions sont généralement adoptées :

1. Le haut du vase est plus ou moins incurvé vers l'intérieur. Il n'y a pas, dans ce cas, d'encolure individualisée. La limite de ce cas est un haut de récipient vertical non individualisé par rapport à la panse.

2. Le haut est évasé vers l'extérieur. Le col est alors nettement individualisé.

Nous citons pour mémoire le cas unique d'une jarre à eau de Goumbou qui présente un col court vertical.

La répartition de ces deux types se fait de la manière suivante :

Col rentrant exclusivement : *faga*, *nienti*, *séli-daga*.

Col évasé exclusivement : *nan-daga*, *da-dourou*.

Col présentant les deux possibilités : *dji-daga*.

Type de bord (fig. II, III) : Nous entendons ici la forme de la lèvre, indépendamment de son orientation.

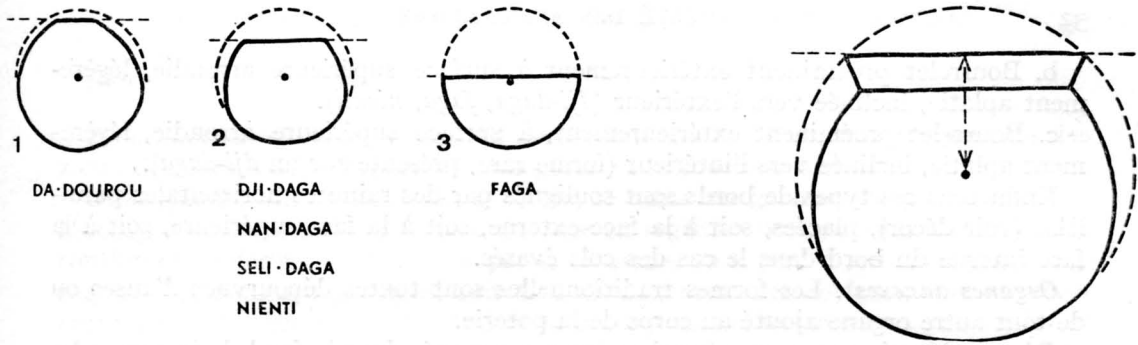
1. La lèvre peut être simple, sans épaississement. On rencontre ce type chez les *dji-daga*, *faga*, *nan-daga*, *séli-daga* et *da-dourou*. C'est le type de bord normal des cols évasés, auxquels il est constamment associé. Mais on peut également le trouver sur des récipients à col rentrant (type d'encolure 1). Ce type se rencontre chez les *dji-daga*, *da-dourou*, *nan-daga*, *faga* et *séli-daga*.

2. La lèvre présente un épaississement. C'est le type de bord normal des hauts de récipients non individualisés inclinés vers l'intérieur (type d'encolure 1). On peut l'observer sous trois modalités :

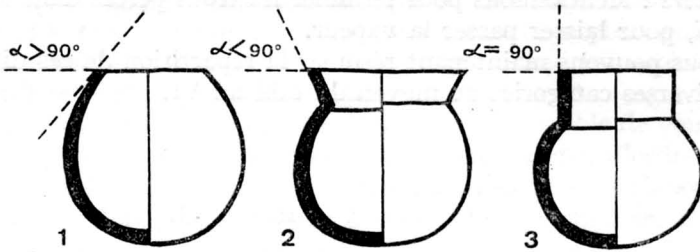
a. Bourrelet proéminent extérieurement, aplati à sa partie supérieure. La face externe du bourrelet est lissée verticalement et en complète continuité avec la face externe de la panse (*dji-daga*, *nienti*).

FORMES . ELEMENTS DESCRIPTIFS

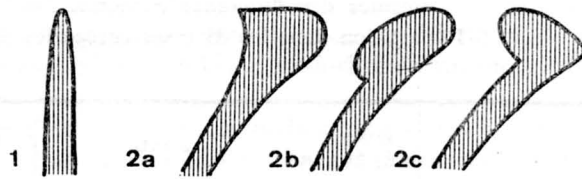
I NIVEAU DE L'OUVERTURE



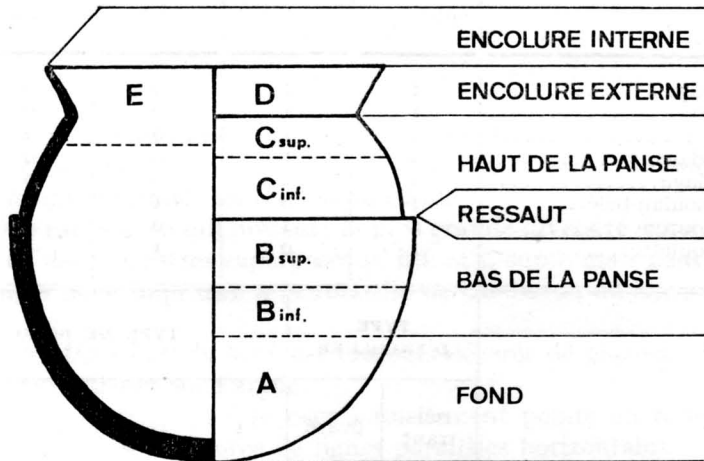
II TYPE D'ENCOLURE



III TYPE DE BORD



ECONOMIE DU DECOR



QUELQUES POSSIBILITES

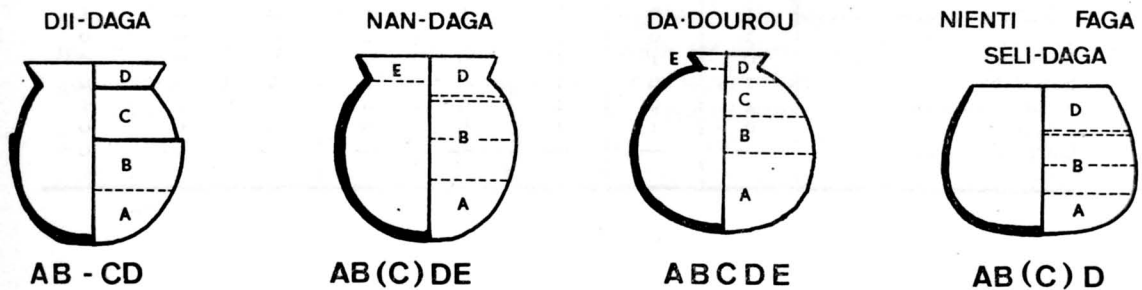


FIG. 11. — Poterie commune cuite. Formes : Schémas des divers éléments descriptifs. I. Niveau de l'encolure. II. Type d'encolure. III. Type de bord. Économie du décor : Limites des principales zones décorées. Schéma général d'organisation et possibilités de variation dans les divers types de récipients.

Décor.

Nous aborderons successivement l'aspect esthétique, l'économie (répartition des zones décorées, etc.), l'aspect technologique et la fonction distinctive du décor.

Esthétique du décor : De façon générale, le décor est géométrique ; il a tendance à occuper la totalité de la surface du vase en registres horizontaux, à remplissage continu et uniforme, sauf dans la partie médiane, où il peut y avoir un grand zigzag. L'effet décoratif provient, soit de l'aménagement des surfaces, soit du décor proprement dit. En fait, la totalité de la décoration est relativement peu visible et très peu contrastée. L'aménagement des surfaces, qui en constitue l'essentiel, ne permet pas une esthétique très voyante. L'organisation du décor dépend pour une grande partie de la manière dont la poterie est construite. Ce fait est intéressant. Il montre un état de différenciation peu avancé dans lequel la fonction « signifiante » des motifs décoratifs ne peut être que très faible. Il n'est guère possible de voir dans ce type de décor, encore pleinement subordonné à des contraintes d'ordre technique, uniformes sur la totalité de l'inventaire céramique, l'expression élaborée de préoccupations artistiques. Nous avons affaire à une poterie commune, d'usage courant, peu susceptible de servir de support à une expression très personnelle d'art.

Économie du décor (fig. II) : Nous entendons par « économie du décor » la façon dont la surface du récipient susceptible d'être décorée est découpée, la répartition des zones décorées et des zones laissées vides, c'est-à-dire en un mot, l'organisation générale des motifs.

Dans tous les types de poterie, on peut distinguer cinq zones horizontales essentielles. Ces cinq zones sont à mettre en relation avec les phases successives du montage : moulage du fond, montage de la panse au colombin en plusieurs étapes, adjonction du bord.

A. *Le fond* comprend la surface externe de la zone moulée, jusqu'à la hauteur des premiers colombrins. Cette zone est le plus souvent uniformément impressionnée au filet.

B. *Le bas de la panse*, peut être limité à sa partie supérieure par un léger ressaut ou un bourrelet. Cette zone peut exceptionnellement être lisse, mais le plus souvent sa partie supérieure est impressionnée au cordon de coton.

C. *Le haut de la panse* est la zone qui présente la plus grande diversité décorative. Elle peut être divisée en deux registres superposés (C inf. et C sup.), mais peut aussi être réduite à une simple ligne imprimée à la rondelle de calebasse, ou encore être totalement absente.

D. *La bande supérieure dépendant du bord*, est toujours décorée de plusieurs lignes horizontales tracées avant cuisson sur l'argile.

E. *Partie interne de l'encolure*, peut être occasionnellement peinte en rouge ou, dans le cas d'une encolure évasée, décorée de lignes parallèles horizontales.

Nous avons, dans notre échantillonnage, divers types d'organisation figurés au tableau VII. La présence d'un léger ressaut (épaulement) ou d'un bourrelet est marquée par un tiret. Lorsque la zone C est limitée à une simple ligne, nous avons mis le C entre parenthèses. Les braseros à encens, les écuelles en calotte et les gargoulettes, non décorées, n'ont pas été prises en considération.

Technologie du décor : De façon générale le décor plastique (impressionné, incisé à cru, ou appliqué) est largement prédominant et forme le fond du répertoire décoratif. Le décor peint est absent à Mourdiah, rare à Goumbou, mais semble assez

systématiquement présent à Nara, où il s'ajoute au décor plastique commun aux trois centres. Ces différents types coexistent largement sur les mêmes pièces où ils se combinent de façons diverses.

Nous donnons ici la liste des différents types de décor, en distinguant la technique d'exécution, le mode d'application et le lieu d'application (zones définies ci-dessus), rubriques classées sous les lettres T, A et Z. (Technique. Application. Zones décorés).

I. Décor impressionnés.

Au filet.

- T. Filet entourant une pierre que l'on tamponne sur la surface de l'argile.
- A. Inorganisé en surface continue. Traité comme un aménagement de surface.
- Z. Sur le fond uniquement (A).

Au cordon de coton.

- T. Cordon roulé avec la paume de la main sur la surface de l'argile.
- A. Formant des lignes parallèles obliques en surface continue.
- Z. Sur le bas de la panse (B) ou le haut (C).

A la roulette.

- T. Roulette dentée taillée dans un fragment de calebasse, tenue entre le pouce et l'index et roulée à la surface de l'argile (pl. VII, 3).
- A. Soit en une ligne horizontale simple ou double, soit en un grand zigzag.
- Z. Premier cas : à la limite de la zone B et de la zone D, quand la zone C n'existe pas, ou aux limites inférieure et supérieure de la zone C quand elle existe.
Second cas : toujours dans la zone C.

Avec un épi végétal.

- T. Épi roulé avec la paume de la main sur la surface de l'argile.
- A. En une bande horizontale unique assez large.
- Z. A la partie supérieure de la zone C.

II. Décor incisés à cru.

Avec un brin de paille (traits profonds).

- T. Brin de paille fortement appuyé.
- A. 1 à 6 traits horizontaux.
- Z. Sur le bord, côté externe (D).
Sur le bord interne du col lorsqu'il est évasé (E).
Sur le dessus du bord quand il est épaissi.

Avec un brin de paille (traits légers).

- T. Brin de paille effleurant seulement la surface de l'argile.
- A. Soit trait horizontal simple, soit grand zigzag.

- Z. Premier cas : sur le haut de la panse (C), soit en haut, soit au milieu, soit en bas, soit en haut et en bas en même temps.
 Second cas : sur le haut de la panse (C).

Avec un bâtonnet.

- T. Bâtonnet enfoncé plus ou moins perpendiculairement dans l'argile (et non pas placé très obliquement par rapport à la surface comme dans les deux cas précédents).
 A. Points sériés en ligne unique.
 Z. Sur le haut de la panse (C), en haut ou en bas, soit directement sur la panse, soit sur un cordon en relief appliqué. Ou, dans la même zone, surajouté à un zigzag tracé selon une autre technique.

III. *Décors appliqués en relief.*

Petits boutons à cupule.

- T. Appliqués sur la panse.
 A. Aux articulations des zigzags.
 Z. Sur le haut de la panse seulement (C).

Cordons en relief.

- T. Ajoutés sur la surface de la panse. (Des petites incisions parallèles sont parfois pratiquées à sa surface).
 Z. A la limite entre les zones B et C.
 A. Cordon isolé horizontal.

IV. *Décor appliqué peint.*

Peinture rouge-orange.

- T. (Pas d'informations recueillies sur les techniques de fabrication et d'application de la peinture).
 A. Soit bande horizontale unie assez large, soit triangles pleins délimités par un zigzag (traité selon techniques ci-dessus).
 Z. Premier cas : sur le bord (D) et à la partie interne du col (E).
 Second cas : sur la zone C.

Fonction distinctive du décor : Le décor est assez uniforme et monotone d'une catégorie à l'autre des récipients. Il ne peut donc guère être utilisé dans un but distinctif. Tous les récipients sont décorés selon les mêmes procédés (sauf les gargoulettes et les braseros, démunis de décor). Notons toutefois que les grands zigzags de la zone C sont limités aux deux catégories des récipients en relation directe avec le transport et la conservation de l'eau, *da-dourou* et *dji-daga*. Nous nous garderons d'attribuer à ce motif une valeur symbolique sans toutefois en exclure la possibilité. Cette constatation, faite au retour du terrain sur des matériaux restreints, sans qu'il soit pos-

sible de l'étayer par des faits d'observation ou d'enquête, n'a qu'une valeur indicative.

Plus que les divers types de décor, l'organisation des zones décorées laisse transparaître quelques constantes propres à chaque catégorie.

Les *dji-daga* présentent généralement le décor le plus complexe avec la formule A B-C D, assez constante. Le léger ressaut entre la zone B et la zone C y est de règle. Les *nienti*, les *faga* et les *séli-daga* se caractérisent par la tendance à la disparition de la zone C et par la formule A B (C) D.

Les *nan-daga* ont une organisation du décor variable.

Les *da-dourou* présentent toutes les zones bien individualisées, mais n'ont pas de ressaut entre B et C (formule A B C D E).

TABLEAU VII.

Répartition des zones décorées.

| TYPE | FORMULE | NOMBRE |
|----------------|---|-----------------------|
| Dji-daga..... | A B-C D A B C D E A B-C D E A B-(C) D E A B-C-C D | 5 1 2 1 1 |
| Nienti..... | A B (C) D A B D | 1 1 |
| Faga..... | A B D A B (C) D A B C D | 2 1 1 |
| Nan-daga..... | A B (C) D E A B (C) D A B D A B-C D E A B C D E | 1 1 1 1 1 |
| Séli-daga..... | A B (C) D | 1 |
| Da-dourou..... | A B C D E | 2 |

1.2.4. Critères descriptifs et classification, conclusion.

Le rapide tour d'horizon ci-dessus nous a montré que, dans une tentative de définition des catégories fonctionnelles indigènes, on ne pouvait pas attribuer le même poids à tous les critères descriptifs. Nous avons essayé de tester au point de vue

classificatoire les différents critères possibles. Une définition des catégories fonctionnelles pourrait n'en retenir que quelques-uns, parmi lesquels les critères de proportion et de dimension joueraient un rôle important. En fait, l'intérêt d'une telle mise en ordre a surtout une valeur pratique et dépend essentiellement du niveau où l'étude se situe. Nous devons différencier ici des catégories de poterie à l'intérieur d'un même ensemble. Les types de critères descriptifs et leur hiérarchie, toujours arbitraire, dépend de la nature des groupements que l'on veut isoler et aurait été totalement différente, si on avait voulu comparer l'ensemble de ces poteries aux productions d'une autre ethnie.

Nous voyons là, avec Gardin, la nécessité de décrire très finement les matériaux que l'on publie et d'expliciter la nature et l'arrangement de leurs éléments constitutifs en évitant tout groupement arbitraire de plusieurs « objets » qui ne serait pas donné par les contraintes historiques.

Dans le cas qui nous intéresse ici, ces contraintes sont de deux types : 1. Les poteries réelles données chacune dans leur unicité, 2. Les catégories fonctionnelles indigènes. Si cet ensemble avait été dépourvu de contexte vivant, l'archéologue n'aurait dû tenir compte que du premier type de contrainte et éviter tout groupement artificiel. La description des traits distinctifs élémentaires est plus importante que la définition de « types » globaux, toujours trop largement dépendants de la vision du chercheur et du niveau où se situe son étude ; elle doit en tout cas en être toujours très nettement séparée.

Si nous nous sommes étendu un peu sur les aspects théoriques que pose la description d'un inventaire céramique, c'est que des problèmes de ce genre se sont présentés à nous maintes fois, à propos de diverses tentatives de mise en ordre. Une mise au point comme celle de Gardin a le mérite d'expliciter un certain nombre de difficultés et d'éviter de bien longues et stériles recherches.

2. UTILISATION DE LA POTERIE AU SEIN DE LA FAMILLE KAMARA (MOURDIAH).

Pour préciser les conditions d'utilisation de la céramique, nous avons pensé qu'il serait utile d'observer son insertion dans une famille particulière. Nous avons choisi la famille de Bakoro Kamara à Mourdiah, à laquelle appartenait Gaoussou Kamara, notre guide en pays sakolé. C'est dans cette famille qu'ont été faites les principales observations sur l'utilisation de la poterie consignées au chapitre 1.2.2. Nous les compléterons par les quelques indications ci-dessous.

Les quelques lignes qui suivent sont avant tout destinées à préciser le cadre sociologique de ces observations. Outre le vestibule d'entrée donnant sur la rue (*blon*), la concession¹ de la famille Kamara comprend six cases (numérotées de I à VI) : un bâtiment central où habite la vieille aïeule et cinq bâtiments périphériques réservés aux familles des fils. Un dernier bâtiment, en ruines, sert d'étable. La répartition de la famille dans les différents bâtiments se fait de la manière suivante (voir aussi tableau VIII et fig. 12).

1. Le terme de concession désigne, en Afrique occidentale de langue française, l'ensemble des bâtiments groupés autour d'une cour, dont l'accès sur la rue ou vers l'extérieur est unique. On emploie surtout ce terme pour désigner l'organisation des habitations dans les agglomérations d'une certaine importance. Ce complexe de cases abrite généralement une famille étendue (aïeul, fils mariés et petits-enfants).

| | | |
|-----------------------|--|----------|
| Nana Diara | femme de Diangina Kamara (décédé) | bât. V |
| <i>Bakoro Kamara</i> | 1 ^{er} fils de Diangina Kamara | bât. IV |
| Kañé Doukouré | 1 ^{re} femme de Bakoro Kamara | bât. IV |
| Natougouna Kamara | Fille de Bakoro Kamara et Kañé Doukouré | bât. IV |
| Kosa Kamara | Fils de Bakoro Kamara et Kañé Doukouré | bât. VI |
| Fatouma Diara | Femme de Kosa Kamara | bât. VI |
| Tidiani Kamara | 2 ^e fils de Kosa Kamara | bât. IV |
| Mamadou Kamara | 3 ^e fils de Kosa Kamara | bât. IV |
| Mai Kamara | 4 ^e fils de Kosa Kamara | bât. VI |
| ? | 5 ^e et 6 ^e enfant de Kosa Kamara : | |
| | deux jumelles | bât. VI |
| Tahati Diara | 2 ^e femme de Bakoro Kamara | bât. II |
| <i>Bouyaki Kamara</i> | 2 ^e fils de Diangina Kamara | bât. I |
| Awa Traoré | femme de Bouyaki Kamara | bât. I |
| Gaoussou Kamara | 2 ^e fils de Bouyaki Kamara | bât. I |
| Mamadou Kamara | 3 ^e fils de Bouyaki Kamara | bât. I |
| <i>Dioman Kamara</i> | 3 ^e fils de Diangina Kamara | bât. III |
| Tahati Diara | femme de Dioman Kamara | bât. III |
| ? | femme de Diangina Kamara, fils de | |
| | Dioman Kamara | bât. III |
| Amala Kamara | 1 ^{er} fils de Diangina Kamara | bât. III |
| Gaoussou Kamara | 2 ^e fils de Diangina Kamara | bât. III |

Nous n'avons pas mentionné dans cette liste les membres de la famille qui ne résident pas habituellement dans la concession, c'est-à-dire :

— Le fils aîné de Kosa Kamara et Fatouma Diara.

— Le fils aîné de Bouyaki Kamara et Awa Traoré, Diangina Kamara et sa femme Gindo Traoré. Cette dernière, bien que ne résidant pas dans la concession, s'occupait régulièrement de la cuisine pour la famille de Bouyaki Kamara.

— Le fils de Dioman Kamara et Tahati Diara, Diangina Kamara.

Nous voyons donc les trois principales cases périphériques habitées par les trois fils (I, III et IV). La deuxième femme du chef de famille, Bakoro Kamara, habite dans une case séparée (II), tandis que le fils issu de son premier mariage, marié et père de trois enfants, habite dans la case VI.

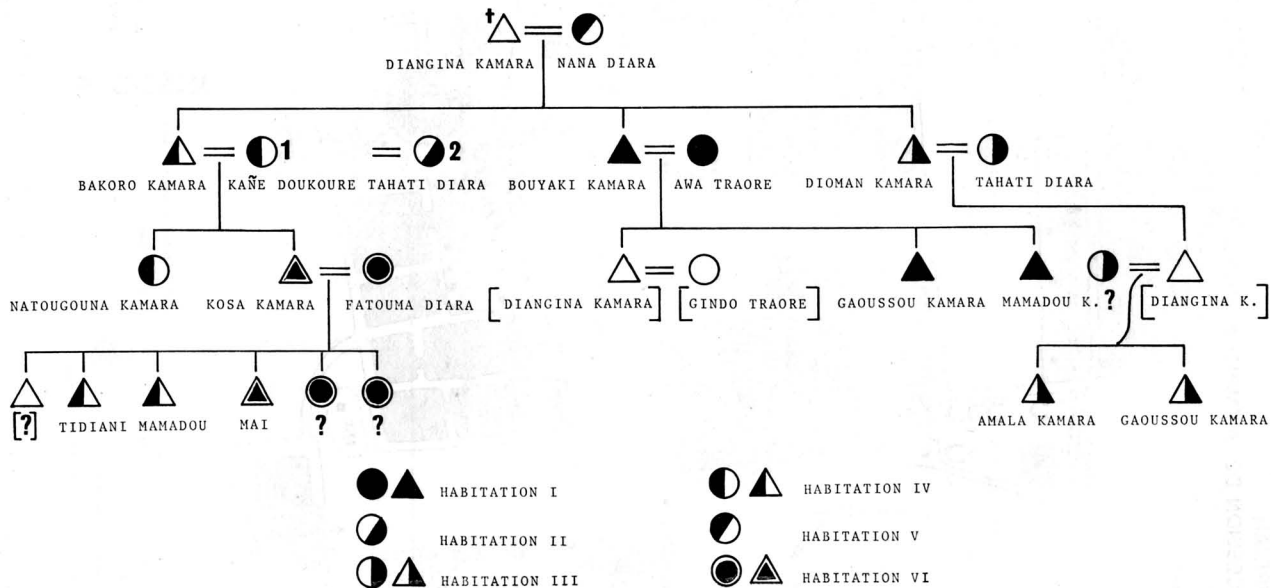
Cette introduction sociologique était nécessaire pour aborder l'inventaire de la céramique de cette famille.

Bien que l'un d'eux (le grenier) ne soit que très indirectement lié à la poterie, nous voulons insister ici surtout sur l'insertion des divers contenants de conservation, greniers, silos à mil et jarres à eau, dans le cadre familial et dans la topographie de la concession. Les implications sociologiques et économiques de ces faits peuvent être importantes. Les quatre greniers circulaires à toit de paille sont en relation avec les trois fils. Bakoro, chef de famille en possède deux, Bouyaki un grand, et Dyoman, le cadet un petit situé dans une arrière-cour. Nous donnons, dans le tableau IX, l'inventaire des poteries observées dans la concession et leur répartition dans chaque famille restreinte. Pour les jarres à eau, nous avons distingué celles qu'on utilisait effectivement pour la conservation de l'eau (ligne supérieure) de celles où étaient entreposés divers effets domestiques (cinq jarres, case III) et de celles qui étaient inutilisées (une dans chacune des cases I, III et IV) (ligne inférieure).

TABLEAU VIII.

Composition de la famille Kamara (Mourdiah).

Les personnes de la famille n'habitant pas dans la concession, mais la fréquentant, ont été mises entre crochets.



MOURDIAH
CONCESSION DE LA FAMILLE KAMARA

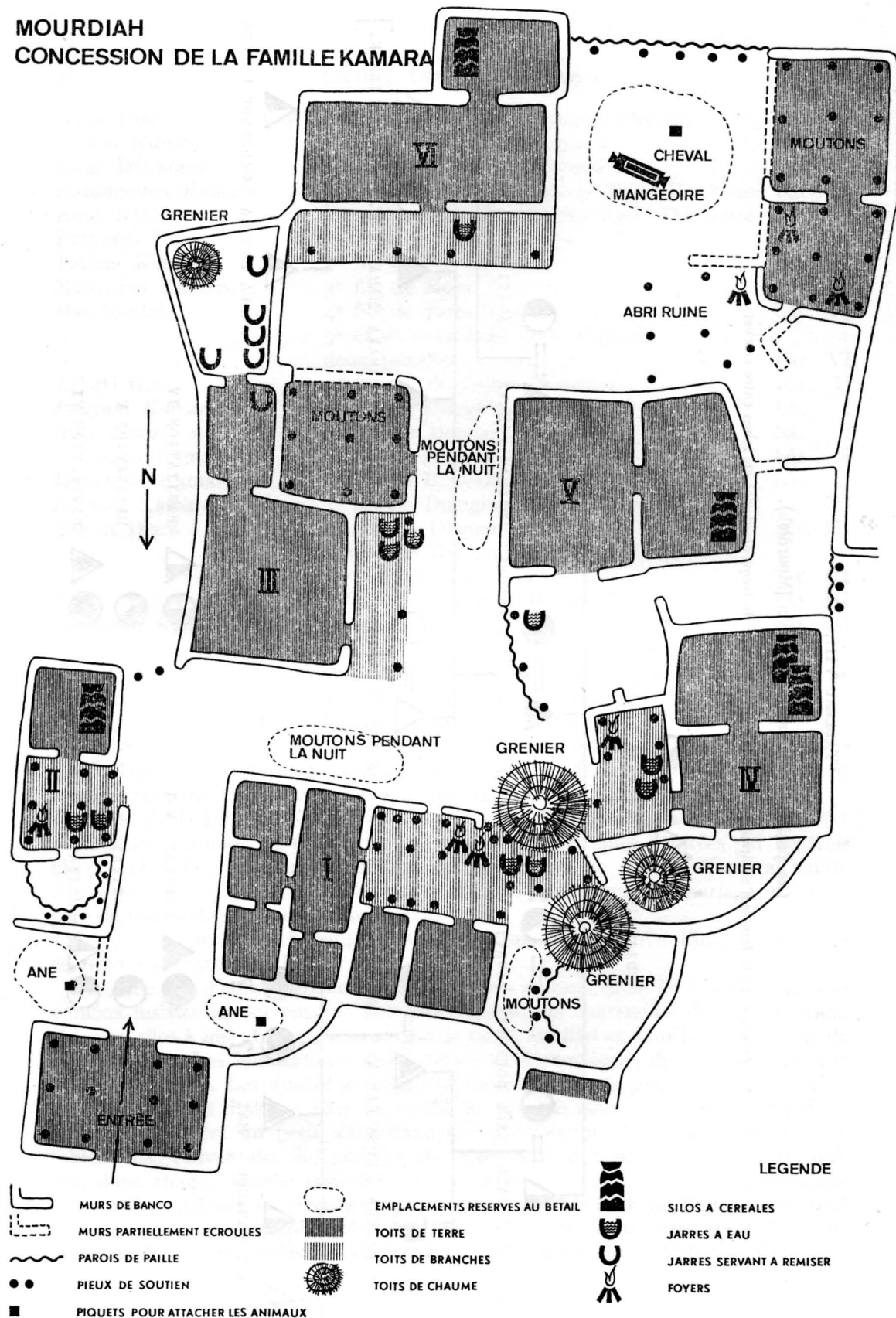


FIG. 12. — Mourdiah. Plan de la concession de la famille Kamara. Plan schématique des cases et des greniers. Case I, famille de Bouyaki. Case II, deuxième épouse de Bakoro. Case III, famille de Dioman. Case IV, famille de Bakoro. Case V, Nana Diara. Case VI, famille de Kosa, fils de Bakoro.

La céramique traditionnelle était complétée par des récipients métalliques d'origine européenne, et par des plats en bois :

Case I. 1 bouilloire, 2 marmites en fonte, 1 poêle, 1 bol en bois.

Case II. 2 plats en fer, 1 marmite de fonte, une cuvette émaillée.

Case IV. 1 bassine de zinc, 1 bouilloire, 2 marmites de fonte, 1 bol en bois, 1 mould.

Case VI. 2 marmites de fonte.

Nous voyons que l'aïeule possède très peu de récipients. Cela est normal, car elle ne cuisine plus et on lui apporte à manger. A part Nana Diara, chaque famille cuit et mange séparément et possède son propre matériel. L'examen du plan de la concession (fig. 12) permet quelques remarques sur certaines catégories de récipients.

Silos à mil : sont tous disposés à l'intérieur des cases dans un angle, dans la pièce la plus éloignée de l'entrée. Ces silos sont réservés à l'aïeule et aux femmes de la famille de Bakoro Kamara (case II, IV, V et VI).

Jarres à eau : chaque famille restreinte en possède de une à trois. Celles-ci sont placées devant leur case, à l'abri de l'auvent de paille (sauf pour la case V). Les deux jarres de la case I ont des fonctions différentes. L'une contient de l'eau potable pour cuire et se désaltérer, l'autre de l'eau non potable pour les autres tâches ménagères.

Il y a peu à dire sur les autres catégories de récipients, nous renvoyons au chapitre qui traite de leur utilisation de façon générale.

TABLEAU IX.

Inventaire des poteries, famille Kamara.

| TYPE DE POTERIE | CASES | | | | | | TOTAUX PAR CATÉGORIE |
|--------------------------|-------|----|-----|----|---|----|-------------------------|
| | I | II | III | IV | V | VI | |
| Bono..... | — | I | — | 2 | I | I | 5 |
| Dji-daga..... | 2 | 2 | 3 | 2 | I | I | 11 |
| Faga (grands)..... | I | — | 6 | I | — | — | 8 |
| Faga (petits)..... | 2 | I | — | 1 | — | — | 4 |
| Nan-daga (grands)..... | — | 2 | I | 3 | — | 2 | 8 |
| Nan-daga (petits)..... | I | I | I | 3 | I | 2 | 9 |
| Nienti (grands)..... | 2 | I | I | 5 | — | 2 | 11 |
| Nienti (petits)..... | — | — | — | — | — | — | 0 |
| Séli-daga..... | 2 | I | I | 2 | — | 2 | 8 |
| Wousoulambélé..... | — | I | — | I | 2 | — | 4 |
| Écuelles en calotte..... | — | — | — | — | — | — | 0 |
| Da-dourou..... | — | — | — | — | — | — | 0 |
| Gargoulette..... | — | — | — | — | — | — | 0 |
| Totaux par famille..... | 10 | 10 | 13 | 20 | 5 | 10 | 68 |

ÉCONOMIE DE PRODUCTION

FABRICATION DES POTERIES ET VENTE

I. RÉPARTITION DES TÂCHES ET SPÉCIALISATION.

Comme c'est la règle en pays africain, la poterie est une activité exclusivement féminine, réservée à certaines gens de caste. Si traditionnellement, les potières sont souvent les femmes de forgerons, elles peuvent également être liées à des griots.

Nous n'avons pas observé de spécialisation dans le montage des silos ou dans la fabrication de la poterie cuite. Chaque potière s'adonne alternativement (mais jamais simultanément) à l'une ou l'autre activité (Nana Diéfaga, 20.I.65) et est capable de fabriquer tout le répertoire des formes de poterie cuite. Nous donnons dans le tableau X la liste des potières avec qui nous avons été en relation. Le genre d'activité qui a fait l'objet d'une observation directe est indiquée par la lettre A (en troisième colonne date de l'observation). Quatre potières, sur les cinq interrogées, nous ont déclaré exercer également, à d'autres moments de l'année, l'activité complémentaire de celle qui les occupait au moment même (indiquée par la lettre B). La cinquième, Yougoundo Kamara, était en train d'apprendre la technique de fabrication des silos. Nos notes ne contiennent pas de renseignements pour les cinq autres cas.

TABLEAU X.

Répartition des tâches et spécialisation.

| | SILOS | POTERIE CUITE | |
|-----------------------------------|-------|---------------|------------|
| MOURDIAH. | | | |
| <i>Famille de Banandia Kanté.</i> | | | |
| Banandia Kanté..... | B | A | 28.I.65 |
| Kakoro Diara..... | A | B | 29.I.65 |
| Néñan Diéfaga..... | — | — | — |
| Ma koumaré..... | — | A | 14.I.65 |
| Djibé Diara..... | — | A | 14.I.65 |
| Bassa Mangara..... | — | — | — |
| <i>Autre famille.</i> | | | |
| Téné Kanté..... | A | B | 29.I.65 |
| GOUMBOU. | | | |
| Nana Diéfaga..... | A | B | 20-21.I.65 |
| Yougoundo Kamara..... | (B) | A | 21.I.65 |
| Nagara Diéfaga..... | A | — | 21.I.65 |

A titre d'exemple, nous donnons quelques renseignements sur la famille de la potière Banandia Kanté de Mourdiah ¹. Cette famille sarakolé de griots, du clan Mangara, comprend la mère, ses quatre fils mariés, et une fille cadette (sourde-muette) mariée, mais ne résidant qu'exceptionnellement au sein de sa famille ². Sur les huit femmes de la concession, six d'entre elles exercent une activité potière. Deux font exception : Kadidia Dramé, deuxième femme de l'aîné Moussa Mangara, et Diénaba Kanté, troisième femme de Check Mangara. Dans les deux cas, il s'agit de l'épouse la plus récente. Nous n'avons pas de renseignements dans le cas de Kadidia Dramé dont le mariage remonte en tout cas à plus de trois ans ³ ; mais le cas de Diénaba Kanté, dont le mariage remonte à moins d'une année, est intéressant. Nouvelle venue dans la concession, son activité est pour l'instant limitée. Non admise à faire la cuisine, elle aide seulement à piler le mil et ne prend pas part à l'activité artisanale de la famille. Mais elle apprendra peut-être un jour le métier de potière, nous dit-on (Banandia Kanté, 3.I.65), en en parlant plus comme d'une possibilité que d'une impérieuse nécessité.

Mentionnons en passant que, des trois frères, seuls Moussa Mangara et Sélou Mangara exercent leur activité de griots Kusantagé. Check Mangara tient une boutique à Mourdiah. Nous reprendrons, à propos de l'économie de production proprement dite, le problème des ressources de cette famille et de l'organisation de sa production.

La famille de Banandia Kanté comprend les personnes suivantes (voir aussi tableau XI) :

| | |
|-----------------|---|
| *Banandia Kanté | aïeule de la famille |
| Moussa Mangara | 1 ^{er} fils de Banandia Kanté |
| *Kakoro Diara | 1 ^{re} femme de Moussa Mangara (7 enfants). |
| Kadidia Dramé | 2 ^e femme de Moussa Mangara |
| Selou Mangara | 2 ^e fils de Banandia Kanté |
| *Néñan Diéfaga | femme de Sélou Mangara (2 enfants) |
| Check Mangara | 3 ^e fils de Banandia Kanté |
| *Ma Koumaré | 1 ^{re} femme de Check Mangara (2 enfants) |
| *Djibé Diara | 2 ^e femme de Check Mangara |
| Diénaba Kanté | 3 ^e femme de Check Mangara |
| *Bassa Mangara | 4 ^e enfant de Banandia Kanté, épouse de Tidiani Touré. |

(Les potières sont marquées par un astérisque.)

2. SILOS A MIL.

2.1. Techniques de fabrication.

2.1.1. Préparation de la terre.

L'argile utilisée pour la confection des silos est de qualité inférieure ; elle n'est pas identique à celle qui est destinée à être cuite. A Mourdiah, la terre utilisée par

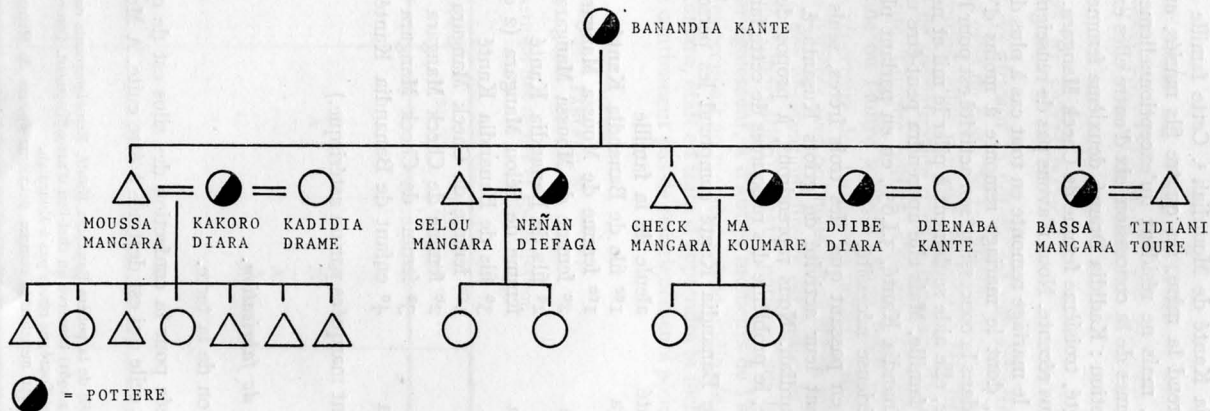
1. Mourdiah. Famille de la potière Banandia Kanté. Renseignements complétés et vérifiés d'après le recensement de Mourdiah (12.1961) conservé au chef-lieu d'arrondissement. Complété pour les mariages récents.

2. Son mari, Tidiani Touré, ne réside pas à Mourdiah.

3. Kadidia Dramé est mentionnée comme deuxième épouse de Moussa Mangara dans le recensement de décembre 1961.

TABLEAU XI.

Mourdiah — Famille de Banandia Kanté.



Kakoro Diara (29.I.65) est très rouge et totalement différente de la terre jaune utilisée dans la même concession pour la poterie normale. Elle n'est pas lavée et on utilise de la bale de mile comme unique dégraissant. Cette même terre rouge est utilisée par Téné Kanté (29.I.65). A Gombou, Nana Diéfaga (20.I.65) prépare l'argile à silo en mélangeant deux argiles différentes : une argile jaune appelée *maraka-bogo* (B) ou *mara ndouré* (S), littéralement l'« argile du Sarakolé », et une argile noire, *bogo-finan* (B) *mo-tinsé* (S) c'est-à-dire l'« argile noire ». Ces deux types de terre entrent à part égale dans le mélange, auquel on ajoute de la bale de mil. L'argile noire, employée seule, se fendrait en séchant, c'est pourquoi on la mêle à l'argile jaune, beaucoup plus riche en sable. Ces deux types d'argile ne sont pas utilisés pour la poterie normale. Les argiles sont conservées dans de grandes jarres. Une portion de la concession entourée d'un petit mur bas leur est réservée. Outre les jarres contenant les diverses argiles, nous y observons diverses autres poteries contenant de l'eau, des fragments d'argile sèche concassée, de la cendre, de la bale de mil, etc. Les jarres sont rangées le long des murs et on utilise occasionnellement la partie centrale, dégagée, comme lieu de travail. pour y monter les silos (fig. 13).

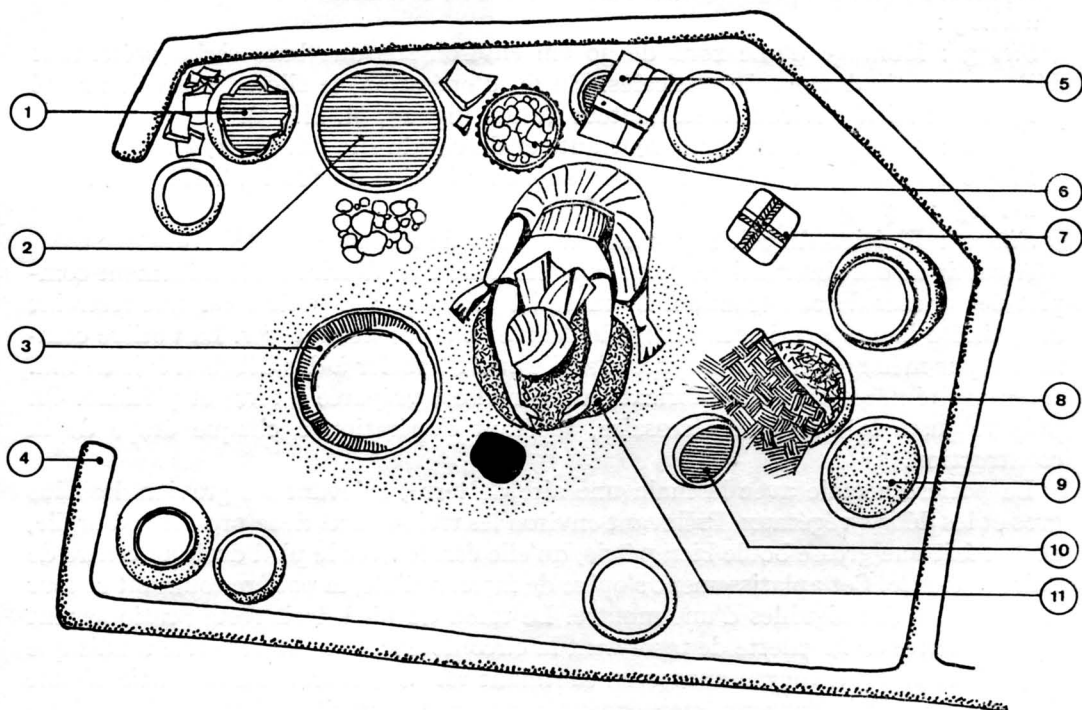


FIG. 13. — Gombou. Potière Nana Diéfaga. Observation 20.I.65. Montage d'un silo à mil. L'emplacement de travail est entouré d'un mur bas en terre. La potière est en train de mélanger de l'argile et de la bale de mil

1. Jarre cassée contenant de l'argile jaune (*maraka-bogo*);
2. Grande jarre contenant de l'argile noire (*bogo-finan*).
3. Silo en cours de construction (silo 3);
4. Muret entourant l'aire de travail;
5. Petite jarre contenant de l'eau;
6. Jarre contenant des fragments secs d'une argile grise dure;
7. Petit tabouret de bois;
8. Jarre (recouverte d'un fragment de natte) contenant de la bale de mil;
9. Jarre contenant des cendres;
10. Bol pour l'eau;
11. Lentille de bale de mil et d'argile.

2.1.2. Façonnage.

Nous le décrivons d'après les observations faites auprès de Nana Diéfaga (Goumbou, 20-21.I.65). Le façonnage de plusieurs silos est entrepris en même temps, ce qui représente un gain de temps considérable. A chaque étape de la construction, il est nécessaire de laisser sécher en partie l'argile, avant de continuer à monter les parois. La présence de plusieurs travaux simultanés permet un certain roulement des opérations. Chez Nana Diéfaga, cinq silos étaient en cours d'exécution et la potière en commença un sixième sous nos yeux. En début d'observation, leur état d'avancement était le suivant :

- Silo 1 : terminé et presque sec.
 - Silo 2 : pratiquement terminé à l'exception du haut.
 - Silo 3 : monté jusqu'au quart.
 - Silo 4 : réduit à un fond en train de sécher.
 - Silo 5 : à moitié monté et séchant.
- (Silo 6 : commencé au cours de l'observation.)

Nous avons observé la succession des opérations suivantes :

20.I.65 :

Silo 3 : Montage d'une zone de 30 cm environ sur une base sèche présentant déjà une partie des parois verticales. En fin d'opération, le silo se trouvait monté jusqu'à la moitié environ de sa hauteur future (fig. 13, pl. III, 3).

Silo 2 : Montage de la partie rentrante et du col du silo (pl. IV, 1, 2).

Silo 6 : Mise en train d'un nouveau silo. Fabrication du fond (pl. III, 1, 2).

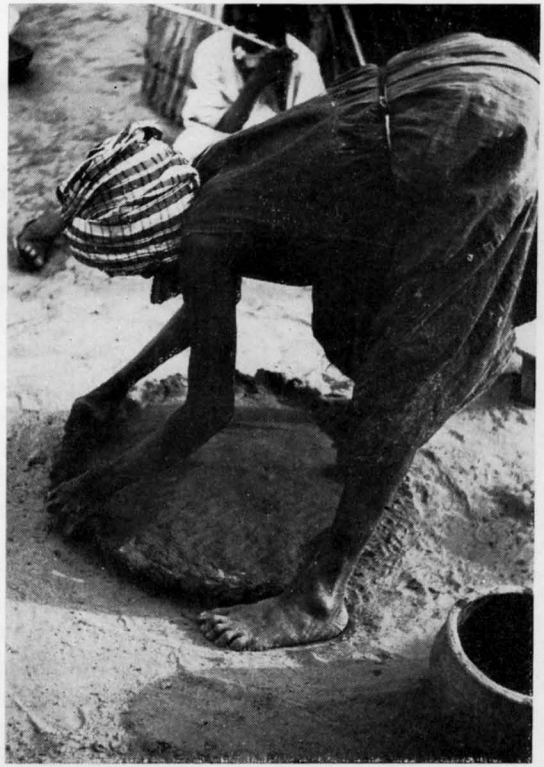
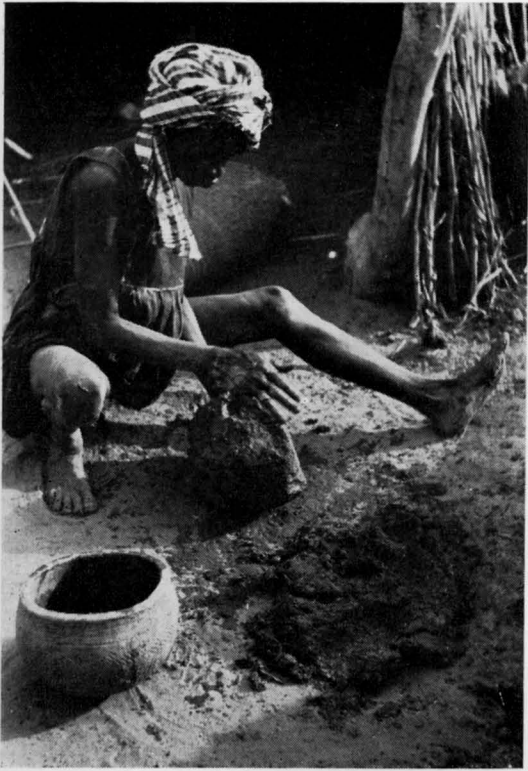
21.I.65 :

Silo 2 : Finition du col. Séparation du col et de la panse (pl. IV, 3).

A partir de ces observations, nous pouvons tenter de décrire le cheminement complet des phases de construction. Le matériel utilisé par la potière est très restreint et se limite à une poterie contenant de l'eau et à un couteau de fer. La potière commence par mélanger les deux types d'argile et à les mêler à des débris d'épis de mil. La quantité nécessaire à la fabrication du fond est préparée à terre et piétinée. On prépare juste la quantité nécessaire, répétant l'opération à chaque étape de la construction.

La potière nettoie avec la main une aire de terre, enlevant les graviers les plus gros et les débris végétaux. Prélevant environ les trois-quarts de la provision d'argile, elle en fait une grosse boule bien pétrie, qu'elle écrase avec le pied droit au centre de l'aire nettoyée. Cet aplatissement s'opère de façon radiale, la potière tournant autour dans le sens des aiguilles d'une montre. Le talon du pied droit reste pratiquement fixe au centre de la galette de terre dont la circonférence est encore faible tandis que la potière, debout, tourne autour en sautillant un peu, entraînant la partie distale de son pied droit dans un mouvement complet de rotation. Cette petite galette encore épaisse, est saupoudrée de poussière afin d'éviter l'adhérence de l'argile à la plante du pied, puis on continue l'aplatissement en tassant la surface avec le pied droit (mais cette fois-ci dans tous les sens) tandis que le corps prend appui sur le pied gauche en dehors de la galette d'argile.

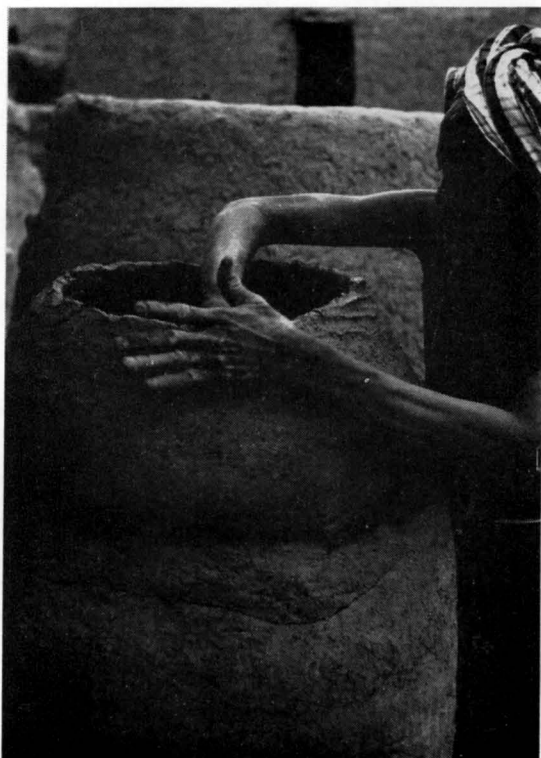
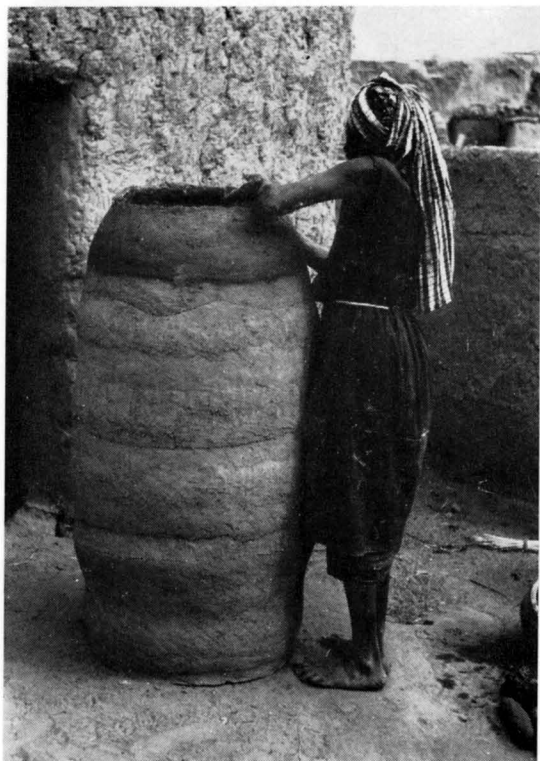
La galette obtenue se présente alors sous forme d'un dôme très aplati d'environ 60 cm de diamètre de 8 à 9 cm d'épaisseur maximum. Avec le reste de la terre, la potière prépare plusieurs petites boules qui lui serviront à parfaire la galette d'argile,



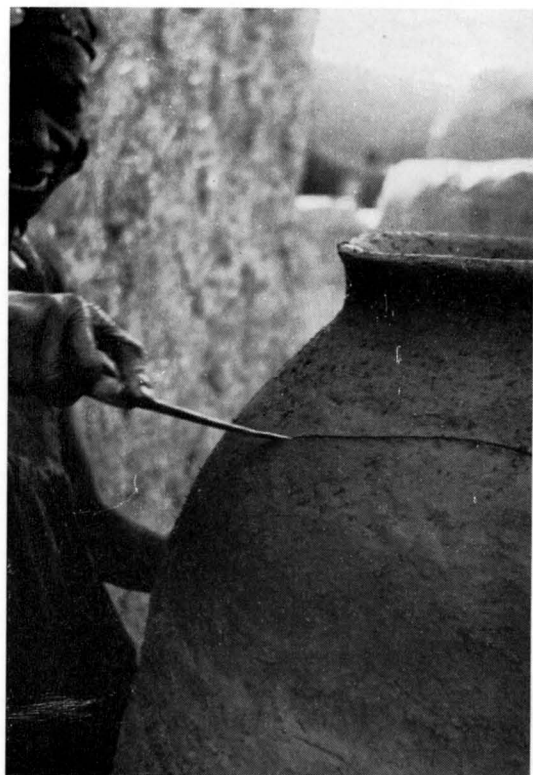
1. et 2. Goumbou. 20.I.65. Potière Nana Diéfaga. Premier stade de fabrication d'un silo à mil. Modelage du fond (silo n° 6).



3. Goumbou. 20.I.65. Potière Nana Diéfaga. Second stade de fabrication d'un silo à mil. Emplacement de travail et jarres contenant les réserves de terre, de cendre, de bale de mil, etc. Au centre, le silo n° 3 en cours de montage (cf. fig. 13).



1. et 2. Goumbou. 20.I.65. Potière Nana Diéfaga. Troisième stade de fabrication : façonnage de la partie rentrante du col (silo n° 2). La zone nouvellement montée, plus foncée, est nettement visible.



3. Goumbou. 21.I.65. Potière Nana Diéfaga. Avec un couteau, la potière sépare le segment supérieur du reste du corps du silo (travail effectué le lendemain des opérations précédentes).



4. Mourdiah. 29.I.65. Potière Kakoro Diara. Début du montage des parois verticales d'un silo à mil. Mise en place d'un colombin d'argile.

puis, debout, pliée en deux sur son ouvrage, les jambes droites, elle relève les bords de la galette, amorçant ainsi les parois verticales du silo. La potière s'éloigne alors pour juger de la régularité de son œuvre. Elle prépare une nouvelle provision de terre, humecte le fond et frotte avec le plat de la main pour le lisser. Pendant toute la suite des opérations, elle va travailler à genoux ou assise par terre.

La galette est à nouveau saupoudrée de terre sèche, humectée et lissée, ceci plusieurs fois de suite. La potière prépare trois colombins de terre et les incorpore à la partie relevée de la galette, épaississant ainsi le départ des parois verticales. L'angle intérieur est renforcé par une nouvelle adjonction de terre. Les surfaces sont continuellement lissées avec les mains et un deuxième tour est monté au colombin. Le fond est ainsi terminé. On le laisse sécher avant de commencer à monter les parois.

Les parois sont montées au colombin en trois ou quatre fois, en laissant sécher l'argile à chaque étape. Les colombins sont courts. Les surfaces sont lissées avec la paume de la main. Au fur et à mesure que les parois montent, on découpe le cylindre en anneaux irréguliers successifs au moyen d'un couteau de fer.

La partie rentrante du haut du silo et son col sont montés de même. La potière travaille alors debout, écrasant et modelant les colombins de la main droite, tandis que la main gauche, à plat contre la surface interne du silo, sert de point d'appui.

Nous compléterons ces quelques notes par les observations faites à Mourdiah auprès de Kakoro Diara (29.I.65). Dans ce cas deux silos venaient d'être terminés et la potière était en train d'en monter un troisième. Son matériel comprenait :

- 1 grande jarre contenant la réserve de terre ;
- 1 vieille natte sur laquelle l'argile était préparée ;
- 1 petit vase plein d'eau ;
- 1 lissoir taillé dans un fragment de calebasse ¹.

Le travail de façonnage en était à sa deuxième phase : le montage du bas des parois à partir d'un fond déjà sec (fig. 14 et pl. IV, 4).

La potière humecte les bords de ce fond et prépare quelques boudins d'argile d'environ 20 cm de long. Elle mouille à nouveau le bord et applique un petit boudin. La main gauche est plaquée contre l'extérieur tandis que la main droite écrase contre le bord le boudin d'argile, qu'elle a préalablement trempé dans l'eau. Elle régularise grossièrement le boudin ainsi fixé avec les doigts en assurant une bonne liaison avec la partie inférieure. Quatre boudins bout à bout permettent d'obtenir un tour complet. Elle recommence alors un nouveau tour, montant de cette manière trois étages successifs (pl. IV, 4). Elle mouille le tout et égalise les surfaces avec le lissoir en calebasse en commençant par l'intérieur. Les parois sont ainsi considérablement amincies et étirées vers le haut.

A ce stade la potière abandonne son ouvrage pour le laisser sécher et va s'occuper de ses tâches journalières. Nous avons là un travail très discontinu, vu la nécessité de laisser sécher la terre avant de continuer à monter.

2.2. Économie de production proprement dite.

Comme c'est le cas pour la poterie cuite, la saison de confection des silos est la saison sèche, surtout janvier et février. Les pluies entraveraient considérablement

1. Pour comparaison, le matériel de Téné Kanté (Mourdiah 29.I.65) comprenait : 1 grande jarre à demi enterrée contenant la terre, 1 petit seau en fer pour l'eau, 1 lissoir en calebasse.

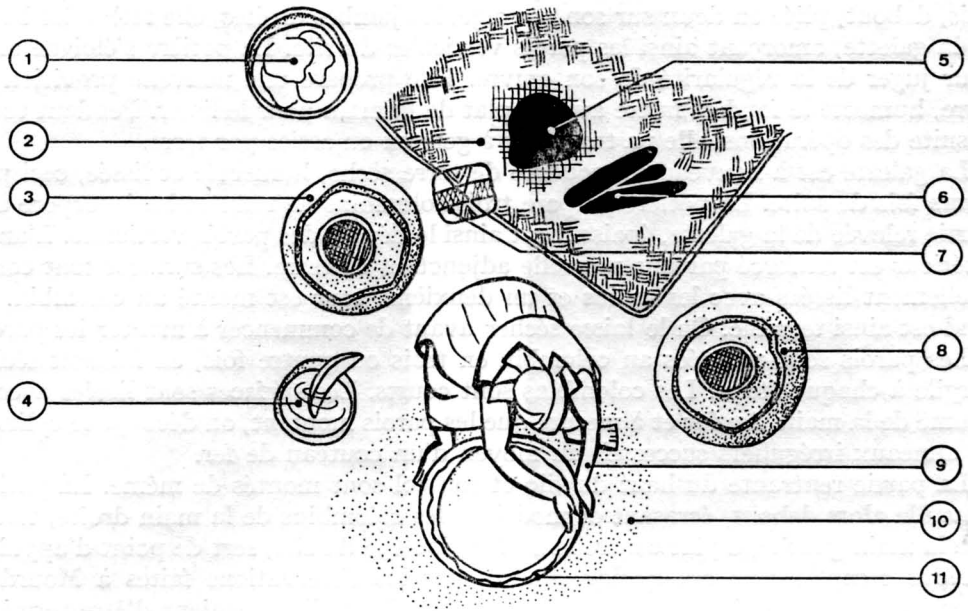


FIG. 14. — Mourdiah. Potière Kakoro Diara. Observation 29.I.65. Montage d'un silo à mil.
La potière travaille debout, pliée en deux sur son ouvrage.

1. Jarre (*Dji-daga*) contenant la réserve de terre ; 2. Vieille natte ; 3. Silo à mil terminé (silo 1) ; 4. Poterie contenant de l'eau et un lisseur taillé ; dans un fragment de calebasse ; 5. Masse d'argile prête à être pétrie une dernière fois ; 6. Boudins d'argile ; 7. Petit tabouret de bois ; 8. Silo à mil terminé (silo 2) ; 9. Kakoro Diara ; 10. Aire de terre soigneusement nettoyée ; 11. Silo en cours de montage (silo 3).

ce travail, qui se passe en plein air, dans la cour des concessions. C'est d'autre part l'époque où l'on bat le mil, donc le moment où le besoin de contenants se fait le plus sentir. La potière travaille généralement sur commande. Il n'est pourtant pas exclu qu'elle reprenne son activité à une autre période de l'année, à l'occasion d'une commande de caractère exceptionnel (à la suite du bris d'un silo, par exemple) (Téné Kanté, Kakoro Diara, 29.I.65).

La construction de plusieurs silos est entreprise simultanément. On peut terminer deux silos en une journée et demie mais le travail peut aller plus vite s'il y a du vent. Alors la terre sèche plus rapidement et il y a moins besoin d'attendre pour monter la suite des parois (Téné Kanté, 29.I.65).

Le prix de vente des silos est proportionnel à leur contenance, qui est variable. La potière apprécie celle-ci à l'œil et souvent, avant même que le silo soit terminé. La mesure de référence est le *mould* (*mouré* (B), *moudé* (S)). Cette mesure de contenance, d'origine arabe, équivaut à « quarante poignées de mil de la main du chef de famille » (sic). L'étalon en est un bol de bois taillé à l'herminette d'environ 16 cm de haut et 20 cm de diamètre (fig. 15). Celui-ci doit être rempli, non pas au ras du bord, mais jusqu'à ce que le mil forme une pyramide dépassant très nettement le rebord de la mesure. Le *mould* de mil est actuellement vendu 25 francs maliens (0,50 franc français) (Nana Diéfaga, 20.I.65).

Les silos à mil sont échangés contre un volume de mil équivalant au dixième de

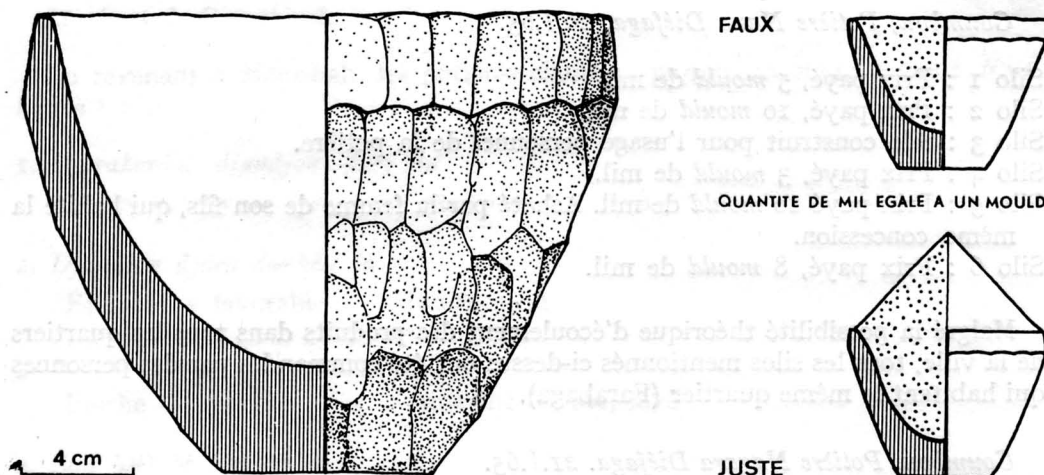


FIG. 15. — Goumbou. Mould de bois. Mesure de contenance pour le mil et manière de s'en servir.

leur contenance réelle évaluée. Comme c'est le cas pour les poteries, il est rare que les silos soient vendus contre argent (Nana Diéfaga, 20.I.65). Nana Diéfaga nous a encore donné les renseignements suivants : elle fournit n'importe quelle famille de Goumbou, quel que soit le quartier où celle-ci habite. Seule la qualité du produit attire telle ou telle clientèle chez telle potière, mais, vu la fragilité des silos, aucune exportation n'est possible en dehors des limites de Goumbou. Généralement la cliente paie à la livraison.

Pour plus de précisions nous donnons maintenant les conditions de vente des quelques silos que nous avons vus :

Mourdiah. Potière Kakoro Diara. 29.I.65.

Silo 1 : Ce silo n'a pas été commandé mais vendu le matin même alors qu'il était déjà terminé. Contenance appréciée à 60 *mould*. Pris de vente 250 FM dont 200 FM déjà payés.

Silo 2 : Contenance 80 *mould*.

Silo 3 : Non terminé. La potière ne sait pas encore très bien la contenance définitive de ce silo.

Mourdiah. Potière Téné Kanté. 29.I.65.

Silo 1 : Ce silo, qui n'est pas une commande, sera vendu 600 FM.

Silo 2 : Contenance appréciée à plus de 40 *mould*, vendu 500 FM à une acheteuse qui a déjà payé 400 FM.

Les prix de ces silos sont assez éloignés des prix de vente de Goumbou où nous avons récolté les informations sur les techniques de vente. Par souci d'exactitude, nous les donnons pourtant tels que nous les avons récoltés.

Goumbou, Potière Nana Diéfaga. 20.I.65.

- Silo 1 : Prix payé, 5 *mould* de mil
 Silo 2 : Prix payé, 10 *mould* de mil.
 Silo 3 : Silo construit pour l'usage personnel de la potière.
 Silo 4 : Prix payé, 3 *mould* de mil.
 Silo 5 : Prix payé 10 *mould* de mil. Acheté par la femme de son fils, qui habite la même concession.
 Silo 6 : Prix payé, 8 *mould* de mil.

Malgré la possibilité théorique d'écoulement des produits dans tous les quartiers de la ville, tous les silos mentionnés ci-dessus ont été commandés par des personnes qui habitent le même quartier (Farabaga).

Goumbou. Potière Nagara Diéfaga. 21.I.65.

- Silo 1 : Contenance 20 *mould*. Sera échangé contre 2 *mould* de mil. La cliente payera à la livraison.
 Silo 2 : Contenance 40 *mould*. Ce silo, qui n'est pas une commande, sera vendu 4 *mould* de mil.

3. POTERIE COMMUNE CUITE.

3.1. *Techniques de fabrication.*

3.1.1. Extraction et préparation de la terre.

Extraction : A Mourdiah, toutes les potières se ravitaillent en argile en un même endroit situé à 7 km à l'E.-S.-E. de Mourdiah et nommé Diarakorola (voir fig. 2). L'argile à poterie s'y trouve en profondeur sous une couche supérieure de gravier, *bèlè* (B). Son extraction demande le concours des forgerons. Ce sont eux en effet qui enlèvent cette couche superficielle ; mais l'extraction de l'argile inférieure est réservée aux potières qui assument seules cette tâche. Forgerons et potières utilisent d'ailleurs pour leur travail respectif le même instrument, *solé* (B), nom poétique *koloko-kala* (B), sorte de pic de la dimension d'une *daba* (B), à lame étroite et épaisse en fer, avant tout utilisé pour extraire le minerai de fer.

Le *solé* se compose d'un manche de bois d'environ 0,60 m de long à extrémité distale renflée et alourdie, et d'une lame de fer emmanchée à la manière d'une lame de houe (plat du fer perpendiculaire à l'axe de l'outil). Cette lame allongée, étroite et relativement épaisse se termine par un biseau simple d'environ 2 cm de large. Sa partie médiane est légèrement renflée latéralement, tandis que l'extrémité opposée au tranchant se rétrécit, sans qu'il y ait de véritable décrochement, assurant une bonne fixation dans la perforation qui traverse totalement la partie alourdie du manche. La lame traverse également totalement ce dernier.

Traditionnellement, les femmes ramenaient la terre, soit en la portant sur la tête, soit en la chargeant sur des ânes. Actuellement, on utilise des charrettes et les potières qui n'en possèdent pas en louent (Banandia Kanté, 14.I.65 et 1-3.II.65).

Le chant de Diarakorola :

En revenant à Mourdiah, les potières chantent parfois un chant intitulé *diarakorola*¹ :

1. *Diarakorola djandjon dari la*
Diara korola — épopée — attribuée toi — à
2. *Djandjon djara dankélé la*
Épopée — favorable — solitaire — à
3. *Koloko kala yé bali bo*
Pioche — manche — a — interdit — ôté, levé
4. *San bèlè bè san ba ro*
Ciel — pierre — est — ciel — grand — dans
5. *Sègèlo Mamadi ! djandjon don*
Ségélo — Mamadi — épopée — jour
6. *Djandjon djara Bala la*
Épopée — favorable — Bala — à
7. *Bala yéka djèmè kourou ta*
Bala — a — sacoché — racornie — pris
8. *Djèmè twa yé dambé*
Sacoché — nom — est dignité
9. *Noumou soungouroun manindjèmè*
forgerons — filles nubiles — soixante
10. *O bè tora djala lo*
Celles-là — toutes — restées — caïlcedrat — forêt
11. *Noumou kamalè manindjèmè*
Forgerons — jeunes gens non mariés — soixante
12. *O bè tora djala lo*
Ceux-là — tous — restés — caïlcedrat — forêt

1. Chant recueilli le 1.II.65 à Mourdiah auprès de Bandji Koumaré, griot diéli. Le chant a été enregistré puis retranscrit à partir de la bande. Le chanteur s'accompagnait d'une sorte de guitare à trois cordes, la *koné*. Nous remercions ici M. Youssouf Cissé, de l'Institut des Sciences humaines du Mali, qui a bien voulu revoir la transcription et la traduction de ce chant et l'accompagner d'un substantiel commentaire que nous reproduisons ici in extenso.

13. *Bala ! é ka dono blé mina*
Bala ! toi — que — coq — rouge — attraper
14. *O bi-kè ka djala son*
Cela être — faire — pour — caïlcédrat — sacrifier
15. *Bala ! é ka malo djalan ta*
Bala ! toi — que — riz — sec — prendre
16. *O bi-kè ka djala son*
Cela — être — faire — pour caïlcédrat — sacrifier
17. *Maïta Bala yé souba yé*
Maïta Bala -- est — magicien, thaumaturge — est
18. *Maïta Bala yé waraba yé*
Maïta Bala — est — grand fauve (= lion) — est
19. *Alagamisa sogoma djona fè*
Jeudi — matin — tôt — par
20. *Djala toura Bala lo*
Caïlcédrat — a touché, heurté — Bala — à
21. *Mininan Demba dén Bala yo*
Miniñan Demba — enfant — Bala — ô
22. *Djala yé-ka bali bo*
Caïlcédrat — voici — que — interdit — ôté, levé
23. *Fatouma Kamara dén Bala yo*
Fatouma Kamara — enfant — Bala — ô
24. *Djala yé-ka bali bo*
Caïlcédrat — voici — que — interdit — ôté, levé
25. *Diarakorola djandjon don*
Diarakorola — épopée — jour
26. *Djandjon djara dankélé la*
Épopée — favorable — solitaire — à
27. *Maïta Diara ka ganakè*
Maïta Diara — de — brave — vaillant
28. *San bèlè be san ba ro*
Ciel — pierre — est — ciel — grand — dans.

Pour ne pas alourdir la présentation, nous reproduisons en note ¹ les quelques remarques suscitées par ce texte. La traduction en est la suivante :

1. Le récit épique de Diarakorola te fut dédié
2. L'épopée fut favorable au Solitaire, au héros
3. Le manche de la pioche a levé l'interdit
4. La pierre du ciel, la pierre de foudre, est dans le grand ciel
5. Ségélo Mamadi ! le jour de l'épopée
6. L'épopée fut favorable à Bala
7. Bala prit la sacoche racornie
8. Le nom de la sacoche est « Dignité »
9. Soixante filles de forgerons
10. Celles-là sont toutes restées mortes dans la forêt de caïlcédrats
11. Soixante garçons de forgerons
12. Ceux-là sont tous restés morts dans la forêt de caïlcédrats
13. Bala ! attrape un coq rouge
14. Cela servira de sacrifice au caïlcédrat

1. *Diarakorola, chant de potière, notes Youssouf Cissé :*

Ligne 1. Le terme *Diarakorola*, littéralement « sous le lion » est peut-être le résultat d'une faute de transcription, *Djalakorola* littéralement « sous le caïlcédrat » correspondrait mieux au sujet du chant.

Le *djandjon*, c'est l'épopée, c'est-à-dire une succession d'actions héroïques. Le récit qui magnifie ces exploits s'appelle également *djandjon*.

Ligne 2. *Dankélé* est le solitaire, le géant des fables, le héros.

Ligne 3. La pioche du forgeron est presque sacrée. Elle est purifiée et reçoit des sacrifices avant les travaux dans la mine. De cette manière, elle peut entamer le minerai sans risques pour l'ouvrier qui s'en sert. Car, selon la croyance, les génies chargés de la surveillance du minerai sévissent contre ceux qui empiètent sur leur domaine. Pour ce faire, ils mettent en action leur *niama*, esprit dynamique, sorte de force vengeresse, qui provoque l'asphyxie ou même la mort des mineurs, des éboulements, l'effondrement de la mine, etc.

Ligne 4. *San bèlè*, la pierre de foudre, et, partant, la foudre elle-même, occupe une place de choix dans les croyances soudanaises et joue un rôle extrêmement important dans le culte, notamment celui des forgerons. Elle sert de support matériel (tout comme l'or, le cuivre, l'argent) à plus d'un autel. Le forgeron l'évoque toujours. En effet selon le mythe de la création de l'homme, c'est par la foudre que Dieu insuffla une parcelle de lui-même, et la meilleure, l'âme, à l'homme que la Terre venait de concevoir. Le forgeron, en façonnant un objet quelconque, réédite le mystère de la création. Le bruit du marteau sur l'enclume évoque la foudre. Celle-ci éclate dans le « grand ciel », c'est-à-dire le ciel atmosphérique. Il existe naturellement plusieurs cieux au-delà de ce ciel, situé immédiatement au-dessus de nos têtes.

Ligne 7. La sacoche en question contient les objets magiques des forgerons (gris-gris, *boli* = fétiches). Elle se transmet de père en fils. Elle a les formes et les dimensions d'une gibecière ; la peau qui la constitue est racornie et noircie par le temps.

Ligne 8. Les hommes préposés à la garde de cette sacoche, sorte de relique du clan, sont des hommes vertueux et chastes. « La dignité finit là où commence l'adultère », dit le proverbe bambara.

Lignes 9 à 12. Ce passage montre que l'extraction du fer ne se faisait pas sans peine. Des vierges de 15 à 18 ans et des garçons chastes (des êtres purs en somme mais des êtres vigoureux aussi) assuraient sans relâche l'alimentation des hauts-fourneaux en minerai et charbon et actionnaient les soufflets pendant tout le temps — sept jours — que durait la fonte du minerai. C'était la loi dans les mines aux temps anciens. Beaucoup de mineurs mouraient d'épuisement, de déshydratation. On disait alors : « La mine les a mangés » ou encore « ils sont restés à tel lieu-dit. »

Lignes 13 à 16. Le caïlcédrat est l'un des arbres protecteurs des forgerons. Son écorce, très amère, entre dans la préparation d'un bain réservé aux mineurs. Les génies de la mine épargnent les mineurs qui sont imprégnés de ce principe amer. C'est pour avoir la protection du caïlcédrat (c'est-à-dire du génie qui l'habite) qu'on lui offre un poulet rouge et du riz.

Lignes 17 à 18. Bala est un prêtre forgeron ; il est thaumaturge, il est puissant, magiquement parlant, il est le héros de la mine.

Lignes 17, 18 et 27. Maïta est le nom de la femme (grand-mère, tante, etc.) qui a élevé Bala, ou celui du village où Bala est né, ou a élu domicile, ou, moins vraisemblablement, le nom de son épouse.

Lignes 19 à 24. Jeudi matin — jour de sacrifice — le caïlcédrat (c'est-à-dire le génie) entre en contact avec Bala et lui communique son pouvoir (une partie de son pouvoir) qui va permettre au prêtre d'exorciser les génies de la mine.

15. Bala ! prends du riz sec
16. Cela servira de sacrifice au caïlcédrat
17. Bala de Maïta est un thaumaturge
18. Bala de Maïta est puissant comme un lion
19. Jeudi matin de bonne heure
20. La caïlcédrat heurta Bala
21. O Bala ! fils de Demba, fils de Miniñan !
22. Voici le caïlcédrat qui lève l'interdit
23. O Bala ! fils de Fatouma Kamara
24. Voici le caïlcédrat qui lève l'interdit
25. Le jours de l'épopée de Diarakorola
26. L'épopée fut favorable au Solitaire
27. Le vaillant, le brave de Maïta Diara.
28. La pierre du ciel, la pierre de foudre, est dans le grand ciel.

Ce texte est intéressant parce qu'il établit une certaine connexion entre deux lieux très importants des environs de Mourdiah. Il s'agit de Diarakorola, où l'on extrait la terre pour la poterie, et de Ségélo, situé à l'ouest de Mourdiah, où se trouvent des anciennes mines de fer (voir carte fig. 2). L'extraction de la terre à poterie se trouve donc associée à l'extraction du minerai de fer par les forgerons. Cette mine est actuellement abandonnée. A ce propos M. Youssouf Cissé nous dit :

« Il eût été utile de situer sur un plan les différents lieux-dits (Ségélo, Diarakorola), l'emplacement des hauts fourneaux etc. Cela eût permis de se faire une idée de l'organisation du travail des forgerons-mineurs. L'implantation des hauts-fourneaux n'est pas déterminée par la seule présence du minerai. Il faut un point d'eau, puits ou mare, bien alimenté (la fonte du minerai demandant énormément d'eau) ; il faut aussi des bois spéciaux pour faire le charbon, de la terre pour la construction des hauts-fourneaux. Ces derniers doivent être situés dans des endroits ventilés, terrains plats découverts, petites élévations ; les vallées encaissées sont, bien entendu, écartées. Ces points, clé de l'exploitation, sont souvent relativement distants les uns des autres. On comprend donc la rigueur des transports d'eau, de charbon, de minerai surtout, transports qui doivent être nécessairement entrepris à un rythme soutenu, et les accidents qui peuvent en découler ¹. »

Quoi qu'il en soit, Diarakorola est un lieu important de l'activité et du culte des forgerons, de même que Djala-lo (forêt de caïlcédrats). Nous touchons ici un domaine qui sort du cadre de cette étude. L'important était de poser l'existence de connexions entre ces deux activités artisanales : le travail du fer et la poterie.

Préparation de l'argile : Avant d'être employée pour la fabrication de la poterie, l'argile doit être nettoyée. Pour cela, on la fait tremper dans une jarre pleine d'eau pendant trois jours (Banandia Kanté 14.I.65), pendant 4 à 5 jours (Yougoundo Kamara, 21.I.65). Si l'argile brute est trop sèche, on la brise préalablement pour

1. L'examen détaillé d'un texte de ce genre permet de poser un certain nombre de questions qui pourraient servir de point de départ à de nouvelles recherches. M. Youssouf Cissé met lui-même l'accent sur un certain nombre de points importants : « Certains noms de lieux-dits sont évocateurs. Ségélo par exemple signifie forêt de cendre (*ségé*, cendre et *lo*, forêt). Fabriquaient-on le charbon là où l'on extrayait le minerai ? La terre ayant servi à la construction des hauts-fourneaux (qui étaient certainement nombreux) provenait-elle de Diarakorola ? Le texte laisse sous-entendre que l'exploit de Bala a trouvé son dénouement à Diarakorola. Les hauts-fourneaux sont-ils situés dans ce lieu-dit ? ».

faciliter la pénétration de l'eau (Téné Kanté, 29.I.65). L'argile est alors lavée. Les impuretés et les cailloux sont enlevés à la main. Puis on ajoute un dégraissant mixte fait de bale de mil et de débris pilés de céramique. L'argile est prête à être utilisée (Yougoundo Kamara, 21.I.65) à moins qu'on ne juge utile une nouvelle décantation, pendant une dizaine de jours (Banandia Kanté, 14.I.65).

3.1.2. Façonnage.

Nous décrivons successivement le façonnage des poteries de petites dimensions et celui des grandes jarres à eau, qui en diffère sensiblement.

Façonnage des poteries de petite taille.

Le façonnage comprend deux phases essentiellement différentes, correspondant à la fabrication du fond, qui est moulé sur une ancienne poterie, et au montage de la panse et du bord, suivant la technique du colombin. Ces deux opérations sont exécutées en deux étapes successives par la même potière. Les fonds sont d'abord moulés en série¹. On laisse sécher quelque temps avant de confectionner le haut de la panse et d'y ajouter la décoration.

La potière travaille assise sur une pierre plate. A sa gauche se trouve une vieille natte sur laquelle elle pétrit une dernière fois la terre destinée aux fonds. Sa provision d'argile est à l'abri du soleil sous une jarre à eau (*dji-daga*) l'ouverture en bas, sur la même natte. Devant elle, un grand tesson de jarre plein de terre et de cendre sert de « tournette » et supporte un petit pot (*nan-daga*) renversé dont le fond est frotté de cendre pour éviter l'adhésion de la terre. C'est sur le fond de ce pot que la potière façonne le fond des futures poteries. A portée de main droite, une petite meule plate de pierre permet d'écraser, à l'aide d'une autre pierre, des fragments de céramique, si l'ouvrière juge insuffisant le dégraissant de son argile. Ajoutons à l'inventaire une calebasse pleine de cendres pour enduire la poterie servant de moule et une vieille bouilloire d'aluminium avec de l'eau pour l'humidification de l'argile. Les instruments utilisés se limitent à une petite pierre plate parallépipédique aux angles arrondis, à un filet, *djo* (B) et à un poinçon fabriqué avec un clou fixé dans un petit manche de bois taillé, *bien* (B) (fig. 16-17).

Lors du moulage des fonds, le tesson servant de tournette reste immobile et n'a pratiquement pas de raison d'être ; il sera par contre utile lors du façonnage du haut de la poterie et du lissage des parois.

Pour mouler un fond, la potière prépare tout d'abord une boule d'argile qu'elle pétrit soigneusement sur la natte avec sa main droite (pl. V, 2). Elle enduit le fond

1. Bien qu'il ne s'agisse pas ici d'un véritable *moulage* (l'argile est simplement façonnée sur un support rigide qui lui communique une partie de sa forme), nous avons conservé ce terme par commodité. A ce propos, voir *Leroi-Gourhan*, 1943, p. 221 : « La classification des manières de façonner l'argile est arbitraire. On peut voir superficiellement trois groupes techniques : le modelage, le moulage et le tournage. Divisions d'apparence naturelle, naturelles même dans nombre de cas mais trop riches d'exceptions : on modèle des vases aussi bien sur une carcasse qui est un véritable moule que sur un fond pivotant qui est presque un tour et on moule au tour dans plusieurs pays. On peut proposer de ne voir dans ces divisions qu'un pis aller : le *modelage* couvre toutes les méthodes où des portions de pâte sont assemblées pour faire un vase, le *moulage* toutes les méthodes où l'argile est appliquée sur ou dans une armature, le *tournage* toutes celles où une motte est façonnée d'un bloc sur un dispositif tournant ».

En fait les techniques de façonnage décrites ici procèdent des trois types, qui interviennent à des degrés divers selon les phases du façonnage. Nous avons là un bon exemple des difficultés que l'on peut rencontrer dans une tentative de classification systématique des composantes d'une technique.

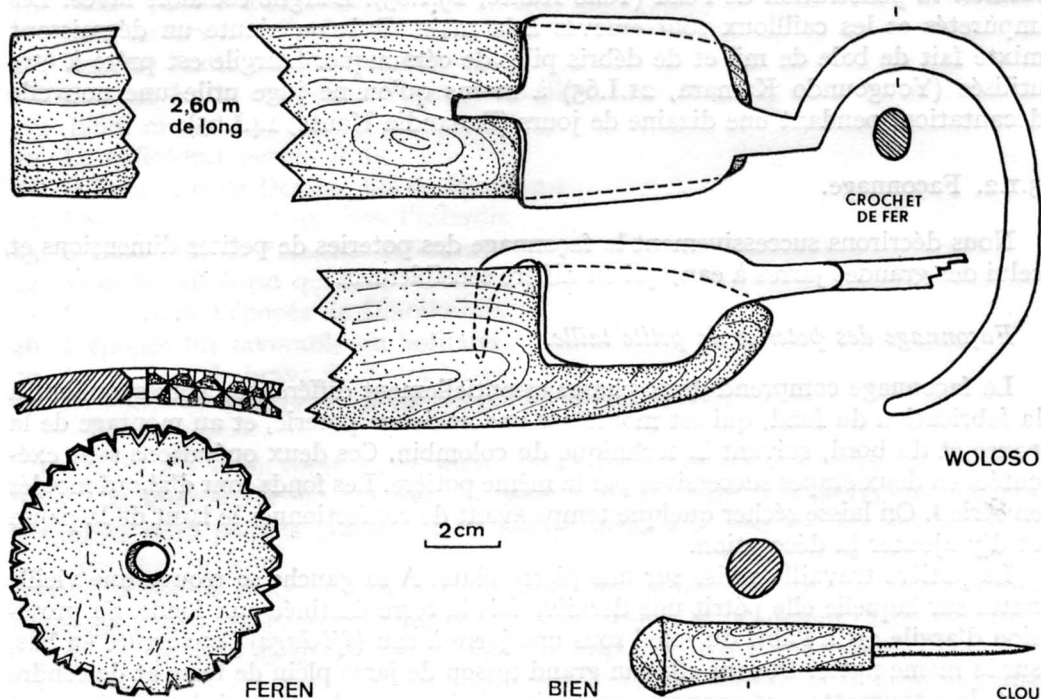


FIG. 16. — Instruments de potières (Mourdiah et Goubou). Bien (B) : poinçon pour rectifier le bord des fonds moulés. Clou emmanché dans un fragment de bois. Feren (B) : Rondelle à double rangée de dents, taillée dans un fragment de calebasse. Woloso (B) : Détail de l'extrémité de la perche servant à extraire les poteries du tas de cuisson.

de pot renversé servant de moule avec de la cendre, puis aplatit sa boule d'argile en l'écrasant sur la natte avec le plat de la main. La galette ainsi obtenue est déposée sur le moule. La potière l'amincit encore et la fait adhérer au moule en la tapotant simplement avec la main, puis avec une pierre (pl. V, 3). Lorsque le fond est bien moulé sur sa forme, elle entoure la pierre dont elle se sert d'un petit filet de coton et impressionne légèrement la totalité de la surface à petits coups répétés sur l'argile fraîche¹. Les irrégularités du bord sont rectifiées par une incision circulaire profonde faite au poinçon, qui fait tomber l'excédent d'argile (pl. V, 4). Ce dernier est récupéré et va rejoindre la provision de matière première.

Le fond est terminé. La potière le décolle avec précaution et le dépose à sa droite sur le sol, à côté des fonds précédemment fabriqués. Puis elle reprend une nouvelle masse d'argile et recommence la même opération plusieurs fois de suite (Ma Koumaré, 14.I.65).

Le montage du haut des petites poteries a été observé à Goubou (Yougoundo

1. Ce type de fond à décor impressionné semble relativement récent. Couramment pratiqué actuellement dans une zone géographique assez étendue (nous l'avons constaté à Nara, Goubou, Mourdiah, Bamako et jusque dans le Kamiandougou près de Ségou), ce décor est absent des poteries anciennes (antérieures à la fin du XIII^e siècle) récoltées à Koumbi Saleh en Mauritanie, dans la région de Bamako (site ancien de l'Oueyanko) et dans le Kamiandougou (sites anciens de la région du village de Tiebala).

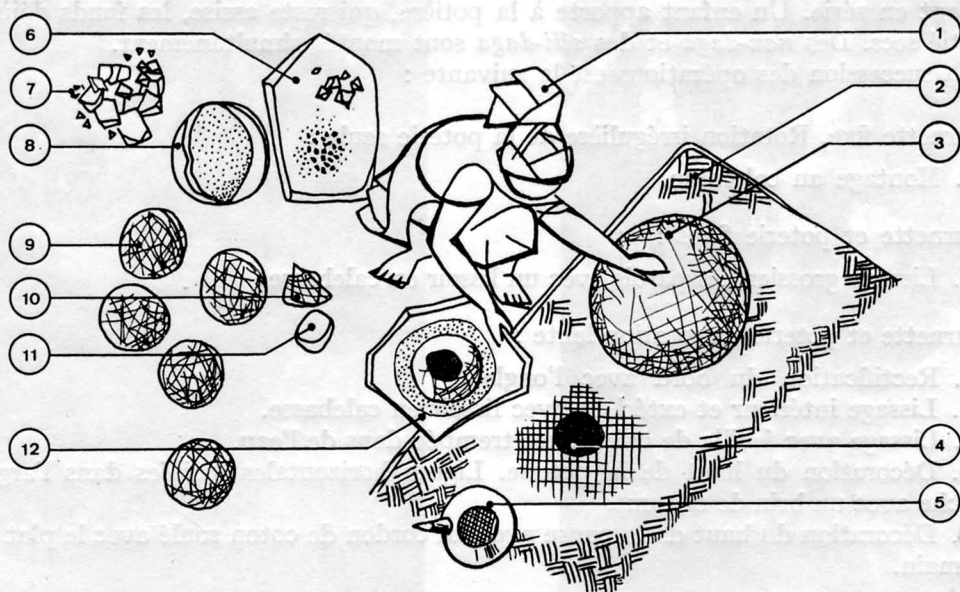


FIG. 17. — Mourdiah. Potière Ma Koumaré. Observation 14.I.65. Moulage des fonds de petites poteries. La potière travaille assise sur une pierre plate.

1. Ma Koumaré ; 2. Vieille natte ; 3. Poterie renversée (*faga*) protégeant l'argile de l'évaporation ; 4. Emplacement où l'on pétrit une dernière fois l'argile ; 5. Bouilloire contenant de l'eau ; 6. Pierre plate où l'on prépare le dégraissant céramique ; 7. Tessons en réserve pour le dégraissant ; 8. Calebasse contenant des cendres ; 9. Fonds terminés ; 10. Filet pour imprimer les fonds ; 11. Pierre pour modeler les fonds ; 12. Tournette : grand tesson rempli de terre et de cendre supportant un *nan-daga* renversé dont le fond est enduit de cendres.

Kamara, 21.I.65) et ne diffère pas sensiblement du montage du haut des poteries de plus grandes dimensions comme nous avons pu l'observer en détail à Mourdiah (Djibé Diara, 14.I.65). Pourtant la petite dimension des récipients permet l'utilisation de la tournette, que l'on emploie rarement pour les poteries les plus grandes (pl. VII).

Le fond préalablement moulé est déposé sur la tournette. Le montage se fait au colombin et le lissage final des surfaces avec une feuille de cuir mince trempée dans de l'eau. L'emploi différent de la tournette dans ces deux opérations est intéressante à signaler. Lorsque la potière place les colombins successifs, les écrase, les lie les uns aux autres, elle imprime un mouvement régulier de rotation à la poterie en cours de fabrication, tandis que la tournette reste fixe. Au contraire, lors du lissage, l'ouvrière fait tourner la tournette qui entraîne la poterie dans un mouvement de rotation plus ample et plus régulier. Le même procédé est utilisé pour les décorations linéaires des bords (obtenues avec un brin de paille) ou les décors impressionnés du haut de la panse, obtenus avec une rondelle de calebasse dentée. La potière tient la rondelle entre le pouce et l'index de la main droite et, de la main gauche, imprime un mouvement de rotation à la tournette, qui entraîne la poterie. La main droite reste fixe ; la rondelle dentée est entraînée par la rotation de la poterie.

Comme pour les fonds, le montage de la panse et du bord, et la décoration externe,

se font en série. Un enfant apporte à la potière, qui reste assise, les fonds déjà à moitié secs. Des *nan-daga* et des *séli-daga* sont montés simultanément.

La succession des opérations est la suivante :

Tournette fixe. Rotation irrégulière de la poterie seule :

1. Montage au colombin.

Tournette et poterie fixes :

2. Lissage grossier des parois avec un lisseur en calabasse.

Tournette et poterie en rotation lente :

3. Rectification du bord avec l'ongle.

4. Lissage intérieur et extérieur avec lisseur en calabasse.

5. Lissage avec feuille de cuir mince trempée dans de l'eau.

6. Décoration du haut de la poterie. Lignes horizontales incisées dans l'argile fraîche avec un brin de chaume.

7. Décoration du haut de la panse avec un cordon de coton roulé avec le plat de la main.

Tournette et poterie en rotation rapide :

8. Impression d'une ligne horizontale avec la roulette dentée en calabasse, à la limite supérieure de la zone impressionnée au cordon de coton.

Le petit matériel utilisé par Yougoundo Kamara comprenait : 2 lisseurs en calabasse, 2 rondelles dentées (avec double rangée de dents), perforées au centre (fig. 16) et 2 feuilles de cuir mince.

Ces instruments étaient maintenus constamment humides dans un bol de bois plein d'eau. La présence, auprès de la potière, du filet à impressionner les fonds et d'une vieille poterie à fond enduit de cendre montrait que la potière avait l'intention de confectionner de nouveaux fonds par la suite (fig. 18).

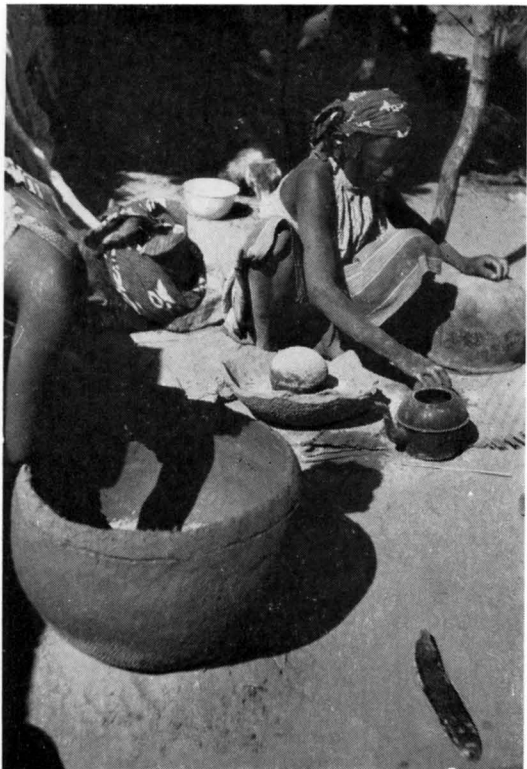
Façonnage des poteries de grande taille :

De façon générale, les grosses poteries, essentiellement les jarres d'eau (*dji-daga*) et les bassines (*faga*), sont façonnées selon des principes identiques à ceux qui règlent le façonnage des poteries plus petites. Leurs dimensions rend pourtant l'emploi de la tournette peu commode, c'est pourquoi tout le montage peut se faire de façon statique, la potière tournant autour de la poterie en cours de confection, qui reste immobile (Djibé Diara, 14.I.65, pl. VI).

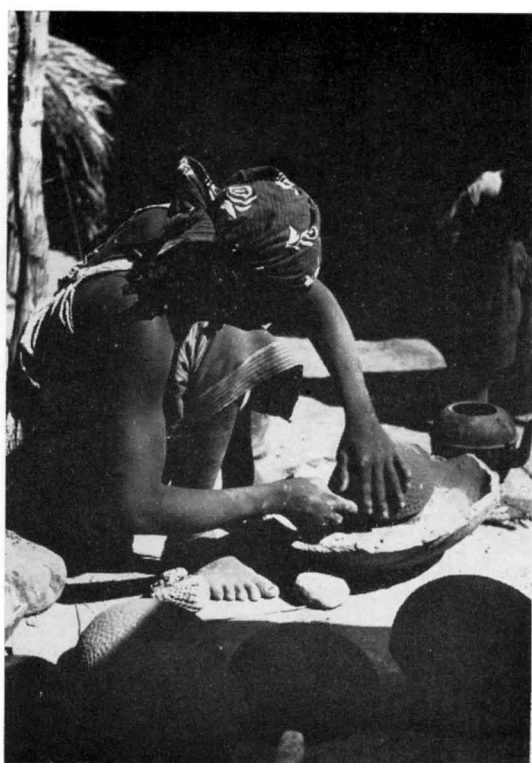
La deuxième phase du façonnage est pourtant possible avec la tournette ; nous l'avons observée une fois (Banandia Kanté, 28.I.65).

Nous n'avons pas assisté au moulage des fonds de grande taille qui sont moulés sur une poterie retournée et impressionnés au filet ; aussi ne décrirons-nous pas ce stade en détail. La suite de la fabrication a, par contre, donné lieu aux observations suivantes (Djibé Diara, 14.I.65).

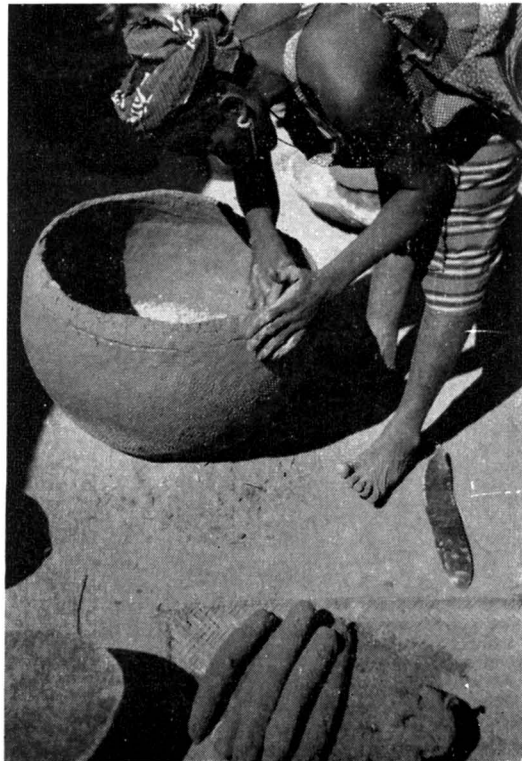
On laisse sécher un certain temps les fonds pour permettre à l'argile d'acquérir une certaine rigidité. Pour cela, on les dépose retournés, à l'ombre, en enfouissant



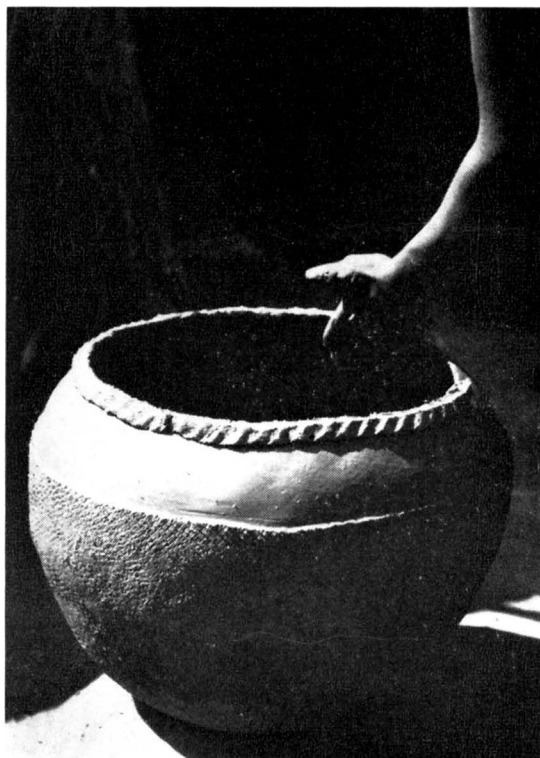
1. et 2. Mourdiah. 14.I.65. Famille de Banandia Kanté. Djibé Diara montant la panse d'une grande poterie. Ma Koumaré assise devant une tournette faite d'un grand tesson pétrit une boule d'argile pour le moulage d'un fond de petite poterie.



3. et 4. Mourdiah. 14.I.65. Ma Koumaré, moulage d'un fond de petite poterie.



1. et 2. Mourdiah, 14.I.65. Famille de Banandia Kanté. Montage de la panse d'une grande poterie par Djibé Diara. Mottes d'argile et provisions de colombins. Mise en place de colombins (stade 4).



3. et 4. Suite des opérations précédentes (stades 4 et 9).

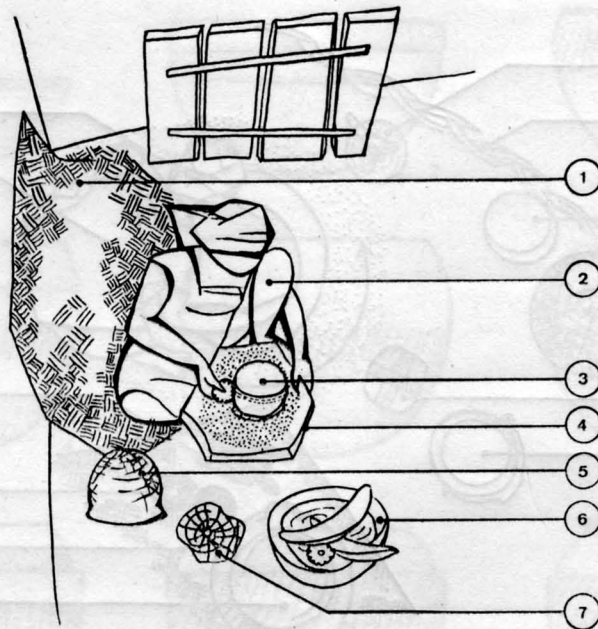


FIG. 18. — Goubou. Potière Yougoundo Kamara. Observation 21.I.65. Montage et décoration du haut de poteries de petites dimensions (*Nan-daga* et *séli-daga*). La potière travaille assise sur une natte.

1. Vieille natte ; 2. Yougoundo Kamara en train de décorer une poterie avec une rondelle dentée ; 3. Poterie fraîchement montée ; 4. Tournette. Grand tesson rempli de terre ; 5. *Nan-daga* retourné. Fond enduit de cendre (pour le moulage des fonds) ; 6. Bol en bois plein d'eau contenant 2 lissoirs, 1 rondelle dentée et une feuille de cuir mince ; 7. Filet pour imprimer les fonds.

les bords dans le sable pour éviter que cette zone, sur laquelle va s'opérer le raccord avec le haut de la panse, ne sèche trop vite. Si par hasard le soleil vient à les atteindre, on les recouvre d'une étoffe pour éviter une trop forte évaporation.

La potière travaille debout devant la poterie en cours de montage, le corps plié en deux vers un objet situé presque au niveau de la terre¹. A l'inverse de ce qui a été observé pour les petites poteries, c'est l'ouvrière qui est mobile, et l'œuvre qui est statique. A portée de main, une vieille natte permet de préparer la terre, comme dans le cas précédent. Une bassine en zinc retournée protège la provision d'argile des ardeurs du soleil. Un plat de bois noir plein d'eau, deux pierres parallépipédiques et un petit tabouret de bois massif complètent l'équipement (fig. 19).

La potière commence par retourner le fond en position fonctionnelle et par le caler avec un peu de terre. Elle amincit le bord de la partie moulée en martelant la surface externe avec une pierre tenue de la main droite tandis que l'autre main en tient une autre, appuyée contre la surface interne et servant d'enclume (fig. 20, stade 1). Elle prépare quelques boudins d'argile d'environ 25 cm de long et de 5 cm de diamètre, et monte deux cercles superposés d'argile. Les parois sont amincies,

1. Nous avons là une attitude ethnique caractéristique de l'Afrique, où une grande partie des besognes les plus diverses se fait au sol. On retrouve cette même attitude chez la femme auprès du foyer domestique, chez l'homme sarclant ses cultures à la houe, etc.

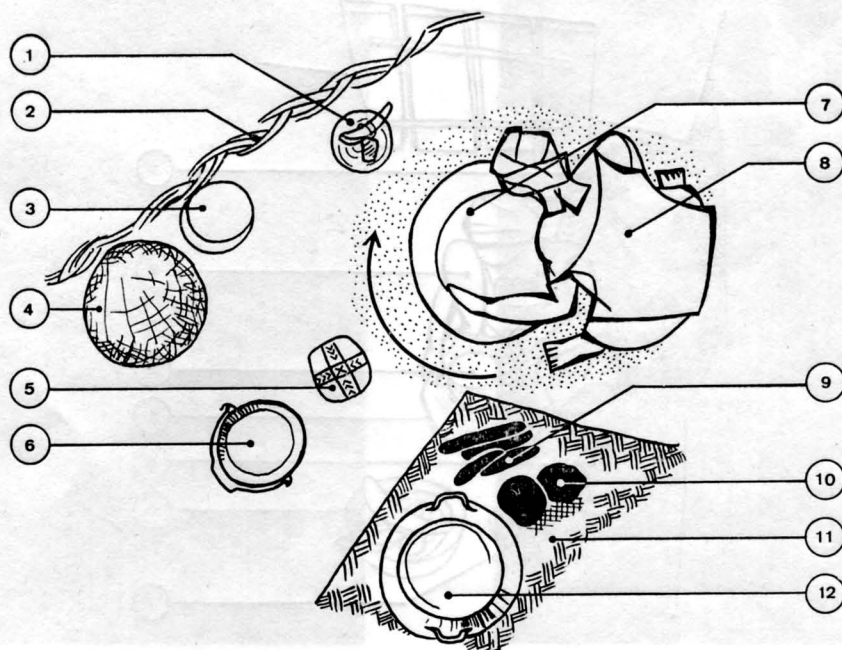


FIG. 19. — Mourdiah. Potière Djibé Diara. Observation 14.I.65. Montage du haut d'une grande poterie. Potière travaillant debout.

1. Plat de bois plein d'eau contenant un lissoir et une grande feuille ; 2. Natte verticale (paroi d'un abri) ; 3. *Nan-daga* vide ; 4. Fond retourné fraîchement façonné, séchant à l'ombre ; 5. Petit tabouret de bois ; 6. Seau métallique ; 7. Poterie en cours de montage ; 8. Djibé Diara ; 9. Boudins d'argile ; 10. Boules d'argile pétries une dernière fois ; 11. Vieille natte ; 12. Bassine de zinc retournée protégeant la provision d'argile de l'évaporation.

régularisées et lissées avec un lissoir de bois ¹. Pour éviter de trop fortes déformations, le plat de la main gauche largement ouverte est toujours appliqué sur la face opposée à celle où s'exerce la pression due au lissoir (stade 2). Puis de nouveaux boudins d'argile sont ajoutés et les parois sont montées jusqu'à la moitié de la hauteur finale. Un nouveau lissage amincit les parois qui montent légèrement. La surface externe est décorée en faisant rouler sur la surface, avec la paume de la main, un petit cordon de coton trempé dans l'eau. Le bord est régularisé en pinçant l'argile entre le pouce et l'index (stade 3).

La potière abandonne un instant son œuvre et prépare une nouvelle série de boudins d'argile. Puis le montage se poursuit. Le boudin d'argile est tenu dans la main droite et appliqué à la partie supérieure de la poterie, tandis que la main gauche, comme lors du lissage, appuie à la face extérieure de la panse, et offre une résistance aux pressions de la main droite. Travaillant très rapidement, la potière applique son boudin en l'écrasant et en l'allongeant, tournant à reculons autour de son œuvre (stade 4). La partie rentrante de la panse, ainsi amorcée, est naturellement lissée (stade 5).

1. Lorsque les boudins superposés sont jugés trop minces, la potière épaissit parfois la paroi en collant, à la face externe, à la jonction de deux boudins, un petit boudin supplémentaire qui est incorporé à la masse de la poterie par lissage (Banandia Kanté, 28.I.65).

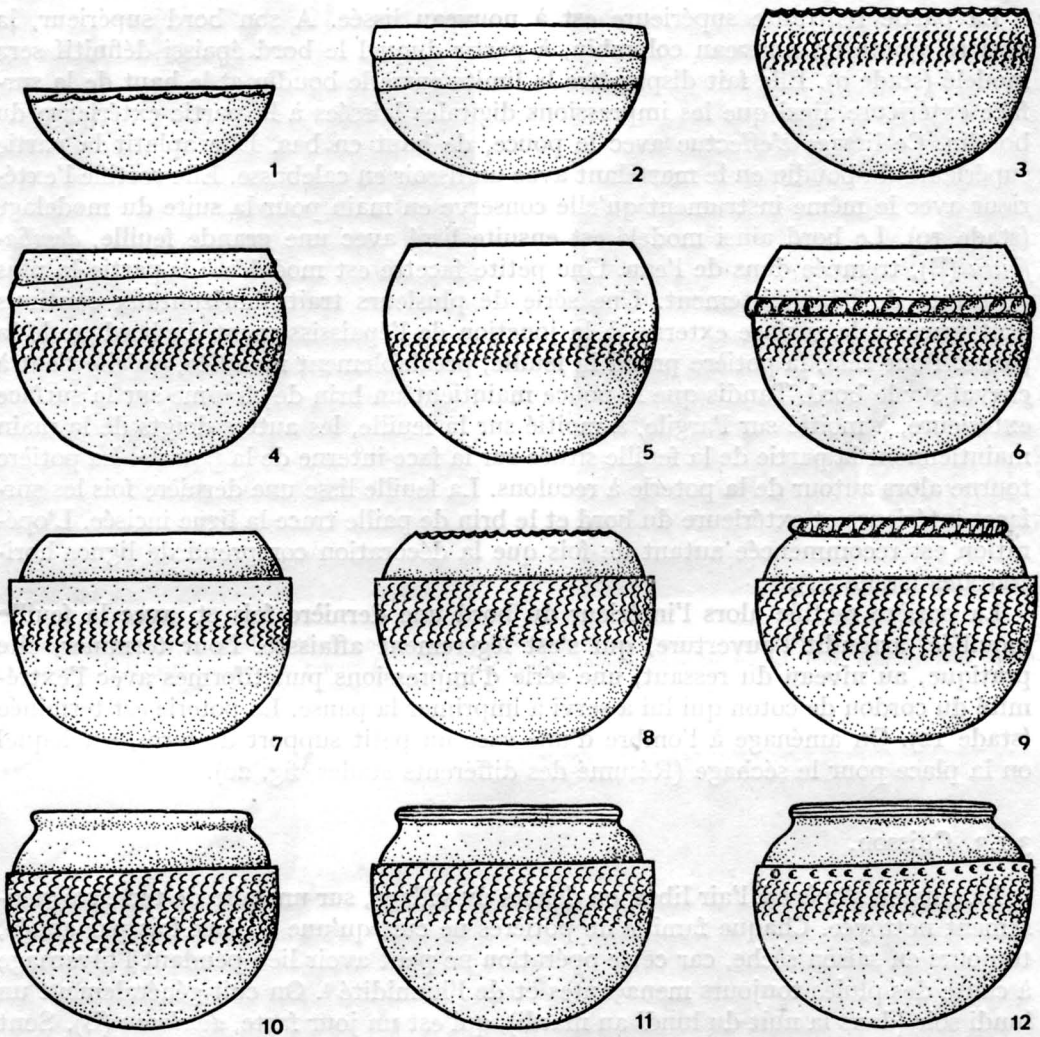


FIG. 20. — Mourdiah. Potière Djibé Diara. Observation 14.I.65. Montage du haut d'une grande poterie. Schémas des diverses phases du montage (voir explications dans le texte).

La potière colle à la surface de la panse, à la limite inférieure de la zone qu'elle vient de terminer, à l'endroit où se terminent les décorations impressionnées faites précédemment, un mince cordon d'argile qui forme un bourrelet périphérique à la hauteur où la panse commence à s'infléchir vers le centre. Les traces du pouce sont bien visibles (stade 6). Ce cordon est écrasé en direction du bas et lissé avec le pouce pour faire disparaître la jonction inférieure du cordon et le lier à la panse. La jonction supérieure persiste et forme ressaut (stade 7). Le lissage inférieur ayant fait disparaître une partie de la décoration, on imprime à nouveau la surface de l'argile jusqu'au ressaut avec le cordon de coton. A partir de ce moment, la poterie comprend deux zones essentielles : la panse impressionnée jusqu'au ressaut, et le col rentrant, lisse (stade 8).

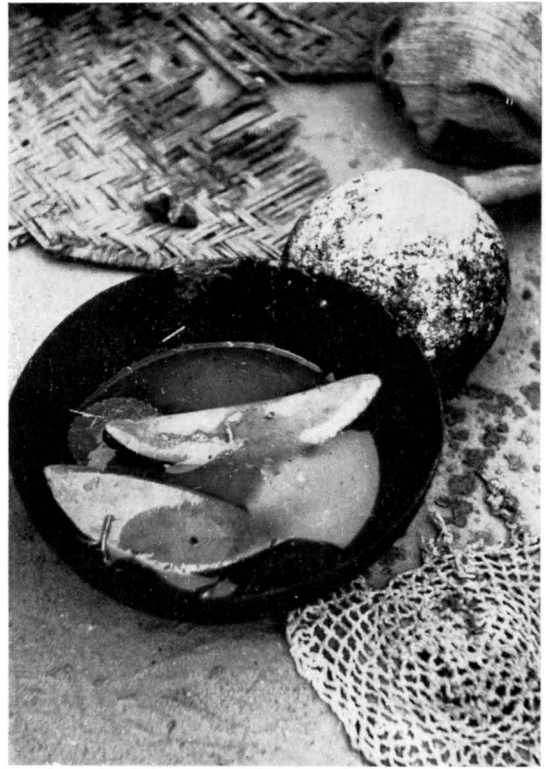
La partie rentrante supérieure est à nouveau lissée. A son bord supérieur, la potière ajoute un nouveau colombin, à partir duquel le bord épaissi définitif sera modelé (stade 9). Elle fait disparaître la limite entre le boudin et le haut de la surface extérieure ainsi que les impressions digitales laissées à la partie extérieure du boudin. Ce lissage s'effectue avec le pouce, de haut en bas. Elle aplatit la partie supérieure du boudin en le martelant avec un lissoir en calebasse. Elle rectifie l'extérieur avec le même instrument qu'elle conserve en main pour la suite du modelage (stade 10). Le bord ainsi modelé est ensuite lissé avec une grande feuille, *dembajoura* (B), trempée dans de l'eau. Une petite facette est modelée à la partie la plus rentrante de l'épaississement. Une série de plusieurs traits horizontaux continus sont tracés à la surface externe, à la jonction de l'épaississement du bord et de la panse. Pour cela, la potière prend la feuille, préalablement mouillée, qu'elle tient à cheval sur le bord. Tandis que le pouce maintient un brin de chaume sur la surface extérieure, à moitié sur l'argile, à moitié sur la feuille, les autres doigts de la main maintiennent la partie de la feuille située sur la face interne de la poterie. La potière tourne alors autour de la poterie à reculons. La feuille lisse une dernière fois les surfaces intérieure et extérieure du bord et le brin de paille trace la ligne incisée. L'opération est recommencée autant de fois que la décoration comprend de lignes horizontales (stade 11).

La potière rectifie alors l'intérieur du bord une dernière fois et, avec la feuille mouillée, arrondit l'ouverture, qui s'est légèrement affaissée. Pour terminer, elle pratique, au niveau du ressaut, une série d'impressions punctiformes avec l'extrémité du cordon de coton qui lui a servi à imprimer la panse. La poterie est terminée (stade 12). On aménage à l'ombre d'une case un petit support de terre, sur lequel on la place pour le séchage (Résumé des différents stades, fig. 20).

3.1.3. Cuisson.

La cuisson s'opère à l'air libre, en dehors du village, sur une aire de terre soigneusement nettoyée. Chaque famille de potières ne cuit qu'une à deux fois par année, toujours en saison sèche, car cette opération ne peut avoir lieu pendant l'hivernage à cause des pluies toujours menaçantes et de l'humidité¹. On cuit généralement un lundi soir (dans la nuit du lundi au mardi), qui est un jour faste, *doniman* (B). Sont néfastes, les jeudis, vendredis et samedis soirs. Les potières n'ont pas pu (ou voulu) nous justifier ce choix, qu'elles observent, fidèles aux prescriptions des grands-parents qui leur ont enseigné le métier (Banandia Kanté, 14.I.65 et 1.II.65). Choix du jour mis à part, aucune pratique rituelle, magique ou religieuse, n'entoure la cuisson, qui obéit uniquement à des préoccupations d'ordre pratique et technique. On place l'aire de cuisson le plus près possible de la concession afin de pouvoir facilement surveiller le feu, tout en vaquant à ses occupations journalières habituelles, mais en dehors de la zone d'habitation pour éviter les risques d'incendie (les villages possèdent de très nombreux greniers à toit conique couvert de paille). L'heure de la mise à feu semble commandée par le régime des vents locaux. Les potières choisissent les heures de la journée où les vents sont les plus faibles, dans cette région,

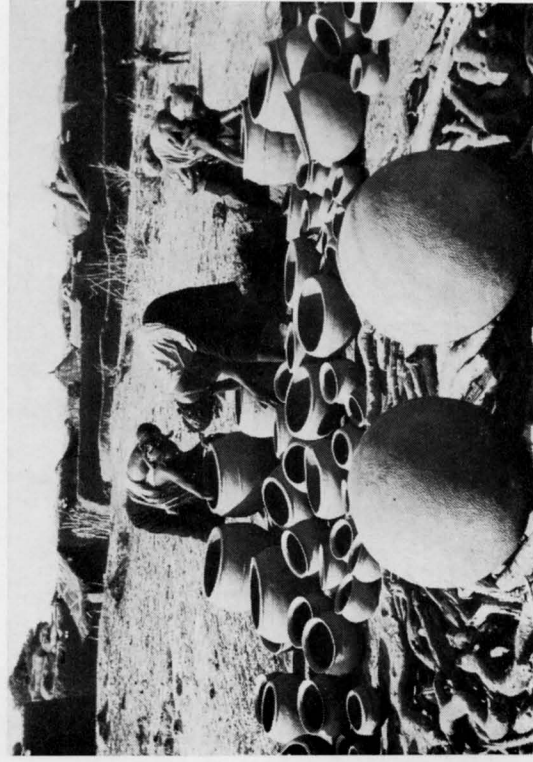
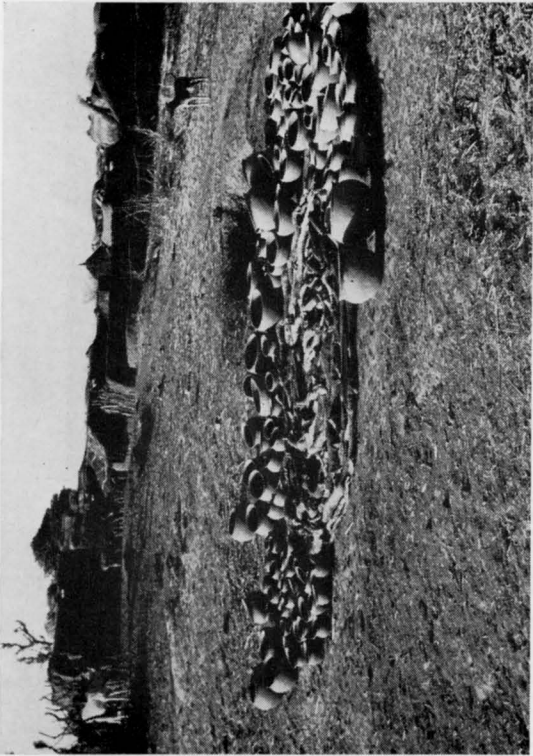
1. Le problème du combustible joue aussi son rôle dans la détermination de l'époque de cuisson. Les potières doivent en effet attendre l'époque du battage du mil pour pouvoir se procurer de la fane et de la bale de son épi, dont elles recouvriront le tas de cuisson.



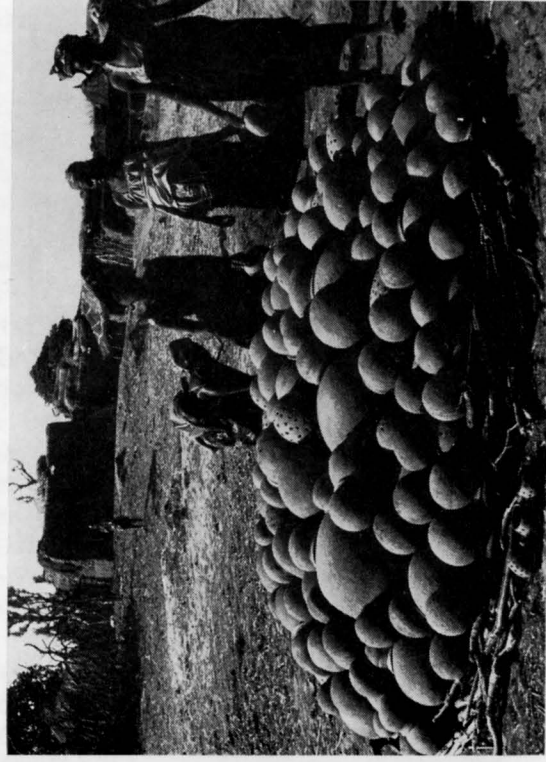
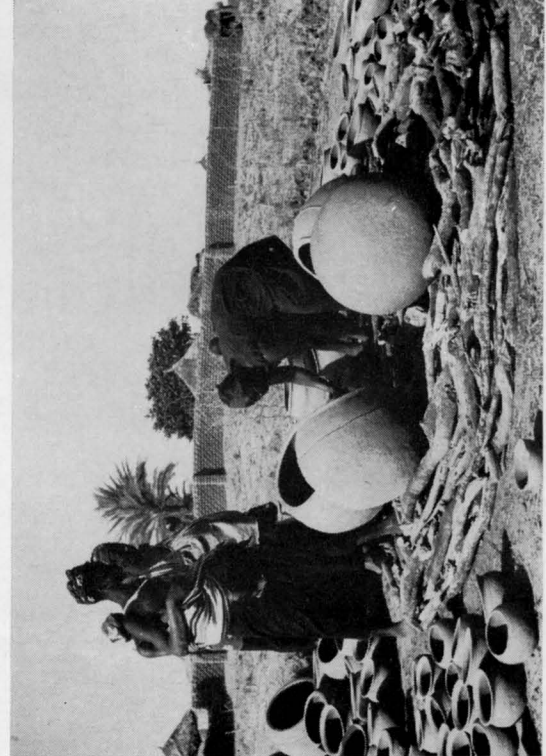
1. et 2. Goumbou. 21.I.65. Potière Yougoundo Kamara. Montage d'une petite poterie. Modelage du bord à la tournette.
Instruments de la potière : poterie retournée enduite de cendre (moule pour les fonds), filet, plat de bois contenant un fragment de cuir, 2 lissoirs et une rondelle dentée (*feren*).



3. Goumbou. 21.I.65. Potière Yougoundo Kamara. Décoration au moyen de la rondelle dentée. La main droite reste fixe tandis que la main gauche entraîne le gros tesson servant de tournette dans un mouvement circulaire lent et continu de droite à gauche par rapport à la potière.



1. et 2. Mourdiah, r.II.65. Famille de Banandia Kanté. Préparation du tas de cuisson, vérification des fonds des grandes jarres et lissage avec un chapelet de graines de baobab.



3. et 4. Suite des opérations. On place quatre grandes jarres au centre du plancher de bois ; elles formeront le centre du tas de poteries (photo de droite).

entre le coucher du soleil et le début de la nuit. La plus grande hantise des potières est en effet de voir le vent se lever brusquement et consumer en quelques instants le combustible léger, qui garde son efficacité à condition de brûler lentement.

Chaque famille de potières cuit séparément, mais il n'est pas impossible qu'elles puissent se grouper. Comme pour le façonnage, les hommes n'interviennent à aucun moment de l'opération. Ce sont les femmes qui vont chercher le bois et assument la totalité des tâches techniques. Seuls les enfants les aident parfois pour le transport des poteries, de la concession, où elles ont séché, à l'aire de cuisson, et vice versa. Tous les types de poteries sont cuits en même temps, quelles que soient leurs dimensions (Yougoundo Kamara, 21.I.65).

Nous décrivons maintenant en détail la cuisson du 1.II.65, entreprise par les potières de la famille Kamara de Mourdiah, à laquelle nous avons assisté (pl. VIII-X).

L'aire de cuisson a été choisie au nord du village, à environ 150 m des dernières habitations, sur une zone utilisée auparavant comme aire de battage, à en juger par la quantité de bale de mil répandue à la surface du sol. Tout près se trouve une profonde dépression, d'où l'on extrait l'argile de construction.

La fournée comprend 171 récipients, production de Banandié Kanté et de ses deux belles-filles, Ma Koumaré et Djibé Diara. Elle couvre toute la variété des formes traditionnelles. Nous avons :

| |
|--|
| 10 grandes jarres à eau, <i>dji-daga</i> . |
| 8 grands bols à cuire le couscous, <i>nienti</i> . |
| 7 bols à couscous plus petits, <i>nienti</i> . |
| 9 grandes bassines, <i>faga</i> . |
| 19 bols à sauce de grande taille, <i>nan-daga</i> . |
| 60 bols à sauce de petite taille, <i>nan-daga</i> . |
| 46 petits bols à ablution, <i>séli-daga</i> . |
| 9 braseros à encens, <i>wousoulambélé</i> . |
| 2 petites écuelles en forme de calotte. |
| 1 vase sphérique pour puiser l'eau, <i>daga-dourou</i> . |
| total : 171 récipients. |

Pour comprendre l'enchaînement des opérations, on pourra se référer à la figure 21.

A 08 h 30, le lit de bois inférieur, base du tas de cuisson, est en place, et une bonne partie des poteries déjà transportées sur les lieux (pl. VIII, 1). Les potières ont travaillé depuis le lever du jour. Le lit de bois forme un cercle d'environ 3 m de diamètre : il est composé de bois de l'arbre *ntjankara* (B), dont on a sélectionné des branches de 5 à 10 cm de diamètre, coupées en tronçons de 50 à 70 cm de long¹. Les branches sont disposées en une à deux couches, de façon concentrique autour d'un noyau grossièrement carré où les branches sont croisées perpendiculairement les unes aux autres, formant une sorte de sommier grossier. Les poteries seront disposées dessus.

1. Le bois de *ntjankara* (*Combretum nigricans*, renseignement Dolo Gandori, arboretum de Bamako, 15.II.65) sert aussi de bois pour la cuisine. C'est de la feuille du même arbre qu'on tire la teinture jaune caractéristique des habits bambara. A défaut de *ntjankara*, on utilise également, pour la cuisson, le bois du capoquier, *boumou* (B) ou d'un arbre nommé *gounan* en bambara (*Poupartia birrea*).

Les femmes apportent alors le reste des poteries et les disposent, ouverture en haut, autour de l'aire du feu. Les enfants aident à apporter encore un peu de bois, tandis que Banandia Kanté finit de le disposer en cercle.

A l'intérieur des jarres, un dépôt blanc subsiste encore, provenant de la cendre déposée sur la poterie utilisée comme moule. On le fait disparaître, en frottant les intérieurs avec une préparation d'eau, de feuilles de baobab *nan-mougou* (B) et de bouse de vache. Un peu de liquide est versé dans chaque récipient ; et l'on frotte énergiquement avec un chapelet de graines de baobab (pl. VIII, 2).

Chaque grand récipient fait l'objet d'un rapide contrôle. Certains fonds irréguliers sont régularisés avec un peu d'argile que l'on polit avec une pierre. Ces diverses opérations de dernière heure ne concernent que les grandes jarres, auxquelles elles assurent un fond parfaitement étanche. Chaque jarre contrôlée est immédiatement placée sur le lit de bois.

Au centre, quatre jarres sont déposées, fonds en l'air, en carré, et formeront le noyau du tas de cuisson (pl. VIII, 3). On dispose ensuite, tout autour, d'autres grandes jarres et de gros vases à couscous. Des poteries de grandeur moyenne formeront la couronne la plus externe tandis que d'autres, accompagnées des plus petits récipients, seront déposées directement sur les fonds retournés des plus grandes, s'appuyant ainsi les unes sur les autres. Quelques petits vases sont glissés sous les grands.

Banandia Kanté dirige les opérations ; elle est aidée par sa fille Bassa Mangara et ses deux belles-filles, Ma Koumaré et Djibé Diara. La plupart des poteries sont bientôt incorporées au tas, qui atteint 80 cm de haut (pl. VIII, 4). Les femmes apportent alors deux fascines de bois plus fin et plus long, et disposent ces branches, qu'elles brisent, en une mince couronne entourant la base du tas de poteries. Les derniers petits pots sont placés en surface. Banandia Kanté introduit quelques petites branches dans les interstices du tas.

Les jeunes femmes remportent un des deux fagots de bois moyen, inutilisé et vont chercher le chaume *bara* (S), *ngolo* (B) qu'elles utiliseront pour couvrir le tas de poterie. Ce chaume, qu'on leur a donné, provient d'un vieux toit de grenier tombant en ruines. Aidées par les enfants, elles font plusieurs voyages tandis que Banandia Kanté entreprend de le disposer en couronne obliquement sur les côtés du tas en commençant par le côté d'où vient le vent (pl. IX, 1).

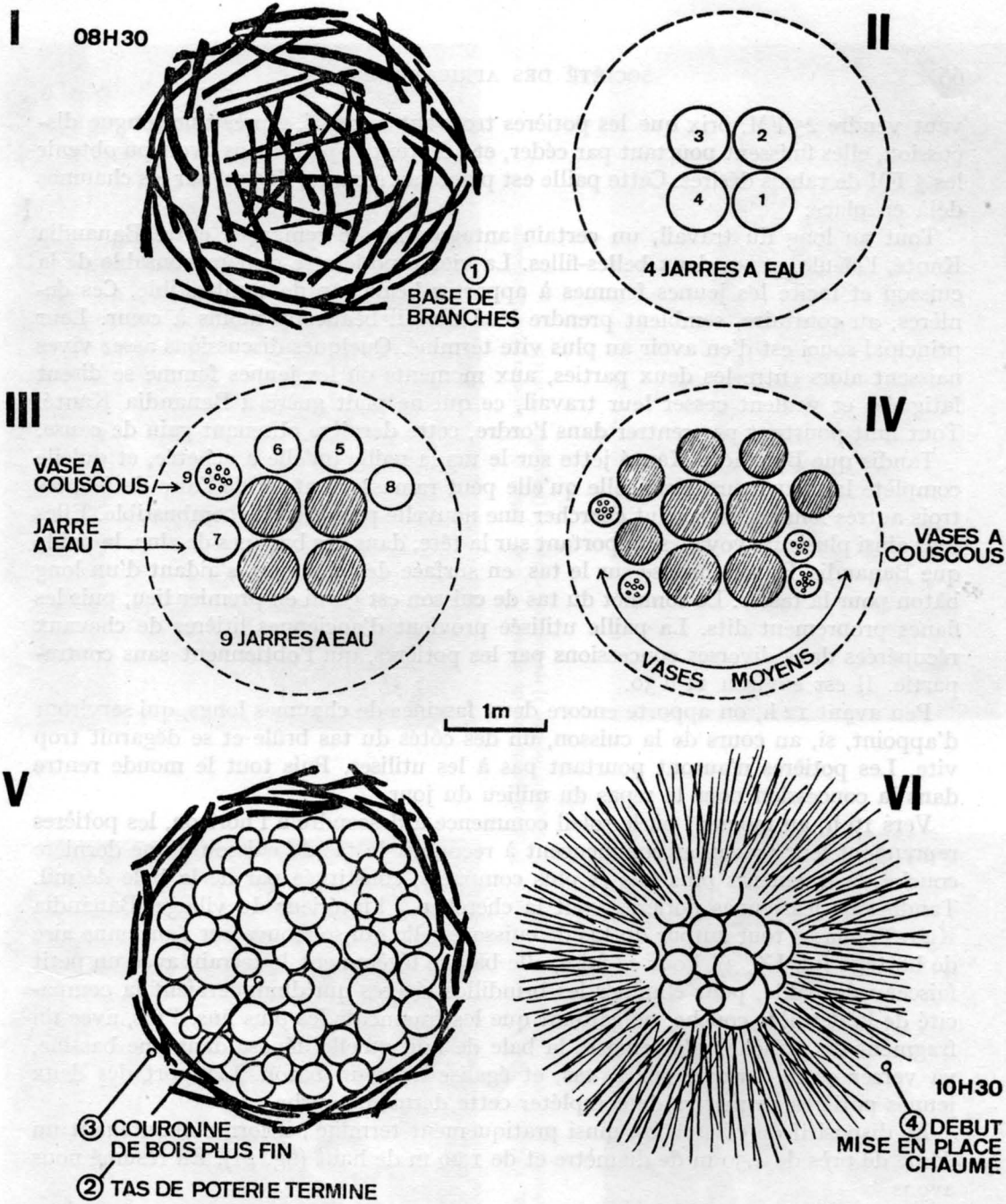
Le chaume est maintenant déposé sur les flancs du tas mais le dessus reste encore dégagé. Il est 10 h 30. Le travail cesse un instant ; une potière va chercher une pleine bassine en zinc de paille plus fine qui sera versée sur le sommet du tas. Tandis que les jeunes femmes vont à nouveau chercher du chaume, Banandia Kanté recouvre le sommet de paille. Le chaume est disposé radialement par dessus.

A cet instant, un jeune garçon apporte sur sa tête un gros paquet de paille, qu'il

FIG. 21. Ci-contre. — Mourdiah. Cuisson du 1.II.65. Phases I à VII. Mise en place du dispositif de cuisson :

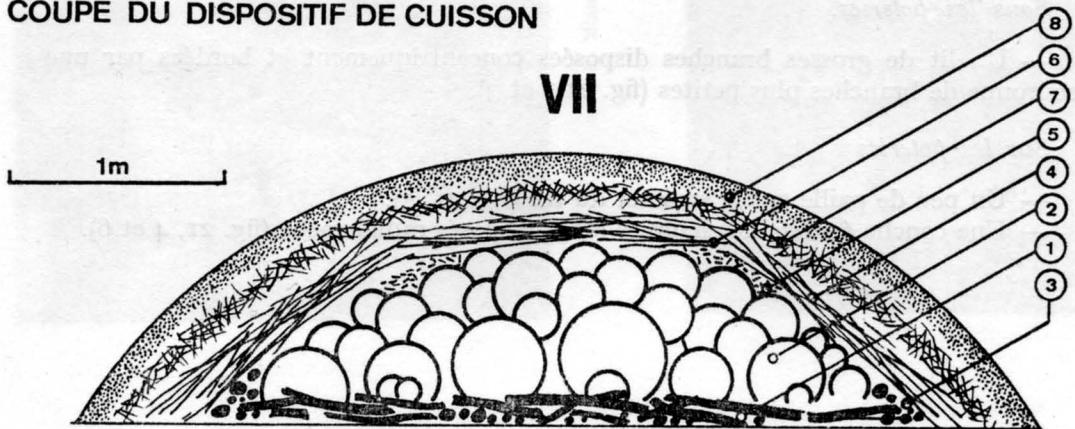
I. Fond de branches (couche 1) ; II. Mise en place des quatre grandes jarres centrales ; III. Début de la mise en place des poteries de dimensions moyennes ; IV. Suite de la mise en place des poteries de dimensions moyennes ; V. Tas de poteries terminé (couche 2) et couronne de bois mince (couche 3) ; VI. Début de mise en place du chaume (couche 4) ; VII. *Coupe du tas de cuisson terminé* : En suivant l'ordre chronologique de mise en place, nous avons les éléments constitutifs suivants : 1. Plancher circulaire de grosses branches ; 2. Tas de poteries ; 3. Couronne de petites branches ; 4. Chaume disposé radialement ; 5. Paille ; 6. Chaume recouvrant le sommet du tas ; 7. Paille ; 8. Bale de mil.

MISE EN PLACE DU DISPOSITIF DE CUISSON



aux environs du tas de cuisson. 17 h 10 : le tas de cuisson commence à brûler.

COUPE DU DISPOSITIF DE CUISSON



veut vendre 25 FM, prix que les potières trouvent excessif. Après une longue discussion, elles finissent pourtant par céder, et achètent la paille sans avoir pu obtenir les 5 FM de rabais désirés. Cette paille est placée au sommet du tas, sur les chaumes déjà en place.

Tout au long du travail, un certain antagonisme se remarque entre Banandia Kanté, l'aïeule, et ses deux belles-filles. La vieille potière se sent responsable de la cuisson et incite les jeunes femmes à apporter beaucoup de combustible. Ces dernières, au contraire, semblent prendre leur travail beaucoup moins à cœur. Leur principal souci est d'en avoir au plus vite terminé. Quelques discussions assez vives naissent alors entre les deux parties, aux moments où les jeunes femmes se disent fatiguées et veulent cesser leur travail, ce qui ne plaît guère à Banandia Kanté. Tout finit pourtant par rentrer dans l'ordre, cette dernière obtenant gain de cause.

Tandis que Banandia Kanté jette sur le tas la paille qu'elle a achetée, et qu'elle complète la couverture avec celle qu'elle peut ramasser autour de l'aire de feu, les trois autres femmes repartent chercher une nouvelle provision de combustible. Elles font ainsi plusieurs voyages, apportant sur la tête, dans des bassines de zinc, la paille que Banandia Kanté dispose sur le tas, en surface des chaumes, s'aidant d'un long bâton pour la tasser. Le sommet du tas de cuisson est garni en premier lieu, puis les flancs proprement dits. La paille utilisée provient d'anciennes litières de chevaux récupérées dans diverses concessions par les potières, qui l'obtiennent sans contrepartie. Il est environ 11 h 30.

Peu avant 12 h, on apporte encore deux fascines de chaumes longs, qui serviront d'appoint, si, au cours de la cuisson, un des côtés du tas brûle et se dégarnit trop vite. Les potières n'auront pourtant pas à les utiliser. Puis tout le monde rentre dans la concession pour le repas du milieu du jour.

Vers 16 h, au moment où le soleil commence à descendre à l'horizon, les potières reprennent leur travail et commencent à recouvrir le tas de cuisson d'une dernière couche de fragments plus fins et plus compacts, constituée par de la bale de mil. Tandis que les jeunes potières vont la chercher à l'intérieur du village, Banandia Kanté ramasse tout autour du tas de cuisson, celle qui se trouve sur l'ancienne aire de battage (pl. IX, 3). Pour ce faire, elle balaye légèrement le terrain avec un petit faisceau de paille, pour éliminer les brindilles légères qui diminueraient la capacité de la dernière couche, ne gardant que les fragments les plus fins. Puis, avec un fragment de planche, elle ramasse la bale de mil, qu'elle dépose dans une bassine, va verser cette dernière sur le tas, et égalise avec un bâton. L'apport des deux jeunes potières permettra de compléter cette dernière couche.

Le dispositif de cuisson est ainsi pratiquement terminé ; il forme maintenant un dôme de près de 4,50 m de diamètre et de 1,20 m de haut (fig. 21). En résumé nous avons :

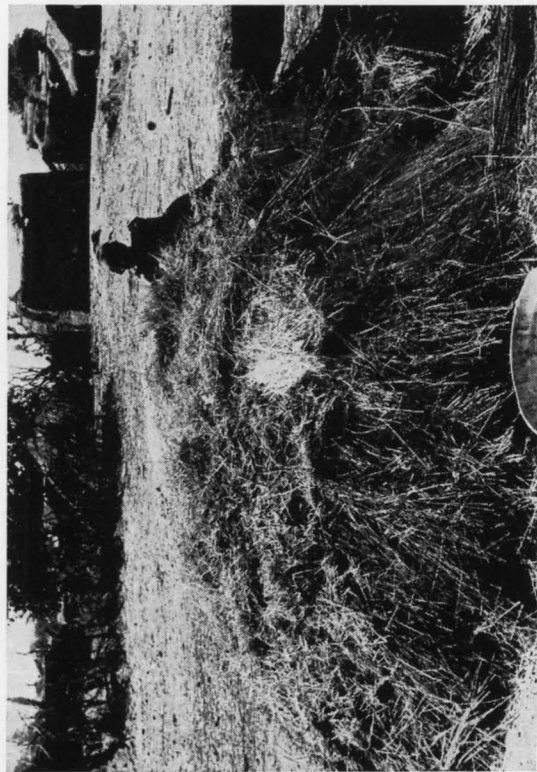
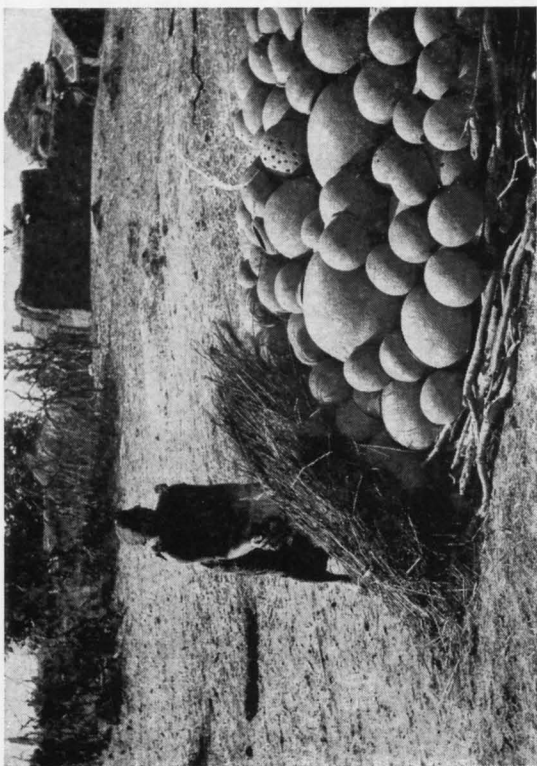
Sous les poteries.

— Un lit de grosses branches disposées concentriquement et bordées par une couronne de branches plus petites (fig. 21, 1 et 3).

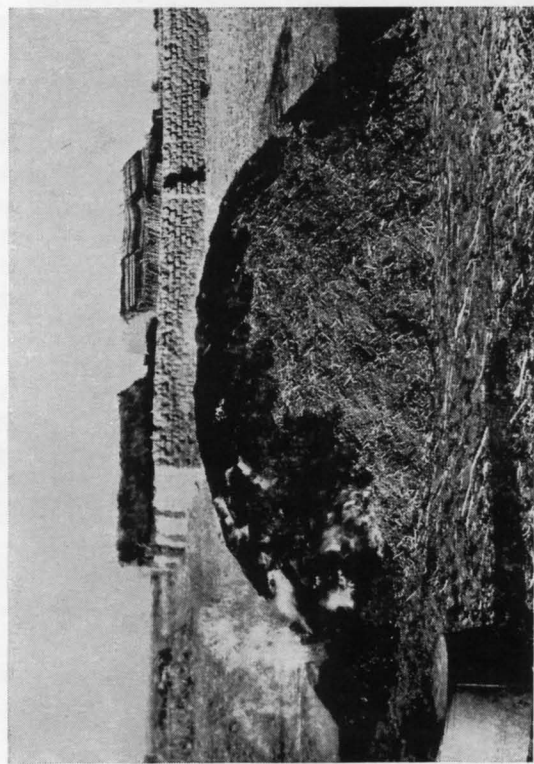
Sur les poteries

— Un peu de paille sur le sommet du tas (fig. 21, 5).

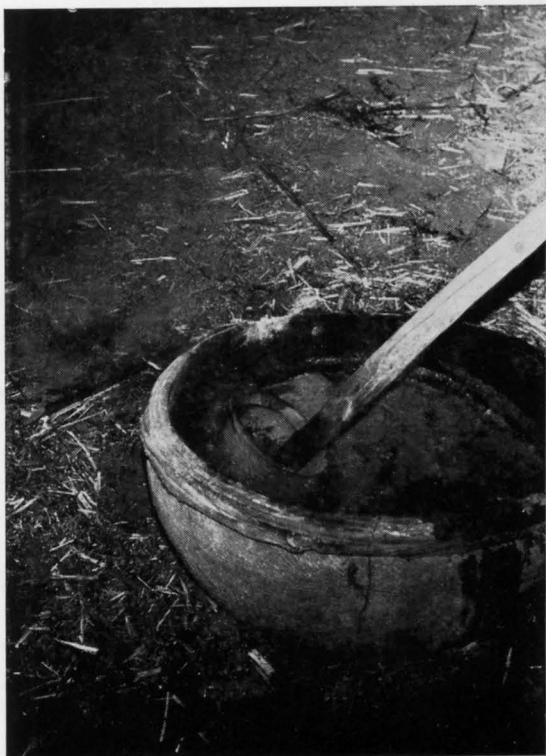
— Une couche épaisse de chaumes longs disposés radialement (fig. 21, 4 et 6).



1. et 2. Mourdiah. 1. II. 65. Famille de Banandia Kanté. Préparation du tas de cuisson. 10 h 00 : début de la mise en place du chaume (couche 4). 11 h 15 : mise en place de la couche de paille (couche 7) recouvrant le chaume (Banandia Kanté).



3. et 4. Suite des opérations. Banandia Kanté ramasse la bale de mil sur l'ancienne aire de battage, aux environs du tas de cuisson. 17 h 10 : le tas de cuisson commence à brûler.



1. et 2. Mourdiah. Cuisson du r.II.65. Famille Banandia Kanté. Trempage des petites poteries (Banandia Kanté).



3. et 4. *Idem.* Les grandes poteries qu'on ne peut pas tremper sont flagellées avec les balais de paille trempés dans le *bachi*. Après avoir séché près du tas de cuisson, les poteries sont entreposées un peu à l'écart.

— Une couche de paille (fig. 21, 7).

— Une couche relativement compacte de bale de mil, *nien-nien* (B) (fig. 21, 8).

Le dispositif de couverture se trouve formé de couches successives de plus en plus compactes, faites de combustibles plus fins à l'extérieur qu'à l'intérieur, disposition qui permet une certaine concentration de la chaleur à l'intérieur du tas. Au point de vue systématique, cette disposition annonce déjà certaines manières de faire plus perfectionnées où le tas de cuisson est recouvert d'un dôme plus ou moins compact formé de tessons de poteries ou de terre (tas de cuisson à dôme solide temporaire).

A 17 h, une des brus va chercher, dans une concession voisine, quelques braises dans un fragment de pot, pendant que la vieille potière finit de recouvrir de bale le tas. Les tisons sont répartis en plusieurs endroits sur le sommet du tas. Le feu commence à gagner la surface opposée au vent. Un léger vent vient en effet de se lever (pl. IX, 4).

A 17 h 25, le feu a gagné la totalité de la surface du tas. Un vent léger souffle toujours. Banandia Kanté reste seule pour surveiller la cuisson et recharger en bale de mil de temps en temps. A 17 h 40, toute la surface externe a brûlé ; elle est bien noire et compacte. Presque toutes les flammes externes ont disparu. Le feu semble avoir gagné la totalité du dispositif de cuisson, et l'on devine un intérieur complètement incandescent. Le feu a tendance à brûler plus vite du côté où vient le vent ; c'est là qu'on recharge le plus souvent. A 18 h, la potière repousse les cendres périphérique contre le tas avec une petite planche.

A 18 h 15, elle part définitivement, laissant la combustion suivre son cours. Le vent est presque totalement tombé.

3.1.4. Trempage des poteries.

Les poteries sarakolé présentent, lorsqu'elles sont neuves, une surface d'un noir brillant à reflets métalliques. Cet aspect si particulier est obtenu grâce à une véritable trempage des poteries, trempage qui s'effectue dans une solution végétale, lorsqu'elles sont encore incandescentes¹.

Nous décrivons maintenant cette opération, qui s'effectue en fin de cuisson.

Pour extraire les poteries incandescentes du tas de cuisson, les potières utilisent de longues gaffes de bois de 2,5 m de long environ *woloso* (B), *fado* (S), munies à leur extrémité d'un crochet de fer (fig. 16). Les poteries encore rouges sont trempées dans un liquide spécial, le *bachi* (B), que l'on prépare de la manière suivante :

La potière va chercher en brousse des menues branches de l'arbre *ntonge* (B)², qui sont écrasées au pilon, *golonkalan* (B) sur une pierre plate. Le produit obtenu est laissé sécher au soleil, puis placé dans un vase et mélangé à de l'eau. On y ajoute

1. L'opération décrite ici doit être susceptible d'un certain nombre de variations. Nous avons trouvé dans Daniel F. 1910, la description suivante : « Certains vases non poreux présentent après la cuisson un aspect métallique particulier obtenu ainsi : le vase encore chaud est plongé dans l'eau froide dans laquelle ont macéré des tiges de *Prosopis dubia* (légumineuse). Le liquide rougeâtre pénètre dans les pores. Quand le vase est sec, on le frotte avec une étoffe quelconque, ce qui donne cet éclat. »

Niakaté (1946) nous décrit un autre type d'aménagement des surfaces : « (Dix jours après le montage des poteries) à l'aide d'un petit chapelet en graines de baobab trempé dans un pot contenant de l'eau et de la terre rouge, la potière frotte extérieurement et intérieurement tous les nouveaux canaris pour leur donner une rougeur éclatante afin qu'ils résistent au feu. »

2. *Ntongé*, *Ximenia americana*. Renseignement Dolo Gandori, arboretum de Bamako, 15. II. 65.

une quantité identique d'un autre produit végétal, que la potière se procure auprès des cordonniers. Il s'agit d'une poudre que les artisans utilisent pour tanner, poudre tirée de la gousse de l'arbre *baganan* (B) ¹, dont les résidus entrent dans la préparation du *bachi*. Le produit obtenu est brunâtre, épais et mousseux, et sera, au cours du trempage des céramiques, constamment rallongé avec de l'eau.

Vers 20 h 45, la cuisson tire à sa fin ; presque tout le combustible est consommé, laissant apparaître les poteries incandescentes. Il fait nuit noire ; les potières ont déjà apporté le matériel qu'elles vont utiliser pour sortir les poteries du feu et les

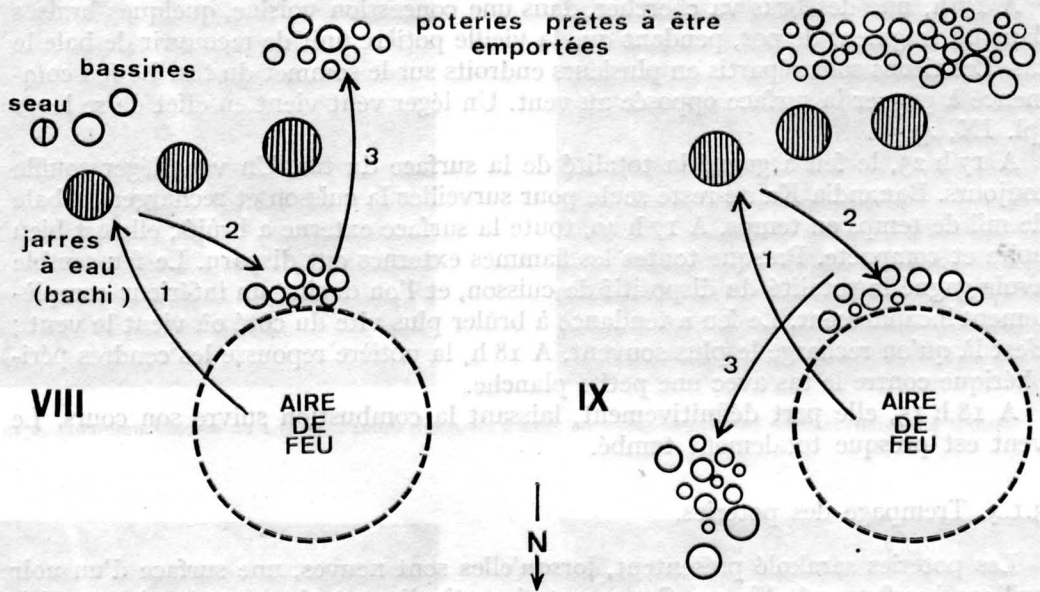


FIG. 22. — Mourdiah. Cuisson du 1.II.65. Phases VIII et IX.

VIII. Les poteries sont retirées du feu et trempées (1). On les place près du feu pour faire sécher l'enduit (2). On les dépose en dehors de l'aire d'activité (3) ; IX. On entrepose les poteries sur un autre emplacement.

trempier, et sont retournées dans leur concession prendre le repas du soir. Ce matériel se compose de :

- 3 grandes gaffes avec crochet de fer *Woloso* (B).
- 1 jarre à eau ébréchée contenant un *bachi* encore très épais.
- 1 grande *daga* remplie de même.
- 1 grande jarre vide.
- 2 petits balais de paille, *fourola* (B), *séladé* (S) qui, une fois trempés dans le *bachi*, serviront à asperger les poteries de grandes dimensions qui ne pourront pas être directement trempées dans le liquide (fig. 22).

Les trois gaffes sont posées en équilibre sur les deux récipients contenant le *bachi*. A 21 h 15, les potières reviennent et commencent à sortir les poteries du feu, dans la région du tas tournée face au vent. Sont présentes, Banandia Kanté, ses deux belles-filles, Ma Koumaré et Djibé Diara. Elles sont aidées par une femme étrangère

1. *Acacia nilotica*, renseignement idem.

à la concession, qui n'est pas du métier. Les trois potières, armées de gaffes, sortent les poteries du tas et vont immédiatement les tremper dans le *bachi*. A l'aide du crochet, elles font tourner la poterie dans la solution, qui bouillonne et dont une épaisse vapeur se dégage (pl. X, 1, 2). Toujours tenues au bout des gaffes, les poteries sont alors déposées provisoirement tout près de l'aire de feu. On les y laisse un certain temps, puis l'aide bénévole vient les prendre, en se servant d'une houe, *daba* (B) comme crochet, car elles sont encore trop chaudes pour être prises à pleines mains. Elle les dépose un peu à l'écart, au sud de l'aire de feu, ouvertures en l'air, pour qu'elles refroidissent (fig. 22, VIII et pl. X, 4).

Nous n'avons pu obtenir aucune explication sur la raison pour laquelle les potières placent les poteries trempées près du feu de cuisson, avant de les entreposer à l'écart. Les potières avouent se borner à opérer comme elles ont vu leurs parents travailler. Il est évident que les céramiques se refroidissent moins vite de cette manière. Pourtant cette opération n'a certainement pas pour but d'éviter qu'un trop brusque changement de température ne les fasse fendre. On vient en effet de les tremper, à peine sorties du feu, dans un liquide, qui, au moins au début de l'opération, est complètement froid, et ceci sans dommage aucun. Certainement le fait de maintenir, grâce à la proximité du feu, une certaine température permet-il un séchage rapide, condition nécessaire pour obtenir un enduit noir bien brillant. Il s'agirait alors, non pas tant d'éviter que les poteries encore chaudes ne se refroidissent trop vite que de placer près de la chaleur des récipients déjà relativement froids (à cause de la trempe) pour qu'ils se réchauffent et pour que l'enduit végétal sèche vite.

La technique décrite ci-dessus, valable pour les poteries de petites dimensions, est légèrement modifiée pour les jarres plus grandes.

Ces dernières sont roulées hors de l'aire de feu en s'aidant des gaffes. On verse à leur intérieur du *bachi* puissé dans une jarre avec une petite cuvette en émail. Toujours avec les gaffes, on fait tourner la jarre sur elle-même en l'inclinant dans tous les sens, pour que toute la surface intérieure soit touchée par le liquide. On verse ensuite sur la surface extérieure une nouvelle quantité de liquide qu'on flagelle avec les petits balais de paille, trempés, à l'occasion, dans le reste de la décoction (pl. X, 3).

Les potières se mettent deux à la tâche. Tandis que l'une d'elle verse le *bachi* de la main gauche tout en utilisant son balai de la main droite, l'autre flagelle la même surface avec le deuxième balai.

Vers 22 h 30, la moitié du tas de cuisson est détruite. A 23 h, Banandïa Kanté va rechercher de l'eau avec une bassine de zinc pour rallonger la provision de *bachi* qui commence à s'épuiser. A 23 h 20, on commence à entreposer les poteries sèches au nord-est de l'aire de feu, car il n'y a pratiquement plus de place au sud, à cause des nombreux spectateurs ¹ (fig. 22, IX). A 24 h, toutes les poteries sont sorties du feu. Les potières procèdent immédiatement à leur transport dans la concession.

L'opération de cuisson aura duré au total près de 17 heures, durée de laquelle il faut ôter les 4 heures les plus chaudes de la journée. Cette durée se décompose comme suit :

- 07 h environ à 17 h : préparation du tas de cuisson (interrompue de 12 h à 16 h)
- 17 h à 21 h 15 : cuisson proprement dite
- 21 h 15 à 24 h : extraction des poteries et trempage.

1. Ils sont venus par curiosité pour le *toubab* (blanc), bien plus que pour l'opération elle-même.

A titre comparatif, nous donnons ici les informations récoltées au sujet de la durée des opérations. Banandia Kanté (1.II.65) nous avait dit mettre habituellement le feu au tas de cuisson à 19 h pour que les poteries puissent être sorties vers 04 h du matin (durée de cuisson, 9 heures). Elle donne donc une durée de cuisson deux fois trop longue.

Yougoundo Kamara (Goumbou, 21.I.65) nous dit mettre le feu au tas de cuisson également vers 19 h pour que l'opération puisse se terminer vers 16-17 h le lendemain (durée de cuisson 21 h). La durée recueillie est ici cinq fois supérieure à celle qui a été observée, et certainement en dehors des limites de variation réelles. Des expériences de ce genre montrent qu'il faut être excessivement prudent au sujet de tous les renseignements recueillis sur des activités non directement observées. Un autre facteur pourrait éventuellement expliquer ces réponses. Il est possible que la coutume de tremper les poteries ne soit pas générale. Dans ce cas, le fait d'attendre que le tas de cuisson soit complètement refroidi pour qu'on puisse retirer les poteries avec les mains, pourrait prolonger de beaucoup la durée conçue par les indigènes comme faisant partie du temps de cuisson.

Le lendemain de la cuisson décrite ci-dessus, nous avons pu voir, dans la cour de la concession des potières, les poteries cuites la veille. D'un côté étaient rangées les grandes jarres, d'un autre les poteries appartenant à Djibé Diara, d'un autre celles appartenant à Ma Koumaré (pl. I, 1 et 2), d'un autre encore, celles appartenant à Banandia Kanté. Chaque potière avait pu reconnaître sa production grâce à certaines marques laissées sur la poterie (voir chapitre consacré à l'économie de production). Si aucune poterie n'avait sauté à la cuisson, plusieurs d'entre elles, surtout parmi les grandes jarres, présentaient des bords fortement déformés au cours de l'opération.

Un autre tas de cuisson, de dimensions légèrement inférieures, a pu être observé au sud de Mourdiah le 2.II.65. Il était situé en bordure de l'oued sableux qui borde le sud du village. Le matériel préparé pour l'extraction et la trempe des poteries comprenait :

deux gaffes à crochet, un baquet de zinc avec de l'eau, une grande jarre pleine de *bachi*, un calebasse, un simple bâton et un balai de paille.

3.2. Poterie commune cuite, économie de production.

3.2.1. Équilibre entre production et consommation.

Nous avons obtenu auprès de la famille de Banandia Kanté quelques renseignements sur le commerce et la vente des poteries. Auparavant, il nous a semblé intéressant de comparer la production obtenue au cours de la cuisson du 1.II.65, avec l'inventaire des poteries de la famille Kamara (Mourdiah), et de préciser le rapport qui peut exister entre la production d'un tas de cuisson et le nombre de récipients nécessaires à une famille. Nous sommes conscient du caractère un peu artificiel de cette confrontation. Il s'agit en effet de deux cas uniques et nous ignorons s'ils sont significatifs et représentatifs. Il ne faudrait pas leur faire dire l'impossible. Une direction de recherche se dessine en tout cas dans ce sens, qui peut être utile à la recherche archéologique. Cette dernière utilise de plus en plus la sériation quantitative pour caractériser les civilisations dont elle s'occupe. Tel faciès sera caractérisé non pas par la présence, ou l'absence d'un certain nombre de types céra-

miques (ou autres), mais par un certain pourcentage, qu'on estime caractéristique, de ces types¹. Ces méthodes peuvent prêter à critique. Il n'est pas dans notre intention de discuter ici leur légitimité. Nous voulons simplement attirer l'attention des archéologues sur un domaine que les ethnologues, en collaboration avec eux, pourraient approfondir. Les techniques de recherche archéologiques ont besoin d'une base critique qui limite et précise la portée des conclusions auxquelles elles arrivent. Celle-ci se trouve dans l'observation de la réalité vivante.

Ces deux remarques étaient nécessaires avant de poursuivre. Si nous reprenons maintenant les données quantitatives récoltées au cours de la cuisson du r.II.65 et celles de la famille Kamara, nous obtenons le tableau XII.

TABLEAU XII.

Composition du tas de cuisson du r.II.65 et du capital-poterie de la famille Kamara.

| TYPES DE POTERIE | CUISSON r.II.1965 | | FAMILLE KAMARA | |
|----------------------------------|-------------------|-------|----------------|-------|
| | nombre | (%) | nombre | (%) |
| 1. Dji-daga..... | 10 | 5,8 | 19 | 30,3 |
| 2. Nienti (grands)..... | 8 | 4,7 | 0 | 0 |
| 3. Nienti (petits)..... | 7 | 4,1 | 8 | 12,7 |
| 4. Faga..... | 9 | 5,3 | 12 | 19,2 |
| 5. Nan-daga (grands)..... | 19 | 11,1 | 9 | 14,3 |
| 6. Nan-daga (petits)..... | 60 | 35,0 | 11 | 17,1 |
| 7. Séli-daga..... | 46 | 26,9 | 4 | 6,4 |
| 8. Wousoulambélé..... | 9 | 5,3 | 0 | 0 |
| 9. Petites écuelles simples..... | 2 | 1,2 | 0 | 0 |
| 10. Da(ga)-dourou..... | 1 | 0,6 | 0 | 0 |
| Totaux..... | 171 | 100,0 | 63 | 100,0 |

Nous donnons, à partir de ce tableau, deux graphiques comparatifs (fig. 23). Le premier présente les chiffres en valeur absolue. Son intérêt n'est que faible, puisqu'il est évident qu'il n'y a pas de relations directes entre la production d'une cuisson et le nombre de récipients possédés par une famille². Le second présente les chiffres en valeur relative ; son intérêt est, notre avis, beaucoup plus grand. Nous pouvons, à son propos, formuler les remarques suivantes :

— Pour les catégories 8, 9 et 10, nous observons un certain parallélisme. Il s'agit de types de récipients réellement rares, qu'on produit en faible quantité à Mourdiah. Le cas des petites jarres sphériques à ouverture étroite pour puiser l'eau (n° 10) est intéressant. Ce type, pratiquement absent à Mourdiah, est très fréquent à Goumbou, où l'on s'en sert pour aller puiser l'eau à la mare. Les braseros à encens posent un

1. Dans ce sens, voir les travaux des écoles américaines d'archéologie. Pour les industries lithiques du Paléolithique supérieur européen, les travaux de M^{me} de Sonneville-Bordes vont dans le même sens.

2. La potière ne vend pas toute sa production à une seule famille et cette dernière n'a pas à renouveler son stock entier en une fois.

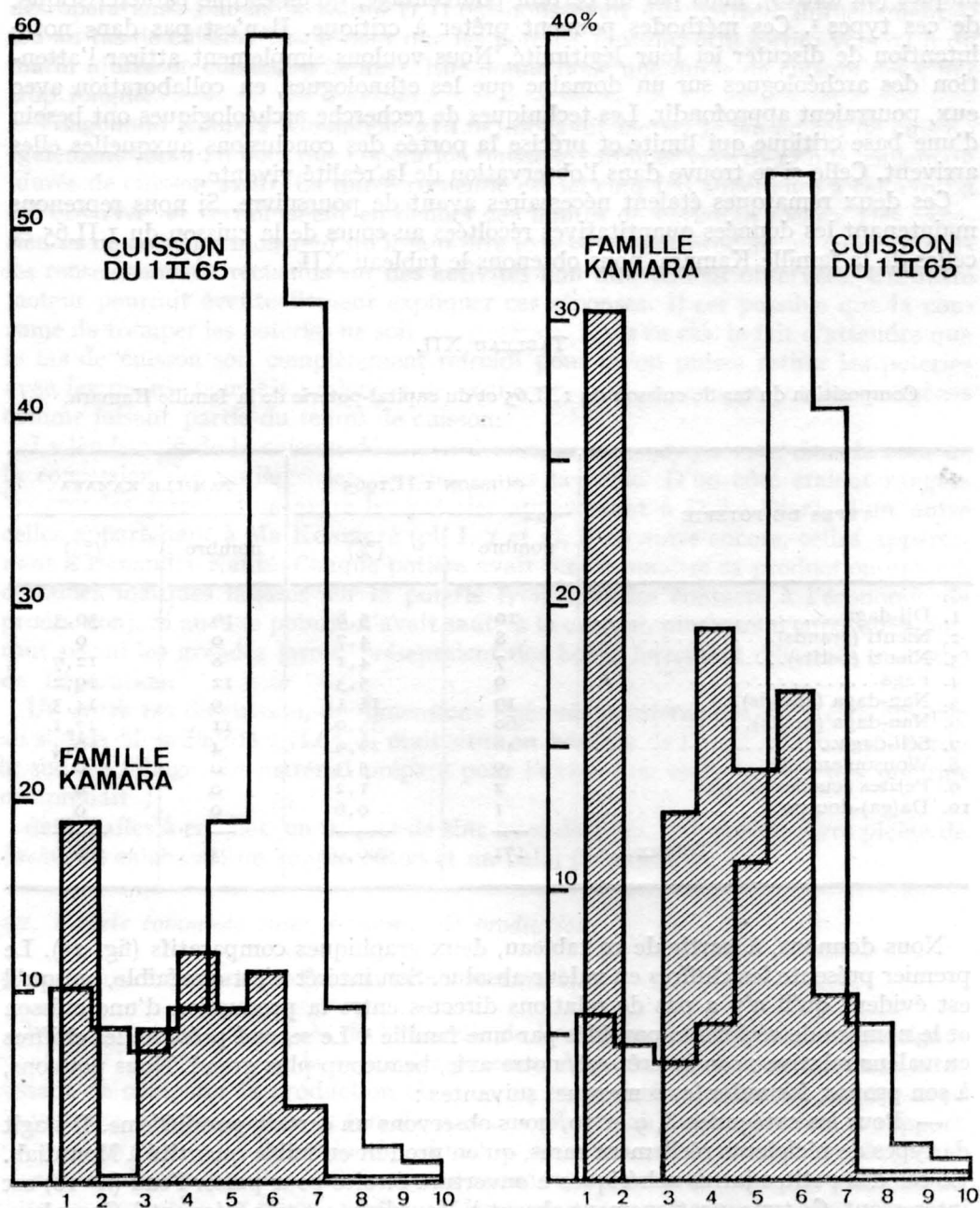


FIG. 23. — Mourdiah. Équilibre entre production et consommation. Comparaison entre la production d'une cuisson et le capital-poterie d'une famille (valeurs absolues et pourcentages). En grisé, poteries de la famille Kamara. En blanc, poteries de la cuisson du 1.II.65. 1. dji-daga; 2. nienti (grands); 3. nienti (petits); 4. faga; 5. nan-daga (grands); 6. nan-daga (petits); 7. séli-daga; 8. wousoulambélé; 9. écuelles en forme de calotte; 10. daga-dourou (les numéros doivent, sur les deux graphiques, être légèrement décalés vers la gauche).

autre genre de problème, qui est d'ordre moral et religieux (habitude de brûler de l'encens).

— Le même parallélisme, mais en sens inverse, existe pour les petits bols à sauce (*nan-daga*). Ces récipients sont d'un usage très courant. Continuellement manipulés au cours des multiples tâches ménagères, ils sont susceptibles d'être fréquemment cassés, d'où la nécessité d'en produire beaucoup.

— Une raison inverse joue certainement son rôle dans la disproportion énorme entre le nombre de jarres utilisées dans la famille Kamara et le peu de jarres produites (n° 1). Ce type de récipient n'est certainement pas renouvelé très fréquemment. Déposée une fois pour toutes en un lieu de la concession, dont elle ne bougera plus, la jarre à eau est en effet peu exposée à la casse. Un facteur d'ordre technique joue également un rôle. Vu la dimension de ces récipients, il n'est pas possible d'en cuire un grand nombre à la fois, dans un tas de cuisson dont les dimensions sont limitées.

— Les autres chiffres sont beaucoup plus difficilement interprétables ; nous nous garderons bien de proposer une explication. Nous avons à faire, ne l'oublions pas, à deux cas uniques, et nous ne pouvons guère apprécier la part due au hasard (hasard entendu dans le sens de cause non systématique). Entre autres, le grand nombre de *séli-daga* produit est assez inexplicable, car c'est un récipient qui semble assez rare. La famille Kamara n'en possède que quatre et nous n'en avons jamais vu beaucoup dans les autres concessions. Cette disproportion est d'autant plus inexplicable que ce type de récipient tend de plus en plus à être remplacé par la bouilloire en aluminium, d'importation européenne.

En fait, des confrontations de ce genre posent plus de questions qu'elles n'en résolvent. Mais c'est peut-être ce qui en fait leur intérêt. Si nous pouvons postuler a priori un ajustement global entre la production et la consommation (en quantité et variété), nous voyons que cet ajustement reste complexe. Quelques points d'interrogation peuvent utilement orienter la recherche. Si nous avons procédé à cette confrontation sur le terrain même, nous aurions eu à disposition des bases pour poursuivre l'enquête dans des domaines dont nous ne soupçonnions pas alors l'intérêt. Quelques questions viennent ainsi à l'esprit :

— Les cuissons sont-elles toujours de la même importance et de la même composition ?

— En fonction de quoi la potière ordonne-t-elle sa production ?

— Stocke-t-elle une certaine catégorie de récipients ?

Autant de questions qui pourraient permettre de poursuivre plus loin l'enquête que nous avons commencée.

3.2.2. Organisation de la vente.

La famille de Banandia Kanté à Mourdiah nous servira d'exemple. Nous avons vu que la cuisson du 1.II.65 comprenait des poteries fabriquées par Banandia Kanté, Djibé Diara et Ma Koumaré. Chaque potière produit des récipients dont la forme et la décoration sont fixées par la tradition et où la création purement personnelle ne joue pratiquement aucun rôle. A part d'infimes différences, dues à un tour de main qui ne peut être totalement identique partout, la production d'une potière ne se distingue pas de celle d'une autre, ceci en tout cas à l'intérieur d'une même concession.

La production de chaque potière est néanmoins parfaitement individualisée et reconnaissable grâce à la présence de signes distinctifs, *tamachien* (B), surajoutés à

la décoration traditionnelle. Ces « signatures » ont leur importance dans ce système où la production de plusieurs potières est confondue au moment de la cuisson, alors que le système de vente est individuel. De façon indirecte, elles prouvent que les potières ne pourraient pas reconnaître leur production sans elles et mettent ainsi en évidence l'aspect collectif, non individuel, des caractéristiques de style et de décoration.

Dans la famille de Banandia Kanté, les signes distinctifs sont les suivants :

Banandia Kanté : deux lignes parallèles horizontales tracées avec un brin de paille sur la partie lisse du haut des vases, ou une série de points imprimés au niveau du ressaut.

Djibé Diara : trois petits traits verticaux parallèles sur le haut de la panse, recoupant les lignes horizontales soulignant le bord et tracés selon la même technique.

Ma Koumaré : un petit téton en relief placé sur le haut de la panse, juste au-dessous des lignes horizontales soulignant le bord (pl. I, 1 et 2).

Nous n'avons pas de renseignement sur les signes distinctifs utilisés par les autres membres de la famille. L'inventaire de ces signes distinctifs est très restreint, il ne doit être efficient qu'à l'intérieur du cadre familial, au niveau des problèmes de cuisson commune. Il ne semble en tout cas pas qu'il faille attacher à ces signes, d'usage strictement interne, tout ce que pourrait impliquer, dans un contexte européen, l'emploi d'un terme comme « signature ».

Nous avons retrouvé des signes analogues sur des tessons provenant des sites anciens de la région, entre autres, un signe formé d'un V renversé divisé en deux par un trait vertical de même hauteur partant du sommet du V. Ce signe s'observe encore actuellement sur certaines poteries de Mourdiah (voir fig. 8 : 1, 2, 3 et 6).

Le système de vente est simple. Les petites poteries sont échangées contre leur contenu en mil ou en arachides, ou, beaucoup plus rarement, vendues 50 FM. Les grandes poteries du genre *faga* ou *dji-daga* sont échangées contre des pagnes de coton teints à l'indigo, parfois aussi contre de l'huile. Si on offre de l'argent, une grande jarre vaut 500 FM¹, c'est-à-dire le prix d'un pagne normal. On échange parfois aussi trois grandes poteries contre un pagne *koba* (B), qui vaut 1 500 FM.

S'il est certain que le bénéfice de la vente des poteries revient bien à chacune des productrices en particulier, les quelques renseignements recueillis au sujet de l'économie interne de la famille ne sont pas très clairs. Il semble en effet que Banandia Kanté puisse se charger de la vente des poteries fabriquées par ses deux brus. Elle aurait alors certains droits sur leurs gains.

Comme les femmes de la famille ne possèdent pas de silos à mil, le mil obtenu contre les poteries est vendu contre argent aux hommes de la concession qui en ont besoin. Ceux-ci le redistribuent ensuite aux femmes pour leurs besoins ménagers. L'argent ainsi acquis et l'argent provenant directement de la vente de certaines poteries reste la propriété des femmes qui l'utilisent pour acheter du savon, des mouchoirs, de l'indigo, des pagnes, des *boubou* (vêtements amples), etc. (Banandia Kanté 14.I. et 3.II.65, Yougoundo Kamara 21.I. 65).

Les poteries sont écoulées à Mourdiah même, mais Banandia Kanté vend ses

1. Dix nouveaux francs français. L'argent européen a naturellement fait son apparition dans l'économie indigène depuis longtemps, mais surtout pour l'achat des produits d'importation d'origine européenne (étoffes imprimées, savon, allumettes, pétrole, sucre, etc.). Le commerce intérieur se fonde encore en grande partie sur les échanges, car on garde le peu d'argent qu'on a pour les achats des produits importés.

poteries (et aussi, semble-t-il, celles de ses brus) également dans quelques villages des environs, toujours les mêmes. Son trajet passe par Kouéra, Wolokoro ; il revient à Kouéra, puis passe à Goungédé avant de revenir à Mourdiah (voir carte fig. 2) ¹. Les poteries sont chargées à dos d'âne et attachées avec des cordes. On entreprend cette tournée chaque année, au moment du battage du mil, c'est-à-dire vers janvier et février (Banandia Kanté 3.II.65).

CONCLUSION

I. COMPARAISONS POSSIBLES.

Bien que des recherches ethnologiques soient menées depuis très longtemps en Afrique occidentale, la culture matérielle (et ses relations avec les autres domaines) a été fort négligée. Il est assez difficile de trouver des études susceptibles de nous donner des termes de comparaison ². Attirés par les formes les plus hautes des civilisations, religion, symbolisme, art, etc., les chercheurs ont souvent omis de circonscrire les bases matérielles, technologiques, des peuples qui les attireraient si fortement.

Au cours des quelques investigations que nous avons entreprises dans la littérature scientifique pour obtenir des matériaux comparables, nous avons retenu une étude un peu détaillée ; il s'agit de l'article d'Henri Lhote sur les techniques céramiques d'Agadès (Niger) ³. Les méthodes de fabrication de ce centre témoignent d'un milieu technique qui est sensiblement l'équivalent du nôtre (montage à la main, cuisson en plein air, etc.). Il nous a semblé utile de dresser un tableau comparatif détaillé des techniques de fabrication dans cette ville du Niger et en pays Sarakolé. Bien que procédant des mêmes conceptions d'ensemble, les techniques des deux régions diffèrent sur plus d'un point. Dans ces domaines, nous sommes très pauvres en renseignements ; que cette petite confrontation puisse au moins montrer l'intérêt d'études semblables (voir fig. 24 et tableau XIII).

2. PERSPECTIVES DE RECHERCHE.

Au terme de cette étude, où nous avons tenté d'exposer le plus clairement et le plus systématiquement possible la presque totalité des documents récoltés au cours de notre bref séjour en pays sarakolé, nous formulerons quelques remarques sur l'esprit avec lequel nous avons essayé de l'aborder.

Certains trouveront l'étendue de cette étude disproportionnée par rapport à l'importance et au nombre des observations. Pourtant, conscient du caractère limité des documents de base, nous avons surtout été tenté par l'intérêt méthodologique

1. On pourra consulter aussi la carte de l'A. O. F. au 200 000^e, feuille de Mourdiah. Orthographe de la carte : Koïra, Ouolokoro, Goungédé. Ces villages sont situés à l'ouest de Mourdiah.

2. En fait les *Notes Africaines* et le *Bulletin de l'IFAN* (Dakar) possèdent plusieurs notes sur le sujet dont le professeur R. Mauny a eu l'amabilité de nous communiquer les références à côté d'utiles remarques concernant divers points de ce travail. Nous l'en remercions ici vivement. On trouvera une étude d'ensemble de la poterie africaine (avec bibliographie) dans *Drost*, 1967.

3. Lhote, H., 1950, p. 507-512.

TABLEAU XIII.

Comparaison entre les techniques de fabrication sarakolé et celles d'Agadès.

| | MOURDIAH-GOUMBOU (Mali) | AGADÈS (Niger) |
|---|---|--|
| <i>I. Milieu technique et sociologique.</i> | | |
| Vitalité de la tradition. | Encore pleinement vivante. Pas de décadence par rapport aux techniques du XVIII ^e siècle. | Décadente. |
| Statut social de la potière. | Femme de caste (griots ou forgerons). | Femme appartenant à une corporation libre. |
| Groupement de travail. | Femmes d'une même concession. | Femmes d'une même famille ou voisines. |
| Habitat. | Pas de localisation précise à l'intérieur du village. | Groupement dans un même quartier. |
| <i>II. Techniques de fabrication.</i> | | |
| Extraction de la terre. | Par les femmes, au dehors du village. | Par les hommes (?) au dehors de la ville. |
| Transport de la terre. | Sur la tête, à dos d'âne, en charrette. Possibilité de louer une charrette. | A dos d'âne, dans des couffins. Possibilité de louer un âne. |
| Préparation de la terre. | Mélange avec dégraissant : poterie pilée et bale de mil. Macération pendant quelque temps dans de grandes poteries. | Mélange avec dégraissant : crottes de chèvres ou de chameaux. <i>Id.</i> |
| Montage. | Fonds moulés sur poterie enduite de cendre. Montage de la panse à la main, au colombin. Lissage. Décor en relief. | Fonds moulés sur poterie recouverte d'un vieux chiffon. Montage de la panse à la main, pas de colombin. Lissage. Mise en place des organes annexes, anses, etc. |
| Séchage. | A même le sol. | <i>Id.</i> |
| Finitions. | — | Application d'engobe rouge après 12 h de séchage. Polissage avec un galet. |
| Cuisson. | En plein air, en dehors du village, sur un espace libre. Tas de cuisson circulaire. Hauteur 1,20 m environ. Fournée de 150 poteries environ. Poteries diverses en variétés et en dimensions (grosses au centre). | En plein air, dans la cour des maisons, dans un coin abrité, contre un mur en ruine par exemple. Tas de cuisson circulaire. Hauteur 0,70 m environ. Fournée de 70 à 75 récipients tous identiques et de même taille. |
| <i>Composition du tas de cuisson.</i> | | |
| | Plancher de branches. Tas de poteries. Couche de chaumes disposés radialement. | Plancher d'excréments séchés. Poteries disposées en cercles concentriques sur une seule épaisseur. |

TABLEAU XIII (suite).

| | MOURDIAH-GOUMBOU (Mali) | AGADÈS (Niger) |
|--|--|---|
| II. <i>Technique de fabrication</i> (suite). | | |
| | <i>Composition du tas de cuisson</i> (suite). | |
| Cuisson (suite). | Couche de paille. Couche de bale de mil. Allumage avec tisons au sommet du tas. Cuisson rapide. 5 heures environ de cuisson effective. Poteries retirées quand la combustion n'est pas encore terminée. Trempage des poteries. | Couverture de grands tessons de pots. Couche d'excréments. Couche de paille sèche (<i>Panicum turgidum</i>). Couche d'excréments. Tas de poteries entouré à la base par des vieilles poteries cassées posées fond en l'air. Allumage avec bouchons de paille périphériques à la base du tas. Cuisson lente. 24 heures de cuisson (jusqu'au refroidissement des cendres). Poteries retirées quand les cendres sont froides. |

que présentaient la mise en ordre et l'exposé des quelques documents récoltés. Plutôt préhistorien et archéologue de formation, nous avons été tenté de nous mesurer avec les méthodes de cette discipline voisine qu'est l'ethnologie, certain de l'enrichissement que pouvait apporter l'observation de la réalité vivante aux méthodes d'investigation s'attachant aux vestiges du passé. Nous sommes partisan d'une confrontation continue entre les deux disciplines (sans pour cela revenir aux anciennes erreurs d'un comparatisme ethnographique mal compris). Le terrain africain présente à ce point de vue un intérêt exceptionnel. Les problèmes humains que posent, dans ces régions, l'étude des structures passées ne sont en effet pas très éloignés de ce à quoi peut s'attacher l'ethnologie des temps présents. La mission « sarakolé » du printemps 65, où, en tant qu'archéologue, nous avons constamment travaillé en collaboration avec un ethnologue, à résoudre un certain nombre de problèmes concernant les descendants des Fondateurs de l'empire du Ghana, nous en a fourni une bonne démonstration.

Nous avons en effet, au cours de notre travail de terrain, touché à différents aspects de la réalité humaine, guidés dans notre quête par les étroites relations existant entre ces différents aspects. Nous pourrions, à propos du travail que nous avons mené, plus particulièrement à propos de Mourdiah, schématiser les différents domaines abordés de la manière suggérée au tableau XIV.

Chaque étude sur un sujet donné s'aurole en effet immédiatement de domaines annexes qui montrent la voie que pourraient suivre d'autres recherches.

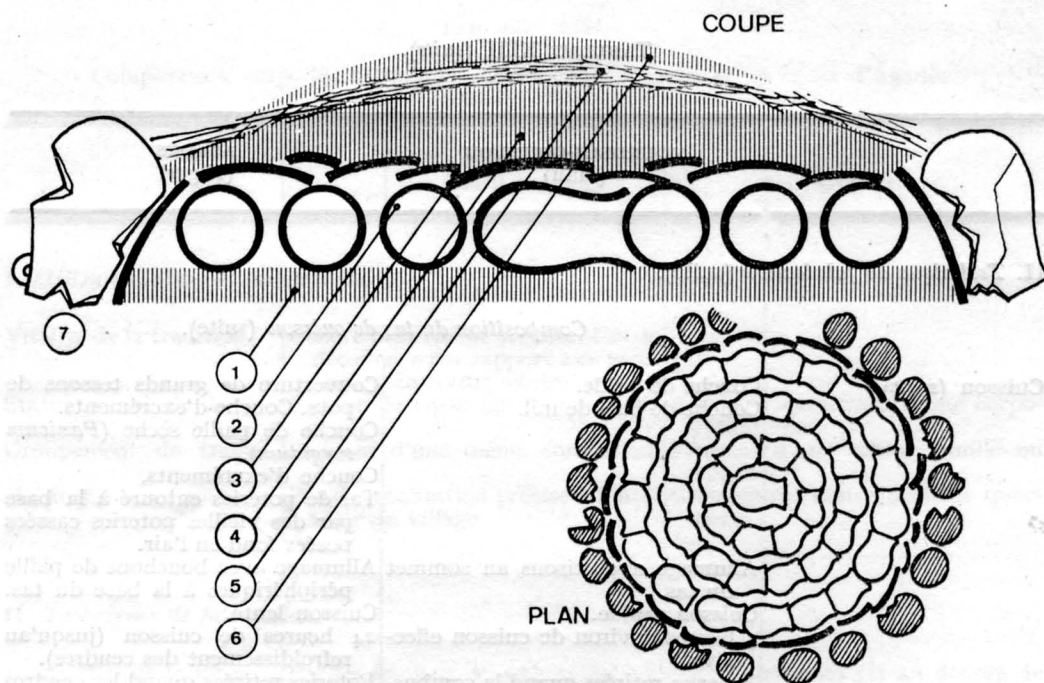


FIG. 24. — Agadès (Niger). Coupe d'un tas de cuisson.

Schémas reconstitués d'après les photos et la description d'H. Lhote (mémoire IFAN, n° 10, 1950, p. 507-512).

1. Excréments séchés ; 2. Poteries disposées en 3 cercles concentriques autour d'une poterie centrale ; 3. Couverture de vieux tessons ; 4. Excréments ; 5. Paille ; 6. Excréments ; 7. Vieilles poteries disposées autour du tas.

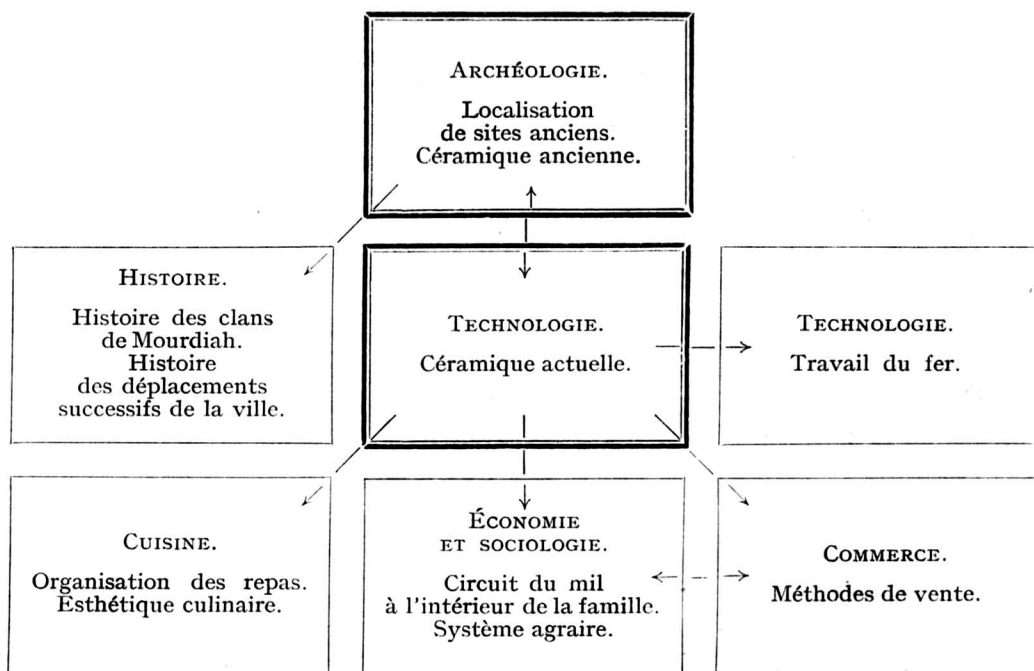
D'un autre côté, l'enregistrement de la réalité vivante dans sa totalité ne se fait pas en deux mots et l'expérience nous a montré que des études moins détaillées peuvent se révéler inutilisables pour le spécialiste, dont les exigences de travail ne s'accroissent guère de grandes descriptions générales et impressionnistes.

Si nous abandonnons le problème du terrain africain, où recherches archéologiques et ethnologiques sont étroitement liées, du fait du caractère souvent récent des vestiges archéologiques, pour nous tourner maintenant vers des préoccupations d'ordre méthodologique beaucoup plus générales, nous croyons qu'il est utile que l'archéologue se rende mieux compte de la complexité de la réalité humaine par un étroit contact avec celle-ci. Il n'est pas question pour lui d'habiller les vestiges morts sur lesquels il travaille de fragments prélevés dans le monde actuel, mais de mieux savoir accéder à l'information contenue dans les reliques du passé grâce à une meilleure connaissance des réalités actuelles au niveau des peuples traditionnels.

Puisse cette étude contribuer un peu à ouvrir cette voie et à faire progresser notre connaissance du passé et du présent africain.

TABLEAU XIV.

Relations entre les divers champs d'étude abordés.



LEXIQUE DES TERMES INDIGÈNES

I. REMARQUES.

Nous regroupons ici un certain nombre de termes indigènes que nous avons recueillis au cours de cette étude. Le classement alphabétique est celui des termes bambara. Toutes les fois que nous avons son équivalent sarakolé, nous l'indiquons entre parenthèses. Il peut paraître surprenant d'accorder une plus grande importance au bambara qu'au sarakolé dans une étude qui concerne essentiellement cette dernière ethnie. Nous saisissons ici le reflet des conditions de travail sur le terrain, celui aussi de l'importance de la langue bambara comme langue véhiculaire. Toute l'enquête s'est déroulée en bambara, à l'aide d'un interprète parlant cette langue, que tous les Sarakolé parlent couramment. Les termes que nous demandions nous étaient spontanément fournis en bambara, alors qu'il fallait demander l'équivalent sarakolé. Plus ou moins inconsciemment, nous avons accumulé plus de termes bambara que sarakolé.

A ceci s'ajoute le fait que la langue bambara est beaucoup mieux connue. Nous avons pu vérifier dans la littérature, l'exactitude de la majorité des termes recueillis

dans cette langue, travail que nous n'avons pas pu entreprendre pour les termes sarakolé, parmi lesquels risquent de s'être glissées beaucoup plus d'erreurs, tant au niveau de la transcription qu'au niveau de la signification.

A la suite de nos définitions, nous avons pensé utile de reporter certaines indications trouvées, pour les termes bambara, dans les travaux de Delafosse et de Travélé, pour les termes sarakolé, dans les notes de Charles Monteil, ceci dans le cas où les définitions de ces auteurs diffèrent des nôtres. Ce complément peut permettre de mieux circonscrire la compréhension et l'extension des termes indigènes. Par souci d'exactitude, nous donnons le terme dans la transcription de l'auteur, qui n'est pas obligatoirement la nôtre, ceci parce qu'il est parfois difficile de savoir si nous avons bien affaire au même terme.

2. TRANSCRIPTION DES TERMES BAMBARA.

Dans la mesure du possible, nous nous sommes efforcé de rendre les sons bambara au moyen des caractères français, la lecture en est de cette manière plus facile. Le bambara opère les distinctions suivantes ¹ :

Voyelles pures :

a, è (e ouvert), é (e fermé), i, o (trois positions d'ouverture ò, o, ó, qu'il ne nous a pas toujours été possible de distinguer, aussi rendrons-nous ces trois sons par le même symbole o), ou (français ou dans loup).

Voyelles nasales :

an (français banc), en (français en dans bien prononcé à la toulousaine), in (avec i très fortement nasalisé), oun, on (français bon).

Diphthongues :

ouan, oua.

Labiales :

m, p, b, f, w (semi-voyelle se prononçant de ou à v).

Toutes les labiales sont susceptibles de nasalisation (mp, mb, mf, mv).

Dentales :

n, t, d, s, z (nasalisation nt, nd, ns, nz), y (semi-voyelle correspondant au j du ja allemand) et l, r, ch (s chuinté).

Mouillées :

t, d, n mouillés rendus par les symboles tj, dj, ni.

Gutturales :

n vélaire rendu par ng ou gn, k, g (se prononce comme dans le mot français gué, devant é par exemple, mais peut tenir lieu d'un r vélaire, entre deux o ou deux a par exemple), h (aspiration).

¹. D'après la préface de Delafosse, in : *Travélé*, 1913, p. iv à ix.

3. TRANSCRIPTION DES TERMES SARAkolÉ.

Les transcriptions des termes sarakolé ne sont données qu'à titre indicatif. Nos renseignements sont trop fragmentaires pour que nous puissions assurer leur validité parfaite.

4. LEXIQUE.

Le premier terme est le terme bambara, le second, le terme sarakolé ¹.

- Bachi*, (*bachi*) : Décoction comprenant des branches écrasées de *Ximenia americana* et de la poudre de gousse d'*Acacia nilotica*, dans laquelle les poteries encore chaudes sont trempées.
Delafosse : *basi*, remède ou application magique. Arbre donnant une teinture brune. Coaguler. Durcir au moyen d'une application magique.
- Baganan* : *Acacia nilotica*. Les cordonniers tirent de la gousse de cet arbre une poudre à tanner, qui est également utilisée par les potières dans la confection du *bachi*.
- Bala-kala* : Nom donné au décor obtenu en roulant avec la paume de la main sur l'argile fraîche un cordon de coton. Nom du cordon lui-même. Nom composé.
Delafosse : *kala*, bâton, *bala*, tout ce qui est fourchu, dentu.
Travélé : *kala*, grosse paille, arc, manche d'un instrument.
- Bèlè* : La pierre, le gravier. Couche supérieure de gravier protégeant l'argile à poterie.
- Bien* : Petit poinçon utilisé pour découper l'argile.
- Bono*, (*mara*) : Silo à mil démontable en argile non cuite, dans lequel la femme range ses provisions personnelles.
Travélé : *bono*, *bounoun*, petit grenier en terre.
- Bogo*, (*douré*) : L'argile à poterie, le banco (argile à construction).
Travélé : *bogo*, le mortier, la boue.
Monteil : *doré*, *botoka*, l'argile.
Delafosse : *bogo-fasa*, l'argile maigre, utilisée pour la poterie.
- Boumou*, : Kapokier. Arbre dont le bois est utilisé pour cuire.
Delafosse : *boumou*, kapokier (*Bombax buonoposense*).
Travélé : *boumou*, *boumbou*, kapok, dondal (soie du fromager).

1. Nous avons systématiquement séparé par un tiret les éléments des mots susceptibles de décomposition.

- Daba* : Houe à manche court.
- Daga* : Lissoir taillé dans un fragment dealebasse.
- Daga, (giné)* : Le vase en terre cuite (lorsqu'ils parlent français, les Africains utilisent, pour désigner une poterie, le terme de « canari », d'origine caraïbe. Voir Notes Africaines, n° 52, avril 1957, p. 53).
Monteil : *lalle*, le vase, *gine*, le pot en terre.
- Da(ga)-dourou, (domé)* : Petite jarre sphérique à ouverture rétrécie pour aller puiser l'eau à la mare.
Monteil : *nyongo-kholle*, *kulumba*, vase pour puiser l'eau au fleuve.
- Daga-da-la* : La potière.
Delafosse : *daŋa-lâ-la*, la potière.
- Demba-fourra* : Feuille du *Combretum lecardii* servant de lissoir aux potières pour régulariser les bords de poteries. Nom composé.
Delafosse : *fura*, feuille, *tamba*, *Sterculia cordifolia* ou *Cola cordifolia*, arbre à larges feuilles et fruit douceâtre (*ntaba*). *Taba-kumba*, *Detarium microscarpum*, arbre à feuille odoriférante dont les graines sont utilisées pour faire des perles.
Monteil : *Tamba*, *Detarium microscarpum*.
- Djéni, (bouïni)* : Cuire la poterie.
Delafosse : *dyéni*, *djene*, rôtir, brûler, cuire sur du charbon ardent ou dans des cendres chaudes.
- Dji-daga, (dji-giné)* : Grande jarre en poterie dans laquelle on conserve l'eau.
Monteil : *dji-gine*, la cruche.
Delafosse : *dji-dara*, *gyi-dara*.
- Djo* : Petit filet dont on imprime les mailles sur le fond externe des poteries.
- Doniman* : Jour faste (où l'on peut entreprendre de cuire la poterie).
- Faga, (vouté)* : Bassine pour laver le linge et teindre, pour distribuer la sauce au cours des repas, pour préparer le savon noir.
Monteil : *fage*, vase à teinture.
- Feren* : Rondelle dentée taillée dans un fragment dealebasse, utilisée pour décorer la poterie.
- Flen* : Alebasse.
- Foro-ba* : Littéralement, le « grand champ ». Champ appartenant aux hommes et cultivé par eux.
- Foro-tjini* : Littéralement, le « petit champ ». Champ appartenant aux femmes.
- Foura-la (séladé)* : Petit balai sans manche fait d'une touffe de paille.
Travélé : *foura*, balayer, *foura-la*, balai.
- « Gargoulette » (*géréménati*) : Gargoulette. Les Bambara ne possèdent pas de terme particulier pour désigner ce type de poterie.
Monteil : *gimbe*, *gumbe*, gargoulette.

- Goun*, (*uray*) : L'aire de feu, l'endroit où l'on cuit la poterie (le tas de cuisson ?).
Travélé : *goun*, l'île.
- Gounan* : *Pourpartia birrea*, anacardiacee qui fournit un bon bois pour sculpter et brûler.
- Kaba-kolo* : Nom du décor obtenu en roulant avec la paume de la main un épi de maïs sur la surface des poteries (nom de l'épi de maïs sans grains ?).
Delafosse : *kaba*, maïs, *kolo*, os.
- Koba* : Type de pagne.
- Kolo* : Crosse, crochet de bois que l'on porte sur l'épaule et qui permet d'écraser les mottes de terre.
- Kolo-kala* : Pilon de bois pour écraser le mil dans le mortier.
- Koloko-kala* : Nom poétique pour désigner la pioche utilisée pour extraire la terre glaise. Cet instrument est également utilisé par les forgerons pour extraire le minerai de fer. Nom composé : *koloko*, la pioche et *kala*, le manche.
- Koné* : Instrument de musique à trois cordes de griot diéli.
- Maraba-bogo* : Littéralement « l'argile du Sarakolé ». Argile jaune utilisée à Goumbou pour la préparation de l'argile à silo. Nom composé : *maraba*, sarakolé et *bogo*, l'argile.
- Mouré*, (*moudé*) : Mesure de contenance d'origine arabe contenant 40 poignées de mil « de la main du chef de famille ». Récipient de bois taillé qui sert à mesurer cette quantité. Les Africains parlant français utilisent le terme de *mould* (en arabe *mudd*).
Delafosse : *mûde*, *mûre*.
- Nan-mougou* : Préparation d'eau et de feuilles de baobab. Nom composé : *nan*, sauce, *mougou*, poussière, toute substance pulvérisée ou soyeuse (ex. bourre de coton).
- Nan-daga*, (*maraho-giné*) : Marmite en terre pour cuire. Nom composé : *nan*, sauce, *daga*, vase.
Monteil : *sora-giné* : marmite.
- Nien-nien*, (*kagé*) : Bale et fane de mil mélangés servant de combustible pour la cuisson des poteries (couche supérieure du tas de cuisson).
Travélé : *gnéngnéen*, mil concassé.
- Nienti*, (*fouta-bengé*) : Marmite en terre cuite dont le fond est percé de trous, pour cuire le couscous à la vapeur.
- Ngolo*, (*bara*) : Chaume recouvrant le toit des greniers.
- Nkoro-soni* : Littéralement « griffe d'iguane ». Nom d'un type de décor obtenu en roulant un épi végétal avec la paume de la main sur l'argile encore fraîche de la poterie. Nom composé : *nkoro*, l'iguane, *soni*, la griffe.
- Ntégné* : Le dégraissant que l'on mêle à l'argile.
Travélé : *ntéguéné*, tessons, débris de poterie.

- Ntjankara** : *Combretum nigricans*. Arbre dont les feuilles servent à teindre les vêtements en jaune. Fournit également un bon bois à brûler.
- Ntongé** : *Ximenia americana*. Arbre dont les branches écrasées entrent dans la préparation du *bachi*.
- Séli-daga, (séli-bengé)** : Bol à ablutions. Littéralement « bol pour prier ». Nom composé, *séli*, prier.
- Soli** : Pioche pour extraire l'argile à poterie. Synonyme de *koloko-kala*. Cet instrument était primitivement un pic de mineur utilisé par les forgerons.
- Tamachien** : Signe distinctif. Marque faite par les potières sur le col des vases pour reconnaître leur production.
 Travélé : *tamasien*, marque, signe.
 Delafosse : *tambatyi, tamasyé*, cicatrice, scarification.
- Wouloso, (kado)** : Perche en bois de 2,50 m munie à son extrémité d'un crochet de fer, pour retirer les poteries encore chaudes du tas de cuisson et les tremper dans le *bachi*.
 Travélé : *wôlo-sô*, la faucille.
- Wousoulambélé** : Encensoir, brasero à encens.
 Travélé : *ousoulan, wousoulan*, encens.

C. N. R. S. (Paris).

Institut de Sciences humaines du Mali (Bamako).
 Institut d'Anthropologie de l'Université (Genève).

BIBLIOGRAPHIE

- DANIEL (F.). — *Étude sur les Soninkés ou Sarakolés*. *Anthropos*, 4, 1910, p. 27-49.
- DELAFOSSÉ (M.). — *La langue mandingue et ses dialectes*. 2^e vol., dictionnaire mandingue-français, Paris, 1955.
- DROST (D.). — *Töpferei in Afrika. Technologie*. Veröffentlichungen des Museums für Völkerkunde zu Leipzig, 15, Berlin, 1967.
- GARDIN (J.-Cl.). — *Problèmes d'analyse descriptive en archéologie*. In : *Études archéologiques*, École Pratique des Hautes Études, VI^e section. Paris, SEVPEN, 1963, p. 133-150.
- LEROI-GOURHAN (A.). — *Évolution et techniques*. Vol. I : *L'Homme et la matière*, Paris, Albin Michel, 1943.
- LHOTE (H.). — *La technique de la poterie à Agadès*, in : *Contribution à l'étude de l'Air*. Mémoire de l'IFAN, n^o 10, Paris, Larose, 1950, p. 507-512.
- MAUNY (R.). — *Tableau géographique de l'ouest africain au moyen âge, d'après les sources écrites, la tradition et l'archéologie*. Mémoire de l'IFAN, n^o 61, Dakar, 1961.
- MONTEIL (Ch.). — *Mélanges ethnographiques soninkés*. Document de travail établi par Claude Meillassoux à partir de notes inédites, Paris, C. N. R. S., 1964.
- NIKATÉ (B.). — *Industrie potière en pays sarakolé (subdivision de Nara, cercle de Nioro, Soudan)*. Notes Africaines, 32, 1946, p. 10.
- TRAVÉLÉ (M.). — *Petit dictionnaire Français-Bambara et Bambara-Français*. Paris, libr. Geuthner, 1913 (1954).