



**ETUDE ETHNOARCHEOLOGIQUE
DES TRADITIONS CERAMIQUES
DU PAYS DOGON**

RAPPORT DE LA MISSION JANVIER -FEVRIER 2003

MAESAO

Mission archéologique et ethnoarchéologique suisse en Afrique de l'Ouest

Programme de recherche international

Paléoenvironnement et peuplement humain en Afrique de l'Ouest

ETUDE ETHNOARCHEOLOGIQUE
DES TRADITIONS CERAMIQUES DU PAYS DOGON
RAPPORT DE LA MISSION JANVIER -FEVRIER 2003

Alain Gallay

Avec la collaboration de Youssouf Kalapo et Elisée Guindo

Ainsi qu'Eric Huysecom et Anne Mayor pour les enquêtes effectuées à Niongono

Département d'anthropologie et d'écologie de l'Université de Genève
Genève 2003

Planches céramiques

Serge Aeschlimann

Mise en page :

Jean Gabriel Elia

Traitement des Photographies : Micheline Vautravers

© : Département d'anthropologie et d'écologie de l'Université de Genève

Mission archéologique et ethnoarchéologique suisse en Afrique de l'Ouest (MAESAO)

12, rue Gustave-Revilliod, CH - 1227 Carouge - Genève - Suisse

Table des matières

INTRODUCTION	7
CONDITIONS D'ENQUÊTE	9
1. Objectif de la mission 2003	9
2. Corpus.....	9
TRADITION A	13
1. Corpus des observations	13
2. Patronymes et endogamie.....	13
Patronymes	13
Endogamie patronymique	14
Endogamie de village	15
3. Répartition géographique et insertion linguistique.....	15
4. Informations historiques	16
Données archéologiques.....	16
Ethnohistoire du Plateau central et tradition A.....	16
<i>Etape 1</i>	16
<i>Etape 2</i>	17
<i>Etape 3</i>	17
5. Typométrie des récipients	18
Structure typométrique générale	19
<i>Diagramme A : rapport diamètre maximum/hauteur</i>	19
<i>Diagramme B : rapport diamètre maximum-diamètre de l'ouverture</i>	20
Typométrie des classes fonctionnelles	21
<i>Marmites à cuire la sauce</i>	21
<i>Bols pour les ablutions</i>	21
<i>Jattes pour laver ou se laver</i>	21
<i>Marmites à cuire le mil</i>	23
<i>Jarres pour transporter l'eau</i>	23
<i>Jarres pour conserver l'eau</i>	23
<i>Jarres pour préparer la bière de mil</i>	24
TRADITION D.....	25
1. Corpus des observations	25
2. Patronymes et endogamie.....	25
3. Répartition géographique et insertion linguistique.....	25
4. Informations historiques	25
5. Techniques de montage.....	26

Outils utilisés.....	27
<i>Demi-noix de ronier (RON)</i>	28
<i>Couteau à extrémité recourbée(RACL)</i>	28
<i>Tesson de poterie (TESSON)</i>	28
<i>Percuteur de pierre (P.PIER)</i>	28
<i>Galet (GAL)</i>	28
<i>Maïs (MAÏS)</i>	29
<i>Cordelette (TRE)</i>	29
<i>Epi de Blepharis (EPI)</i>	29
<i>Cuir (CUIR)</i>	29
<i>Lissoir en calebasse (CAL)</i>	30
<i>Calebasse filetée(CALfil)</i>	30
Caractérisation des opérations.....	30
<i>Ebauchage</i>	31
<i>Préformage</i>	32
<i>Finitions</i>	32
Organisation des séquences.....	32
<i>Phase 1</i>	33
<i>Phase 2</i>	33
6. Typométrie des récipients	33
Structure typométrique générale	34
<i>Diagramme A : rapport diamètre maximum/hauteur</i>	34
<i>Diagramme B : rapport diamètre maximum/diamètre de l'ouverture</i>	35
Typométrie des classes fonctionnelles	36
<i>Marmites à cuire la sauce</i>	36
<i>Coupes à cuire les galettes</i>	36
<i>Bols pour les ablutions</i>	36
<i>Jattes pour laver ou se laver</i>	37
<i>Marmites à cuire le mil</i>	37
<i>Jarres pour transporter l'eau</i>	37
<i>Jarres pour conserver l'eau</i>	38
<i>Jarres pour préparer la bière de mil</i>	38

EXTENSION DE LA TRADITION C DANS LA PARTIE CENTRALE DU PLATEAU 41

1. Villages enquêtés	41
Djiguibambo,	42
Anakanda (Plateau)	42
Tégourou,	42
Daga,	43
Wolo Wolo,	43
2. Synthèse.....	43

DIFFUSION DES POTERIES ORIGINAIRES DU DELTA INTERIEUR.....	45
1. Diffusion des céramiques d'origine somono	45
2. Diffusion des céramiques de tradition peul	46
3. Généralisation.....	47
NIONGONO : DEUX INVENTAIRES DE CONCESSIONS	49
1. Concession 2.....	49
Architecture de la concession.....	50
Traditions céramiques représentées.....	54
Lieux de fabrication des poteries	56
Modalités d'acquisition des poteries	58
Modalités d'utilisation des poteries.....	58
<i>Cuisson de la sauce</i>	58
<i>Cuisson des galettes</i>	59
<i>Cuisson du mil</i>	59
<i>Lavage</i>	59
<i>Cuisson du mil lors des fêtes</i>	59
<i>Transport de l'eau</i>	59
<i>Conservation de l'eau</i>	59
<i>Préparation de la bière de mil</i>	60
<i>Animisme</i>	60
Age des poteries.....	60
Ventilation selon les traditions	60
Ventilation selon les classes fonctionnelles.....	61
2. Concession 1	63
Traditions céramiques représentées.....	64
Lieux de fabrication et modalités d'acquisition des poteries	64
Modalités d'utilisation des poteries.....	64
CONCLUSIONS	67
1. Traditions céramiques et paysage linguistique	67
2. Mécanismes de mises en place des traditions céramiques	68
REMERCIEMENTS.....	71
BIBLIOGRAPHIE.....	73

ANNEXES	77
1. Corpus des poteries de tradition A utilisées pour l'analyse morphométrique	77
2. Schématisation des séquences de montage de la tradition dogon D.....	80
1. Première phase du montage	80
2. Seconde phase du montage (Carrés noirs : pied, cercles noirs : perforations).....	81
3. Corpus des poteries de tradition D utilisées pour l'analyse morphométrique.....	82
4. Description de la maison de Niongono par G. Brasseur	85
5. Corpus des poteries de la concession 2 de Niongono	91
6. Corpus des poteries de la concession 1 de Niongono	94

INTRODUCTION

Le programme de recherche international *Paléoenvironnement et peuplement humain en Afrique de l'Ouest*, placé sous la responsabilité d'Eric Huysecom, englobe un volet ethnoarchéologique animé par l'auteur de ce rapport (AG), parallèlement aux travaux ethnohistoriques d'Anne Mayor se déroulant dans la région d'Ounjougou ainsi qu'aux recherches de Caroline Robion et Vincent Serneels sur l'histoire des clans de forgerons et des techniques métallurgiques (Huysecom 2002, Huysecom et al. 1998, 1999, 2000, 2001, 2002, à paraître, Mayor, Huysecom 1999).

Dans le domaine de l'ethnoarchéologie de la céramique, l'objectif des missions d'études des traditions céramiques dogon actuelles est double. Un premier volet concerne la récolte de données factuelles sur le Pays dogon, un second l'établissement de règles générales permettant d'interpréter les vestiges céramiques découverts, notamment, mais non exclusivement, dans la région dogon.

1. Nous nous proposons d'analyser sur le plan factuel les mécanismes de production de la céramique actuelle du Pays dogon en vue de mieux comprendre les relations pouvant exister entre traditions céramiques et populations du Pays dogon. Cette recherche de caractère extensif devrait permettre de proposer à terme une carte d'ensemble des traditions céramiques de cette région, dont les contours n'avaient été qu'esquissés lors des missions de la MAESAO (Gallay 1994, Gallay, Huysecom, Mayor 1995, 1998).

2. Sur un plan plus théorique, nous nous attachons à définir des règles permettant de mieux comprendre la pertinence des vestiges céramiques dans l'approche de l'histoire des peuplements anciens (Gallay 2002, à paraître).

Ce rapport fait suite à trois documents rédigés à propos des quatre premières missions.

Gallay, de Ceuninck 2001 réunit les informations récoltées lors des deux premières missions de décembre 1998 et février 2000 dans la partie méridionale de la plaine du Séno. Ce travail porte essentiellement sur les traditions C2 (Ton Djèmè, ancienne tradition G) et C3 (Dafi, ancienne tradition H), ainsi que sur la tradition B (Djèmè na).

Gallay et al. 2001 est consacré à la mission de novembre-décembre 2000 au cours de laquelle nous avons parcouru un transect allant de la région de Madougou au Sud jusqu'au Hombori à l'Est. Ce rapport aborde essentiellement les traditions dogon A (paysans dogon), B (Djèmè na) et E (Paysans dogon et Rimaibé du Gourma-des-Monts), ainsi que la tradition des forgerons sonraï du Hombori.

Gallay et al. 2002 réunit les informations récoltées lors de la mission de février 2002 dans la partie méridionale du Plateau de Bandiagara au sud de la route Somadougou – Bankas. Cette région est occupée par la tradition C1 (Ton-Djèmè, ancienne tradition C) avec une présence sporadique de potières de tradition A.

Nous avons consacré le mois de février 2003 à une cinquième mission d'étude portant sur la partie septentrionale du Plateau de Bandiagara au nord de la route Somadougou – Bankas. Ce séjour a été l'occasion pour nous d'approfondir nos connaissances de la tradition D et de compléter nos informations sur les traditions A et C. Cette mission fait l'objet de ce rapport.

CONDITIONS D'ENQUÊTE

La mission de janvier-février 2003 avait pour objectif de compléter nos connaissances sur la tradition D dite de Niongono (femmes de forgerons irin), très brièvement analysée à l'occasion des missions de la MAESAO dans le Delta intérieur du Niger, et de préciser l'extension de la tradition C dans la partie centrale du Plateau en zone de parler donno (province du Kamma). Il convenait également de délimiter la frontière occidentale de la tradition A et de dresser pour cette tradition de paysans « nobles » les concordances entre cet artisanat et les dialectes parlés sur le Plateau. Les enquêtes ont permis de réunir un corpus de 156 potières dans 29 villages. Plusieurs séquences de montage de poteries de tradition D ont été enregistrées à Vouin dans le Pignari et à Dégui sur la Contre-escarpe nord.

1. Objectif de la mission 2003

On s'était proposé cette année de compléter les premières informations récoltées lors des missions consacrées au Delta intérieur du Niger sur la tradition D, dite de Niongono (forgerons Irin), et de préciser les limites des traditions A (paysans dogon) et C (forgerons des Tomo) sur le plateau de Bandiagara.

Il s'agissait :

- de mieux caractériser les techniques de montage de la tradition D qui n'avaient été observées que dans les trois villages de Koko, Niongono et, très superficiellement, Soroli,
- de préciser l'aire d'extension et les sphères d'endogamies de cette tradition dans le nord du Plateau, au nord de la route Somadougou - Bankas,
- de préciser l'aire d'extension de la tradition A dans les mêmes régions et ses relations avec les différents dialectes parlés dans la zone,

- de préciser la limite septentrionale de la tradition C sur ce même plateau.

La mission s'est déroulée du 25 janvier au 20 février 2003 avec 21 jours de travail effectif. Elle a bénéficié de l'aide de Youssouf Kalapo (ISH, Bamako) pour le dessin des céramiques, d'Elisée Guindo (Mopti) pour les enquêtes auprès des potières et d'Amangara Tessougoué (Dimmbal) pour l'intendance. Les enquêtes se sont concentrées sur une large zone du Plateau délimitée au sud par la route Somadougou - Bankas et au nord par la falaise de la Contre-escarpe nord. La tactique suivie combinait, comme les années précédentes, installations dans les villages et enquêtes rayonnantes à partir de ces derniers.

2. Corpus

Nos stationnements ont été les suivants : Tougoumé, Bolimmba, Tounkari, Amba, Benndieli et enfin notre base de Dimmbal.

Des informations sur 156 potières ont été collectées cette année dans 29 villages. Compte tenu des informations réunies en 1991-92 (Koko, Niongono), en 1998 (Soroli, Douliki) et en 2002 (région de Wo), le corpus des potières s'élève aujourd'hui dans la zone considérée à 136 potières de tradition A, 41 potières de tradition D et 42 potières de tradition C. Les observations ont été complétées par l'observation de quelques montages céramiques de tradition D à Vouin (potière P. Karambé (Karambé)) et à Dégui (A. Kassambara (Yanogué)).

Nous avons intégré également dans ce rapport l'étude des données récoltées dans le cadre de la MAESAO sur deux concessions de Niongono. Ces informations nous permettent d'évoquer ici les mécanismes de

diffusion et de consommation de la céramique bien que cet aspect des traditions céramiques ne corresponde pas aux objectifs du présent programme.

Nous nous permettons de remercier à cette occasion tout particulièrement Eric Huysecom et Anne Mayor avec qui nous avons mené les enquêtes de Niongono dont nous rendons compte ici. Rappelons également que l'étude de la tradition D bénéficie des précieuses informations ethnohistoriques récoltées dans la région par Anne Mayor et Caroline Robion.

Le tableau 1 donne une vue d'ensemble des lieux visités.

Stations	Villages enquêtés	Dates	Observations montages céramiques	Dates
Tougoumé	Tougoumé	27.1.2003 au 28.1.2003		
	Danibomboleye	28.1.2003		
	Tilé	28.1.2003		
	Kakoli	29.1.2003		
	Fiko	29.1.2003		
Bolimmba	Bolimmba	30.1.200 au 1.2.2003		
	Vouin	31.1.2003 et 1.2.2003	P. Karambé (Karambé) Fiche 5804 Montages 282-286	1.2.2003
Toukari	Toukari	2.2.2003 et 3.2.2003		
	Banguel Toupé	4.2.2003		
Amba	Amba	4.2.2003 au 8.2.2003		
	Kinndé (Kenndié)	5.2.2003		
	Tapou	6.2.2003		
	Dégui	6.2.2003 et 7.2.2003	A. Kassambara (Yanogué) Fiche 5854 Montages 287-292	7.2.2003
	Nombo	8.2.2003		
	Kanga	8.2.2003		
Benndielu	Benndieli	9.2.2003 et 10.2.2003		
	Koundougou	10.2.2003		
	Bini	10.2.2003		
	Kountiala	11.2. 2003		
	Doura	11.2.2003		
Dimmbal	--	11.2.2003 au 21.2.2003		
	Djiguibambo	13.2.2003		
	Anakanda	13.2.2003		
	Tégérou	13.2.2003		
	Daga	14.2.2003		
	Sibi Sibi	14.2.2003 et 15.2.2003		
	Wolo Wolo	15.2.2003		
	Dourou	15.2.2003		
	Nandoli	16.2.2003		
	Tinntimbolo	16.2.2003		
6 stations	29 villages	21 jours	11 montages	

Tableau 1. Lieux d'enquêtes.

TRADITION A

La présente mission a permis de mieux circonscrire géographiquement cette tradition de paysans « nobles » sur le Plateau, tradition sur laquelle on ne reviendra pas ici en détail.

1. Corpus des observations

Le corpus des potières de tradition A travaillant dans les villages du Plateau se monte aujourd'hui à 136 cas. Les femmes parlent essentiellement donno et dogulu. Cet artisanat est aujourd'hui en nette régression, mis à part quelques ateliers encore très dynamiques comme Douliki et Tintimbolo en zone de parler donno.

Dans la zone considérée, cette activité paraît aujourd'hui en nette régression puisque près de la moitié des potières interrogées (47,8 %) ont cessé toute activité et que certains gros ateliers comme Benndiéli n'abritent plus aucune potière active. D'autres ateliers comme Tintimbolo restent néanmoins aujourd'hui très actifs. On soulignera par contre l'absence totale de production de type A dans la moitié nord-ouest du Plateau en zone de parler nunadaw, tiragotoni, bondu et mombo (tabl. 2).

2. Patronymes et endogamie

Les patronymes les plus fréquents des potières de parler dogulu sont : Tapéli, Karambé et Kassogué et de parler donno : Tapéli, Djiguiba, Kassogué et Nantoumné. On constate néanmoins aujourd'hui un large partage des patronymes entre les deux sphères linguistiques et rien ne semble accréditer, dans ce contexte, la thèse d'une correspondance stricte entre patronymes et dialectes. Sur le plan des mariages, on constate, comme attendu, une certaine tendance à l'endogamie au sein des patronymes, endogamie plus nette chez les femmes que chez les hommes.

Comme c'est souvent le cas pour la tradition A, la production se concentre dans de gros ateliers à tendance endogame.

Nous nous concentrerons ici sur les potières de parler dogulu et donno. Nous pouvons en effet considérer les cas ci-dessous comme périphériques.

A Tougoumé, K. Maiga (Guindo) (5775) parle mombo, dyamsay et peul. Originaire de Walou, elle n'a jamais pratiqué dans le village.

A Anakanda-Bandiagara, Y. Kéné (Kéné) (5929), née dans le village comme sa mère, parle toro.

A Kanga près d'Amba, Y. Oulogem (Ouologem) (5877) parle tombo, dyamsay et peul. Originaire de Sadégué près de Mori, dans le nord-est du Plateau, elle n'a jamais pratiqué dans le village.

On écartera également ici les potières de Gani do qui ont fait l'objet d'une précédente évaluation (Gallay 2002). Le cas des potières de parler tomo sort en effet du présent cadre.

Patronymes

Comme les tableaux 2 et 3 le montrent, les deux patronymes des potières de parler dogulu les plus fréquents sont Tapéli, Karambé et Kassogué. En zone de parler donno, nous rencontrons par contre essentiellement des potières de patronymes Tapéli, Djiguiba, Kassogué et Nantoumné, les autres patronymes étant moins fréquents. Malgré cela, on constate aujourd'hui un large partage des désignations entre les deux sphères linguistiques et rien ne semble accréditer, dans ce contexte, la thèse d'une correspondance entre noms et dialectes. La facilité avec laquelle un dialecte local peut être rapidement adopté par de nouveaux arrivants contribue en effet

Village	Parler	Tradition	N potières	Actives	Retraitées	Non actives
Tougoumé	Mombo	(A)	2	-	1	1
Banguel Toupé	Dogulu	A	6	-	6	-
Madina	Dogulu	A	?	-	-	-
Sogobougou	Dogulu	A	2	-	2	-
Bini	Dogulu	A	5	2	3	-
Benndieli	Dogulu	A	14	-	14	-
Kountiala	Dogulu	A	4	-	4	-
Douro	Dogulu	A	4	-	4	-
Douliki (98)	Donno	A	13	10	3	-
Soroli (98)	Donno	A	5	4	1	-
Danibombole	Donno	A	7	4	3	-
Koundougou	Donno	A	9	6	3	-
Djiguibambo	Donno	A	5	3	2	-
Daga	Donno	A	5	-	5	-
Sibi-Sibi	Donno	A	5	5	-	-
Wolo-Wolo	Donno	A	8	5	3	-
Tinntimbolo	Donno	A	31	29	2	-
Anakanda-Bandiagara	Toro	A	1	1	-	-
Gani do (02)	Tomo	A	9	-	9	-
Kanga	Tombo	(A)	1	-	-	1
TOTAUX			136	69 (50,7%)	65 (47,8%)	2

Tableau 2. Tradition A. Corpus des potières enquêtées sur la partie septentrionale du Plateau. Le terme « retraitées » concerne des potières qui ont continué à exercer après leur mariage dans le village, mais ont aujourd'hui cessé leur activité. Les terme « non actives » concerne des potières qui ont cessé toute activité au moment de leur mariage et de leur installation dans le village de leur mari.

très rapidement brouiller les pistes dans le domaine de l'interprétation ethnohistorique.

Historiquement parlant, le patronyme Tapéli est caractéristique des gens parlant dogulu. Kervran (Kervran et al.1999) mentionne quant à lui pour le Kamma, c'est-à-dire la zone donno, les patronymes suivants : Kassogué dans 14 villages de la région de Gono, Tempéli pour les gens ayant transité par Arou, Nantoumné à Ka (Kabadié), Kéléplili à Bodio et Ouologem à Sinndé

Endogamie patronymique

Sur le plan des mariages, on constate, comme attendu, une certaine tendance à l'endogamie au sein des patronymes. Cette tendance croît en fonction des effectifs et se dessine plus clairement au niveau des gros effectifs. On peut donc se demander si la tendance effective n'est pas plus nette dans les faits que ne le donnent à penser des effectifs parfois limités.

On notera également que cette tendance apparaît plus clairement chez les femmes que chez les hommes. Les potières prennent plus souvent un conjoint de même nom que ce n'est le cas pour les hommes. Les chiffres donnés dans le tableau 5, calculés sur la base des chiffres des tableau 3 et 4, restent néanmoins légèrement surévalués puisqu'un petit nombre des cas isolés ont été éliminés.

	Maris →			Total
Potières ↓	Tapéli	Karambé	Kassogué	
Tapéli	22	3		25
Karambé	3	5		8
Kassogué	3		1	4
Banou	2			2
Kéléplili	2			2
Nantoumbé	2			2
Ouologem	2		3	5
Tessougé	2			2
Total	38	8	4	50

Tableau 3. Endogamie patronymique. Pôtieres de tradition A et de parler dogulu. Cas uniques éliminés.

	Maris →										
Potières ↓	Tapéli	Djiguiba	Kassogué	Nantoumbé	Karambé	Banou	Guindo	Ouologem	Kélépili	Tessougoué	
Tapéli	66	1	3		2		1	1			74
Djiguiba	5	14	1	3	1			1		1	26
Kassogué	3		12	3			1				19
Nantoumbé	3		1	7	1			2	1		15
Karambé	1	1			6	2					10
Banou	2	3								1	6
Guindo	3						2		1		6
Ouologem	2	2		2	1						7
Kélépili	1	1	1	2			1		1		7
Yébédié	1		1	2							4
Total	87	22	19	19	11	2	5	4	3	2	174

Tableau 4. Endogamie patronymique. Potières de tradition A et de parler donno. Cas uniques éliminés.

	PARLER DOGULU		PARLER DONNO	
	Maris	Potières	Maris	Potières
Tapéli	57,9	88,0	75,9	89,2
Karambé	62,5	62,5	54,5	60,0
Kassogué	25,0	25,0	63,2	63,2
Djiguiba			63,6	53,8
Nantoumbé			36,8	46,7

Tableau 5. Fréquence des mariages endogamiques pour les potières de tradition A et leurs maris. Régions de parlers dogulu et donno.

Endogamie de village

Comme c'est souvent le cas pour la tradition A, la production se concentre dans de gros ateliers à tendance endogame. Quatre de ces centres de production ont été repérés dans la zone considérée.

- A Douliki (parler donno), 20 des 54 potières enquêtées (enseignantes comprises) sont nées dans le village, soit 37 %.
- A Benndieli (parler dogulu) 11 des 24 potières enquêtées sont nées dans le village où toute activité potière a aujourd'hui cessé, soit 48,8 %.
- A Tinntimbolo (parler donno), 20 des 54 potières enquêtées sont nées dans le village, soit 37,0 %.

Ces chiffres sont légèrement inférieurs à ceux des ateliers de Sadia (parler tengu) avec 71 %, et de Gani do (parler tomo) avec 61,3 % de mariages intra-villageois. A Diennsagou près de Madougou (parler

toro), 41,2 % des potières sont nées dans le village et 42,2 % sont directement originaires de Koundou sur la Falaise, village souche de Diennsagou, ce qui monte à 84,4 % le taux des mariages internes aux deux villages.

3. Répartition géographique et insertion linguistique

Les centres de production des poteries de tradition A se concentrent à l'est du Plateau en zone de parler donno et, plus marginalement, dogulu. Ailleurs, comme dans le sud du Plateau en zone tomo, la présence de potières de tradition A est plus anecdotique. L'aire d'extension de la tradition A ne couvre donc pas l'ensemble du Plateau.

Les centres de production des poteries de tradition A se concentrent à l'est du Plateau en zone de parler donno (Danibombole, Douliki, Soroli, Tinntimbolo, Koundougou) et, plus marginalement, dogulu (Benndieli, villages de la région de Nandoli, à l'exception de ce centre). Ailleurs, comme dans le sud du Plateau en zone tomo, la présence de potières de tradition A est plus anecdotique.

L'un des principaux enseignements de la présente mission concerne l'absence totale de tradition A chez les agriculteurs parlant certains dialectes du Plateau. C'est ainsi que les potières de tradition A

sont absentes des zones de parler bondum, tiragotoni, kolu et ampari. La zone tombo doit encore faire l'objet d'enquêtes. L'aire d'extension de la tradition A ne couvre donc pas la totalité du Plateau, mais se concentre dans sa moitié sud-orientale. Nous n'avons pas aujourd'hui d'explication à ce phénomène, mais nous pourrions avancer l'hypothèse que les communautés villageoises pratiquant cette tradition ont une origine commune distincte des autres groupes dogon du Plateau. Il conviendra donc à l'avenir d'approfondir les traditions historiques de cette région et de développer un programme d'étude linguistique permettant d'évaluer au plus près les affinités liant les divers dialectes dogon. Il serait intéressant de savoir dans cette perspective si les parler dogulu et donno sont plus proches l'un de l'autre que des autres dialectes. Une esquisse de solution pourrait être recherchée dans l'histoire des clans dogon de cette région.

4. Informations historiques

Il est possible d'émettre l'hypothèse que la tradition A est en relation avec le peuplement dogon originel dont les données archéologiques des grottes de la Falaise fixent l'installation vers 1400 de notre ère. Pour les périodes plus récentes, la tradition A n'est pas associée aux Dogon des clans Koloun. On peut ainsi se demander si la tradition A n'est pas spécifiquement liée sur le Plateau aux Dogon de parler donno issus de la tribu Arou. Dans ce cas la présence de la tradition A en zone de parler dogulu pourrait correspondre à une diffusion secondaire.

Nous empruntons à un récent travail d'Anne Mayor (Mayor et al. à paraître) quelques réflexions concernant l'histoire de la tradition A.

Données archéologiques

Il est tentant de voir dans la tradition A un style de céramique étroitement associé au peuplement dogon originel. Selon les recherches hollandaises entreprises dans les grottes de la Falaise, ce type de céramique apparaît lors de la phase dite tellem moyenne, postérieure à 1260-1400 apr. J.-C.. Cette étape montre une certaine continuité par rapport

à la phase antérieure (Tellem ancien), mais aussi une rupture, avec l'apparition d'éléments nouveaux importants dans l'architecture et la culture matérielle (Bedaux et Lange 1983). A notre avis, ces éléments trahissent l'arrivée des premiers Dogon vers 1400, et leur cohabitation avec les Tellem. Cette estimation est en accord avec celle de l'âge du plus ancien grand masque du Sigui conservé à Ibi (Griaule 1938). La date d'arrivée des premiers groupes dogon doit être aussi antérieure au règne du prince mossi du Yatenga Naba Rawa (1470-1500 apr. J.-C.), auquel les traditions attribuent le premier refoulement des Dogon vers la Falaise (Izard 1985). La tradition A pourrait avoir eu anciennement une extension plus grande qu'actuellement. Elle est par exemple présente dans le Gourma-des-Monts à une époque ancienne, mais disparaît ici dans les années 1820-1825. Plus près de nous, la présence de potières de traditions A dans la partie méridionale du Plateau en zone tomo paraît correspondre à un repeuplement très récent et éphémère d'une zone probablement totalement désertée au moment des grandes sécheresses de la période 1912-1945 (Gallay et al. 2002).

Ethnohistoire du Plateau central et tradition A

En combinant les informations récoltées par Anne Mayor dans la région d'Ounjougou et les données réunies par Kervran (1999) et Bouju (1984), nous pourrions individualiser trois phases dans l'histoire du Plateau qui conduisent à la fondation de l'essentiel des villages actuels probablement entre le 16^{ème} et le 18^{ème} siècle.

Etape I

Dans un premier temps, des Dogon de clans *Koloun* (patronyme Karambé et Napo) s'installent et prennent possession des terres, dont ils sont encore les responsables religieux aujourd'hui.

La plus grande partie des Koloun (parler Kolu/Mombo) pourrait avoir abordé le Plateau directement par son versant oriental sans passer, comme la tradition l'indique, par Kan au pied de la Falaise, point de départ mythique de la diaspora dogon sur le Plateau central nigérien (près de Kani

Bonzon). Selon Bouju néanmoins, un second groupe de Koloun comprenant essentiellement des Karambé se serait établi temporairement dans la plaine du Séno avant de rejoindre le Plateau en passant par Koundou. L'itinéraire suivi par les prédécesseurs de Kolu Baba, l'ancêtre des Karambé est en effet le suivant :

« De Ségou, ils seraient remontés vers Sofara où ils auraient traversé le fleuve Bani sur un pont de liane. De là, ils ont marché vers l'Est et sont arrivés à Oropa, dans la plaine du Séno, qu'ils ont quitté pour gagner Douna, puis Kombo-Ogorpou, Sodere, Sombolli et Pel où ils se sont installés pendant un certain temps. L'assèchement des puits, consécutif à une période de sécheresses récurrentes, détermina la dispersion des Karambé, « certains sont partis vers l'Est, nous nous sommes partis vers l'Ouest ». Les parents de Kolu Baba abandonnèrent leurs villages de la plaine du Séno et partirent à la recherche de l'eau. Ils se dirigèrent vers la falaise qu'ils gravirent à Koundou, où ils ne trouvèrent personne. » (Bouju 1984, 25).

Cette installation sur le Plateau n'est pas située chronologiquement par rapport aux événements de l'étape 2. Ces Karambé qui occupent actuellement le pays donno, ne parlent plus kolu et n'ont plus qu'un lointain souvenir de leurs parents de l'Ouest :

« Les gens de Sibi-Sibi savent qu'il y a d'autres clans Karambé qui peuplent l'Ouest et le centre du Plateau ainsi que la région de Djenné, mais ils n'ont aucun souvenir d'une éventuelle parenté et pensent tout bonnement qu'ils « se sont perdus de vue » lors de la migration, au cours de dispersions et d'essaimage divers qui ont marqué cette période incertaine. Pour les Karambé, l'histoire commence vraiment avec Kolu Baba, fondateur du clan et du territoire, l'ancêtre mythique originaire du Mandé. » (Idem, 27).

Parallèlement, des Dogon de clan *Oolou* (patronyme Kassogué), issus, à Kan, de la tribu *Dyon* et parlant donno, prennent possession de terres sur le Plateau.

Etape 2

Dans un second temps, d'autres vagues de Dogon du clan Donnon (patronymes Tembely, Nantoumbé, Kélépili et Ouologuem notamment), issus de la tribu Arou et de parler donno, arrivent depuis le Nord-Est, par la région du Plateau appelée le Kamma (Kervran et al. 1999), et demandent l'autorisation de s'installer et de cultiver aux premiers installés. Ces dénommés Aru-goén auraient escaladé la Falaise à Arou. Ces clans auraient rencontré sur le Plateau des clans de patronyme Tapéli (hyène blanche) parlant dogulu, ce qui suggère pour ces derniers une installation plus ancienne dans la région.

« Ils (les Aru goén) arrivèrent alors à Kabadié (Ka), et là ils trouvèrent des Dogons de devise Tapéli, hyène blanche. Les habitants des villages de Kabadié parlent le dialecte dogulu, mais ils comprennent et parlent celui des Donnon. » (Kervran et al. 1999, 59).

Etape 3

Selon Anne Mayor, dans un troisième temps, les Koloun émigrent à quelque distance vers l'Ouest, laissant la place aux nouveaux venus.

De ces informations, nous pouvons tirer quelques remarques importantes pour notre propos.

- La tradition A n'a pas été apportée dans la région par les Dogon de parler kolu qui ignorent cette tradition, du moins au niveau des villages orientaux.
- Les Karambé de la région de Sibi Sibi, quoique d'origine Koloun, parlent aujourd'hui donno et paraissent s'être fondus dans la population donno. Il est intéressant de noter que leurs femmes pratiquent, comme les femmes donno, la tradition A. L'assimilation d'une tradition céramique étrangère concorde ici avec l'assimilation d'un nouveau dialecte.
- On peut se demander si la tradition A du Plateau n'est pas spécifiquement donno. Dans ce cas, sa présence en zone de parler dogulu pourrait correspondre à un phénomène de diffusion secondaire. Cette association entre Dogon de parler donno et tradition A ne préjuge naturellement pas des liens présents dans la plaine du Séno.

5. Typométrie des récipients

L'analyse typométrique présentée permet à l'archéologue de proposer des hypothèses sur la fonction possible de poteries découvertes. Cette analyse repose sur une typologie « reconstruite » de façon à obtenir la meilleure adéquation possible entre des classes fonctionnelles générales et des classes dimensionnelles. Les rapports hauteur/diamètre maximum, mais surtout diamètre de l'ouverture/diamètre maximum permettent d'obtenir une bonne sélection des types. Les fonctions retenues sont : cuire la sauce, faire ses ablutions, laver ou se laver, cuire le mil, transporter l'eau, conserver l'eau et préparer la bière de mil.

Nous ne reviendrons pas ici sur l'esthétique générale des poteries de la tradition A, bien connue. Rappelons simplement qu'il s'agit de formes sphériques morphologiquement peu différenciées les unes des autres à bord épaissi simple. Toutes portent un décor totalement couvrant du aux empreintes de la natte de

fibres d'écorce de baobab utilisées lors du montage des poteries. On montrera néanmoins ci-dessous que les classes fonctionnelles identifiées sur la base des dimensions des poteries sont très proches de celles des autres traditions dont l'éventail morphologique semblait a priori plus différencié.

L'identification de la fonction des poteries constitue, pour l'archéologue, un enjeu important.

Nous savons dans ce cadre que les catégories indigènes sanctionnées par des noms restent peu opératoires. Ces classements se développent selon des axes multiples et souvent hétérogènes et les utilisateurs n'ont pas obligatoirement une vision claire des relations entre formes et fonctions. Un récipient donné peut d'autre part répondre à des fonctions secondaires plus ou moins anecdotiques. Nous donnerons ici comme référence le classement recueilli par les missions hollandaises sur le classement indigène des poteries de tradition A de Tireli (Bedaux 1986-1 et 2 et tabl. 6).

Formes	Type indigène	Fonctions reconnues
Hémisphériques (tegere) Grandeurs variables	1. wo :ni/ni tonyo	Usage rituel , stocker l'huile
	2. tegeri	Lavage, abreuvement , servir la sauce ou la crème, cuire
	3. lajiru dei	Cuire le couscous (fond perforé)
	4. jo :ni	Cuire la viande (hommes), usage rituel
	5. tègère	Stockage, filtrer la bière
	6. totonyi tègère	Laver, abreuver
Sphériques à ouverture large (dei) Grandeurs variables	7. ninge tori	Cuire la sauce , stocker, laver, abreuver, usage rituel
	8. dei sirè	Stockage , transport de l'eau (femmes), transport de la crème, cuire la crème, usage rituel.
	9. pana dei	Cuire la boule de mil
	10. dei no	Stocker, stocker l'eau , transporter l'eau (femmes), transporter la bière, cuire la boule de mil, arroser, filtrer la potasse
	11. dei juno	Cuire la bière
	12. dei dam	Stocker la bière
	13. dei pogo	Stocker la bière , stocker, fermenter la bière
Sphériques à ouverture étroite (ogono) Grandeurs variables	14. ibonu ogono	Stocker la bière (hommes)
	15. ogono nèu	Stocker la bière (hommes)
	16. ogono sème	Stocker la bière (hommes)
	17. ogono du	Transporter l'eau (hommes)

Tableau 6. Classement indigène des poteries de tradition A à Tireli sur la Falaise. D'après Bedaux 1986-1 et 2. Les fonctions primaires sont indiquées en gras. Fonctions retenues d'après Bedaux 1986-2.

Comme nous l'avions établi pour la tradition C, nous proposons de notre côté de reconstruire à titre expérimental une typologie « artificielle » reposant sur un nombre limité de caractéristiques intrinsèques et sur une redéfinition des fonctions que l'on peut qualifier de « primaires » (ce récipient a été fabriqué pour telle utilisation). Nous présenterons donc ici une première approche des catégories fonctionnelles des céramiques des traditions A et D. Le classement proposé (formes spéciales exclues) est une typologie fondée sur les trois dimensions principales des récipients : diamètre maximum, hauteur et diamètre de l'ouverture (pris à l'extérieur de la lèvre) (cf. de Ceuninck 1992). Par tâtonnements successifs, nous avons tenté de trouver la meilleure adéquation possible entre des groupements isolables sur la base de ces mesures et une ou plusieurs utilisations spécifiques. Dans ce contexte nous avons été amené à redéfinir la fonction d'un nombre limité de récipients mal placés dans les diagrammes de corrélation, situation due probablement à de mauvaises appréciations de nos informatrices. Le tableau de l'annexe 1 donnant les fonctions recueillies ainsi que les réattributions proposées montre que ces cas restent relativement rares. Cette procédure est la même que celle qu'avait proposée Grégoire de Ceuninck (1992), à une exception près. Nous pensons que l'inscription des dimensions dans des parallélépipèdes fait perdre une partie du pouvoir de discrimination de la typologie dans la mesure où elle induit des recouvrements artificiels entre classes dimensionnelles. La plupart des mesures sont en effet corrélées entre elles (cf. Gallay 1970 pour la poterie sarakolé et Gallay, Sauvain-Dugerdil 1981 pour la poterie dogon E), ce qui implique des dispersions obliques des individus dans les plans bidimensionnels et non des dispersions circulaires comme cela serait le cas en l'absence de corrélations. Incrire ces dispersions dans des rectangles (corrélation de deux mesures) ou des parallélépipèdes (corrélation de trois mesures) ne semble donc pas la meilleure voie à suivre, car cette méthode introduit des recouvrements entre classes qui ne correspondent pas à la réalité.

La documentation utilisée provient d'une part des enquêtes effectuées anciennement à Niongono

et à Modjodjé, et des données recueillies lors des missions de décembre 1998 (Sadia, Soroli et Douliki). S'ajoutent à ces informations les données réunies lors de la présente mission.

Cette typologie répond à un objectif d'ordre ethnoarchéologique précis que l'on peut formuler en une question : est-il possible d'identifier la fonction d'un récipient en se basant sur les seules trois mesures principales de ce dernier ? La réponse que nous apportons reste néanmoins nuancée. Il est en effet possible de proposer, à titre hypothétique, une fonction ou un groupe de fonctions pour le récipient analysé, mais la démarche, au vu des aménagements proposés, ne reste qu'approximative et n'a pas la solidité d'une typologie déduite, dont la pertinence est donnée par construction.

Nous aurons ainsi à séparer des fonctions présentées comme équivalentes dans des classes dimensionnelles différentes comme c'est le cas pour la fonction « se laver » où l'on peut distinguer « se laver dans le cadre des ablutions » de « laver » (traditions A, C et D). Symétriquement, nous pourrions regrouper des fonctions données comme distinctes au sein d'une unique classe dimensionnelle comme par exemple « cuire la sauce » et « cuire les médicaments » (tradition D), ou « cuire le mil » et « chauffer l'eau » (tradition A).

Nous pouvons distinguer sur cette base un certain nombre de « types », dont les dénominations ont été choisies en fonction de l'utilisation jugée dominante.

Structure typométrique générale

Un coup d'œil global préliminaire sur l'ensemble de l'inventaire est néanmoins nécessaire (tabl. 6).

Diagramme A : rapport diamètre maximum/ hauteur

On observe globalement une corrélation très claire (coefficient de corrélation de 0.971) entre les deux variables, toutes catégories fonctionnelles confondues, situation qui témoigne d'un gabarit général guidant la production. Cette bonne corrélation affecte toutes

les classes de récipients à l'exception des jattes pour laver (coefficient de 0.391) et des jarres pour préparer la bière de mil (coefficient de 0.444).

Un gabarit général indépendant de la dimension des récipients se dessine à travers les catégories de dimensions croissantes « cuire la sauce », « cuire le mil », « conserver l'eau » et « préparer la bière de mil ».

Les catégories « ablutions » et « laver » se distinguent par contre par un rapport hauteur /diamètre maximum plus faible.

La ségrégation des divers types est globalement bon, malgré un certain recouvrement entre les classes « cuire le mil » et « transporter l'eau » (fig. 1).

Diagramme B : rapport diamètre maximum-diamètre de l'ouverture

La corrélation générale entre les deux mesures est

globalement moins bonne (coefficient de corrélation de 0.741), ce qui témoigne d'un meilleur pouvoir discriminant des catégories fonctionnelles. Cette corrélation se vérifie néanmoins pour tous les types, sauf pour les catégories « transporter l'eau » (coefficient de 0.341) et « conserver l'eau » (coefficient de 0.565).

Un gabarit général se dessine à partir des mêmes catégories que dans le diagramme A. La variation des diamètres de l'ouverture a néanmoins tendance à augmenter des poteries les plus petites aux poteries les plus grandes. Les catégories « ablutions » et « laver » se distinguent par un rapport diamètre de l'ouverture - diamètre maximum plus grand alors que la situation inverse caractérise les poteries utilisées pour le transport de l'eau, dont l'ouverture est particulièrement étroite.

Ce rapport a un excellent pouvoir discriminant et suffit à lui seul à isoler les catégories fonctionnelles. On notera

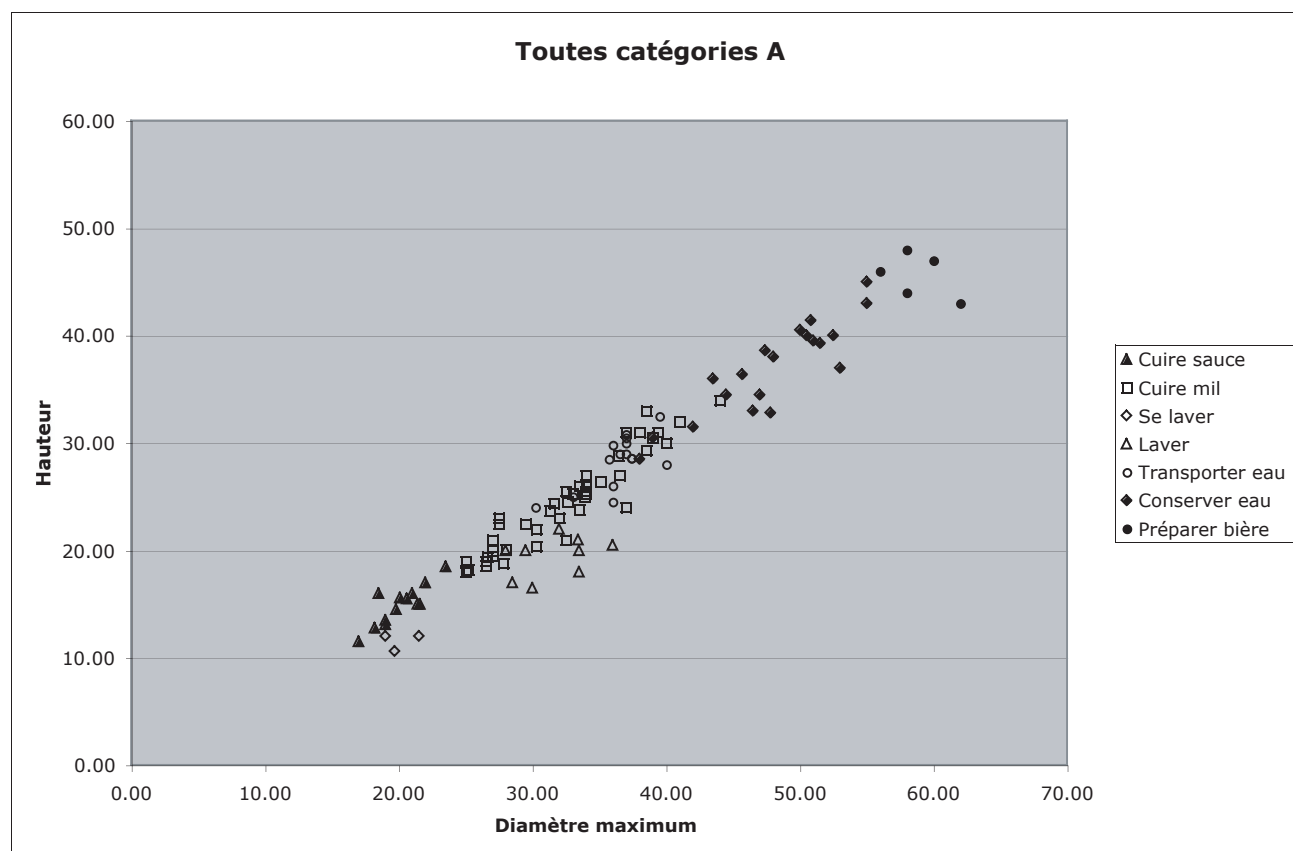


Figure 1. Tradition A. Diagramme A, toutes catégories. Corrélation diamètre maximum de la panse /hauteur.

néanmoins un certain recouvrement entre les catégories « cuire le mil » et « transporter l'eau (fig. 2).

Typométrie des classes fonctionnelles

Nous distinguerons en résumé les classes suivantes qui ont valeur de « types » puisqu'elles associent des particularités intrinsèques de type G (les rapports de dimensions) à des caractéristiques extrinsèques de type F (les fonctions domestiques).

Marmites à cuire la sauce

Cette première classe regroupant des récipients allant sur le feu et permettant de préparer les sauces accompagnant les plats de mil est très homogène. Seules deux poteries sur 13 sont considérées comme des récipients pouvant contenir, à titre secondaire, des graines de baobab ou du coton.

Sur le plan des dimensions, les récipients, de petites dimensions, sont bien regroupés dans les parties inférieures droites des deux diagrammes (fig. 3 et 4).

Bols pour les ablutions

Bien que l'échantillonnage soit faible, cette classe ne pose pas de problème de définition. Il s'agit de petits récipients utilisés pour se laver les mains et pour les ablutions. Contrairement aux poteries des autres traditions, ces dernières ne portent pas de pied.

Sur le plan des dimensions, ces récipients sont très stéréotypés et donc regroupés dans un petit espace sur les deux diagrammes (fig. 5 et 6).

Jattes pour laver ou se laver

Nos interlocuteurs ne distinguent pas cette classe de la précédente et considèrent tous qu'il s'agit de

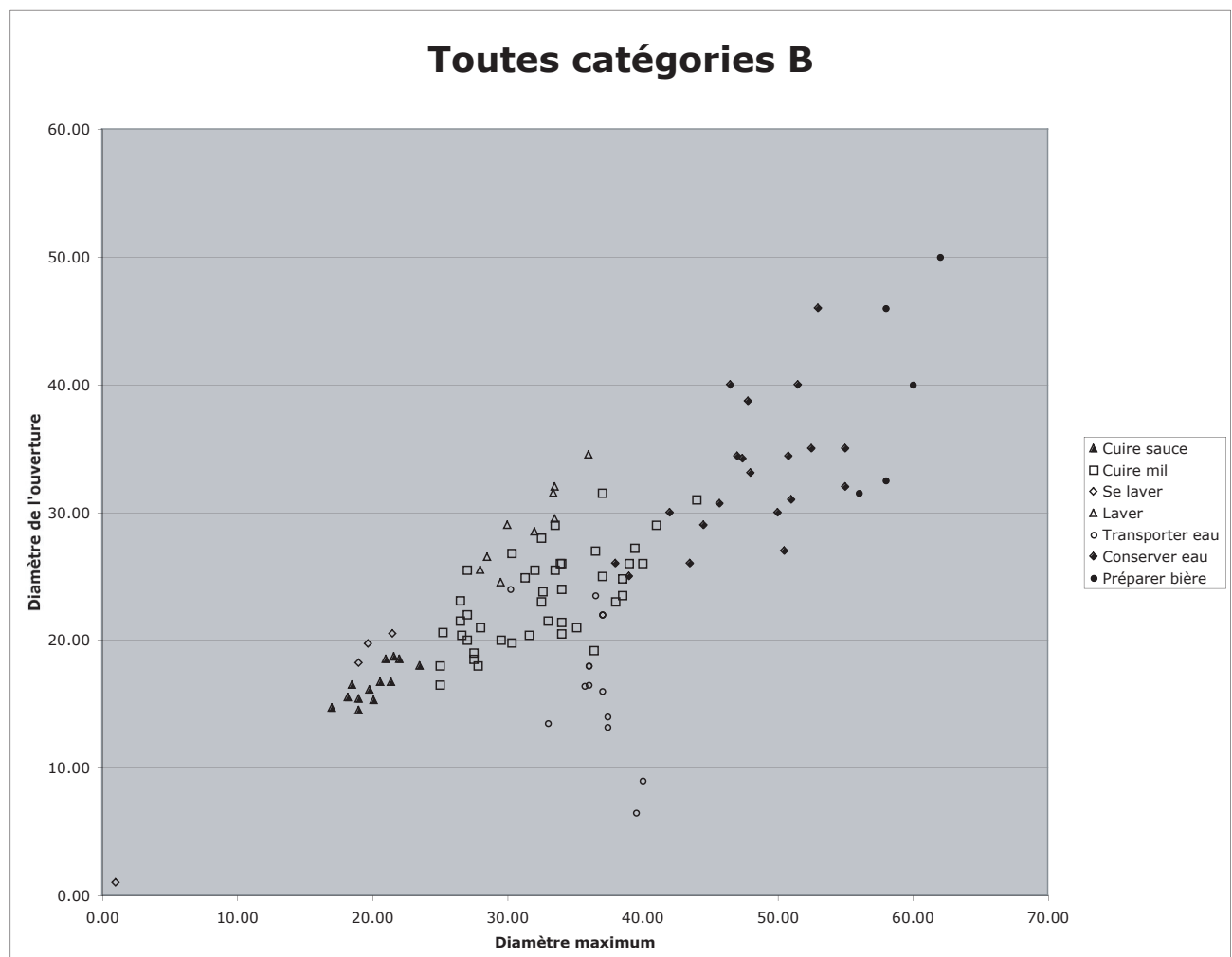


Figure 2. Tradition A. Diagramme B, toutes catégories. Corrélation diamètre maximum de la panse / diamètre de l'ouverture.

	Tradition A		Tradition D	
	Diacre A	Diacre B	Diacre A	Diacre B
TOUTES CATEGORIES	0.971	0.741	0.954	0.932
Marmites à cuire la sauce	0.851	0.799	0.947	0.924
Coupes à cuire les galettes	--	--	+	+
Bols pour les ablutions	+	+	+	+
Jattes pour laver ou se laver	0.391	0.915	0.813	0.934
Marmites à cuire le mil	0.945	0.663	0.883	0.835
Jarres pour transporter l'eau	0.798	0.341	0.994	0.782
Jarres pour conserver l'eau	0.891	0.565	0.671	0.513
Jarres pour préparer la bière de mil	0.444	0.768	0.915	0.457

Tableau 7. Traditions A et D. Coefficients de corrélation diamètre maximum / hauteur (diagrammes A) et diamètre maximum / diamètre de l'ouverture (diagrammes B). Les coefficients n'ont pas été calculés pour les types aux effectifs trop restreints.

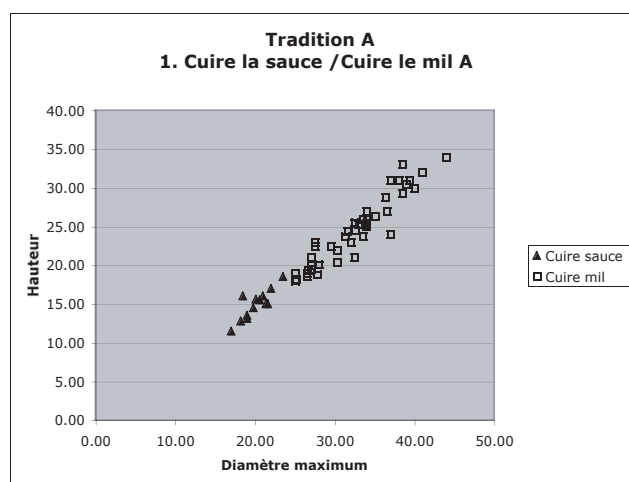


Figure 3. Tradition A. Diagramme A, poteries à cuire la sauce et poteries à cuire le mil. Corrélation diamètre maximum de la panse / hauteur.

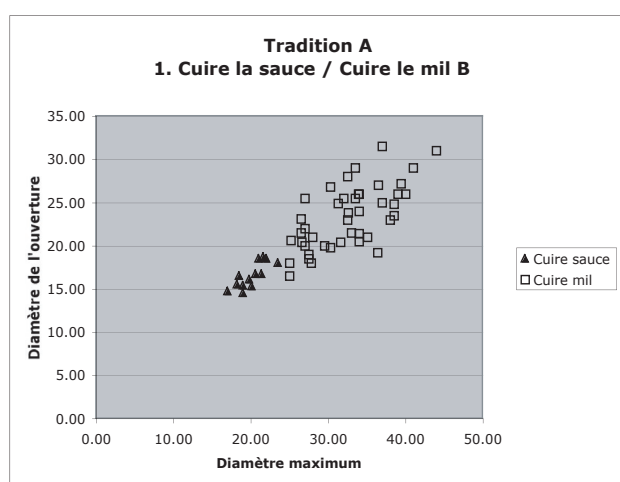


Figure 4. Tradition A. Diagramme B, poteries à cuire la sauce et poteries à cuire le mil. Corrélation diamètre maximum de la panse / diamètre de l'ouverture.

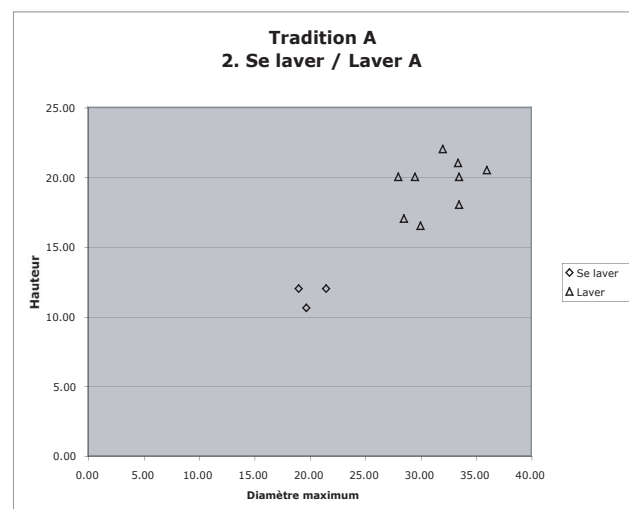


Fig.5. Tradition A. Diagramme A, poteries pour se laver, poteries pour laver. Corrélation diamètre maximum de la panse / hauteur.

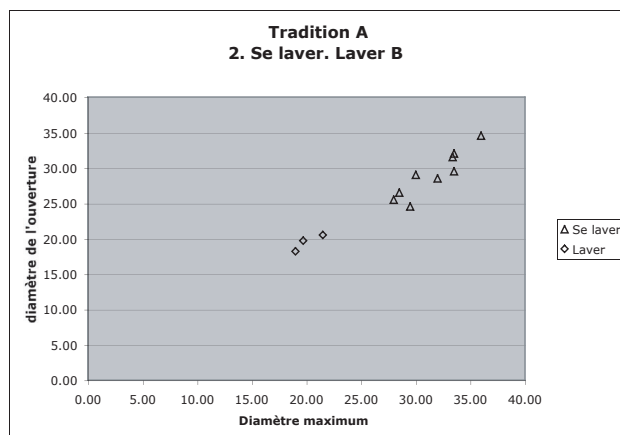


Figure 6. Tradition A. Diagramme B, poteries pour se laver, poteries pour laver. Corrélation diamètre maximum de la panse / diamètre de l'ouverture.

réipients pour « se laver ». Nous proposons ici d'en faire une classe séparée car ces poteries sont clairement ségrégées sur le plan dimensionnel. Dans d'autres traditions, ces céramiques sont utilisées pour laver, teindre ou abreuver les animaux.

Sur le plan des dimensions, la classe présente, à diamètre égal avec les autres poteries, une hauteur plus faible et un diamètre de l'ouverture plus grand. Il s'agit de réipients bas largement ouverts. On notera que le rapport diamètre maximum / hauteur présente une très mauvaise corrélation des deux mesures (coefficient de 0.391). Les hauteurs de poteries peuvent donc, à diamètre égal, varier assez fortement. La corrélation est par contre bien meilleure pour le rapport diamètre maximum / diamètre de l'ouverture (coefficient de 0.915) (fig. 5 et 6).

Marmites à cuire le mil

Cette seconde classe de réipients à cuire est bien représentée dans notre échantillon avec 40 exemplaires. Les utilisations sont ici plus hétérogènes.

Deux fonctions complémentaires dominantes se distinguent dans un premier temps avec 12 poteries chacune : cuire le mil et chauffer l'eau, notamment pour se laver (4 exemplaires). La fonction « cuire le mil » regroupe des réipients troués pour la préparation du couscous et des réipients non troués pour la cuisson de la boule de mil. Un des réipients troués est utilisé pour filtrer la potasse. On notera la fonction « cuire la bière de mil » (3 exemplaires), distincte de la fonction « préparer la bière de mil ». Il convient en effet de distinguer les poteries destinées à la cuisson du mil germé des grandes jarres utilisées par la suite pour la décantation et de fermentation de la bière. La fonction « servir », qui ne correspond à aucune classe dimensionnelle précise, est retenue ici 8 fois ; elle concerne ici le service de la crème de mil. Les autres fonctions se situant dans cette classe dimensionnelle sont plus anecdotiques (un seul cas). Certaines ne se retrouvent qu'ici : conserver les condiments, conserver de petits fruits, pétrir le da, cuire le da, cuire le savon.

Enfin, certaines fonctions comme « conserver le mil » « conserver l'eau » demanderaient des éclaircissements. Elles semblent en effet résulter d'irrégularités dans l'enquête (informations fournies erronées). Nous proposons de ne pas en tenir compte.

Sur le plan des dimensions, cette classe se situe dans les valeurs moyennes. Il convient de souligner l'excellente ségrégation par rapport aux réipients à cuire la sauce, une situation qui n'existe pas dans les autres traditions. On observe par contre un certain recouvrement avec les classes « transporter l'eau » et « conserver l'eau » (fig. 3 et 4).

Jarres pour transporter l'eau

Ce type est bien représenté avec 17 exemplaires. Parmi ces derniers, 14 se rapportent au transport de l'eau. Les trois exceptions ne concernent qu'un seul exemplaire. Il s'agit de « cuire le mil », « conserver l'eau », « conserver la crème ». Nous proposons d'éliminer ces utilisations de la définition du type.

Sur le plan des dimensions, le type n'est pas ségrégé des réipients destinés à la cuisson du mil dans le diagramme A. Il est par contre relativement bien isolé dans le diagramme B du fait du caractère relativement étroit de l'ouverture (fig. 7 et 8).

Jarres pour conserver l'eau

Avec 15 poteries pour conserver l'eau, 3 pour conserver la crème de mil et 1 pour conserver la bière de mil, ce type est clairement en relation avec la conservation des liquides, notamment de l'eau. Le seul exemplaire attribué au « lavage » provient vraisemblablement d'une erreur d'appréciation ; nous pouvons l'écarter.

Sur le plan des dimensions, le type se trouve dans la moitié supérieure des diagrammes où il est bien ségrégé. On observe néanmoins un recouvrement partiel avec les fonctions « cuire le mil » et « transporter l'eau » dans le diagramme A et avec la fonction « cuire le mil » dans le diagramme B. Cette intersection ne concerne pourtant que les deux

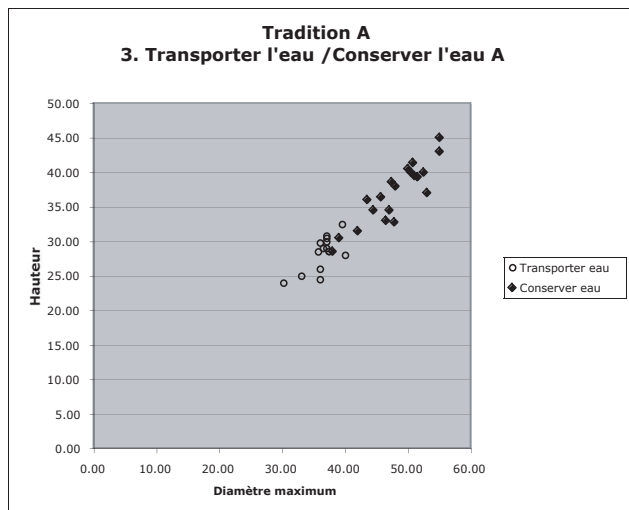


Figure 7. Tradition A. Diagramme A, poteries pour transporter l'eau, poteries pour conserver l'eau. Corrélation diamètre maximum de la panse / hauteur.

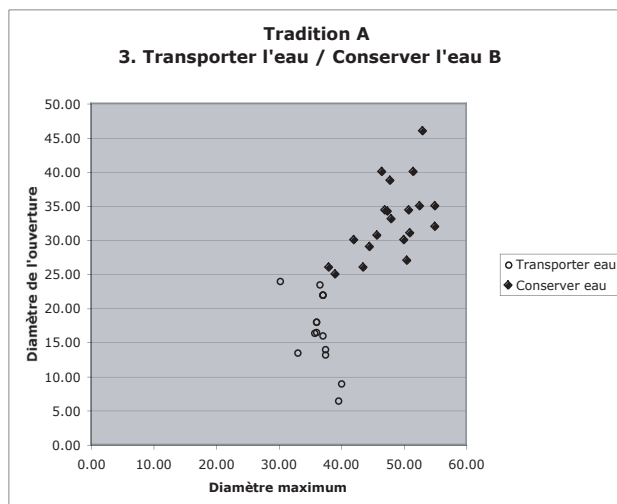


Figure 8. Tradition A. Diagramme B, poteries pour transporter l'eau, poteries pour conserver l'eau. Corrélation diamètre maximum de la panse / diamètre de l'ouverture.

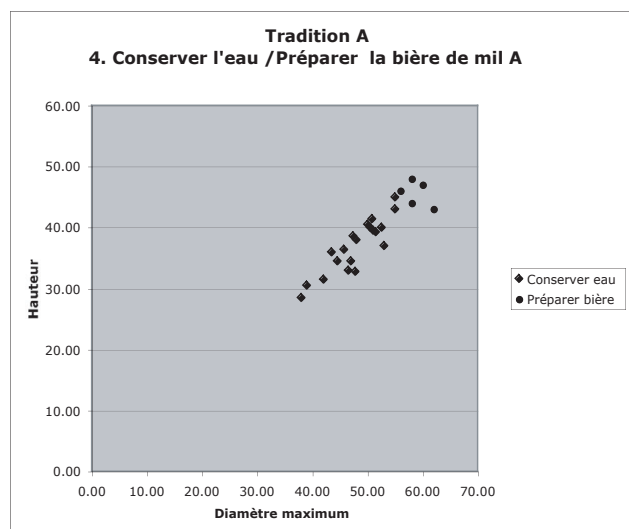


Figure 9. Tradition A. Diagramme A, poteries pour conserver l'eau, poteries pour préparer la bière de mil. Corrélation diamètre maximum de la panse / hauteur.

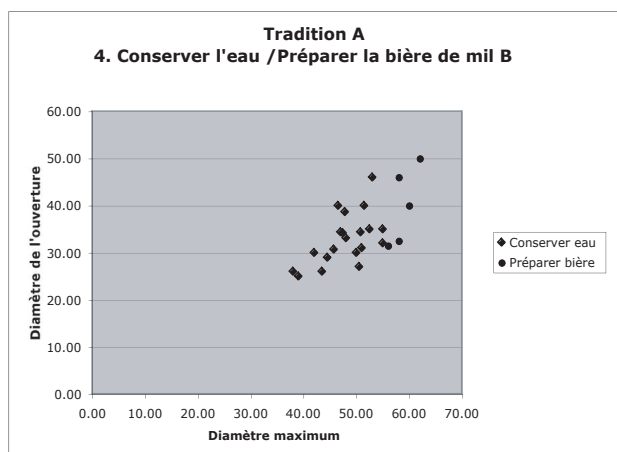


Figure 10. Tradition A. Diagramme B, poteries pour conserver l'eau, poteries pour préparer la bière de mil. Corrélation diamètre maximum de la panse / diamètre de l'ouverture.

poteries les plus petites de la classe. Il est possible qu'il s'agisse ici d'erreurs d'appréciation (fig. 7 et 8).

Jarres pour préparer la bière de mil

Ce type paraît recouvrir les récipients de stockage de la tradition C. Nous trouvons ici 4 cas de concordance avec la fonction « préparer ou fabriquer la bière de mil » et un cas avec la fonction

du type voisin « conserver l'eau ». La fonction « préparer la bière de mil » connote le processus de décantation et de fermentation de la bière après cuisson du mil germé. Les grandes jarres ne vont pas sur le feu.

Sur le plan des dimensions, ces récipients sont les plus grands de l'éventail rencontré (fig. 9 et 10).

TRADITION D

1. Corpus des observations

La tradition D des forgerons irin, qui avait été observée anciennement à Koko et Niongono, est encore assez vivante bien qu'un tiers des potières ait aujourd'hui cessé d'exercer leur métier.

Nous avons observé la tradition D avait été observée pour la première fois en 1991-92 à Koko et Niongono à l'occasion des premières missions de la MAESAO (Gallay et al. 1998). Les données récoltées à ce jour permettent de se faire désormais une bonne idée de cette tradition. Cette dernière reste aujourd'hui encore assez vivante bien qu'un tiers environ des potières (29,3 %) aient aujourd'hui cessé toute activité (tabl.8).

2. Patronymes et endogamie

Les potières sont des femmes de forgerons dits Irin et Djo Dempé. Des intermariages sont aujourd'hui possibles entre les familles des deux groupes, une situation qui, selon Caroline Robion, est probablement récente.

Les potières qui pratiquent cette tradition sont des femmes de forgerons dits Irin et Djon Dempé. Selon les enquêtes menées aujourd'hui par Caroline Robion, les Djon Dempé sont de patronyme Dégoga alors que les Karambé, Yanogué, Seiba et Baguéné sont des Djèmè irin. Selon notre collègue, les Dégoga ne se mariaient pas anciennement avec les Irin, une situation qui a actuellement changé. Le tableau 8 donne une idée des intermariages actuellement contactés par les potières au sein de ces deux castes, dont l'histoire reste complexe .

3. Répartition géographique et insertion linguistique

Des potières pratiquant la tradition D se rencontrent sur l'ensemble du Plateau au nord de la route Somadougou – Bankas. Les forgerons Irin ne sont pas spécifiquement associés à une zone dialectale de cette région.

L'aire de production de la tradition D couvre toute la moitié septentrionale du Plateau. Cette tradition est en effet présente dans les zones de parler bondu, kolu, ampari, tombo, et, dans une moindre mesure, dans certains villages dogulu ou donno. Il est possible que des potières de cette tradition exercent également dans l'extrême nord du Plateau (région de Borko) non encore exploré. Il n'y a par contre aucun recouvrement avec la zone du Plateau occupée par la tradition C. Selon Caroline Robion, les diverses familles Irin se seraient retrouvées dans la région de Kakoli, riche en fer, avant de se disperser. Cette région serait donc l'emplacement de fondation du clan.

4. Informations historiques

Sans empiéter sur les travaux de Caroline Robion et d'Anne Mayor plus particulièrement consacrés à cette question, il est possible d'avancer l'idée que la caste des forgerons irin est d'origine locale.

Selon une tradition récoltée à Soroli (Huysecom et al. 1999, Mayor 1999), à une époque indéterminée où une pénurie de forgerons se faisait sentir, plusieurs clans d'agriculteurs dogon désignèrent quelques-uns de leurs fils non mariés pour aller apprendre la métallurgie auprès de Djèmè na. Les membres de cette nouvelle caste, dénommée Irin, gardèrent

Village	Parler	Tradition	N potières	Actives	Retraitées	Non actives
Amba	Peul	(D)	1	-	-	1
Tapou	Bondu	D	1	-	1	-
Dégui	Bondu	D	2	2	-	-
Tougoumé	Mombo	D	1	-	1	-
Tilé	Mombo	D	1	1	-	-
Kakoli	Mombo	D	4	4	-	-
Fiko	Mombo	D	7	6	1	-
Toukari	Mombo	D	5	1	4	-
Koko (91-92)	Ampari	D	1	1	-	-
Niongono (91-92)	Ampari	D	3	3	-	-
Bolimmba	Ampari	D	4	4	-	-
Wouin	Ampari	D	3	2	1	-
Kenndié	Tombo	D	1	-	1	-
Nombo	Tombo	D	2	1	1	-
Banguel Toupé	Dogulu	D	1	-	1	-
Sogobougou	Dogulu	D	1	-	1	-
Soroli (98)	Donno	D	3	3	-	-
TOTAUX			41	28 (68,3%)	12 (29,3%)	1

Tableau 8. Tradition D. Corpus des potières enquêtées sur la partie septentrionale du Plateau. Le terme « retraitées » concerne des potières qui ont continué à exercer après leur mariage dans le village, mais ont aujourd'hui cessé leur activité. Les terme « non actives » concerne des potières qui ont cessé toute activité au moment de leur mariage et de leur installation dans le village de leur mari.

Potières → Forgerons ↓	Karambé	Seiba	Yanogué	Baguéné	Dégoga	Kénoba	Total
Karambé	12		1		4	1	18
Seiba	1	3	7	1	3		15
Yanogué	1	8	5	1		1	16
Baguéné	2	3		2			7
Dégoga	1		2	1			4
Kenoba	1						1
Bakonbolo	2						2
Nianogo		4					4
Total	20	18	15	5	7	2	67

Tableau 9. Intermariages au sein de la tradition D. Potières et enseignantes ; patronymes exceptionnels écartés.

les patronymes de leurs ancêtres (comme c'est notamment le cas pour les Karambé) et leurs femmes « inventèrent » une nouvelle façon de faire de la céramique. On peut donc penser sur cette base que la tradition D, bien qu'aujourd'hui partagée entre des potières irin et don djembé, est plus spécifiquement irin. Cette hypothèse soulève la question non résolue de la nature des poteries fabriquées anciennement par les femmes des forgerons jon-Dempé.

5. Techniques de montage

La tradition D présente certaines analogies avec les traditions céramiques deltaïques, notamment bobo. Le montage appartient aux techniques du creusage de

la motte et s'effectue sur une coupelle d'argile crue propre à la tradition. L'outil le plus caractéristique est une demi-noix de rônier permettant d'amincir par rabotage interne l'épaisseur des parois. Le décor est obtenu par impression roulée à la cordelette sur la panse et par impression roulée d'épi de Blepharis sur le haut de la panse. 18 montages observés permettent de décrire la structure de la chaîne de fabrication pour les poteries de formes simples. Lors d'une première phase correspondant au façonnage de l'ébauche et de la préforme, la poterie est placée sur la coupelle. Cette phase se termine par la mise en forme du bord et le décor du haut de la poterie. Dans une seconde phase, la poterie est posée renversée sur

la coupelle ou tenue dans les mains. Cette seconde séquence est consacrée à la régularisation du fond, aux tâches de finition et au décor de la panse.

L'origine de la tradition D reste à ce jour inconnue. On remarque néanmoins que les composantes techniques se rapprochent plus des traditions du Delta intérieur que de la plaine du Séno. Lors des premières enquêtes, nous avons noté certaines analogies avec les traditions somono, mais surtout bobo. La technique du creusage de la motte et l'importance jouée par le raclage interne des parois lors de la finition de la poterie rapproche en effet la tradition D de la tradition bobo. Le tableau 9, issu des notes que nous avons rédigées lors de nos premières enquêtes, résume les analogies retenues.

26 séquences de montage de tradition D ont été observées (tabl. 11). Le façonnage de la céramique se rattache à la technique du creusage de la motte d'argile et s'effectue sur une coupelle d'argile crue reposant parfois sur une dalle de pierre. Les formules rencontrées sont de type : fond + panse → col, ou : fond + panse → panse + col lorsque des colombins entrent dans la confection de la partie supérieure de la panse. L'ébauche est façonnée par martelage d'un cylindre d'argile. La préforme est modelée

par étirement manuel de l'argile et raclage interne ascendant. Les opérations de rabotage interne et, plus exceptionnellement, externe à l'aide d'une demi-noix de ronier joue un rôle important dans la mise en forme et l'amincissement final des parois de la poterie.

Outils utilisés

Les outils utilisés par la potière lors du montage sont généralement caractéristiques des diverses traditions. Notre banque de données permet rapidement de préciser dans quels contextes et sous quelles modalités ils sont mis en oeuvre.

Le support est essentiellement composé d'une coupelle d'argile crue à fond plus ou moins aplati assurant la mobilité de la céramique, mais, en aucun cas, une rotation pouvant développer une énergie cinétique. Le support sert d'assise à la masse d'argile lors de la première phase du tournage ; il peut également servir de support lors du façonnage du fond. La coupelle est généralement posée sur une meule.

Exceptionnellement, des tournettes somono acquises à l'extérieur peuvent remplacer les tournettes traditionnelles. A Bolimmba, N. Karambé (Dégoga) (PO23 /5800) possède une coupelle d'argile cuite

	Composantes somono	Composantes bobo
Instruments de potières	Moule de terre crue Cordelette roulée Couteau courbe (Koko)	Support de dalle de pierre
Technologie	Superposition de deux moules, le moule inférieur faisant office de tournette (exceptionnel)	Creusage motte cylindrique Raclage interne Enduit d'argile molle Polissage au galet Utilisation du moule comme « coupelle »
Décor	Rainures sur le bord Décor ImpR sur fond	Registres du décor Décor ImpR du fond
Linguistique	Patronyme Samasseku Moule-tournette : Dessié (tournette en bozo)	
Rites	Fragments de bois dans l'eau utilisée lors du montage (pour éliminer le mauvais œil)	

Tableau 10. Composantes deltaïques de la tradition dogon D selon notes 1991-92.

Date	Village	No potière	Nom	Montages
26.12.1991	Koko	3774	A. Karambé (Karambé)	223
		3775	P. Samasseku (Karambé)	223 bis, 224bis, 226
		3776	D. Karambé (Karambé)	224
27.12.1991	Niongono	3780	A. Baguéné (Seiba)	227 à 235
16.12.1998	Soroli	4939	I. Seiba (Yanogué)	266
01.02.2003	Vouin	5804	P. Karambé (Karambé)	282 à 286
07.02. 2003	Dégui	5854	A. Kassambara (Yanogué)	287 à 292

Tableau 11. Tradition D : montages enregistrés

et quatre moules somono hérités de sa mère (née également à Bolimmba). Les moules ne sont pas utilisés en tournette, mais remplacent simplement les coupelles traditionnelles. Elles sont mises en oeuvre comme ces dernières, d'où un fort aplatissement de la base dû au frottement sur le rocher (Bolimmba, 31.1.2003). On n'observe jamais un tel aplatissement sur les tournettes utilisées par les potières somono. Dans ce cas, l'instrument tourne en effet sur un support argileux compacté et huilé.

Les instruments utilisés pour le façonnage sont au nombre d'une douzaine. Nous pouvons donner pour chacun d'eux leur fréquence d'utilisation dans un corpus de 23 séquences de montage regroupant 1732 gestes. Les occurrences mentionnées ci-dessous se rapportent à ce chiffre.

Demi-noix de ronier (RON)

Noix de ronier coupée en deux utilisée soit au niveau de la convexité, soit au niveau de la concavité. Dans notre corpus, l'instrument intervient 161x, dont 27x avec la main générant une contre-pression sur la face opposée. Les opérations effectuées regroupent des actions de rabotage (140x) et de lissage (21x). Elles portent essentiellement sur la face interne de la poterie (151x), plus rarement sur la face externe (8x), exceptionnellement sur le bord (2x). La demi-noix de ronier est donc essentiellement un outil utilisé pour le rabotage et l'amincissement des parois internes des poteries. La coque peut également servir pour le lissage secondaire des parois amincies

Couteau à extrémité recourbée (RACL)

Le couteau à lame recourbée n'est pas un instrument caractéristique de la tradition D. Nous le rencontrons

par contre systématiquement dans la tradition C. Son utilisation est ici exceptionnelle (5x) puisqu'il n'a été observé que chez les seules potières de Dégui (montages 284 et 285) et Koko. L'outil est utilisé uniquement pour le rabotage de la paroi interne de la poterie. On peut donc le considérer comme un substitut de la demi-noix de ronier. Nous avons observé de même à Bolimmba deux exemplaires de « couteaux-brassard » (5799) permettant le rabotage et proches des modèles utilisés par les potières bobo. Ce type d'instrument est exceptionnel dans la tradition D ; il s'agit vraisemblablement d'un emprunt.

Tesson de poterie (TESSON)

L'outil est un gros tesson de poterie généralement épais aux bords le plus souvent régularisés et usés. Il est utilisé exclusivement en percussion lancée pour marteler la paroi externe du fond de la poterie après le démoulage (49x). Cette opération permet de régulariser le fond et de faire disparaître notamment le léger bourrelet créé à la jonction du bord de la coupelle et de la panse de la poterie.

Percuteur de pierre (P.PIER)

Le percuteur de pierre n'est pas un instrument de la tradition D mais de la tradition A. Son utilisation est ici accidentelle (8x). Nous l'avons rencontré à Niongono (montages 228, 233 et 234) et à Dégui (montages 287 et 292). L'outil est utilisé pour le martelage du fond de la poterie après démoulage (4x), mais également pour le façonnage préparatoire de la masse d'argile (4x). On peut le considérer comme un substitut du tesson.

Galet (GAL)

L'outil est un petit galet de quartz provenant des formations gréseuses du Plateau. Son usage est

fréquent (133x). Il est utilisé dans 97% des cas (129x) pour le lissage des surfaces aussi bien externes qu'internes. Nous avons en effet les occurrences suivantes : Ext(Pan) : 34x, Ext(hPan) 18x, Bord(hPan) : 14x, Int(Pan) : 48x, Int(hPan) : 15x, ce qui donne un léger avantage aux opérations de lissage interne. Dans la plupart des cas (111x), le lissage s'opère par un mouvement de va-et-vient du galet, le plus souvent horizontalement (85x). Le galet peut exceptionnellement (4x) intervenir dans des opérations de martelage de l'extérieur de la panse. Le faible nombre de cas rencontrés montre néanmoins que ce type d'opération n'est pas significatif.

Maïs (MAÏS)

L'épi de maïs égrené est utilisé dans les opérations de préformage, soit au moment de la mise en forme définitive de la poterie. Bien que cette opération soit essentielle, son utilisation reste peu fréquente (39x) car la même opération peut également s'effectuer à la main ou avec un racloir en calabasse. L'opération consiste en un lissage noté comme lissage s.str. (26x) ou comme « raclage » (12x), fait qui ressort plus de l'imprécision du système de notation que d'une opposition réelle dans l'impact du geste. Dans un seul cas, l'épi est utilisé en impression roulée pour colmater une défectuosité de la paroi.

L'outil est utilisé uniquement sur la surface externe (39x), et plutôt dans la partie supérieure (24x). La mise en forme implique la plupart du temps une contre-pression interne de la main (36x).

Cordelette (TRE)

La cordelette est un instrument très répandu dans les traditions céramiques de la boucle du Niger, notamment dans la tradition D (82x). Utilisée en impression roulée (68x), elle permet d'obtenir des panses uniformément recouvertes de ce type de décor. Son rôle dans la mise en forme de la poterie demanderait éclaircissement. La potière utilise en effet cet objet en impression roulée sur la face externe dans les premières phases du montage immédiatement après une mise en forme des parois. L'opération permet probablement de régulariser la surface de la poterie. Ces impressions

sont ensuite souvent effacées, une seconde phase de décor intervenant en fin de séquence. Combinée avec un fragment de cuir, la cordelette est parfois utilisée à la place d'un brin de paille pour rainurer le bord. L'extrémité de la cordelette peut également s'utiliser pour imprimer des lignes de points verticales sur le col de la poterie (12x).

Epi de Blepharis (EPI)

Les rachis d'épi d'une plante du genre *Blepharis* sont des outils communs aux traditions C et D. Utilisés en impression roulée, ils permettent de tracer la bande décorée, qui, dans la tradition D, orne souvent la partie supérieure de la poterie.

Cuir (CUIR)

Le cuir mouillé est utilisé exclusivement dans les opérations de mise en forme et de décoration du bord (154x). A ce titre, il s'agit d'un instrument d'usage fréquent requis systématiquement pour ce type d'opération. Il est alors associé ou non à un élément rigide, lisseur taillé dans un fragment de calabasse (52x) ou calabasse filetée (11x, cf. infra). On ne s'étonnera donc pas que l'instrument soit associé de façon prioritaire (131, soit 85,1 % des cas) aux opérations touchant le haut de la panse (hPan) (tabl. 12).

Le cuir, associé ou non à un élément rigide, permet deux types d'opérations.

Lissage. La première met en œuvre un lissage compressif (liss) exercé soit à l'extérieur, soit à

	Liss 132 (85,7 %)				Inc 22 (14,3 %)		Total
	Int	Ext	Int/	Bord	Ext	Bord	
CUIR	3	6	70	3	9		91
CAL.CUIR	17	22		9	4		52
CALfil.CUIR				2	5	4	11
Total	20	28	70	14	18	4	154

Tableau 12. Dénombrement des cas d'utilisation du cuir. Int. : intérieur. Ext :extérieur. Int/Ext : à cheval sur le bord. Bord : sur la tranche du bord. CAL.CUIR : cuir associé à un lisseur en calabasse. Calfil.CUIR : cuir associé à un fragment de calabasse filetée.

l'intérieur du bord, soit à cheval sur ce dernier. Elle permet la mise en forme du bord, son amincissement et/ou la modification de son orientation.

Le lisseur en calebasse est toujours placé sur le cuir, face concave ou convexe au contact de l'élément souple. Il assure la rigidité de l'action qui s'exerce indirectement à travers le cuir car l'instrument ne dépasse pas les bords du cuir. Dans tous les cas, le cuir est placé à cheval sur le bord. Les notations « Ext » et « Int » connotent donc uniquement l'action de l'élément rigide. Le lisseur en calebasse utilisé sur sa face convexe sert notamment à aplatir les bords, une des caractéristiques de la tradition D (tabl. 13).

CAL.CUIR Liss	Ext (Pan) /Ext(hPan)	Bord	Total
CAL(Cc).CUIR	7	2	9
CAL (Cv).CUIR	17	4	21
	24	6	30

Tableau 13. Positionnement de la concavité du lisseur en calebasse dans les opérations de lissage mobilisant cet instrument et un fragment de cuir. Les opérations d'incision se font avec l'angle de l'instrument indépendamment de la concavité.

Incision. La seconde opération permet d'obtenir des rainures décoratives simples avec CUIR ou CAL.CUIR, ou multiples avec CALfil.CUIR, sur la face externe ou sur la tranche du bord. Dans le cas d'utilisation d'un lisseur de calebasse simple, l'instrument est placé obliquement sur le cuir de façon à ce qu'un de ses angles dépasse légèrement. Le sillon est donc tracé avec le seul lisseur, le cuir assurant l'égalisation en rotation de la surface de l'argile en avant de l'instrument par rapport au sens de rotation.

Lisseur en calebasse (CAL)

Les lisseurs en calebasse sont de petits fragments plus ou moins rectangulaires dont les bords peuvent être bruts ou polis en biseau. Dans 59,1 % des cas (52 sur 88), l'instrument est associé à un fragment de cuir mouillé (cf. supra). Nous nous intéresserons ici

à son utilisation comme instrument isolé (35 ou 36x). Les décomptes font apparaître la présence d'un cas non identifié). L'outil sert alors essentiellement au « raclage » interne (7x), mais surtout externe (27x), beaucoup plus rarement au lissage interne (2x) ou externe (1x).

Calebasse fileté(e)(CALfil)

Les « calebasse filetées » sont des fragments taillés dans une calebasse réparée. La pièce est découpée de façon à conserver une portion de couture. Cette dernière solidarise une partie principale tenue en main ainsi qu'une mince bande découpée de façon à obtenir un bord portant une série de liens proéminents. Son utilisation habituelle requiert toujours la présence conjointe d'un morceau de cuir mouillé (11x, cf. supra). L'instrument seul peut néanmoins être détourné de son utilisation normale pour imprimer des séries de points décoratifs (8x). Dans ce cas, un angle de l'instrument est utilisé.

Caractérisation des opérations

Nous travaillons en ce moment sur une harmonisation de la terminologie descriptive des séquences de montage afin d'intégrer notre approche à celle développée par Agnès Gelbert dans le prolongement des travaux de Valentine Roux du Laboratoire de Préhistoire et technologie de Paris X-Nanterre (Roux 1994, Gelbert 1994). Bien que ces travaux concernent la céramique tournée, il est possible d'adapter la terminologie retenue à la céramique montée sans l'utilisation de l'énergie cinétique rotative (ECR). Dans le cas de la tradition D, la phase relative à la mise en place du fond correspond dans la nouvelle terminologie au façonnage de l'ébauche, alors que l'étape du façonnage de la panse devient une étape que l'on pourrait qualifier d'ébauchage-préformage.

On distinguera en effet à la suite d'Agnès Gelbert :

L'étape d'**ébauchage (E)** qui aboutit à « un volume creux qui ne présente pas les caractéristiques finales du récipient » (Roux 1994). L'ébauchage regroupe les opérations de montage, de creusage et d'amincissement.

- Les opérations de **montage** impliquent le façonnage et la mise en place de la masse d'argile qui va initier le façonnage du pot. Cette masse peut être homogène (motte façonnée en cône, cylindre, galette) ou hétérogène (colombins façonnés et superposés).
- Les opérations de **creusage** impliquent le façonnage d'une cavité dans la masse d'argile qui prend alors l'apparence d'une ébauche de récipient.
- Les opérations d'**amincissement** impliquent la réduction de l'épaisseur des parois.

L'étape de **préformage (P)** aboutit au pot avec ses caractéristiques géométriques finales (Roux 1994). Le préformage regroupe les opérations de mise en forme qui entraînent la modification du profil des parois.

L'étape des **finitions (F)** aboutit à une « égalisation de la couche superficielle de l'argile ». Le terme finition est utilisé uniquement pour les actions qui ne modifient pas les caractéristiques géométriques issues de la mise en forme. Les opérations de régularisation sont celles qui entraînent la modification de la surface, sans affecter le profil.

On insistera ici sur le fait que ces opérations ne se suivent pas obligatoirement dans le temps, mais peuvent se combiner de façons diverses au cours de la séquence. Cette dernière comprend ici deux phases impliquant un changement dans le système de support de la poterie.

Afin de donner une vue synthétique des opérations de montage, nous devons procéder à une synchronisation des diverses séquences observées (tabl. annexe 2). Pour cela, nous avons réduit la diversité des situations aux seuls aspects jugés significatifs dans la perspective précédente et opéré une triple réduction.

Réduction 1. Nous avons écarté les formes complexes comme les braseros ou les foyers pour ne retenir que les formes simples faciles à comparer tout en maintenant les formes à pied (bols pour les ablutions)

et les couscoussières perforées. Ont été ainsi écartés les montages 227 (foyer), 231 (brasero), 234 et 291 (couvercles) ainsi que le montage sur fond retourné 292 qui ne correspond pas à la tradition. Ont été par contre retenus les montages des types suivants :

- poteries simples : 223, 224, 233, 282, 283, 286, 287, 288, 289 et 290,
- bols à ablution avec pied et bol pour laver : 226, 229 et 230,
- marmites perforées pour cuire le couscous : 228 et 232,
- coupes à cuire les galettes : 284 et 285,
- grande jarre : 235.

Le montage 266 a également été retenu bien qu'il s'agisse d'une démonstration rapide et incomplète effectuée à Soroli dans le cadre d'une enquête sur les potières de ce village.

Réduction 2. Nous avons éliminé un certain nombre de gestes « secondaires » dont les occurrences sont plus erratiques, notamment la plus grande partie des conduites manuelles ou bimanuelles d'appoint.

Réduction 3. Nous avons regroupé un certain nombre de gestes au sein d'opérations complexes jugées significatives par rapport aux distinctions précédentes. Ces opérations sont les suivantes. Les abréviations entre parenthèses sont utilisées dans les deux tableaux de l'annexe 2.

Ebauchage

Modelage et creusage d'un cylindre (M) :

Une motte d'argile dégraissée de chamotte est mise en forme sur le rocher ou sur une meule. La boule est modelée en forme de cylindre portant à l'une des extrémités un téton de préhension. Le cylindre est placé verticalement sur la coupelle, téton en haut. La potière racle l'extrémité supérieure par des mouvements centripètes de bas en haut, de façon à éliminer le téton. Avec le plat de la main, elle martèle la surface supérieure du cylindre, l'aplatit en l'élargissant légèrement. Le geste aboutit à un tronc de cône reposant sur sa petite base et présentant une

surface supérieure légèrement déprimée. Le volume est alors creusé par martelage avec le poing ou avec les doigts légèrement repliés.

Etirement des parois vers le haut (Et)

La potière racle avec la main l'intérieur du volume de bas en haut. Se faisant, elle élève et amincit la paroi. L'ébauche prend peu à peu la forme d'un tronc de cône renversé évidé aux parois encore très épaisses.

Adjonction d'un ou de plusieurs colombins (Col)

L'adjonction de colombins permet d'élérer la hauteur du récipient. Les colombins sont placés sur la face interne du bord.

Préformage

Préformage s. str. (M, Cal, Maïs)

La potière donne peu à peu à la poterie sa forme définitive en lissant la paroi externe à la main, avec un maïs ou un lissoir en calebasse dans des opérations de lissage ou de « raclage » obliques de bas en haut, la main gauche assurant une contre-pression sur la face interne de la poterie. Cette dernière acquière progressivement sa forme bombée définitive.

Mise en forme du bord (Bord)

Le bord est mis en forme à l'aide d'un cuir, d'un lissoir façonné dans un fragment de calebasse ou d'une calebasse filetée. Ces instruments s'utilisent seuls ou en combinaison. La calebasse filetée combinée avec un morceau de cuir permet notamment d'obtenir, en combinaison avec cette opération, des bords rainurés.

Martelage du fond (Mex)

Après démoulage, la poterie est retournée fond en l'air et le plus souvent déposée à nouveau sur une coupelle d'argile crue. Le fond est régularisé et parfois reformaté par martelage avec un tessou de poterie relativement épais ou, plus rarement, un galet ou un percuteur de pierre.

Finitions

Rabotage interne (Rint)

La paroi déjà rigide de la poterie est amincie sans

changer de forme par rabotage à l'aide d'une demi-noix de ronier.

Adjonction d'une couche d'argile molle à l'extérieur (Arex)

Une couche d'argile très molle peut être ajoutée sur la surface externe. La potière utilise généralement pour cela une boule d'argile qu'elle écrase à la surface de la poterie. La couche d'argile est régularisée par lissage avec la main.

Lissage externe (Lex)

L'argile enduisant la surface externe est lissée avec un galet.

Adjonction d'une couche d'argile molle à l'intérieur (Arint)

La même couche d'argile peut enduire l'intérieur de la poterie.

Lissage interne (Lint)

Le lissage interne de l'argile molle fait appel au même galet.

Impression à la cordelette roulée (Cord)

La surface externe est décorée à la cordelette roulée. Cette opération permet dans un premier temps de régulariser la forme désormais bombée de la poterie. Dans ce cas l'opération fait partie du préformage. Ce décor sera partiellement détruit lors des opérations ultérieures. En fin de séquence, la potière reprend le décor couvrant obtenu à la cordelette roulée. Nous sommes ici dans une opération de finition.

Décors divers (Décor)

Le décor limité à la partie supérieure de la poterie peut comporter une bande horizontale décorée d'impressions roulées d'épi de *Blepharis* et/ou des registres de points verticaux imprimés avec l'extrémité d'une cordelette.

Organisation des séquences

Les tableaux de l'annexe 2 permettent de visualiser les résultats obtenus. Le montage suit toujours deux phases.

Phase 1

Lors de la première phase, l'ébauche, puis la préforme, sont posées, ouverture en haut, sur une coupelle d'argile crue placée sur une meule. Ce dispositif permet la rotation de la poterie. Cette première phase correspond au façonnage de l'ébauche et à son préformage selon la formule :

$$n (E \rightarrow P) \rightarrow F \text{ (Décor col)}$$

où E signifie ébauchage, P: préformage et F: finition.

La formule la plus fréquente est de type 2 ($E \rightarrow P \rightarrow F$ (Décor col)). Dans un premier temps, la motte préalablement façonnée en cylindre (M) est creusée et les parois étirées vers le haut (Et, étape E) puis le tronc de cône obtenu est mis en forme par lissage/raclage externe à la main, au lisseur de calebasse ou au maïs (étape P). Cette étape se termine par une impression roulée (Cord), décor souvent destiné à disparaître par la suite. Dans un second temps, la potière peut continuer à élever la panse à l'aide de colombins (Col, étape E), le préformage (P) ayant lieu à la main au fur et à mesure de la pose de ces derniers. Dans le cas des poteries les plus grandes, un second lissage/raclage au maïs intervient néanmoins en fin de séquence de façon à donner à la poterie sa forme définitive (montages 235 et 282). Le préformage se prolonge par la mise en forme du bord à l'aide d'un cuir mouillé associé ou non à un lisseur en calebasse (Bord). La première phase se termine par l'exécution du décor ornant le col des poteries (Cord, Décor). La poterie est alors mise à sécher avant démoulage.

Phase 2

La poterie démoulée est placée retournée sur son moule pour les diverses opérations de finition. L'assiette de la poterie varie néanmoins considérablement d'un cas à l'autre et au cours d'une même séquence de montage. Selon les cas, la potière maintient en effet la poterie soit sur la coupelle, soit directement sur ses cuisses.

Cette seconde phase est consacrée aux opérations de régularisation du fond, puis de finition et de décoration de la panse selon la formule :

$$(P \rightarrow F) \rightarrow F \text{ (Décor panse)}$$

où P signifie préformage et F : finition.

La potière commence par régulariser le fond en rectifiant son arrondi et en faisant disparaître le bourrelet situé en bordure du moule (Mex, étape P). Des opérations de rabotages internes permettent d'amincir la paroi de la poterie sans modifier sa forme (Rint). Cet amincissement se combine de façons diverses avec l'adjonction de couches d'argiles molles (Arex ou Arint) lissées au galet sur les faces externes et/ou internes (Lex ou Lint) et avec la reprise éventuelle du martelage du fond (Mex). Un décor à la cordelette roulée (Cord) sur un enduit d'argile molle (Arex) termine la séquence.

6. Typométrie des récipients

L'analyse typométrique proposée pour la tradition D suit les mêmes principes que ceux proposés pour les poteries de la tradition A. Aux catégories fonctionnelles de la tradition A s'ajoutent une catégorie supplémentaire concernant la cuisson des galettes. La catégorie « transporter l'eau » reste par contre très mal représentée, le transport de l'eau étant assuré par des poteries peu achetées à l'extérieur. Le rapport diamètre maximum / diamètre de l'ouverture a ici également un excellent pouvoir discriminant. Un certain recouvrement existe par contre entre les catégories « cuire la sauce » et « cuire le mil ».

Les formes sont relativement diversifiées, ce qui paraît témoigner de l'influence des traditions du Delta. On notera, à côté des formes sphériques et hémisphériques simples, des bols à pied pour les ablutions, des couvercles, des foyers et des braseros. Sur le plan décoratif, les poteries se distinguent par trois registres superposés. La panse est uniformément décorée d'impressions de cordelette roulée, limitées à la partie supérieure par une bande décorée avec un

rachis d'épi de *Blepharis sp.*. Le col, lisse, peut être délimité par des incisions horizontales. Des registres de points disposés en lignes verticales peuvent orner le zone lisse du col. Le bord, souvent aplati, peut présenter des lignes incisées.

Structure typométrique générale

On intégrera dans l'analyse typométrique des poteries peut utilisées pour le transport de l'eau. L'analyse des inventaires des concessions de Niongono montre en effet qu'il s'agit de la principale catégorie de poteries achetée à l'extérieur. Ces achats comblent ainsi un vide puisque ce gabarit n'existe pas dans les productions locales de la tradition D.

Diagramme A : rapport diamètre maximum/ hauteur

Comme dans la tradition A, on observe globalement une corrélation très claire (coefficient de corrélation de 0.954, voir tabl. 6) entre les deux variables, toutes catégories fonctionnelles confondues, une situation qui témoigne d'un gabarit général guidant la production. Cette bonne corrélation affecte toutes les classes de récipients, mais dans une moindre mesure les jarres pour conserver l'eau (coefficient de 0.671).

Un gabarit général indépendant de la dimension des récipients se dessine à travers les catégories « cuire la sauce », « cuire le mil », « cuire les galettes », « conserver l'eau » et « préparer la bière de mil ».

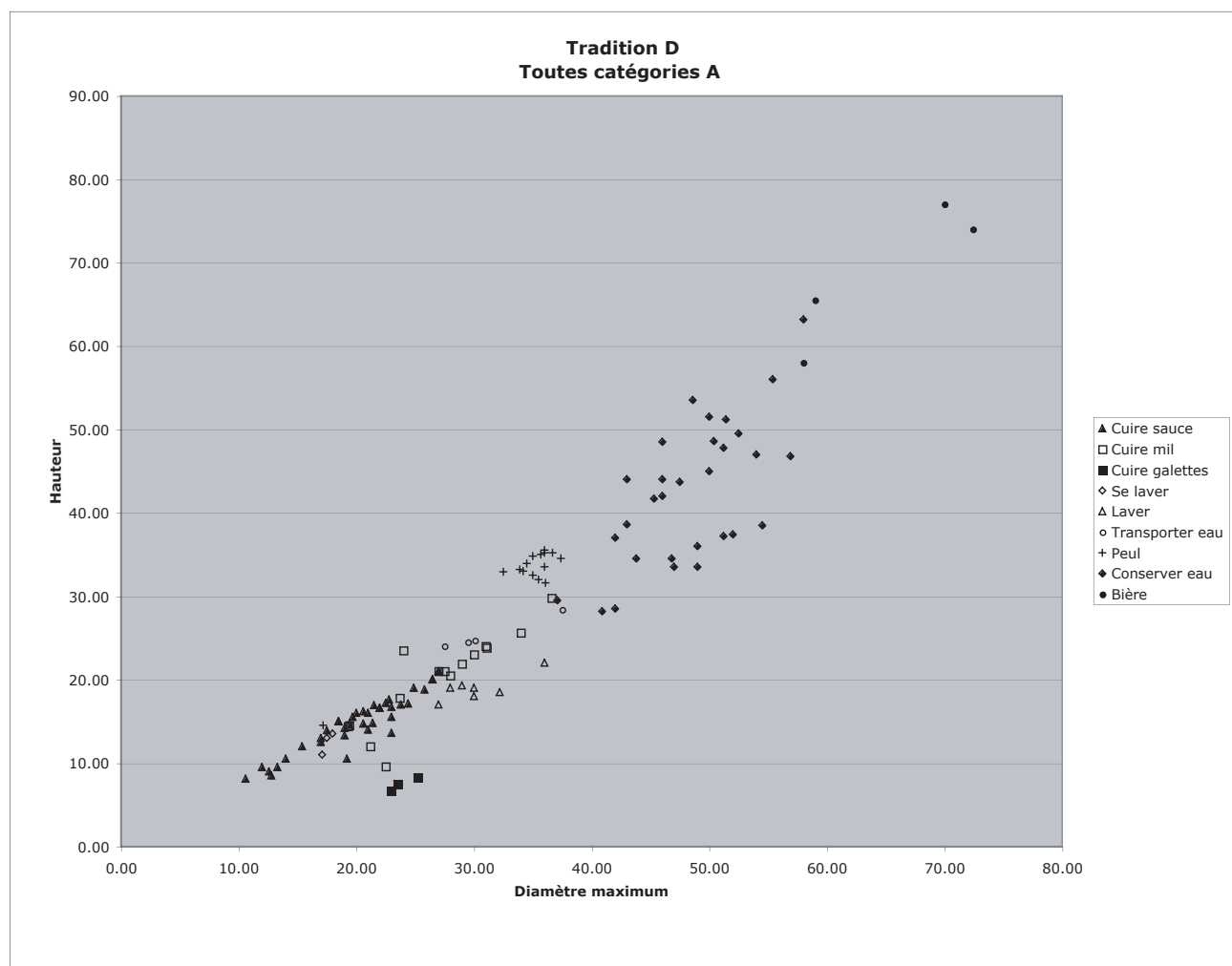


Figure 11. Tradition D. Diagramme A, toutes catégories. Corrélation diamètre maximum de la panse /hauteur.

Les catégories « ablutions » et « laver » se distinguent par contre par un rapport hauteur /diamètre maximum plus faible. Cette tendance est encore plus marquée pour les poteries destinées à la cuisson des galettes.

Les poteries peul utilisées pour le transport de l'eau se situent également en dehors de cette tendance avec des hauteurs plus élevées.

La ségrégation des divers types est globalement bon, malgré un certain recouvrement entre les classes « cuire la sauce » et « cuire le mil » (fig. 11).

Diagramme B : rapport diamètre maximum / diamètre de l'ouverture

La corrélation générale entre les deux mesures est globalement bonne (coefficient de corrélation de 0.932, sans poteries peul). Cette bonne corrélation

se vérifie pour tous les types sauf pour les catégories « conserver l'eau » (coefficient de 0.513) et « préparer la bière de mil » (coefficient de 0.457).

Un gabarit général se dessine à partir des mêmes catégories que dans le diagramme A. La variation des diamètres de l'ouverture a néanmoins tendance à augmenter des poteries les plus petites aux poteries les plus grandes, phénomène particulièrement marqué pour les types « conserver l'eau » et « préparer la bière de mil ». Les catégories « ablutions » et « laver » et « cuire des galettes » se distinguent par un rapport diamètre de l'ouverture / diamètre maximum plus faible alors que la situation inverse caractérise les poteries utilisées pour le transport de l'eau, dont l'ouverture est plus étroite. Cet écart reste néanmoins faible pour les poteries de tradition D alors qu'il est particulièrement marqué pour les poteries de tradition peul.

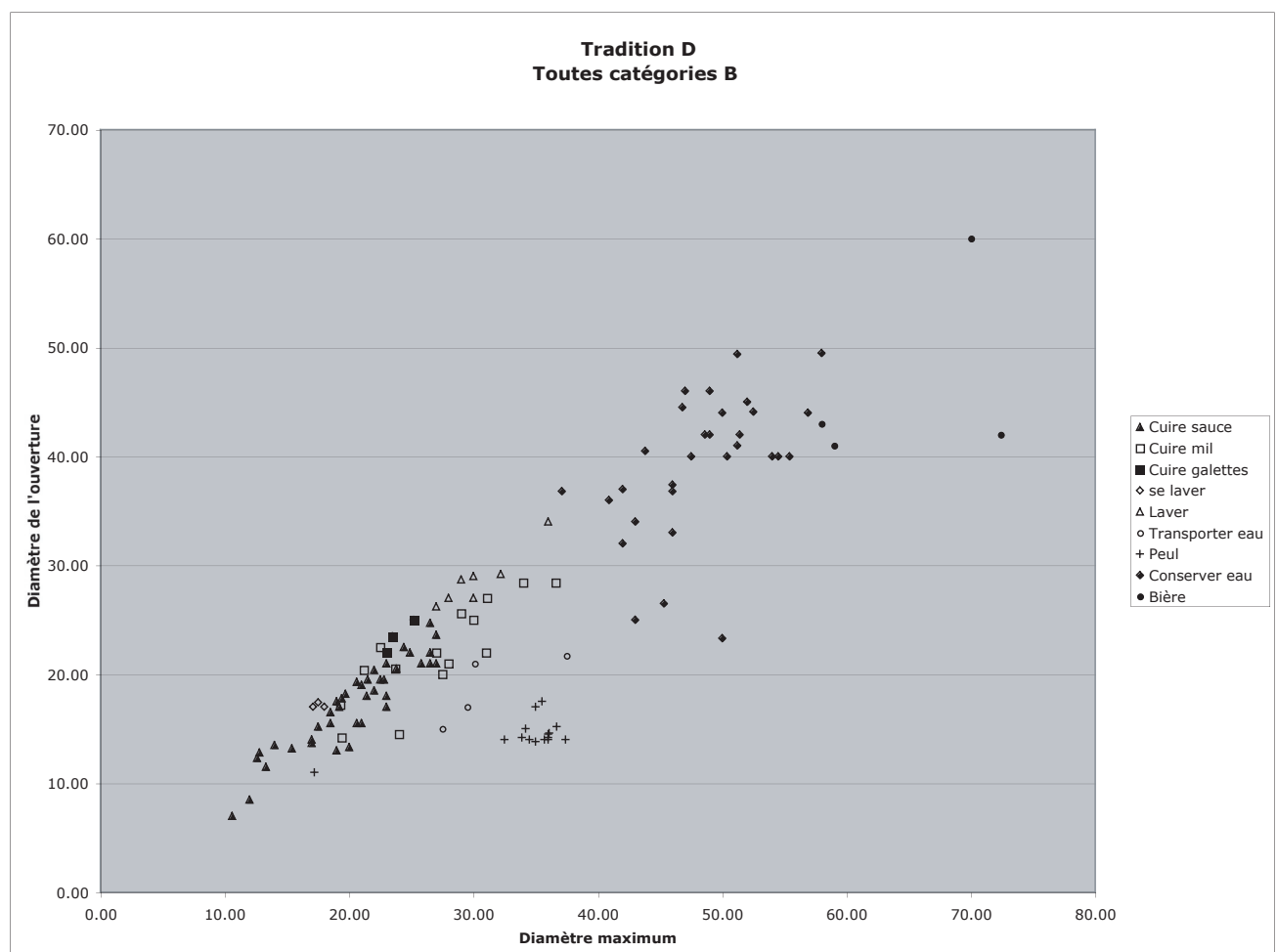


Figure 12. Tradition D. Diagramme B, toutes catégories. Corrélation diamètre maximum de la panse / diamètre de l'ouverture.

Ce rapport a un excellent pouvoir discriminant et suffit à lui seul à isoler les catégories fonctionnelles. On notera néanmoins un certain recouvrement entre les catégories « cuire la sauce » et « cuire le mil » alors que la catégorie « transporter l'eau » est nettement ségrégée (fig. 12).

Typométrie des classes fonctionnelles

L'analyse morphométrique permet de distinguer les types suivants.

Marmites à cuire la sauce

Cette classe est bien représentée avec 40 récipients, dont 28 (70%) sont attribués à la cuisson de la sauce. D'autres fonctions sont également mentionnées : cuire les médicaments (6x), cuire de l'eau (2x), cuire le beurre de karité (2x), servir la sauce (2x).

Sur le plan des dimensions, ce type, qui se classe parmi les petits récipients, présente une bonne corrélation entre le diamètre maximum et la hauteur (coefficient de 0.947) et entre le diamètre maximum et le diamètre de l'ouverture (coefficient de 0.924). Cette situation permet de définir un axe médian par rapport auquel situer les autres types. Contrairement à la situation observée dans la tradition A, nous constatons un certain recouvrement avec la classe « cuire le mil » (fig. 13 et 14).

Coupes à cuire les galettes

Ce type, qui n'est pas mentionné dans la tradition A, regroupe un nombre limité d'exemplaires qui se distinguent néanmoins clairement sur le plan dimensionnel. Il s'agit de récipients de 20 à 30 cm de diamètre, de faible hauteur, à ouverture large. La ségrégation par rapport aux poteries à cuire la sauce est excellente dans le diagramme A avec des récipients de hauteur beaucoup plus faible à diamètre égal, et bonne dans le diagramme B, avec des ouvertures plus larges (fig. 13 et 14).

Bols pour les ablutions

Cette classe regroupe un nombre limité de poteries présentant toutes un pied et attribuées aux fonctions « se laver » ou « se laver, ablution ».

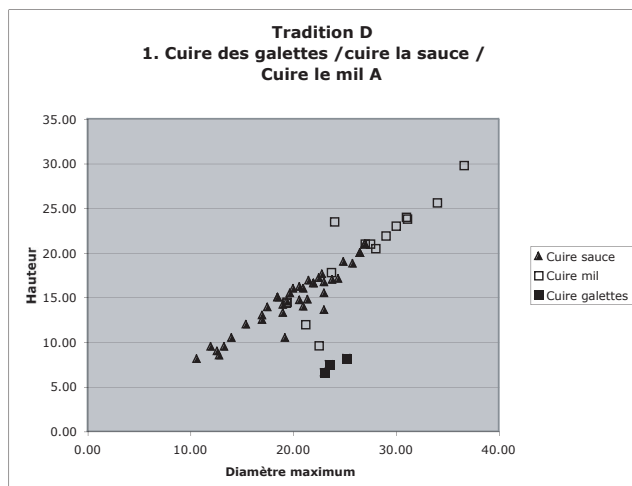


Figure 13. Tradition D. Diagramme A, poteries pour cuire les galettes, poteries à cuire la sauce et poteries à cuire le mil. Corrélation diamètre maximum de la panse / hauteur.

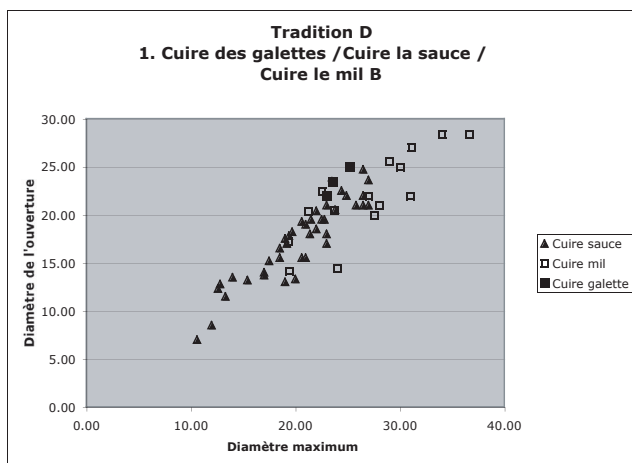


Figure 14. Tradition D. Diagramme B, poteries pour cuire les galettes, poteries à cuire la sauce et poteries à cuire le mil. Corrélation diamètre maximum de la panse / diamètre de l'ouverture.

Sur le plan des dimensions, les quelques exemplaires enquêtés se regroupent très clairement à l'écart de récipients plus grands, dont la fonction « pour se laver » paraît identique. Nous nous trouvons donc ici devant une situation très générale déjà rencontrée dans les traditions A et C. Ce type se distingue mal par rapport aux poteries à cuire la sauce dans le diagramme A. La valeur « hauteur » n'est pourtant guère comparable puisqu'elle intègre ici le pied. La ségrégation est plus claire dans le diagramme B, où le type présente une ouverture plus évasée (fig. 15 et 16).

Jattes pour laver ou se laver

Cette classe, peu représentée (7 exemplaires), est définie par nos interlocuteurs par la fonction « se laver » (6x) et, plus exceptionnellement, « servir la crème » (1 x). La fonction « lavage » est donc prédominante.

Sur le plan des dimensions, le type se distingue, à diamètre égal, par une hauteur plus faible que les récipients à cuire le mil (diagramme A) et un diamètre de l'ouverture plus large (diagramme B) (fig. 15 et 16).

Marmites à cuire le mil

Cette classe est bien représentée avec 15 exemplaires, dont la fonction dominante est la cuisson du mil pour la boule de mil (3 exemplaires) ou le couscous (6 exemplaires avec perforations). On rencontre également « servir le mil » (2x), « cuire les haricots » (1x), « cuire la bière de mil » (1x), « préparer l'indigo » (1x) ou simplement « cuire » (1x).

Sur le plan des dimensions, on observe une bonne corrélation diamètre maximum/hauteur dans le prolongement des récipients à cuire la sauce (coefficient de 0.883). Le recouvrement avec les poteries à cuire la sauce est important, contrairement à la situation observée dans le tradition A. Le diamètre des récipients se situe entre 19 et 36 cm alors que celui des poteries à cuire la sauce occupe la plage de 10 à 27 cm. (fig. 13 et 14)

Jarres pour transporter l'eau

Cette catégorie est très mal représentée et l'on peut même se demander si des récipients de cette tradition, dont les parois sont souvent épaisses (voir Mayor 1992-93), sont bien réalisés dans cette perspective. Nous pouvons regrouper ici deux récipients pour transporter l'eau, et un pour conserver l'eau. La poterie destinée à servir la crème est peut être mal classée.

Sur le plan dimensionnel, ces poteries se définissent par une hauteur légèrement supérieure à celle des poteries à cuire le mil et un diamètre de l'ouverture légèrement plus faible.

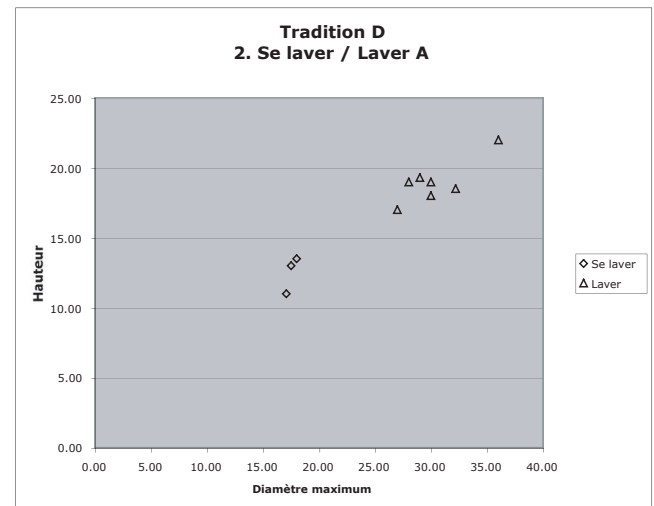


Figure 15. Tradition D. Diagramme A, poteries pour se laver, poteries pour laver. Corrélation diamètre maximum de la panse / hauteur.

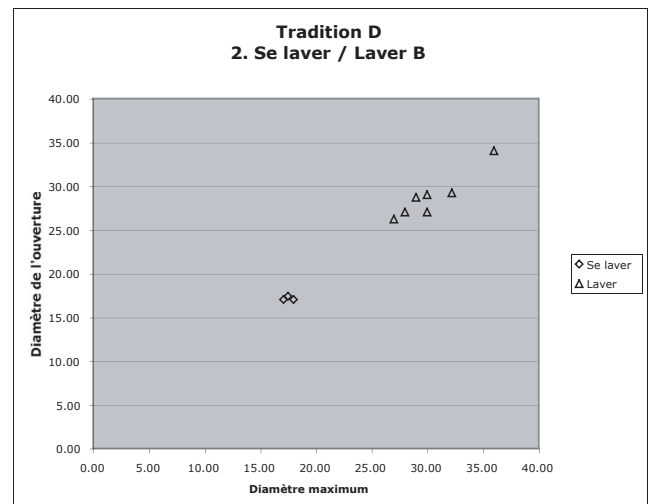


Figure 16. Tradition D. Diagramme B, poteries pour se laver, poteries pour laver. Corrélation diamètre maximum de la panse / diamètre de l'ouverture.

Dans cette perspective, il est intéressant de constater que, dans les deux concessions de Niongono dont nous avons fait l'inventaire, la plupart des poteries peul achetées sont des poteries destinées au transport de l'eau. Le report de ces poteries sur les diagrammes A et B de la tradition D montre clairement qu'elles se situent dans une plage de dimensions laissée libre par les poteries de la tradition D et qu'elle se placent même à l'écart des poteries de la tradition D utilisées pour le transport de l'eau (fig. 17 et 18).

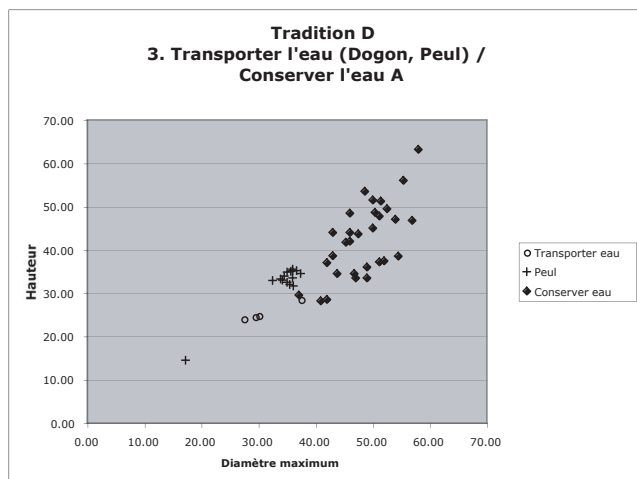


Figure 17. Tradition D. Diagramme A, poteries pour transporter l'eau (dogon, peul), poteries pour conserver l'eau. Corrélation diamètre maximum de la panse / hauteur.

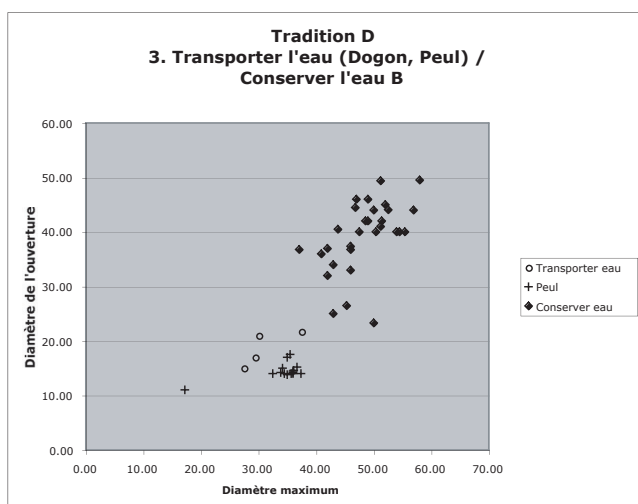


Figure 18. Tradition D. Diagramme B, poteries pour transporter l'eau (dogon, peul), poteries pour conserver l'eau. Corrélation diamètre maximum de la panse / diamètre de l'ouverture.

Jarres pour conserver l'eau

Cette classe est numériquement bien représentée avec 30 exemplaires. La fonction conserver l'eau y est dominante avec 63 % (19 exemplaires). Certains récipients sont néanmoins utilisés pour la cuisson ; cuisson du mil pour les fêtes (5x), cuisson de la crème de mil pour les fêtes (1x), cuisson de la bière de mil (1x), cuisson de la potasse (1x). On rencontre également la fonction de service avec « servir la crème (3x). La fonction de conservation de l'eau est donc dominante, mais ces poteries de grandes dimensions sont également utilisées dans le cadre des réunions festives pour la cuisson du mil, la préparation de la crème de mil ou la cuisson de la bière de mil. Les poteries conçues pour la conservation de l'eau sont donc utilisées pour la cuisson lorsque les quantités sont importantes, ce qui est le cas lors de réunions festives.

Sur le plan des dimensions, le type présente une bonne ségrégation dans les deux diagrammes malgré une forte dispersion des dimensions (fig. 17 et 18).

Jarres pour préparer la bière de mil

Cette classe regroupe les quelques récipients les plus grands. On y trouve 3 cas en relation avec la « préparation » de la bière de mil, c'est-à-dire la décantation et la fermentation de ce breuvage, et un cas avec la cuisson du mil pour les fêtes. Cet ensemble remplace la catégorie « stockage » de la tradition C.

Sur le plan des dimensions, on remarquera la forte variabilité dans les proportions des poteries ce qui est généralement le cas pour les récipients les plus volumineux (fig. 19 et 20).

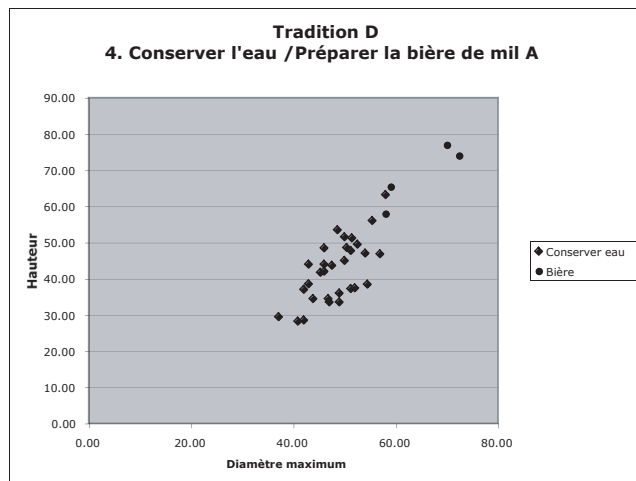


Figure 19. Tradition D. Diagramme A, poteries pour conserver l'eau, poteries pour préparer la bière de mil. Corrélation diamètre maximum de la panse /hauteur.

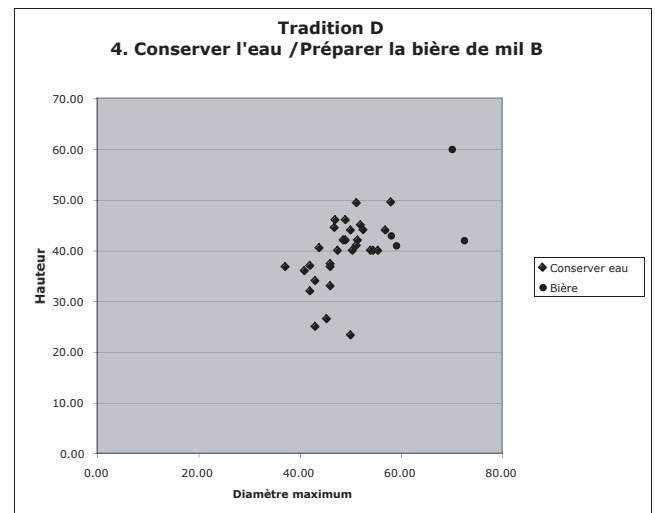


Figure 20. Tradition D. Diagramme B, poteries pour conserver l'eau, poteries pour préparer la bière de mil. Corrélation diamètre maximum de la panse / diamètre de l'ouverture.

EXTENSION DE LA TRADITION C DANS LA PARTIE CENTRALE DU PLATEAU

Des enquêtes menées dans certains villages du Plateau dans le triangle Djiguibambo – Bandiagara – Dourou montrent que la tradition C est pratiquée par les femmes de forgerons de cette zone de parler donno, mais que les forgerons ne sont pas tous des forgerons des Tomo.

Les familles de patronymes Karambé, Seiba et Sagara sont en effet très probablement des Irin. Nous sommes donc ici en présence du seul cas connu à ce jour où deux groupes de forgerons étrangers l'un à l'autre partagent, au sein d'une région limitée la même tradition céramique.

On ne retiendra ici que certaines observations concernant la délimitation spatiale de cette tradition. Dans le cas de la plaine du Séno, plusieurs familles de forgerons des Tomo se sont établies au-delà des villages tomo dans des zones de parler tengu et togo. Une situation comparable se retrouve sur le Plateau où l'on observe quelques familles dont les femmes pratiquent la tradition C, mais ces dernières appartiennent à des familles soit de Ton djèmè soit de Djèmè Irin. La région concernée se situe en zone de

parler donno dans le triangle délimité par la Falaise d'une part et les routes Bandiagara - Gani do et Bandiagara – Dourou d'autre part. Cette région est appelée Kamma.

La tradition C présente dans cette région un dynamisme certain avec plus de 85 % de potières aujourd'hui actives (tabl. 14). Mentionnons ainsi les familles Arama et Djo à Bodio, Kassogué à Djiguibambo, Arama à Anakanda-Bandiagara, Kassogué, Karambé et Seiba à Tégourou. La situation dans cette région reste néanmoins complexe. Les patronymes Karambé et Seiba se retrouvent en effet aussi bien sur le Plateau chez les Djèmè irin que dans la plaine du Séno chez les forgerons des Tomo. Reste la question, plus difficile, du patronyme Kassogué. L'approfondissement de cette question permet d'y voir plus clair.

1. Villages enquêtés

Lors de la présente mission, nous avons rencontré des potières de tradition C sur le Plateau dans cinq villages : Djiguibambo, Anakanda, Tégourou, Daga et Wolo Wolo.

Village	Parler	Tradition	N potières	Actives	Retraitées
Bodio (02)	Donno	C	4	4	-
Djiguibambo	Donno	C	1	-	1
Tégourou	Donno	C	6	3	3
Daga	Donno	C	1	-	1
Wolo-Wolo	Donno	C	1		1
Anakanda-Bandiagara	Toro	C	5	5	-
Nomono Bondo (02)	Tomo	C	11	11	-
Nomono Tiendé (02)	Tomo	C	3	3	-
Wo (02)	Tomo	C	5	5	-
Parou (02)	Tomo	C	3	2	1
Simi 02)	Tomo	C	3	3	-
TOTAUX			42	36 (85,7%)	6 (14,3%)

Tableau 14. Tradition C. Corpus des potières enquêtées sur la partie centrale du Plateau (Kamma). Le terme « retraitées » concerne des potières qui ont continué à exercer après leur mariage dans le village, mais ont aujourd'hui cessé leur activité. 02 : enquêtes 2002.

Djiguibambo,

A. Kassogué (Kassogué) (5922) est née dans la plaine du Séno à Doundé-Séno d'un père Kassogué et d'une mère Djo qui lui a appris la tradition C. Sa première langue est le tomo. Elle parle aujourd'hui également le donno. Son mari, décédé, pratiquait la forge à Djiguibambo. Une femme du village (5923), fait exceptionnel, lui a également appris la tradition A. Le seul forgeron du village est aujourd'hui un Togo.

Anakanda (Plateau)

Les forgerons du village sont des Arama originaires de Simi, où ils étaient établis il y a quatre générations.

- PO : Amatégé ARAMA à Anakanda
- P-1 : Ankoundia ARAMA à Anakanda
- P-2 : Arikonion ARAMA à Anakanda
- P-3 : Amour ARAMA à Anakanda
- P-4 : Amanidiou ARAMA à Simi

Les quatre potières mariées aux forgerons du village possèdent des instruments caractéristiques de la tradition C, notamment des tessons-coupelles.

F. Arama (Arama) (5930) est née à Simi d'un père et d'une mère Arama qui lui a appris la tradition C. Sa première langue est le tomo. Elle parle aujourd'hui toro, bambara et peul.

D. Arama (Arama) (5931) est née à Simi d'un père et d'une mère Arama qui lui a appris la tradition C. Sa première langue est le tomo. Elle parle aujourd'hui toro, bambara et peul.

F. Arama (Arama) (5932) est née à Koniantombo près de Bankas d'un père et d'une mère Djo qui lui a appris la tradition C. Sa première langue est le tomo. Elle parle aujourd'hui toro, bambara et peul.

H. Arama (Arama) (5933) est née à Léma, près de Bolibana dans la plaine du Séno d'un père et d'une mère Erikan qui lui a appris la tradition C. Sa première langue est le tomo. Elle parle aujourd'hui tengou, bambara et peul.

Tégourou,

Cinq potières appartiennent à deux familles de forgerons de patronymes Karambé et Seiba. Les femmes produisent une céramique caractéristique avec des fonds raclés et des décors d'impression roulée à l'épi de *Blepharis sp.* Elles ne peuvent montrer des tessons-coupelles, mais nous présentent une poterie posée sur un tesson non régularisé en nous disant qu'elles taillent les tessons au moment du montage.

H. Karambé (Karambé) (5936) est née à Tégérou d'un père Karambé et d'une mère Seiba (née à Enndé) qui lui a appris la céramique. Sa première langue est le donno. Elle parle aujourd'hui donno et bambara.

F. Karambé, non mariée (5937), a appris la céramique de sa mère H. Karambé (Karambé) (5936). Sa première langue est le donno. Elle parle aujourd'hui le tengou et le bambara.

A. Karambé (Seiba) (5938) est née à Gologou d'un père Karambé et d'une mère Karambé (née à Pouralou dans la plaine du Séno) qui lui a appris la céramique. Sa première langue est le donno. Elle parle aujourd'hui seulement donno.

Y. Kassogué (Karambé) (5939) est née à Bargoumou d'un père Kassogué parlant donno et d'une mère Seiba (née à Enndé) parlant tengou, qui lui a appris la céramique. Sa première langue est le donno. Elle parle aujourd'hui seulement donno.

A. Karambé (Karambé) (5940) est née à Tégérou d'un père Karambé et d'une mère Seiba (née à Enndé), qui lui a appris la céramique. Sa première langue est le donno. Elle parle aujourd'hui donno, bambara et peul.

Notre diagnostic sur les familles de forgerons de Tégourou reste provisoirement réservé. Le contexte social - patronymes, lieux d'origines, langues parlées - fait plutôt penser à une famille de forgerons irin. Les éléments proprement céramiques parlent, eux, clairement en faveur de la tradition C. Nous avons

en fait rencontré la même situation à Enndé et à Bagourou lors d'une précédente mission dans les deux familles irin Seiba à Enndé et Karambé à Bagourou (voir Gallay, de Ceuninck 2001, 32-33).

Daga,

La généalogie du chef de famille confirme la liaison des forgerons du Plateau avec la région d'Enndé.

- PO : Abdulai KARAMBE à Daga
- P-1 : Amadou KARAMBE à Bagourou
- P-2 : Amaige KARAMBE à Yabatalou près de Bagourou
- P-3 : Amasso KARAMBE à Yabatalou
- P-4 : Ibelou KARAMBE à Yabatalou

S. Togo (Karambé) (5947) est née à Kani Bonzon d'un père Togo et d'une mère Togo (née à Kani Bonzon), qui lui a appris la tradition C. Sa première langue est le tomo et le toro. Elle parle aujourd'hui donno. Sa production céramique est clairement de tradition C avec notamment des poteries destinées au transport de l'eau à fond raclé et décors supérieurs d'impressions roulées à l'épi de *Blepharis sp.*

Wolo Wolo,

Seydou Sagara, le forgeron, connaît mal l'histoire de sa famille qui se limite à trois générations :

- PO : Seydou SAGARA à Wolo-Wolo
- P-1 : Léwenji SAGARA de Guimini à Wolo-Wolo (son frère Alei de Guimini à Gomou)

- P-2 : Aramani SAGARA à Guimini

Le forgeron a également des parents à Gomou près de Koporokénié Pé, notamment son frère Alei. Sa sœur est mariée à Anakanda sur le Plateau.

D. Togo (Sagara) (5954) est née à Kani Bonzon d'un père Togo et d'une mère Yanogué (née à Kamana près de Sanga) qui lui a appris la tradition C. Sa première langue est le dialecte de Kan. Elle parle aujourd'hui le donno. Ses outils appartiennent typiquement à la tradition C : tessons-coupelles, couteau à lame recourbée, demi-tige de mil, galet, épi de maïs. Sa production comprend plusieurs poteries à fonds raclé typiques de la tradition C.

2. Synthèse

Au vu de ces renseignements et des données collectées lors de la mission de février 2000 à Enndé et Bagourou, nous pouvons provisoirement conclure que la région visitée comprend deux groupes de forgerons. Les Arama d'Anakanda et les Togo de Kani-Bonzon sont des Ton djèmè alors que les Karambé de Bagourou, Tégourou et Daga, et les Seiba d'Enndé et de Tégourou sont des Irin. Comme nous l'avions pressenti il y a trois ans, toutes les femmes de ces deux clans ne pratiquent dans la région qu'une seule et même tradition céramique : la tradition C. Nous sommes donc ici en présence du seul cas connu à ce jour où deux groupes de forgerons étrangers partagent, au sein d'une sous-région limitée, la même tradition céramique.

DIFFUSION DES POTERIES ORIGINAIRES DU DELTA INTERIEUR

Bien que la question de la diffusion des céramiques et des modalités d'acquisition et de consommation ne soit pas comprise dans les objectifs des présentes missions, nous aborderons ce domaine à travers deux exemples limités : la diffusion en Pays dogon de céramiques de traditions étrangères originaires du Delta et l'analyse des mobiliers céramiques de deux concessions de Niongono. Dans ce domaine, l'impact des traditions céramiques du Delta sur le Plateau dogon est loin d'être négligeable. Elle concerne essentiellement des poteries d'origine somono et peul. On notera par contre l'absence de poteries de tradition bobo qui semblent consommées uniquement dans les limites du groupe producteur. Cette opposition pourrait révéler des économies de natures distinctes, le Delta se caractérisant par une « sphère marchande s. lato » plus importante.

1. Diffusion des céramiques d'origine somono

Dans le nord du Plateau, des femmes dogon habitant les villages de la Contre-escarpe nord commercialisent des poteries de tradition somono acquises au marché de Kona contre des produits de leurs terroirs. Ce réseau d'échange intègre la production locale d'oignons de la région de Kenndié.

En 1991-92, nous avons noté que des potières somono (et peut-être peul) travaillant à Fatoma diffusaient en charrette leur production dans le Pignari, en zones de parlers Mombo et Ampari. Lors de cette dernière mission, nous avons observé une nouvelle fois cette commercialisation des poteries du Delta en zone dogon. Dans ce cas néanmoins, la diffusion est assurée par des femmes d'agriculteurs dogon issues des villages de la Contre-escarpe nord, notamment Aïna, Tapou et Dégui. Ce commerce, qui, au cœur

du Plateau, atteint Kenndié (Kindé sur la carte IGN du fait d'une interversion dans les dénominations des deux villages) est justifié par la pauvreté de la région en ressources argileuses et par la qualité des poteries somono de Kona. Ces dernières sont en effet très appréciées car elles sont plus légères et plus résistantes que les poteries des femmes de forgerons dogon.

Selon les notes réunies au village de Makou, dans la région de Niongono :

« Il n'y a pas de potières à Makou. Les poteries sont achetées : soit à des potières de Fatoma qui viennent vendre en charrettes jusqu'au pied du village (céramiques peul et somono), ceci depuis 4 ans, soit au marché de Somadougou, mais pas à Ourel Bodjé. Les habitants de Makou ne font plus de céramiques depuis une vingtaine d'années depuis que les marmites en fonte ont été commercialisées. » (Gueri Karambé, Makou : 24.12.1991).

et pour le nord du Plateau :

« Ce matin trois femmes allant au marché de Kenndié, dont deux portant des poteries somono acquises au marché de Kona en bordure du Delta ont passé devant le village d'Amba. Nous les retrouvons sur le chemin du marché et les prenons en voiture. Il s'agit de femmes d'Aïna. La commercialisation de poteries du Delta par des femmes d'agriculteurs est observée ici pour la seconde fois. Elle est justifiée par la pauvreté de la région en ressources d'argiles (les deux potières d'Amba ont arrêté de travailler en venant se marier à Amba). Les deux femmes transportaient 18 poteries à cuire achetées 200 CFA à Kona et vendues 300 CFA à Kenndié. Les poteries non vendues sont entreposées

au village pour être remises en vente ultérieurement. Une cinquantaine de poteries de Kona étaient visibles sur le marché. » (Amba : 5.2.2003).

« Au retour de Dégui, nous devançons une caravane de marchands à bicyclette se rendant au marché de Dogani avec d'énormes ballots sur leurs porte-bagages, produits multiples dont des poteries de Kona. » (Dégui : 7.2.2003).

L'impact de la céramique somono de Kona sur la zone Bounou, Tanga, Dégui, Tapou, Sangali c'est-à-dire le long du sillon interne de la Contre-escarpe nord du plateau de Bandiagara, paraît en effet aujourd'hui important.

1. Comme les femmes d'Aïna, les femmes de Tapou se ravitaillent en poteries à Kona. Elles y apportent tamarin, tabac, gombo, zaban, feuilles de baobab. La région ne produisant pas d'oignons, elles se ravitaillent à Kenndié qui est une région de culture et les écoulent également à Kona. Les femmes de Tapou écoulent également des poteries de Kona à Kenndié.
2. On observe de nombreuses poteries de Kona dans les concessions de Tapou et Dégui.
3. La zone Bounou – Tanga, de parler tiragotoni, ne possède pas de forgerons. La seule poterie utilisée dans la région occidentale du sillon de la Contre-escarpe nord est la poterie de Kona.
4. Les poteries de Kona sont appréciées car elles sont plus légères que les poteries des femmes de forgerons.

Dans ce cadre, les femmes d'agriculteurs dogon d'Aïna, qui assurent notamment ce commerce, observent le calendrier suivant :

Mercredi : départ d'Aïna vers Kona.

Jeudi : marché de Kona, vente de produits locaux du Plateau (tabac, tamarin gombo, zaban, feuilles de baobab, etc.), achat de poteries somono et de poisson sec.

Vendredi : retour vers Aïna. La falaise est escaladée à hauteur de Ninngo. Les femmes peuvent louer des charrettes pour ce premier trajet situé en plaine, mais

le déplacement se poursuit à pied à partir de Ninngo avec portage sur la tête.

Samedi au mardi : séjour à Aïna.

Mercredi : marché de Kenndié. Les potières vendent leurs poteries et achètent des oignons produits localement. Elles passent la nuit dans l'agglomération.

Jeudi : retour à Aïna.

Le tableau 15 donne une vue synthétique de ces transactions.

Marché de Kona	Tapou, Aïna	Marché de Kenndié
Achat poteries somono	→	→ vente
Achat poisson sec	→	→ vente
Vente ←	Production tamarin, tabac, gombo, etc.	
Vente ←	←	Achat oignons

Tableau 15. Commercialisation de la poterie somono de Kona par les femmes dogon de la Contre-escarpe nord.

2. Diffusion des céramiques de tradition peul
Plus au sud dans le Pignari, la diffusion des produits du Delta est assumée par des potières itinérantes qui vendent des poteries peul et, dans une moindre mesure, des poteries somono.

On observe parallèlement à cette diffusion un phénomène identique pour les poteries peul, mais ici la commercialisation est assurée directement par les potières, comme enregistré dans nos notes :

« Des poteries venant de la zone du Delta sont diffusées dans la région par des marchandes en charrette. L'identité des marchandes donne lieu à des interprétations contradictoires : certaines personnes parlent de femmes de forgerons somono, d'autres de femmes de tisserands peul. Il est plus probable qu'il s'agit de potières somono qui ont l'habitude de diffuser très loin. Pourtant certains vases de Niongono paraissent d'origine peul (formes et traces d'empreintes de fentes fusiformes de moules de bois). La diffusion en charrette par des potières peul serait pourtant une nouveauté. » (Niongono : 25.12.1991).

Nous verrons dans ce rapport que l'analyse des poteries des deux concessions de Niongono confirme l'importance de cette commercialisation de la poterie peul dans le Pignari, notamment en région de parler ampari, une commercialisation qui concerne essentiellement les poteries destinées au transport de l'eau. L'impact de la poterie somono reste par contre, autant que nous puissions en juger d'après la documentation à disposition, plus marginale (cf. infra).

3. Généralisation

La situation observée dans le Nord est inhabituelle. Pour la première fois, des femmes de paysans « nobles » diffusent elles-mêmes une céramique étrangère et se comportent donc en « marchandes », un métier habituellement réservé à une classe sociale particulière : Dioula, Marka ou marchands haoussa. Cette situation, dont nous ne savons si elle est récente, semble causée par la rareté de la région en argiles de bonnes qualité permettant notamment de confectionner des poteries allant sur le feu et par la relative mauvaise qualité des productions de femmes de forgerons locales.

Retenons ici essentiellement le caractère inhabituel du phénomène observé dans la région de la Contre-escarpe nord. La situation rappelle un peu celle du Gourma où l'on observe également la disparition marginale des traditions céramiques dogon et l'impact des traditions externes : peul et sonraï dans le Gourma, somono pour la Contre-escarpe nord. Ici, la tradition somono présente une dynamique certaine face aux traditions des forgerons dogon qui ne semblent guère compétitives. Mais la situation observée lors de cette mission reste totalement différente si on l'aborde sous l'angle des mécanismes.

Nous observons en effet pour la première fois des femmes de paysans « nobles » diffuser elles-mêmes une céramique étrangère achetée sur un marché, c'est-à-dire se comportant en « marchandes ». Dans l'anthropologie économique de l'Afrique de l'Ouest un marchand est une personne appartenant à une classe sociale particulière (Dioula, Marka, marchands haoussa) qui achète pour revendre des produits qu'il ne confectionne

pas lui-même. La présente situation est donc totalement inhabituelle et paraît « non traditionnelle ».

Ce mécanisme de diffusion, « traditionnel » ou non, pourrait donc enrichir le modèle simple construit à partir des données du Delta. Les raisons – ou les causes – de ce phénomène, dont nous ne savons s'il est ancien où s'il résulte de l'évolution actuelle de l'économie locale, sont multiples. Deux sont évoquées par nos interlocutrices.

La première est une cause « factuelle ». La région est pauvre en argiles de qualité permettant de fabriquer de la céramique. Cette situation permet néanmoins une production limitée de poteries de tradition D.

La seconde pourrait être considérée comme « idéologique » ; il s'agit en première approche d'une « raison ». Les poteries somono de Kona sont appréciées car elles sont légères et résistantes et conviennent parfaitement comme poteries à cuire. On fera pourtant remarquer que la « cause » de la diffusion des poteries de Kona n'est pas le fait qu'elles soient appréciées par les femmes dogon, mais le fait de leur « caractère de solidité et de légèreté ». L'intérêt porté par les femmes à cette production est seulement la « conséquence » ou l'« expression idéologique » des caractéristiques de la poterie. Cette seconde cause est donc également factuelle, une manière d'écarter de la causalité scientifique et donc de la formulation des mécanismes la question de la rationalité des acteurs.

Nous pouvons désormais formuler la règle permettant de rendre compte du phénomène :

Si une région est dépourvue de ressources en argile de qualité permettant d'obtenir des poteries culinaires légères et solides pouvant aller sur le feu et s'il existe dans une région proche des ateliers produisant des poteries de ce type alors les femmes de paysans « nobles » peuvent mettre sur pied un réseau commercial intégrant l'acquisition d'une telle céramique contre l'écoulement de produits du terroir.

NIONGONO : DEUX INVENTAIRES DE CONCESSIONS

Les inventaires de concessions réalisés en 1991 à Niongono permettent de se faire une idée des mécanismes de consommation de la poterie. Bien que cette question ne fasse pas partie des objectifs des présentes missions, il nous a semblé utile de présenter ici cette documentation.

Bien que la présente étude soit essentiellement tournée vers la délimitation et l'intégration socio-économique des sphères de production des céramiques, nous disposons de quelques informations sur les modalités de diffusion et de consommation des céramiques. Lors de la mission 1991 de la MAESAO, nous avons en effet conduit des enquêtes dans deux concessions de Niongono : la concession 1 de I. Seiba et de son épouse, la potière A. Baguéné (Seiba) (3780) et la concession 2 de la famille du chef de village A. Karambé.

Nous présenterons ici ces données qui fournissent quelques informations sur la diffusion et la consommation de la céramique dans le Pignari, région couverte par les traditions A et D. Nous commencerons par la concession 2 du chef de village, pour laquelle notre information est la plus complète.

1. Concession 2

La concession 2, appartenant à la famille du chef de village, avait retenu l'attention des ethnologues comme Brasseur et Lauber qui en ont présenté de brèves descriptions architecturales. L'inventaire comprenait 93 poteries appartenant essentiellement aux traditions A et D, mais comprenant également des poteries peul et somono provenant des ateliers de fabrication du Delta, notamment Fatoma et Kona. L'étude des modalités d'approvisionnement permet de confirmer la part fondamentale des achats locaux, l'importance des marchés dans l'approvisionnement

externe, notamment Bandiagara pour les poteries de tradition A, et la part non négligeable jouée par les potières itinérantes. Au niveau de l'utilisation, les poteries de tradition D sont utilisées pour la cuisson, la conservation de l'eau et la préparation de la bière de mil. Les poteries de tradition A se retrouvent au niveau de la cuisson et de la conservation de l'eau. Les poteries peul sont destinées essentiellement au transport de l'eau alors que les quelques poteries somono sont des poteries de cuisson. Cette présentation est complétée par une analyse des âges des poteries qui permet de confirmer l'ancienneté relative des poteries les plus grandes et les moins mobiles comme les grandes jarres destinées à la préparation de la bière de mil.

La maison du chef de village de Niongono - Adama Karambé en 1991- jouit d'une certaine notoriété dans la littérature ethnologique consacrée au Pays Dogon. Cette dernière a en effet fait l'objet en 1960 d'un article de Brasseur publié dans *Notes africaines* (Brasseur 1960). Le même auteur lui consacre un paragraphe dans son étude sur les *Etablissements humains du Mali* en 1968 (Brasseur 1968, 389-391). Plus récemment, Lauber (1998) a publié, dans *L'architecture dogon : constructions en terre au Mali*, de nouveaux relevés plus exacts de cette maison exceptionnelle dans son ouvrage sur l'architecture dogon, relevés accompagnés de plusieurs photographies et dessins. Le fait que nous ayons entrepris une enquête approfondie sur les céramiques de cette même famille relève de la coïncidence.

En 1991, Adama Karambé partageait cette maison exceptionnelle avec ses deux épouses Fatouma Karambé et Kwakoumé Karambé ainsi qu'avec ses enfants.

Architecture de la concession

La maison du chef de village de Niongono est un exemple particulièrement marquant de l'architecture dogon du Pignari. Nous reproduisons en annexe les descriptions que Brasseur a donné de ce bâtiment en 1960 et 1968. Ces descriptions, les plans publiés par cet auteur, ainsi que ceux réalisés par l'équipe d'architectes dirigée par Lauber, permettent de se faire une bonne idée de l'organisation de ce bâtiment, dont nous publions ici l'ensemble de la céramique présente dans le bâtiment en 1991 (fig. 21 à 23).

Les divers bâtiments accolés forment un ensemble particulièrement massif abritant un véritable labyrinthe de pièces, de magasins et de greniers se développant sur un sous-sol, un rez-de-chaussée et deux étages. Des échelles taillées dans des troncs fourchus permettent de passer d'un étage à l'autre. L'ensemble suit une logique propre qui peut être résumée dans le tableau 16. Les attributions familiales sont celles de l'époque de Brasseur. Nous avons conservé ici la numérotation des pièces données par cet auteur dont nous publions les descriptions dans l'annexe 4.

Le bâtiment est composé au niveau du rez-de-chaussée, d'un ensemble central réservé au chef de famille et de deux corps latéraux. Le corps de gauche est occupé par le fils aîné du chef de famille et sa première épouse. Le corps de droite est réservé à la seconde épouse de ce dernier. Sous cette partie du rez-de-chaussée situé du côté aval de la pente est aménagé un sous-sol occupé par le second fils du chef (fig. 24 à 26).

Les premier et second étages comportent des ensembles clos qui ne communiquent pas entre eux horizontalement (fig. 27 à 30). Ces derniers sont au nombre de quatre pour le 1^{er} étage et au nombre de deux pour le second étage. Nous avons donc quatre axes de circulation verticaux distincts depuis le rez-de-chaussée :

- axe 1 (chef de famille) : échelle 3 (accès au 1^{er} étage) ® échelle 7 (accès au 2^{ème} étage),
- axe 2 (chef de famille) : échelle 4 (accès au 1^{er} étage),
- axe 3 (fils aîné) : échelle 1 (accès au 1^{er} étage) ® échelle 6 (accès au 2^{ème} étage),
- axe 4 (fils aîné) : échelle 2 (accès au 1^{er} étage).

	Rez-de-chaussée	Premier étage	Second étage et terrasses
Corps de gauche Fils aîné et sa première épouse	Axe de circulation parallèle. Une cuisine (19)	Echelle 1 : greniers et une chambre (35)	Echelle 6 : greniers et chambre (37, 38).
		Echelle 2 : greniers, magasins et pièce pour les gris-gris (58)	TERRASSE
Corps central Chef de famille	Axe de circulation principal flanqué de divers corps de bâtiments. Une cuisine (11) et une pièce réservée à la fabrication de la bière de mil (13)	Echelle 3 : greniers, magasins et une chambre (56)	Echelle 7 : greniers, chambres (44, 47)
		Echelle 4 : greniers, magasins	TERRASSE
Corps de droite Seconde épouse du fils aîné	Deux pièces alignées parallèlement à l'axe de circulation principal	TERRASSE	
Sous sol du corps de droite Fils cadet	Deux pièces alignées parallèlement à l'axe de circulation principal. Une pièce construite postérieurement	Echelle 5 : accès à une nouvelle pièce située dans le prolongement du logement de la seconde épouse du fils aîné au rez-de-chaussée.	

Tableau 16. Niongono, concession C2. Organisation de la circulation à l'intérieur du bâtiment.

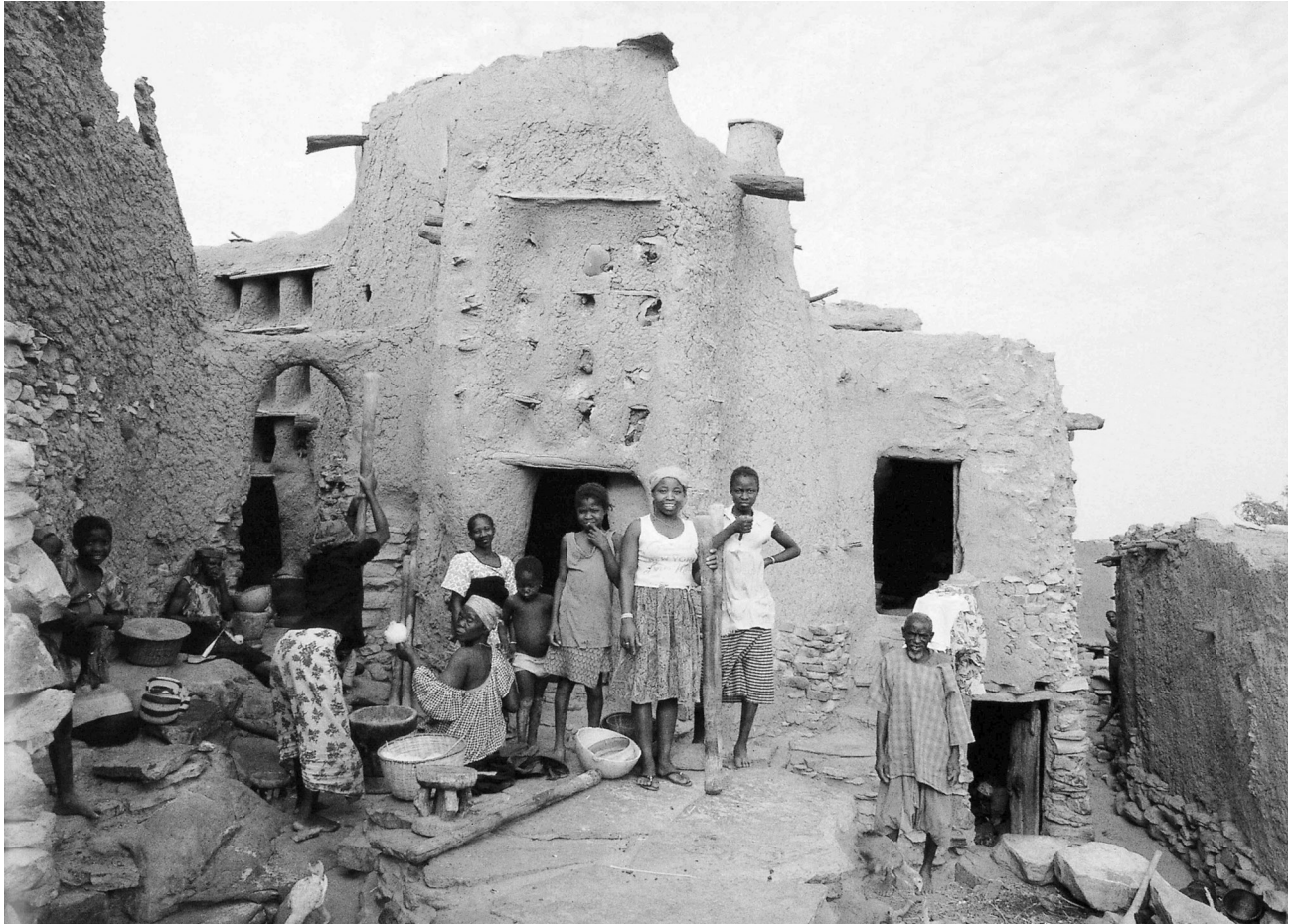


Figure 21. Niongono. La maison du chef de village . D'après Lauber 1998,107.

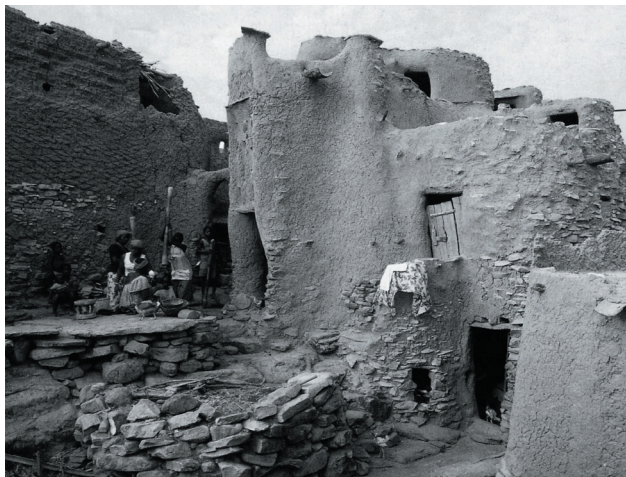


Figure 22. Niongono. La maison du chef de village . D'après Lauber 1998, 109.



Fig. 23. Niongono. La maison du chef de village. Dessin de la façade. D'après Lauber, 1998, 111.

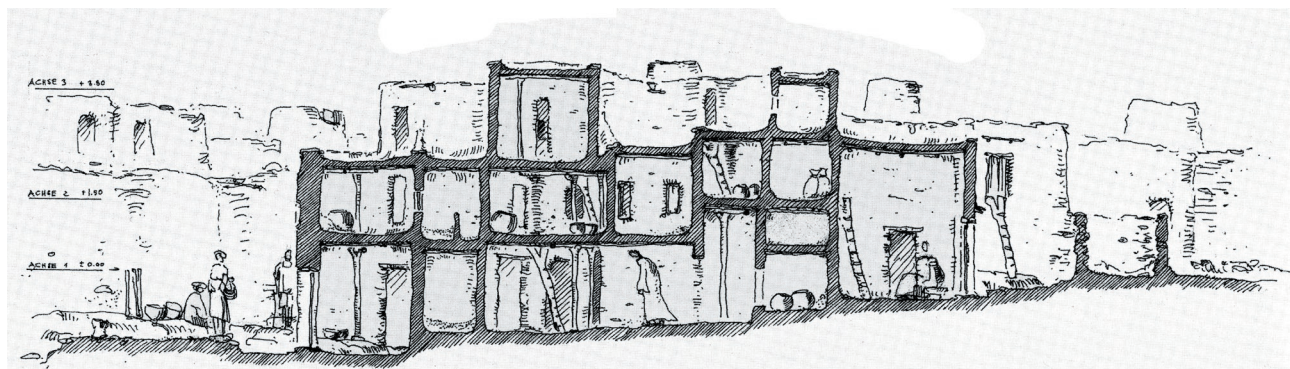


Figure 25. Niongono C2. Coupe transversale. D'après Lauber 1998, 106.

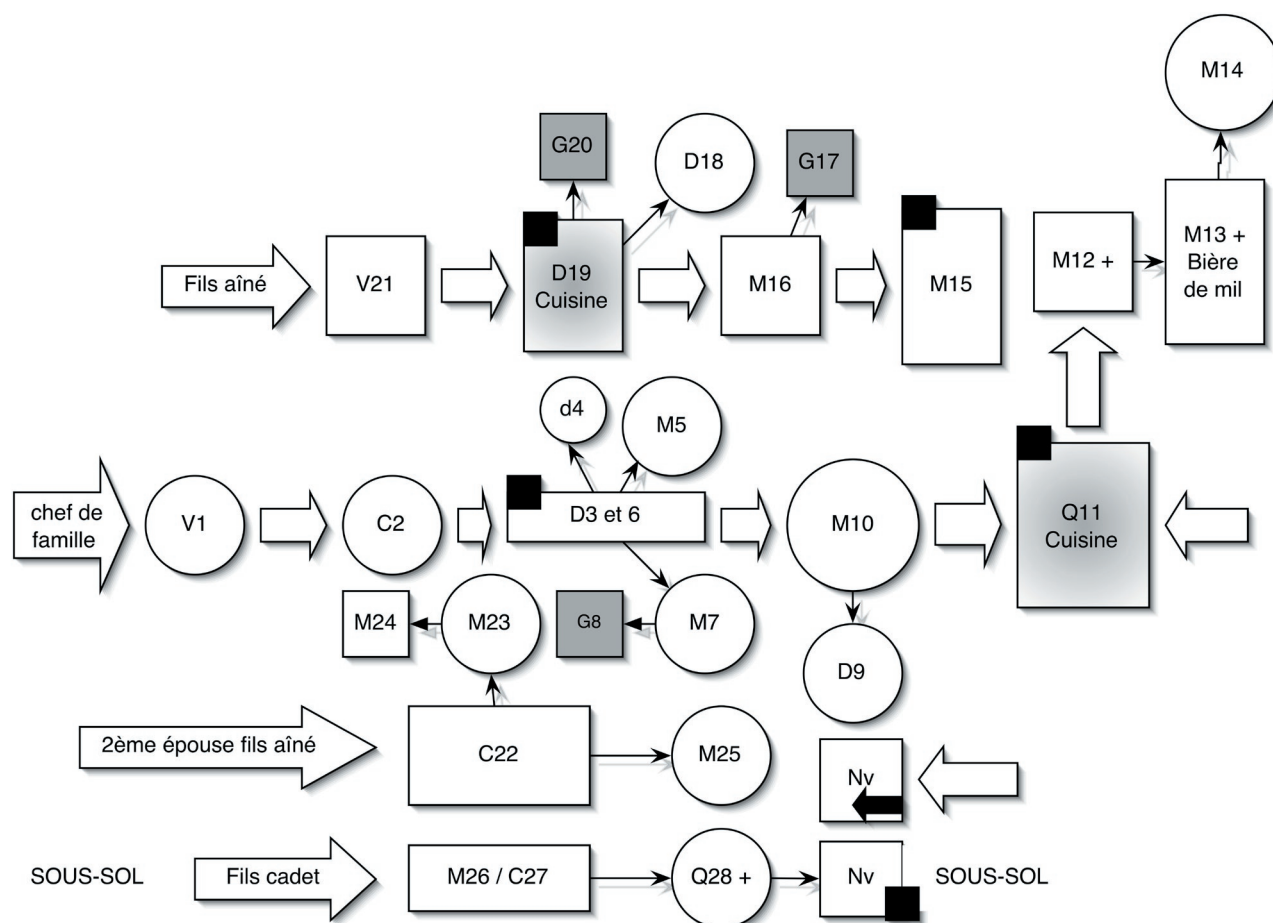


Figure 26. Niongono C2. Structure fonctionnelle et axes de circulation du rez-de-chaussée et du sous-sol. Carré noir : départ d'escalier. Flèche noire : arrivée d'escalier. C : chambre. Q : cuisine. D : dégagement. d : dépotoir. G : grenier. M : magasin. V : vestibule. Numérotation selon Brasseur 1960, Figure 3. Nv : nouvelles pièces.

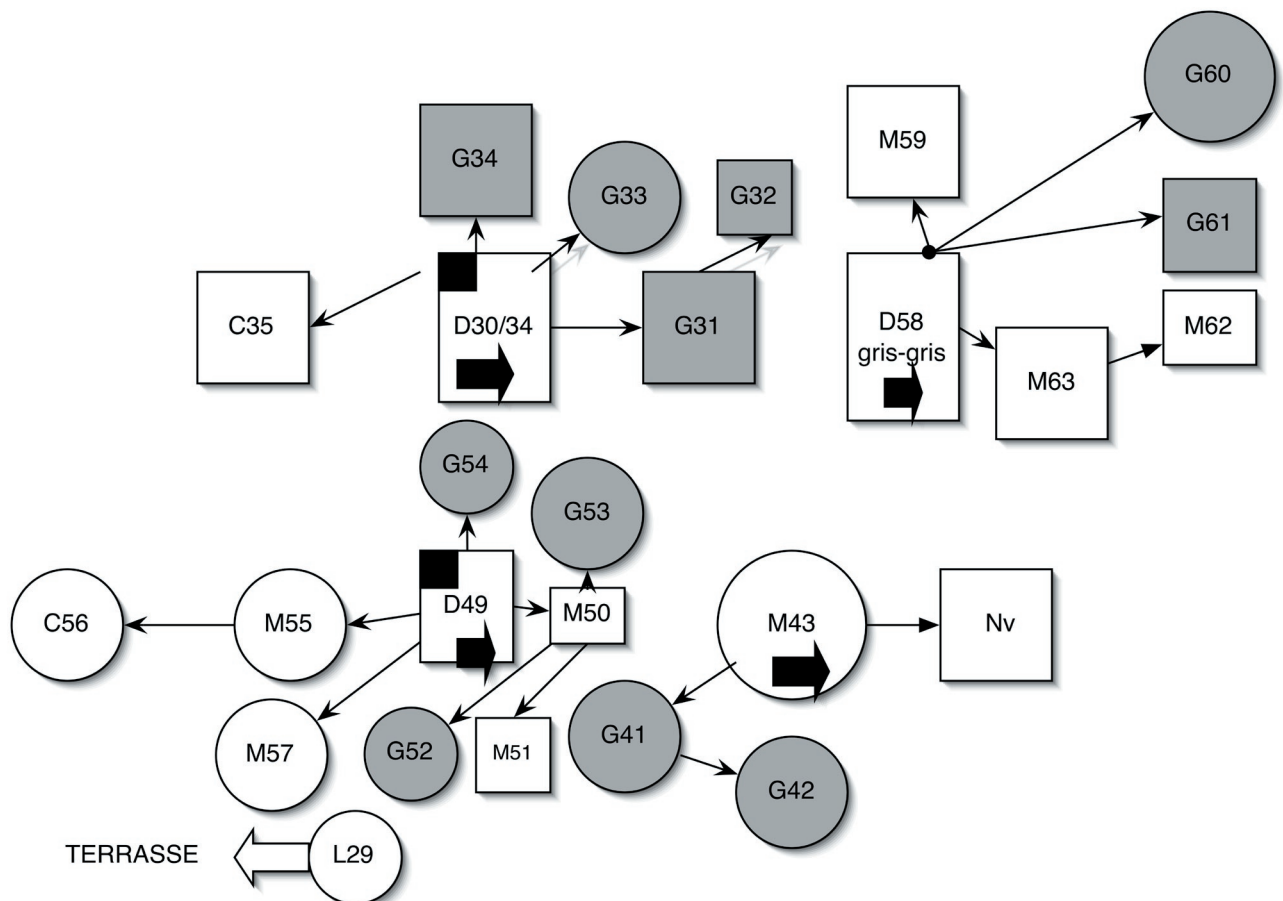


Figure 28. Niongono C2. Structure fonctionnelle et axes de circulation du premier étage. Carré noir : départ d'échelle. Flèche noire : arrivée d'échelle. C : chambre. D : dégagement. G : grenier. M : magasin. Numérotation selon Brasseur 1960, Figure 3.

poteries somono et une poterie de tradition dogon C. La communauté domestique utilisait également en 1991 14 marmites de fonte, 2 cuvettes émaillées, 23 récipients de métal, 16 contenants de plastique et 1 récipient de verre. Cet inventaire n'a malheureusement pas fait l'objet d'une localisation précise à l'intérieur du bâtiment. L'inventaire des poteries de la maison se trouve dans l'annexe 5.

La prédominance de la tradition D est en accord avec le paysage ethnique de la région et vérifie ici encore la règle qui veut que la tradition dominante d'une concession permette d'identifier l'appartenance « ethnique » de ses occupants, en l'occurrence des Dogon de parler ampari, le dialecte parlé également à Koko, Bolimmba et Vouin.

Rappelons en effet deux acquis obtenus dans le Delta intérieur :

1. On observe une tendance générale à l'autoconsommation ethnique de la céramique, essentiellement chez les Somono, les Dogon, les Bobo et les Bambara (Gallay, de Ceuninck 1998).
2. Des tests statistiques montrent qu'il n'y a pas de différence statistique significative entre les matériaux des concessions de potières et de non-potières dans un même village (Burri 1996, 1997, 2002).

Le chiffre reste néanmoins en dessous des valeurs obtenues pour le Delta qui oscille autour de 80 %, une situation qui témoigne du fort impact de la tradition peul dans le Pignari.

Tradition dogon A. Les lieux de fabrication des poteries de tradition A sont, à 77,8 %, inconnues car la plupart ont été achetées sur le marché de Bandiagara. Rappelons ici qu'il n'y a pas de potières de cette tradition dans le Pignari en zone de parler ampari. Une seule poterie (3836) est dite avoir été fabriquée à Niongono même. Les informations recueillies restent néanmoins contradictoires et nous obligent à écarter cet exemplaire des productions strictement locales. Il s'agit bien d'une poterie de tradition A avec impressions de nattes de fibres de baobab sur la panse. Notre informatrice considère néanmoins à tort que cette poterie, qui a été achetée par l'arrière grand père du chef de famille, est une production de femme de forgeron (voir pourtant le cas de Djiguibambo, p. 42).

Tradition dogon C. La seule poterie de tradition dogon C de la concession a été fabriquée dans un village « derrière Bolimmba ». Cette notation fait donc référence à la zone tomo de la partie méridionale du Plateau et non à la zone de parler ampari.

Tradition peul. Les poteries peul de Niongono ont été fabriquées sur les marges deltaïques à Fatoma même et dans la région de Kona. Les villages de fabrication de la région de Kona ne sont pas connus car les poteries proviennent d'achats sur le marché de cette agglomération. Une seule poterie de grandes dimensions provient de Saré Mala au bord du Bani,

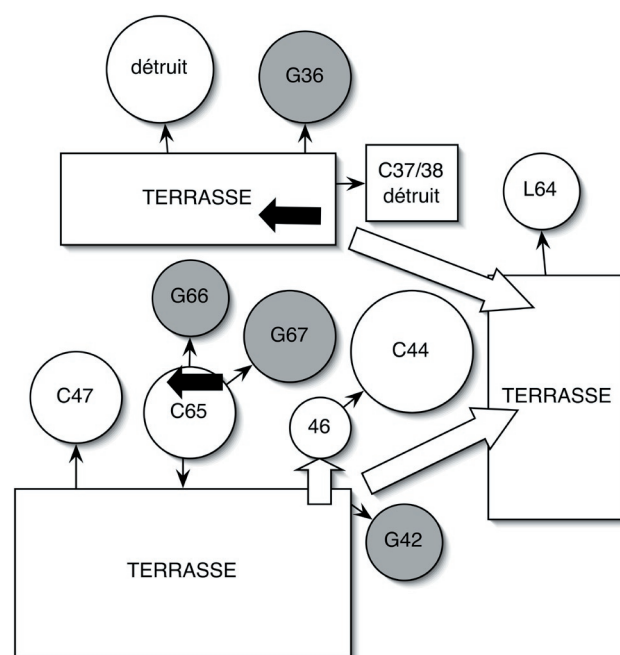


Figure 30. Niongono C1. Structure fonctionnelle et axes de circulation du second étage. Flèche noire : arrivée d'échelle. C : chambre. G : grenier. L : lanterne. Numérotation selon Brasseur 1960, Figure 3.

centre connu pour ses potières peul qui fabriquent encore aujourd'hui des jarres de grandes dimensions.

Tradition somono. On ne possède pas d'informations sur les lieux de production des poteries somono de la concession. Ces dernières ont en effet été achetées sur les marchés de Somadougou et Mopti à des potières inconnues.

Lieux de fabrication	Dogon A	Dogon D	Dogon C	Peul	Somono	Inconnue	TOTAUX
Inconnu	14	5		4	4	4	31 (33,3%)
Bandiagara	2	2					4 (4,3%)
Bandiagara (région)	1						1 (1,1%)
Niongono	1 (?)	33					34 (36,6%)
Bolimmba (région)			1				1 (1,1%)
Segobala		1					1 (1,1%)
Tombodaga		3					3 (3,2%)
Koko		1					1 (1,1%)
Fatoma				9			9 (9,7%)
Kona (région)				7			7 (7,5%)
Sarémala				1			1 (1,1%)
TOTAUX	18 19,4%	45 48,4%	1 1,1%	21 22,6%	4 4,3%	4 4,3%	93 100%

Tableau 17. Niongono : concession 2. Inventaire des poteries par traditions et lieux de fabrication.

Modalités d'acquisition des poteries

62 des 93 poteries, soit le 66,7 % des poteries, ont été acquises dans le village même. 28 poteries, soit le 30,1 %, proviennent d'achats extérieurs (tabl. 19).

Participation des marchés. 26 poteries ont été achetées sur des marchés extérieurs, ce qui représente le 28 % de la totalité de l'inventaire, mais le 92,9 % des poteries achetées en dehors de Niongono. Nous avons 8 poteries provenant du marché de Somadougou (traditions peul, somono et dogon D), 10 poteries provenant du marché de Bandiagara (tradition dogon A), 4 poteries provenant du marché de Fatoma (tradition peul) et 4 poteries de celui de Mopti (traditions peul et somono).

Participation des potières ambulantes. Sur les 62 poteries achetées à Niongono, 28 proviennent de lieux de fabrication extérieurs. Ce chiffre révèle la part des poteries achetées à des potières itinérantes venues au village. Il représente le 45,2 % des poteries d'origine externe et 30,1 % du corpus total.

Cette situation permet de confirmer la part fondamentale des achats locaux, l'importance des marchés dans l'approvisionnement externe et la part non négligeable jouée par les potières itinérantes. Il est par contre exceptionnel pour les gens de Niongono d'aller s'approvisionner directement auprès d'une potière d'un village extérieur (tabl. 19).

Modalités d'utilisation des poteries

L'analyse proposée se fonde sur les classes typométriques dégagées précédemment. Les trois fonctions dominantes sont, par ordre d'importance, la conservation de l'eau (21,5 % des poteries), le transport de l'eau (20,4 %) et la cuisson de la sauce (18,3 %) (tabl. 20).

On retrouve au sein des différentes classes isolées une certaine diversité d'utilisation effective.

Cuisson de la sauce

La plus grande partie des poteries destinées à la cuisson de la sauce sont de tradition dogon D. La

Lieux d'acquisition	Dogon A	Dogon D	Dogon C	Peul	Somono	Divers	TOTAUX
Niongono	8	40	1	11		2	62 (66,7%)
Somadougou (M)		3		3	2		8 (8,6%)
Segobala		1					1 (1,1%)
Bandiagara (M)	10						10 (10,8%)
Fatoma (M)				4			4 (4,3%)
Mopti (M)				2	2		4 (4,3%)
Sarémalala				1			1 (1,1%)
Sites archéologiques						2	2 (2,1%)
Inconnu		1					1 (1,1%)
TOTAUX	18 19,4%	45 48,4%	1 1,1%	21 22,6%	4 4,3%	4 4,3%	93 100%

Tableau 18. Niongono : concession 2. Inventaire des poteries par traditions et lieux d'acquisition.

Achats dans le village	62	66,7 %	Production locale	34	36,6%	54,8%
			Marchandes itinérantes	28	30,1 %	45,2%
Achats externes	28	30,1 %	Marchés	26	28 %	92,9%
			Villages	2	2,2 %	7,1%
Origine inconnue	3	3,2 %		3	3,2 %	
TOTAL	93	100 %		93	100 %	

Tableau 19. Niongono : concession 2. Répartition des acquisitions de poteries.

morphologie et le décor restent relativement uniforme. Il s'agit de petits bols à ouverture relativement large et bord souvent aplati rainuré. Le décor porte une bande unique d'impression roulée d'épi de *Blepharis sp.*. La panse est souvent décorée d'empreintes à la cordelette roulée. Les quelques exemplaires de tradition A qui remplissent également cette fonction portent les caractéristiques de l'ensemble de cette tradition.

Sur le plan fonctionnel, ces poteries sont également utilisées pour chauffer l'eau ou le beurre.

Cuisson des galettes

Trois poteries de faible hauteur très évasées sont utilisées pour cuire les galettes. Deux portent un décor à la cordelette roulée et sont de tradition D. La troisième (3832) portent des stries horizontales parallèles comme faites au tour. Sa morphologie et les informations recueillies à son sujet ne permettent pas de l'attribuer à une tradition connue.

Cuisson du mil

Seuls cinq exemplaires de tradition D répondent à cette fonction et portent les décors habituels : bande décorée d'impressions roulées d'épi de *Blepharis sp.* et panse pouvant être recouverte d'impressions de cordelettes. La tradition A est par contre bien représentée dans cette classe fonctionnelle avec sept récipients. On regroupera ici un nombre important de poteries somono et peul qualifiées par nos interlocuteurs de « poteries de cuisson » dans la mesure où les gabarits correspondent à ceux de la cuisson du mil dans les traditions A et D. Les quatre poteries somono sont des *mabwékwalu* à bord épaissi. On reconnaît en effet à ce type de récipient la qualité des poteries allant sur le feu. Les cinq poteries peul sont morphologiquement assez hétérogènes, notamment au niveau de la forme des bords éversés. Deux d'entre elles portent un petit cordon en relief sur la partie supérieure de la panse. Sur le plan fonctionnel, les fonctions « chauffer l'eau pour se laver », « servir la crème » et « préparer l'indigo » sont également notées. Les récipients les plus petits peuvent également servir à préparer la sauce. On notera aussi dans le domaine de la cuisson la présence

de 14 marmites de fonte, un type d'ustensile qui tend à remplacer de plus en plus les récipients d'argile.

Lavage

Deux poteries de tradition D portant des décors typiques répondent à cette fonction. On signalera par contre l'absence de bols à ablutions, un témoignage allant dans le sens du faible impact de l'Islam dans cette unité domestique.

Cuisson du mil lors des fêtes

Deux grandes poteries peul non décorées sont utilisées pour cuire le mil lors des fêtes (3854, 3908). On peut également placer dans cette catégorie la poterie peul 3830 simplement qualifiée de poterie pour la « cuisson ». Son volume, sinon sa forme, est comparable. Cette dernière porte un décor comprenant des chevrons et trois bandes peintes en rouge.

Transport de l'eau

Le transport de l'eau est effectué de façon prioritaire à l'aide de poteries de tradition peul, de quelques poteries de tradition A, ainsi que d'une poterie de tradition C (3884). Cette situation montre que ce type de récipient à ouverture très rétrécie est inhabituel dans la tradition D. Les treize poteries de tradition peul sont très stéréotypées. Toutes possèdent une ouverture très étroite, un décor de chevrons situé immédiatement sous le col et le haut de la panse peinte en rouge ou, exceptionnellement, en blanc (3891). La seule poterie de tradition D pouvant entrer dans cette classe fonctionnelle possède une ouverture moins étroite que les poteries des autres traditions. Les fonctions « notées » et « proposées » sont identiques car ce type de récipient se prête mal à des usages secondaires ou détournés. La seule poterie de tradition D entrant dans ce gabarit est notée « servir la crème » et n'est donc pas perçue comme destinée au transport de l'eau.

Conservation de l'eau

La conservation de l'eau est assurée par un grand nombre de récipients de grandes dimensions, mais de formes assez diverses. On peut distinguer parmi ces

derniers trois ensembles. Le premier comprend de grandes jarres de tradition D à fond légèrement pointu et panse ornée d'impressions à la cordelette roulée. Le second, également de tradition D, comprend des poteries de faible hauteur à ouverture large se rapprochant quelque peu des poteries utilisées pour le lavage. Enfin, un troisième ensemble regroupe des poteries de tradition A. Sur le plan fonctionnel, les poteries sont également utilisées pour cuire la potasse ou cuire le mil pour les fêtes. L'utilisation de ces récipients pour la cuisson ne concerne que les ensembles 2 et 3, les grandes jarres étant exclusivement réservées à la conservation de l'eau.

Préparation de la bière de mil

On insistera ici sur la présence de cinq grandes jarres destinées à la préparation de la bière de mil, germination du mil et macération, toutes de tradition D. Il s'agit de poteries très anciennes remontant à plus de 50 ans (3861), 60 ans (3838), plus de 60 ans (3885), plus de 100 ans (3845),. La poterie 3846, également de tradition D, s'insère dans le gabarit des poteries à conserver l'eau, mais l'utilisation enregistrée concerne la cuisson de la bière. Il s'agit également d'une poterie très ancienne âgée de plus de 100 ans.

Animisme

Les « fétiches » et les cauris sont conservés quant à eux dans des poteries anciennes provenant de sites archéologiques.

Age des poteries

Le tableau 21 donne une image synthétique des âges des récipients de la concession 2. Globalement parlant, les deux classes des récipients les plus jeunes (≤ 10 ans) et les plus vieux ($50 \leq 150$ ans) dominent clairement avec, successivement, 67,4% et 18,0% de représentation alors que les classes d'âge intermédiaires sont clairement sous-estimées. Cette sous-représentation pourrait provenir d'un biais inhérent à la mémoire de nos interlocutrices. Afin de rester plus près de la réalité il nous paraît donc plus judicieux de regrouper en un seul ensemble les quatre classes intermédiaires. Nous aurons alors trois catégories d'âge représentant respectivement les poteries acquises le plus récemment (67,4%), les poteries d'âge intermédiaires (14,6%) et les poteries jugées très anciennes (18,0%).

Ventilation selon les traditions

Dans cette perspective, l'examen du tableau 20 permet de distinguer nettement deux ensembles. Le premier regroupe les céramiques d'origine dogon, soit les traditions A et D où dominent les céramiques récemment acquises et des céramiques jugées très anciennes, et notamment des récipients de grandes dimensions dont on sait qu'elles sont souvent anciennes car moins mobiles, donc moins sujettes à déprédation (Mayor 1991-1992). Dans le second groupe nous rencontrons par contre des poteries

	Dogon D	Dogon A	Peul	Somono	Dogon C	Divers	Totaux	
Cuire la sauce	13	3				1	17	18,3%
Cuire galettes	2					1	3	03,2%
Cuire le mil	5	7	5	4			21	22,6%
Laver	2						2	02,2%
Cuire (fêtes)			3				3	03,2%
Transport eau	1	4	13		1		19	20,4%
Conserver eau	16	4					20	21,5%
Préparer bière	5						5	05,4%
Animisme						2	2	02,2%
Couvercle	1						1	01,0%
Totaux	45	18	21	4	1	4	93	
	48,4%	19,4%	22,6%	04,3%	01%	04,3%		

Tableau 20. Niongono : concession 2. Répartition des poteries selon les traditions céramiques et les grandes classes fonctionnelles.

peul ou somono d'origine étrangères qui sont pour la plupart récentes. L'interprétation du phénomène est plus complexe car plusieurs facteurs peuvent intervenir simultanément.

La fragilité relative des poteries peul est l'un des premiers facteurs à prendre en compte. Anne Mayor (1991-92) a en effet montré que les poteries de cette tradition ont une durée de vie plus faible que les céramiques somono et bobo. Nous n'avons pas aujourd'hui de valeur de comparaison pour les traditions dogon A et D. Il est donc difficile de savoir si ce facteur (qui concerne les poteries peul, mais non les poteries somono) est déterminant.

La dimension des récipients joue peut-être également un rôle puisque les plus grands récipients appartiennent essentiellement aux traditions dogon A ou D.

En suivant Anne Mayor, nous pouvons proposer une autre ventilation des catégories d'âge qui permet de mieux cerner la situation pour les classes de poteries le plus jeunes et de comparer la situation de Niongono C2 avec les données du Delta (tabl. 21 à 23 et fig 31).

Toutes tradition confondues, la céramique de la concession 2 de Niongono présente un net déficit de poteries achetées il y a moins d'un an (6,8% contre 36,9%) et un excédent de poteries anciennes dont l'achat remontant à plus de 10 ans (33% contre 14,4%). Les poteries les plus anciennes appartiennent majoritairement aux deux traditions locales Dogon A et D. Les achats « externes » de poteries peules et somono dominant clairement dans la classe 3-10 ans. Il s'agit donc d'achats remontant aux années 80 et donc d'un phénomène relativement récent. Rappelons ici que l'enquête a été réalisée en 1991.

Ventilation selon les classes fonctionnelles

La ventilation des âges selon les classes fonctionnelles n'apporte guère de renseignements nouveaux. Les deux seuls faits marquant sont la jeunesse relative des poteries à porter l'eau, fait qui recoupe les observations faites sur les poteries peul et le caractère ancien des poteries destinées à la préparation de la bière de mil.

Enfin on pourrait admettre, fait plus intéressant, que la faible ancienneté des poteries d'origine peul et somono provient d'une implantation récente, dans les

	Dogon D	Dogon A	Peul	Sono	Dogon C	Totaux
≤ 10 ans	29 (64,4%)	10 (55,6%)	17 (81,0%)	3 (75,0%)	1 (100%)	60 (67,4%)
10 ≤ 20 ans	4 (08,9%)		3 (14,3%)	1 (25,0%)		8 (09%)
20 ≤ 30 ans		2 (11,1%)				2 (02,2%)
30 ≤ 40 ans		1 (05,6%)				1 (01,1%)
40 ≤ 50 ans	1 (02,2%)		1 (04,8%)			2 (02,2%)
50 ≤ 150 ans	11 (24,4%)	5 (27,8%)				16 (18,0%)
Totaux	45	18	21	4	1	89

Tableau 21. Niongono : concession C2. Age des poteries selon les traditions.

	Dogon D	Dogon A	Peul	Somono	Dogon C	Totaux
0 ≤ 1 ans	5 (11,1%)	1 (05,6%)				6 (06,7%)
1 ≤ 3 ans	11 (24,4%)	2 (11,1%)	3 (14,3%)	1 (25,0%)		17 (19,1%)
3 ≤ 10 ans	13 (28,8%)	7 (38,9%)	14 (66,7%)	2 (50,0%)	1 (100%)	37 (41,6%)
≥ 10 ans	16 (35,6%)	8 (44,4%)	4 (19,0%)	1 (25,0%)		29 (32,6%)
Totaux	45	18	21	4	1	89

Tableau 22. Niongono : concession C2. Age des poteries selon les traditions . Catégories retenues dans Mayor 1991-1992.

	Dogon D	Dogon A	Peul	Somono	Totaux
0 ≤ 1 ans	5 (11,1%)	1 (05,6%)			6 (6,8%)
1 ≤ 3 ans	11 (24,4%)	2 (11,1%)	3 (14,3%)	1 (25,0%)	17 (19,3%)
3 ≤ 10 ans	13 (28,8%)	7 (38,9%)	14 (66,7%)	2 (50,0%)	36 (41,0%)
≥ 10 ans	16 (35,6%)	8 (44,4%)	4 (19,0%)	1 (25,0%)	29 (33,0%)
Totaux	45	18	21	4	88

Tableau 23. Niongono : concession C2. Age des poteries selon les traditions (sans tradition C). Catégories retenues dans Mayor 1991-1992.

	Peul	Bambara	Somono	Bobo	Totaux
0 ≤ 1 ans	295 (51,5%)	67 (37,1%)	64 (20,1%)	29 (18,1%)	455 (36,9%)
1 ≤ 3 ans	159 (27,7)	31 (17,1%)	76 (23,8%)	29 (18,1%)	295 (23,9%)
3 ≤ 10 ans	95 (16,6%)	47 (25,9%)	109 (34,2%)	55 (34,4%)	306 (24,8%)
≥ 10 ans	24 (04,2%)	36 (19,9%)	70 (21,9%)	47 (29,4%)	177 (14,4%)
Totaux	573	181	319	160	1233

Tableau 24. Delta intérieur. Données comparatives concernant les âges des poteries selon les traditions. D'après Mayor 1991-92, tableau 2.

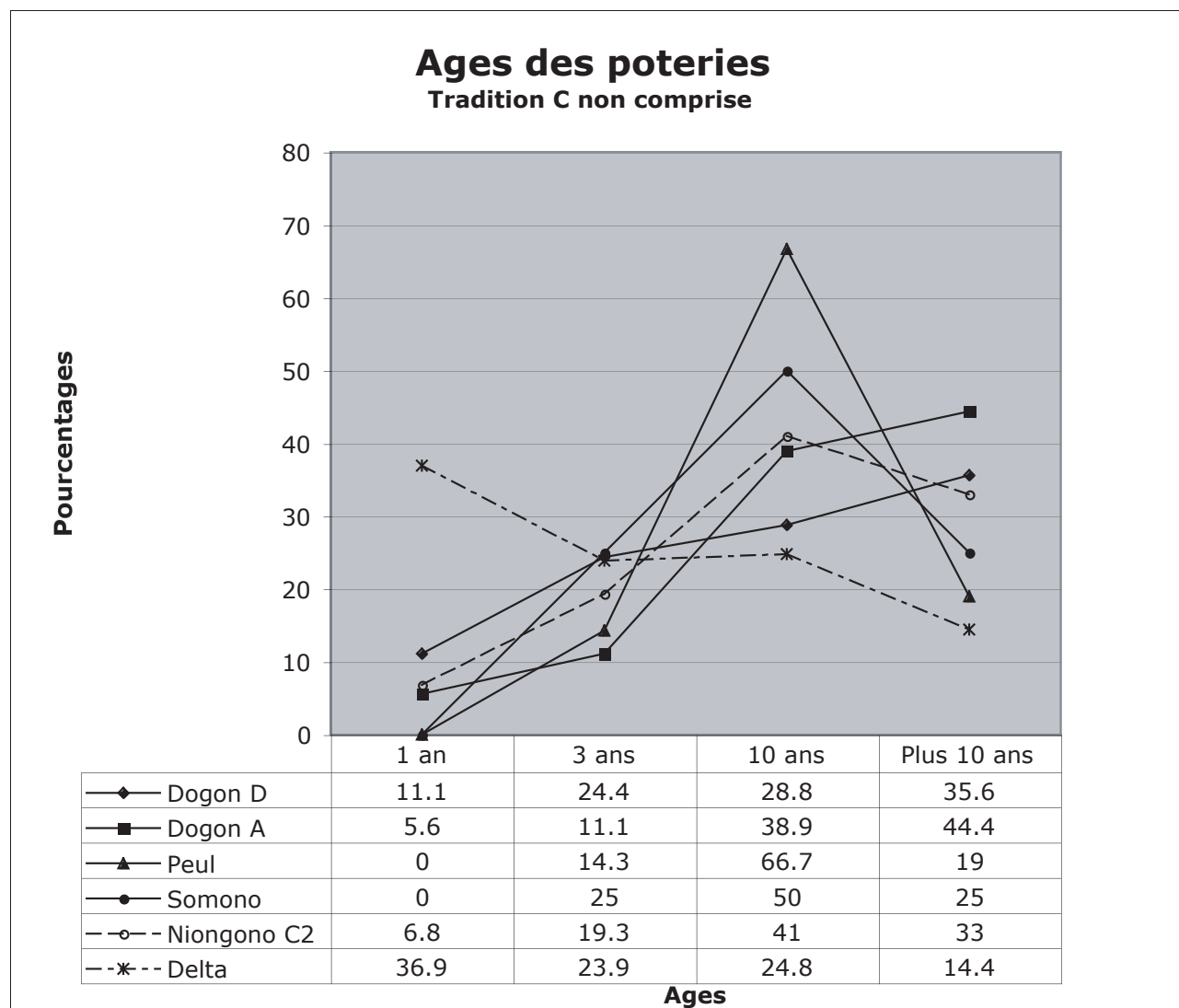


Figure 31. Niongono C2. Âges des poteries selon les traditions comparés à la répartition des âges des poteries dans les traditions deltaïques (Peul, Bambara, somono et Bobo).

	Cuire sauce	Cuire mil	Transporter	Conserver eau	Préparer bière	Totaux
≤ 10 ans	10 (58,8%)	9 (69,2%)	14 (73,7)	13 (65,0%)	1 (20,0%)	47
10 ≤ 20 ans	1 (05,9%)		2 (10,5%)	3 (15,0%)		6
20 ≤ 30 ans	1 (05,9%)	1 (07,7%)				2
30 ≤ 40 ans			1 (05,3%)			1
40 ≤ 50 ans		1 (07,7%)				1
50 ≤ 150 ans	5 (29,4%)	2 (15,4%)	2 (10,5%)	4 (20,0%)	4 (80,0%)	17
Totaux	17	13	19	20	5	74

Tableau 25. Niongono : concession C2. Age des poteries selon les classes fonctionnelles et dimensionnelles.

années 80, des réseaux de diffusion des céramiques du Delta intérieur du Niger (tabl. 25).

La ventilation des classes d'âge selon Anne Mayor (tabl. 26) révèle une progression des âges en fonction de la taille des récipients, mais il faut souligner que cette progression est également en relation avec l'utilisation. On observe en effet une progression qui pourrait dépendre des risques de casse, élevés pour les poteries allant sur le feu, moyen pour les poteries liées au transport de l'eau et faible pour les poteries de stockage peu mobiles. L'absence de jarres destinées à la préparation de la bière de mil dans les classes d'âge les plus récentes peut également découler de l'abandon récent de ce breuvage dans le cadre de l'islamisation du village. A l'époque de nos enquêtes, l'Imam du village combattait vivement les coutumes en relation avec l'animisme et avait notamment demandé aux habitants de supprimer toutes les serrures de portes sculptées comprenant des figures humaines.

2. Concession 1

Les poteries de la concession 1 de la potière du village fait l'objet d'une étude plus rapide car l'inventaire n'est pas complet, la potière nous ayant refusé l'accès aux chambres de son défunt mari où se

trouvaient notamment un certain nombre de poteries de tradition A considérées comme des poteries de prestige.

La concession 1 de Niongono est celle des potières du village. Elle est occupée par une potière, A. Dégoga (Seiba) (PO1 : 3802), dont le mari, Amadou Seiba, est décédé. La deuxième potière enquêtée, A. Baguéné (Seiba, (PO2 : 3780) n'habite pas cette concession.

L'inventaire de la concession 1 présenté ici n'est pas complet. En effet A. Dégoga (Seiba) a refusé que l'on dessine les poteries ayant appartenu à son défunt mari et conservées dans une arrière-pièce de la maison. Cette collection non enregistrée, que nous avons pu voir brièvement, comprend douze poteries, dont neuf de tradition A. Cette prédominance des poteries de tradition A contraste avec l'inventaire du lot appartenant en propre à la potière qui, seul, a fait l'objet d'une analyse détaillée. Nos notes de terrain rendent compte de cette situation.

« A souligner la stratigraphie « horizontale » des deux pièces de PO1 : neuf des douze poteries situées dans l'arrière pièce et appartenant à son mari décédé (donc relativement anciennes) sont montées sur natte

	Cuire sauce	Cuire mil	Transporter eau	Conserver eau	Préparer bière	Totaux
0 ≤ 1 ans	1 (5,9%)	3 (23,1%)				4
1 ≤ 3 ans	8 (47,1%)	2 (15,4%)	1 (5,3%)	1 (5,0%)		12
3 ≤ 10 ans	1 (5,9%)	4 (30,8%)	13 (68,4%)	12 (60,0%)	1 (20%)	31
≥ 10 ans	7 (41,2%)	4 (30,8%)	5 (26,3%)	7 (35,0%)	4 (80%)	27
Totaux	17	13	19	20	5	74

Tableau 26. Niongono : concession C2. Age des poteries selon les classes fonctionnelles et dimensionnelles. Catégories retenues dans Mayor 1991-1992.

dogon alors qu'une seule des 21 poteries de PO1 est de ce type. » (Niongono, 28.12.1991).

« Présence de céramique à la natte dans la concession de PO1 : ce sont des cadeaux de mariage anciens provenant de Bandiagara. La céramique montée sur natte est en effet considérée comme une céramique d'excellente qualité pouvant devenir un bien de prestige. Elle coûte toujours plus cher. On n'a jamais fabriqué de céramique à la natte à Niongono. » (Niongono, Adama Karambé 29.12.1991).

Traditions céramiques représentées

La concession contenait en tout 33 poteries, dont 12 appartenant au mari. Les possessions de la potière révèlent, comme on pouvait s'y attendre, une écrasante proportion de poteries de tradition D, productions propres de PO1/3802 et PO2/3780. 22 des 27 poteries sont de tradition dogon D et 20 sont des productions propres de PO1 (7 exemplaires) et PO2 (13 exemplaires). PO1 avait abandonné la fabrication de la poterie à la mort de sa mère et a recommencé à l'arrivée de PO2, ce qui explique peut-être le plus faible nombre de poteries de sa confection.

Dans cet inventaire, les poteries de traditions étrangères sont au nombre de quatre : une poterie de tradition A achetée sur le marché de Bandiagara et trois poteries peul. On ajoutera les neuf poteries de tradition A possession du mari.

La potière utilisait en outre en 1991 trois récipients de métal, trois contenants de plastique et deux récipients de verre, mais par contre aucune marmite de fonte.

Lieux de fabrication et modalités d'acquisition des poteries

La plus grande partie des poteries de tradition D relève de la production propre de PO1 et PO2 qui fournissent une grande partie des poteries du village. Nos informatrices confirment d'autre part que les poteries de tradition A ne sont pas produites dans la région. La plupart ont été achetées au marché de Bandiagara :

« Plusieurs points se confirment : l'essentiel de la poterie de Niongono est montée par PO1 (A. Dégoga (Seiba), 3802) et PO2 (A. Baguéné (Seiba), 3780). Il s'agit de la même tradition qu'à Koko : panse imprimée à la cordelette roulée, bande décorée à la tige végétale roulée, bord aplati rainuré, formes simples, fonds de grands récipients pouvant refléter la forme du moule primitif. Cette tradition est une tradition de forgerons dogon ; elle se distingue clairement de la poterie montée à la natte des Dogon cultivateurs. Il faut aller au-delà de Bandiagara pour trouver le montage à la natte. Adama Dégoga (Seiba) est affirmative sur ce point. Le montage à la natte est clairement associé par nos informateurs à des productions de cultivateurs non forgerons. » (Niongono, 25.12.1991).

Les poteries peul proviennent quant à elles du Delta. Deux d'entre elles ont été achetées sur le marché de Fatoma, une à Niongono même auprès d'une marchande ambulante.

Modalités d'utilisation des poteries

Ne sont prises en compte ici que les poteries appartenant à PO1. Les trois fonctions dominantes sont, par ordre d'importance, la cuisson de la sauce (28,6 %), la conservation de l'eau (19 %) et la cuisson du mil (14,3 %). On notera la présence de 3 bols à ablutions et d'un certain nombre de formes spéciales : foyer, brasero, absents de la concession 1. Le transport de l'eau est effectué à l'aide de poteries peul.

D'une manière générale, l'analyse des concessions 1 et 2 de Niongono met en évidence l'importance de l'approvisionnement local en céramiques issues de la production des femmes de forgerons du village. L'approvisionnement externe touche essentiellement des poteries de traditions A, non fabriquées dans la région, poteries achetées sur le marché de Bandiagara. Ces poteries relativement coûteuses pourraient jouer le rôle de poteries de prestige, si l'on en croit certains de nos informateurs. On soulignera à ce titre que les poteries de tradition A de la concession de la potière sont considérées comme des possessions du chef de famille.

L'approvisionnement issu des centres de production du Delta concerne essentiellement des poteries peul destinées au transport de l'eau, car le type de poterie réservé à cet usage n'est pas présent dans la tradition D. Ces poteries sont achetées sur les marchés de Fatoma, Somadougou ou Mopti ou, plus rarement à des potières peul ambulantes passant par Niongono. On notera par contre l'impact très faible des productions somono, contrairement à la situation observée dans le nord

du Plateau. Les achats de poteries de cette tradition concernent essentiellement des poteries à cuire de type *mabwékwalu*. Enfin, on notera un décalage entre l'inventaire de la maison du chef de village qui témoigne d'un certain archaïsme et de l'impact encore décelable des pratiques animistes (vases à fétiches, jarres pour la bière de mil, absence de bols à ablutions) et l'inventaire de la potière semble-t-il plus ouverte aux influences extérieures (bols à ablutions, formes spéciales).

CONCLUSIONS

Au long de ces enquêtes, l'ethnoarchéologue tente d'identifier certaines régularités permettant de rendre compte des relations pouvant exister entre les peuplements du Pays dogon et les diverses traditions céramiques dont l'individualité ne fait aucun doute. Le travail de description ne peut être utile sur le plan archéologique que si l'on peut dégager des constantes applicables à d'autres situations historiques observées, tant dans le monde actuel que dans le passé, un travail de décontextualisation inhabituel en ethnographie.

1. Traditions céramiques et paysage linguistique

On constate une bonne adéquation entre les différentes zones dialectales et les traditions du Plateau, mais cette situation globale présente des exceptions qui montrent l'importance qu'il convient d'accorder à l'ethnohistoire des divers clans si l'on veut comprendre la situation actuelle. La tradition A du Plateau semble liée de façon préférentielle aux clans de parler donno descendant d'Arou alors que la présence de cette tradition en zone de parler dogulu pourrait résulter d'une acculturation secondaire. La situation au sein des clans de forgerons présente également ses irrégularités puisque la tradition C se rencontre aussi chez des femmes de forgeron irin qui pratiquent habituellement la tradition D.

Sur le plan linguistique, on voit se dessiner aujourd'hui une bonne adéquation entre les différentes zones dialectales et les traditions (tableau 27). L'association de la tradition A avec les groupes de paysans dogon de parlers dogulu, donno, tengu, togo et toro est claire, comme est claire l'absence de la production de cette céramique dans les autres groupes. Il serait intéressant de tester cette opposition en menant une étude plus approfondie des ressemblances dialectales

et sur une approche historique de la question. On peut en effet se demander si le regroupement effectué sur la base de la tradition A ne pourrait pas révéler une communauté d'origine des populations pratiquant cet artisanat.

La situation reste néanmoins complexe dès que l'on approfondit l'histoire des clans. Certaines fractions ne possédant pas la tradition A peuvent en effet l'acquérir dans des circonstances particulières. Cela a été le cas notamment des clans kolun ayant transité par la plaine du Séno avant de venir se fondre au Kamma dans la population de parler donno. Dans ce cadre, la tradition A du Plateau semble liée de façon préférentielle aux clans de parler donno et aux descendants d'Arou (Dieterlen 1941) alors que la présence de cette tradition en zone de parler dogulu pourrait résulter d'une acculturation secondaire, une situation qui trouve son parallèle dans le partage entre les deux fractions de certains patronymes communs.

La situation des traditions céramiques au sein des clans de forgerons présente également ses irrégularités puisque nous avons pu montrer que la tradition C de forgerons de Tomo était également présente au sein de certaines familles du Plateau probablement d'origine Irin.

Sur le plan cartographique, la présente mission a permis de préciser les limites géographiques des traditions A, C et D. La tradition A reste ainsi limitée à la moitié sud-est du Plateau en zone donno, et partiellement, en zone dogulu. Son extension dans la partie la plus septentrionale du Plateau (région de Borko) sera précisée lors de la prochaine mission (fig. 32). Les traditions D et C s'excluent mutuellement tout en gardant une frontière commune, mais les deux

zones ne recouvrent pas exactement l'opposition des régions occupées par les forgerons irin et tomo puisque les femmes d'une partie des familles irin du Plateau pratiquent, en zone de parler donno, c'est-à-dire dans le Kamma, la tradition C (fig. 33).

2. Mécanismes de mises en place des traditions céramiques

Deux logiques historiques président à la mise en place des traditions céramiques à travers l'évolution des sphères d'endogamie. La logique de la recherche des terroirs préside aux migrations des paysans et aux alliances passées entre maîtres des terres et nouveaux venus. Cette logique assure la diffusion de la tradition A. Les besoins en instruments aratoires et en armes sont à la base de l'installation des familles de forgerons dans les villages et donc des potières pratiquant les traditions céramiques de femmes de forgerons.

D'une façon générale, nous repérons des mécanismes distincts assurant l'individualisation et la diffusion des traditions céramiques dans l'espace au sein de ces classes sociales largement endogames. La logique de la recherche des terroirs agricoles explique la diffusion d'une céramique d'agriculteurs. Les besoins en instruments aratoires et en armes, donc en artisans du fer, sont à la base de l'installation des clans de forgerons dans les divers villages. Ce mécanisme conditionne le mode d'évolution des sphères d'endogamie et de mariage des épouses, donc des zones de production de la céramique. Dans ce cas, la logique de la céramique découle de la logique du fer.

En l'état actuel des recherches, nous comprenons aujourd'hui mieux les mécanismes qui fondent les liens que l'on peut observer entre les diverses communautés dogon et les traditions céramiques. Beaucoup reste à faire, notamment au niveau des paramètres linguistiques, un

	Dialectes	Traditions céramiques						
		Kona, etc	D	A	C	B	E	Sonrai
Plateau W	Nunadaw	●	-	-	-	-	-	-
Plateau NW	Tiragotoni	●	-	-	-	-	-	-
Plateau N	Bondu	●	●	-	-	-	-	-
Plateau W	Kolu / Mombo	●	●	-	-	-	-	-
Plateau centre	Ampari	●	●	-	-	-	-	-
Plateau NE	Tombo	-	●	?	-	-	-	-
Plateau centre	Dogulu	-	●	▲	-	-	-	-
Plateau SE	Donno	-	●	▲	●	-	-	-
Seno centre S	Tengu	-	-	▲	●	-	-	-
Seno centre	Togo	-	-	▲	●	●	-	-
Seno centre N (1)	Toro	-	-	▲	●	●	-	-
Plateau S	Tomo	-	-	▲	●	-	-	-
Seno S	Dioula	-	-	-	●	-	-	-
Seno S	Tomo	-	-	-	●	●	-	-
Seno centre etN	Dyamsay	-	-	▲	-	●	-	-
Seno SE	Moose	-	-	-	-	●	-	-
Gourma-des-Monts	Torotegu	-	-	-	-	●	▲	-
Gourma-des-Monts	Peul-Rimaibe	-	-	-	-	-	▼	-
Hombori	Sonrai	-	-	-	-	-	-	●

Tableau 27. Concordances entre traditions céramiques et dialectes du Pays dogon. Triangles sur base : Céramiques des paysans nobles. Triangles sur pointe : céramique de classe servile. Rond : céramiques des clans de forgerons. Italiques : dialectes ou traditions céramiques étrangères aux Dogon. 1. Présence d'une famille de forgerons des Tomo (tradition C) à Anakanda, seul village de parler toro du Plateau.

domaine qui nécessite de nouvelles études indispensables à une compréhension en profondeur de l'histoire du Pays dogon (Gallay et al. 1995).

Une dernière mission, notamment dans l'extrême nord du Plateau (région de Borko) sera encore nécessaire pour achever ce travail.

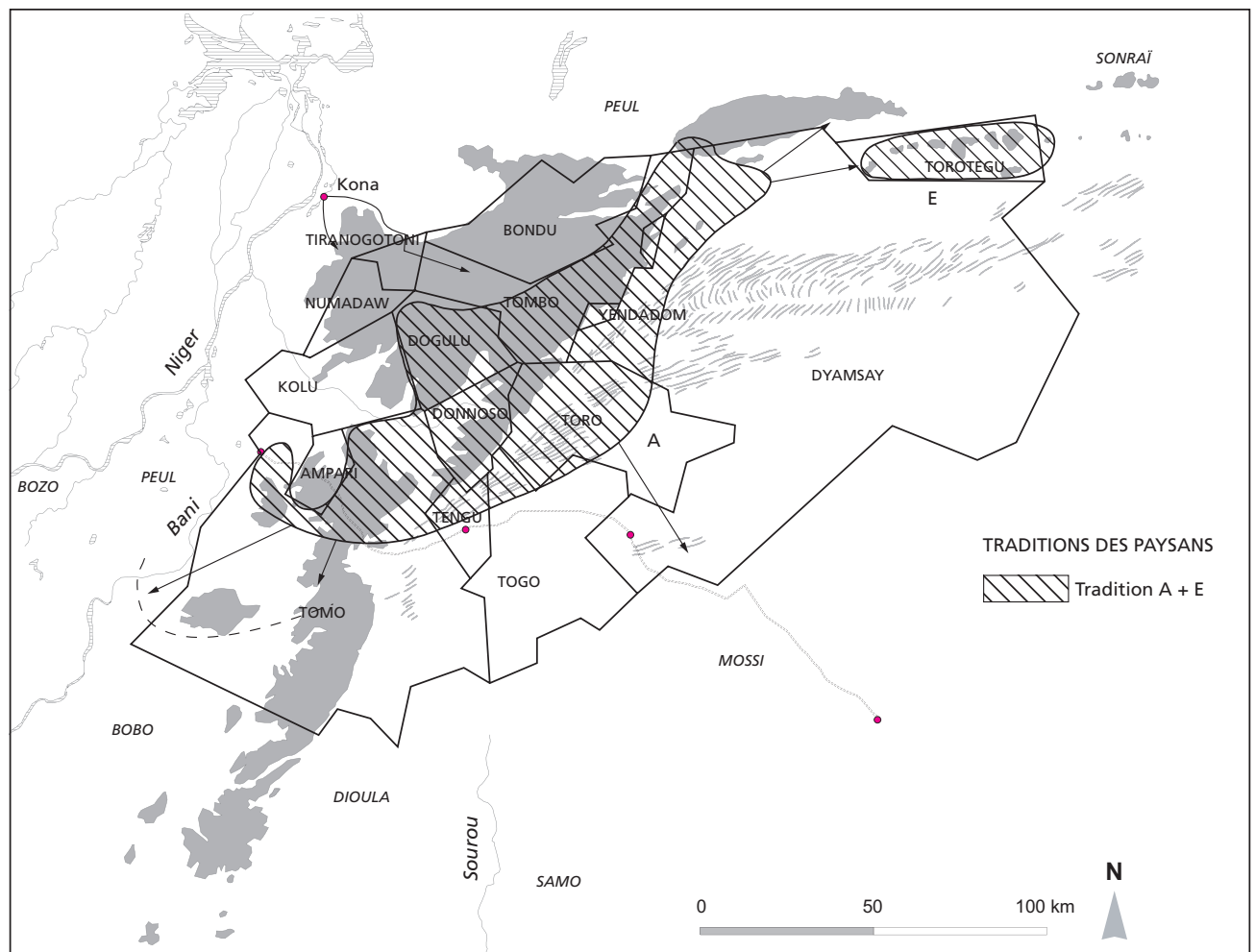


Figure 32. Carte de répartition des traditions céramiques dogon. Traditions des paysans nobles et extension des divers dialectes . Etat des connaissances après la 5^{ème} mission.

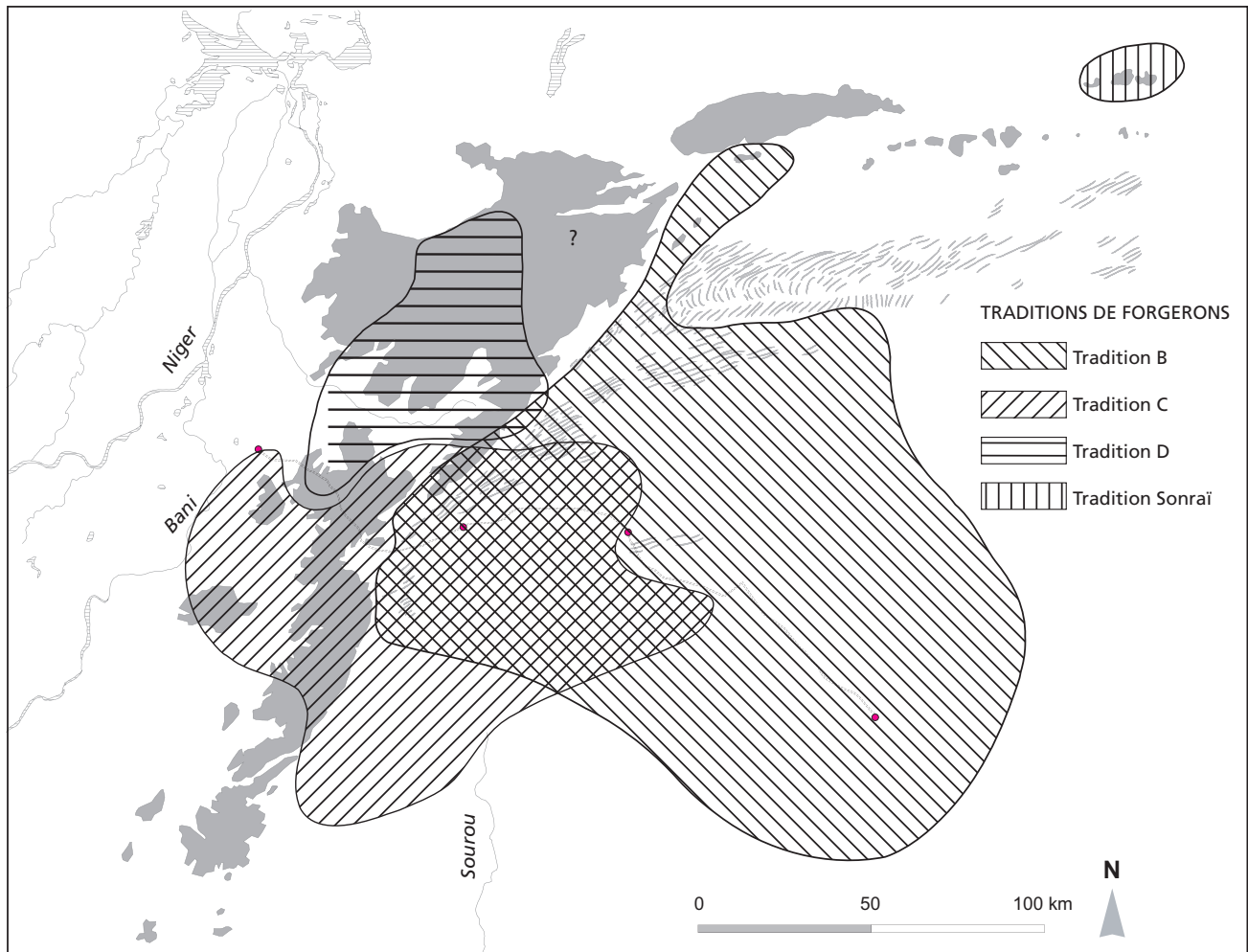


Figure 33. Carte de répartition des traditions céramiques dogon. Traditions des clans de forgerons. Etat des connaissances après la 5^{ème} mission.

REMERCIEMENTS

La mission qui a permis de réunir les matériaux de cette étude a été en grande partie financée par le programme de recherche d'Ounjougou auxquels se sont ajoutés des fonds personnels et quelques crédits du DAE. L'équipe a pu bénéficier de l'infrastructure de la base de la MAESAO à Dimmbal et du soutien logistique de l'équipe archéologique d'Ounjougou dirigée par Eric Huysecom. Ont participé à la mission de janvier-février 2003 : Youssef Kalapo de l'Institut des sciences humaines du Mali, Elisée Guindo de Mopti et Amangara Tessougé de Dimmbal. Que tous soient ici remerciés de leur amicale et efficace collaboration et pour leur contribution au succès de cette cinquième mission consacrée aux traditions céramiques dogon.

Nos remerciements vont tout particulièrement :

à l'Institut des sciences humaines du Mali et à son directeur, Kléna Sanogo, pour la confiance qu'il nous accorde, année après année,

à Lassana Cissé et à la Mission culturelle de Bandiagara, pour son soutien sans faille,

aux autorités politiques locales que nous avons tenues au courant de nos travaux, pour leur accueil,

à tous les membres du Consulat de Suisse à Bamako, pour leur aide,

à Eric Huysecom et son équipe malienne et européenne pour leur soutien dans la préparation et l'exécution de nos missions,

à Anne Mayor et Caroline Robion, pour leurs précieuses informations dans le domaine de l'ethnohistoire dogon,

à Agnès Gelbert, pour ses judicieux conseils touchant les modalités de description des séquences de montage des céramiques,

à nos collaborateurs et collaboratrices du DAE, notamment Serge Aeschlimann, Micheline Vautravers, Elvire Martinez, Marie Noëlle Lahouze et Jean Gabriel Elia, qui ont participé à la réalisation de ce rapport ainsi qu'à nos deux fidèles secrétaires Leila Gaudé et Marisa Andosilla,

et naturellement, à toutes les potières que nous avons rencontrées et à tous les villageois qui nous ont toujours si aimablement accueillis.

Chaumont, juillet 2003

BIBLIOGRAPHIE

- BEDAUX (R.M.A.). 1986-1. Pottery variation in present day Dogon compounds (Mali) : preliminary results. In : *Variation, culture and evolution in African populations*. Papers in honour of Dr. H. VILLIERS. Johannesburg : Witwatersrand Univ. Press, 241-248.
- BEDAUX (R.M.A.). 1986-2. Recherches ethnoarchéologiques sur la poterie des Dogons (Mali). In : FOKKENS (H.), BANGA (P.), BIERMA (M.), ed. *Op zoek naar mens en materiële cultuur*. Feestbundel aangeboden aan J.D. VAN DER WAALS. Groningen : Rijks Univ, 117-146.
- BEDAUX (R.M.A.), LANGE (A.G.). 1983. Tellem, reconnaissance archéologique d'une culture de l'Ouest africain au Moyen-Age : la poterie. *J. de la Soc. des Africanistes*, 54, 1, 2, 5-59.
- BRASSEUR (G.) 1960. Une maison dogon de la région de Banduagara. *Notes africaines*, 48-52.
- BRASSEUR (G.). 1968. *Les établissements humains au Mali*. Dakar : Inst. fondamental d'Afr. noire. (Mém. de l'IFAN ; 83).
- BOUJU (J.). 1984. *Graine d'homme, enfant du mil*. Paris : Soc. d'ethnographie. (Soc. Sfr. ; 6).
- BURRI (E.). 1996. *Traditions céramiques du Delta intérieur du Niger (Mali) : une méthode de cartographie automatique des composantes stylistiques*. Genève : Dép. d'anthrop. et d'écologie de l'Univ. (Trav. de diplôme, non publ.).
- BURRI (E.). 1997. Cartographie des composantes stylistiques de la céramique dans le Delta intérieur du Niger. In: *Werkschau Afrikastudien : le forum suisse des Africanistes*. Edited by B. Sottas, T. Hammer, L. Roost Vischer and A. Mayor, pp. 100-109. LIT Verlag, Hamburg (Forum des Africanistes 1).
- BURRI (E.). 2003. Cartographie des composantes stylistiques de la céramique dans le Delta intérieur du Niger (Mali). *Bulletin du Centre genevois d'anthropologie* 6 : 69-93.
- CEUNINCK (G. de). 1992. *La céramique des Somono du Nord : étude ethnoarchéologique*. Genève : Dép. d'anthrop. et d'écologie de l'Univ. (Trav. de diplôme, non publ.).
- DIETERLEN (G.). 1941. *Les âmes des Dogons*. Paris : Inst. d'ethnologie. (Trav. et mém. ; 40).
- GALLAY, A. 1970. La poterie en pays Sarakolé (Mali, Afrique occidentale) : étude de technologie traditionnelle. *J. de la Soc. des Africanistes*, 40, 1, 7-84.
- GALLAY (A.). 1994. Sociétés englobées et traditions céramiques : le cas du Pays dogon (Mali) depuis le 13ème siècle. In : *Terre cuite et société : la céramique, document technique, économique, culturel*. Rencontres int. d'archéol. et d'hist., 14 (CNRS-CRA-ERA 36, Antibes, 21-23 oct. 1993), 435-457.
- GALLAY (A.). 2002. Maîtriser l'analogie ethnographique : espoirs et limites. In : DJINDJIAN (F.), MOSCATI (P.), ed. *Data management and mathematical methods in archaeology*. Congrès de l'Union int. des sci. préhist. et protohist. (14 ; sept. 2001 ; Liège : estratto). Archeol. e Calcolatori (Firenze), 13, 79-100.
- GALLAY (A.). A paraître. Céramiques, styles, ethnies : les traditions céramiques du Delta intérieur du Niger (Mali) entre ethnologie et archéologie. In : *Style et expressions stylistiques*. Colloque du CNRS (Paris, 17-19 nov.1999). Paris : Payot.
- GALLAY (A.), CEUNINCK (G. de). 1998. Les jarres de mariage décorées du Delta intérieur du Niger (Mali) : approche ethnoarchéologique d'un "bien de prestige". In : FRITSCH (B.), MAUTE (M.), MATUSCHIK (I.), MÜLLER (J.), WOLF (C.), ed. *Tradition und Innovation : prähistorische Archäologie als historische Wissenschaft : Festschrift für Christian Strahm*. Rahden : M. Leidorf. (Int. Archäologie, Studia honoraria ; 3), 13-30.

- GALLAY (A.), CEUNINCK (G. de). 2001. *Etude ethnoarchéologique des traditions céramiques dogon : rapport des missions décembre 1998 et février 2000*. Genève : Dép. d'anthrop. et d'écologie.
- GRIAULE (M.). 1938, rééd., 1963, 1983. *Masques dogons*. Paris : Inst. d'ethnologie. (Trav. et mém. ; 33).
- GALLAY (A.), HUYSECOM (E.), MAYOR (A.). 1995. Archéologie, histoire et traditions orales : trois clés pour découvrir le passé dogon. In : HOMBERGER (L.), ed. *Die Kunst der Dogon*. Cat. de l'exposition (Zürich, 1995). Zürich : Museum Rietberg, 19-43.
- GALLAY (A.), HUYSECOM (E.), MAYOR (A.). 1998. *Peuples et céramiques du Delta intérieur du Niger*. Mainz am Rhein : P. von Zabern.
- GALLAY (A.) et KALAPO (Y.), GUINDO (E.) collab. 2001. *Etude ethnoarchéologique des traditions céramiques dogon : rapport de la mission novembre-décembre 2000*. Genève : Dép. d'anthrop. et d'écologie. (Rapport non publ.).
- GALLAY (A.) et KALAPO (Y.), GUINDO (E.) collab. 2002. *Etude ethnoarchéologique des traditions céramiques dogon : rapport de la mission février 2002*. Genève : Dép. d'anthrop. et d'écologie. (Rapport non publ.).
- GALLAY (A.) et SAUVAIN-DUGERDIL, (C.), collab. 1981. *Le Sarnyéré Dogon : archéologie d'un isolat, Mali*. Paris : Ed. ADPF. (Recherche sur les grandes civilisations, Mém. ; 4).
- GELBERT (A.). 1994. Tour et tournette en Espagne : recherche de macrotraces significatives des différentes techniques et méthodes de façonnage. In : *Terre cuite et société : la céramique, document technique, économique, culturel*. Rencontres int. d'archéol. et d'hist., 14 (CNRS-CRA-ERA 36, Antibes, 21-23 oct. 1993), 59-74.
- GRIAULE (M.). 1938, rééd., 1963, 1983. *Masques dogons*. Paris : Inst. d'ethnologie. (Trav. et mém. ; 33).
- HUYSECOM (E.). 2002. Palaeoenvironment and human population in West Africa : an international research project in Mali. *Antiquity* 76, 292, June, 335-336.
- HUYSECOM (E.), MAYOR (A.), ROBERT (A.). 1998. Rapport préliminaire de la mission de recherches 1997-98 sur le gisement d'Oundjougou (Mali). In : *Jahresbericht 1997*. Zürich, Vaduz : FSLA, Fondation Suisse-Liechtenstein pour les rech. archéol. à l'étranger, 189-214.
- HUYSECOM (E.), BEECKMANN (H.), BOËDA (E.), DOUTRELEPONT (H.), FEDOROFF (N.), MAYOR (A.), RAEI (F.), ROBERT (A.), SORIANO (S.). 1999. Paléoenvironnement et peuplement humain en Afrique de l'Ouest : rapport de la seconde mission de recherche (1998-1999) sur le gisement d'Ounjoukou (Mali). In : *Jahresbericht 1998*. Zürich, Vaduz : FSLA, Fondation Suisse-Liechtenstein pour les rech. archéol. à l'étranger, 153-204.
- HUYSECOM (E.), BOËDA (E.), DEFORCE (K.), DOUTRELEPONT (H.), DOWNING (A.), FEDOROFF (N.), KONATE (D.), MAYOR (A.), OZAINNE (S.), RAEI (F.), ROBERT (A.), ROCHE (E.), SOW (O.), SORIANO (S.), STOKES (S.). 2000. Ounjoukou (Mali) : troisième campagne de recherches dans le cadre du programme international "Paléoenvironnement et peuplement humain en Afrique de l'Ouest". In : *Jahresbericht 1999*. Zürich, Vaduz : FSLA, Fondation Suisse-Liechtenstein pour les rech. archéol. à l'étranger, 97-149.
- HUYSECOM (E.), BOËDA (E.), DEFORCE (K.), DOUTRELEPONT (H.), DOWNING (A.), FEDOROFF (N.), GALLAY (A.), KONATE (D.), MAYOR (A.), OZAINNE (S.), RAEI (F.), ROBERT (A.), SORIANO (S.), SOW (O.), STOKES (S.). 2001. Ounjoukou (Mali) : résultats préliminaires de la quatrième campagne de recherches. In : *Jahresbericht 2000*. Zürich, Vaduz : FSLA, Fondation Suisse-Liechtenstein pour les rech. archéol. à l'étranger, 105-150.
- HUYSECOM (E.), BALLOUCHE (A.), BOËDA (E.), CAPPÀ (L.), CISSE (L.), DEMBELE (A.), GALLAY (A.), KONATE (D.), MAYOR (A.), OZAINNE (S.), RAEI (F.), RASSE (M.), ROBERT (A.), ROBION (C.), SANOGO (K.), SORIANO (S.), SOW (S.), STOKES (S.). 2002. Cinquième campagne de recherches à Ounjoukou (Mali) . In : *Jahresbericht 2001*. Zürich, Vaduz : FSLA, Fondation Suisse-Liechtenstein pour les rech. archéol. à l'étranger, 55-113.
- HUYSECOM (E.), BALLOUCHE (A.), CISSE (L.), GALLAY (A.), KONATE (D.), MAYOR (A.), NEUMANN (K.), OZAINNE (S.), PERRET (S.), RASSE (M.), ROBERT (A.), ROBION (C.), SANOGO (K.), SERNEELS (V.), SORIANO (S.), STOKES (S.). à paraître. Paléoenvironnement et peuplement humain en Afrique de l'ouest : rapport de la sixième campagne de recherche à Ounjoukou (Mali) . In : *Jahresbericht 2003*. Zürich, Vaduz : FSLA, Fondation Suisse-Liechtenstein pour les rech. archéol. à l'étranger.
- IZARD (M.). 1985. *Le Yatenga précolonial : un ancien royaume du Burkina*. Paris : Karthala. (Hommes et sociétés ; 3, Histoire et géographie).

- KERVIRAN (M.), et TEMBELY (A. A.) collab. 1999. *La vie et la mort en Pays dogon : rites et célébrations chez les Dogon*. Jourdiér Impr., Guenon.
- LAUBER (W.) ed. 1991. *L'architecture dogon : constructions en terre du Mali*. Paris : Adam Biro.
- MAYOR (A.). 1992-1993. La durée de vie des céramiques africaines : un essai de compréhension des mécanismes. *Bull. du Centre genevois d'anthrop.*, 3, 47-70.
- MAYOR (A.), HUYSECOM (E.), GALLAY (A.), RASSE (M.). à paraître. Population dynamics and paléoclimate in the Dogon Country (Mali) : the settlement of Ounjougou bordering the sahelian Empires. *Journal of anthr. Archaeology*.
- MAYOR (A.), HUYSECOM (E.) 1999. Histoire des peuplements pré-dogon et dogon sur le plateau de Bandiagara (Mali). In : Roost Vischer (L.), MAYOR (A.), HENRISCHEN (D.) eds. *Brücken und Grenzen : passages et frontières*. Le forum des africanistes 2. Münster : LIT Verlag, 224-243.
- ROUX (V.). La technique du tournage : définition et reconnaissance par les macrotraces. In : *Terre cuite et société : la céramique, document technique, économique, culturel*. Rencontres int. d'archéol. et d'hist., 14 (CNRS-CRA-ERA 36, Antibes, 21-23 oct. 1993), 45-58.

ANNEXES

1. Corpus des poteries de tradition A utilisées pour l'analyse morphométrique

Référence	Village	Hauteur	Diamètre maximum	Diamètre de l'ouverture	Dénomination originelle	Reclassement typologique
F5315	Diennsagou	37.00	53.00	46.00	Conserver bière de mil	Conserver L'eau
F5890.14	Koundougou	28.50	38.00	26.00	Conserver la crème	Conserver l'eau
F5890.8	Koundougou	31.50	42.00	30.00	Conserver la crème	Conserver l'eau
F5890.11	Koundougou	34.50	44.50	29.00	Conserver la crème	Conserver l'eau
F3910	Niongono	30.50	39.00	25.00	Conserver l'eau	Conserver l'eau
F5924.3	Djiguibambo	36.00	43.50	26.00	Conserver l'eau	Conserver l'eau
journal	Danibomboleye	36.40	45.70	30.70	Conserver l'eau	Conserver l'eau
F5890.3	Koundougou	33.00	46.50	40.00	Conserver l'eau	Conserver l'eau
F3960	Modjodjé lé	34.50	47.00	34.40	Conserver l'eau	Conserver l'eau
F3959	Modjodjé lé	32.80	47.80	38.70	Conserver l'eau	Conserver l'eau
journal	Danibomboleye	38.00	48.00	33.10	Conserver l'eau	Conserver l'eau
F5317	Diennsagou	40.50	50.00	30.00	Conserver l'eau	Conserver l'eau
F5890.7	Koundougou	40.00	50.50	27.00	Conserver l'eau	Conserver l'eau
journal	Danibomboleye	41.40	50.80	34.40	Conserver l'eau	Conserver l'eau
F5890.1	Koundougou	39.50	51.00	31.00	Conserver l'eau	Conserver l'eau
F3963	Modjodjé lé	39.30	51.50	40.00	Conserver l'eau	Conserver l'eau
F3962	Modjodjé lé	40.00	52.50	35.00	Conserver l'eau	Conserver l'eau
F4903	Sadia	43.00	55.00	32.00	Conserver l'eau	Conserver l'eau
F4927	Douliki	45.00	55.00	35.00	Conserver l'eau	Conserver l'eau
F3873	Niongono	38.60	47.40	34.20	Se laver	Conserver l'eau
journal	Danibomboleye	18.60	26.50	23.10	Chauffer l'eau	Cuire mil
journal	Tougoumé	19.40	26.60	20.40	Chauffer l'eau	Cuire mil
F3926	Modjodjé lé	21.00	27.00	22.00	Chauffer l'eau	Cuire mil
F3948	Modjodjé lé	19.50	27.00	20.00	Chauffer l'eau	Cuire mil
journal	Danibomboleye	20.10	28.00	21.00	Chauffer l'eau	Cuire mil
F4921	Douliki	22.50	29.50	20.00	Chauffer l'eau	Cuire mil
F4923	Douliki	26.00	33.50	29.00	Chauffer l'eau	Cuire mil
F4929	Douliki	32.00	41.00	29.00	Chauffer l'eau	Cuire mil
F3820	Niongono	22.00	30.30	19.80	Conserver l'eau	Cuire mil
F5316	Diennsagou	27.00	34.00	20.50	Conserver les condiments	Cuire mil
F3942	Modjodjé lé	19.00	26.50	21.50	Conserver mil	Cuire mil
F3933	Modjodjé lé	27.00	36.50	27.00	Conserver petits fruits	Cuire mil
F5304	Diennsagou	31.00	37.00	25.00	Cuire la bière de mil	Cuire mil
F5299*	Diennsagou	33.00	38.50	23.50	Cuire la bière de mil	Cuire mil

F5305	Diennsagou	30.00	40.00	26.00	Cuire la bière de mil	Cuire mil
F3934	Modjodjé lé	20.40	30.30	26.80	Cuire le couscous (Trous)	Cuire mil
journal	Danibombole	23.70	31.30	24.90	Cuire le couscous (Trous)	Cuire mil
F5890.5	Koundougou	25.50	32.50	23.00	Cuire le couscous (Trous)	Cuire mil
journal	Tougoumé	24.50	32.60	23.80	Cuire le couscous	Cuire mil
F5890.9	Koundougou	30.50	39.00	26.00	Cuire le da	Cuire mil
F5924.2	Djiguibambo	19.00	25.00	16.50	Cuire le mil	Cuire mil
F3952	Modjodjé lé	18.20	25.20	20.60	Cuire le mil	Cuire mil
F3856	Niongono	25.30	34.00	21.40	Cuire le mil	Cuire mil
F5890.6	Koundougou	26.00	34.00	24.00	Cuire le mil	Cuire mil
F3835	Niongono	26.40	35.10	21.00	Cuire le mil	Cuire mil
F3906	Niongono	31.00	39.40	27.20	Cuire le mil	Cuire mil
F5890.16	Koundougou	25.30	33.00	21.50	Cuire le savon	Cuire mil
F3901	Niongono	18.80	27.80	18.00	Cuire l'eau pour se laver	Cuire mil
F3888	Niongono	24.40	31.60	20.40	Cuire l'eau pour se laver	Cuire mil
F3955	Modjodjé lé	23.80	33.50	25.50	Cuire l'eau pour se laver	Cuire mil
F3889	Niongono	28.80	36.40	19.20	Cuire l'eau pour se laver	Cuire mil
F3904	Niongono	29.30	38.50	24.80	Cuire le mil	Cuire mil
F5296	Diennsagou	23.00	32.00	25.50	Filtrer la potasse (Trous)	Cuire mil
F5890.10	Koundougou	25.50	34.00	26.00	Pétrir le da	Cuire mil
F5291	Diennsagou	31.00	38.00	23.00	Préparer bière de mil	Cuire mil
F5294	Diennsagou	18.00	25.00	18.00	Servir crème de mil	Cuire mil
F5404	Gamni	20.00	27.00	25.50	Servir crème de mil	Cuire mil
F5293	Diennsagou	22.50	27.50	19.00	Servir crème de mil	Cuire mil
	Diennsagou	23.00	27.50	18.50	Servir crème de mil	Cuire mil
F4926	Douliki	21.00	32.50	28.00	Servir crème de mil	Cuire mil
journal	Danibombole	25.00	33.90	26.00	Servir crème de mil	Cuire mil
F4924	Douliki	24.00	37.00	31.50	Servir crème de mil	Cuire mil
F5890.2	Koundougou	34.00	44.00	31.00	Servir crème de mil	Cuire mil
F3931	Modjodjé lé	12.80	18.20	15.50	Conserver graines de coton	Cuire sauce
F3954	Modjodjé lé	14.50	19.80	16.10	Conserver nyama nnyama	Cuire sauce
F3953	Modjodjé lé	15.00	21.60	18.70	Cuire la sauce	Cuire sauce
F3935	Modjodjé lé	11.50	17.00	14.70	Cuire la sauce	Cuire sauce
F5318	Diennsagou	16.00	18.50	16.50	Cuire la sauce	Cuire sauce
journal	Danibombole	13.50	19.00	15.40	Cuire la sauce	Cuire sauce
journal	Tougoumé	13.10	19.00	14.50	Cuire la sauce	Cuire sauce
F3836	Niongono	15.60	20.10	15.30	Cuire la sauce	Cuire sauce
F3949	Modjodjé lé	15.50	20.60	16.70	Cuire la sauce	Cuire sauce
F5306	Diennsagou	16.00	21.00	18.50	Cuire la sauce	Cuire sauce
journal	Tougoumé	15.00	21.40	16.70	Cuire la sauce	Cuire sauce
F5319	Diennsagou	17.00	22.00	18.50	Cuire la sauce	Cuire sauce
F5307	Diennsagou	18.50	23.50	18.00	Cuire la sauce	Cuire sauce
F5925.2	Djiguibambo	12.00	19.00	8.00	Conserver l'eau	Divers
F5323	Diennsagou	11.00	21.30	20.10	Filtrer la potasse (Trous)	Divers
F3932	Modjodjé llé	11.70	17.00	13.00	Recueillir potasse	Divers
F5925.1	Djiguibambo	16.50	21.00	6.50	Transporter eau, bière de mil	Divers

F5301	Diennsagou	20.00	28.00	25.50	Se laver	Laver
F4922	Douliki	17.00	28.50	26.50	Se laver	Laver
F5320	Diennsagou	20.00	29.50	24.50	Se laver	Laver
F4925	Douliki	16.50	30.00	29.00	Se laver	Laver
F5298	Diennsagou	22.00	32.00	28.50	Se laver	Laver
F5297	Diennsagou	21.00	33.40	31.50	Se laver	Laver
F4930	Douliki	20.00	33.50	29.50	Se laver	Laver
F5890.4	Koundougou	18.00	33.50	32.00	Se laver	Laver
F5308	Diennsagou	20.50	36.00	34.50	Se laver	Laver
F4902	Sadia	43.00	62.00	50.00	Conserver l'eau	Préparer bière de mil
F5300	Diennsagou	44.00	58.00	46.00	Fabriquer la bière de mil	Préparer bière de mil
F5290	Diennsagou	47.00	60.00	40.00	Fabriquer la bière de mil	Préparer bière de mil
F5292	Diennsagou	48.00	58.00	32.50	Préparer bière de mil	Préparer bière de mil
F4895	Sadia	46.00	56.00	31.50	Préparer bière, conserver l'eau	Préparer bière de mil
F5322	Diennsagou	12.00	19.00	18.20	Se laver	Se laver
F4931	Douliki	12.00	21.50	20.50	Se laver	Se laver
journal	Danibombole	10.60	19.70	19.70	Se laver les mains	Se laver
F5890.15	Koundougou	29.00	37.00	22.00	Conserver la crème	Transporter l'eau
F5405	Gamni	30.00	37.00	22.00	Conserver l'eau	Transporter l'eau
F3956	Modjodjé lé	28.60	37.40	14.00	Cuire le mil	Transporter l'eau
F5295	Diennsagou	24.00	30.20	24.00	Transporter l'eau	Transporter l'eau
F4896	Sadia	25.00	33.00	13.50	Transporter l'eau	Transporter l'eau
F3829	Niongono	28.50	35.70	16.40	Transporter l'eau	Transporter l'eau
F3886	Niongono	29.80	36.00	18.00	Transporter l'eau	Transporter l'eau
F3927	Modjodjé lé	24.50	36.00	16.50	Transporter l'eau	Transporter l'eau
F5890.12	Koundougou	26.00	36.00	18.00	Transporter l'eau	Transporter l'eau
F5309*	Diennsagou	29.00	36.50	23.50	Transporter l'eau	Transporter l'eau
journal	Danibombole	30.80	37.00	16.00	Transporter l'eau	Transporter l'eau
F5302	Diennsagou	30.50	37.00	22.00	Transporter l'eau	Transporter l'eau
F3890	Niongono	28.60	37.40	13.20	Transporter l'eau	Transporter l'eau
F5890.13	Koundougou	32.50	39.50	6.50	Transporter l'eau	Transporter l'eau
F4898	Sadia	28.00	40.00	9.00	Transporter l'eau	Transporter l'eau
F4928	Douliki	31.00	40.00	22.00	Transporter l'eau	Transporter l'eau
F3893	Niongono	34.30	42.40	17.00	Transporter l'eau	Transporter l'eau

2. Schématisation des séquences de montage de la tradition dogon D

1. Première phase du montage

Séquences	223	224	226	228	229	230	232	233	235	266	282	283	284	285	286	287	288	289	290	Fréquence
Motte	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	19
Etirement	Et	Et	Et	Et	Et	Et	Et	Et	Et	Et	Et	Et	Et	Et	Et	Et	Et	Et	Et	19
Formatage	M	M	Cal	Maïs	Maïs	Cal	Maïs	Maïs	↓	Cal	↓	Maïs	M	M	M	Cal	↓	↓	↓	14
Cordelette	Cord	Cord	↓	Cord	Cord	↓	↓	↓	↓	↓	Cord	Cord	↓	↓						6
Colombin	Col	Col	Col	Col	Col	↓	Col	↓	Col3	↓	Col	Col	Col	Col	Col	Col	Col	Col	Col	16
Formatage	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	Maïs3	↓	Maïs	↓	↓	↓	↓	↓	Cal	Cal	Cal	5
Cordelette	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	Cord3	↓	Cord	↓	↓	↓	Cord	↓	↓	↓	↓	3
Colombin	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	Col	↓	Col	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	2
Bord	Bord	Bord	Bord	Bord	Bord	Bord	Bord	Bord	Bord	Bord	Bord	Bord	Bord	Bord	Bord	Bord	Bord	Bord	Bord	19
Cordelette	↓	Cord	↓	↓	Cord	↓	Cord	↓	Cord	Cord	↓	↓	↓	↓	↓	Cord	Cord	↓	Cord	8
Décor	Décor	Décor	Décor	Décor	Décor		Décor		Décor		Décor	Décor			Décor	Décor	Décor	Décor	Décor	14
Chaîne	7	8	6	7	8	4	7	4	13	5	9	7	5	5	7	7	7	6	7	
N gestes	46	50	35	54	75	21	35	18	180	13	78	68	35	21	38	27	35	35	33	
N total	50	58	66	98	110	54	63	42	214	13	126	109	69	47	56	58	62	61	66	
% phase 1	92,0	86,2	53,0	55,1	68,2	38,9	55,6	42,9	84,1	100,0	61,9	62,4	50,7	44,7	67,9	46,6	56,5	57,4	50,0	

2. Seconde phase du montage (Carrés noirs : pied, cercles noirs : perforations)

Séquences	223	224	226	228	229	230	232	233	235	266	282	283	284	285	286	287	288	289	290	Fréquence
1			Rint																	1
2			Arint		Arex												Arex	Arex	Arex	1/4
3			Lint														↓	↓	↓	1
4	Mex	Mex	Mex	Mex	Mex	Mex	Mex	Mex			Mex	Mex	Mex	Mex	Mex	Mex	Mex	Mex	Mex	17
5	↓	↓	↓	↓	Cord	↓	↓	↓						↓	↓	↓	↓	↓	↓	1
6	↓	↓	↓	↓	↓	↓	Rint	Rint			Rint	Rint	↓	↓	Rint	Rint	Rint	↓	↓	8
7	↓	Arex	Arex	Arex	↓	↓	↓	↓			↓	Arex	↓	↓	↓	↓	↓	↓	Arex	2
8	↓	Mex	↓	Mex	Mex	↓	Mex	Mex			Mex	Mex	↓	↓	Mex	Mex	Mex	Mex	Mex	12
9	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓			↓	Arex	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	1
10	Rint	Rint	↓	↓	↓	Rint	Rint	Rint	Rint		Rint	Rint	Rint	Rint	Rint	Rint	Rint	Rint	Rint	15
11			↓	↓	↓	Arint	Arint	↓	↓		Arint	Arint	Arint	Arint	Arint	Arint	↓	Arint	Arint	10
12			↓	↓	↓	Lint	Lint	Lint2	Lint		Lint	Lint	Lint	Lint	Lint	Lint	↓	Lint	Lint	13
13			□	Cord	□	↓	↓	Lex2	↓				↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	1/2
14			↓	Arex	Arex	Arex	Arex	Arex	Arex		Arex	Arex	Arex	Arex	Arex	Arex	Arex	Arex	Arex	15
15			↓	Lex	Lex	Lex	Lex	Lex	Lex		Lex	Lex	Lex	Lex	Lex	Lex	Lex	Lex	Lex	15
16			↓	Cord	↓	↓	↓	↓	Cord				↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	2
17			↓	Rint	↓	↓	↓	↓	Rex				↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	2
18			↓	↓	↓	↓	↓	↓	Lex2				↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	1
19			Cord	Cord	Cord	Cord	Cord	Cord	Cord		Cord	Cord	Cord	Cord	Cord	Cord	Cord	Cord	Cord	16
20				↓	Rinz	↓	↓													1
21				Arint	Arint	↓	↓													2
22				Lint	Lint	Lint	↓					Lint	Lint	Lint						6
23				Arint		Lex	↓													1
24																				
25				Lex																1
Chaîne	2	4	7	14	11	10	10	9	8	0	9	12	8	8	9	9	8	10	10	
N gestes	4	8	31	44	35	33	28	24	34	0	48	41	34	26	18	31	27	26	33	
N total	50	58	66	98	110	54	63	42	214	13	126	109	69	47	56	58	62	61	66	
% phase 2	8,0	13,8	47,0	44,9	31,8	61,1	44,4	57,1	15,9	0	38,1	37,6	49,3	55,3	32,1	53,5	43,5	42,6	50,0	

3. Corpus des poteries de tradition D utilisées pour l'analyse morphométrique

Référence	Village	Hauteur	Diamètre maximum	Diamètre de l'ouverture	Dénomination originelle	Reclassement typologique
Journal	Fiko	29.50	37.10	36.80	Conserver l'eau	Conserver l'eau
F3864	Niongono	28.20	40.90	36.00	Servir la crème	Conserver l'eau
F5835	Tounkari	37.00	42.00	32.00	Conserver l'eau	Conserver l'eau
F3860	Niongono	28.50	42.00	37.00	Cuire la crème (fêtes)	Conserver l'eau
F5828	Tounkari	44.00	43.00	25.00	Conserver l'eau	Conserver l'eau
F3852	Niongono	38.60	43.00	34.00	cuire le mil	Conserver l'eau
F3814	Niongono	34.50	43.80	40.50	Conserver l'eau	Conserver l'eau
F5838	Tounkari	41.70	45.30	26.50	Conserver l'eau	Conserver l'eau
Journal	Kakoli	48.50	46.00	37.40	Conserver l'eau	Conserver l'eau
F5836	Tounkari	42.00	46.00	33.00	Conserver l'eau	Conserver l'eau
F3855	Niongono	44.00	46.00	36.80	Cuire le mil (fêtes)	Conserver l'eau
F5875	Nombo	34.50	46.80	44.50	Conserver l'eau, la crème	Conserver l'eau
F5867	Nombo	33.50	47.00	46.00	Conserver l'eau, la crème	Conserver l'eau
F3902	Niongono	43.70	47.50	40.00	Cuire le mil (fêtes)	Conserver l'eau
Journal	Kakoli	53.50	48.60	42.00	Conserver l'eau	Conserver l'eau
F3837	Niongono	33.50	49.00	46.00	Cuire le mil	Conserver l'eau
F3862	Niongono	36.00	49.00	42.00	Servir la crème	Conserver l'eau
Journal	Tilé	45.00	50.00	23.30	Conserver l'eau	Conserver l'eau
F5816	Wouin	51.50	50.00	44.00	Conserver l'eau	Conserver l'eau
F3911	Niongono	48.60	50.40	40.00	Conserver l'eau	Conserver l'eau
F3846	Niongono	47.80	51.20	41.00	Cuire la bière de mil	Conserver l'eau
F3896	Niongono	37.20	51.20	49.40	Cuire la potasse	Conserver l'eau
Journal	Fiko	51.20	51.40	42.00	Conserver l'eau	Conserver l'eau
F3899	Niongono	37.40	52.00	45.00	Servir la crème	Conserver l'eau
Journal	Fiko	49.50	52.50	44.10	Conserver l'eau	Conserver l'eau
Journal	Bolimmba	47.00	54.00	40.00	Cuire le mil (Fêtes)	Conserver l'eau
Journal	Bolimmba	38.50	54.50	40.00	Conserver l'eau	Conserver l'eau
F3839	Niongono	56.00	55.40	40.00	Conserver l'eau	Conserver l'eau
F3840	Niongono	46.80	56.90	44.00	Conserver l'eau	Conserver l'eau
F3870	Niongono	63.20	58.00	49.50	Conserver l'eau	Conserver l'eau
F3914	Niongono	6.60	23.00	22.00	Cuire des galettes	Cuire galettes
F5808	Wouin	7.50	23.50	23.50	Cuire des galettes	Cuire galettes
F3825	Niongono	8.20	25.20	25.00	Cuire des galettes	Cuire galettes
F5827	Tounkari	14.40	19.30	17.20	Cuire le couscous (trous)	Cuire mil
F3879	Niongono	14.50	19.40	14.20	Cuire le mil	cuire mil
F3868	Niongono	12.00	21.20	20.40	Servir le mil	Cuire mil
F5841	Tounkari	9.60	22.50	22.50	Servir le mil	Cuire mil
F3812	Niongono	17.80	23.70	20.50	Cuire le mil	Cuire mil
F5874	Nombo	23.50	24.00	14.50	Cuire la bière de mil	Cuire mil
Journal	Bolimmba	21.00	27.00	22.00	Cuire le couscous (trous)	Cuire mil
F5815	Wouin	21.00	27.50	20.00	Cuire les haricots	Cuire mil
F5812	Wouin	20.50	28.00	21.00	Cuire	Cuire mil
Journal	Fiko	21.90	29.00	25.60	Cuire le mil	Cuire mil
F5810	Wouin	23.00	30.00	25.00	Cuire le couscous (trous)	Cuire mil

F5831	Toukari	24.00	31.00	22.00	Cuire le couscous (trous)	Cuire mil
F3824	Niongono	23.80	31.10	27.00	Cuire le couscous (trous)	Cuire mil
F3803	Niongono	25.60	34.00	28.40	Cuire le couscous (trous)	Cuire mil
F3876	Niongono	29.80	36.60	28.40	Préparer l'indigo	Cuire mil
F3831	Niongono	8.10	10.60	7.00	Cuire la sauce (enfants)	Cuire sauce
F5826	Toukari	9.50	12.00	8.50	Cuire la sauce	Cuire sauce
Journal	Fiko	9.00	12.60	12.30	Cuire le beurre de karité	Cuire sauce
Journal	Fiko	8.50	12.80	12.80	Servir la sauce	Cuire sauce
F3833	Niongono	9.50	13.30	11.50	Cuire la sauce	Cuire sauce
Journal	Fiko	10.50	14.00	13.50	Servir la sauce	Cuire sauce
F3881	Niongono	12.00	15.40	13.20	Cuire la sauce	Cuire sauce
F5870	Nombo	13.00	17.00	13.70	Cuire la sauce	Cuire sauce
F5872	Nombo	12.50	17.00	14.00	cuire la sauce	Cuire sauce
F5869	Nombo	13.90	17.50	15.20	Cuire la sauce	Cuire sauce
F5830	Toukari	15.00	18.50	16.50	Cuire la sauce	Cuire sauce
F5858	Dégui	15.00	18.50	15.50	Cuire la sauce,les	Cuire sauce
F3818	Niongono	13.30	19.00	17.50	Cuire la sauce	Cuire sauce
F3827	Niongono	14.20	19.00	13.00	Cuire la sauce	Cuire sauce
F3892	Niongono	10.50	19.20	17.00	Cuire le beurre	Cuire sauce
F3826	Niongono	14.60	19.40	17.80	Cuire la sauce	Cuire sauce
F5868	Nombo	15.50	19.70	18.20	Cuire la sauce	Cuire sauce
F5873	Nombo	16.00	20.00	13.30	cuire la sauce	Cuire sauce
F3867	Niongono	16.20	20.60	15.50	Cuire la sauce	Cuire sauce
Journal	Fiko	14.70	20.60	19.30	Cuire la sauce	Cuire sauce
F3806	Niongono	16.00	21.00	19.00	Cuire la sauce	Cuire sauce
Journal	Bolimmba	14.00	21.00	15.50	Cuire la sauce	Cuire sauce
F3913	Niongono	14.80	21.40	18.00	Cuire la sauce	Cuire sauce
Journal	Fiko	16.90	21.50	19.50	Cuire la sauce	Cuire sauce
F5837	Toukari	16.60	22.00	18.50	Cuire la sauce	Cuire sauce
Journal	Fiko	16.60	22.00	20.40	Cuire les médicaments	Cuire sauce
F3811	Niongono	17.20	22.50	19.50	Cuire les médicaments	Cuire sauce
F3848	Niongono	17.60	22.80	19.50	Cuire la sauce	Cuire sauce
F3865	Niongono	16.70	23.00	17.00	Cuire la sauce	Cuire sauce
F5832	Toukari	15.50	23.00	18.00	Cuire la sauce	Cuire sauce
F3857	Niongono	13.60	23.00	21.00	Cuire l'eau	Cuire sauce
F3916	Niongono	17.00	23.80	20.50	Cuire la sauce	Cuire sauce
F5840	Toukari	17.10	24.40	22.50	Cuire la sauce	Cuire sauce
Journal	Kakoli	19.00	24.90	22.00	Cuire la sauce	Cuire sauce
F3819	Niongono	18.80	25.80	21.00	Cuire les médicaments	Cuire sauce
F5807	Wouin	20.00	26.50	22.00	Cuire la sauce	Cuire sauce
F5833	Toukari	20.00	26.50	21.00	Cuire la sauce	Cuire sauce
Journal	Fiko	20.00	26.50	24.70	Cuire les médicaments	Cuire sauce
F3828	Niongono	21.00	27.00	23.60	Cuire l'eau	Cuire sauce
F5814	Wouin	21.00	27.00	21.00	Cuire les médicaments	Cuire sauce
F3809	Niongono	17.00	27.00	26.20	Se laver	laver
F5813	Wouin	19.00	28.00	27.00	Se laver (pied)	laver
Journal	Fiko	19.30	29.00	28.70	Se laver	laver
F3859	Niongono	19.00	30.00	27.00	Se laver	laver
F3813	Niongono	18.00	30.00	29.00	Servir la crème	Laver

F3805	Niongono	18.50	32.20	29.20	Se laver	laver
F3898	Niongono	22.00	36.00	34.00	Se laver	laver
F3885	Niongono	58.00	58.00	43.00	Cuire le mil (fêtes)	Préparer bière de mil
F3844	Niongono	65.50	59.00	41.00	Préparer la bière de mil	Préparer bière de mil
F3845	Niongono	77.00	70.00	60.00	Préparer la bière de mil	Préparer bière de mil
F3861	Niongono	74.00	72.40	42.00	Préparer la bière de mil	Préparer bière de mil
F3815	Niongono	11.00	17.10	17.00	Se laver (pied)	Se laver
F5860	Dégui	13.00	17.50	17.40	Se laver (ablutions) (pied)	Se laver
F5859	Dégui	13.50	18.00	17.00	Se laver (ablutions) (pied)	Se laver
F5871	Nombo	24.00	27.50	15.00	Transporter l'eau	Transporter l'eau
F5863	Dégui	24.50	29.50	17.00	Conserver l'eau	Transporter l'eau
F3847	Niongono	24.70	30.10	21.00	Servir la crème	Transporter l'eau
Journal	Tilé	28.40	37.50	21.70	Transporter l'eau	Transporter l'eau

4. Description de la maison de Niongono par G. Brasseur

Nous reproduisons ici à titre documentaire les deux descriptions de la maison du chef de Niongono par Brasseur en 1960 et 1968 (fig. 34 à 37).

« La construction doit s'adapter au rocher particulièrement dur qui lui sert de soubassement : elle est par conséquent en pente de l'entrée vers le fond et de droite à gauche. La roche affleure dans beaucoup de pièces du rez-de-chaussée, bien que, le plus souvent, elle soit évitée aux endroits du passage, sauf à former des gradins. Toutefois de la terre a nettement été rapportée dans certaines pièces (12-21). Les murs sont formés de moellons de grès grossièrement assemblés et liés au mortier de banco. Ils sont montés en petits cylindres qui, appuyés les uns aux autres, s'équilibrent ainsi sans qu'une forte épaisseur à la base et un rétrécissement vers le haut soient nécessaires (en moyenne 30 cm). Les passages qui permettent la circulation au rez-de-chaussée sont formés par l'espace compris entre deux rangées de ces cylindres que des ouvertures basses et étroites (1 m à 1,50 m de hauteur et 0,50 m à 0,75 m de large) permettent de pénétrer ; de minuscules ouvertures (de 10 à 30 cm de côté) assurent par endroits l'éclairage et l'aération.

L'absence de bois suffisamment longs oblige à faire supporter les planchers, construits suivant la technique de l'argamasse, par de lourdes fourches disposées sans recherche d'un ordre particulier, à raison d'une ou deux par pièces ; seules les pièces du deuxième étage n'en comportent pas. La hauteur sous plafond va de 1,30 à 2,25 m dans les pièces d'habitations et exceptionnellement 2,55 m dans la plus grande cuisine. Des trappes d'environ 60 x 80 cm permettent de gagner l'étage en se servant d'une échelle (fourche en bois avec quelques encoches pour servir de marches) dressée presque verticalement.

Les toitures sont des terrasses à faible pente, avec des tuiles de bois type canal formant gargouilles pour évacuer l'eau de pluie sur les ruelles entourant la maison. Le sol est finement battu ; de légères

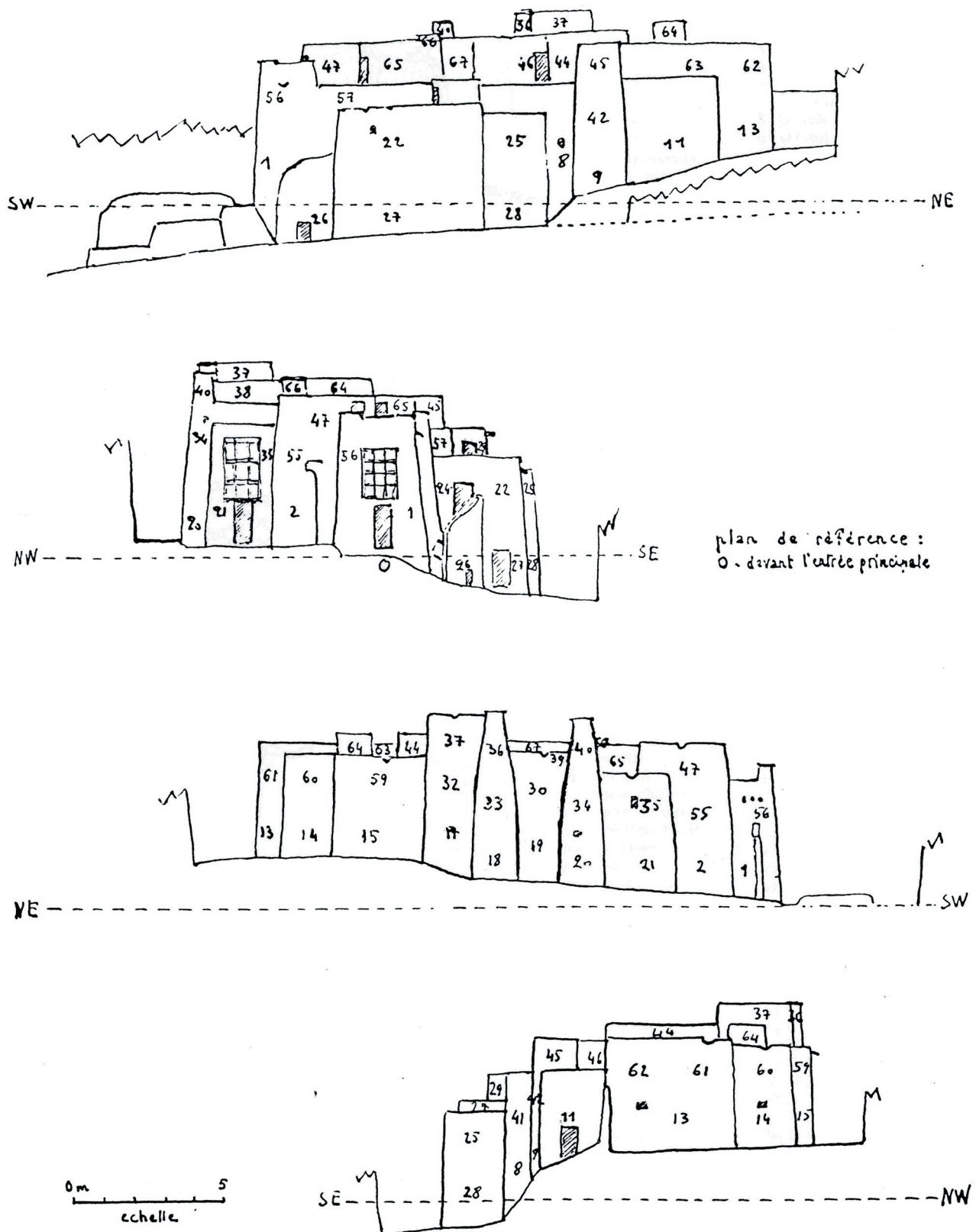
murettes délimitent le sommet des pièces protégées par un alignement de pierres plates : de même certains greniers sont recouverts d'une pierre plate de 5 cm d'épaisseur environ et 90 cm à 1 m de diamètre. Un crépi de banco recouvre l'ensemble des façades.

Extérieurement, la maison a un aspect monolithique et fait figure de petite forteresse. Les murs s'élèvent partout à 4 m environ et ne peuvent être escaladés sans l'aide d'une échelle – pas plus qu'ils ne laissent passer les regards indiscrets. Seules ouvertures, quatre portes, toutes orientées vers l'Ouest comme la façade principale – une autre porte donne bien sur l'Est, mais, c'est celle de la cuisine située sur une cour très retirée.

Chaque porte fait entrer sur un ensemble distinct (voir coupe) de la maison tel que les communications de l'un à l'autre ne peuvent se faire qu'en sortant – assurant ainsi leur indépendance réciproque. Les deux principaux se terminent sur une pièce qui les met en relation, mais celle-ci est dotée de portes verrouillages.

Un ensemble apparaît constitué de la façon suivante : pièce d'entrée où l'on prend les repas et fait conversation et mille petits travaux ; pièce centrale sur laquelle donnent les réduits – certains très bas – où l'on entrepose l'outillage courant, les provisions d'eau et les réserves alimentaires immédiatement utilisables ; la cuisine est faite là, ou dans une pièce contiguë ; une trappe permet d'accéder au premier étage où l'on retrouve une pièce donnant à la fois sur une chambre de saison froide et sur une ou plusieurs pièces où l'on peut déposer des bagages et des réserves.

Les greniers ont une allure assez particulière. On y pénètre par une fenêtre en bois d'environ 40 x 40 cm, avec serrure traditionnelle ; le plancher est en contrebas de 50 cm à 1 m, ce qui explique le peu de hauteur des réduits inférieurs, et se justifie par la facilité qu'on a à y déverser les graines. Certains



Description de la maison du chef de village selon Brasseur.

Figure 34. Niongono C2. Elévation de la maison du chef de village selon Brasseur 1960, figure 2.

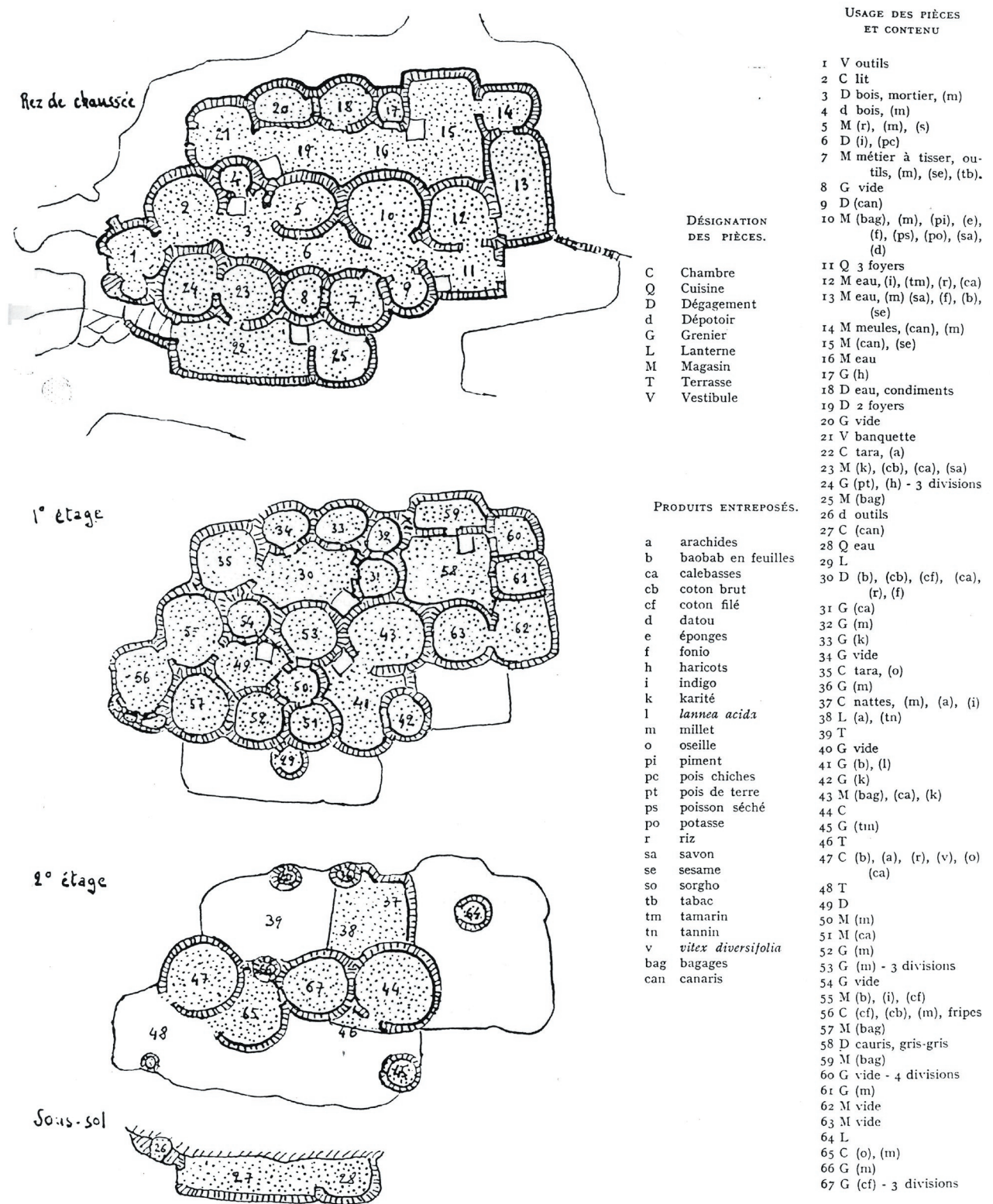


Figure 35. Niongono C2. Plans de la maison du chef de village selon Brasseur 1960, figure 3.

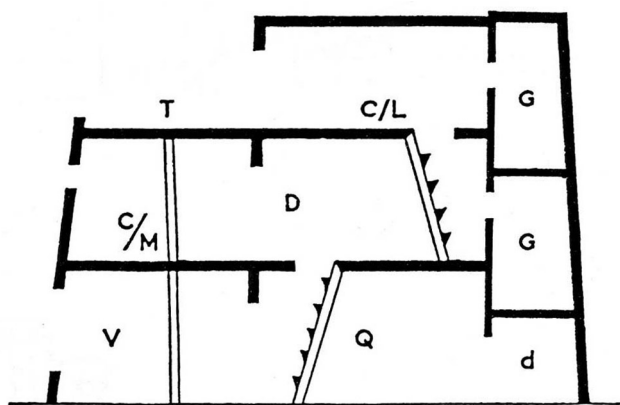


Figure 36. Niongono C2. Coupe schématique de la maison du chef de village selon Brasseur 1960, figure 1.

greniers sont divisés horizontalement en trois ou quatre secteurs. La même disposition de greniers peut se trouver à l'étage supérieur, auquel on accède de la même façon et où l'on trouve d'une part une pièce qui sert de chambre à coucher d'hivernage, parce qu'aussi aérée qu'abritée (ouverture à l'Ouest), et d'entrepôt pour les feuillages et les graines fraîches qu'on doit faire sécher ; d'autre part la terrasse où on les étend et où on passe la nuit pendant la saison chaude.

En marge de cette description, on signalera, à l'extrémité de la maison, la pièce (13) avec les deux portes dont il a été question plus haut, qui est donnée comme étant – ou ayant été, puisque aujourd'hui la population est musulmane – le lieu de fabrication de la bière de mil. Au-dessus se trouvent deux pièces vides (62-63) dite des ancêtres. Enfin (15) un coin est réservé à la toilette : l'eau des ablutions est absorbée par des graines de coton qui, pourries et additionnées d'excréments, serviront d'engrais pour les jardins ;

L'ensemble principal est habité par le chef de famille et sa femme, ceux qui le flanquent par son fils, à gauche avec sa première femme, à droite avec sa deuxième ; un autre fils plus jeune s'installe en ce moment dans la partie droite, au sous-sol. Chacune des pièces est utilisée plus particulièrement par le mari ou par la femme et les greniers notamment ont leurs propriétaires bien distincts. Toutefois une

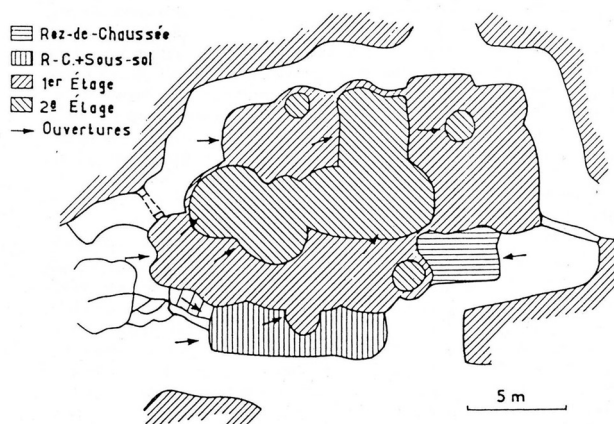


Figure 37. Niongono C2. Plan de masse de la maison du chef de village selon Brasseur 1968, figure 88.

grande partie de la récolte du chef de famille se trouve à l'écart du village dans des greniers où l'on puise au fur et à mesure des besoins.

Le mobilier est peu abondant et permet mal de différencier les pièces : dans celle d'entrée, lit fait de nattes superposées ou banquettes de bois ; les provisions de graines ou d'eau sont gardées dans des canaris dont certaines atteignent le diamètre de 80 cm et de façon courante 50 cm ; le matériel de cuisine comprend mortier, pilon, pierre à écraser le grain, pierres alignées contre le mur pour former foyer ; le coton est gardé dans des corbeilles et les habits ou les bandes dans desalebasses avec couvercle. La natte ou la peau sert pour dormir. Cependant le fils et ses femmes utilisent les tara, de même qu'ils ont des malles de bois pour ranger leurs effets personnels. Quelques modifications ont été apportées par ses soins à l'habitation : escalier extérieur pour desservir (22), fermeture à serrure d'importation, petite fenêtre obturée par un volet.

Cette maison est sans doute très ancienne, mais elle subit des remaniements constants. Entre 1954 et 1956, la colonne de greniers (20-34-40) a été abattue pour agrandir le coin cuisine (19) du rez-de-chaussée et la pièce du dessus (30). Par contre, au sous-sol, on a adjoint de nouvelles dépendances qui viennent se loger entre (28) et (9) et montent au niveau de la terrasse (25). » (Brasseur 1960).

Brasseur complète cette description dans son travail sur *Les établissements humains du Mali* en 1968 :

« Dans cette maison toute cour est éliminée. La vie de plein air, par exemple pour causer pour les femmes piler le mil, se passe à l'extérieur sur un gros rocher plat devant lequel ouvre la porte principale ; c'est en quelque sorte une place publique reliée aux ruelles du village. Il existe encore une petite cour à l'arrière de la maison, dans une sorte du cul-de-sac, mais elle ne semble pas avoir d'utilité particulière, si ce n'est de servir en quelque sorte d'issue de secours.

A cette restriction près, la maison a un aspect monolithique, grossièrement rectangulaire. La hauteur des murailles atteint partout au moins quatre mètres et va jusqu'à six. Trois faces sont aveugles à part quelques orifices discrets ici et là pour l'aération. Toutes les entrées sont groupées sur la face Ouest. La principale a l'allure d'une tour proéminente, elle s'élève jusqu'à cinq mètres et les pierres plates qui couvrent son fronton font penser à des créneaux ; au-dessus de la porte le motif décoratif de trois rangées verticales de quatre niches peu profondes rompt l'austérité de cette façade. L'entrée de gauche ressemble à la précédente sans le fronton ; quant à celles de droite, elles sont beaucoup plus simples, celle du bas dessert un sous-sol, celle du haut n'est soulignée que par l'escalier de pierres et la rampe en banco qui y mènent.

Prise dans son ensemble, la maison ressemble à une petite forteresse dont les murs ne peuvent être escaladés qu'avec des échelles. On voit fort bien qu'elle ait à jouer ce rôle avec ses voisines, si les défenses du village avaient été emportées et l'on imagine les assiégés ripostant du haut de leurs terrasses sous la protection des parapets et des constructions diverses qui les accompagnent.

Cette maison est vraisemblablement très résistante de sa technique de construction et en dépit de sa hauteur. Non seulement elle est assise sur la dalle rocheuse et montée, au moins jusqu'au premier étage, en moellons de grès, mais son plan même aide à développer la

résistance mécanique de tous les éléments assemblés. Elle est constituée en effet de plusieurs rangées de cylindres qui, à l'extérieur d'une même rangée, s'appuient les uns sur les autres ; à la hauteur de deux mètres environ, un plancher rigide vient absorber les poussées latérales ; lui-même est renforcé de place en place par des poteaux qui supportent les poutres. Le même processus se reproduit au premier étage, les cylindres de celui-ci venant prolonger exactement ceux du dessous ; enfin, au besoin, une nouvelle série de cylindres se superposent, mais généralement uniquement en banco pour moins peser. La solidité est encore accrue par le fait que les planchers ne sont pas tous au même niveau, d'où une plus grande rigidité de l'ensemble. Les terrasses sont recouvertes d'un crépi de banco au grain très fin ; elles offrent une légère pente pour une meilleure évacuation de l'eau de pluie qui se fait par des gargouilles en bois : les terrasses sont bordées de légères murettes protégées par un alignement de pierres plates.

Cette architecture ne semble pas avoir d'équivalent à l'état simple. On ne rencontre pas en effet de tours cylindriques isolées à plusieurs étages, sauf peut-être sous la forme de ces greniers étroits de plusieurs mètres de haut qui existent encore sous certaines avancées de grès de la falaise. Ce procédé de construction présente encore un avantage. On peut y apporter toutes les modifications qu'on souhaite en ajoutant ou en retranchant des cylindres. Dans le cas étudié, il est aisé d'imaginer qu'au départ la maison était constituée par un corps de bâtiment comprenant au rez-de-chaussée deux rangées de cylindres avec le passage entre deux, ce qui correspond au logement du chef de famille et de sa femme. Ultérieurement aurait été ajoutée l'aile gauche en bâtissant une nouvelle rangée de cylindres, après avoir ménagé un passage entre elle et le corps principal. C'est le logement du fils du chef de famille et de sa première femme, tandis que celui de la deuxième se trouve en aile droite, simple case double accolée au corps principal avec un sous-sol occupé par un plus jeune frère. En fait, comme à toutes les maisons africaines, des transformations sont constamment apportées d'année en année, au

fur et à mesure que se modifient les besoins de la famille.

Ainsi cette maison résulte en quelque sorte de la juxtaposition de plusieurs blocs familiaux, mais si son caractère de continuité en surface apparaît étonnant, il l'est tout autant vis-à-vis de la troisième dimension puisqu'on a ici un second étage. Comment dans ces conditions les différents éléments d'un bloc s'articulent-ils, quelles sont les fonctions des pièces ? Le rez-de-chaussée correspond aux pièces pour la journée. La première est un vestibule où l'on prend les repas, où l'on parle, où l'on s'occupe ; ensuite vient la pièce principale pour le repos de jour et surtout pour la circulation vers les différentes cellules qui servent de magasins pour les objets usuels (outillage) et les réserves continuellement nécessaires, de bois ou d'eau par exemple. Une pièce est destinée à la cuisine ; elle comporte un orifice dans le plafond pour l'évacuation de la fumée.

L'étage de la maison est également atteint par différentes trappes ; il n'y a ni moyen d'y pénétrer de l'extérieur, ni communication à ce niveau entre le bloc du chef de famille et celui de son fils. L'échelle conduit à une pièce de dégagement où l'on entrepose toujours quelques

marchandises, mais son but véritable est d'assurer la communication avec les autres pièces. On garde les vêtements dans une chambre qui, parfaitement abritée, sert essentiellement en saison froide ; ensuite se succèdent une série de magasins et de greniers pour les réserves, alimentaires ou non ; il arrive que l'on ne puisse atteindre les uns que par les autres ; les magasins sont fermés par de véritables portes, les greniers le sont par des portillons ; plusieurs greniers sont à un niveau plus bas que l'étage, la pièce en dessous, au rez-de-chaussée, est alors très basse et fait office de dépotoir.

L'éclairage, au moins des pièces de dégagement, est assuré par la trappe ouverte dans le plafond, qui conduit au deuxième étage ; suivant les cas, il s'agit d'un simple lanterneau qui laisse circuler l'air tout en arrêtant la pluie, ou bien c'est une nouvelle pièce, en principe ronde, très basse, dont l'ouverture regarde vers le Sud-Ouest (vers le Nord ou le Nord-Ouest pour les maisons de la branche Sud du village). Cette pièce sert de chambre à coucher pour la saison des pluies, parce que bien aérée et relativement protégée des moustiques. On y entre aussi les différentes graines, feuilles et fruits qui ont séché sur la terrasse contiguë et sur laquelle on passe aussi les nuits de saison chaude. » (Brasseur 1968, 389-391).

5. Corpus des poteries de la concession 2 de Niongono

Fiche	Hauteur	Diam max	Diam ouv	Fonction notée	Fonction proposée	Age	Tradition	Lieu fabrication	Lieu d'acquisition
F3824	23.80	31.10	27.00	Cuire le couscous	Cuire mil	1 an	Dogon D	Tombodaga	Niongono
F3825	8.20	25.20	25.00	Cuire des galettes	Cuire galettes	1 an	Dogon D	Tombodaga	Niongono
F3826	14.60	19.40	17.80	Cuire la sauce	Cuire sauce	1 an	Dogon D	Tombodaga	Niongono
F3827	14.20	19.00	13.00	Cuire la sauce	Cuire sauce	60 ans+	Dogon D	Niongono	Niongono
F3828	21.00	27.00	23.60	Cuire l'eau	Cuire sauce	3 ans	Dogon D	V63 (Modjodjé?)	Niongono
F3829	28.50	35.70	16.40	Transporter l'eau	Transporter l'eau	30 ans+	Dogon A	?	Bandiagara (M)
F3830	37.0	42.3	34.0	Cuire le mil	Cuire	40 ans+	Peul	Kona (région)	Mopti (M)
F3831	8.10	10.60	7.00	Cuire la sauce (enfants)	Cuire sauce	60 ans+	Dogon D	Niongono	Niongono
F3832	8.90	24.4	22.8	Cuire les galettes	Cuire galettes	60 ans+	?	?	Niongono
F3833	9.50	13.30	11.50	Cuire la sauce	Cuire sauce	100 ans+	Dogon D	Niongono	Niongono
F3834	33.9	34.5	14.0	Transporter l'eau	Transporter l'eau	4 ans	Peul	Fatoma	Niongono
F3835	26.40	35.10	21.00	Cuire le mil	Cuire mil	20 ans+	Dogon A	?	Bandiagara (M)
F3836	15.60	20.10	15.30	Cuire la sauce	Cuire sauce	100 ans+	Dogon A	Niongono	Niongono
F3837	33.50	49.00	46.00	Cuire le mil	Conserver l'eau	6 ans	Dogon D	Segobala	Segobala
F3838	41.8	61.10	56.8	?	Préparer bière de mil	6 ans	Dogon D	Niongono	Niongono
F3839	56.00	55.40	40.00	Conserver l'eau	Conserver l'eau	150 ans+	Dogon D	Niongono	Niongono
F3840	46.80	56.90	44.00	Conserver l'eau	Conserver l'eau	100 ans+	Dogon D	Niongono	Niongono
F3841	33.0	34.2	15.0	Transporter l'eau	Transporter l'eau	3 ans	Peul	Fatoma	Niongono
F3842	35.2	36.7	15.2	Transporter l'eau	Transporter l'eau	5 ans	Peul	Fatoma	Niongono
F3843	31.6	36.1	14.6	Transporter l'eau	Transporter l'eau	6 ans	Peul	Fatoma	Niongono
F3844	65.50	59.00	41.00	Préparer la bière de mil	Préparer bière de mil	100 ans+	Dogon D	?	?
F3845	77.00	70.00	60.00	Préparer la bière de mil	Préparer bière de mil	100 ans+	Dogon D	Niongono	Niongono
F3846	47.80	51.20	41.00	Cuire la bière de mil	Conserver l'eau	100 ans+	Dogon D	Niongono	Niongono
F3847	24.70	30.10	21.00	Servir la crème	Transporter l'eau	5 ans	Dogon D	?	Somadougou (M)
F3848	17.60	22.80	19.50	Cuire la sauce	Cuire sauce	3 ans	Dogon D	Niongono	Niongono
F3849	19.2	24.8	16.4	Cuire la sauce	Cuire	10 ans+	Somono	?	Mopti (M)
F3850	cassé	23.5	18.5	Cuire la sauce	Cuire	5 ans	Somono	?	Mopti (M)
F3851	35.2	36.0	14.2	Transporter l'eau	Transporter l'eau	7 ans	Peul	Fatoma	Fatoma (M)
F3852	38.60	43.00	34.00	cuire le mil	Conserver l'eau	4 ans	Dogon D	Niongono	Niongono

F3853	39,4	47,0	28,2	Servir la bouillie	Conserver l'eau	6 ans	Dogon A	?	Bandiagara (M)
F3854	47,2	54,0	21,2	Cuire le mil (fête)	Cuire (fêtes)	8 ans	Peul	Saré mala	Saré mala
F3855	44,00	46,00	36,80	Cuire le mil (fêtes)	Conserver l'eau	5 ans	Dogon D	Niongono	Niongono
F3856	25,30	34,00	21,40	Cuire le mil	Cuire mil	3 ans	Dogon A	?	Bandiagara (M)
F3857	13,60	23,00	21,00	Cuire l'eau	Cuire sauce	2 ans	Dogon D	Bandiagara	Niongono
F3858	35,0	35,7	14,0	Transporter l'eau	Transporter l'eau	4 ans	Peul	Fatoma	Niongono
F3859	19,00	30,00	27,00	Se laver	laver	3 ans	Dogon D	Niongono	Niongono
F3860	28,50	42,00	37,00	Cuire la crème (fêtes)	Conserver l'eau	10 ans	Dogon D	Niongono	Niongono
F3861	74,00	72,40	42,00	Préparer la bière de mil	Préparer bière de mil	50 ans+	Dogon D	Niongono	Niongono
F3862	36,00	49,00	42,00	Servir la crème	Conserver l'eau	2 ans	Dogon D	Niongono	Niongono
F3863	21,4	27,1	20,00	Cuire la sauce	Cuire sauce	3 ans	Dogon A	?	Bandiagara (M)
F3864	28,20	40,90	36,00	Servir la crème	Conserver l'eau	5 ans	Dogon D	Niongono	Niongono
F3865	16,70	23,00	17,00	Cuire la sauce	Cuire sauce	3 ans	Dogon D	Bandiagara	Niongono
F3866	6,8	20,1	20,0	Couvercle	Couvercle	3 ans	Dogon D	Niongono	Niongono
F3867	16,20	20,60	15,50	Cuire la sauce	Cuire sauce	3 ans	Dogon D	Niongono	Niongono
F3868	12,00	21,20	20,40	Servir le mil	Cuire mil	1 an	Dogon D	Niongono	Niongono
F3869	29,1	34,6	27,2	Planter grains haricots	Cuire mil	2 ans	Peul	Fatoma	Fatoma (M)
F3870	63,20	58,00	49,50	Conserver l'eau	Conserver l'eau	100 ans+	Dogon D	Niongono	Niongono
F3871	40,4	49,2	34,2	Chaulfer l'eau (fêtes)	Conserver l'eau	7 ans	Dogon A	?	Bandiagara (M)
F3872	25,0	32,7	26,8	Cuire le mil	Cuire	4 ans	Peul?	?	Mopti (M)
F3873	38,60	47,40	34,20	Se laver	Conserver l'eau	8 ans	Dogon A	Bandiagara	Niongono
F3874	34,8	35,0	13,8	Transporter l'eau	Transporter l'eau	10 ans+	Peul	Fatoma	Fatoma (M)
F3875	30,2	43,0	35,9	Cuire le mil	Cuire	7 ans	Peul?	?	Somadougou (M)
F3876	29,80	36,60	28,40	Préparer l'indigo	Cuire mil	40 ans+	Dogon D	Niongono	Niongono
F3877	35,5	36,0	14,0	Transporter l'eau	Transporter l'eau	8 ans	Peul	Kona (région)	Niongono
F3878	30,0	37,0	29,0	Cuire le mil	Cuire	5 ans	Peul	Kona (région)	Niongono
F3879	14,50	19,40	14,20	Cuire le mil	cuire mil	1 an	Dogon D	Niongono	Niongono
F3880	9,4	14,4	14,0	Cuire la sauce	Cuire sauce	60 ans+	?	?	Niongono
F3881	12,00	15,40	13,20	Cuire la sauce	Cuire sauce	10 ans	Dogon D	Niongono	Niongono
F3882	32,5	35,0	17,0	Transporter l'eau	Transporter l'eau	5 ans	Peul	Kona (région)	Niongono
F3883	32,0	35,5	17,5	Transporter l'eau	Transporter l'eau	7 ans	Peul	Kona (région)	Niongono
F3884	30,0	40,0	13,5	Transporter l'eau	Transporter l'eau	5 ans	Dogon C	Bolimmba (région)	Niongono
F3885	58,00	58,00	43,00	Cuire le mil (fêtes)	Préparer bière de mil	60 ans+	Dogon D	Niongono	Niongono

F3886	29.80	36.00	18.00	Transporter l'eau	Transporter l'eau	Cuire sauce	60 ans+	Dogon A	Bandiagara (région)	Niongono
F3887	?	?	15,0	Cuire la sauce		Cuire sauce	20 ans+	Dogon A	?	Niongono
F3888	24.40	31.60	20.40	Cuire l'eau pour se laver		Cuire mil	60 ans+	Dogon A	?	Niongono
F3889	28.80	36.40	19.20	Cuire l'eau pour se laver		Cuire mil	60 ans+	Dogon A	?	Niongono
F3890	28.60	37.40	13.20	Transporter l'eau		Transporter l'eau	5 ans	Dogon A	?	Bandiagara (M)
F3891	33,2	33,9	14,2	Transporter l'eau		Transporter l'eau	10 ans+	Peul	Kona (région)	Niongono
F3892	10.50	19.20	17.00	Cuire le beurre		Cuire sauce	15 ans+	Dogon D	?	Niongono
F3893	34.30	42.40	17.00	Transporter l'eau		Transporter l'eau	75 ans+	Dogon A	?	Niongono
F3894	11,4	13,7	6,0	Conserver les cauris		Animisme	150 ans+	Archéologique	?	Site archéologique
F3895	25,4	19,0	9,6	Conserver des fétiches		Animisme	150 ans+	Archéologique	?	Site archéologique
F3896	37.20	51.20	49.40	Cuire la potasse		Conserver l'eau	10 ans+	Dogon D	Niongono	Niongono
F3897	33,5	36,0	14,5	Transporter l'eau		Transporter l'eau	5 ans	Peul	Kona (région)	Niongono
F3898	22.00	36.00	34.00	Se laver		laver	4 ans	Dogon D	Niongono	Niongono
F3899	37.40	52.00	45.00	Servir la crème		Conserver l'eau	5 ans	Dogon D	?	Somadougou (M)
F3900	16,3	23,0	16,0	Cuire le mil		Cuire	3 ans	Somono	?	Somadougou (M)
F3901	18.80	27.80	18.00	Cuire l'eau pour se laver		Cuire mil	4 ans	Dogon A	?	Bandiagara (M)
F3902	43.70	47.50	40.00	Cuire le mil (fêtes)		Conserver l'eau	7 ans	Dogon D	Niongono	Niongono
F3903	32,9	32,5	14,0	Transporter l'eau		Transporter l'eau	5 ans	Peul	Fatoma	Fatoma (M)
F3904	29.30	38.50	24.80	Cuire le mil		Cuire mil	6 ans	Dogon A	Bandiagara	Niongono
F3905	18,8	24,6	19,0	Conserver feuilles henné		Cuire sauce/mil	4 ans	Dogon D	Niongono	Niongono
F3906	31.00	39.40	27.20	Cuire le mil		Cuire mil	10 ans	Dogon A	?	Bandiagara (M)
F3907	(48,8)	48,2	41,5	Conserver le mil		Conserver l'eau	15 ans	Dogon D	Niongono	Niongono
F3908	48,8	50,4	40,6	Cuire le mil (fête)		Cuire (fête)	12 ans	Peul	?	Somadougou (M)
F3909	32,2	38,7	32,0	Cuire le mil		Cuire	10 ans	Peul	?	Somadougou (M)
F3910	30.50	39.00	25.00	Conserver l'eau		Conserver l'eau	6 ans	Dogon A	?	Bandiagara (M)
F3911	48.60	50.40	40.00	Conserver l'eau		Conserver l'eau	15 ans	Dogon D	Niongono	Niongono
F3912	26,0	36,2	26,0	Servir la crème		Cuire mil	6 ans	Somono	?	Somadougou (M)
F3913	14.80	21.40	18.00	Cuire la sauce		Cuire sauce	2 ans	Dogon D	Niongono	Niongono
F3914	6.60	23.00	22.00	Cuire des galettes		Cuire galettes	3 ans	Dogon D	Niongono	Niongono
F3915	32,6	52,0	48,7	Servir la bouillie		Conserver l'eau	5 ans	Dogon D	?	Somadougou (M)
F3916	17.00	23.80	20.50	Cuire la sauce		Cuire sauce	2 ans	Dogon D	Niongono	Niongono

6. Corpus des poteries de la concession 1 de Niongono

Fiche	Hauteur	Diam max	Diam ouv	Fonction notée	Fonction proposées	Tradition	Lieu fabrication	Lieu d'acquisition	Potière
F3794	19,6	26,0	22,4	?	Cuire mil (T)	Dogon D	Niongono	Production propre	3780
F3795	20,0	29,0	29,0	?	Se laver (P)	Dogon D	Niongono	Production propre	3780
F3796	12,5	18,5	18,5	?	Se laver (P)	Dogon D	Niongono	Production propre	3780
F3797				?	Brasero	Dogon D	Niongono	Production propre	3780
F3798	11,5	13,8	10,5	?	Cuire sauce	Dogon D	Niongono	Production propre	3780
F3799				?	Couvercle	Dogon D	Niongono	Production propre	3780
F3800	37,6	47,2	45,2	?	Conserver l'eau	Dogon D	Niongono	Production propre	3780
F3803	25,6	34,0	28,4	Cuire le couscous (T)	Cuire mil (T)	Dogon D	Niongono	Production propre	3780
F3804	34,5	37,4	14,0	Transporter l'eau	Transporter l'eau	Peul	Fatoma	Niongono	
F3805	18,5	32,2	29,2	Se laver	Laver	Dogon D	Niongono	Production propre	3802
F3806	16,0	21,0	19,0	Cuire la sauce	Cuire sauce	Dogon D	Niongono	Production propre	3802
F3807	14,5	17,2	11,0	Transporter l'eau	Transporter l'eau	Peul	«Bourgou»	Fatoma (M)	
F3808				?	Foyer	Dogon D	Niongono	Production propre	3780
F3809	17,0	27,0	26,2	Se laver	Laver	Dogon D	Niongono	Production propre	3802
F3810				Couvercle	Couvercle	Dogon D	Niongono	Production propre	3780
F3811	17,2	22,5	19,5	Cuire les médicaments	Cuire sauce	Dogon D	Niongono	Production propre	3780
F3812	17,8	23,7	20,5	Cuire le mil	Cuire mil	Dogon D	Niongono	Production propre	3780
F3813	18,0	30,0	29,0	Servir la crème	Laver	Dogon D	?	Somadoudou (M)	
F3814	34,5	43,8	40,5	Conserver l'eau	Conserver l'eau	Dogon D	Niongono	Production propre	3780
F3815	11,0	17,1	17,0	Se laver (P)	Se laver (P)	Dogon D	Niongono	Production propre	3802
F3816				?	?	?	?	?	
F3817	16,5	28,4	28,0	?	Laver	Dogon D	?	?	
F3818	13,3	19,0	17,5	Cuire la sauce	Cuire sauce	Dogon D	Niongono	Production propre	3802
F3819	18,8	25,8	21,0	Cuire les médicaments	Cuire sauce	Dogon D	Niongono	Production propre	3802
F3820	22,0	30,3	19,8	Conserver l'eau	Conserver l'eau	Dogon A	Bandiagara	Bandiagara (M)	
F3821	15,0	18,1	15,0	Conserver la cola	Cuire sauce	Dogon D	Niongono	Production propre	3802
F3822	27,0	33,0	27,0	Conserver l'eau	Conserver l'eau	Peul	?	Fatoma (M)	



Photo : 1. Contre-escarpe Nord : village de Tapou. Photographie 361-10.

Photo : 2. Village de Douro . Photographie 368-21.





Photo : 3. Village de Wolo Wolo. Photographie 369-18

Photo : 4. Tinntimbolo. Enquête auprès des femmes potières du village (tradition A). Photographie 369-19.





Photo : 5. Y. Togo (Karambé), potière de Sibi-Sibi (5949), se rendant au marché de Bandiagara (tradition A). Photographie 369-11.

Photo : 6. Chargement de poteries de tradition A. Potière Y. Togo (Karambé) (5949). Photographie 369-8.





Photo : 7. Koko. Potière A. Karambé (Karambé) (3773, tradition D). Photographie MAESAO 237-6, mission 1991.

Photo : 8. Niongono. Potière A. Baguéné (Seiba) (3780, tradition D). Photographie MAESAO 246-11, mission 1991.





Photo : 9. Dégui. Potière A. Kassambara (Yanogué) (5854, tradition D). Montage 288. Photographie 365-19, Y. Kalapo.

Photo : 10. Dégui. Potière A. Kassambara (Yanogué) (5854, tradition D). Ebauchage. Phase modelage et creusage d'un cylindre (M). Façonnage d'un cylindre muni d'un téton de préhension. Montage 287. Photographie 362-4, Y. Kalapo.





Photo : 11. Dégui. Potière A. Kassambara (Yanogué) (5854, tradition D). Ebauchage. Phase modelage et creusage d'un cylindre (M). Enlèvement du téton de préhension. Montage 288. Photographie 364-9, Y. Kalapo.

Photo : 12. Dégui. Potière A. Kassambara (Yanogué) (5854, tradition D). Ebauchage. Phase modelage et creusage d'un cylindre (M). Aplatissement et évasement du cylindre qui se transforme en tronc de cône. Montage 288. Photographie 364-10, Y. Kalapo.





Photo : 13. Dégui. Potière A. Kassambara (Yanogué) (5854, tradition D). Ebauchage. Phase modelage et creusage d'un cylindre (M). Creusage du cylindre avec le poing. Montage 288. Photographie 364-12, Y. Kalapo.

Photo : 14. Dégui. Potière A. Kassambara (Yanogué) (5854, tradition D). Ebauchage. Phase étirement des parois vers le haut (Et). Montage 290. Photographie 367-5, Y. Kalapo.





Photo : 15. Dégui. Potière A. Kassambara (Yanogué) (5854, tradition D). Ebauchage. Phase étirement des parois vers le haut (Et). Montage 289. Photographie 366-5, Y. Kalapo.

Photo : 16. Dégui. Potière A. Kassambara (Yanogué) (5854, tradition D). Ebauchage. Phase adjonction d'un ou de plusieurs colombins. Modelage d'un colombin. Montage 290. Photographie 367-6, Y. Kalapo.





Photo : 17. Dégui. Potière A. Kassambara (Yanogué) (5854, tradition D). Ebauchage. Phase adjonction d'un ou de plusieurs colombins. Rectification après la pose d'un colombin. Montage 287. Photographie 362-18, Y. Kalapo.

Photo : 18. Dégui. Potière A. Kassambara (Yanogué) (5854, tradition D). Préformage. Phase préformage s. str. (Cal). Mise en forme de la panse par « raclage » avec un fragment de calebasse. Montage 289. Photographie 366-6, Y. Kalapo.





Photo : 19. Dégui. Potière A. Kassambara (Yanogué) (5854, tradition D). Préformage. Phase mise en forme du bord (Bord). Rectification du bord entre le pouce et l'index. Montage 287. Photographie 362-23, Y. Kalapo.

Photo : 20. Dégui. Potière A. Kassambara (Yanogué) (5854, tradition D). Préformage. Phase mise en forme du bord (Bord). Formatage du bord à l'aide d'un fragment de calebasse et un morceau de cuir. Montage 289. Photographie 366-12, Y. Kalapo.





Photo : 21. Dégui. Potière A. Kassambara (Yanogué) (5854, tradition D). Préformage. Phase martelage du fond (Mex). Régularisation du fond par martelage avec un gros tesson. Montage 287. Photographie 363-16, Y. Kalapo.

Photo : 22. Dégui. Potière A. Kassambara (Yanogué) (5854, tradition D). Finition. Phase rabotage interne (Rint). Amincissement de la paroi de la poterie par rabotage de l'intérieur de la panse avec une demi-noix de ronier. Montage 288. Photographie 365-17, Y. Kalapo.





Photo : 23. Dégui. Potière A. Kassambara (Yanogué) (5854, tradition D). Finition. Phase adjonction d'une couche d'argile molle à l'extérieur (Arex). La potière frotte une boulette d'argile molle sur la surface. Montage 287. Photographie 363-12, Y. Kalapo.

Photo : 24. Dégui. Potière A. Kassambara (Yanogué) (5854, tradition D). Finition. Phase lissage externe (Lex). Lissage de haut en bas de la surface externe enduite d'argile molle avec un galet. Montage 287. Photographie 364-3, Y. Kalapo.





Photo : 25. Dégui. Potière A. Kassambara (Yanogué) (5854, tradition D). Finition. Phase impression à la cordelette roulée (Cord). La cordelette est appliquée sur la surface externe alors que la main gauche fait lentement tourner la coupelle d'argile crue posée sur la meule. Montage 288. Photographie 365-6. Y. Kalapo.

Photo : 26. Dégui. Potière A. Kassambara (Yanogué) (5854, tradition D). Finition. Phase décors divers (Décor). Impression de lignes de points verticaux avec l'extrémité d'une cordelette. Montage 290. Photographie 367-10, Y. Kalapo.





Photo : 27. Niongono. Mission 1991. Vue du quartier de la maison du chef de village située dans la partie haute de l'agglomération. Photographie MAESAO 242-6.

Photo : 28. Niongono. Mission 1991. Inventaire des poteries de la maison du chef de village. Photographie MAESAO 245-5.



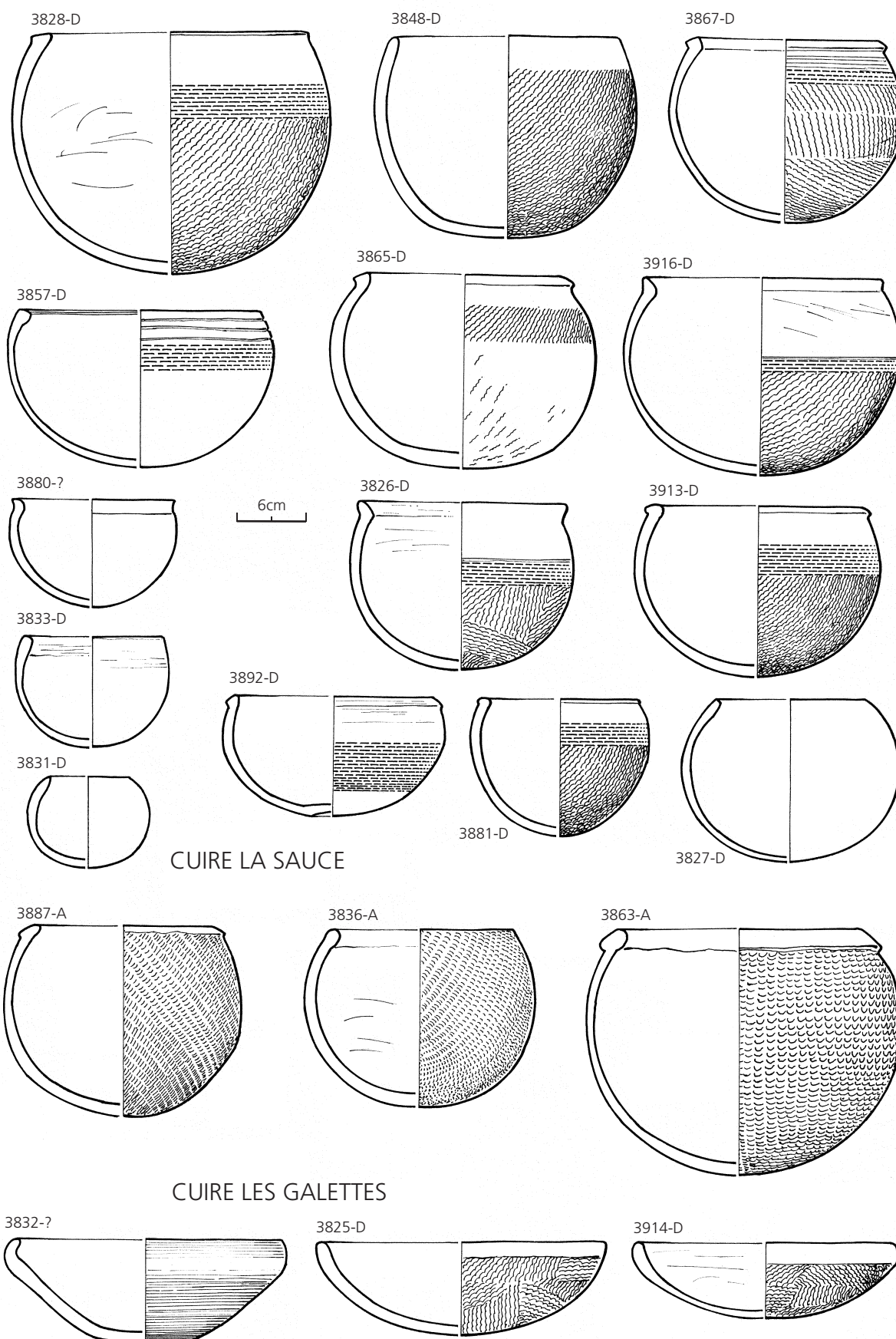


Planche 1. Niongono, concession du chef de village (C2).

Céramiques pour cuire la sauce (traditions dogon D et A) et pour cuire des galettes (tradition dogon D). Infographie Serge Aeschlimann.

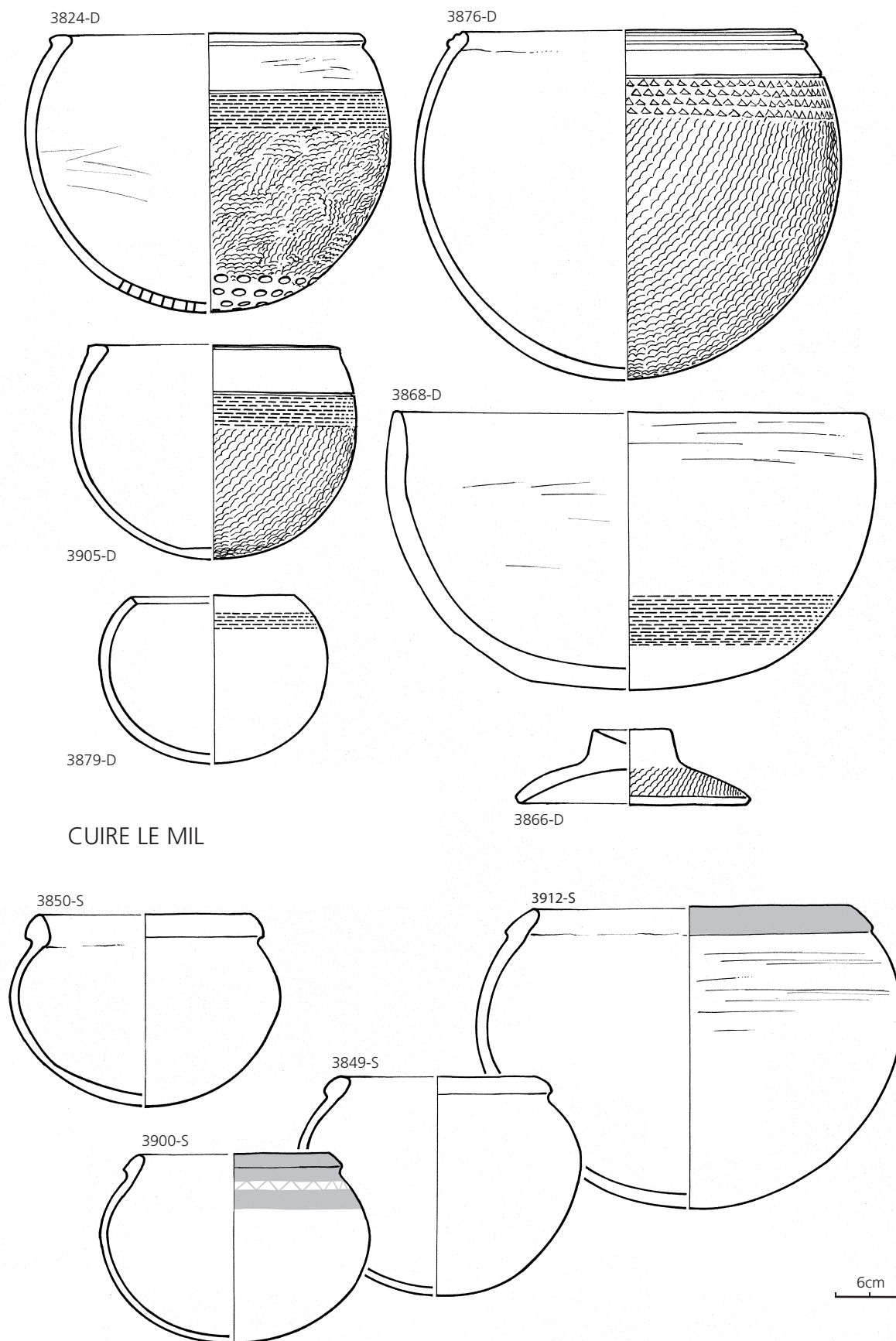


Planche 2. Niongono, concession du chef de village (C2).

Céramiques pour cuire le mil (traditions dogon D et somono). Infographie Serge Aeschlimann.

CUIRE LE MIL

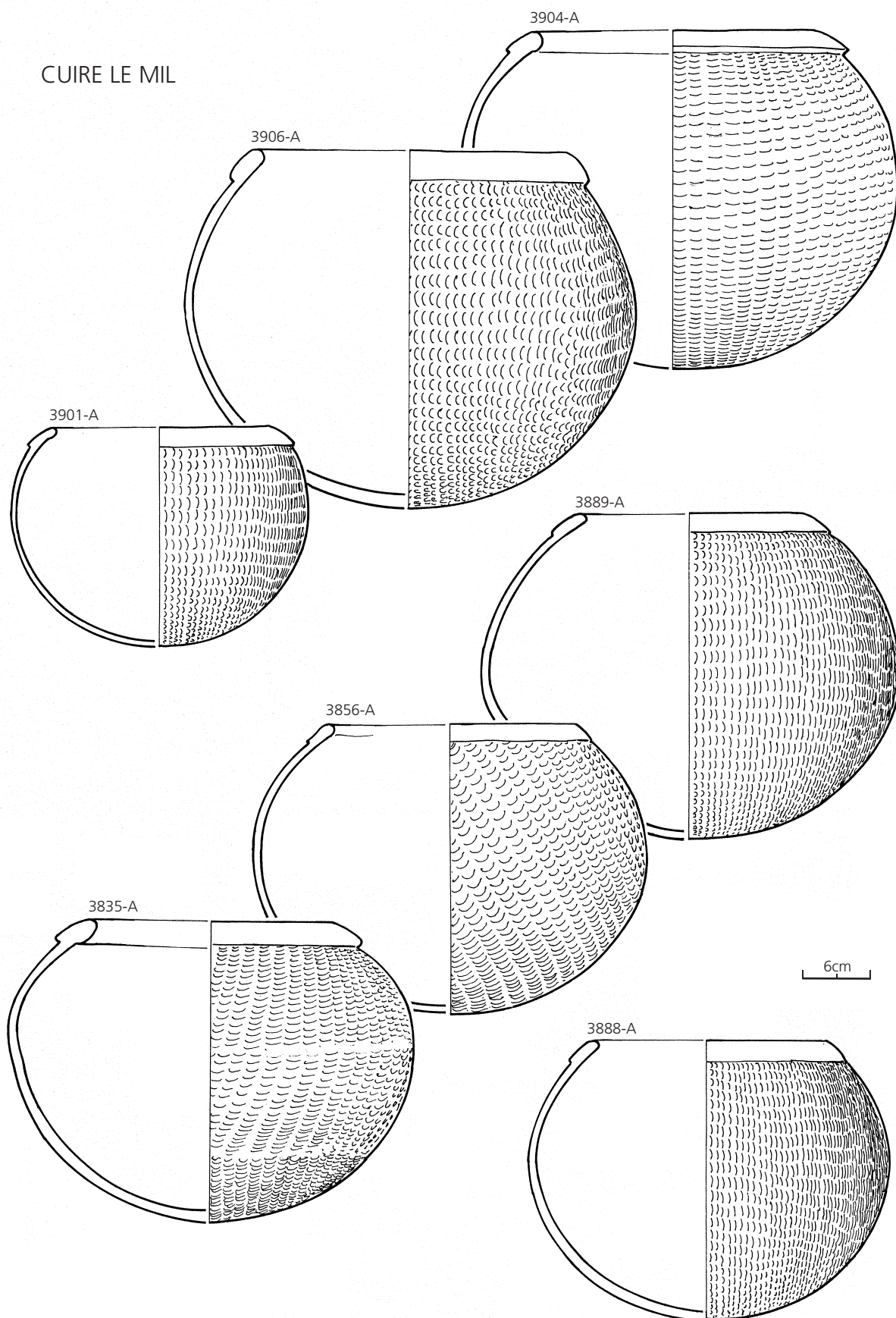
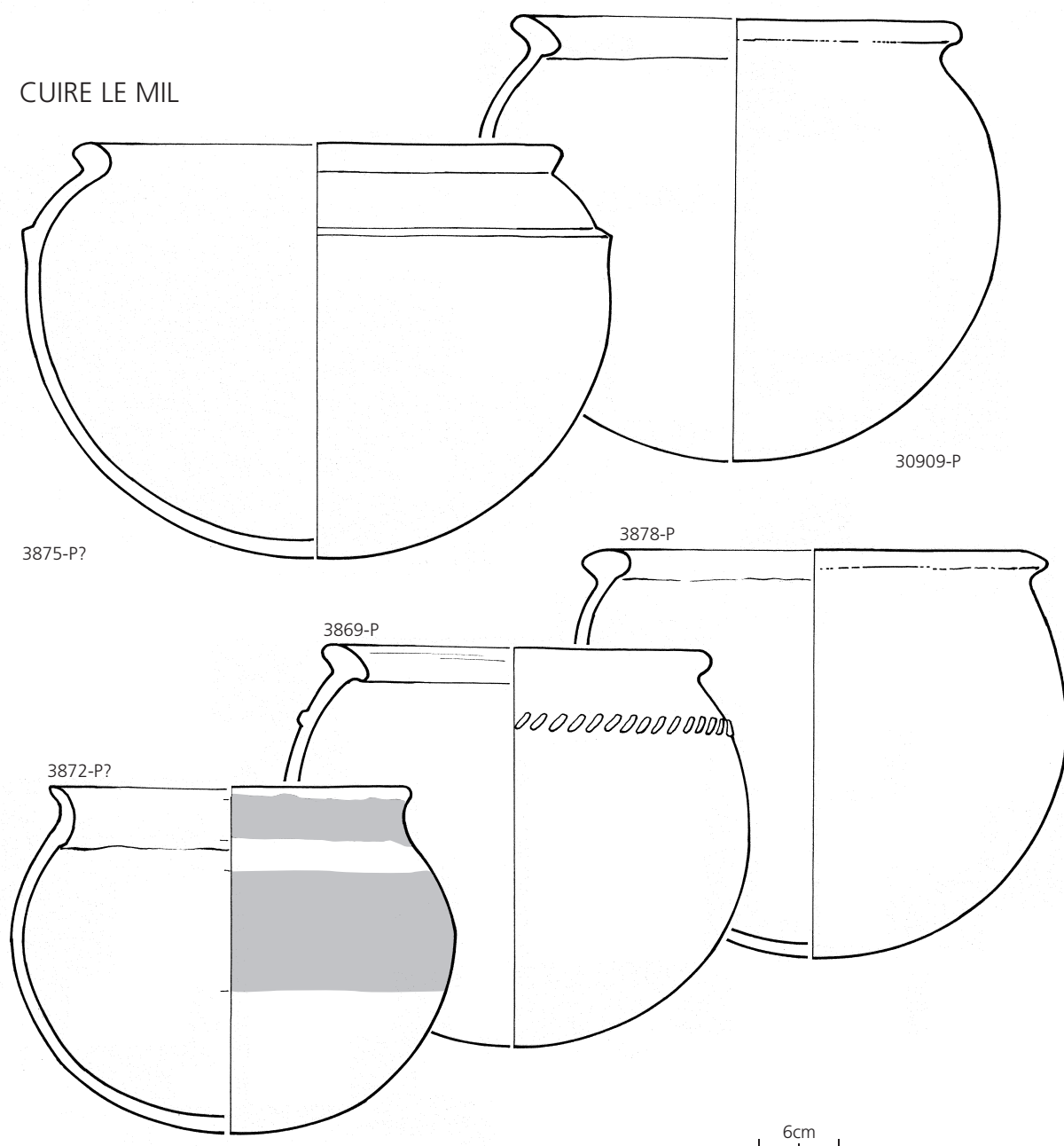


Planche 3. Niongono, concession du chef de village (C2).

Céramiques pour cuire le mil (tradition dogon A). Infographie Serge Aeschlimann.

CUIRE LE MIL



LAVER

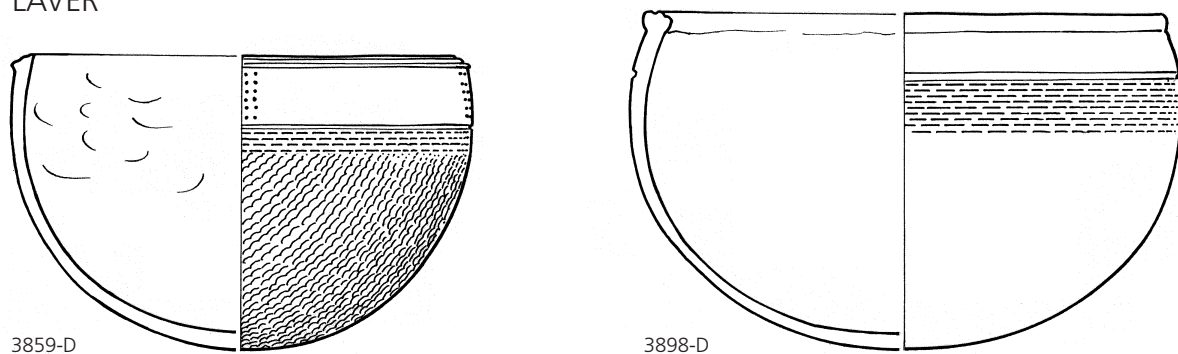
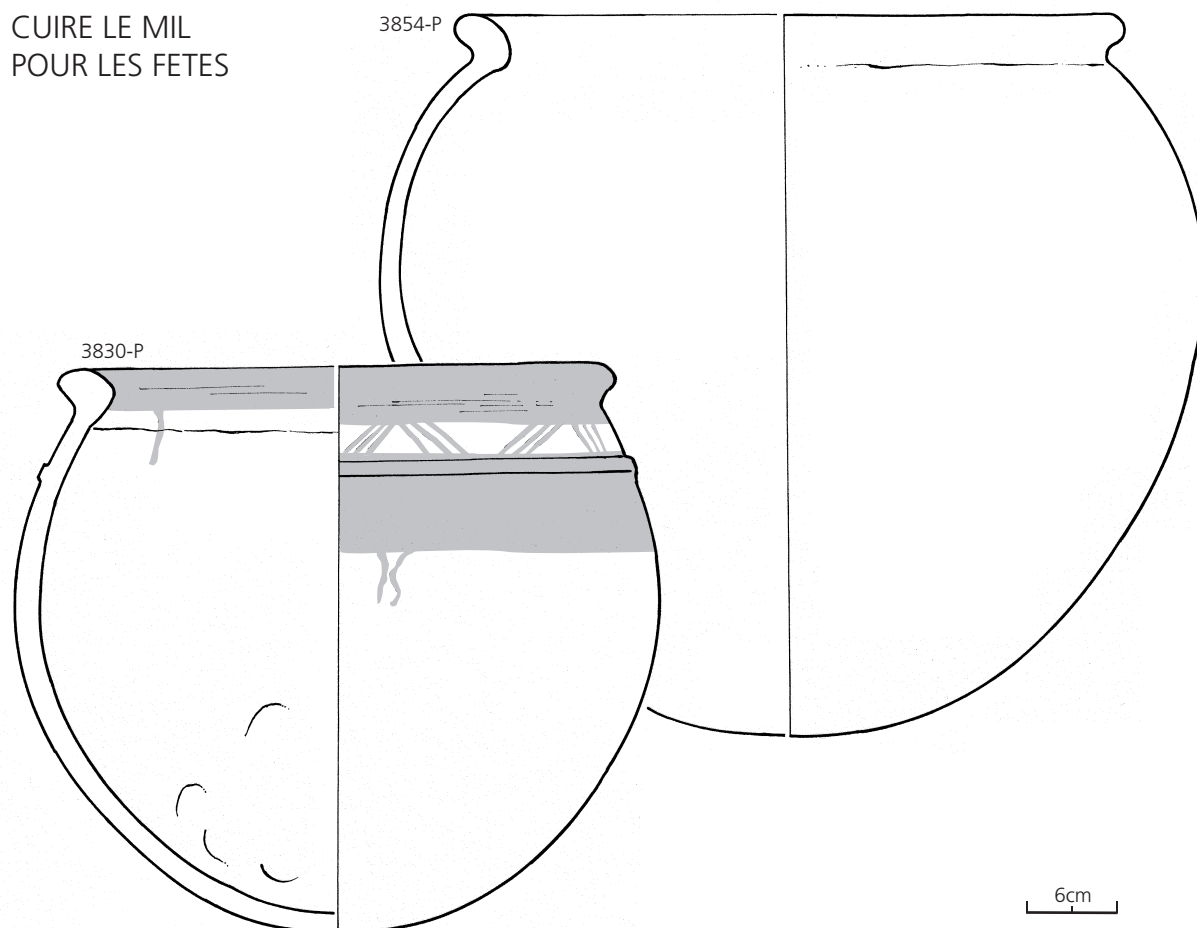


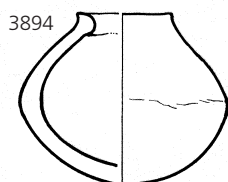
Planche 4. Niongono, concession du chef de village (C2).

Céramiques pour cuire le mil (tradition peul) et pour laver (tradition dogon D). Infographie Serge Aeschlimann.

CUIRE LE MIL
POUR LES FETES



CONSERVER DES CAURIS



CONSERVER DES CAURIS

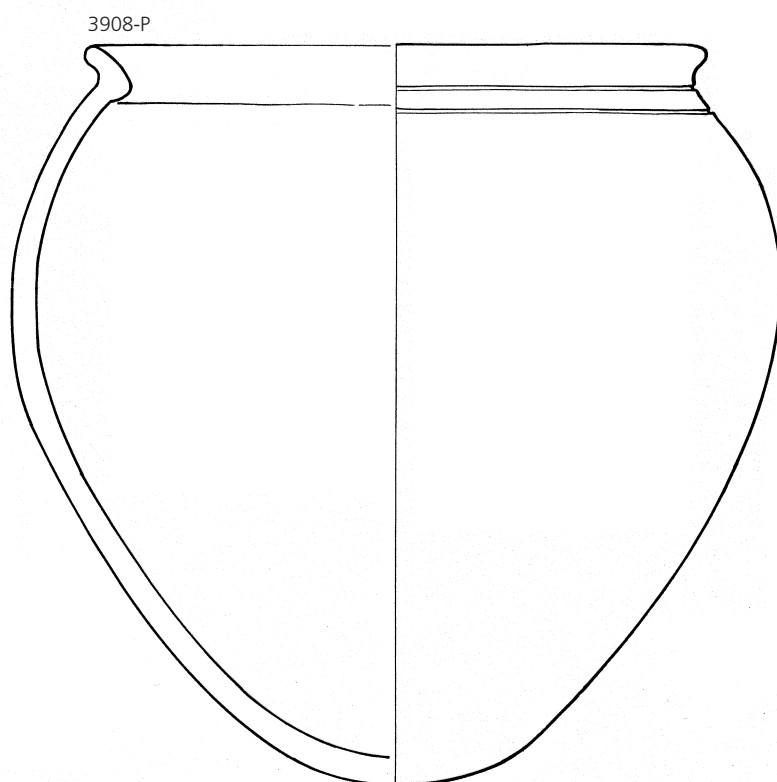
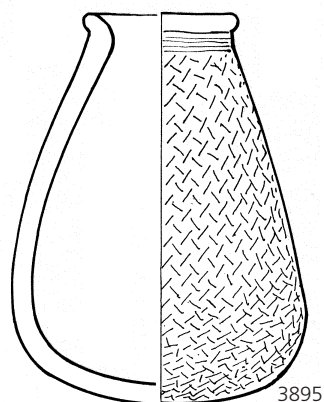
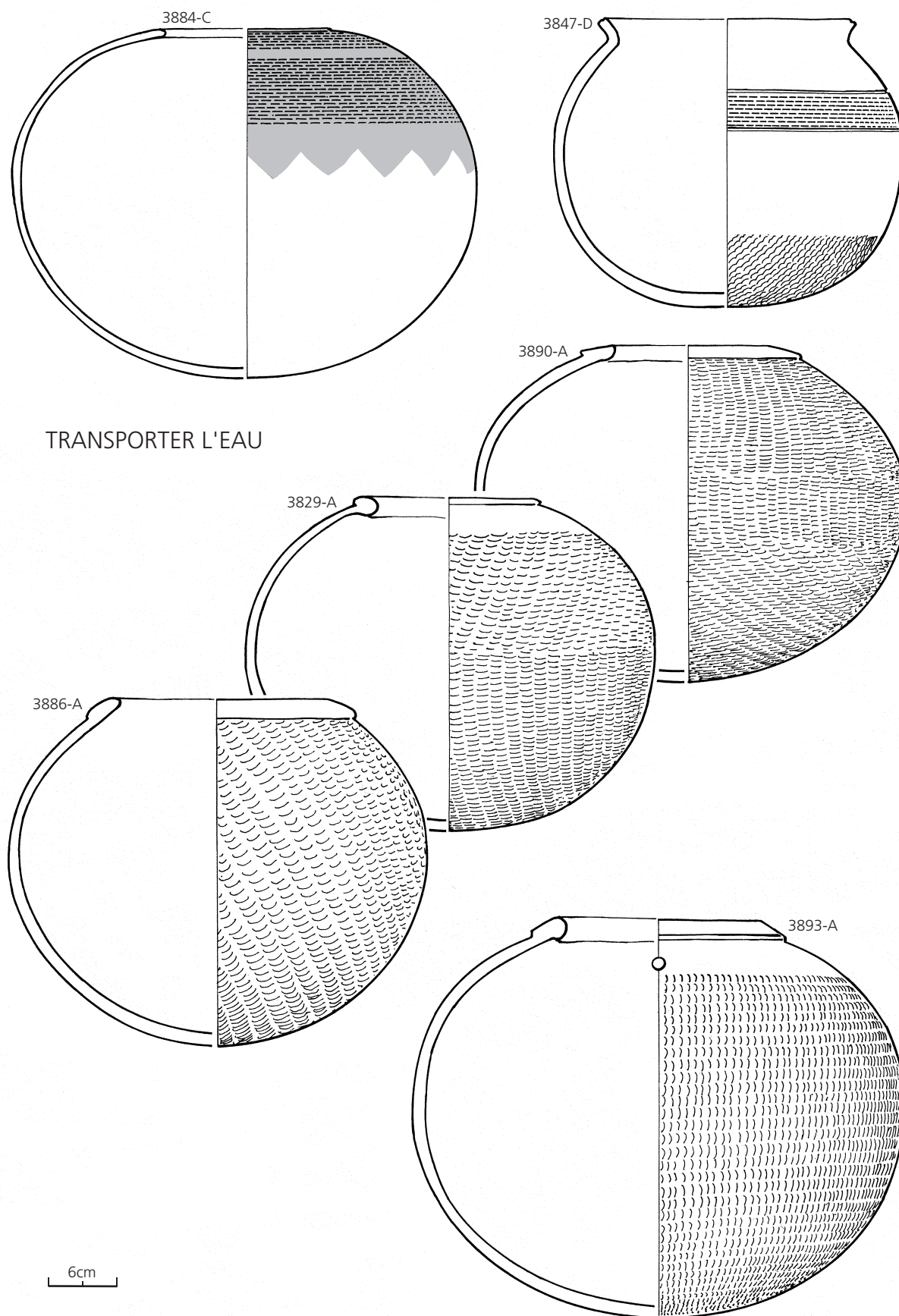


Planche 5. Niongono, concession du chef de village (C2).

Céramiques pour cuire le mil lors des fêtes (tradition peul) et pour conserver des cauris (poteries archéologiques).
Infographie Serge Aeschlimann.



TRANSPORTER L'EAU

Planche 6. Niongono, concession du chef de village (C2).

Céramiques pour transporter l'eau (traditions dogon A, C et D). Infographie Serge Aeschlimann.

TRANSPORTER L'EAU

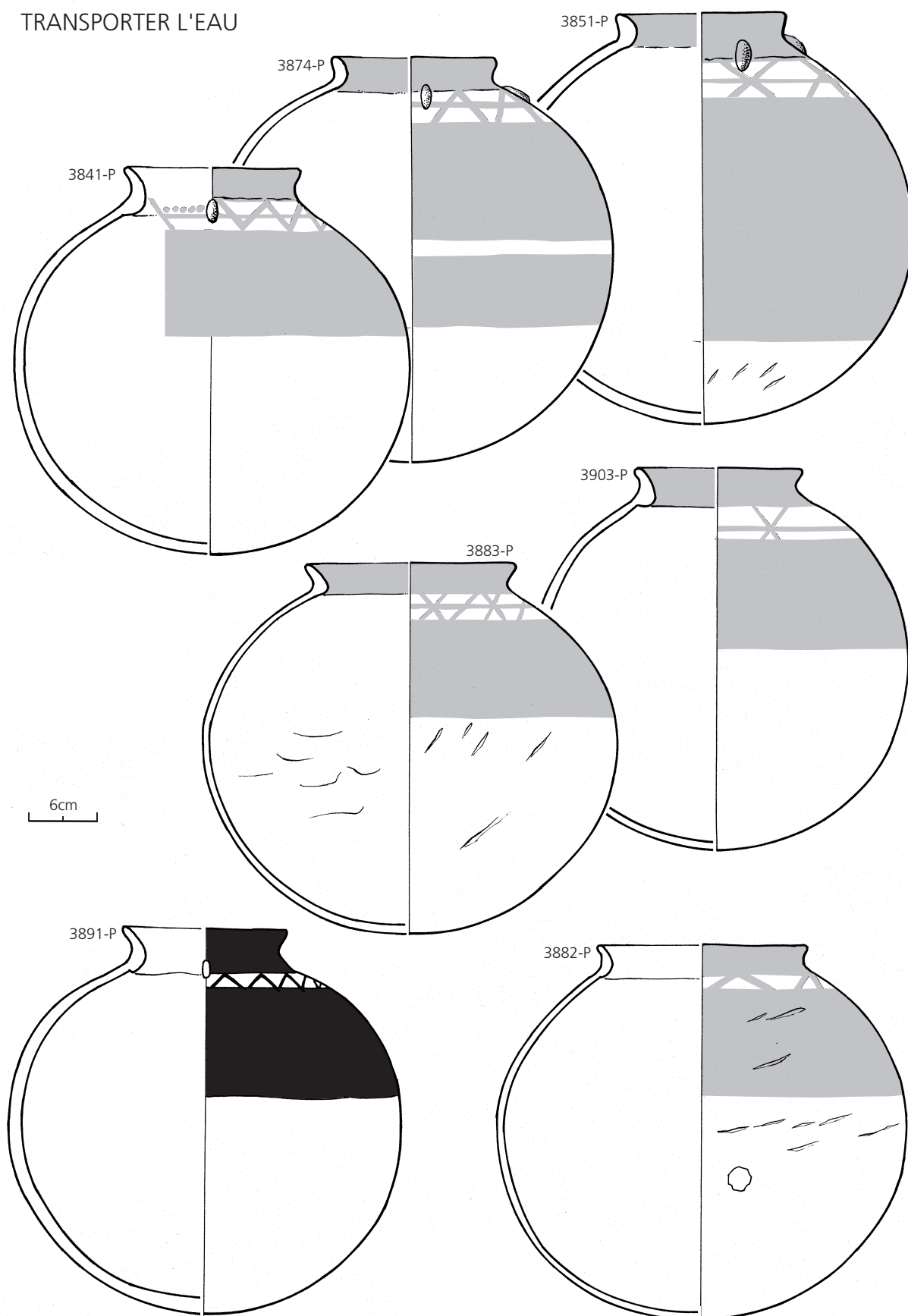


Planche 7. Niongono, concession du chef de village (C2).

Tradition pour transporter l'eau (tradition peul). Infographie Serge Aeschlimann.

TRANSPORTER L'EAU

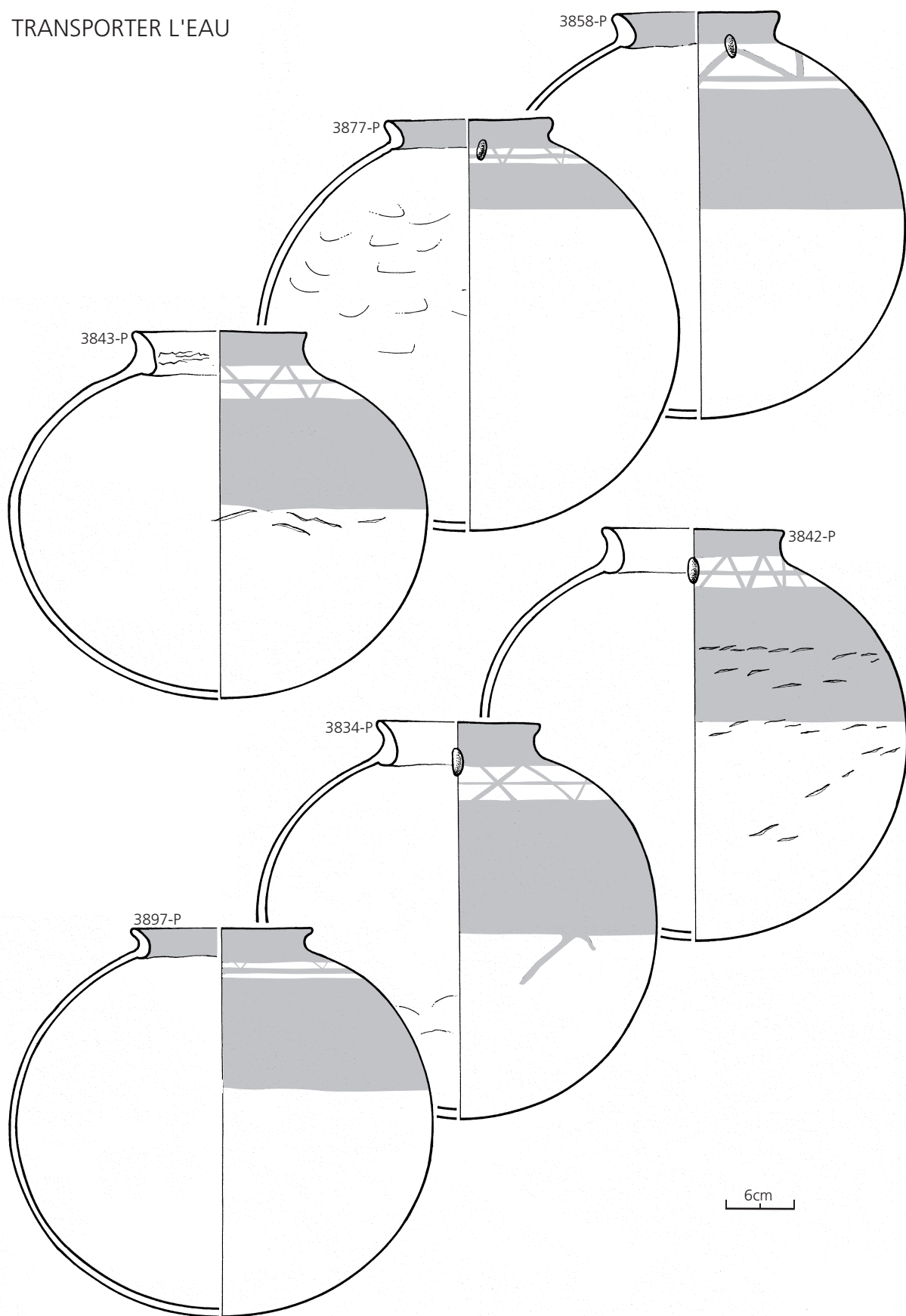


Planche 8. Niongono, concession du chef de village (C2).

Céramiques pour transporter l'eau (tradition peul). Infographie Serge Aeschlimann.

CONSERVER L'EAU

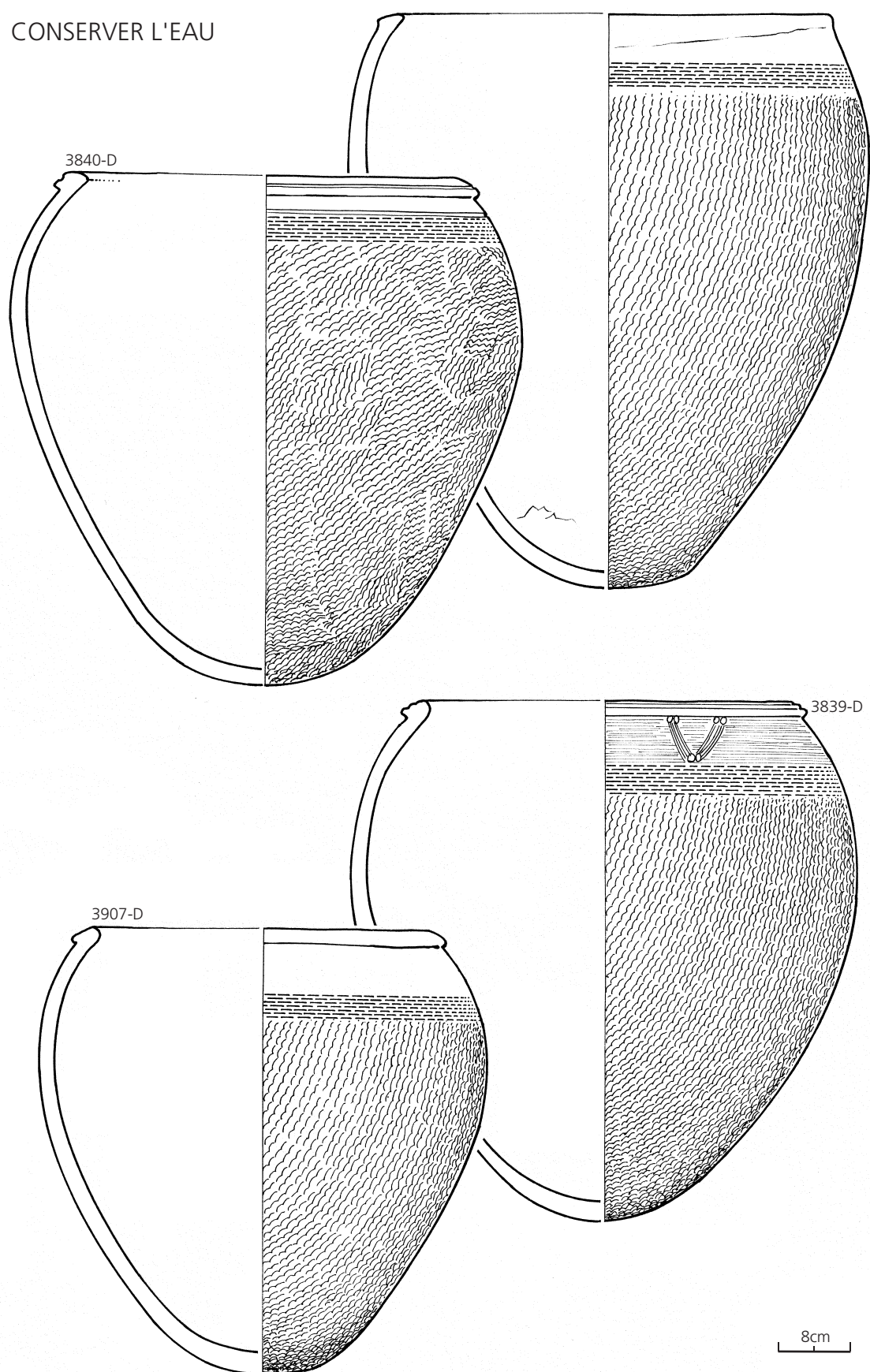


Planche 9. Niongono, concession du chef de village (C2).

Céramiques pour conserver l'eau (tradition dogon D). Infographie Serge Aeschlimann.

CONSERVER L'EAU

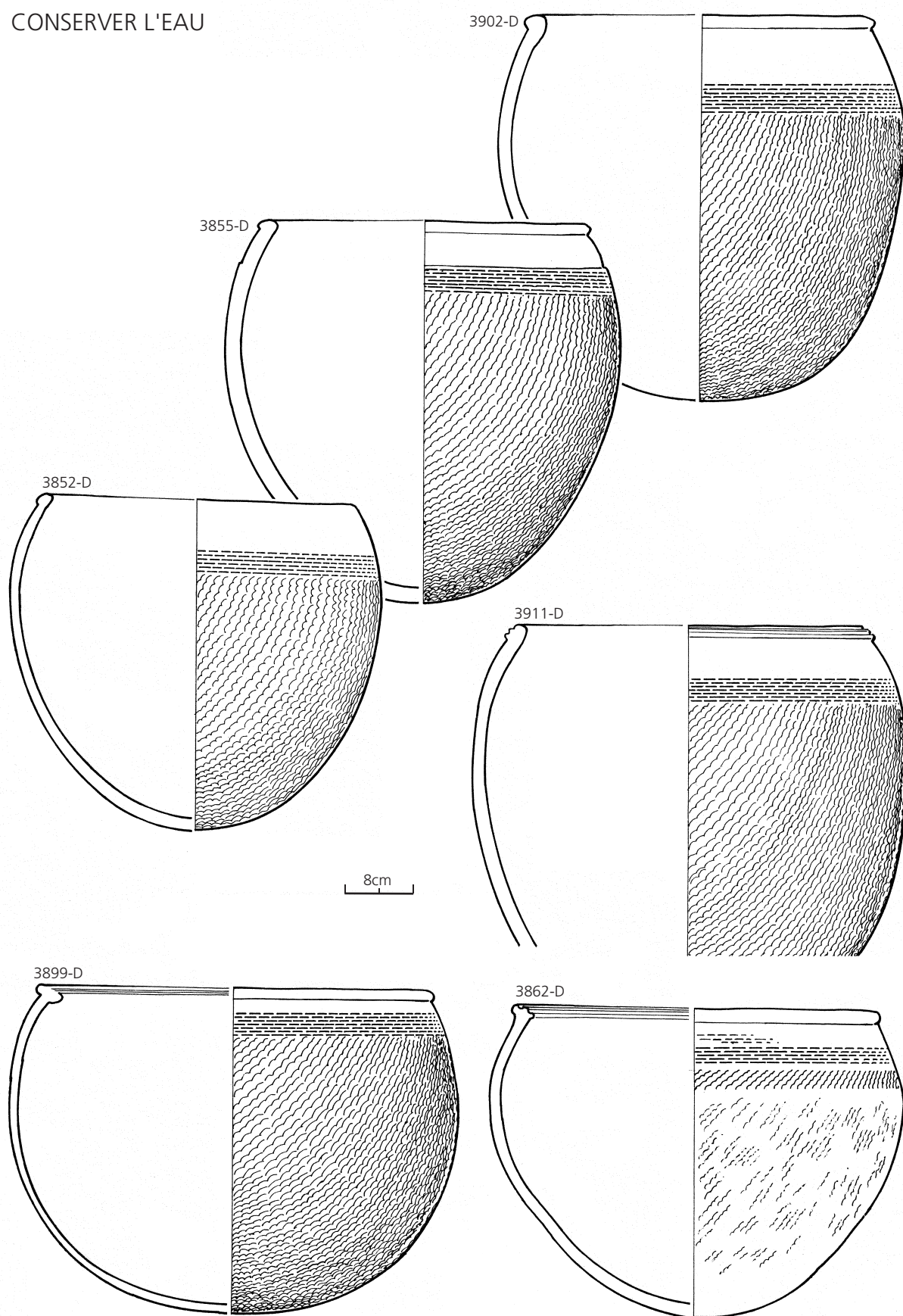


Planche 10. Niongono, concession du chef de village (C2).

Céramiques pour conserver l'eau (tradition dogon D). Infographie Serge Aeschlimann.

CONSERVER L'EAU

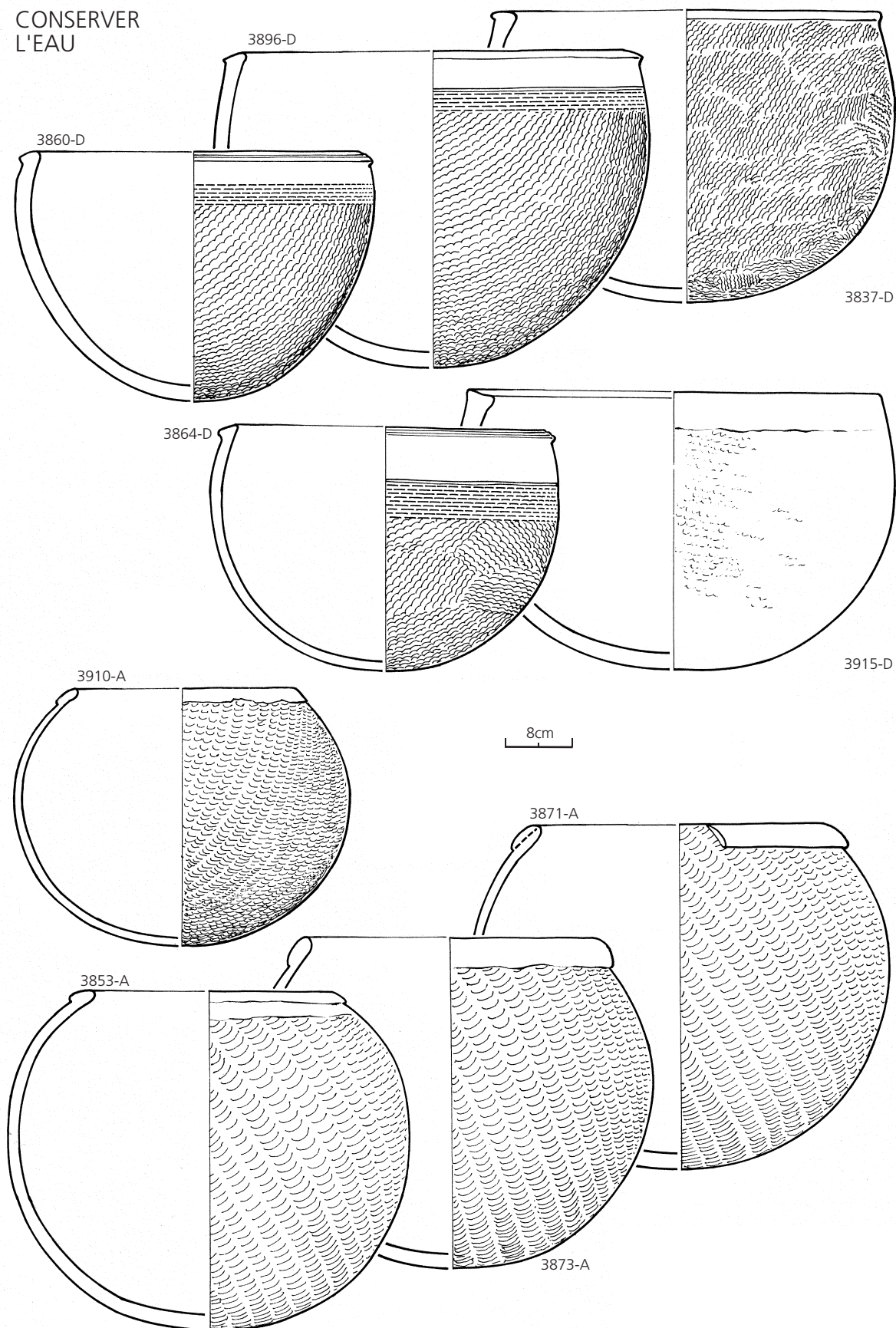


Planche 11. Niongono, concession du chef de village (C2).

Céramiques pour conserver l'eau (traditions dogon D et A). Infographie Serge Aeschlimann.

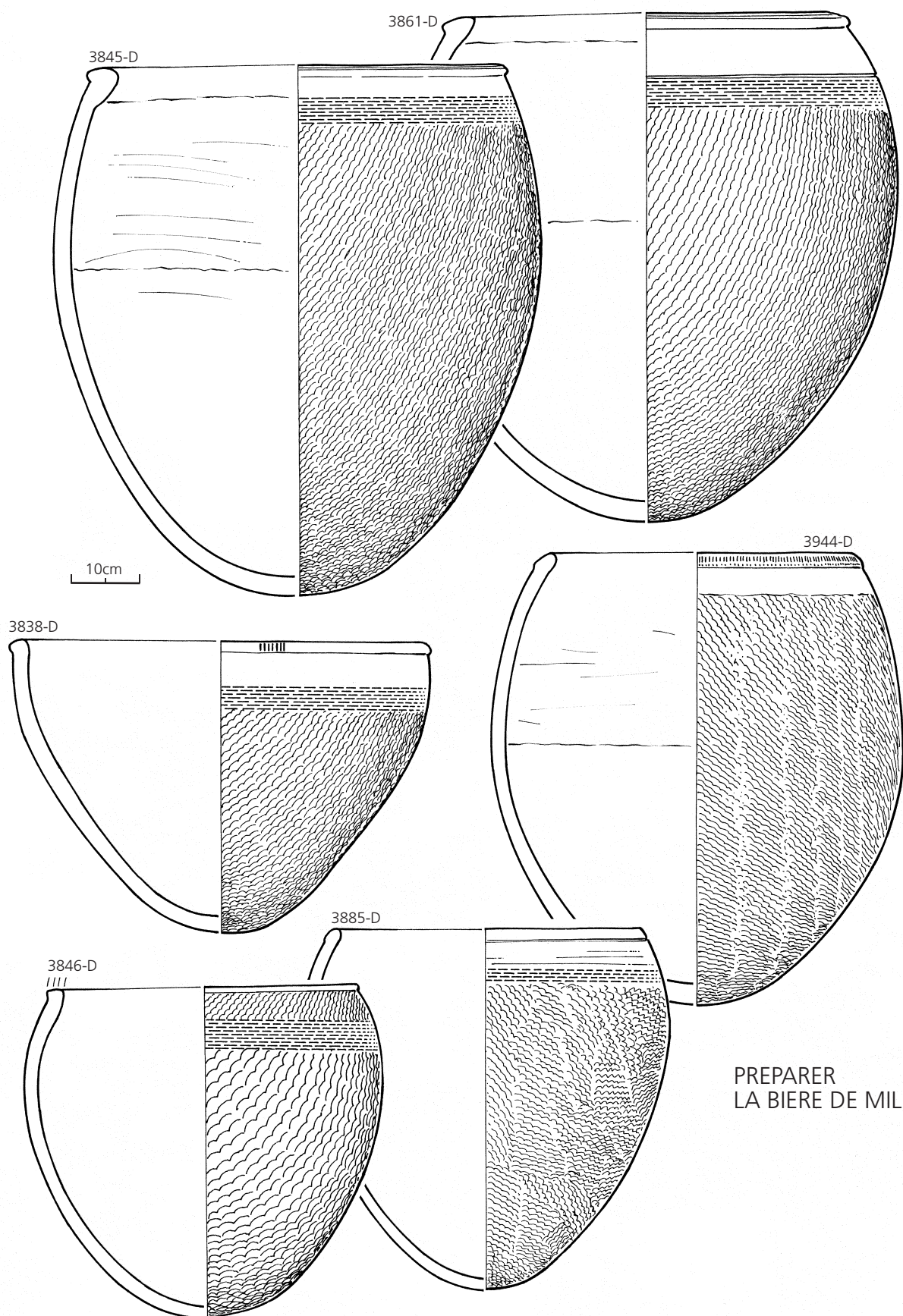


Planche 12. Niongono, concession du chef de village (C2).

Céramiques pour préparer la bière de mil (tradition dogon D). Infographie Serge Aeschlimann.