



ETUDE ETHNOARCHEOLOGIQUE DES TRADITIONS CERAMIQUES DU PAYS DOGON

Rapport de la mission janvier - février 2004



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 2004
ET BILAN GENERAL

Alain Gallay

Avec la collaboration de Youssouf Kalapo et Elisée Guindo

Ainsi qu'Eric Huyscom , Anne Mayor, Grégoire de Ceuninck et Isabelle Chenal-Velarde
pour les enquêtes effectuées au Burkina Faso et

Agnès Gelbert pour l'étude des techniques de montage de la céramique

Photographies de la couverture :

En haut : potières de Douari (tradition B2) et Ousman Goro, forgeron à Dinangourou (fabrication d'un moule pour la fonte à cire perdue).

En bas : Ousman Goro, forgeron à Dinangourou (sortie de la cire par une fente accidentelle du moule) et A. Goro (Goro), potière à Dinangourou (tradition B2, engobage des poteries).

Photographies Alain Gallay / MAESAO

Schémas et 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
PREMIERE PARTIE :	9
MISSION JANVIER-FEVRIER 2004 : CONDITIONS D'ENQUÊTE	9
1. Objectifs de la mission 2004	9
Nord-est du Plateau de Bandiagara	9
Plaine du Séno	9
2. Corpus	10
PLATEAU DE BANDIAGARA : TRADITIONS A ET D	13
1. Tradition A	13
Tradition A en zone bondu : un cas d'acculturation à Mongui	13
Tradition A en zone Bondu : Dagani	15
2. Tradition D	15
Patronymes et endogamie des potières	15
Répartition géographique et insertion linguistique	16
3. Importation de la céramique de Kona	21
4. Perspective archéologique	22
Sites anciens en relation avec Dogani	22
<i>Toumbouro (14° 53' 52.78" / 3° 25' 23.53")</i>	22
<i>Dogani ancien ou Dogani- Bèlè (14° 54' 95.98" / 3° 25' 28.07")</i>	23
Analyse du matériel	23
<i>Traditions céramiques représentées</i>	23
<i>Corpus céramique des deux sites</i>	23
<i>Intégration</i>	24

MONDORO : TRADITION B2	25
1. Peuplement Houmbébé	25
Mondoro et Dinangourou	26
Dianveli	26
2. Données récoltées au Burkina Faso (Ka In Ouro)	27
Tradition B	28
Tradition dite de Sobengouma et tradition mossi	28
3. Corpus des observations	29
4. Patronymes et sphères d'endogamie	29
5. Insertion linguistique	31
6. Répartition géographique	32
Noyau houmbébé	32
Potières de traditions B2 et familles habituellement liées à la tradition B	35
Synthèse	36
7. Techniques de montage	37
Outils utilisés	38
Caractérisation des opérations	40
Caractérisation des séquences	41
Modalités de cuisson	47
<i>Cuisson de Sobengouma</i>	47
<i>Cuisson de Dinangourou</i>	47
Comparaison entre traditions B et B2	47
8. Caractéristiques stylistiques	50
Morphologie des cols	50
Décors	52
9. Typométrie et classes fonctionnelles	53
Structure typométrique générale	54
<i>Diagramme A : rapport diamètre maximum/hauteur</i>	54
<i>Diagramme B : rapport diamètre maximum-diamètre de l'ouverture</i>	55
Typométrie des classes fonctionnelles	55
10. Métallurgie du cuivre et de l'argent	57
Fabrication d'un bracelet d'argent	57
Fabrication d'un bracelet de cuivre	60
<i>Confection du moule</i>	60
<i>Fonte</i>	61
11. Relations avec la tradition B : synthèse	62
Traditions céramiques : données stylistiques	63
<i>Relations avec la tradition mossi</i>	63
Traditions céramiques : données techniques	64
Traditions céramiques : extension géographique	64
Contexte social	65
Contexte linguistique	65
Métallurgie	65
Contexte ethnohistorique	65

SECONDE PARTIE

BILAN GENERAL : CONDITIONS D'ENQUÊTE	67
1. Rappel des objectifs	67
2. Stratégie et tactique d'enquête	67
Stratégie	67
Tactique	68
3. Evaluation	68
 DONNEES PERTINENTES SYSTEMATIQUES	 71
1. Couverture géographique	71
2. Sphères d'endogamie et insertion géographique	74
3. Peuplement forgeron et déterminants patronymiques	76
Relations entre clans de forgerons et peuplements paysans	76
Relations entre familles patronymiques et clans	77
Relations entre potières et clans de forgerons	77
4. Insertion linguistique	77
5. Chaînes opératoires de montage	78
Mise au point de la terminologie	82
<i>Niveau 1 : les phases du façonnage</i>	82
<i>Niveaux 2 : les étapes de façonnage, types de modifications</i>	82
<i>Niveau 2 : les étapes, techniques génériques</i>	83
<i>Niveau 3 : les opérations, techniques spécifiques</i>	84
<i>Niveau 4 : actions élémentaires, les gestes</i>	85
Définition des opérations et étapes ultérieures de l'analyse	85
<i>Geste 20 : notation : « jonction colombin racl. Vert(h). ext »</i>	87
6. Typologie esthétique des traditions	88
7. Ethnohistoire	89
Dynamique du peuplement dogon du Plateau méridional (traditions A et C1)	90
Dynamique du peuplement forgeron djèmè na dans la plaine du Séno (tradition B)	90
 DONNEES PERTINENTES NON SYSTEMATIQUES	 91
1. Peuplement paysan et déterminants patronymiques	91
Tradition A et tribu Arou	92
Tradition B2 et tribu Ono	92
2. Typologie fonctionnelle	92
3. Phénomènes d'acculturation	93
Adoption du fond retourné	94
Changement de type de support au sein des traditions pratiquant le pilonnage sur forme concave	94

EXEMPLES PONCTUELS	95
1. Apprentissage	95
2. Processus de diffusion des poteries	95
3. Consommation de la céramique	95
4. Techniques métallurgiques	96
REMERCIEMENTS	97
BIBLIOGRAPHIE	99
ANNEXES	103
1. Notes prises sur les traditions céramiques du nord du Burkina Faso lors de la mission MESAO de décembre 1991	103
2. Corpus des poteries de tradition B2 utilisé pour l'analyse typométrique	105
3. Catalogue des villages d'enquête : missions 1976 à 2004	107
4. Légende des planches de matériel	111
Planches	113

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 (Gallay 2002, 2003a et b), parallèlement aux travaux ethnohistoriques d'Anne Mayor se déroulant dans la région d'Ounjougou et aux recherches de Caroline Robion, Vincent Serneels et Sébastien Perret sur l'histoire des clans de forgerons et des techniques métallurgiques (Huysecom 2002, Huysecom et al. 1998, 1999, 2000, 2001, 2002, 2003, Mayor, Huysecom 1999).

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

Gallay, de Ceuninck 2001 réunit les informations récoltées lors des deux premières missions de décembre 1998 et février 2000 dans les parties méridionales et centrales 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.

Gallay et al. 2003 fait le point sur les traditions A et D dans la partie centrale et nord-occidentale du Plateau ainsi que sur l'extension de la tradition C sur ce même Plateau dans le triangle Djiguibambo - Bandiagara - Douro. Ce document présente également une description complète des inventaires céramiques de deux concessions de Niongono permettant de se faire une idée des mécanismes de consommation de la céramique.

En janvier et février 2004, nous avons consacré une sixième et ultime mission à l'étude des deux dernières régions non encore prospectées : la partie nord-orientale du Plateau (traditions A et D) et, dans la plaine du Séno, la région située le long de la frontière du Burkina Faso entre Koro et Mondoro (tradition de Sobengouma dénommée ici tradition B2). Ce dernier rapport de mission est donc consacré aux résultats obtenus dans ces deux régions et dresse un bilan général des travaux de terrain de ce programme d'étude arrivé à son terme.

PREMIERE PARTIE

MISSION JANVIER-FEVRIER 2004 : CONDITIONS D'ENQUÊTE

La mission de janvier-février 2004 avait pour objectif de compléter nos connaissances sur la tradition D, dite de Niongono (femmes de forgerons irin) dans la partie nord-orientale du Plateau et de préciser les limites géographiques de la tradition A dans cette même région. Dans un second temps, elle s'est attachée à donner un contenu à la notion de tradition de Sobengouma (tradition B2) identifiée lors d'un séjour de la MESAO en 1991 à Ka In Ouro (Burkina Faso).

Les enquêtes ont permis de réunir un corpus de 185 potières dans 22 villages. Plusieurs séquences de montage de poteries de tradition B2 ont été enregistrées à Sobangouma et à Dinangourou.

1. Objectifs de la mission 2004

Nous nous sommes attaché cette année à combler les dernières lacunes subsistant encore dans notre prospection générale des traditions céramiques du Pays dogon. Notre travail s'est donc réparti sur deux régions éloignées l'une de l'autre : le nord-est du plateau de Bandiagara et la région située dans la plaine du Séno entre Koro et Mondoro, le long de la frontière du Burkina Faso (Mondoro-Dinangourou).

Nord-est du Plateau de Bandiagara

On s'était proposé cette année de compléter les informations récoltées sur la tradition D dite de Niongono (forgerons Irin) et de préciser les limites de la tradition A (paysans dogon).

Il s'agissait :

- de préciser l'extension de la tradition D dans le nord du Plateau, notamment le long de la contre-escarpe Nord,
- d'identifier d'éventuels nouveaux centres de productions de la tradition A et de préciser l'extension de la tradition A dans cette même région,
- de récolter de nouvelles informations sur la diffusion de la céramique somono de Kona afin de préciser les mécanismes économiques de ce phénomène identifié lors de la précédente mission.

Plaine du Séno

Lors d'un séjour de la MESAO à Ka In Ouro (Burkina Faso) en 1991, nous avons identifié dans les concessions de ce village proche de Ka In un ensemble de céramiques provenant essentiellement de Sobengouma au Mali, céramiques morphologiquement distinctes des céramiques de tradition B fabriquées par les potières djèmè na travaillant pour les Dogon du village. Ces céramiques, réunies alors sous le terme de tradition de Sobengouma, nécessitaient un complément d'enquête.

Il s'agissait :

- de s'assurer de l'autonomie de cette tradition et d'en compléter la description au niveau de l'insertion sociale, des techniques de montage, de l'éventail morphologique et esthétique ainsi que de l'extension géographique,

- de compléter la carte des traditions au sud des zones dunaires séparant la plaine du Séno des massifs du Gourma-des-Monts occupés par le tradition E.

La mission s'est déroulée du 11 janvier au 16 février 2004 avec 28 jours de travail effectif. Elle a bénéficié de l'aide de Youssouf Kalapo (ISH, Bamako) pour l'intendance et le dessin des céramiques, ainsi que d'Elisée Guindo (Mopti) pour les enquêtes auprès des potières. Dans le cadre de ses enquêtes sur les forgerons, Caroline Robion et

Ansé Tessougué (Dimmbal) nous ont accompagné du 15 au 25 janvier lors de nos enquêtes dans le nord du Plateau.

2. Corpus

Comme les années précédentes, nous nous sommes établis dans certains villages à partir desquels nous avons prospecté les villages voisins. Nos stationnements ont été les suivants (tableau 1) :

- plateau de Bandiagara : Dogani, Temmba et Dé,
- plaine du Séno : Sobengouma et Dinangourou.

Stations	Villages enquêtés	Dates	N potières	Observations montages céramiques	Dates
Dogani	Dogani	15.1.04 au 20.1.04	3 (D)		
	Sirou Koro	16.1.04	1 (D)		
	Toumbouro, Dogani ancien	17.1.04 (sites anciens)	--		
	Borko	18.1.04	6 (D)		
Temmba	Tinntam	19.1.04	2 (D)		
	Temmba	21.1.04	3 (D)		
	Mongui	21.1.04	6 (A)		
	Dagani	22.1.04	2 (D), 1 (A)		
Dé	Dé	24.1.04	2 (D)		
	Mori	24.1.04	1 (D)		
	Sarédina	24.1.04	3 (D)		
	Ninngari	25.1.04	1 (D)		
Dimmbal		26.1.04			
Sobengouma	Sobengouma	27.1.04 au 30.1.04	17 (B2)	A. Ongoiba (Ongoiba) Fiche 6053 Montages 293 à 298	28.1.04 et 29.1.04
Dinangourou	Dinangourou	31.1.04 au 11.2.04	8 (B2)	A. Goro (Goro) Fiche 6093 Montages 299 à 303	3.2.04 4.2.04
	Akoumbouro	2.2.04	3 (B2)		
	Yéremdourou	5.2.04	4 (B2)		
	Bangadié	5.2.04	10 (B2)		
	Mondoro	6.2.04	3 (B2)		
	Dionouga	6.2.04	10 (B2)		
	Yirma	8.2.04	19 (B2)		
	Douari	8.2.04 et 10.2.04	68 (B2)		
	Gangafani	9.2.04	12 (B2)		
	Dimmbal		11.2.04 au 15.2.04		
5 stations	22 (24) villages	28 jours	185 potières	11 montages	

Tableau 1. Lieux d'enquêtes de la mission janvier-février 2004.

Des informations sur 185 potières ont été collectées cette année dans 22 villages. Ce corpus comprend , sur le Plateau, 7 potières de tradition A et 24 potières de tradition D ainsi que dans le Séno, 154 potières de tradition B2. Le contraste entre les données du Plateau et celles de la Plaine témoigne clairement de la vitalité des traditions de cette dernière région alors que l'artisanat du Plateau est aujourd'hui en nette perte de vitesse.

A Dinangourou, nous avons complété nos informations sur les potières de tradition B2 par quelques observations sur les techniques métallurgiques. Ousman Goro, mari de A. Goro (Goro) (potière 6093), a réalisé pour nous un bracelet en argent et un bracelet

en cuivre coulé à cire perdue. La technique de la cire perdue est identique à celle que nous avons observée chez les Djèmè na de Yadianga.

Nous nous permettons de remercier à cette occasion Eric Huysecom , Anne Mayor, Grégoire de Ceunninck et Isabelle Chenal-Velarde, avec qui nous avons mené les enquêtes de Ka In Ouro et Ka In et dont nous utilisons ici les données. Rappelons également que l'étude de la tradition D bénéficie des précieuses informations ethnohistoriques récoltées sur le Plateau par Anne Mayor et Caroline Robion.

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

PLATEAU DE BANDIAGARA : TRADITIONS A ET D

1. Tradition A

La mission 2004 a confirmé la très faible implantation de la tradition A dans la partie septentrionale du Plateau dogon. Deux seuls nouveaux villages ont été recensés, Mongui sur le rebord septentrional du Plateau, et Dagani, tous deux de parler bondu, ce qui est nouveau. Les deux cas témoignent néanmoins de phénomènes d'acculturations récents qui ne remettent pas en cause les relations traditions - parlers, identifiées jusqu'alors. La zone de parler bondu n'est pas liée traditionnellement à la tradition A.

La mission 2004 a confirmé la très faible implantation de la tradition A dans la partie septentrionale du Plateau dogon. Deux seuls nouveaux villages ont été recensés, tous deux de parler bondu, ce qui est nouveau. Les deux cas témoignent néanmoins de

phénomènes d'acculturations récents qui ne remettent pas en cause les relations traditions - parlers, identifiées jusqu'alors. La zone de parler bondu n'est pas liée traditionnellement à la tradition A.

Le tableau 2 résume la situation observée. Les principaux ateliers se situent tous en zones de parler dogulu (Benndieli), donno (Douliki, Danibomboleye, Koundougou, Wolo Wolo, Tinntimbolo) et tomo (Gani-do).

Tradition A en zone bondu :

un cas d'acculturation à Mongui

Mongui est un village de parler bondu situé sur le bord de la contre-escarpe Nord. L'agglomération comprend un quartier construit sur le Plateau, Mongui, et trois quartiers de plaine, Begma, Néma ou Guatebala et

Villages	Ateliers	Parlers	Tradition	N potières	N actives	N retraitées	Non actives
Mongui		Bondu	A	1		(1)	
Dagani		Bondu	A	6	3	3	
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	-
Tougoumé		Mombo	(A)	2	-	1	1
Douliki	●	Donno	A	13	10	3	-
Soroli		Donno	A	5	4	1	-
Danibomboleye	●	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	●	Tomo	A	9	-	9	-
Kanga		Tombo	(A)	1	-	-	1
TOTAUX				143	72 50,4%	69 48,3%	2 0,2

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. Le 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. Les cercles marquent la présence des gros ateliers.

Dubatolo, près de la route Mopti-Douentza. Les femmes dogon de ces divers quartiers pratiquent la tradition A. Les enquêtes effectuées à Mongui, le quartier du haut, permettent de mettre en évidence un phénomène d'acculturation récent.

L'histoire de la chefferie de Mongui détenue par la famille de Brahima Ongoiba, le chef actuel, est la suivante :

- origine Mandé,
- séjour à Ourkia,
- séjour à Dioni, puis dispersion des 3 frères avec installation à Tabia, Adia et Mongui.

Au moins six potières pratiquent la tradition A dans ce village alors que la zone bondu ignore en principe la tradition A. Cette situation repose sur divers mécanismes d'acculturation.

Apprentissage de la tradition A par une femme de parler bondu et transmission à l'intérieur du village au sein d'une grande famille

Sa Ongoiba (Ongoiba) (6024) a appris la céramique de tradition A à Oualo au pied du massif de Gandamia près de Douentza. Terriya Ongoiba, sa mère, était venue se marier à un homme de ce village, Kanda Ongoiba, mariage de seconde noce après une première union à Mongui. Cette dernière a appris la céramique lors de ce séjour et a transmis la tradition à sa fille Sa, née à Mongui du premier mariage. A l'époque de la

colonisation, les Français exigeaient une production de poteries dans le cadre du travail forcé. Revenue se marier à Mongui, Sa a transmis la technique, apprise de sa mère à Oualo, à ses « nièces », Fatumata Ongoiba (Ongoiba) (6030) et Sa Boré (Ongoiba) (6033) (fig. 1).

Importation du savoir-faire par des potières d'origine tombo

S. Ongoiba (Ongoiba) (6029) est née à Mongui où elle a appris la céramique avec sa mère née à Orodou (parler bondu), mais sa grand mère est originaire de Ninngari (parler tombo).

Apprentissage sur place

A. Oualabanou (Ongoiba) (6031) est née à Orodou (parler bondu), mais sa langue maternelle est le tombo. Elle est venue se marier à Mongui où elle a appris la céramique d'une connaissance originaire de Kamba près de Sanga. S. Ongoiba (Ongoiba) (6032), une très vieille femme, a appris « seule » en regardant travailler les femmes du village.

En résumé, Mongui est le seul atelier de tradition A de la zone bondu, une situation d'acculturation sur la marge de l'extension de ce parler résultant de la conjonction de plusieurs phénomènes : apprentissage à l'extérieur lors d'un séjour limité dans un autre village (Oualo), immigration de potières d'origine étrangère et apprentissage sur place.

Transmission de la tradition A à Mongui

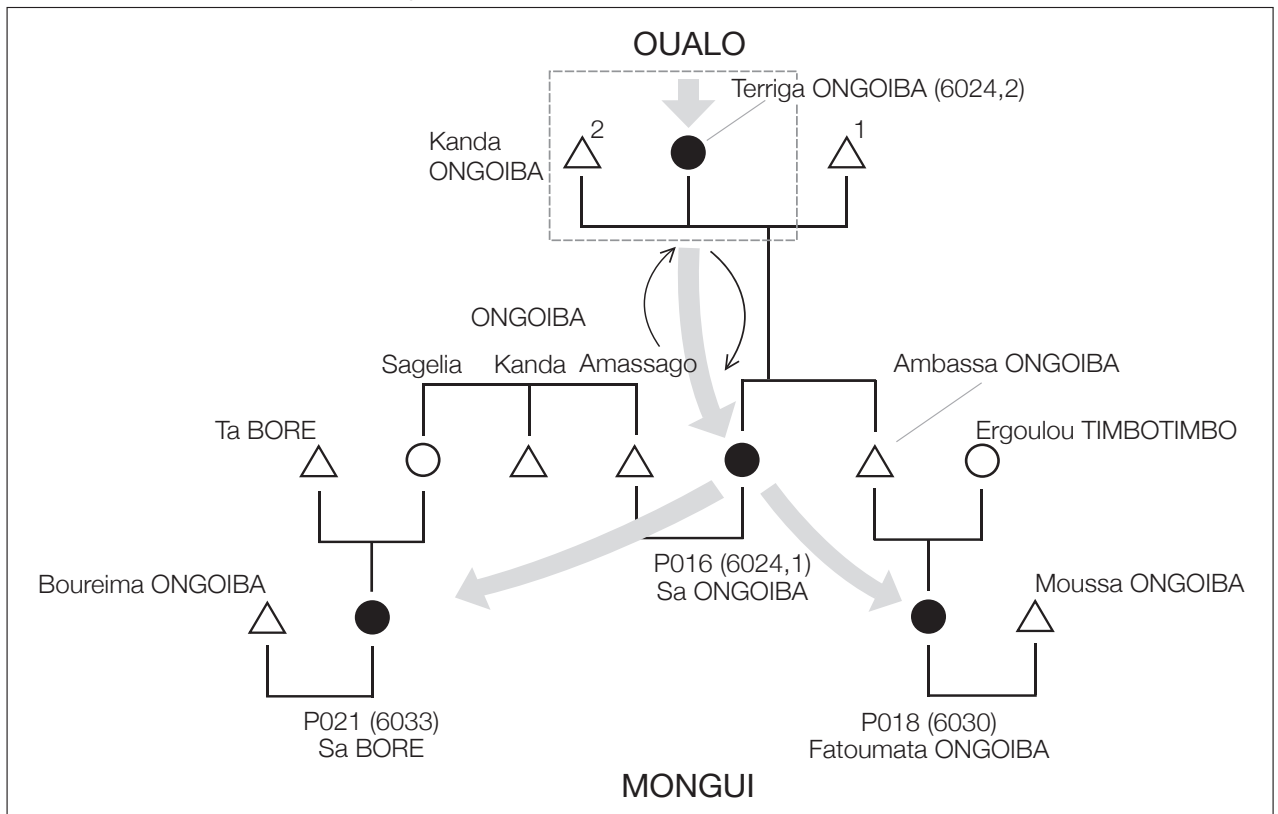


Figure 1. Transmission de la tradition A chez les potières de Mongui. Dessin Serge Aeschlimann.

Tradition A en zone Bondu : Dagani

A Dagani, un vieil homme a perdu sa femme il y a sept ans. Cette dernière, Y. Ouologem (Genoba) (6041), de langue maternelle toambo, était née à Sadégué. L'homme nous montre la natte de fibres d'écorce de baobab et le gros percuteur de pierre que son épouse utilisait.

2. Tradition D

La tradition D est la seule tradition céramique représentée dans la zone du Plateau prospectée lors de cette mission et constitue la principale source d'approvisionnement en poteries du Plateau septentrional, quoique la production ne soit pas très importante. Les patronymes les plus courants sont Yanogué, Karambé, Seiba, Diarra, Dégoga, Baguénié, Gaba, Kénoba, Kassogué et Kassambara. Trois familles se partagent la zone de parler ampari : les Dégoga, les Karambé et les Seiba, alors que trois clans semblent d'implantation

septentrionale : les Diarra, les Kassambara et les Gaba. Les Yanogué, démographiquement les plus nombreux, sont implantés sur l'ensemble du Plateau septentrional. Les dialectes parlés par les potières sont essentiellement le mombo-kolu, le toambo, le bondu et l'ampari.

La tradition D est la seule tradition céramique représentée dans la zone du Plateau prospectée lors de cette mission, mis à part l'atelier de Mongui pratiquant la tradition A. Nous reprendrons ici quelques données sur l'ensemble de cette tradition des femmes de forgerons du clan Irin.

Patronymes et endogamie des potières

Sur 130 potières de tradition D, les 9 patronymes les plus courants sont : Yanogué (33), Karambé (26), Seiba (22), Diarra (12), Dégoga (7), Baguénié (6), Gaba (6), Kénoba (3), Kassogué (3) et Kassambara (2).

10 autres patronymes n'ont été rencontrés qu'une fois : *Bakonbolo* (1), *Kounkoulouba* (1), *Peliyaba* (1), *Samasseku* (1), *Saye* (1), *Soukanaba* (1), *Témé* (1), *Togo* (1), *Traoré* (1), *Yanaogo* (1).

Les unions entre familles patronymiques (tableau 3) reflètent essentiellement leurs poids démographiques et l'implantation géographique de ces dernières (cf. infra). D'une manière générale, la tendance à l'endogamie patronymique des potières de tradition D se monte à seulement à 34,6% bien que, pour chaque famille, les mariages les plus nombreux se situent souvent à l'intérieur de la famille. On notera dans cette optique les taux d'endogamie les plus élevés pour les *Karambé* au sud (52,2%) et les *Diarra* au nord (54,6%).

Répartition géographique et insertion linguistique

Les forgerons Irin associés aux potières de tradition D se sont installés sur l'ensemble de la partie septentrionale du Plateau, à l'exception des régions occidentales de parler nunadaw et tiragotoni.

Dispersion géographique des clans de forgerons

La banque de données « potières » permet de se faire une bonne idée de la répartition géographique

des clans de forgerons dont les épouses pratiquent la tradition D.

Pour cela, nous avons établi un tableau diagonalisé tenant compte à la fois des données réunies sur les potières, et, à travers les patronymes de leurs maris, sur les forgerons (tableau 4).

Le principe, qui découle de la transmission patrilinéaire du patronyme et de la patrilocalité des mariages, en est le suivant (fig. 2) :

1. Le lieu de résidence de la potière (V4) associé au patronyme de son mari (F4) permet d'identifier le village où les forgerons de la famille de son mari, ainsi que ce dernier, exercent leur artisanat (V4).
2. Le lieu de naissance de la potière (V3), associé à son propre patronyme (F3-P4), permet d'identifier le village où les forgerons portant ce patronyme, dont le père de la potière, exercent leur métier (V3).
3. Le lieu de naissance de l'enseignante (V2), associé à son propre patronyme (F2-P3), permet d'identifier le village où les forgerons portant ce patronyme, dont le père de l'enseignante, exercent leur métier (V2).

Potières → Forgerons ↓	Dégoga	Karambé	Seiba	Yanogué	Baguééné	Kénoba	Diarra	Kassambara	Gaba	TOTAUX
Dégoga		1		1	1					3
Karambé	4	12		3		1	2			22
Seiba	3	1	3	7	1					15
Yanogué		4	9	13		1	2	2	1	32
Baguééné		2	3		2		1			8
Kénoba		1		1						2
Diarra		1		1		1	6		2	11
Kassambara				3					3	6
Gaba		1								1
Nianogo			4							4
TOTAUX	7	23	19	29	4	3	11	2	6	104
Endogamie potières		52,2%	15,8%	44,8%			54,6%			34,6%

Tableau 3. Endogamie patronymique des potières de tradition D. Cas uniques éliminés.

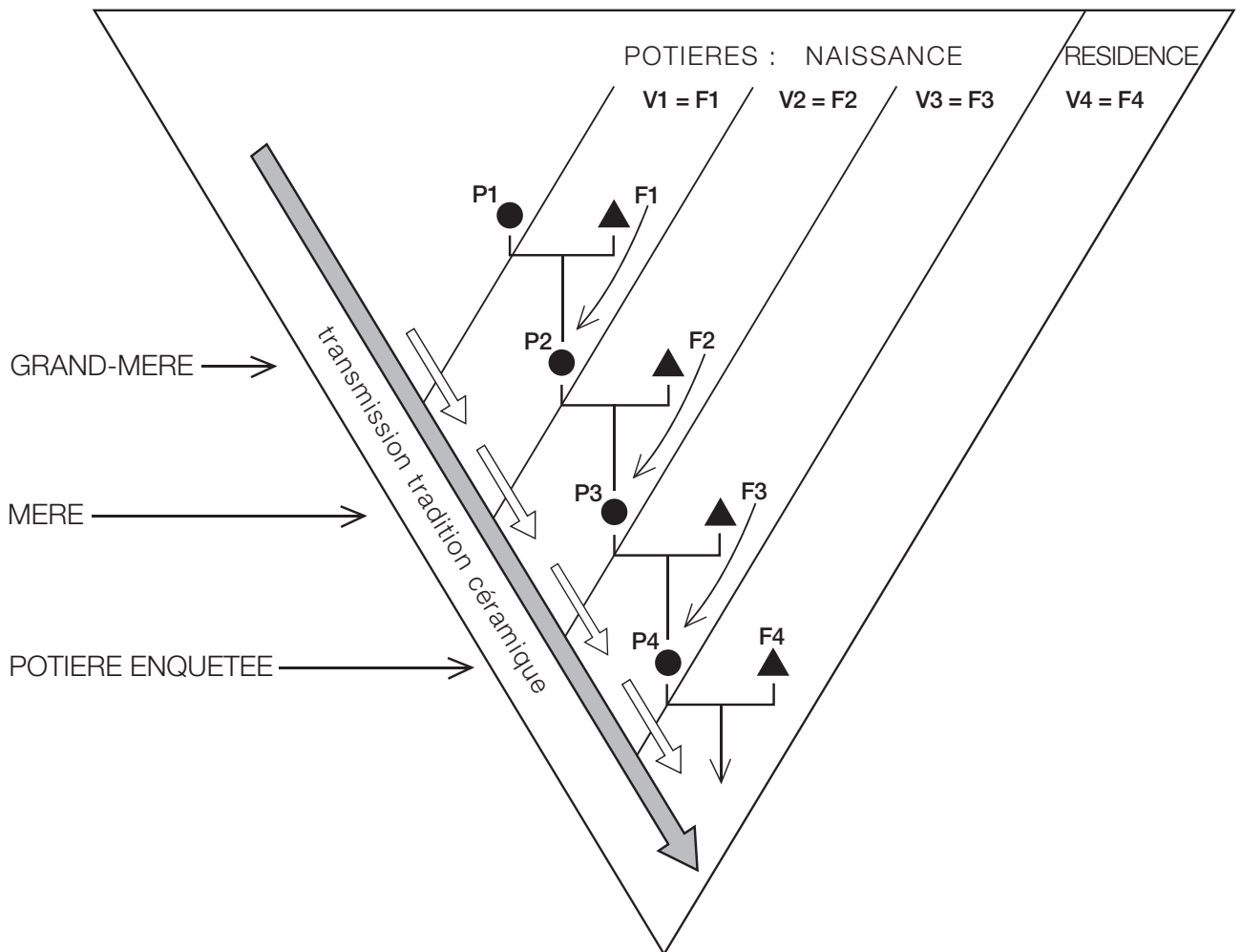


Figure 2. Relations entre lieux de résidences des potières et localisation des familles patronymiques de forgerons. Flèche grise : transmission de la tradition dans les cas les plus fréquents. Flèches simples : transmission des patronymes. Flèches blanches : déplacement des potières au moment du mariage. P : potière. F : forgeron. V : village. Dessin Serge Aeschlimann.

L'ordination du tableau 4, qui ne regroupe que les patronymes les plus fréquents, repose sur les principes suivants. Les lignes et les colonnes sont ordonnées en tenant compte de trois contraintes successives :

1. Les lignes signalant les villages des forgerons sont groupés selon les divers parlars disposés approximativement selon l'axe nord-sud, de la zone bondu au nord à la zone ampari au sud. Les villages de même parler restent toujours groupés.
2. Le tableau est ordonné du nord (en haut) vers le sud (en bas) en fonction des latitudes des villages qui s'échelonnent de 15° 0351 (Ena) à 14° 0413 (Dégou). Les permutations des lignes en fonction des latitudes des villages n'interviennent qu'à

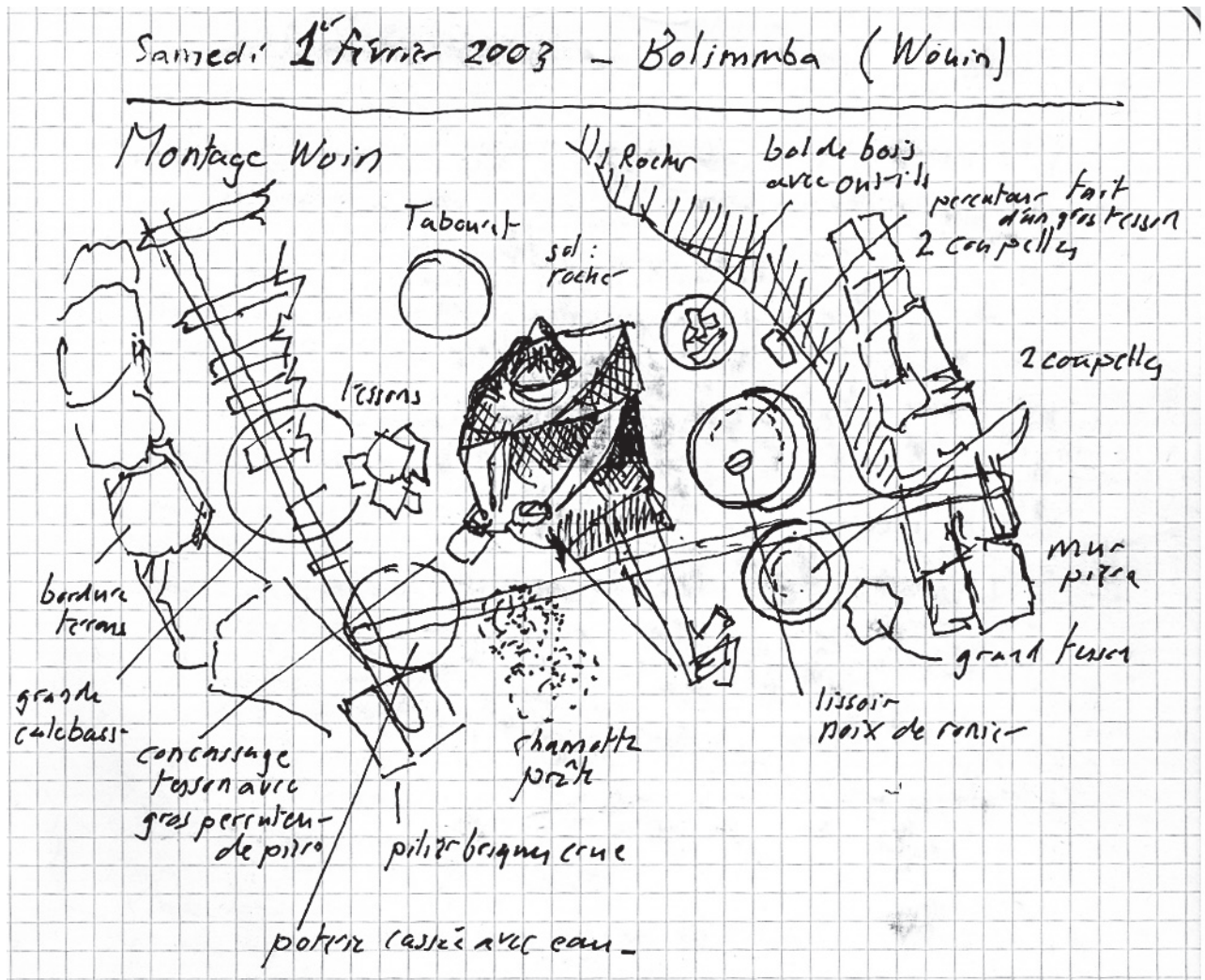
l'intérieur des ensembles linguistiques (point 1).

3. Les colonnes représentant les principaux patronymes forgerons sont permutées de façon à obtenir une diagonale optimisée dans les limites des contraintes précédentes.

La lecture du tableau obtenu permet de formuler les remarques suivantes.

Tableau 4. Répartition des clans forgerons dont les potières pratiquent la tradition D sur le plateau de Bandiagara. Carrés : informations fournies par les patronymes des maris associés aux lieux de résidences. Ronds : informations fournies par les patronymes des potières associés aux lieux de naissances

1. Villages		Parlers	Dégoga	Karambé	Seiba	Yanogué	Baguééné	Kénoba	Diarra	Kassambara	Gaba
Samari	14.58	Bondu									●
Ena	15.03	Bondu								■	●
Tinntam	14.56	Bondu							■/●	■	●
Dagani	14.57	Bondu				■					■
Borko	14.57	Bondu		■/●					■	■/●	●
Koraberi	15.08	Bondu							■/●		
Tabako	15.00	Bondu							●		
Najamba	14.57	Bondu		●							
Nomboré	14.57	Bondu					●				
Molou-Nord	14.57	Bondu		●							
Dogani	14.53	Bondu				■/●	●				
Tolo	14.53	Bondu							●		
Siroukoro	14.52	Bondu							■		
Tapou	14.49	Bondu				■					
Dégui	14.48	Bondu				■/●					
Bounou	14.47	Bondu				●					
Béri	14.46	Bondu				●					
Néré	14.56	Bondu						●			
Temmba	14.56	Tombo		■				■/●	■/●		
Tédié	14.50	Tombo				●					
Ogourei	14.50	Tombo				■/●					
Sarédina	14.47	Tombo				■/●					
Dé	14.46	Tombo							■/●		
Mori	14.44	Tombo		●		■/●			●		
Nombo	14.44	Tombo	■	■	■						
Kinndé c	14.40	Tombo				■/●		■/●			
Ninngari	14.39	Tombo	■/●			■/●					
Damadié	?	Tombo				●					
Sissongo	14.40	Dogulu		●		■/●					
Banguel Toupé	14.39	Dogulu		●							
Sogodougou	14.37	Dogulu				■/●					
Koundiala	14.31	Dogulu			●						
Kori Kori	14.24	Mombo							●		
Fiko	14.27	Mombo				■	■/●				
Toukari	14.35	Mombo		●	■/●	●					
Bandiougou	14.29	Mombo			●						
Kakoli	14.29	Mombo			●	■/●					
Tougoumé	14.27	Mombo				■					
Kansila	14.26	Mombo			■/●						
Pinia	14.23	Mombo		●							
Makou	14.20	Mombo			■	●					
Tilé	14.20	Mombo			■/●						
Dégou	14.04	Mombo	■								
Soroli	14.26	Donno				■/●					
Pélou	14.20	Donno				●					
Ireli	14.26	Toro				●					
Kamba Bandié	14.25	Toro			●						
Niongono	14.18	Ampari			■/●						
Koko	14.18	Ampari		■							
Vouin	14.13	Ampari		■/●							
Ngoné	14.12	Ampari		●							
Bolimmba	14.14	Ampari	■/●	■/●							



MONTAGES A VOUIN



Figure 3. Wouin. Tradition D. Potière P. Karambé (Karambé) 5804. Montages 282 à 286. Croquis de terrain.

Trois familles se partagent la zone de parler ampari, les *Dégoga*, les *Karambé* et les *Seiba*. Des familles de ces patronymes se retrouvent en zones de parler mombo, dogulu et tombo, mais seuls les *Karambé* se sont également établis dans des villages de parler bondu.

La famille *Yanogué*, qui semble démographiquement la plus importante de la région, se retrouve partout.

Les *Kénoba* sont liés à la zone de parler tombo et sont notamment établis à Temmba et à Kinndé (carte).

Trois clans paraissent septentrionaux et plus particulièrement liés à la zone septentrionale de parler dogulu : les *Diarra*, les *Kassambara* et les *Gaba*. Parmi ces derniers, seuls les *Diarra* se sont établis au sud, en zone tombo.

La position des *Bagué*, présents à Fiko en zone de parler mombo, mais peu nombreux, reste par contre moins claire. On notera leur probable présence à Dogani et Nomboré.

La diffusion de la tradition D en zone toro et donno semble très secondaire. Cette constatation recoupe les observations effectuées lors de la précédente mission, notamment en ce qui concerne la zone donno. Les enquêtes menées dans certains villages du Plateau dans le triangle Djiguibambo - Bandiagara - Douro avaient en effet montré que la tradition C remplaçait en zone donno la tradition D, bien que les forgerons ne fussent pas tous des forgerons des Tomo. Les familles rencontrées dans cette zone sont en effet pour la plupart des Irin (tableau 5).

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, une même tradition céramique, en l'occurrence la tradition C.

Dialectes des potières

Notre banque de données comptabilise 130 potières de cette tradition réparties selon les parlers suivants :

	Djèmé Irin	Djèmé Yélin (Tomo)
Bodio	--	Arama
Wolo Wolo	Djiguiba	Togo
Tégourou	Karambé, Seiba	--
Anakanda	Kené (?)	Arama
Djiguibambo	Kassogué (?)	--
Daga	Yanogué, Djiguiba, Karambé, Gaba, Kénoba	--

Tableau 5. Patronymes des maris des potières de tradition C sur le Plateau en zone de parler donno (mission 2003).

mombo-kolu :	38 potières
tombo :	30
bondu :	27
ampari :	14
dogulu (mombo) :	1
donno (tombo) :	1
non notées :	19

où les cas de bilinguisme sont attribués au parler du village de résidence (tableau 6).

Ce décompte fait apparaître une densité sensiblement équivalente entre les trois zones de parlers mombo, tombo et bondu. Le nombre plus limité de potières de la zone ampari s'explique aisément par le faible nombre de villages parlant ce dialecte, remarque probablement également valable pour les zones dogulu et donno.

Le bilinguisme de certaines potières s'explique aisément du fait des déplacements matrimoniaux entre le village de naissance et le village de mariage. Le plus souvent la langue parlée parallèlement à la langue du village de résidence est la langue du village de naissance (10 cas sur 15, soit 66,7%). D'autres cas de figures sont plus difficilement explicables en l'état de notre documentation. Ce décompte ne tient pas compte des enseignantes pour lesquelles la langue maternelle n'a pas été formellement enregistrée (tableau 6).

Bilinguisme No potière	Village résidence	Village de résidence Zone linguistique	Village de naissance	Village de naissance Zone linguistique	Première langue parlée
Bondu-Tombo					
6014.1	Borko	Bondu	Dogani	Bondu	Bondu
6018.1	Borko	Bondu	Borko	Bondu	Bondu
6013.1	Borko	Bondu	Sissongo	Tombo	*Tombo
6016.1	Borko	Bondu	Temmba	Tombo	*Tombo
5861.1	Dégui	Bondu	Ninngari	Tombo	*Tombo
6040.1	Dagani	Bondu	Borko	Bondu	*Tombo
Bondu-Mombo					
6002.1	Dogani	Bondu	Dégui	Bondu	Bondu
6045.2	Dogani	Bondu	Kakoli	Mombo	--
Tombo-Bondu					
5866.1	Nombo	Tombo	Kinndé (c)	Tombo	*Tombo, Bondu
5866.2	Kinndé (c)	Tombo	« Najamba »	Bondu	--
6019.2	Sarédina	Tombo	Tédié	Tombo	--
6022.1	Temmba	Tombo	Tabako	Bondu	Tombo
6043.2	Temmba	Tombo	Korabéri	Bondu	--
6050.1	Sarédina	Tombo	Sarédina	Tombo	Tombo
5861.2	Ninngari	Tombo	Dogani	Bondu	--
6045.1	Mori	Tombo	Dogani	Bondu	*Bondu
Tombo-Mombo					
6047.1	Sarédina	Tombo	Sissongo	Dogulu	*Mombo
6048.1	Sarédina	Tombo	Kakoli	Mombo	*Mombo
Tombo-Donno					
6021.1	Temmba	Tombo	Météliidié	Donno	*Donno
Dogulu-Mombo					
5879.1	Sogodougou	Dogulu	Niongono	Ampari	*Ampari, Mombo
Donno-Tombo					
6021.2	Météliidié	Donno	Météliidié	Donno	--

Tableau 6. Langues parlées par les potières de tradition D.

3. Importation de la céramique de Kona

La céramique somono produite à Kona constitue une part importante des ressources céramiques de la partie septentrionale du Plateau. Les observations des deux dernières missions révèlent un axe principal de commercialisation parallèle à la contre-escarpe Nord, reliant les villages de Kona sur le Delta, Dégui, Tapou, Aïna, Dogani, Tinntam sur le Plateau et Borko au pied de la contre-escarpe Nord. Deux axes se dessinent par contre en direction du Sud en fonction des facilités de communications. Alors que les potières de Dégui, Tapou et Aïna

commercialisent la poterie de Kona vers le marché de Kindé (carte), où elles se ravitaillent en oignons, les femmes de Dogani se rendent essentiellement à Dé, où elles se procurent des arachides. Selon nos observations, il s'agit de l'unique cas de diffusion « commerciale » de produits céramiques pris en charge par des femmes de paysans sur l'ensemble de la boucle du Niger.

La présente mission a permis de confirmer la diffusion de la céramique de Kona dans toute la frange nord-occidentale du Plateau.

A Dogani, la concession de la potière A. Diarra (Yanogué) (5998) contient plusieurs céramiques de tradition somono provenant de Kona. Selon cette dernière :

« Ces poteries ont été achetées au village où elles ont été amenées par les femmes dogon de l'agglomération. Elle-même va également à Kona se ravitailler en poteries. Elle vend sur ce marché des productions locales comme du gombo et du tamarin. La potière n'écoule ces poteries que sur le marché de Dogani. Les femmes du village écoulent par contre de la poterie de Kona sur divers marchés du Plateau, à Dé (marché le jeudi), à Oumé, un quartier de Tinntam (marché le dimanche), à Tinntam même (marché le jeudi) et à Borko (marché le dimanche). A Dé, les recettes de ces ventes servent à acheter essentiellement des arachides car on ne cultive pas cette plante dans la région de Dogani. Les femmes de Dogani vont par contre au marché de Kindé (carte) uniquement pour y acheter des oignons. Elles n'écoulent pas de la céramique de Kona sur ce marché. » (A. Diarra (Yanogué), 16.1.04).

Aissa Yanogué (Yanogué) (5999) ne commercialise pas la céramique de Kona.

Anta Yanogué (Yanogué) (6002) est la fille d'A. Kassambara (Yanogué) de Dégui (5854, montages 287 à 292). Elle est aujourd'hui la belle-fille du forgeron de Dogani.

« Avant de se marier, elle pratiquait la tradition D à Dégui, mais ne vendait sa production qu'au village. Elle commercialisait par contre de la céramique de Kona, qu'elle allait vendre sur le marché de Kindé (carte), ce qui représentait deux jours de marche, aller et retour. A Dogani, après son mariage, elle a abandonné la céramique et ne commercialise plus la céramique somono. Elle a par contre acheté de la céramique somono au village pour y stocker du beurre de karité. » (A. Yanogué (Yanogué), 16.1.04).

Ces diverses informations complètent les données recueillies en 2003. Elles révèlent un axe principal de commercialisation parallèle à la contre-escarpe

Nord reliant les villages de Kona sur le Delta, Dégui, Tapou, Aïna, Dogani, Tinntam et Boko. Deux axes se dessinent par contre en direction du Sud en fonction des facilités de communications. Alors que les potières de Dégui, Tapou et Aïna commercialisent la poterie de Kona vers le marché de Kindé (carte) où elles se ravitaillent en oignons, les femmes de Dogani se rendent essentiellement à Dé, où elles se procurent des arachides. On notera dans ce contexte que Dogani est relié à Dé par une excellente piste.

4. Perspective archéologique

Des récoltes de céramiques effectuées sur deux sites anciens proches de Dogani, Tombouro et Dogani Bèlè, permettent de préciser certains points d'histoire des traditions céramiques de la région. La tradition D, présente à Tombouro, semble exister dans la région à une époque remontant au royaume de Ségou où elle formait l'essentiel de la production céramique locale, l'importation de céramiques de tradition A étant alors encore peu abondante. La tradition A, bien représentée dans la région à l'époque de Dogani-Bèlè, n'était pas produite sur place, mais provenait probablement des ateliers du Plateau central ou de la Falaise. Le commerce de la poterie de Kona remonte quant à lui au moins à l'époque de l'occupation de Dogani-Bèlè, au temps de l'empire peul du Massina. Ce commerce n'existait par contre pas encore au moment de l'occupation de Toumbouro.

Des récoltes de céramiques effectuées sur deux sites anciens proches de Dogani permettent de préciser certains points d'histoire des traditions céramiques de la région.

*Sites anciens en relation avec Dogani
Toumbouro (14° 53' 52.78" / 3° 25' 23.53")*

Le site, très arasé, ne présente que quelques vagues plans de maisons ou de greniers dessinés par des pierres. La poterie, présente en surface, est très fragmentée. On la rencontre sur l'ensemble de la surface du site. Les pièces les mieux conservées proviennent néanmoins de certaines anfractuosités de rochers dans de petits massifs rocheux présents à la périphérie du village.

Selon les vieux de Dogani, Yobi Diombélé (62 ans), Témé Sangaraba (85 ans) et Diamo Moluba (70 ans), ce site est antérieur au village abandonné de Dogani ancien (Dogani-Bèlè). Les gens de Dogani-Bèlè en auraient chassé les habitants au moment de leur installation dans la région (enquête Caroline Robion, 20.1.04).

Dogani ancien ou Dogani- Bèlè (14° 54' 95.98" / 3° 25' 28.07")

Le site correspond à l'ancien emplacement de l'actuel Dogani. L'architecture y est encore partiellement debout et la mosquée parfaitement reconnaissable. Au centre du village, un menhir dressé, au pied duquel gisent une dizaine de grosses boules de pierre polie (trop volumineuses pour servir de percuteurs pour le montage des poteries), marque l'emplacement du siège du Hogon. La plus grande partie du matériel céramique récolté provient d'un très grand dépotoir situé sur une barre rocheuse où les gens du village venaient apparemment jeter leurs poteries usagées. On notera l'absence de molettes de pierre qui auraient pu signaler la fabrication in situ de poteries de tradition A.

Selon nos informateurs :

« *Le village a été fondé par la famille Molouba avant le règne de Sékou Ahmadou. Le village était déjà là du temps des rois de Ségou. Certaines familles secondaires ont adopté les patronymes de Sangaraba et Gaba. Les gens de Dogani-Bèlè (ou Bèlè Bèlè) sont venus avec leurs forgerons. Ils sont allés ensuite chercher des forgerons Karambé et Yanogué, ceci pendant la chefferie d'Antiana Molouba à l'époque des Peul du Massina. L'abandon du village remonte à 36 ans. Toutes les familles ont quitté le site en même temps pour venir s'établir dans le village actuel.*

Sur le plan des traditions céramiques, les femmes dogon n'ont jamais fait de la céramique de tradition A, ni à Dogani, ni dans la région de Tinntam et Borko. La céramique de tradition A découverte à Dogani-Bèlè provient du marché de Nandoli. » (Enquête Caroline Robion, 20.1.04).

Ces renseignements permettent de situer le site de Toumbouro au moment du Royaume bambara de

Ségou (17^{ème} – 19^{ème} siècle) et la fondation de Dogani-Bèlè vers le fin de cette période. L'installation des forgerons Karambé et Yanogué à Dogani-Bèlè daterait elle de l'Empire peul du Massina.

Analyse du matériel

Traditions céramiques représentées

Les traditions céramiques identifiées sur les deux sites sont les suivantes :

Céramique décorée à la tresse

Décor à la tresse roulée sur des tessons de très grandes poteries. Ce décor, absent des poteries actuelles de la région, est très certainement ancien.

Céramique de tradition D

Sont décomptés dans cette classe : les tessons à bord éversé, les tessons ornés de lignes tracées avec un brin de paille, les décors roulés à l'aide d'un épi de *Blepharis*, les décors de panse à la cordelette roulée, ainsi que tout tesson présentant une combinaison de deux ou trois de ces caractères.

Céramique de tradition A

La céramique de tradition A montée sur natte de fibres d'écorce de baobab correspond, avec ses bords simples, à la tradition actuelle présente sur le Plateau.

Céramique de tradition somono importée de Kona

Céramique à paroi mince, surface soigneusement lissée et à bord épaissi éversé, décorée de lignes et de chevrons tracés à la peinture rouge.

Corpus céramique des deux sites

Les corpus céramiques des deux sites présentent des différences significatives (tableau 7).

A Toumbouro, les tessons à décor roulé à la tresse témoignent du caractère relativement ancien du site. On les rencontre néanmoins sur de grandes jarres qui, on le sait, peuvent présenter certains archaïsmes. La céramique de tradition D domine nettement et appartient certainement à la période d'occupation du village. Une pollution récente importante serait

en effet marquée par une proportion plus forte de céramique de Kona.

Il nous paraît difficile d'écarter du corpus les 12 tessons de céramique de tradition A qui ne procèdent probablement pas d'une pollution récente. Ce matériel appartient incontestablement à une forme récente de la tradition avec ses bords épaissis simples. Nous proposons par contre d'écarter du corpus les deux tessons de céramique de Kona.

A Dogani-Bèlè, les proportions de céramiques des traditions A et D sont inversées et la tradition A, importée, devient dominante. La céramique de Kona, abondante, témoigne de la présence de ce commerce au moment de l'occupation du site. Sur le plan céramique, l'ouverture du village en direction de sources d'approvisionnement extérieures semble très nette.

	Toumbouro		Dogani-Bèlè	
Tresse roulée	8	2,4 %	--	--
Tradition D	265	78,4 %	20	22,5 %
Tradition A	12	3,5 %	44	49,4 %
Poterie de Kona	2	0,6 %	18	20,2 %
Non attribuables	51	15,1 %	7	7,9 %
	338	100 %	89	100 %

Tableau 7. Corpus céramiques des sites anciens de Toumbouro et Dogani-Bèlè, région de Dogani.

Intégration

Les données récoltées sur les deux sites permettent de formuler les remarques suivantes :

La tradition D, présente à Toumbouro, semble exister dans la région à une époque remontant au royaume de Ségou, époque à laquelle elle formait l'essentiel de la production céramique locale. L'importation de céramique de tradition A était alors encore peu abondante.

La tradition A était bien représentée dans la région à l'époque de Dogani-Bèlè, mais on ne la produisait pas sur place. Les renseignements obtenus parlent d'achats effectués à Nandoli, un village où, selon nos enquêtes, il n'y a jamais eu de production de céramique de tradition A. La céramique de la région de Dogani provenait donc vraisemblablement du marché de ce village, approvisionné par les femmes dogon des villages du pied de la Falaise ou des ateliers plus méridionaux comme Soroli, Douliki et Tintimbolo.

Le commerce de la poterie de Kona n'est pas un épiphénomène actuel. Il remonte en effet au moins à l'époque de l'occupation de Dogani-Bèlè, au temps de l'Empire peul du Massina. Ce commerce n'existait par contre pas encore au moment de l'occupation de Toumbouro.

MONDORO : TRADITION B2

Dans la deuxième partie de la mission 2004, nous avons opéré un transect sud-ouest - nord-est en territoire malien, de Koro à Mondoro, le long de la frontière avec le Burkina Faso en séjournant à Sobangouma, puis Dinangourou. Ce séjour a permis de préciser la notion de tradition de Sobangouma (désormais appelée tradition B2) associée aux forgerons djèmè travaillant pour les Dogon Houmbébé du Mondoro-Dinangourou.

Certaines familles détachées - que nous n'avons pas identifiées lors de notre séjour dans cette zone en décembre 2000 - se retrouvent également dans le Dianvéli près de Douentza.

1. Peuplement Houmbébé

La tradition B2 semble étroitement liée au peuplement houbébé décrit par Gallais. Cette société paysanne, issue de la tribu Ono, a su conserver une organisation

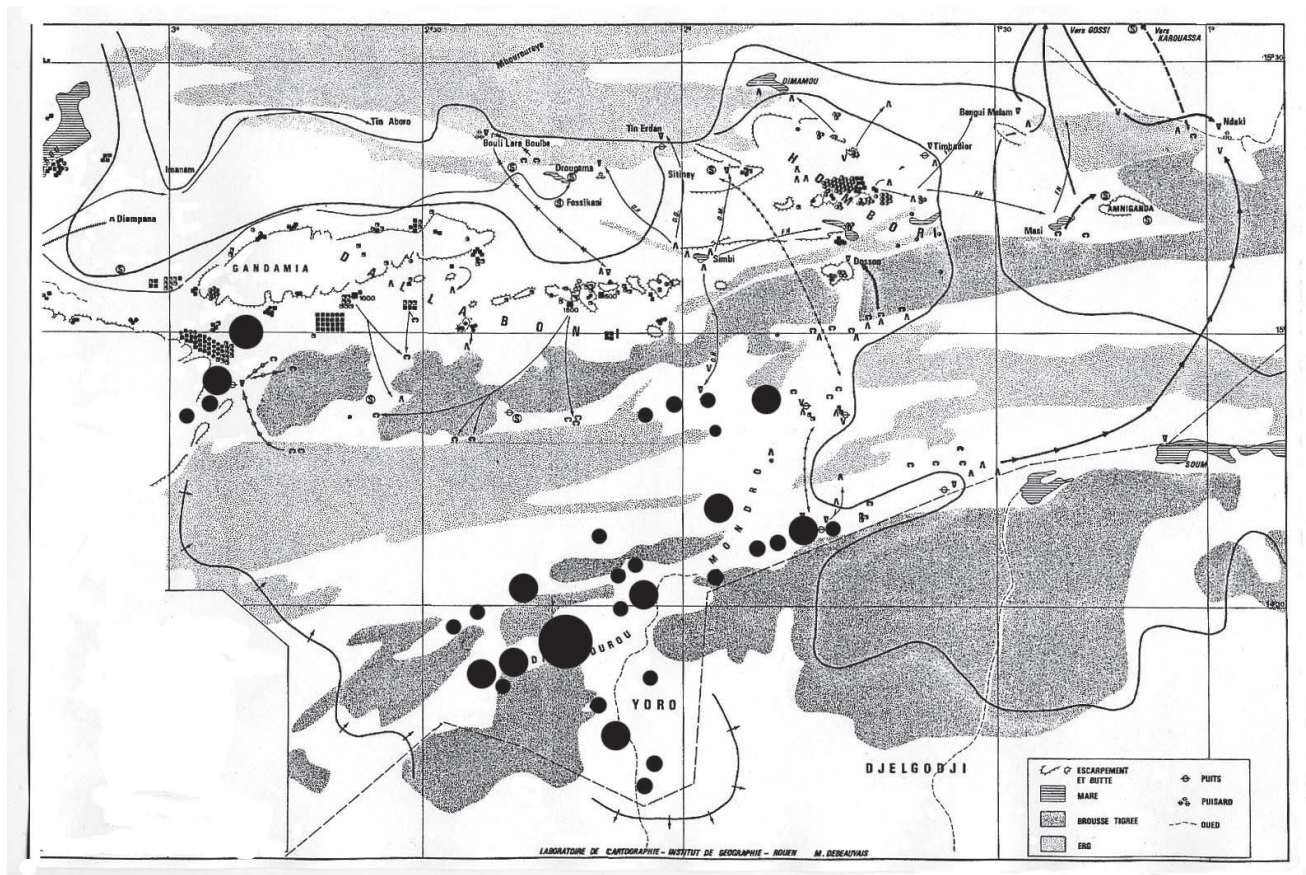


Figure 4. Carte de localisation du peuplement houbébé d'après Gallais et al. 1975, dépliant 13 (modifié). On distingue clairement sur cette carte l'erg central bordé, au nord et au sud, de deux zones de « brousse tigrée » limitant les terroirs houbébé (cercles noirs).

égalitaire et résister aux pressions exercées par les sociétés étatiques malgré l'absence de positions de replis en zones montagneuses. Elle occupe deux régions : le Dianvéli, près de Douentza, et le Mondoro-Dinangourou, le long de la frontière avec le Burkina Faso, au sud du massif dunaire séparant ces terroirs du Gourma-des-Monts.

Nous empruntons à Gallais (Gallais et al.1975) la description du Pays Houmbébé auquel la tradition B2 est étroitement liée (tableau 8, fig. 4).

Mondoro et Dinangourou

« Cinquante kilomètres à l'E du Nouveau Pays dogon mis en place dans le Gondo par les immigrants de la Falaise, un très vieux pays Houmbébé s'est maintenu dans la plaine malgré les destructions et les exils. En termes traditionnels il comprend deux ensembles : le Poromou-Kou c'est-à-dire le Poromou d'en haut, le Mondoro administratif, peuplé du clan Ono dont il a été dit qu'une partie s'est réfugiée dans la partie N de la Falaise de Bandiagara où elle constitue le Poromou-Dodiou, le Poromou du bas, le Dianvéli administratif ; plus à l'O, le Domno réunit les Goro de Dinangourou, les Diémé de Douari et les Aya de Guiri. Au total quelques 16.000 Houmbébé, distribués sur 4000 km² de la plaine du Gondo-Mondoro.

La localisation très précise du Pays des Houmbébé dans la dépression périphérique est très significative. L'erg qui l'occupe, fixé par une savane à semis arbustif, offre sous l'isohyète 5000 mm, d'immenses terroirs à mil. Les deux bandes de brousse tigrée qui l'encadrent sont des obstacles efficaces aux incursions nomades du N, comme à celle des Peul Djelgodé du S. Par contre, les Peul Bari du Gondo chevauchant d'O et E, le long de l'erg, présentaient le péril majeur que l'éloignement, 150 km environ, n'a pas éliminé.

Dans cette situation le centre du peuplement houmbébé a occupé alternativement la bordure N et S de l'erg au contact immédiat de la brousse tigrée. Double avantage : repli rapide dans la forêt en cas d'incursion, présence de nombreuses mares au contact des dunes et des glacis cuirassés.

Ainsi sont situés cinq vieux villages existant au début du 19^{ème} siècle, tour à tour abandonnés et reconstruits. Sur la bordure N de l'erg : Issey, Dougoussa, dont les habitants trouvèrent refuge dans les Monts du Hombori ou de Tabi ; sur la bordure sud : Mondoro, Douna, Dionouga.

A partir de 1880 sous l'autorité bienveillante de Tidiani de nouveaux villages permanents se créent : Tiguila, Salamadio, Pétokobi, Toulévendou autour des vieux villages du N ; Yirma, Orontongo, Banay, Toikana au S. La pérennité du Poromou-Kou en dépit de l'instabilité de ses limites et de ses effacements momentanés est d'autant plus remarquable au 19^{ème} siècle que les Houmbébé restent faiblement organisés. Contrairement à d'autres peuples soudaniens Mossi, Sérère, ils n'empruntent pas à leurs ennemis sahéliens les chefferies politico-militaires nécessaires pour leur résister. Le clan Ono conserve un système de pouvoir démocratique et faiblement contraignant. » (p.129).

« L'équilibre économique de tous les Houmbébé du Dinangourou-Mondoro est grandement facilité par les échanges de services traditionnels que les unissent aux Peuls nomades qui parcourent la région. » (p.130).

« Les pays du Poromou-Ko et Domno conservent une authentique civilisation paysanne de Plat-Pays. Les Houmbébé y ont tenu sans l'appui de sites défensifs et sans dénaturer leur organisation sociale et politique. Leurs ennemis ont par leurs destructions mêmes, créé les conditions permettant au petit noyau de tenir. Celui-ci a été protégé par les marges désertifiées qui l'entourent, solitudes boisées propices à l'embuscade, sans eau ni grenier. Au centre de l'immense plaine du Nord-Gondo, ce petit groupe de villageois rudes fut à la fois dérision et défi pour les chefferies peul qui l'entourent. » (p.131).

Dianveli

« Trois villages de plaine groupent en 1968 plus des deux tiers (du Dianvéli) : Dianvéli-Kessel (1260 hab.), Dianvéli-Maoundé (785 hab.), Fomborivel (168 hab.) (...). Trois autres villages sont situés sur la première

Régions administratives	Dénomination traditionnelle	Tribus	Patronymes	Villages
Mondoro	Poromou-Kou	Ono		<i>Bordure N :</i> Issey, Dougoussa +Tiguila, Salamadio, Pétokobi, Toulévendu
				<i>Bordure S :</i> Mondoro, Douna, Dionouga +Yirma, Orontongo, Banay, Toikana
Dinangourou	Domno	Domno	Goro	Dinangourou
			Diémé	Douari
			Aya	Guiri
Dianveli	Poromou-Dodiou	Ono-Tuno, Ogo-Sagara	<i>Forgerons :</i> Denvé, Alfagala, Konanté, Guiré, Diougo	Dianvéli-Kessel, Dianvéli-Maoundé

Tableau 8. Peuplement houmbébé d'après Gallais et al. 1975.

marche, 40 m plus haut. On y accède par un sentier à chèvres. Ce sont Béni (451 hab.), Gamni (512 hab.) et le « nouveau » Djimel (...).

A cette stratification des sites correspond exactement l'ordre socio-historique du pays. Les premiers habitants en furent les Dogon du clan Koméno Togo que l'on retrouve actuellement à Gamni, Béni et Guimé, anciens habitants de Dogouna. Ces villages conservent les traditions animistes (...). Les Ono, Houmbébé du Gondo, trouvèrent en partie refuge dans le Pays. Le clan Ono-Tuno fonda d'abord Fomborivel d'où sortit le clan cadet Ogo-Sagara qui créa Dianvéli-Maoundé, le « grand Dianvéli » ; Dianvéli-Kessel, le « petit Dianvéli », fut fondé ultérieurement, moins prudemment appuyé aux rochers que les deux précédents. Ainsi se constitua le Pomorou-Dodiou, le Pomorou du Bas, un des deux pays Houmbébé, le second le Pomorou-Kou, le Pomorou du haut, étant constitué de villages demeurant avec difficulté dans la plaine du N Gondo, l'actuel Mondoro (...). Le marché traditionnel qui a lieu tous les cinq jours à Dianvéli-Maoundé, entretient dans les deux gros villages l'activité de nombreux artisans : plus de 500 forgerons houmbébé (noms : Denvé, Alfagala, Konanté, Guiré, Diougo), 60 forgerons d'origine sonraï (Maiga), des menuisiers (Gadiaga). » (p.105-106).

2. Données récoltées au Burkina Faso (Ka In Ouro)

Diverses informations sur la tradition B2, dite alors tradition de Sobengouma, avait été récoltées en 1991 lors d'un séjour de la MESAO dans le nord du Burkina Faso, notamment à Ka In Ouro. Dans ce village, deux potières pratiquaient au moment de l'enquête la tradition B alors que l'examen des céramiques des concessions révélait une proportion importante de céramiques stylistiquement différentes. Cette production, attribuée à des potières « dogon », présentait souvent des cols évasés, une caractéristique absente de la tradition B, et provenait notamment de Sobengouma. Cette tradition est appelée ici tradition B2.

Diverses informations sur la tradition B2, dite alors tradition de Sobengouma, avait été récoltées en 1991 lors d'un séjour de la MESAO dans le nord du Burkina Faso, notamment à Ka In Ouro. Un résumé de ces données peut nous servir ici d'introduction.

Les enquêtes menées à Ka In Ouro permettent de définir deux traditions nettement distinctes : la tradition B pratiquée par les deux potières du village PO1(3352) et PO2 (3359) et une seconde tradition dénommée alternativement tradition mossi, tradition dogon F, tradition de Sobengouma (Gallay et al. 1998), ou, dans un article récent (Gallay 2003a),

tradition de Ka In, une terminologie reflétant les incertitudes rencontrées alors dans l'attribution de cet ensemble stylistiquement distinct à un groupe ethno-linguistique particulier (cf. annexe 1).

Tradition B

La tradition B est caractérisée par des formes en général régulièrement sphériques et la rareté des poteries à ouverture très étroite. Les cols largement évasés sont absents et le décor, rare, est limité à quelques petits cordons en reliefs, décorés ou non d'impressions digitales.

Les poteries sont montées par pilonnage sur des moules massifs d'argile cuite ou des dépressions aménagées dans le sol.

L'usage de la palette de bois est considéré comme exceptionnel, contrairement à la fréquence (reconnue par nos interlocuteurs) de cet instrument chez les Mossi. L'utilisation de cet instrument servant à marteler la surface externe de la poterie reste en effet très exceptionnelle (1,47 % des opérations de montage). Il s'observe toujours dans un contexte spécifique (Gallay 2003a) :

- On le rencontre uniquement lors du façonnage des panses comportant l'adjonction de colombins.
- La poterie est toujours orientée ouverture vers le haut.
- L'utilisation de la palette intervient dans la majorité des cas lors du troisième tiers de la séquence pour refermer la panse du récipient.
- L'utilisation de la palette peut se combiner avec celle d'un percuteur de pierre (P.PIER) utilisé comme contrepoids à l'intérieur de la poterie. Dans ce cas, un martelage externe à la palette seule suit toujours immédiatement cette opération.
- L'utilisation de la palette seule intervient généralement sur une poterie immobile. Lors de l'utilisation conjointe de la palette et du percuteur de pierre (PAL/P.PIER), la potière fait par contre tourner la poterie de quart en quart de tour (Rot4).

La tradition B est clairement liée à un groupe de forgerons dit Djèmè na largement réparti du nord du

Burkina à la falaise de Bandiagara. Son origine paraît se situer au Yatenga. Ses acteurs, forgerons et potières, parlent souvent le mossi parallèlement au dyamsay, le dialecte dogon propre à la plaine du Séno.

Tradition dite de Sobengouma et tradition mossi

La tradition de Sobengouma, qui, lors de cette mission, n'a pas été clairement séparée de la tradition mossi, est caractérisée par des formes régulièrement sphériques présentant fréquemment un col évasé. Des poteries à col très étroit sont présentes. Les parois sont plus fines et la poterie est considérée comme de meilleure qualité. Les décors sont plus fréquents : incisions sur les bords épaissis des poteries ne comportant pas de cols, décors « peigné » à l'aide d'un ressort métallique, petits cordons incisés, cordons incisés faisant le tour de la poterie, décor roulé à l'épi de maïs égrené.

Comme dans la tradition B, les poteries sont montées par pilonnage sur des moules massifs d'argile cuite ou sur des dépressions aménagées dans le sol. Les supports rotatifs (« tournette ») sont présents. Aucun montage n'a été observé de visu lors de cette mission. Il n'est donc pas possible d'évaluer le rôle de la palette dans les techniques de montage, mais on le dit important.

D'après les renseignements recueillis alors, la tradition de Sobangouma est considérée comme liée tour à tour aux Mossi, aux Fulsé (Kurumba) parlant soit le kurumba, soit le mossi et aux Dogon.

Les observations effectuées dans quelques villages et quelques informations permettent de compléter ces données préliminaires.

Ka In Ouro.

Les deux potières actives au moment de l'enquête, Y. Bamadjo (Niangali) (V52-PO1 / 3351) et Y. Anguiba (Niangali) (V52-PO2 / 3359) pratiquaient la tradition B. Les inventaires conduits dans certaines concessions montrent néanmoins que la plus grande partie de la céramique du village vient de Sobengouma, Nimbaru et Sénobani. Les poteries de Sobengouma sont attribuées par nos informatrices à des potières dogon, celles de

Sénobani et Nimbaru à des potières mossi. Certaines poteries peuvent enfin avoir été produites par un forgeron « fulsé » anciennement installé dans le village .

Ka In.

Une enquête a été menée auprès de la famille de forgerons mossi de Ka In, de patronyme Zono, originaire du sud et comportant cinq potières : M. Zoromé (Zono) (V53-PO1 / 3579), M. Bélem (Zono) (V53-PO2 / 3580), A. Bélem (Zono) (V53-PO3 / 3581), et B. Kindo (Zono) (V53-PO4 / 3582) (22.11.91).

Le montage est effectué au percuteur d'argile cylindrique (*tibougo*) et, contrairement à la tradition B, à la palette, sur moule d'argile cuite (*tibilaga*) ou dépression cimentée dans le sol. La deuxième phase du montage, correspondant à l'adjonction du bord ou à la fabrication du col, s'effectue sur une tournette (*tébéré*) à fond plat d'environ 35 cm de diamètre et d'une quinzaine de cm de hauteur.

Sur le plan formel, le poterie se distingue clairement de la poterie dogon B de Ka-In Ouro par la plus grande finesse des parois, par la présence de cols évasés présents sur des formes à ouverture large ou au contraire très étroites dans le cas des vases à transporter l'eau, par son décor « peigné » utilisant des ressorts métalliques (autrefois de la paille tressée) ou son décor à l'épi de maïs roulé. De très grandes jarres à eau sont entièrement décorées à l'épi de maïs roulé. Des décors de cordons impressionnés et des décors peints en blanc sont également présents.

Doundoubangou.

On observe à Doundoubangou, village dogon issu de Dinangourou, une céramique « dogon » à col évasé et bord en bourrelet ornés d'incisions verticales.

Sénobani et Nimbaru.

Les poteries mossi de Sénobani et Nimbaru sont fortement influencées par les normes « dogon ». Elles présentent de bords évasés se détachant clairement de la panse, des peintures linéaires blanches, et des décors au ressort.

3. Corpus des observations

Le corpus des observations comprend l'ensemble des potières enquêtées lors de la deuxième partie de la mission 2004 à partir des bases de Sobengouma et Dinangourou, soit 303 potières, enseignantes comprises. Ces dernières pratiquent toutes la tradition B2 et revendiquent l'esthétique de leurs productions comme une « mode locale ».

4. Patronymes et sphères d'endogamie

Les potières pratiquant la tradition B2 appartiennent pour la plupart aux familles Ongoiba, Goro, Djèmé, Aya et Ganamé. Elles sont liées à des familles de Djèmé na associés aux Houmbébé . Les patronymes les plus fréquents des traditions B et B2 présentent un faible degré de recouvrement témoignant clairement de deux groupes de familles associées revendiquant toutes deux leur appartenance au clan des Djèmé na, mais conservant une certaine autonomie d'ordre historique. Cette autonomie se reflète au niveau des mariages dans deux sphères d'endogamie distinctes.

Les cinq patronymes les plus courants, directement associés aux Houmbébé, sont *Ongoiba* (106 potières), *Goro* (43 potières), *Djèmé* (41 potières), *Aya* (32 potières) et *Ganamé* (28 potières).

Les *Bélem* (7 potières), les *Maiga* (5 potières) et les *Warmé* (11 potières) occupent une position intermédiaire, dont le statut doit être discuté.

Un troisième ensemble regroupe les patronymes peu fréquents probablement étrangers : *Niangali* (6 potières), *Zoromé* (4 potières), *Sawadogo*, *Damé*, *Djimé* et *Porgo* (3 potières), *Kindo* (2 potières), ainsi que les cas uniques : *Gonté*, *Guitti*, *Nianga*, *Sanga*, *Santoro*, *Zébré* et *Zoné*. Rappelons dans ce cadre que les quatre patronymes les plus fréquents de la tradition B sont *Zoromé*, *Niangali*, *Kindo* et *Djimé*.

Le tableau 9 donne une vue d'ensemble de cette question et permet de se faire une idée de l'autonomie des deux ensembles. La présence de patronymes attribués à une tradition dans l'autre

Patronymes	Tradition B2		Tradition B		Total
Ongoiba	106	86,2%	17	13,8%	123
Goro	43	87,8 %	6	12,2%	49
Djèmè	41	100 %	--	--	41
Aya	32	100 %	--	--	32
Ganamé	28	68,3 %	13	31,7	41
Bélem	7	35,0 %	13	65,0 %	20
Warmé	11	29,7 %	26	70,3 %	37
Djimdé	3	16,7 %	15	83,3 %	18
Kindo	2	5,7 %	33	94,3 %	35
Niangali	6	11,5 %	46	88,5 %	52
Zoromé	4	5,5 %	69	94,5%	73
	Sur 303 potières		Sur 400 potières		

Tableau 9 Fréquences relatives des patronymes des potières les plus courants dans les traditions djèmè na B et B2.

tradition peut s'expliquer de deux manières : par des transferts d'épouses entre les deux groupes, dont l'imperméabilité n'est naturellement pas totale d'une part, par certaines erreurs d'appréciation comme c'est peut-être le cas pour le Dianvéli (région de Douentza) qui avait été exploré antérieurement, d'autre part.

Les patronymes les plus fréquents des traditions B et B2 présentent donc un faible degré de recouvrement témoignant clairement de deux groupes de familles associées. Ces derniers revendiquent toutes deux leur appartenance au clan des Djèmè na, mais conservent une certaine autonomie d'ordre historique, autonomie

qui se reflète au niveau des mariages dans les deux sphères d'endogamie.

Les potières de tradition B2 appartiennent de leur côté clairement à des familles de forgerons travaillant pour les paysans dogon houbébé issus de la tribu Ono, dont elles ont adopté certains patronymes (Gallais et al. 1975).

Comme pour la tradition D, les unions entre familles patronymiques relevant de la tradition B2 reflètent essentiellement les poids démographiques de ces dernières . D'une manière générale, la tendance à

Potières → Forgerons ↓	Ongoiba	Goro	Djèmè	Aya	Ganamé	Bélem	Maiga	Warmé	TOTAUX
Ongoiba	38	16	8	12	8			4	86
Goro	19	8	7	5	2			1	42
Djèmè	13	12	11	6	7	1	1		51
Aya	12	2	5	3	3	1		2	28
Ganamé	3	4	9	2	3		1		22
Bélem									--
Maiga	3						1		4
Warmé	3			1			2	3	9
Niangali	4								4
Porgo	1				2	4			7
TOTAUX	96	42	40	29	25	6	5	10	253
Endogamie potières	39,6 %	19,0 %	27,5 %	10,3 %	12,0 %				26,5 %

Tableau 10. Endogamie patronymique des potières de tradition B2. Patronymes principaux.

l'endogamie patronymique des potières de tradition B2 se monte à seulement à 26,5%. Chez les Ongoiba, démographiquement les plus nombreux, seuls 39,6 % des mariages ont lieu à l'intérieur de la famille (tableau 10).

5. Insertion linguistique

Les potières de tradition B2 parlent comme première langue le dyamsay et, pour 52,1 % d'entre elles, pratiquent également le peul. Contrairement à la situation observée chez les potières de tradition B, le mossi n'est pas une langue régulièrement parlée, une situation qui isole ces familles de forgerons et de potières du monde mossi.

Les potières de tradition B2 parlent comme première langue le dyamsay et, pour 52,1 % d'entre elles, pratiquent également le peul, le peuplement pastoral étant important dans la région.

Le mossi reste une langue secondaire peu importante avec 17,9 % de cas de bilinguisme dyamsay-mossi. Dans la plupart des cas, notamment à Dionouga, l'apprentissage secondaire du mossi est le résultat de séjours au Burkina, notamment à Ouahigouya, dans le cadre d'un travail temporaire saisonnier. Les jeunes femmes s'engagent en effet souvent aujourd'hui comme aides de maison dans certaines grandes familles.

On notera également que l'on pourrait soustraire des décomptes la famille de forgerons mossi *Bélem* de Gangafani, intégrée au corpus de la tradition B2, et diminuer d'autant le poids du mossi dans la tradition

B2. On enregistre en effet ici 8 cas de bilinguisme mossi-dyamsay et 3 cas de parler mossi au sein des deux générations potières et enseignantes. Dans cette grande famille composite comprenant 12 potières pratiquant la tradition B2, la liaison entre le parler mossi et les patronymes *Goro, Bélem, Kindo, Porgo, Sawadogo* et *Zoromé* d'une part, le parler dyamsay et les patronymes *Ongoiba, Gamané* et *Niangali* apparaît clairement.

D'une manière générale, le mossi ne semble donc pas structurellement lié à l'histoire des forgerons des Houmbébé, une situation que nous considérons comme très différente de celle des Djèmè na de la tradition B, dont les liens avec le Burkina Faso, notamment le Yatenga, paraissent historiquement très forts. Le tableau 11, qui regroupe les données propres aux deux traditions, témoigne de ce contraste avec 74,4 % des potières de tradition B parlant, d'une façon ou d'une autre, le mossi (souvent comme première langue apprise dans l'enfance), contre 22,1% pour les potières de tradition B2.

Seules deux potières de tradition B2 de Bangadié, toutes deux nées à Yoro, parlent le kurumba. Leurs mères sont originaires de Boroni au Burkina et de Yéremdourou au Mali (6135, 6139).

On notera également que la part des parlers locaux autres que le dyamsay (tengu et togo notamment) apparaît clairement dans la tradition B située plus au sud-ouest dans la plaine du Séno), alors qu'elle est inexistante dans la tradition B2 (tableau 11).

Parlers	Tradition B			Tradition B2		
Dyamsay	109	45,0 %		231	76,2 %	
Dyamsay-mossi	37	15,3 %		54	17,8 %	
Mossi	23	9,5 %	113	13	4,3 %	67
Mossi-dialecte slocaux	53	21,9 %	74,4 %	-	-	22,1 %
Kurumba	-	--		4	1,3 %	
Dialectes locaux	20	8,3 %		1	0,3 %	
TOTAUX	242	100 %		303	100 %	

Tableau 11. Parlers des potières des traditions djèmè na B et B2. Le couple dyamsay-mossi regroupe tous les cas de bilinguisme portant sur ces deux langues, l'identification de la première langue parlée lors de l'enfance n'ayant pas été effectuée de façon systématique lors des enquêtes.

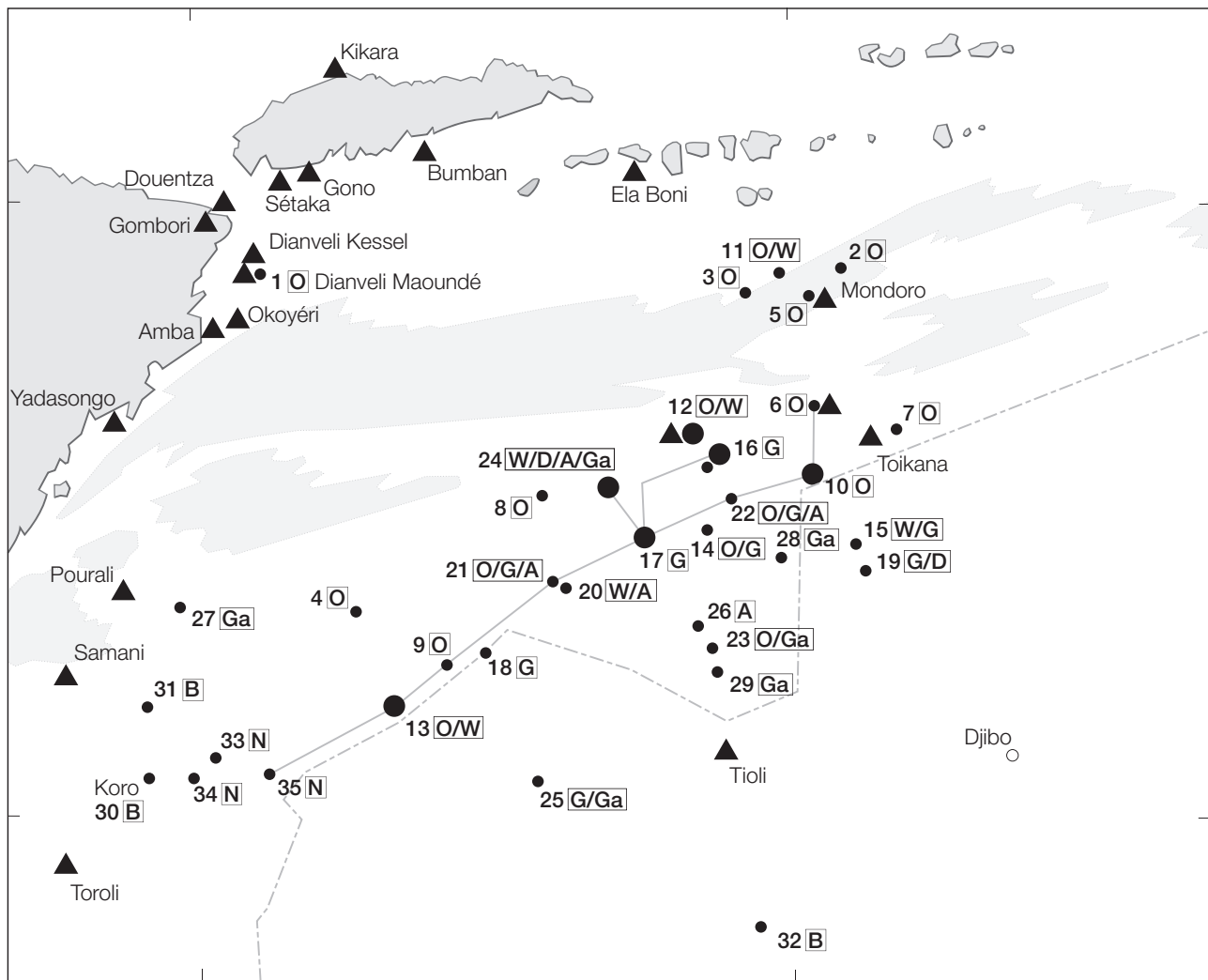


Figure 5. Localisation des familles de forgerons liées à la tradition B2 (cercles) et des familles Maiga (triangles). O: Ongoiba; W: Warmé; G: Goro; D: Djèmé; A: Aya; Ga: Ganamé; B: Bélem. Dessin Serge Aeschlimann.

6. Répartition géographique

Le Dinangourou-Mondoro correspond à la zone des familles du clan djèmè na travaillant pour les Houmbébé et ayant adopté certains des patronymes des paysans : Ongoiba, Goro, Djèmé, Aya et Ganamé. En direction du Nord, ces forgerons sont en contact avec les familles Maiga du Gourma-des-Monts, dont les femmes pratiquent la tradition B. La migration de certaines familles Maiga vers le sud, en direction du Mondoro, se marque par un changement de tradition céramique. Les potières adoptent le standard local en venant s'installer dans les villages méridionaux selon le schéma $B \rightarrow B2$. Des forgerons de patronymes houbébé semblent s'être également installés dans la région de Douentza, où nos enquêtes n'ont pas révélé de poteries de tradition B2. Il est possible que

nous ayons dans cette zone le schéma d'acculturation inverse de type $B2 \rightarrow B$. A l'ouest, dans le Séno central, les potières se marient parfois dans des familles Bélem et Niangali de la région de Koro et paraissent ici également abandonner la tradition B2 pour la tradition B selon une séquence $B2 \rightarrow B$.

Noyau houbébé

Les couples lieux de résidence des potières - patronymes des maris permettent de définir les lieux de résidences des principales familles de forgerons concernés par la tradition B2. Le tableau 12 donne la liste des villages occupés par les forgerons des patronymes les plus courants dont les femmes sont réputées pratiquer la tradition B2. La carte de la figure 5 permet de préciser la localisation géographique des principales familles.

Villages	Lat N	Long W	O Ongoiba	W Warmé	G Goro	D Djémé	A Aya	Ga Granamé	B Bélem	
Douentza	14.4951	2.57								Maiga
Guèddérou-Sud	14.3362	2.0854								Maiga
Toïkana	14.3707	1.5033								Maiga
1. Dianvéli Maoundé	14.5242	2.5494	1							
2. Peto Kobi *	14.5228	1.5356	1							
3. Toulévendu *	14.5141	2.0449	1							
4. Daidourou	14.2467	2.4189	2							
5. Sambaladio *	14.4946	1.5708	3							
6. Mondoro	14.4033	1.5711	3							Maiga
7. Niangassagou	14.3880	1.4666	3							
8. Koba	14.3341	2.2663	2							
9. Tondo Erkokoni	14.1538	2.3444	3							Zoromé
10. Dionouga	14.3242	1.5688	16 ■							
11. Isey *	14.5231	2.0156	3	1						
12. Yirma	14.3791	2.0978	19 ■	4						Maiga
13. Sobangouma	14.1087	2.3933	19 ■	1						Zoné
14. Akoumbouro	14.2868	2.0876	1		3					
15. Diguel (Burk)	14.2609	1.5311		1	3					
16. Bangadié	14.3505	2.0618			12 ■					
17. Dinangourou	14.2707	2.1449			13 ■					
18. Dara (Burk)	14.1551	2.3101			1					
19. Doundoubangou (Burk)	14.2424	1.5236			5	1				
20. Guimini	14.2163	2.22		1			4			
21. Gangafani	14.2240	2.2345	5		1		3			Porgo
22. Yéremdourou	14.3099	2.0584	5		1		1			
23. Yoro	14.1659	2.0808	4					3		
24. Douari	14.3219	2.1853		1		52 ■	18 ■	16 ■		
25. Ban (Burk)	14.0677	2.2677			1			2		Sawadogo
26. Giri	14.1945	2.1133					4			
27. Yaguémé	14.2050	3.012						1		
28. Orotougna	14.2467	2.0067						1		
29. Lou	14.1219	2.0562						1		
30. Koro	14.0400	3.0435							1	
31. Danadourou	14.1110	3.035							1	
32. Titao (Burk)	13.4591	2.0411							1	
33. Santiou	14.0467	2.5843								Niangali
34. Sadjin	14.0420	3.0015								Niangali
35. Ombo	14.0396	2.528								Niangali
			91	9	40	53	30	24	3	

Tableau 12. Localisation géographique des principales familles de forgerons dont les femmes pratiquent la tradition B2. Les numéros de villages se réfèrent à la carte de la figure 5. Carrés : villages considérés comme les centres des principales familles.

Les *Ongoiba* (91 potières dont le mari porte ce patronyme) occupent toute la zone habitée par les Houmbébé. On peut distinguer trois zones. La plus étendue coïncide avec le Mondoro-Dinangourou de Sobengouma au sud-ouest à Mondoro au nord-est. Les centres les plus importants semblent être Dionouga, Yirma et Sobengouma. Aucun forgeron de ce nom n'est établi au Burkina Faso. La seconde regroupe les quatre villages de Peto Kobi, Toulévendu, Sambaladio et Isey dans la région sableuse de Korkana-Dioumdouré. Enfin, une famille *Ongoiba* paraît s'être installée dans le Dianvéli, à Dianvéli Maoundé. Ce renseignement correspond au mari de la mère de O. Ongoiba (Aya) de Douari, A. Sanga (Ongoiba), née et mariée à Dianvéli Maoundé (6202.2). On notera à ce propos que les seuls forgerons enquêtés dans ce village lors des précédentes missions sont des *Maiga*, dont les femmes pratiquent la tradition B (potières 5360-5368 et 5375-5380).

Les *Goro* (40 potières dont le mari porte ce patronyme) sont exclusivement installés dans le Mondoro-Dinangourou. Les centres les plus importants semblent être Dinangourou et Bangadié. On retrouve

des *Goro* au Burkina près de la frontière malienne à Ban, Diguel et Doundoubangou.

Les *Djémé* (53 potières dont le mari porte ce patronyme) sont tous installés à Douari au nord de Dinangourou. La présence d'un forgeron *Djémé* à Doundoubangou résulte probablement d'une erreur d'enquête concernant A. Goro (Djémé), née à Doundoubangou, dont le père n'est pas un *Djémé*, mais plus probablement un *Goro* (6213).

Les *Aya* (30 potières dont le mari porte ce patronyme) occupent cinq villages situés dans un rayon de 25 km autour de Dinangourou : Guimini, Gangafani, Yéremdourou, Giri et Douari, qui abritent le plus grand nombre de potières dont les maris ont ce patronyme.

Les *Ganamé* (24 potières dont le mari porte ce patronyme) se retrouvent dans le Dinangourou à Douari, Yoro, Yaguémé, Orotougna et Lou ainsi qu'au Burkina à Ban. L'occupation la plus occidentale concerne le village de Yaguémé. Les enquêtes effectuées en décembre 2000 dans ce village avaient effectivement identifié une famille

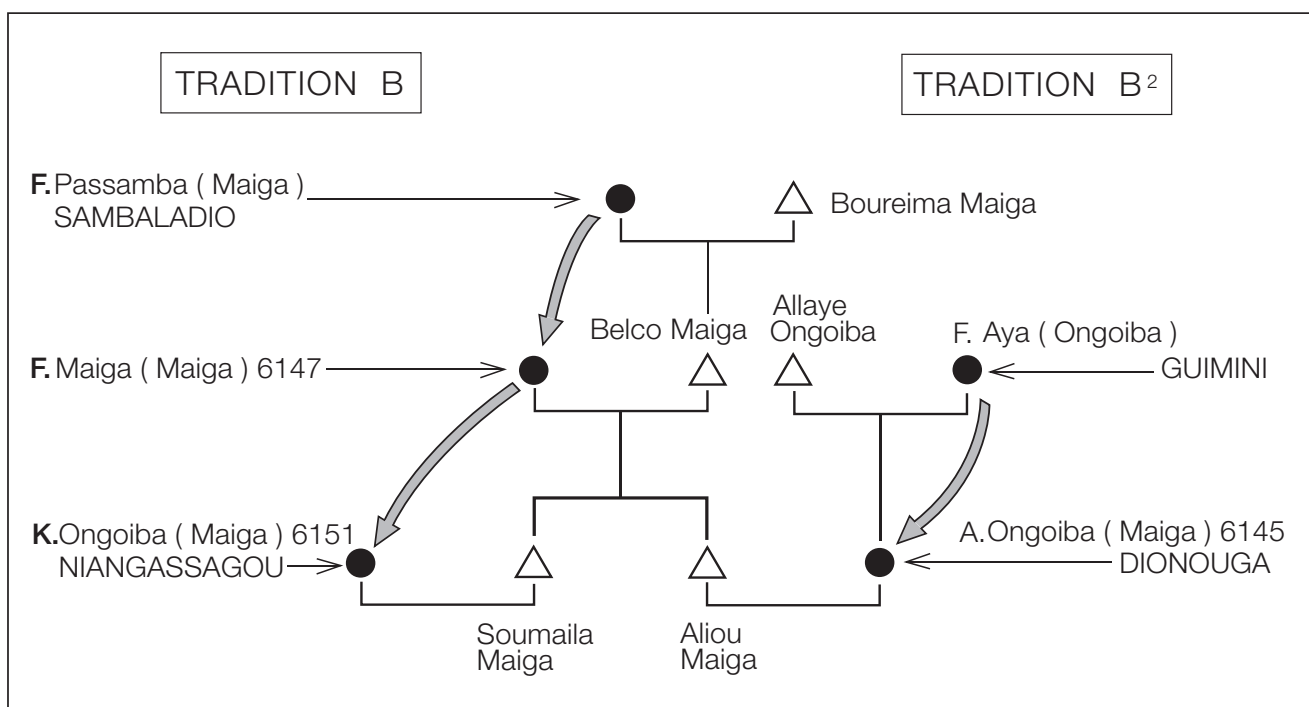


Figure 6. Mondoro. Transmission des traditions B et B2 au sein de la famille Maiga. Dessin Serge Aeschlimann.

No	PO74 - 6145	PO75 - 6147	PO76 - 6151
Tradition	B2	B	B
Nom	A. Ongoiba (Maiga)	F. Maiga (Maiga)	K. Ongoiba (Maiga)
Lieu naissance	Dionouga	Gono	Niangassagou
Lieu apprentissage	Dionouga	Mondoro	Mondoro
Enseignante	Mère F. Aya (Ongoiba)	Mère mari K. Passamba (Maiga)	Mère mari F Maiga (Maiga)
Lieu naissance enseignante	Guimini	Sambaladio	Gono

Tableau 13. Potières de la famille Maiga de Mondoro.

de forgerons *Ganamé*. Les patronymes des potières de cette famille, considérées comme pratiquant la tradition B, se répartissent comme suit : *Niangali* (4), *Niapa* (4), *Ongoiba* (3) et *Warmé* (2). En l'absence d'informations permettant d'approfondir la question, nous conserverons ici le rattachement de cette famille à la tradition B.

Le cas des familles *Warmé* est plus difficile à élucider. Ce patronyme se rencontre en effet comme nom du mari dans les traditions B (5 cas), B2 (9 cas) et C2 (18 cas). Il est par contre absent dans la tradition C1 sur le Plateau.

Potières de traditions B2 et familles habituellement liées à la tradition B

En plus de ces patronymes associés aux Houmbébé, nous rencontrons dans le corpus des potières de tradition B2 quelques familles de forgerons dont l'origine est probablement étrangère et se rattachent à la tradition B.

Les *Bélem* (3 potières dont le mari porte ce patronyme) se rencontrent les villages de Titao au Burkina (6203.2 : Zoromé (Bélem)), à Koro (6252.2 : H. Porgo (Bélem)) et à Danadourou (6259.2 A. Kindo (Bélem)), hors de la zone occupée par les Houmbébé. Ce patronyme, plus particulièrement lié aux traditions B et mossi, doit donc être écarté.

Des forgerons de patronyme sonraï *Maiga* se rencontrent dans le Mondoro-Dinangourou à Guèddérou-Sud, Toïkana, Mondoro et Yirma, ainsi que dans la région de Douentza.

A Mondoro, la seule famille de forgerons est de patronyme *Maiga*. Belco Maiga, chef de famille se

dit Djèmè na. Son grand-père a travaillé au Hombori pour les Sonraï. Nous rencontrons dans cette famille les deux traditions B et B2 (tableau 13, fig. 6).

- Fatumata Maiga (Maiga) (6147) est née à Gono près de Douentza. Elle a appris la céramique à Mondoro après son mariage avec sa belle-mère F. Passamba (Maiga) née à Sambaladio au nord de Mondoro. La céramique qu'elle nous montre ne porte aucun col évasé et peut être attribué à la tradition B.
- Kadidia Ongoiba (Maiga) (6151) est née à Niangassagou, mais elle a appris la céramique à Mondoro après son mariage de sa belle mère F. Maiga (Maiga) (6147). Elle ne possède aujourd'hui aucune céramique de sa production à nous montrer.
- Aissa Ongoiba (Maiga) (6145) est née à Dionouga où elle a appris la céramique avec sa mère F. Aya (Ongoiba), née à Guimini. Mariée dans la famille *Maiga* de Mondoro, elle continue à pratiquer la tradition B2. Les céramiques qu'elle montre peuvent, sans équivoque, être attribuées à cette tradition. Cette potière fait un peu figure d'intruse dans cette famille où domine la tradition B.

A Yirma, nous découvrons une famille *Warmé* comprenant de nombreuses potières.

- Talata Warmé (Warmé) (PO87-6164), née à Isey, a appris la céramique de tradition B2 avec sa mère M. Maiga (Warmé), née à Mondoro et mariée à Isey.
- Binta Maiga (Warmé) (PO88 - 6166), née à Guèddérou-Sud, a appris la céramique de tradition B2 avec sa mère A. Maiga (Maiga), née au

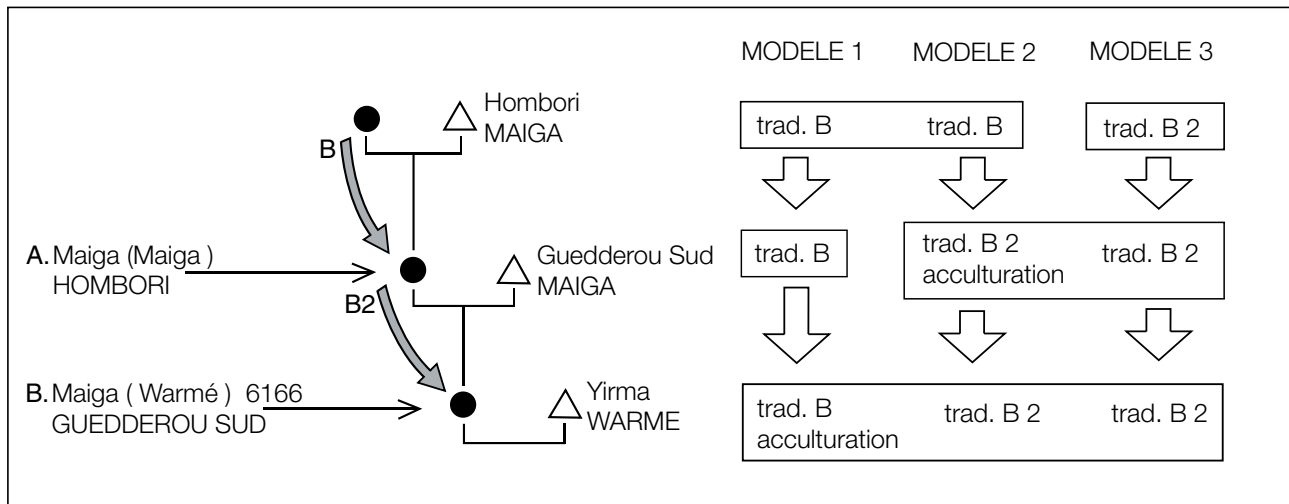


Figure 7. Yirma. Apprentissage et transmission de la tradition B2 au sein des familles Maiga et Warmé. Dessin Serge Aeschlimann.

Hombori et mariée à Guèddérou. Sa production comprend des poteries à col évasé et des bols hémisphériques décorés d'un cordon horizontal périphérique incisé (fig. 7).

Dans les deux cas, le passage de la tradition B du Hombori à la tradition B2 s'est opéré à la génération des enseignantes, c'est-à-dire selon le modèle 2 de la figure 7.

L'implantation des forgerons *Maiga*, dont les femmes pratiquent la tradition B, suit de son côté un vaste arc de cercle se développant du sud-ouest au nord-est autour de l'aire occupée par la tradition B2. Les villages concernés sont :

- dans la plaine du Séno : Samani et Pourali près de Madougou,
- dans le nord de la Falaise et le Dianveli : Yadassongo, Amba, Okoyéri, Dianveli Kessel, Dianveli Maoundé, Gombori et Douentza,
- au sud du massif de Gandamia : Sétaka, Gono et Boumban, ainsi que Kikara sur l'escarpement nord du massif,
- dans les monts de la région de Boni : Ela Boni,
- peut-être dans le Hombori, où les *Maiga* pourraient avoir été les forgerons des Dogon si l'on en croit les renseignements recueillis à Mondoro, et même si notre informateur parle de collaboration avec les Sonraï.

- dans la région du Mondoro, où l'on observe les phénomènes d'acculturation mentionnés ci-dessus assurant le passage de la tradition B à la tradition B2.

Onze potières enregistrées dans le corpus de la tradition B2 présentent des relations avec la famille des forgerons *Niangali* rattachés à la tradition B. Ces familles sont toutes installées à Koro et dans la région immédiate, à Ombo et Sadjin. Ce petit ensemble témoigne de la présence de mariages entre les familles liées aux Houmbébé et les familles de forgerons de la tradition B (tableau 14).

Synthèse

Ces diverses observations permettent de proposer, pour la tradition B2, la structure géographique suivante :

1. Le Dinangourou-Mondoro correspond à la zone des familles du clan djèmè na travaillant pour les Houmbébé et ayant adopté certains des patronymes des paysans : *Ongoiba*, *Goro*, *Djèmé*, *Aya* et *Ganamé*. Le cas des forgerons de patronyme *Warmé*, connu dans d'autres régions, reste à éclaircir. Nous sommes ici au cœur de la tradition B2.
2. En direction du Nord, ces forgerons sont en contact avec les familles *Maiga* du Gourma-des-Monts, dont les femmes pratiquent la tradition B.

	Nom	Village de résidence	Village de naissance
6258.1	F. Niangali (Porgo)	Gangafani (B2)	● Ombo (B)
6087.1	D. Niangali (Ongoiba)	Sobengouma (B2)	● Ombo (B)
6090.1	A. Niangali (Ongoiba)	Sobengouma (B2)	● Ombo (B)
6088.1	F. Niangali (Ongoiba)	Sobengouma (B2)	● Sadjin (B)
6232.2	D. Niangali (Maiga)	Douentza (B / B2)	● Koro (B)
6083.2	M. Niangali (Ongoiba)	Tongo Erkopkoni (B2)	● Koro (B)
6087.2 / 6090.2	A. Djimdé (Niangali)	● Ombo (B)	Ourodourou (B2)
6091.1	H. Ongoiba (Niangali)	● Ombo (B)	Sobengouma (B2)
6258.2	K. Ongoiba (Niangali)	● Ombo (B)	Douentza (B / B2)
6088.2	F. Ongoiba (Niangali)	● Sadjin (B)	Douentza (B / B2)
6089.1	-- Ongoiba (Niangali)	● Santiou (B)	Sobengouma (B2)

Tableau 14. Potières de tradition B2 et de patronyme Niangali.

La migration de certaines familles *Maiga* vers le sud, en direction du Mondoro, se marque par un changement de tradition céramique. Les potières adoptent le standard local en venant s'installer dans les villages méridionaux selon le schéma B → B2.

- Des forgerons de patronyme houmbébé semblent s'être également installés dans la région de Douentza, à Douentza et Dianvéli Maoundé notamment, connu pour abriter également des Houmbébé. Nos enquêtes dans la région n'ont pas révélé de poteries de tradition B2, mais le corpus observé reste numériquement faible. Il est possible que nous ayons dans cette zone le schéma d'acculturation inverse de type B2 → B.
- A l'ouest, dans le Séno central, les potières originaires de la zone houmbébé se marient parfois dans des familles *Bélem* et *Niangali*. Comme dans le cas précédent, nous n'avons pas identifié dans cette zone de poteries de tradition B2. Nous pourrions donc nous trouver ici dans la même situation que pour la région de Douentza, avec un cas de figure de type B2 → B.

On peut isoler sur cette base deux mécanismes d'acculturation propres au Djèmè na :

- Les cas 2 et 3 illustrent le déplacement de familles de forgerons dans une zone étrangère. Dans ce cas, les femmes adoptent le standard esthétique local d'autant plus facilement que les techniques de montage sont les mêmes (schéma B → B2 ou B2 → B).

- Le cas de figure 4 témoigne de la possibilité pour des femmes d'une tradition de se marier avec des forgerons du même clan, mais de patronymes étrangers, dans des villages situés à la périphérie immédiate de la zone centrale. La sphère d'endogamie des potières est donc plus étendue que la zone délimitée par les établissements des forgerons. Dans ce cas également, la contrainte géographique pourrait être déterminante. On s'adapte à l'esthétique locale. Sur le plan ethnoarchéologique, l'aire de répartition de la tradition céramique correspond au noyau d'implantation forgeron, mais reste en deçà de l'aire d'endogamie des potières (schéma B2 → B).

7. Techniques de montage

La tradition B2 se rattache à la grande de famille des techniques de pilonnage sur forme concave. Elle reste très proche des techniques de la tradition B, tant au niveau des outils que de la chaîne opératoire, une situation qui témoigne certainement d'une communauté d'origine. La comparaison des chaînes opératoires de façonnage des deux traditions permet néanmoins de mettre en évidence des différences significatives. 1. Des colombins sont, dans la tradition B, plus fréquemment intégrés au montage de la panse. 2. Dans la tradition B2, les modalités de façonnage et de pose des colombins du bord ainsi que l'utilisation des instruments en calebasse confirment que les bords évasés en forme de col sont spécifiques, puisqu'ils s'affirment aussi bien du point

de vue technique que du point de vue stylistique. 3. La régularisation des panses par raclage à l'aide d'un tesson est propre à la tradition B alors que l'engobage paraît caractéristique de la tradition B2.

La tradition B2 se rattache à la grande de famille des techniques de pilonnage sur forme concave. Elle reste très proche des techniques de la tradition B.

Huit séquences de montage complètes ont été observées, trois (plus trois incomplètes) à Sobengouma auprès de A. Ongoiba (Ongoiba) (potière 6053, séquences 293 à 298), et cinq à Dinangourou auprès de A. Goro (Goro) (potière 6093, séquences 299 à 303). Les formules rencontrées sont toutes de type : fond+panse → col. Le façonnage de la panse est toujours interrompu à moitié de la chaîne opératoire par au moins une étape de séchage.

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 œuvre.

Le support utilisé pour le pilonnage est toujours un moule d'argile cuite massif tel qu'on le trouve également dans la tradition B. Ce dernier est toujours utilisé enterré dans le sol (Scr.Macui). Dans la seconde phase du montage, le col est façonné sur une poterie reposant sur un support rotatif composé d'un grand tesson grossièrement régularisé posé sur le sol (Sp. Ttes). Ce type de support est conservé pour la réalisation du décor. Dans un troisième temps, la potière, assise, tient la poterie sur ses cuisses pour les opérations d'engobage et de polissage.

Les instruments utilisés pour le façonnage sont au nombre d'une dizaine. Nous pouvons donner pour chacun d'eux leur fréquence d'utilisation dans un corpus de 11 séquences de tradition B2. Sous considérés ici également les outils présents dans la tradition B, mais absents de la tradition B2.

Percuteur d'argile (P.ARG) ou de pierre (P.PIER)

Les percuteurs d'argile cylindriques ou, plus rarement, de pierre de forme subcylindrique, sont les outils les plus importants car il jouent un rôle essentiel dans l'ébauchage (Mboule) et le préformage (Mpan) de la poterie. Leur utilisation représente 28,5 % des gestes (tableau 15). Les percuteurs d'argiles sont utilisés pour les grandes poteries, le percuteur de pierre pour les petites.

Le pilonnage s'effectue sur un moule d'argile cuite. Il enchaîne des séquences au cours desquelles la poterie, disposée d'abord ouverture en haut, est progressivement inclinée, l'ouverture tournée vers le côté, puis, parfois, vers le bas, ce qui permet, en fin de séquence, de travailler le bord de la poterie (séquences H→L ou H→L→Loutr). Le travail s'effectue en position assise, la jambe gauche tendue ne touchant pas la poterie. La jambe droite est par contre légèrement fléchie de façon à caler contre elle, au niveau de l'articulation du genou, la poterie posée sur le moule. La main gauche assure la rotation de la poterie en cours de façonnage (fig. 10).

Les percuteurs sont également utilisés pour régulariser par lissage l'intérieur de la poterie (Rég). Les séquences de pilonnage se terminent en effet souvent par un lissage énergique de l'intérieur du fond de la poterie avec le percuteur pour atténuer, sinon éliminer, les dépressions causées par les percussions. Cette opération concerne uniquement le fond ; le mouvement est linéaire simple sans va-et-vient, circulaire, discontinu et s'élève en spirale du fond vers le haut.

Enfin, les percuteurs sont parfois utilisés comme simple lisseur pour régulariser les bords des poteries.

Tesson de poterie (TESSON)

Des fragments épais de poteries aux bords grossièrement régularisés sont utilisés dans la tradition B pour régulariser la surface externe des poteries, ces dernières une fois sèches. Cet instrument ne se rencontre pas dans la tradition B2.

Percuteur d'argile	Pilonnage	Mpan /Mboule	119	94,4 %
	Lissage circulaire	Rég	3	2,4 %
	Lissage autre	FormeB	4	3,2 %
	TOTAL		126	
Percuteur de pierre	Pilonnage	Mpan / Mboule	44	73,3 %
	Lissage circulaire	Rég	8	13,3 %
	Lissage autre	FormeB	8	13,3 %
	TOTAL		60	
Total percuteurs			186	
Total gestes			652	28,5 %

Tableau 15. Tradition B2 , fréquence d'utilisation des percuteurs d'argile et de pierre

Cuir (CUIR), Carton (CART), Feuille (FEUIL)

Le cuir est généralement utilisé pour mettre en forme les bords par lissage. Ce matériau n'est pas présent dans les séquences observées, le même effet étant obtenu à l'aide d'un morceau de carton mouillé (5 occurrences) ou d'une large feuille de *Kalotropis sp.*, dont les nervures sont écrasées avec une pierre (8 occurrences).

Couteau (COUT)

Un couteau est utilisé pour découper le bord de la poterie avant un nouveau pilonnage ou avant la pose d'un colombin (17 occurrences). La lame peut également servir à régulariser les bords par martelage (4 occurrences)

Palette (PAL)

Contrairement aux techniques de montage peul ou sonraï, l'utilisation de la palette de bois (PAL) servant à marteler la surface externe de la poterie reste totalement exceptionnelle. Nous ne l'avons rencontrée que dans 8 cas sur les 652 opérations comptabilisées pour les 8 montages observés, soit seulement 1,2 % des opérations, un chiffre très comparable à celui obtenu pour la tradition B (1,3 % pour palette, 2,0 % pour palette + planchette). Nous observons son emploi dans les seuls montages 293 et 294 de Sobengouma.

Cet instrument est utilisé à la fin d'une séquence de pilonnage pour régulariser le haut de la panse par martelage externe et refermer l'ouverture. La main gauche permet parfois une contre-pression interne. Dans deux cas, la palette a été utilisée pour régulariser la face interne du bord.

Contrairement à la tradition B, cet instrument n'est pas lié aux montages comprenant l'adjonction de colombins.

Fragment de calebasse (CAL)

15 occurrence, toutes liées au façonnage du col (FormeB ou FormeC) font intervenir une estèque taillée dans un fragment de calebasse. La tranche de cet instrument est utilisée pour des opérations de raclage et de mise en forme (12 occurrences) alors que la partie convexe intervient dans des opérations de lissage (3 occurrences).

Manche de louche en calebasse (CALMANCHE)

Des manches de louches sectionnés, de section semi-circulaire, peuvent jouer un rôle identique à celui de l'estèque de calebasse dans le façonnage des cols de poteries, notamment lorsque ces derniers sont hauts (FormeC, 9 occurrences). L'instrument peut être utilisé le côté plat en avant pour des opérations de raclage nécessitant une arête vive ou le côté arrondi en avant pour des opérations de lissage.

Ressort (RESSORT)

De longs ressorts de faible diamètre provenant de mobilettes sont utilisés pour décorer de lignes parallèles la surface des grandes poteries. Nous n'avons pas observé l'utilisation de cet instrument. Ce dernier remplace aujourd'hui l'utilisation de pailles liées en faisceaux fonctionnant comme balais ou de tresses de paille.

Collier de graines de baobab (GRAIBAOB ou GRAI. CHIF)

Des colliers de graines de baobab sont utilisés, associés ou non à des chiffons, pour polir la surface interne des poteries (2 occurrences).

Chiffon (CHIF)

Des chiffons sont utilisés pour engober puis lisser les poteries (105 occurrences). Lors de l'engobage, le chiffon est trempé dans de l'argile liquide.

Caractérisation des opérations

Pour donner une vue synthétique des séquences et permettre leur comparaison nous avons réduit la diversité des opérations aux seuls aspects jugés significatifs en regroupant certaines opérations au sein d'unités générales.

Réduction 1. Nous ne tiendrons pas compte ici des séquences incomplètes (montages 296, 297 et 298).

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 .

Ces opérations, qui englobent ici les traditions B et B2, sont les suivantes. Les abréviations entre parenthèses sont utilisées dans les tableaux 17 et 20. On distinguera ici les opérations simples ne comprenant qu'un seul geste des opérations complexes regroupant plusieurs gestes distincts selon des séquences pouvant varier de cas en cas.

Façonnage préliminaire d'une masse d'argile (Boule)

Opération complexe. Une boule d'argile est violemment projetée sur le moule, puis retournée et projetée à nouveau de façon à obtenir une masse cylindrique en forme de tomme, aux faces légèrement convexes.

Équilibrage de la masse d'argile ou de la poterie en cours de montage (Equi)

Opération simple. La tranche de la préforme est régularisée en faisant tourner des deux mains le cylindre sur sa tranche dans la concavité du moule, tout en soulevant légèrement la masse à chaque étape de la rotation.

Début du creusement de la masse d'argile (Mboule)

Opération unique. La concavité de la préforme est amorcée par pilonnage sur la face supérieure du cylindre légèrement incliné dans le moule alors que la main gauche assure la rotation de la masse.

Façonnage par pilonnage (Mpan)

Opération complexe. Le façonnage de la panse se poursuit par pilonnage interne, la main gauche assurant la rotation de la poterie. Les opérations de pilonnage alternent avec le saupoudrage de la concavité du moule ou de l'intérieur de la poterie avec de la chamotte très finement pilée. A chaque opération, le pilonnage commence par le fond de la poterie pour se terminer vers le bord selon une séquence H→L ou H→L→Loutr, au cours de laquelle la poterie, d'abord orientée vers le haut, est progressivement inclinée.

Adjonction d'un colombin (Colombin)

Opération complexe. On peut distinguer deux cas de figures :

Séquence 1. Le colombin cylindrique façonné entre les mains est appliqué sur le bord ou à l'intérieur . Cette séquence s'applique aux colombins ajoutés en cours de façonnage de la panse (ColP) ou lors de façonnage de bords simplement épaissis (ColB).

Séquence 2 . Le colombin cylindrique façonné entre les mains est posé sur une planche et aplati à l'aide du percuteur. Plié en gouttière dans le sens de la longueur, il est appliqué à cheval sur le bord (ColB*). Cette séquence s'applique le plus souvent aux poteries présentant un col marqué.

Régularisation externe (Pal)

Opération complexe. La palette, ou une petite planchette, est utilisée pour régulariser le bord de la

poterie en cours de montage. Cette opération précède généralement la découpe du bord au couteau. La main gauche peut être utilisée comme contrepoids interne dans les traditions B et B2. L'usage du percuteur de pierre comme contrepoids ne se rencontre que dans la tradition B.

Régularisation interne (Rég)

Opération unique. Cette opération de régularisation de l'intérieur de la poterie en frottant vigoureusement le percuteur sur la surface irrégulière a été décrite plus haut. Elle ne se rencontre que dans la tradition B2.

Découpe du bord (Couteau)

Opération unique. Cette opération, qui permet d'avoir un bord rectiligne par enlèvement d'une mince bande d'argile à l'aide d'un couteau, suit généralement une opération de pilonnage ou de régularisation à la palette et précède souvent la pose d'un colombin.

Mise en forme du bord (FormeB)

Opération complexe. Les bords simples ou simplement épaissis sont mis en forme par lissage à la main, avec un cuir, un carton mouillé ou une feuille de *Kalotropis sp.*

Mise en forme du col (FormeC)

Opération complexe. Nous avons retenu sous la dénomination « FormeC » les opérations de façonnage du bord impliquant, outre des opérations de lissage, une mise en forme à l'aide d'un fragment de calebasse ou d'un tronçon de manche de louche de même matériau. Ces instruments sont généralement utilisés pour façonner un col marqué à partir d'un colombin posé à cheval sur le bord (ColB*). Ces instruments permettent d'obtenir un bord évasé. Par raclage, ils permettent également de faire disparaître l'arête interne séparant l'évasement du col de la panse en créant un petit méplat.

Appendices

Opération complexe. Nous regroupons sous cette appellation toute adjonction d'éléments entrant dans la confection de poteries de formes complexes, goulots, anses, pieds, mais également

les perforations de poteries destinées à la cuisson de la semoule de mil.

Décor (Décor)

Opération complexe. Dans les séquences observées, les décors des traditions B et B2 sont uniquement composés de cordons en relief ornés ou non d'incisions serties ou de mamelons.

Raclage (Tesson)

Opération complexe. Dans la tradition B, les surfaces externes des poteries terminées sont régularisées par raclage à l'aide d'un tesson de poterie.

Engobage (Eng)

Opération complexe. L'engobage des poteries est réalisé à l'aide d'un chiffon trempé dans de l'argile liquide.

Polissage (Pol)

Opération complexe. Le polissage intervient immédiatement après l'engobage. Il est réalisé à l'aide d'un simple chiffon. La potière frotte la surface de la poterie jusqu'à ce que toute trace d'humidité ait disparu.

Caractérisation des séquences

On distinguera à la suite d'Agnès Gelbert (cf. infra) :

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.

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

ETAPES	ASSIETTES	OPERATIONS
Ebauchage	Scr. MACui	Façonnage, creusement d'une motte
Préformage P panse	Scr. MACui	Façonnage de la panse par pilonnage
Préformage P panse	Scr. MACui	Façonnage de la panse par pilonnage
Préformage bord ou col	Sp.Ttes	Façonnage du bord
Finition 1 : décor	Sp.Ttes	Décor de cordons en relief
Finition 2 : polissage engobage	Sp ou Cui	Polissage et engobage interne et externe

Tableau 16 . Articulation des séquences de montage des tradition B et B2. Scr.Macui : moule d'argile cuite dans dépression creusée dans le sol. Sp.Ttes : support rotatif taillé dans un tesson sur sol plat. Sp : sol plat. Cui : poterie posée sur les cuisses.

de la mise en forme. Les opérations de régularisation sont celles qui entraînent la modification de la surface, sans affecter le profil.

Les séquences présentent généralement deux phases impliquant un changement dans le système de support de la poterie. Dans le cas des traditions B et B2, trois types de dispositifs se succèdent dans le temps : poterie posée sur un moule d'argile cuite (Scr.Macui), poterie posée sur un support rotatif taillé dans un grand tesson de poterie (Sp.Ttes), enfin poterie posée directement sur les cuisses de la potières (CUI). Ces étapes sont généralement séparées par des phases de séchage. Les relations entre les deux manières de concevoir la séquence de montage sont données dans le tableau 16.

Le tableau 17 donne une vue synthétique des séquences observées dans le tradition B2.

Les séquences comportent pour la plupart les 4 phases distinctes, séparées par des périodes de séchage. Le montage 295 fait pourtant exception puisque le façonnage du bord s'enchaîne directement sur la deuxième phase du montage de la panse malgré le changement de l'assiette.

Le façonnage de la panse comprend de 1 à 4 séquences de pilonnage séparées par des opérations de régularisation ou d'équilibrage. Sauf 293, il ne comprend pas d'adjonction de colombins.

Le façonnage du bord est en accord avec la morphologie en cols évasés propre à la tradition B2 et enchaîne

séquence ColB* (colombin aplati posé à cheval sur le bord) et séquence FormeC (façonnage complexe faisant intervenir des instruments en calebasse).

La réalisation du décor intervient toujours en fin de séquence. Cette dernière se termine toujours par un engobage et un polissage.

D'une manière générale les séquences paraissent très stéréotypées et se synchronisent sans problème à partir de cinq « horizons » :

1. des opérations préliminaires de façonnage de la préforme (Boule →Equi→Boule→Mboule),
2. une première phase de pilonnage (Mpan),
3. une deuxième ou troisième phase de pilonnage succédant à une période de séchage (Mpan),
4. une opération de rectification du bord au couteau (Couteau),
5. des opérations d'engobage et de polissage (Eng→Pol).

Le façonnage du bord introduit par contre certaines fluctuations tenant compte de l'opposition bord simple ou simplement épaissi /col. La confection d'un bord simple intervient directement à la suite de la dernière phase de pilonnage sans séchage intermédiaire, soit sur Macui (295), soit sur Ttes (302, 303). La confection d'un col nécessite par contre une phase de séchage intermédiaire (fig. 8 à 10).

Tableau 17 (page suivante). Schématisation des séquences de montage de la tradition B2.

B2 : ETAPES	ASSIETTES	Séquences B2	S 295	S 293	D 300	D 303	D 302	D 299	S 294	D 301
EBAUCHAGE	Ser. MAcui	Motte	Boule	Boule	Boule	Boule	Boule	Boule	Boule	Boule
	Ser. MAcui	Equilibrage	Equi	Equi	Equi	Equi	Equi	Equi	Equi	Equi
	Ser. MAcui	Motte	↓	Boule	Boule	Boule	Boule	Boule	Boule	Boule
	Ser. MAcui	Pilonnage M	MBoule	MBoule	MBoule	MBoule	MBoule	MBoule	MBoule	MBoule
PREFORMAGE P	Ser. MAcui	Pilonnage P	Mpan1	Mpan1	Mpan1	Mpan1	Mpan1	Mpan1	Mpan1	Mpan1
	Ser. MAcui	Equilibrage	↓	↓	↓	↓	Equi	Equi	↓	Equi
	Ser. MAcui	Pilonnage P	↓	↓	↓	↓	Mpan2	Mpan2	↓	↓
	Ser. MAcui	Rég interne	↓	↓	Rég	Rég	Rég	↓	Rég	Rég
	Ser. MAcui	Pilonnage P	↓	↓	↓	↓	↓	↓	Mpan2	Mpan2
	Ser. MAcui	Rég externe	↓	Pal	↓	↓	↓	↓	Pal	↓
	Ser. MAcui	Couteau	↓	Cout	Cout	Cout	↓	Cout	Cout	↓
	Ser. MAcui	Pilonnage P	↓	↓	↓	Mpan2	↓	↓	↓	↓
	Ser. MAcui	Rég interne	↓	↓	Rég	Rég	↓	↓	↓	↓
	Ser. MAcui	Colombin	↓	ColP	ColP	↓	↓	ColP	↓	↓
PREFORMAGE P	Ser. MAcui	Pilonnage P	Mpan2	Mpan2	Mpan2	Mpan3	Mpan3	Mpan3	Mpan3	Mpan3
	Ser. MAcui	Rég externe	↓	Pal	↓	↓	↓	↓	Pal	↓
	Ser. MAcui	Rég interne	↓	↓	Rég	Rég	Rég	Rég	↓	Rég
	Ser. MAcui	Pilonnage P	↓	↓	Mpan3	↓	↓	↓	↓	Mpan4
	Ser. MAcui	Rég interne	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	Rég
	Ser. MAcui	Couteau	Cout	Cout	Cout	Cout	Cout	Cout	Cout	Cout
	Ser. MAcui	Rég externe	↓	↓	↓	↓	↓	↓	Pal	↓
	Ser. MAcui	Colombin	↓	ColP	↓	↓	↓	↓	↓	↓
	Ser. MAcui	Couteau	↓	Cout	↓	↓	↓	↓	↓	↓
	Ser. MAcui	Equilibrage	↓	Equi	↓	↓	↓	Equi	↓	Equi
PREFORMAGE C	Ser. MAcui	Mise en forme bord	↓	↓	↓	FormeB	FormeB	↓	↓	↓
	Sp.Ttes	Bord	↓	ColB*	ColB*	↓	↓	ColB*	ColB*	ColB*
	Sp.Ttes	Mise en forme bord	FormeB	FormeC	FormeC	↓	↓	FormeC	FormeC	FormeC
FINITION 1	Sp.Ttes	Décor	↓	Décor	Décor	↓	↓	Décor	↓	Décor
FINITION 2	Cui	Engobage	Eng	Eng	Eng	Eng	Eng	Eng	Eng	Eng
	Cui	Polissage	Pol	Pol	Pol	Pol	Pol	Pol	Pol	Pol
Chaîne			9	18	17	15	14	18	17	19
Opérations			67	88	106	47	39	94	106	69

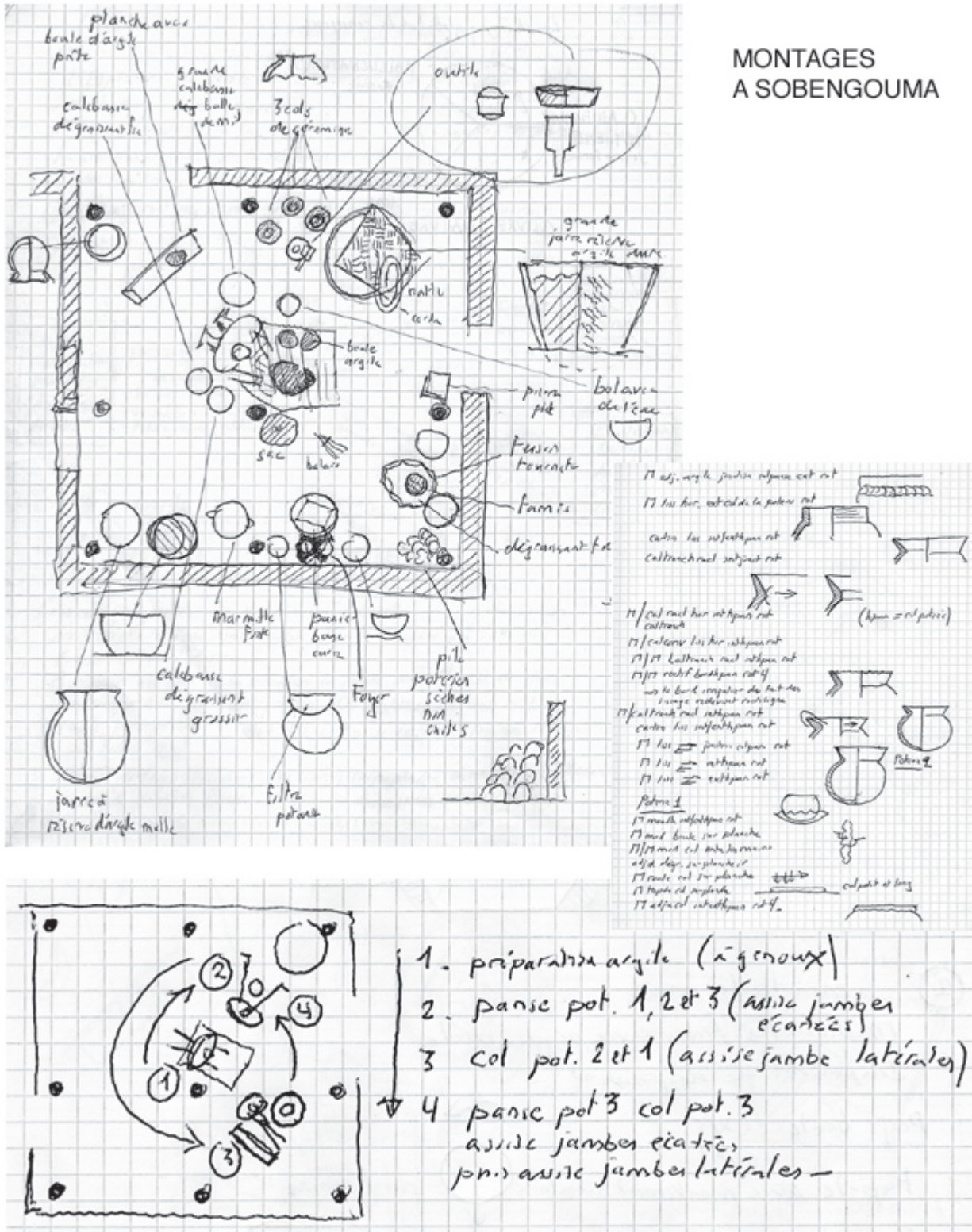
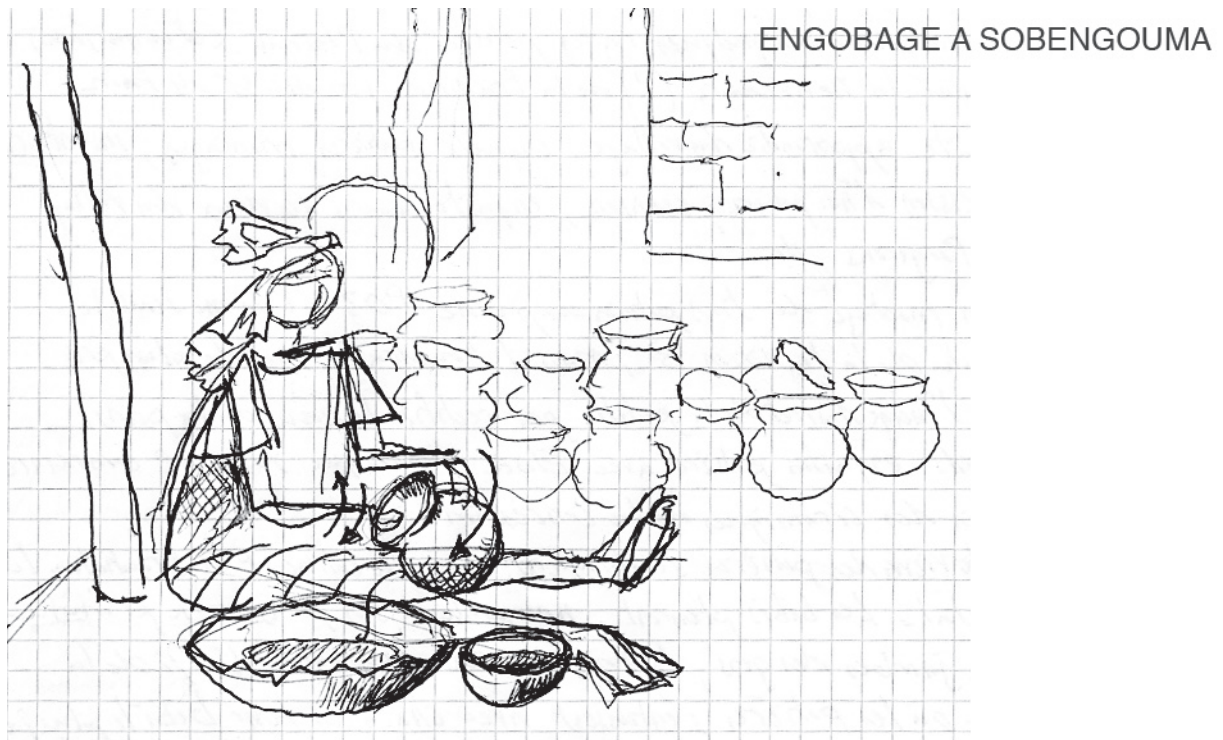


Figure 8. Sobenguoma. Tradition B2. Potière A. Ongoiba (Ongoiba) 6053. Montages 193 à 298. Croquis de terrain.



29.1.2004
 Engobage lot de poteries dont le montage n'a pas été observé hier -
 Assata Ongoiba PO32

11 poteries à enduire

terre tournée avec argile très liquide ①

poterie avec eau ②

la poterie malaxe l'argile dans l'eau de la tournée
 P1 Poterie sur genoux
 Frotte int. passé avec chiffon enduit d'argile
 Frotte irr. ext. poterie irr. rot sur genoux

Frotte irr. int. pot. rot sur genoux
 Frotte hor. ext. pan rot
 Frotte irr. ext. pan

Figure 9. Sobengouma. Tradition B2. Potière A. Ongoiba (Ongoiba) 6053. Montages 193 à 298. Engobage. Croquis de terrain.

Modalités de cuisson

Deux cuissons ont été observées, la première à Sobengouma (A. Ongoiba (Ongoiba) et sa fille, 29.1.2004), la seconde à Dinangourou (potière A. Goro (Goro), 5.2.2004). Dans les deux cas, les cuissons ont lieu à l'extérieur de l'agglomération, sur une large aire réservée ayant accueilli plusieurs cuissons successives et présentant une légère dépression.

Les compositions des tas de cuisson, très proches l'une de l'autre, sont les suivantes :

Cuisson de Sobengouma

1. Lit de tiges de mil soigneusement calibrées en longueur et disposées parallèlement les unes aux autres.
2. Quatre grandes poteries disposées au centre de la zone.
3. Petites poteries disposées en couronne.
4. Bouses de vaches séchées disposées dans les intervalles des poteries.
5. Seconde couronne, partielle, de petites poteries.
6. Couvertures de tiges de mil de longueurs calibrées, posées parallèlement les unes aux autres.
7. Couverture de tiges de mil disposées radialement.
8. Couverture de tiges de mil sur le sommet du tas.
9. Déchets de tiges de mil au sommet du tas. Ces matériaux hétérogènes assurent le tirage central du tas de cuisson.
10. Couverture générale de bale de mil.

Cuisson de Dinangourou

1. Lit de tiges de mil soigneusement calibrées en longueur, disposées parallèlement les unes aux autres.
2. Trois grandes poteries et deux petites disposées au centre de la zone.
3. Bouses de vaches séchées disposées dans les intervalles des poteries puis recouvrant totalement le dispositif.
4. Deux petites poteries posées renversées sur le tas.
5. Couverture de tiges de mil disposées radialement.
6. Déchets de tiges de mil au sommet du tas. Ces matériaux hétérogènes assurent le tirage central du tas de cuisson.

7. Couverture générale de bale de mil.
8. Quelques débris de tiges de mil sur le sommet du tas, utilisés comme dispositif d'allumage.

Comparaison entre traditions B et B2

La comparaison des séquences de montage des traditions B et B2 revêt une certaine importance dans le cadre de l'interprétation du contexte ethnohistorique des deux ensembles. Les deux tableaux basés sur un système descriptif commun permettent d'aborder cette question. Nous pouvons la considérer sous deux angles.

1. Le premier concerne la fréquence d'utilisation de certains instruments ou de certaines opérations (tableau 18).

Les opérations de pilonnage représentent environ 25 à 28% des opérations. La valeur légèrement plus faible obtenue pour la tradition B vient de la place occupée par l'adjonction de colombins dans les séquences de cette tradition. Le rapport entre percuteur d'argile et percuteur de pierre diffère d'une tradition à l'autre pour des raisons probablement contingentes.

L'utilisation de la palette, ou d'un instrument équivalent, ne diffère pas d'une tradition à l'autre.

L'utilisation des estèques en calebasse en relation avec le façonnage des bords est par contre intéressante puisque ces instruments sont liés au façonnage des « cols », beaucoup plus fréquents dans la tradition B2.

L'utilisation de tessons pour la régularisation des panses est par contre limitée à la tradition B.

Les modalités de façonnage et de mise en place des colombins offrent des différences significatives (tableau 19). D'une manière générale, l'insertion de colombins dans la construction de la panse est plus fréquente dans la tradition B (6,6 % des opérations au lieu de 1,8 %).

Dans la tradition B, les colombins sont placés préférentiellement sur la tranche du bord

		Tradition B		Tradition B2	
Pilonnage	P.PIER	6	0,5 %	60	9,2 %
	P.ARG	256	20,2 %	126	19,3 %
Régularisation	PAL /Planchette	25	2,0 %	8	1,2 %
Façonnage col	CAL/CALMANCHE	6	0,5 %	24	3,7 %
Raclage	TESSON	25	2,0 %	-	-
		1267 opérations		652 opérations	

Tableau 18. Fréquence d'utilisation de quelques instruments spécifiques des traditions B et B2.

		Tradition B		Tradition B2	
Adj.a(Col)	Bord(hPan)	69	82,4 %	7	58,3 %
	Int/Ext(hPan)	2	2,4 %	5	41,7 %
	Int(hPan)	7	8,2 %	-	-
	Ext(hPan)	6	7,1 %	-	-
		84 opérations 6,6 % total des opérations	100 %	12 opérations 1,8 % total des opérations	100 %

Tableau 19. Fréquence des modalités de pose des colombin dans les tradition B et B2.

(Bord(hPan)), au niveau de la confection tant de la panse que du bord. Dans la tradition B2, on observe une fréquence plus forte des colombins aplatis, puis modelés en gouttière pour être posés de part et d'autre du bord dans le cadre de la confection des cols (Int/Ext(hPan)).

Le deuxième niveau concerne l'organisation générale de la chaîne opératoire résumée dans les tableaux 17 et 20

Le tableau 20, de la tradition B, comparé au tableau 17 de la tradition B2, déjà commenté, permet de formuler les remarques suivantes. Dans la tradition B :

1. Lors du façonnage de l'ébauche, la masse d'argile n'est pratiquement jamais reprise après la phase d'équilibrage.
2. La séparation en deux phases du façonnage de la panse présente une régularité moindre, peut-être du fait de l'adjonction de colombins.
3. Le séquençage se fonde sur les mêmes opérations que dans la tradition B, mais aussi sur les opérations de façonnage du bord, ici très régulières.
4. La palette est plus régulièrement utilisée à la fin de la deuxième phase de montage de la panse, après découpe du bord au couteau et avant la mise en forme du bord.

		Trad. B	Trad. B2
PREFORME PANSE	Colombins intégrés au montage de la panse	++	+
PREFORME COL	Façonnage du bord après régularisation à la palette	+++	+
	Colombins aplatis posés à cheval sur le bord	+	+++
	Façonnage du col à l'aide d'instruments en calebasse	+	+++
FINITIONS	Polissage de la panse par raclage à l'aide d'un tesson	+++	-
	Engobage	+	+++

Tableau 21. Différences techniques dans les séquences de montage des traditions B et B2.

Tableau 20. Schématisation des séquences de montage de la tradition B.

B : ETAPES	DISPOS.	Séquences B	K213	K210	K212	K214	K211	K220	K219	K221	K215	K222	K218	K217	K216
EBAUCHE	Scr. MAcui	Motte	Boule	Boule	Boule	Boule	Boule	Boule	Boule	Boule	Boule	Boule	Boule	Boule	Boule
	Scr. MAcui	Equilibrage	Equi	Equi	Equi	Equi	Equi	Equi	Equi	Equi	Equi	Equi	Equi	Equi	Equi
	Scr. MAcui	Motte	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
	Scr. MAcui	Pilonnage M	MBoule	MBoule	MBoule	MBoule	MBoule	MBoule	MBoule	MBoule	MBoule	MBoule	MBoule	MBoule	MBoule
PREFORME P	Scr. MAcui	PilonnageP	Mpan1	Mpan1	Mpan1	Mpan1	Mpan1	Mpan1	Mpan1	Mpan1	Mpan1	Mpan1	Mpan1	Mpan1	Mpan1
	Scr. MAcui	Couteau	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
	Scr. MAcui	Colombin	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
	Scr. MAcui	PilonnageP	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
	Scr. MAcui	Couteau	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
	Scr. MAcui	Colombin	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
	Scr. MAcui	PilonnageP	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
	Scr. MAcui	Rég externe	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
	Scr. MAcui	Couteau	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
	Scr. MAcui	Colombin	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
	Scr. MAcui	M. en f. bord	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
PREFORME P	Scr. MAcui	PilonnageP	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
	Scr. MAcui	Rég externe	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
	Scr. MAcui	Couteau	Couteau	Couteau	Couteau	Couteau	Couteau	Couteau	Couteau	Couteau	Couteau	Couteau	Couteau	Couteau	Couteau
	Scr. MAcui	PilonnageP	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
	Scr. MAcui	Rég externe	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
	Scr. MAcui	Colombin	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
	Scr. MAcui	M. en f. bord	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
PREFORME C	Sp. Ttes	Appendices	FormeB	FormeB	FormeB	FormeB	FormeB	FormeB	FormeB	FormeB	FormeB	FormeB	FormeB	FormeB	FormeC
	Sp. Ttes	Couteau	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
	Sp. Ttes	Bord	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
	Sp. Ttes	M. en f. bord	ColB	ColB	ColB	ColB*	ColB	ColB	ColB	ColB	ColB	ColB	ColB	ColB	ColB*
FINITION 1	Sp. Ttes	Décor	Décor	Décor	Décor	Décor	Décor	Décor	Décor	Décor	Décor	Décor	Décor	Décor	Décor
	Sp. Ttes	Appendices	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
	Sp. Ttes	Appendices	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
FINITION 2	Sp / Cui	Raclage	Tesson	Tesson	Tesson	Tesson	Tesson	Tesson	Tesson	Tesson	Tesson	Tesson	Tesson	Tesson	Tesson
	Sp / Cui	Engobage	Eng	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
	Sp / Cui	Polissage	Pol	Pol	Pol	Pol	Pol	Pol	Pol	Pol	Pol	Pol	Pol	Pol	Pol
Chaîne			13	13	12	12	15	15	16	17	17	17	22	18	24
Opérations			85	59	69	90	57	65	129	57	145	71	150	126	162

En résumé, la comparaison des chaînes opératoires de façonnage des traditions B et B2 permet de mettre en évidence la très grande similarité des deux ensembles techniques révélant certainement une communauté d'origine (tableau 21). Des différences significatives existent néanmoins, qui révèlent une certaine originalité des deux ensembles. Ces dernières sont essentiellement au nombre de trois :

1. Les colombins sont plus fréquemment intégrés au montage de la panse dans la tradition B.
2. Les modalités de façonnage et de pose des colombins du bord ainsi que l'utilisation des instruments en calebasse confirment que les bords évasés en forme de col de la tradition B2 sont bien particuliers à cette tradition, puisqu'ils s'affirment aussi bien du point de vue technique que du point de vue stylistique et formel (cf. infra).
3. La régularisation des panses par raclage à l'aide d'un tesson est propre à la tradition B, alors que l'engobage paraît caractéristique de la tradition B2.

8. Caractéristiques stylistiques

La poterie de la tradition B2 reste stylistiquement proche de celle de la tradition B. Les potières sont néanmoins conscientes de son originalité et avancent l'idée d'une mode mieux adaptée au goût local. La présence de « cols », en fait des bords évasés affirmés, l'abondance des décors en relief de type cordons courts, ou cordons impressionnés, les bords encochés et le décor peigné à l'aide d'un ressort métallique sont caractéristiques de cet ensemble. Ces particularités se retrouvent partiellement dans la tradition mossi bien que cette dernière présente certaines originalités. Cette situation, au vu de ce que l'on sait du contexte social des potières de tradition B2, pose un problème non résolu.

La poterie de la tradition B2 reste proche de celle de la tradition B. Les potières sont néanmoins conscientes de son originalité et avancent l'idée d'une mode mieux adaptée au goût local. Cette perception des styles propres aux différentes traditions englobe également les traditions étrangères :

« Nous montrons aux potières le rapport de l'année dernière et les planches céramiques de tradition D : vif intérêt, commentaires animés. Les femmes semblent pouvoir parfaitement « lire » les dessins qu'elles commentent : « si on faisait ici de la céramique de ce type, personne ne l'achèterait ». Une preuve de l'importance du « goût local ». Ainsi, nous dit-on, les céramiques à col évasé « plaisent » dans la région, alors les potières travaillent dans ce sens. » (Journal : Dionouga, 6.2.2004)

Morphologie des cols

Sur le plan strictement formel, la tradition B2 se distingue de la tradition B par la présence de « cols » évasés, une caractéristique qui avait été reconnue jadis dans les matériaux de Ka In Ouro. Ces derniers sont présents sur un peu moins de la moitié des poteries, soit sur 47,8 % des récipients (corpus de 92 exemplaires, enregistrements typométriques compris) ou 54,7 % (corpus de 75 exemplaires dessinés). Le reste de l'inventaire porte des bords simples.

La distinction entre bords évasés et bords simples ne concordent pas systématiquement avec les catégories fonctionnelles traditionnelles. Seules les poteries à ouverture large en relation avec le lavage et les ablutions ne portent jamais de bords évasés, une situation attendue puisque ces derniers ne peuvent se raccorder qu'à des panses rentrantes.

Le rapport entre diamètres interne et externe de l'ouverture permet de confirmer cette distinction.

On observe en effet deux catégories distinctes de récipients. Le rapport des récipients à col se situe entre 67 et 88 % (moyenne 77,3 %) pour les récipients à col et entre 86 et 95 % (moyenne 91,1 %) pour les récipients à bord simples (fig. 11 en haut)

Bords évasés

Si l'on se réfère au système descriptif mis au point à l'occasion de l'étude de la poterie du Sarnyé (Gallay, Sauvain-Dugerdil 1981), il s'agit, morphologiquement parlant, d'un bord de type A(ARET)/POINT et non

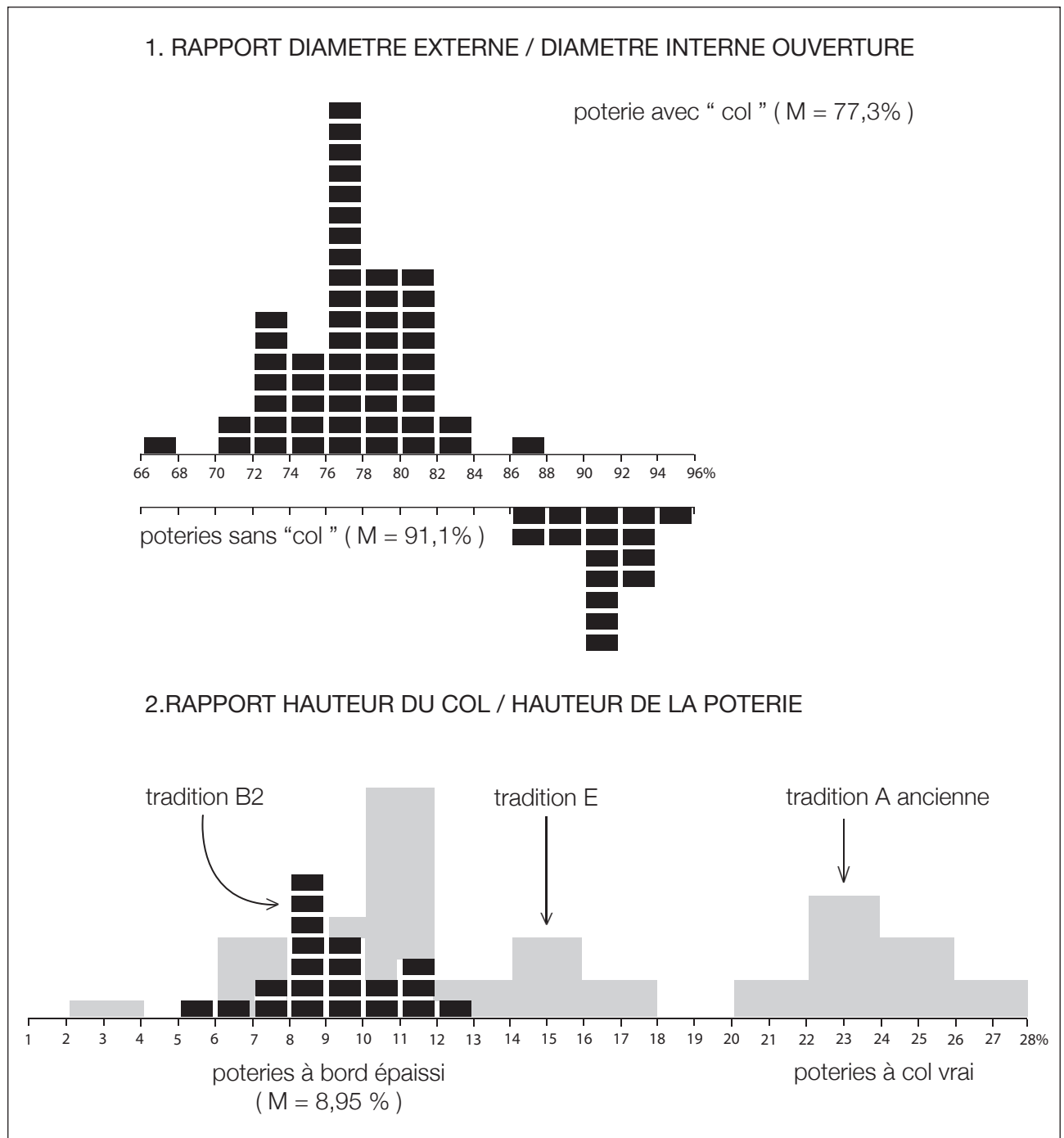


Figure 11. Tradition B2. Morphométrie des « cols » des poteries. En haut : rapports du diamètre interne de l’ouverture au diamètre externe. En bas : rapports de la hauteur du col à la hauteur maximum de la poterie comparés aux données des traditions E et A ancienne du Sarnyé. Dessin Serge Aeschlimann.

d’un col. Un histogramme bâti sur le rapport a/b (distance de l’arête interne au bord/hauteur maximum de la poterie) révèle en effet une courbe normale centrée sur la moyenne de 8.95 % qui s’inscrit parfaitement dans la marge de variabilité des bords dits « épais » à

ressaut interne » de la tradition E du Sarnyé (codés I(RES)/POINT) et se distingue clairement des poteries à col de tradition A ancienne, dont le rapport a/b se situe entre 20 et 27 % (fig. 11 en bas et 12. Cf. Gally, Sauvain-Dugerdil 1981, fig. 13).

Bords simples

Nous pouvons identifier parmi les bords simples les formules suivantes :

- Bords simples à lèvre arrondie (S(PAR)/ROND) : 4 notations
- Bords simples à lèvre aplatie (S(PAR)/PLAT) : 2 notations
- Bords simples arrondi à l'extérieur (S(PAR)/RONDEXT) : 8 notations
- Bords simples à côtés convergents et lèvre aplatie (S(CONV)/PLAT) : 1 notation

Décors

Les dessins effectués sur place ainsi que de nombreux croquis permettent de se faire une idée des décors présents dans la tradition B2 malgré l'absence d'inventaires systématiques de concessions.

- Décors peignés au ressort : 5 notations
- Impressions ponctuelles sériées sur bords : 10 notations
- Impressions ponctuelles sériées sous bords : 2 notations
- Cordons impressionnés continus sous bord : 2 notations
- Cordons courts horizontaux lisses : 1 notation
- Cordons courts verticaux lisses : 5 notations
- Cordons courts horizontaux impressionnés : 4 notations
- Cordons courts verticaux impressionnés : 2 notations
- Mamelons simples avec ou sans dépression centrale : 2 notations
- Mamelons associés à des cordons courts verticaux lisses : 1 notation
- Mamelons associés à des cordons courts verticaux impressionnés : 3 notations
- Mamelons associés à des cordons courts horizontaux lisses : Pas de mention
- Mamelons associés à des cordons courts horizontaux impressionnés : 1 notation

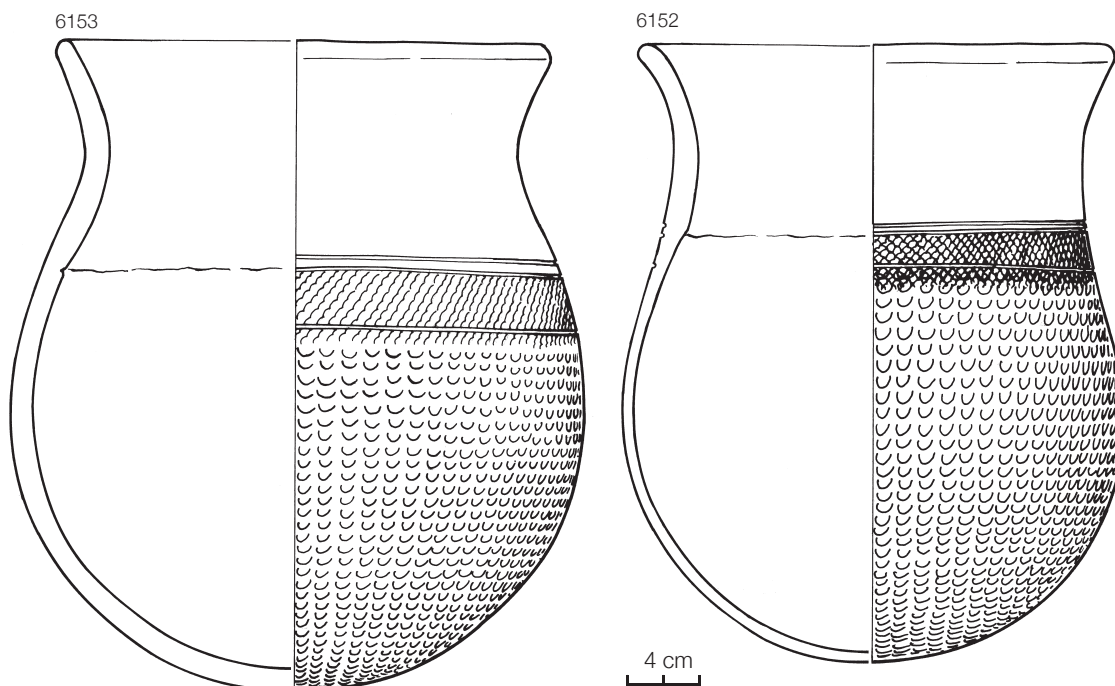


Figure 12. Concession de la famille des forgerons Maiga de Mondoro. Deux poteries à col de tradition A ancienne trouvées dans un champ de culture aux environs de Mondoro. Mission janvier-février 2004. Dessins Serge Aeschlimann.

Le décor peigné à l'aide d'un ressort métallique est présent alors qu'il est totalement absent de la tradition B. Sa relative rareté s'explique dans la mesure où il est essentiellement associé aux poteries de grandes dimensions qui ne sont plus fabriquées aujourd'hui et sont donc rares dans les concessions. Aux dires de F. Warmé (Ongoiba) de Dionouga (6160.1), les ressorts métalliques, des pièces de mobilette, ont remplacé l'utilisation de l'extrémité proximale d'un petit balai de tiges de paille liées entre elles, qui permettait d'obtenir les mêmes stries parallèles.

Les séries d'impressions ornant le bord, ou un cordon horizontal situé sous ce dernier, sont également caractéristiques de la tradition.

Les cordons courts verticaux ou horizontaux, impressionnés ou non, sont par contre communs aux deux traditions B et B2. Leur association avec des mamelons dans des décors plus ou moins complexes semblent par contre propres à la tradition B2.

D'une manière générale, les modes décoratifs se rapprochent fortement de ce que nous avons enregistré dans la tradition mossi de Ka In, un fait que nous avons constaté lors de notre séjour à Ka In Ouro. (cf. supra). Nous ne pouvons ici que prendre acte de cette situation qui paraît en contradiction avec les données récoltées sur l'insertion sociale de la tradition B2 à propos de laquelle nous avons souligné les faibles liens avec le monde mossi.

9. Typométrie et classes fonctionnelles

On propose de reconstruire une typologie « artificielle » reposant sur un nombre limité de caractéristiques intrinsèques et sur une redéfinition des fonctions que l'on peut qualifier de « primaires ». En se fondant sur les trois dimensions principales des poteries, soit le diamètre maximum, la hauteur et le diamètre de l'ouverture, il est possible de définir un certain nombre de classes morphométriques ayant valeur de « types », soit : les marmites à cuire la sauce, les bols à ablutions, les jattes pour laver et se laver, les marmites à cuire le mil, les jarres pour transporter l'eau et les jarres pour conserver l'eau.

Cette typologie répond à une question : est-il possible d'identifier la fonction potentielle d'une poterie sur la base de ses mesures.

Comme précédemment, nous proposons ici de reconstruire 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). Dans ce contexte, nous avons été amené à redéfinir la fonction d'un certain nombre de récipients mal placés dans les diagrammes de corrélation, situation due probablement à de mauvaises appréciations de nos informatrices. Le tableau de l'annexe 2, regroupant les fonctions recueillies ainsi que les réattributions proposées, montre que ces cas restent relativement rares.

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).

Le corpus des poteries de tradition B2 regroupe 92 exemplaires. Pour mémoire, rappelons que le corpus de tradition C1 se monte à 89 exemplaires, celui de la tradition D à 106 et celui de la tradition A à 114.

La délimitation des catégories fonctionnelles de la tradition B2 a posé quelques problèmes que nous avons résolu de la manière suivante. Les catégories « cuire la sauce » et « cuire le mil » ne sont pas distinguables avec certitude, ni sur la base des informations récoltées, ni sur la plan morphométrique. Par comparaison avec les autres traditions nous avons décidé de placer la limite entre les deux catégories à 25 cm de diamètre maximum permettant de séparer arbitrairement les récipients les plus petits plus spécifiquement liés à la cuisson de la sauce, et les récipients les plus grands destinés à la cuisson du mil.

Nos informatrices ont tendance à réunir dans une seule catégorie, « conserver l'eau » tous les récipients les plus grands. Cette situation s'explique

par la quasi absence de poteries dépassant 60 cm de diamètre maximum (un seul exemplaire no 6069). Notre corpus ne comprend en effet quasiment aucun très grand récipient de stockage en relation possible avec la préparation de la bière de mil. Les quelques très rares grandes jarres observées proviennent de découvertes effectuées dans des champs de culture et correspondent à des pièces archéologiques.

Comme auparavant, les types ont été dénommés selon l'utilisation jugée dominante.

Structure typométrique générale

Un coup d'œil global préliminaire sur l'ensemble de l'inventaire permet de saisir les structures typométriques d'ensemble.

Diagramme A : rapport diamètre maximum/hauteur
On observe globalement une corrélation très claire

(coefficient de corrélation de 0.9157) 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 plus faiblement les catégories « transporter l'eau » (0,7912) et « conserver l'eau » (0,7477).

Deux gabarits généraux indépendants de la dimension des récipients se dessinent à travers les catégories de dimensions croissantes, le premier suivant l'axe « cuire la sauce », « cuire le mil » et une partie des « poteries à conserver l'eau », le second reliant les récipients réservés aux ablution et ceux réservés au lavage, de hauteur moindre.

La ségrégation des divers types est globalement bonne, sauf pour les récipients à transporter l'eau qui se superposent aux récipients à cuire le mil (fig. 13).

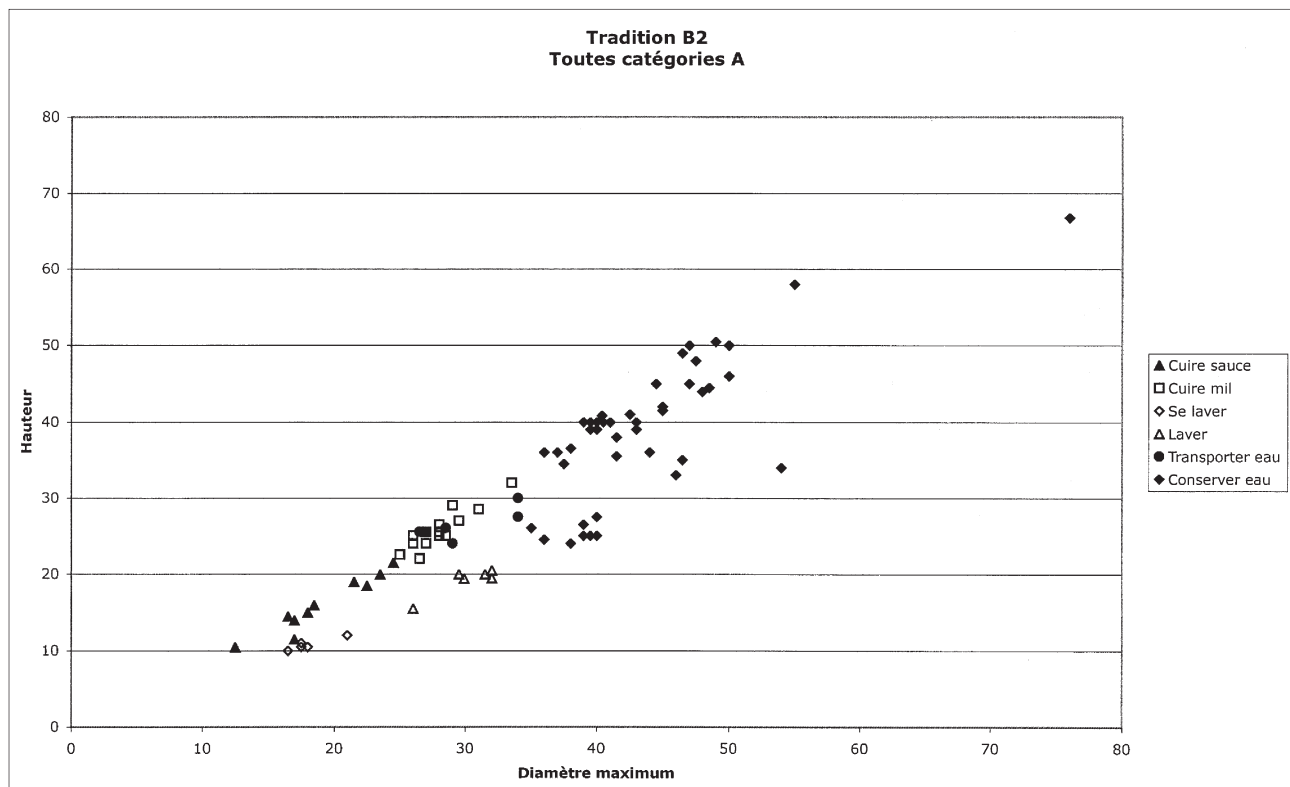


Figure 13. Tradition B2. Diagramme A, toutes catégories. Corrélation diamètre maximum de la panse / hauteur.

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

La corrélation générale entre les deux mesures est globalement légèrement moins bonne (coefficient de corrélation de 0,8093), ce qui témoigne d'un meilleur pouvoir discriminant des catégories fonctionnelles. Cette corrélation se vérifie néanmoins pour tous les types, mais plus faiblement pour les catégories « transporter l'eau » (0,7727) et « conserver l'eau » (0,6707). Comme c'est le cas généralement, les récipients les plus grands sont toujours les plus variables dans leurs proportions (tableau 22).

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 plus étroite.

La catégorie « conserver l'eau » semble se répartir en deux ensembles distincts. Le premier se situe clairement dans le prolongement des récipients en relation avec le lavage (hauteur faible et large ouverture). Le second prolonge quant à lui la ligne des poteries allant sur le feu avec une ouverture plus étroite. Cette distinction reste à expliquer.

Le rapport diamètre maximum-diamètre de l'ouverture a un bon pouvoir discriminant et suffit à lui seul à isoler les catégories fonctionnelles (fig. 14).

Typométrie des classes fonctionnelles

Nous distinguerons en résumé les classes suivantes qui ont valeur de « types » puisqu'elles associent des

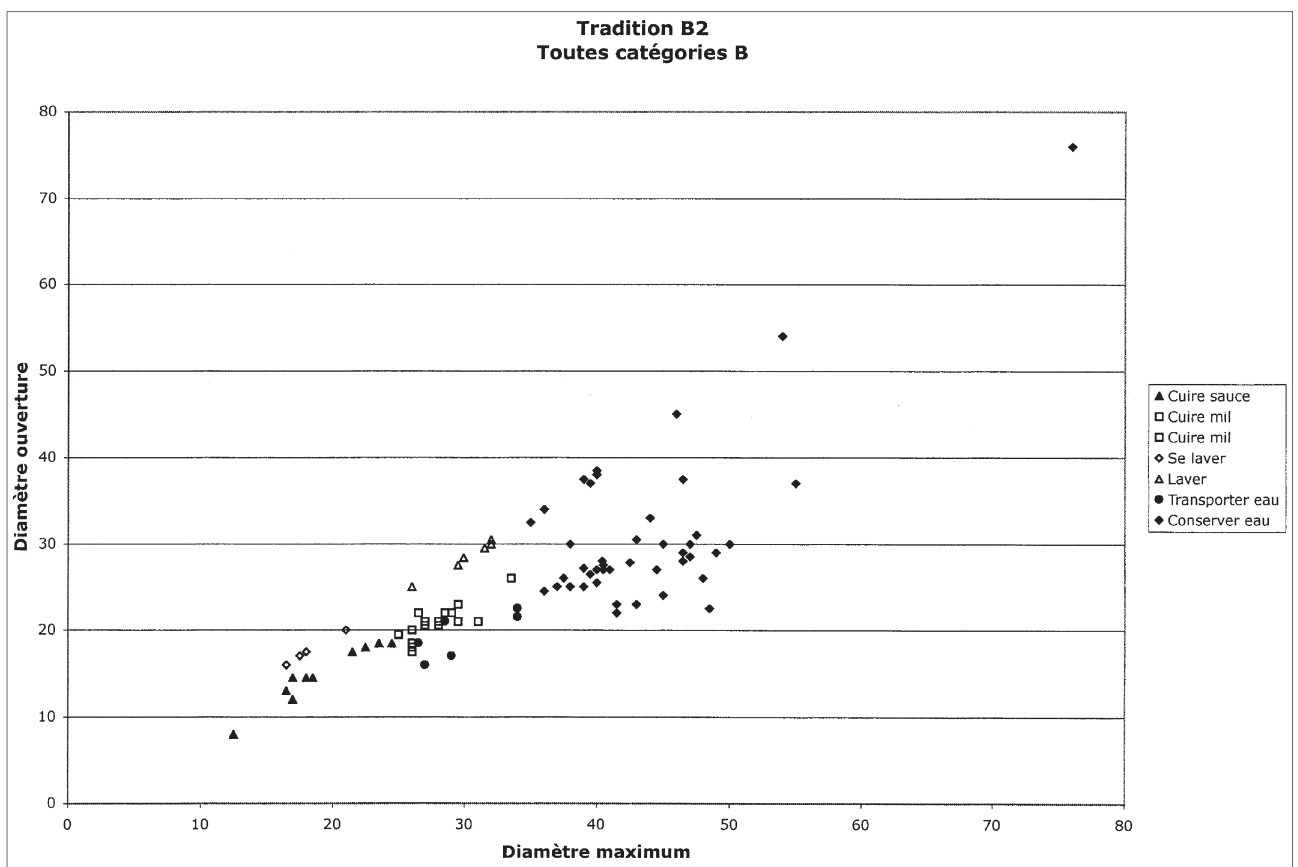


Figure 14. Tradition B2. Diagramme B, toutes catégories. Corrélation diamètre maximum de la panse / diamètre de l'ouverture.

	Diamètre maximum/ hauteur	Diamètre maximum/ Diamètre ouverture
Toutes catégories	0.9157	0.8093
Cuire la sauce	0.9601	0.9677
Cuire le mil	0.9031	0.8097
Se laver	0.9349	0.9989
Laver	0.8950	0.9900
Transporter l'eau	0.7912	0.7727
Conserver l'eau	0.7477	0.6707

Tableau 22. Typométrie des poteries de tradition B 2. Coefficients de corrélation entre mesures principales selon catégories fonctionnelles.

particularités intrinsèques de type G (les rapports de dimensions) à des caractéristiques extrinsèques de type F (les fonctions domestiques dites primaires).

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 (10 exemplaires) est homogène. Les fonctions notées concernent la préparation de la sauce, la cuisson de la viande, la cuisson de l'eau et la « préparation de l'argile ». Le récipient 6107, de petite taille, n'est probablement pas destiné à la cuisson du mil. Sur le plan des dimensions, les récipients, de petites dimensions, sont bien regroupés dans les parties inférieures droites des deux diagrammes et bien ségrégués par rapport aux récipients en relation avec le lavage, de plus faible hauteur et à plus large ouverture.

Bols pour les ablutions

Bien que l'échantillonnage soit faible (5 exemplaires), 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. Nos informatrices nous ont fourni comme fonctions : ablutions, se laver, purger les enfants. Sur le plan des dimensions, ces récipients sont très stéréotypés et donc regroupés dans un petit espace sur les deux diagrammes.

Jattes pour laver ou se laver

Nos interlocutrices ne distinguent pas cette classe (6 exemplaires) de la précédente et considèrent le

plus souvent qu'il s'agit de récipients pour « se laver ». Nous proposons ici d'en faire une classe séparée car ces poteries sont clairement ségréguées sur le plan dimensionnel. Dans d'autres traditions, ces céramiques sont utilisées pour laver, teindre ou abreuer 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 récipients bas largement ouverts. Les deux rapports diamètre maximum / hauteur et diamètre maximum / diamètre de l'ouverture sont excellents.

Marmites à cuire le mil

Cette seconde classe de récipients à cuire est bien représentée dans notre échantillon avec 17 exemplaires. Les utilisations sont ici plus hétérogènes. Nous trouvons seulement trois mentions en relation avec la cuisson du mil (du couscous ou du to) contre 8 mentions « chauffer ou cuire l'eau ». Notons également une mention « conserver » et une mention « conserver la terre ». Sur le plan des dimensions, cette classe se situe dans les valeurs moyennes. On notera un certain recouvrement avec la classe « transporter l'eau ».

Jarres pour transporter l'eau

Ce type est représenté par 6 exemplaires, dont 5 identifiés formellement comme étant en relation avec le transport de l'eau. Sur le plan des dimensions, ce type n'est pas ségrégué des récipients destinés à la cuisson du mil dans le diagramme A. Il est par contre mieux isolé dans le diagramme B du fait du caractère relativement étroit de l'ouverture.

Jarres pour conserver l'eau

Ce type est le mieux représenté du corpus avec 47 exemplaires. Les fonctions notées sont « conserver l'eau » (29 mentions), « conserver la crème de mil » (8 mentions), « conserver le mil » (1 mention), « conserver le da » (1 mention).

Sur le plan des dimensions, le type se trouve dans la moitié supérieure des diagrammes où il est bien ségrégué. Les dimensions permettent de distinguer deux ensembles, dont l'un à ouverture plus large. La poterie 6069 devrait être retirée de la classe des

poteries à conserver l'eau et placée dans les grands contenants de « stockage ».

10. Métallurgie du cuivre et de l'argent

Une enquête menée auprès d'Ousman Goro de Dinangourou a permis de décrire la fabrication d'un bracelet en argent par martelage et la confection d'un bracelet en cuivre selon la technique de la fonte à cire perdue. La technique de fonte à cire perdue est la même que celle que nous avons observée chez les Djèmè na de Yadianga et utilise un creuset scellé au moule.

Grâce à la collaboration d'Ousman Goro de Dinangourou, le chef de famille de la concession avec les potières de laquelle nous avons travaillé, nous avons pu assister à la confection d'un bracelet en argent et d'un bracelet en cuivre. Selon ce dernier :

« De nombreux forgerons djèmè na travaillent l'argent. Lui-même a appris la technique avec son oncle, le frère de son père. Aujourd'hui âgé de 60 ans, il a commencé son apprentissage avant 20 ans à Dinangourou même. Il pratique également la fonte à cire perdue, mais ne confectionne pas de statuettes, seulement des bracelets de bras ou de cheville « pour les Bella ». Il n'a jamais vu des forgerons Goro faire des statuettes. En ce qui concerne les Ongoiba, il ne connaît pas de forgerons fabriquant des statuettes, mais il est resté à Dinangourou et a peu voyagé. » (Ousman Goro, Dinangourou, 4.2.2004).

Fabrication d'un bracelet d'argent

Le forgeron travaille dans sa forge située dans une pièce fermée (4.2.2004). Le foyer de la forge comporte un soufflet « industriel » actionné par une roue de bicyclette. Un couvercle de fût d'essence vertical sert de pare-feu entre le foyer et le soufflet (fig. 15). Un jeune garçon actionne le soufflet. Le forgeron, assis sur un petit tabouret de bois, dispose devant lui :

- d'une enclume implantée dans un fût de bois qui comporte à l'une de ses extrémités une gorge permettant la mise en forme des bracelets,
- d'une cuvette métallique contenant du charbon de bois,

- d'un moule massif en argile crue présentant plusieurs dépressions rectangulaires permettant de confectionner de petits lingots,
- d'une meule à large dépression contenant de l'eau pour refroidir les pièces,
- d'un billot de bois présentant de nombreuses traces de percussions (non utilisé dans la démonstration),
- d'un petit bol de céramique utilisé pour préparer la décoction de trempage,
- d'un sac plastique avec diverses boîtes, dont une contenant une série de burins,
- de diverses pinces et de marteaux.

La fabrication du bracelet dure de 8h 40 à 10h 25, soit un peu moins de deux heures. Nous ne donnerons ici qu'une vue schématique des diverses étapes du travail.

Fabrication du lingot

Des anciennes pièces d'argent et une boucle d'oreille sont fragmentées au burin et au marteau sur l'enclume, puis fondues dans un petit creuset. L'argent liquide est coulé dans une des cavités du moule. Le lingot est démoulé. Tenu avec une pince, il est frotté dans la terre du sol.

Obtention d'une tige de section quadrangulaire portant une dépression centrale

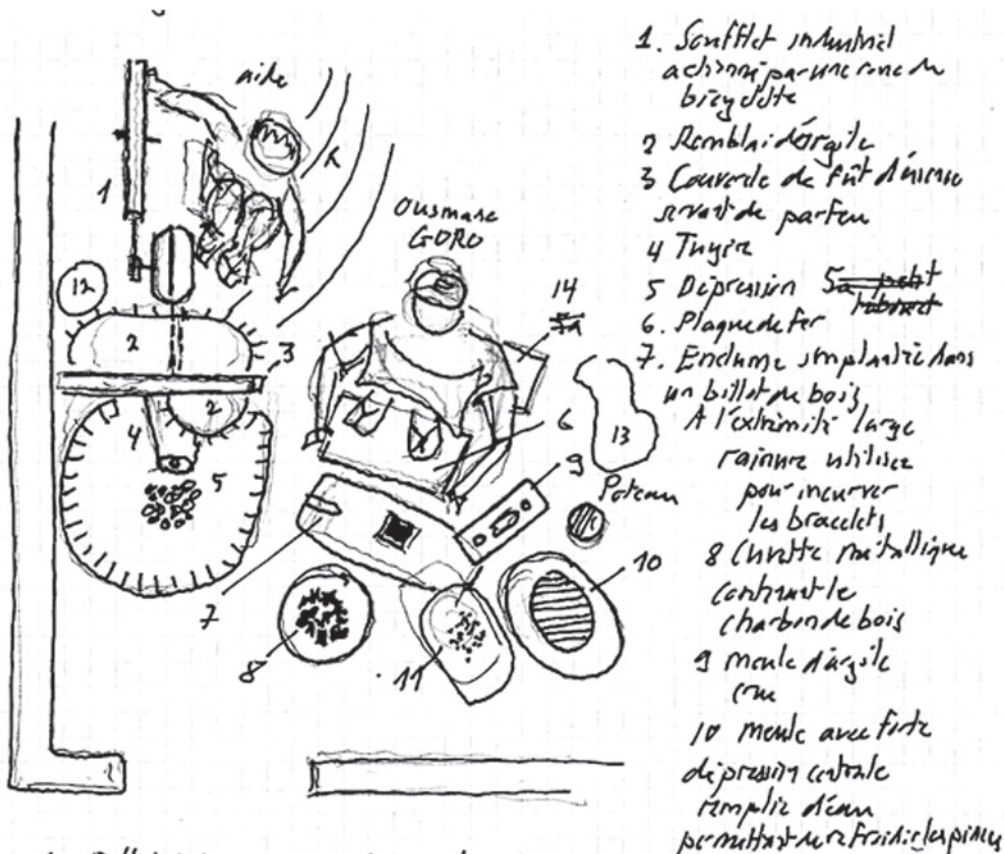
Le lingot est façonné par martelage sur l'enclume de façon à obtenir une tige de section quadrangulaire portant une dépression centrale. Cette opération nécessite 7 passages dans le foyer.

Façonnage d'une partie centrale aplatie fusiforme

Le façonnage par martelage se poursuit de façon à obtenir une zone centrale plus mince et plus large. La tige commence à s'incurver. 6 passages dans le foyer.

Façonnage des extrémités

Le façonnage se poursuit par martelage. La tige s'allonge jusqu'à atteindre la longueur définitive (mesure) et s'incurve légèrement. On met en forme des élargissements terminaux progressivement transformés en volumes biconiques. 4 passages dans le foyer.



1. Soufflet industriel actionné par une roue en bryz d'été
2. Remblai d'argile
3. Couverture de fût d'incense servant de parteu
4. Tige
5. Dépression
6. Plaque de fer
7. Endosse simplifié dans un billot de bois à l'extrémité large rainure utilisée pour incurver les bracelets
8. Chette métallique contenant le charbon de bois
9. moule d'argile crue
10. moule avec fente de pression centrale remplie d'eau permettant au refroidissement

11. Billot de bois possédant une large dépression non utilisée dans la phase de fabrication
12. Bol de céramique utilisé pour préparer le caduc de trempage
13. Sac plastique avec diverses boîtes dans une contenant des bûches
14. Petit tabouret de bois

DINANGOUROU : BRACELET D'ARGENT

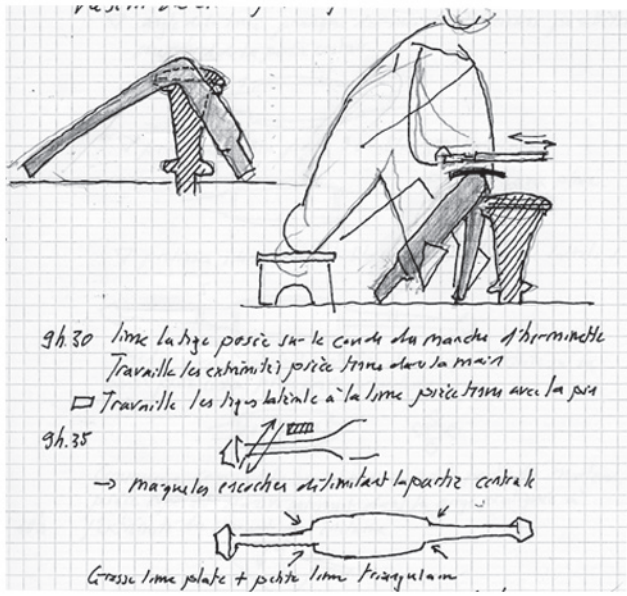
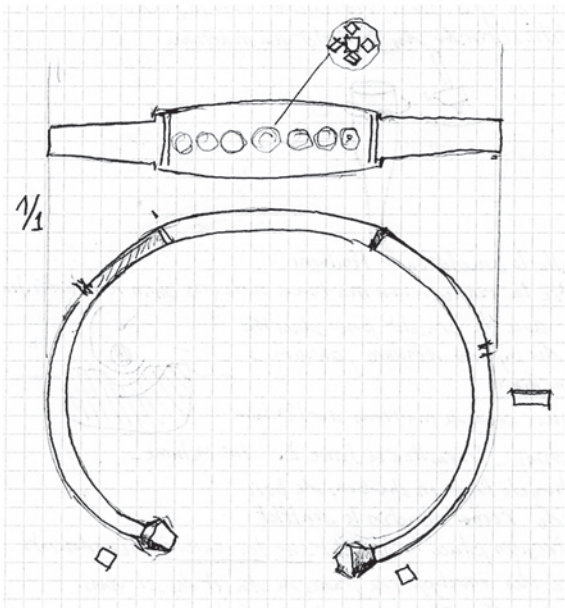
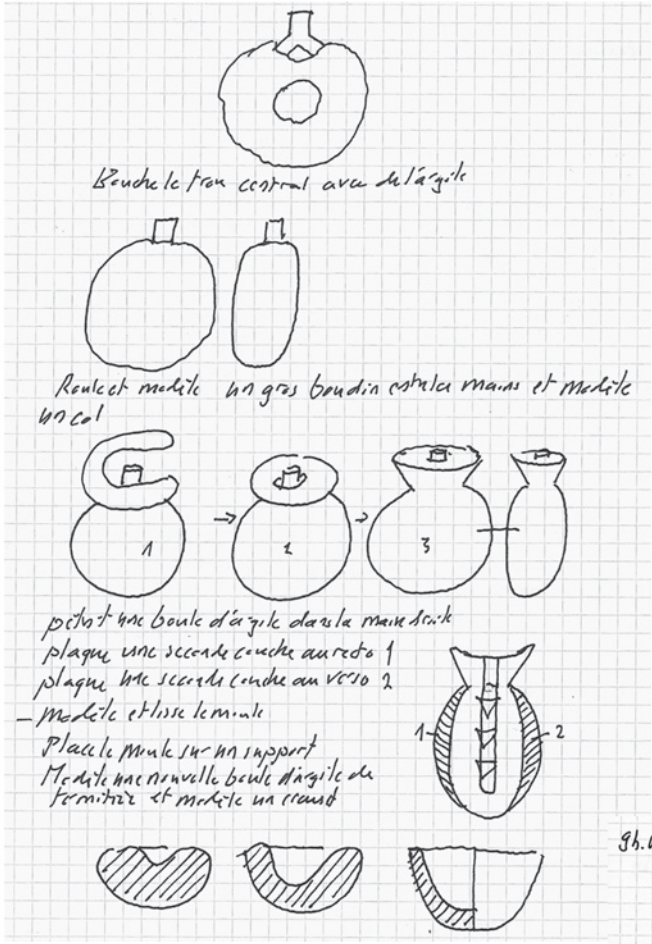
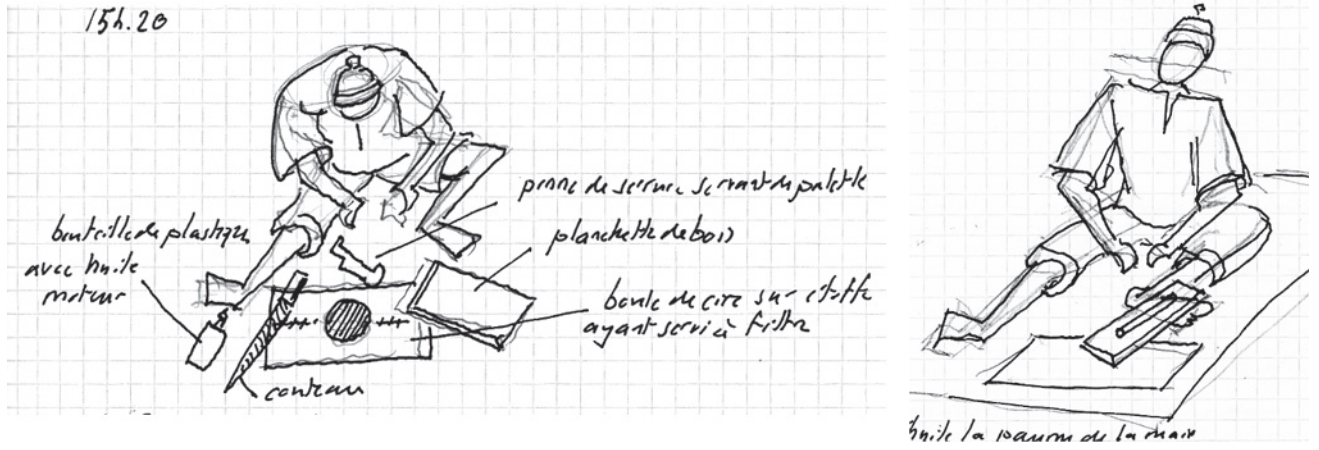


Figure 15. Dinangourou. Fabrication d'un bracelet en argent. Croquis de terrain.



DINANGOUROU :
BRACELET DE CUIVRE

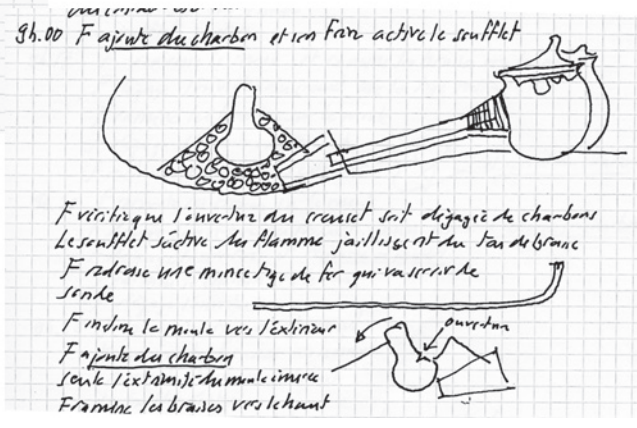
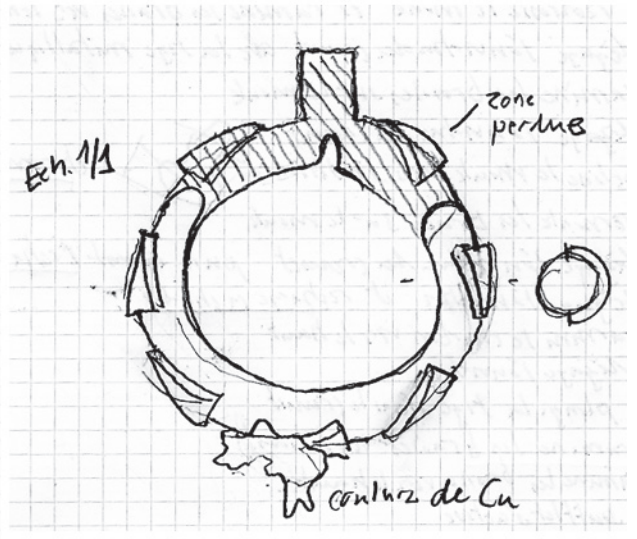


Figure 16. Dinangourou. Fabrication d'une bracelet de cuivre. Croquis de terrain.

Finition à la lime

Le forgeron place un manche coudé d'herminette contre l'enclume, pièce qu'il maintient avec les pieds (fig. 15). La surface de la partie coudée sert de billot pour les opérations d'abrasion à la lime. Le limage permet d'obtenir successivement : 1. des tiges aplaties de sections parfaitement rectangulaires, 2. une partie centrale subrectangulaire dégagée de la tige par quatre encoches, 3. une surface lisse pour la partie centrale, 4. des bords réguliers pour la partie centrale.

Incisions à la lime

Le forgeron trace à la lime une série d'incisions entourant la partie centrale, puis pratique de même des incisions transversales sur les deux tiges du bracelet.

Poinçonnage

Sept motifs étoilés alignés dans l'axe du bracelet sont poinçonnés au burin sur la partie plate centrale.

Mise en forme de la courbure

Le bracelet est coudé en utilisant la gorge présente à l'extrémité du billot de l'enclume. Le marteau façonne directement le bracelet placé transversalement sur la gorge, mais le forgeron utilise également une pièce intermédiaire cylindrique de bois. La courbure est affinée par martelage en maintenant le bracelet autour de la pièce cylindrique tenue verticalement entre les pieds. Quelques coups de lime terminent la séquence.

Finitions

Le bracelet est placé directement sur les braises du foyer qui est réactivé. Il est ensuite trempé dans une décoction bouillante contenant des graines de da et du sel. Le récipient, un petit bol de terre cuite, est placé directement sur les braises. Le bracelet est finalement extrait du liquide, frotté avec une terre ocre prévue à cet effet, lavé à l'eau, puis séché au-dessus du foyer, suspendu à un tisonnier placé transversalement.

Fabrication d'un bracelet de cuivre

La démonstration a rencontré plusieurs problèmes liés dans un premier temps à la mauvaise qualité de la cire, puis à une mauvaise appréciation des quantités de matière nécessaires à la confection du modèle, enfin à

un moule fissuré qui a laissé s'écouler une partie de la cire puis, malgré une réparation, une partie du cuivre liquide. Manifestement, notre informateur avait quelque peu perdu la main car il semblait avoir abandonné ce travail depuis un certain temps. Une certaine pression exercée sur l'artisan par les enquêteurs (difficultés de se procurer de la cire, derniers jours de mission) n'est pas non plus étrangère aux ratés de cette démonstration. Nous donnerons donc ici une vue schématique du travail sans entrer dans le détail des « repentirs » de la chaîne opératoire (fig. 16).

Le travail s'est déroulé en deux étapes sur des lieux différents car nous voulions que la fonte utilise un foyer comportant un soufflet traditionnel, ce qui n'était pas possible dans le forge fermée équipée d'un soufflet « industriel ».

1. Forge fermée (7.2.2004) : préparation de la cire (matin) et confection du modèle de cire et du moule (après midi).
2. Abri de forge extérieur (9.2.2004) : fonte (matin).

Confection du moule

Préparation de la cire

Les rayons provenant d'un nid d'abeilles sont mis à fondre dans un petit bol placé sur les braises du foyer. Lorsque la cire est déjà disponible, cette dernière est réduite en morceaux et mise à fondre. La cire fondue est ensuite filtrée sur un rectangle d'étoffe de coton composé de deux bandes étroites cousues ensemble. La cire liquide est récoltée dans un bac métallique rempli d'eau, où elle se solidifie. La bande de coton est ensuite pliée en deux et tordue à l'aide de deux pinces pour faire suinter la dernière fraction de cire. L'étoffe ne finit par contenir qu'un résidu noirâtre contenant des déchets d'alvéoles et des impuretés diverses.

Le forgeron récolte la cire en surface de l'eau, la malaxe et en confectionne une boule qu'il fait sécher au soleil

Confection des pièces du modèle en cire du bracelet

Le forgeron travaille assis sur le sol. Il dispose devant lui :

- de la boule de cire posée sur l'étoffe ayant servi de filtre,
- d'une petite planchette de bois soigneusement façonnée,
- d'une bouteille de plastique contenant de l'huile de moteur,
- d'un couteau et d'une pince de serrure en bois servant de palette.

La confection du modèle de cire et du moule prendra une heure.

La boule de cire est partagée en plusieurs fractions qui sont transformées en segments allongés cylindriques. Ces derniers composeront les diverses pièces du bracelet, soit : 1. le corps principal du bracelet, 2. une pièce en Y, qui, retournée, pied du Y vers le haut, et soudée aux deux extrémités du bracelet, servira de conduit d'entrée du métal, 3. un cylindre aplati avec le plat de la main, puis découpé en 7 petites pièces triangulaires qui composeront le décor rapporté du bracelet. Les divers déchets provenant de ce travail seront soigneusement rassemblés en cours de travail pour former une boule de cire inutilisée, qui sera conservée.

Les cylindres de cire sont façonnés sur la planchette de bois par va-et-vient du pince ou du plat de la main et sectionnés à longueur voulue au couteau. Les colombins sont huilés en cours de travail. Les pièces terminées sont stockées dans l'eau.

Assemblage des pièces du modèle

L'assemblage des pièces du modèle se conforme à la séquence suivante :

- mise en forme du corps principal du bracelet,
- mise en forme de la pièce en Y obtenue en fendant l'extrémité d'un colombin, puis en modelant les extrémités du Y avec le plat du couteau,
- ajustement de la pièce en Y renversée sur les deux extrémités du bracelet,
- mise en place des sept triangles sur le corps du bracelet, raccords modelés à la main, puis avec le plat du couteau.

Confection du moule d'argile

Le moule est confectionné avec de l'argile ocre légèrement sableuse provenant d'une termitière. Le forgeron enrobe d'abord le corps du bracelet d'une couronne d'argile laissant encore apparaître la pièce en Y, puis bouche le trou central avec l'argile. Seul apparaît encore hors de la boule d'argile, l'extrémité de la pièce de cire en Y.

Un gros colombin est disposé en anneau autour de l'extrémité verticale du Y, puis modelé en cône renversé pour former une espèce de col. Seule l'extrémité de la pièce en Y émerge encore.

Le forgeron pétrit une nouvelle boule d'argile et ajoute cette argile sur les deux faces du corps du moule pour l'épaissir. Il modèle une autre boule d'argile en forme de creuset, lisse l'intérieur et l'extérieur de la lèvre de ce dernier, aplatit le bord et lisse à nouveau la lèvre. Les deux pièces sont mises à sécher au soleil.

Fonte

Préparation du cuivre et élimination de la cire

La fonte a lieu le surlendemain dans la forge extérieure donnant sur la place publique. Le forgeron est aidé par son jeune frère qui actionnera le soufflet.

La forge est composée d'un vaste abri rectangulaire de 5m de long sur 3,5 m de profondeur environ, au toit plat soutenu par 12 poteaux. Elle comprend deux foyers associés chacun à une meule creuse destinée à recevoir de l'eau pour le trempage et le refroidissement des outils. Le premier emplacement, adossé au petit côté gauche de l'abri formé d'un mur de briques crues, comprend une enceinte d'argile semi-circulaire au devant de laquelle s'élève un tronc de cône en argile d'une hauteur de 30 cm. Une petite dépression (destinée à recevoir le creuset contenant le cuivre fondu ?) est aménagée au sommet de ce dernier. La tuyère, destinée à recevoir l'extrémité du soufflet, est disposée en bordure de la cuvette du foyer, entre ce cône et l'extrémité droite du muret d'argile.

Le second foyer est celui qui sera utilisé pour la démonstration. Plus simple, il est adossé au fond de l'abri, le long du mur de briques limitant le grand côté de l'atelier. Il comprend un muret semi-circulaire en

argile, mais pas de cône situé en avant du foyer. Deux poteries semi-enterrées destinées à recevoir les cuirs des soufflets, complètent ce deuxième dispositif. Une enclume insérée dans un billot de bois semi-enterré est associée à chacun des foyers.

Le forgeron tronçonne au marteau et au burin sur l'enclume de la forge des fragments de barres de cuivre et deux bracelets simples. Pendant ce temps, on colmate avec de l'argile les brèches d'une des deux poteries composant le soufflet et l'on installe les cuirs du soufflet.

Le forgeron découpe une petite encoche en V sur le bord du creuset et place à l'intérieur un certain nombre de fragments de cuivre. Il fixe provisoirement ce dernier au moule à l'aide d'argile en laissant apparaître l'encoche située sur le bord du creuset et servant de regard. Il teste ainsi l'ajustement des deux pièces qui seront à nouveau séparées.

Le moule, conduit orienté vers le haut, est placé sur les braises pour faire fondre la cire. Ce dernier une fois incandescent est saisi à l'aide d'une grande pince et la cire récupérée dans une cuvette remplie d'eau. Le moule est placé une seconde fois sur les braises, conduit orienté cette fois vers le bas pour éliminer les derniers restes de cire. Le moule et le creuset contenant les fragments de cuivre sont définitivement assemblés à l'aide d'argile, le regard triangulaire maintenu ouvert.

Fonte proprement dite

Le moule et son creuset sont placés dans les braises, creuset placé en bas et moule renversé en haut. La fonte du métal prendra 45 minutes, laps de temps au cours duquel le foyer sera rechargé en charbon de bois à 12 reprises et l'alimentation en air régulièrement maintenue avec le soufflet actionné par le jeune frère.

Le métal une fois fondu est testé à l'aide d'une mince tige de métal passée à travers le regard triangulaire. Le forgeron prélève le moule avec de grandes pinces et le place, creuset vers le haut, sur un petit monticule

de terre préparé à cet effet. Le cuivre fondu s'écoule dans le moule. On verse alors de l'eau sur ce dernier pour accélérer la prise du métal. Le forgeron casse le moule au marteau. Les irrégularités de la pièce seront éliminées par limage. Un calcul judicieux de la quantité de métal nécessaire pour la pièce devrait donner une pièce aux extrémités séparées où le conduit en Y ne devrait pas apparaître. Dans la séquence réellement observée, la pièce obtenue est restée incomplète avec seulement les deux tiers inférieurs du bracelet, le reste du métal s'étant écoulé par une fente accidentelle au moment de la fonte.

D'une manière générale, la chaîne opératoire décrite, notamment la pratique du moule soudé au creuset contenant le métal, reste très proche de celle que nous avons observée chez les Djèmè na de Yadianga.

11. Relations avec la tradition B : synthèse

L'analyse des relations entre traditions B et B2 constitue un enjeu important, tant sur le plan ethnohistorique local que sur celui des mécanismes généraux d'individualisation et de divergence des traditions céramiques. Malgré de fortes similitudes, les traditions B et B2 divergent du point de vue stylistique et technique. L'extension géographique des deux traditions n'est pas comparable. Les patronymes les plus fréquents présentent un faible degré de recouvrement témoignant de deux groupes de familles associées qui revendiquent toutes deux leur appartenance aux Djèmè na, mais conservent une certaine autonomie d'ordre historique décelable au niveau des sphères d'endogamie. L'histoire des deux sous-clans est très différente. L'ensemble des informations recueillies sur la tradition B confirme la présence des forgerons Djèmè na au Burkina Faso à la fin du 19^{ème} siècle et au début de la période coloniale (G-3) et leur venue tardive dans la plaine du Séno dans les premières décennies du 20^{ème} siècle (G-2). Les potières de tradition B2 appartiennent de leur côté à des familles de forgerons travaillant pour les paysans dogon houbébé issus de la tribu Ono. La tradition B2 diffère enfin quelque peu de la tradition mossi sur le plan stylistique, bien qu'elle partage avec cette dernière la présence de « cols ».

Comme nous l'avons indiqué précédemment , l'analyse des relations entre traditions B et B2 constitue un enjeu important tant sur le plan ethnohistorique local que sur celui des mécanismes généraux d'individualisation et de divergence des traditions céramiques. Les données récoltées restent néanmoins insuffisantes pour répondre à toutes les questions touchant cette confrontation. Nous nous contenterons donc ici de résumer les principaux points acquis. Des compléments d'enquête dans le domaine de l'ethnohistoire et dans celui des traditions céramiques mossi permettront certainement d'y voir un jour plus clair sur cette question.

Traditions céramiques : données stylistiques

Relations avec la tradition B

Les poteries de traditions B2 sont reconnues par les potières de la région comme distinctes de celles de la tradition B et correspondant mieux au « goût local ».

Malgré de fortes similitudes morphologiques témoignant certainement d'une communauté d'origine, la poterie de tradition B2 se distingue de la tradition B par la présence de bords évasés bien marqués de type A(ARET)/POINT (il ne s'agit pas de « cols ») sur environ 50 % des récipients. Ces derniers se rencontrent sur les poteries à cuire, ainsi que sur les poteries destinées au transport et à la conservation de l'eau, mais non sur les poteries en relation avec le lavage.

La décoration est marquée par une plus grande abondance de décors relativement complexes alliant de courts cordons en relief parfois incisés et des mamelons. Les bords peuvent être encochés. Les panses présentent parfois un décor « peigné » tracé au ressort métallique. La poterie de tradition B2 est systématiquement engobée alors que la poterie de tradition B est polie à sec à l'aide d'un tesson.

Relations avec la tradition mossi

A première vue, les caractéristiques décrites pour la tradition B2 sont celles que nous avons reconnues comme propres à la tradition mossi lors de nos enquêtes à Ka In Ouro et à Ka In au Burkina Faso,

une situation difficile à comprendre dans la mesure où les connexions socio-historiques entre les forgerons des Houmbébé et le monde mossi paraissent faibles, sinon inexistantes. Afin de préciser cette question, du moins sur le plan des caractéristiques stylistiques, nous avons établi deux décomptes (tableau 23) tenant compte d'un certain nombre de caractéristiques susceptibles de départager ou de réunir les deux ensembles céramiques. La liste des critères retenus comprend des composantes formelles et décoratives. Les décomptes sont basés sur les dessins et croquis effectués sur place, soit sur 75 poteries de tradition B2 et 44 poteries dites mossi. Les chiffres obtenus pour le pourcentage de poteries à « cols » dans la tradition B2 diffèrent du chiffre avancé précédemment car il ne tient pas compte des listes de mensurations non accompagnées de dessins. Les poteries mossi ont été enregistrées à Ka In Ouro. Nous avons sélectionné parmi ces dernières les seuls ensembles fabriqués par des potières mossi de Sénobani et Nimbarou, deux villages, dont l'attribution des poteries aux Mossi fait l'unanimité de nos informatrices. On pourra comparer ce corpus à celui présenté par Llyaty (1990) pour la région de Kongoussi.

L'examen du tableau 23 fait apparaître certaines différences entre les deux traditions.

Sur le plan formel, les poteries à « cols » sont bien caractéristiques des deux traditions et sont représentées par des pourcentages extrêmement proches. Les poteries destinées au transport de l'eau (non décomptées dans la catégorie des poteries à col), à ouvertures particulièrement étroites, sont par contre propres aux Mossi.

Sur le plan décoratif, les décors tracés à la peinture blanche, notamment ceux ornant les jarres destinées au transport de l'eau (bandes horizontales ou autres motifs), et peut-être le décor tracé à la cordelette roulée, sont propres aux Mossi, alors que les décors peignés et les petits cordons impressionnés paraissent communs aux deux traditions quoique plus courants dans la tradition mossi.

Les cordons courts lisses, les mamelons et les bord encochés ou ornés d'impressions sériées sont par contre propres à la tradition B2, qui présente souvent des décors complexes associant mamelons et cordons courts, impressionnés ou non.

Globalement parlant, les deux traditions ne sont donc pas totalement équivalentes sur le plan stylistique.

Traditions céramiques : données techniques

Les deux traditions B et B2 reposent sur un fond technique homogène appartenant aux grands ensembles des techniques de pilonnage sur forme concave. Les outils sont les mêmes, mêmes moules massifs d'argile cuite, utilisation conjointe du percuteur d'argile cylindrique et du percuteur de pierre pour les poteries les plus petites. Utilisation limitée de la palette pour la régularisation du haut des poteries en cours de montage.

Certaines différences apparaissent néanmoins.

La tradition B intègre souvent des colombins dans la confection des panses. La panse est montée uniquement par pilonnage dans la tradition B2.

La tradition B2 présente en outre deux particularités techniques en relation directe avec la confection des bords évasés : les colombins du bord sont aplatis et posés à cheval sur le bord après avoir été pliés dans le sens longitudinal. Le bord est façonné à l'aide d'estèques de calebasse : simples lissoirs ou fragments de manche de louche permettant un vrai façonnage de l'encolure, alors que les bords épaissis simples sont, dans les deux traditions, uniquement lissés à la main, au cuir, au carton mouillé ou à la feuille de *Kalotropis sp.*

Traditions céramiques : extension géographique

Les deux traditions ont des aires de répartitions

	TRADITION B2		TRADITION MOSSI	
Cordons courts lisses	6 (8,0 %)	●	--	--
Mamelons	7 (9,3 %)	●	--	--
Impressions sériées sur bord	12 (16,0 %)	●●	.-	--
Cordon continu impressionné	2 (2,7 %)	●	1 (2,3 %)	●
Poteries à « col »	41 (54,7%)	●●●	23 (52,3 %)	●●●
Décor peigné	5 (6,7 %)	●	6 (13,6 %)	●●
Cordon court impressionné	6 (8,0 %)	●	6 (13,6 %)	●●
Jarres pour transporter l'eau	--	--	10 (22,7 %)	●●
Décor peint blanc	--	--	7 (15,9 %)	●●
Décor cordelette roulée	--	--	3 (6,8 %)	●
TOTAL CORPUS	75		44	

Tableau 23. Comparaison stylistique des traditions B2 et mossi.

distinctes. La prise en compte des lieux d'origines des potières donne néanmoins une image témoignant d'un recouvrement certain lorsque l'on tient compte, pour les potières de tradition B, de certains lieux de naissance « excentrés » peu nombreux (cf. fig. 19).

L'aire d'extension de la tradition B couvre la partie centrale de la plaine du Séno et, semble-t-il, une bonne partie du territoire de l'ancien Yatenga, autour de Ouahigouya. Cet ensemble paraît aujourd'hui en cours de scission, les jeunes femmes de la plaine du Séno, en territoire malien, ne se mariant plus que dans cette région. La tradition B se prolonge vers le nord en direction du Dianvéli et du pied du massif de Gandamia en relation avec la diffusion des familles *Maiga*. Ces dernières pourraient également avoir occupé anciennement le Hombori. Quelques forgerons *Maiga* se rencontrent dans le Dinangourou-Mondoro, où leurs épouses ont passé à la tradition B2.

La tradition B2 occupe quant à elle le Mondoro - Dinangourou ainsi que la région de Yoro. Elle ne déborde par contre que peu sur le Burkina Faso. A l'ouest, des potières de tradition B2 se sont mariées avec des forgerons de patronyme *Niangali* dans la région de Koro occupée par la tradition B où elles paraissent avoir abandonné la tradition B2. Une situation d'acculturation comparable paraît caractériser le Dianvéli.

Contexte social

Les patronymes les plus fréquents des traditions B et B2 présentent un faible degré de recouvrement témoignant clairement de deux groupes de familles associées revendiquant toutes deux leur appartenance au clan des Djèmè na, mais conservant une certaine autonomie d'ordre historique, autonomie qui se reflète au niveau des mariages dans les deux sphères d'endogamie.

Les patronymes de forgerons associés aux deux traditions sont distincts. Les forgerons de tradition B se regroupent dans les familles *Djimdé*, *Kindo*, *Niangali*, *Zoromé*, les forgerons de tradition B2 dans les familles *Ongoiba*, *Goro*, *Djémé* et *Ganamé*.

Le patronyme *Bélem*, plus particulièrement lié aux traditions B et mossi, n'est associé que de façon secondaire à l'ensemble B2.

Contexte linguistique

Les potières de tradition B parlent avant tout le mossi, puis, en second lieu, les langues locales de la région, dyamsay, togo, gourou et tengou.

Les potières de tradition B2 parlent avant tout le dyamsay, la pratique du mossi étant peu courante et résultant surtout d'un phénomène récent, le travail temporaire au Burkina.

Métallurgie

Les forgerons des deux groupes pratiquent la fonte du cuivre à cire perdue avec moule soudé au creuset.

Contexte ethnohistorique

L'ensemble des informations recueillies sur la tradition B confirme la présence des forgerons Djèmè-na au Burkina Faso à la fin du 19^{ème} siècle et au début de la période coloniale (G-3) ainsi que leur venue tardive dans la plaine du Séno dans les premières décennies du 20^{ème} siècle (G-2).

Des traditions moins précises mentionnent néanmoins que l'origine lointaine de ces forgerons est bien située au Pays dogon, du moins pour certaines familles. Il semble donc raisonnable d'admettre à titre d'hypothèse que ces forgerons étaient anciennement des Dogon et que leur appartenance à la sphère politique mossi n'est qu'un phénomène secondaire. Dans cette perspective, les migrations récentes ne constituent qu'un retour en direction des terroirs anciens. Cette interprétation semble confirmée par Martinelli, pour qui les Djèmè na, caste de forgerons reconstituée à partir de captifs de guerre, serait une création du Naaba Kângo au 18^{ème} siècle (Llyaty 1990, Martinelli 1996, Gallay 2003a, 26).

Les potières de tradition B2 appartiennent de leur côté clairement à des familles de forgerons travaillant pour les paysans dogon houmbébé issus de la tribu Ono, dont elles ont adopté certains patronymes (Gallais et al. 1975).

L'aire géographique occupée par la tradition B2 occupe exactement les régions occupées par les Houmbébé, fournissant un magnifique exemple d'association stricte entre clans de paysans et des familles de forgerons allant contre l'idée de l'indépendance totale entre les deux groupements sociaux.

SECONDE PARTIE

BILAN GENERAL : CONDITIONS D'ENQUÊTE

Arrivé au terme de notre programme d'enquête sur le terrain, nous présenterons ici un petit bilan de ce travail sans anticiper sur la publication d'ensemble des résultats obtenus.

1. Rappel des objectifs

Mieux comprendre les relations complexes liant traditions céramiques et populations en Pays dogon implique une double démarche : la première est d'ordre compilatoire et nécessite un bilan factuel de la question sur la zone considérée ; l'autre, plus ambitieuse, tente d'établir des règles générales permettant d'interpréter les vestiges céramiques découverts lors de fouilles archéologiques.

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 sommes proposé 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 doit permettre de proposer une carte d'ensemble des traditions céramiques de cette région, dont les contours n'avaient été qu'esquissés lors des

missions de la MESAO (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).

2. Stratégie et tactique d'enquête

Les enquêtes ont été centrées sur l'identification technique et esthétique des traditions, l'évaluation de leur autonomie, et la délimitation des sphères de production. L'étude des mécanismes de diffusion des céramiques et les modalités de consommation a en principe été écartée. Sur le plan stratégique, les enquêtes ont été organisées autour des fiches « potières ». Ces données ont été complétées par des dessins des céramiques les plus caractéristiques, des données morphométriques sur ces dernières, ainsi que des enquêtes sur les techniques de montage et les instruments utilisés lors du façonnage de la céramique. Sur le plan tactique, et vu le caractère extensif de l'enquête, nous avons opté pour des séjours temporaires dans certains villages à partir desquels il était possible de rayonner dans les villages voisins en revenant le soir au camp.

Stratégie

Les enquêtes ont été centrées sur l'identification technique et esthétique des traditions, l'évaluation de leur autonomie, et la délimitation des sphères de production. Les mécanismes de diffusion des céramiques et les modalités de consommation ont en principe été écartés de nos objectifs alors que

ces domaines figuraient dans les programmes de recherches de la MESAO dans le Delta intérieur du Niger. Ce choix a permis une meilleure adéquation entre moyens financiers et humains disponibles (missions courtes, un seul scientifique et deux aides techniques) et résultats escomptés.

Les enquêtes étaient donc organisées autour des fiches « potières » mises au point lors de nos travaux dans le Delta et améliorées, notamment en ce qui concerne les langues parlées et les divers lieux fréquentés par la potière et son enseignante - généralement sa mère - au cours de leurs existences.

Ces données étaient complétées par des dessins des céramiques les plus caractéristiques, des données morphométriques sur ces dernières ainsi que des enquêtes sur les techniques de montage et les instruments utilisés lors du façonnage de la céramique.

Tactique

L'approche extensive retenue impliquait de nombreux déplacements afin de couvrir l'ensemble du Pays dogon. Nous avons opté pour des séjours temporaires dans certains villages où nous établissions notre camp, villages à partir desquels il était possible de rayonner dans les villages voisins en revenant le soir au camp. Cette solution limitait les inconvénients des procédures d'installation, notamment les négociations avec les chefs de villages ou les représentants des autorités politiques avec lesquels nous avons toujours eu d'excellents rapports. Elle permettait de bénéficier en outre à chaque stationnement d'un guide connaissant bien la région et ses habitants ainsi que les voies de communication. Ce dernier pouvait ainsi se familiariser avec nos méthodes de travail. La carte des lieux d'enquêtes permet de se faire une idée de la couverture réalisée (fig. 17).

Au cours des six missions, nous avons établi nos camps dans 28 villages et visité 149 villages auxquels il faut ajouter 6 lieux de séjour et 11 villages enquêtés lors de programmes de recherches antérieurs : mission Sarnyéré (février-avril 1976) et mission MESAO

(novembre 1991-janvier 1992). L'ensemble du projet représente approximativement sept mois de présence effective sur le terrain d'enquête (tableaux 24 et 25).

Le corpus réuni comprend 1037 potières interrogées, soit, en tenant compte des renseignements réunis sur les enseignantes (990 potières) 2027 individus pour lesquels nous avons une information homogène. La non concordance des chiffres potières versus enseignantes s'explique de plusieurs manières : certaines potières disent avoir appris « seules » ou ne peuvent pas donner de renseignements sur la personne avec laquelle elles ont travaillé. Ce déficit est néanmoins comblé par un phénomène agissant en sens inverse : d'autres potières peuvent avoir eu plusieurs enseignantes.

Des informations recueillies sur les techniques de montage, soit 64 séquences enregistrées auxquelles s'ajoutent les observations effectuées sur la tradition E du Sarnyéré en 1976, permettent d'avoir une bonne idée des techniques de montage. La technique d'enregistrement reste ici la même que celle que nous avons retenue lors des missions dans le Delta intérieur, ce qui permet de disposer d'un corpus homogène facilitant les comparaisons avec cette région.

3. Evaluation

Pour donner une vue d'ensemble des résultats obtenus nous pouvons distinguer dans les sujets abordés trois catégories d'informations : les données pertinentes systématiques correspondant aux objectifs du programme, les données pertinentes non systématiques et les exemples ponctuels.

Pour donner une vue d'ensemble des résultats obtenus nous pouvons distinguer dans les sujets abordés trois catégories d'informations (tableau 26) :

1. *Les données pertinentes systématiques correspondant aux objectifs du programme*

Les données recueillies à ce niveau permettent des traitements statistiques et une approche géographique pertinente par rapport aux unités de production identifiées.

2. Les données pertinentes non systématiques

Cette seconde catégorie regroupe des données pertinentes n'ayant pas été récoltées de façon systématique ou présentant certaines lacunes. Nous ne pouvons donner ici un bilan complet des questions abordées. Nous trouvons dans ce cadre notamment des éléments de réponse à de nouvelles questions qui se sont posées en cours de mission.

3. Les exemples ponctuels

Nous ne pouvons présenter à ce niveau que des cas isolés ayant néanmoins un certain intérêt par leur « exemplarité » vis à vis de questions qui peuvent se poser dans d'autres contextes. Les sujets réunis dans cette troisième catégorie se situent en dehors des objectifs retenus. Leur valeur « descriptive » justifie néanmoins leur présentation.

Missions	Zones	N stations	Jours enquêtes	N villages	N potières	N montages	Traditions reconnues
Sarnyéré 1976	Gourma-des-Monts	1	31	5	--	++	B, E
MESAO Nov 1991-Janv 1992	Séno E (Burk.)	2	22	5	6	25	B, B2 +Mossi C2, C1, D
	Séno S (Diékan)	1	12	4	--		
	Plateau central	2	26	5	16		
Déc 1998	Séno S, Plateau central	4	11	10	78	5	A, C1, C2, D
Fév 2000	Séno central	4	18	34	225	--	A, B, C2
Nov - Déc 2000	Séno N, Gourma, Hombori	5	21	26	182	11	A, B, E, +Sonrai
Fév 2002	Plateau S	4	15	31	182	4	A, C1
Janv - Fév 2003	Plateau NW	6	21	30	163	11	A, C et D
Janv - Fév 2004	Plateau NE, Séno E (Mondoro)	5	28	21	185	8	A, D B2
TOTAUX		34	205	171	$\frac{1037 + 990}{2027}$	64	7 traditions reconnues

Tableau 24. Récapitulatif des missions ethnoparchéologiques de l'Université de Genève consacrées à la céramique dogon.

	A	B	B2	C1	C2	D	E	Sonrai	TOTAUX
Sarnyéré							++		
MESAO Burk		3							3
MESAO Mali	4			6		12			22
1998				1	3	1			5
Déc 2000	3							8	11
2002				4					4
2003						11			11
2004			8						8
TOTAUX	7	3	8	11	3	24	++	8	64

Tableau 25. Séquences de montage enregistrées.

● ● ● DONNEES PERTINENTES SYSTEMATIQUES	
Couverture géographique	Ensemble du Pays dogon
Sphères d'endogamie et insertion géographique	Données statistiques toutes traditions
Peuplement forgeron et déterminants patronymiques	Données statistiques toutes traditions
Insertion linguistique	Données statistiques toutes traditions
Chaînes opératoires de montage	Données pertinentes toutes traditions
Typologie esthétique des traditions	Données pertinentes toutes traditions
Ethnohistoire	Profondeur d'une génération
● ● DONNEES PERTINENTES NON SYSTEMATIQUES	
Peuplement paysan et déterminants patronymiques	Zone de diffusion actuelle tradition A
Typologie fonctionnelle	Traditions A, C, B2 et D
Phénomènes d'acculturation	Emprunt technique du fond retourné
● EXEMPLES PONCTUELS	
Mécanismes d'apprentissage	Traditions B2 et D
Processus de diffusion de la céramique	Céramique somono de Kona
Consommation (inventaires de concessions)	Niongono, Ka In Ouro, Diékan
Techniques métallurgiques du cuivre et de l'argent	Djèmè na (Yadianga, Dinangourou)

Tableau 26. Evaluation des données recueillies lors des missions ethnoarchéologiques sur la céramique en Pays dogon.

DONNEES PERTINENTES SYSTEMATIQUES

1. Couverture géographique

L'ensemble de la zone dogon a été couverte de façon systématique. La seule zone non directement prospectée est le pied de la Falaise (à l'exception de la zone Kani-Enndé et du Dianvéli) jugée trop touristique. Les points d'enquêtes, missions antérieures au présent programme comprises, se regroupent autour de 10 régions : le nord du Burkina Faso, le sud de la Falaise entre Djibasso et Kombori (Burkina Faso), le Séno méridional au nord de Yélé, le Séno central, le Plateau méridional au sud de la piste Somadougou - Bankas, le Plateau central au sud de la route Sévaré - Bandiagara-Sanga, le Plateau septentrional, la Falaise de Kani Bonzon à Douentza, le Mondoro-Dinangourou et le Gourma-des-Monts.

L'ensemble de la zone dogon a été couverte de façon systématique selon la technique « camp de base » et rayonnement dans des villages périphériques. La seule zone non directement prospectée est le pied de la Falaise (à l'exception de la zone Kani-Enndé) jugée trop touristique. Ce léger déficit peut néanmoins être facilement comblé par les données fournies par les lieux d'origine des potières.

La carte de la figure 17 permet de se faire une idée des régions plus particulièrement prospectées. La liste de l'annexe 3 fournit les noms des villages concernés. Nous distinguerons les régions suivantes :

Nord du Burkina Faso.

Les points enquêtés dans le nord du Burkina Faso restent peu nombreux. Seul Ka In Ouro (6) et le campement

peul proche de Géri (8) ont fait l'objet d'enquêtes un peu approfondies : potières de tradition B de Ka In Ouro et inventaires de concessions révélant une forte proportion de poteries de traditions B2 et mossi. Un passage à Ka In (7) a été l'occasion de contacter une famille de potières mossi. Le séjour à Bossebango (9) a été essentiellement consacré à l'inventaire céramique d'un grand campement peul et le passage à Doundoubangou (10) l'occasion de signaler de la poterie de tradition B2. Ces quelques enquêtes sont insuffisantes pour dresser un tableau complet des traditions céramiques de la région et pour évaluer les relations entre ces dernières et les peuplements dogon, kurumba et mossi de la zone (enquêtes MESAO, décembre 1991).

Le sud de la Falaise entre Djibasso et Kombori (Burkina Faso)

Cette région, explorée par la MESAO, se situe en dehors des zones de production des céramiques dogon. Elle n'est donc citée ici que pour mémoire. Notre séjour à Diékan au Mali (13), village ne possédant pas de potières, a été l'occasion d'étudier la céramique d'un village « boron », fraction bobo parlant le dioula, mais restée animiste contrairement aux Dafi. La céramique de cette agglomération, construite dans un petit vallon situé en arrière de la Falaise, appartient essentiellement à la tradition C2 (Dafi), mais présente également un faible pourcentage de poteries de traditions A et bobo.

Le Séno méridional au nord de Yélé

Une courte mission dans le Séno méridional a été effectuée à l'occasion d'un séjour à Yélé (21). La région

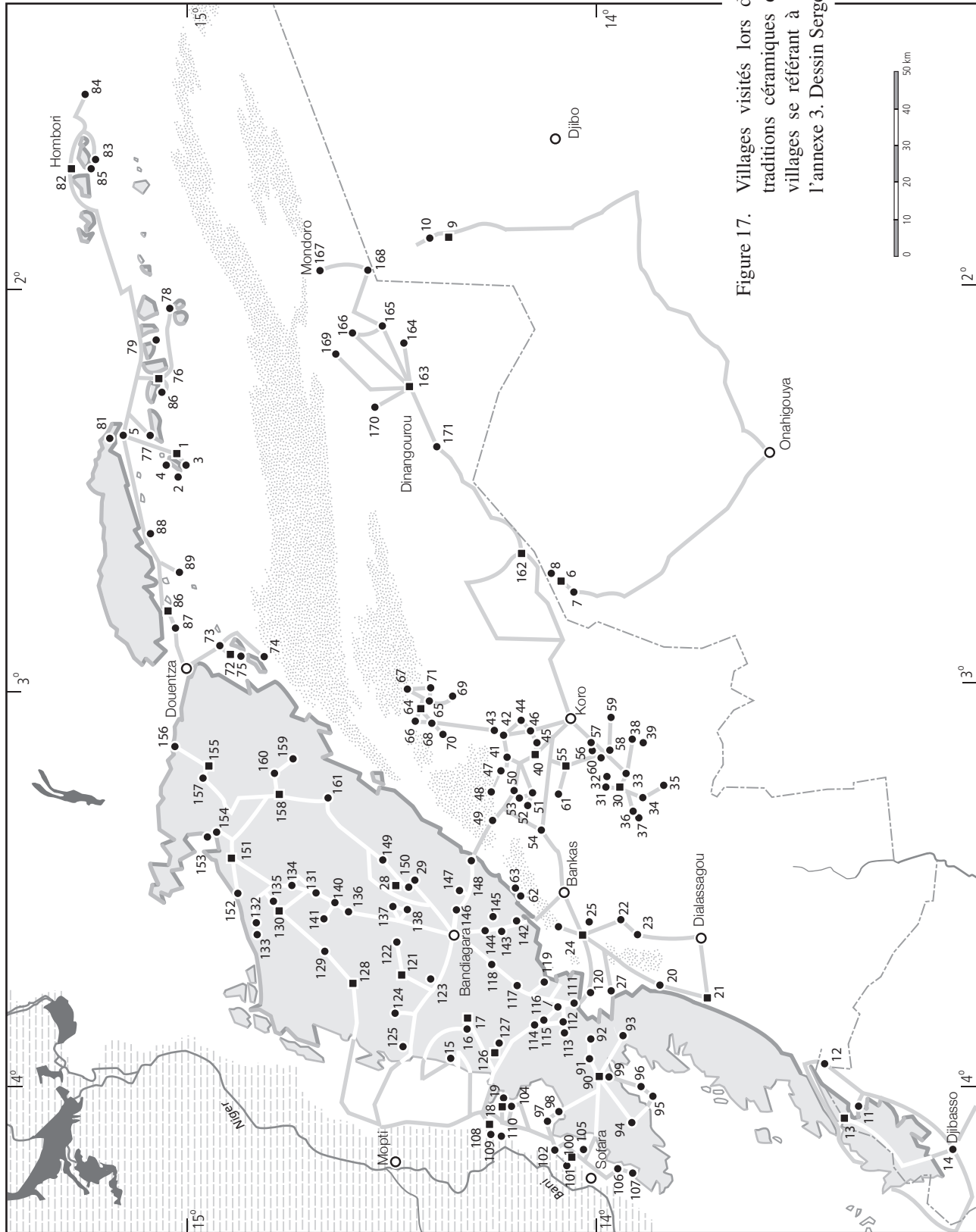


Figure 17. Villages visités lors des enquêtes sur les traditions céramiques dogon. Numéros des villages se référant à la liste donnée dans l'annexe 3. Dessin Serge Aeschlimann.

est essentiellement occupée par des potières femmes de forgerons de Tomo et des potières dafi (tradition C2). Les montages observés à Yélé comportaient des céramiques montées sur fond retourné (tradition C1). La même mission a permis d'étudier les potières de Sadia (26), l'un des grands ateliers de production de poteries de tradition A en Pays tomo.

Le Séno central

Cette région a fait l'objet d'une prospection très systématique lors de trois missions consécutives autour des villages de Donhalé (30), Pomboro Dodiou (40), Yadianga (55) et Diennsagou (64) près de Madougou. La région se trouve à cheval sur les zones de parler tengu, togo, toro et dyamsay. Elle est occupée par des potières de traditions B et C2. Des potières de tradition C2 se retrouvent en zone de parler tengu, au delà des limites occupées par les Tomo. On observe certains gros ateliers de tradition A comme Diennsagou, en relation avec un peuplement paysan issu de la Falaise.

Le Plateau méridional au sud de la piste Somadougou - Bankas

La région située au sud de la piste Somadougou - Bankas a été systématiquement explorée à partir de Néné (90) et jusqu'aux marges du Pays bobo. Ont également été pris en compte les villages dogon des marges deltaïques comme Goundaka (100), Guiloveli (101), Mona (108) ou Bangaché (109). La zone est essentiellement occupée par des potières des Tomo pratiquant la tradition C1. On observe également quelques potières de tradition A très isolées. Au nord de la zone, les deux seuls ateliers comprenant un nombre important de potières de tradition A sont Modjodjé-lé (18) et Gani do (111) sur le bord du Plateau.

Le Plateau central au sud de la route Sévaré - Bandiagara-Sanga

Le Pignari a été abordé à travers des enquêtes menées à Bolimmba (126) et Vouin (127) en zone ampari (forgerons Dyon-dempé et Irin), ainsi qu'à Koko (16), Niongono (17), Fiko (125) et Kakoli (124) en zone de parler kolu (forgerons Irin). La région est

occupée par des potières de tradition D. Dans la zone Djiguibambo (142) - Bandiagara - Douro (148), en zone de parler donno (province du Kamma), nous rencontrons des potières de tradition C issues des Tomo, mais mariées avec des Djèmè Irin. La tradition A reste limitée à la zone de parler donno (Sibi Sibi (146) par exemple). On notera dans ce cadre les travaux ethnohistoriques et archéologiques menés par Anne Mayor dans la région du site archéologique d'Ounjougou qui apportent des informations importantes sur l'évolution historique des traditions A et D dans le cadre du peuplement ancien de la région (Mayor et al. à paraître). Rappelons également que les forgerons irin font aujourd'hui l'objet d'enquêtes approfondies dans le cadre du projet « Ounjougou » sous la responsabilité de Vincent Serneels, Sébastien Perret et Caroline Robion.

Le Plateau septentrional

La partie septentrionale du Plateau a été systématiquement explorée à l'occasion de deux missions, à l'exception de la partie occidentale de la dépression longeant la contre-escarpe Nord (zone de parler tiragotoni), qui, dépourvue de production potière, s'approvisionne en céramique somono sur la marché de Kona. Le Plateau septentrional est essentiellement occupé par des forgerons Irin et des potières de tradition D. On observe néanmoins un certain nombre de gros ateliers de tradition A. Ces derniers sont essentiellement situés dans le quart sud-est du Plateau, en zone de parler donno (Danibomboleye (122), Douliki (28), Soroli (29), Tintimbolo (150), Koundougou (138)) et, plus marginalement, dogulu (Benndieli, 137). La tradition A s'est également implantée récemment en zone de parler bondu dans le village de Mongui (156), sur le rebord septentrional du Plateau. L'étude de deux sites d'anciens villages précédant la fondation de Dogani a également été l'occasion d'approfondir l'histoire des traditions A et D (ce rapport).

La Falaise de Kani Bonzon à Douentza

La Falaise n'a pas été systématiquement explorée du fait des difficultés d'enquête liées au développement touristique de la région. Nous disposons néanmoins

d'une information suffisante sur cette région. Au sud, nous avons enquêté dans les villages de Enndé (62) et Bagourou (63), dont les forgerons sont des Irin. La tradition pratiquée dans ces deux villages, où un certain nombre de potières originaires du Plateau ont appris la céramique après leur mariage, est la tradition C2.

Nous pouvons également mobiliser les données recueillies par les missions hollandaises sur la tradition A dans la partie centrale de la Falaise à Tireli, ainsi qu'à Hamdulai et Bisoy, deux quartiers de plaine proches de ce dernier village (Bedaux 1986a et b). Pour le Nord, nous disposons d'une bonne information pour le Dianvéli et la région de Douentza partagée entre un peuplement dogon ancien dont les femmes pratiquent la tradition A, présente à Gamni (75), et un peuplement houbébé plus récent, dont les femmes de forgerons djèmè na pratiquent le tradition B à Dianvéli Maoundé (72) et Dianvéli Kessel (73). La question de la présence d'une tradition B2 dans la région reste peu probable, mais ceci nécessiterait un complément d'enquête.

Le Mondoro-Dinangourou

Le Mondoro-Dinangourou, occupé par des femmes de Djèmè na pratiquant la tradition B2, a fait l'objet d'une dernière mission présentée dans le présent rapport. La région a été systématiquement échantillonnée à partir de Sobengouma (162) et Dinangourou (163), mis à part la région de Yoro et les villages situés en territoire burkinabé. On notera dans ce cadre le très grand nombre de potières de tradition B2 du village de Douari (170) et la présence, exceptionnelle en territoire malien, d'une famille de forgerons mossi à Gangafani (171). Les données récoltées sont suffisantes pour avoir une bonne idée de la situation des villages houbébé les plus septentrionaux comme Péto Kobi, Toulévenu, Sambaladio et Isey. La plus faible densité du peuplement explique la dispersion des points d'enquêtes si l'on compare la situation à celle du Séno central.

Le Gourma-des-Monts

Le Gourma-des-Monts, de Douentza au Hombori, nous est désormais bien connu, le peuplement se

concentrant aux abords des massifs montagneux et évitant à la fois les zones sableuses septentrionales et les régions de brousse tigrée séparant la région des peuplements houbébé méridionaux. La zone reste complexe sur le plan des traditions céramiques. A l'ouest, Tébi Maoundé (89) constitue aujourd'hui, avec Oualo, l'un des rares ateliers de tradition A de la région. On peut saisir dans ce village le passage historique de la tradition A ancienne du Sarnyé à la tradition A actuelle. Dans la zone centrale, les monts de la région de Boni (76), du Sarnyé (1 à 4) au Mont de Tabi (78), est occupée par la tradition E partagée entre les Dogon et les Rimaïbé. Cette tradition a fait l'objet en 1976 d'une étude ethnohistorique et archéologique particulière (Gallay, Sauvain-Dugerdil 1981). Tout à l'ouest, le Hombori présente une situation de déculturation avancée, les Dogon de la région revendiquant aujourd'hui une identité sonraï. La production céramique de la zone est aujourd'hui uniquement sonraï avec une tradition de femmes de forgerons se démarquant clairement des productions sonraï du Gimbala étudiées par la MESA0 (patronymes *Niaka*, *Mabo* et *Dougoussari*). Enfin toute la zone, y compris anciennement le Hombori, abrite des forgerons djèmè na de la famille *Maiga*, dont les femmes pratiquent la tradition B, comme c'est le cas aujourd'hui à Sétaka (87), Gono (86), Boumban (88) et, avec quelque restriction, à Ela Boni (80).

2. Sphères d'endogamie et insertion géographique

Les sphères d'endogamie jouent un rôle central dans les modalités d'articulation entre les sphères d'activités technoéconomiques et la structure sociale des populations. Les déplacements des potières entre leurs lieux de naissance, où elles apprennent leur métier, et leur lieu de résidence après mariage, où elles développent leurs activités artisanales, constituent le mécanisme fondamental assurant la délimitation spatiale des aires de productions des poteries des différentes traditions. Les données récoltées permettent une approche systématique et statistique de cette question. Des cartes précises des sphères de productions peuvent être tracées sur cette base.

Comme nous l'avons montré ailleurs (Gallay, de Ceuninck 1998), les sphères d'endogamie jouent un rôle absolument central dans les modalités d'articulation entre les sphères d'activités technoéconomiques et la structure sociale des populations de l'Afrique sahélienne. Les déplacements des potières entre leurs lieux de naissance, où elles apprennent leur métier - le plus souvent auprès de leurs mères - et leur lieu de résidence après mariage, où elles développent leurs activités artisanales, constituent le mécanisme fondamental assurant la délimitation spatiale des aires de productions des poteries des différentes traditions. Ces limites, imposées par les contraintes des déplacements pedestres et des connaissances limitées de l'environnement géographique lointain, sont les mêmes que celles que l'on identifie pour la diffusion des produits manufacturés, à l'exception, importante, des castes de marchands.

Les données récoltées (2027 potières, 171 villages) répondent parfaitement aux objectifs du programme et permettent de dresser des cartes précises des sphères d'endogamie et de calculer les courbes de mariage propres à chaque tradition (nombre de mariages en fonction de la distance village de naissance - village de résidence).

Pour chaque tradition, nous pouvons donc disposer des données suivantes :

- Pourcentages des potières se mariant au sein d'un même village et à l'extérieur.
- Courbe générale des mariages statistiquement définie par une moyenne, un mode, une médiane et un certain pourcentage de mariages situés en deçà d'une certaine distance (limite donnée par 85% de l'ensemble des mariages). Cette première courbe inclut les mariages intravillageois de distance zéro.
- Courbe des mariages extra-villageois statistiquement définie par une moyenne, un mode, une médiane et un certain pourcentage de mariages situés en deçà d'une certaine distance, (limite donnée par 85% des seuls mariages extra-villageois). Cette seconde courbe exclut les

mariages intra-villageois de distance zéro.

Les courbes des mariages extra-villageois restent néanmoins plus intéressantes dans la mesure où ce qui est mesuré concerne les paramètres géographiques de la mobilité des potières.

De plus, ces paramètres peuvent se calculer soit sur la totalité des données, soit en séparant la génération des potières enquêtées de la génération des enseignantes, une démarche qui permet de saisir d'éventuelles différences entre la génération G-0 et la génération G-1 et donc d'aborder une certaine dynamique historique.

Quelques tests préliminaires permettent déjà certaines constatations :

D'une manière générale, le taux d'endogamie villageoise est plus fort chez les potières de tradition A, femmes de paysans, que chez les potières des autres traditions en relation avec des clans de forgerons. Cette situation s'explique parfaitement sur le plan démographique. Les familles de forgerons sont relativement isolées au sein des villages, avec un choix limité de conjoints potentiels. Les jeunes femmes vont donc plus fréquemment se marier à l'extérieur.

Ce phénomène se retrouve au niveau des distances matrimoniales. Les potières, femmes de paysans, se marient dans des villages plus proches que les potières femmes de forgerons.

Sur le plan diachronique, la confrontation des générations G-0 et G-1 permet de saisir certaines dynamiques comme l'isolement progressif des potières de tradition C du Plateau et de la Plaine et l'émergence de deux sous-traditions C1 et C2, ou le déplacement géographique d'une tradition qui s'isole progressivement de sa zone d'origine comme c'est le cas pour le déplacement vers le nord de la tradition B.

On fera remarquer que ces mécanismes ne tiennent pas compte des « migrations » historiques qui, dans

le cadre notamment de la recherche de nouveaux terroirs, peuvent assurer des déplacements importants des centres de gravités des traditions. Il s'agit là d'une question d'ordre historique qui n'est pas abordée de manière systématique dans le cadre de ce travail.

3. Peuplement forgeron et déterminants patronymiques

Les données fournies par les fiches « potières » permettent de dresser des cartes détaillées de la répartition des clans de forgerons dans l'espace et des relations entre ces implantations et les diverses zones linguistiques. Cette question nécessite trois approches complémentaires : l'étude des relations entre clans de forgerons et peuplements paysans (quels forgerons pour quels paysans ?), celle des relations entre familles patronymiques et clans (quelles familles dans quels clans ?) et enfin celle des relations entre potières et clans (quelles relations entre les sphères d'endogamie des potières et les clans forgerons ?).

Les lieux de naissance des potières associés à leurs patronymes (hérités de leurs pères), ainsi que leurs lieux de résidence associés aux patronymes de leurs maris permettent de dresser des cartes détaillées de la répartition des clans de forgerons dans l'espace et des relations entre ces implantations et les diverses zones linguistiques. Les noms de clans patronymiques constituent donc un aspect important de la définition des traditions. La documentation récoltée permet une approche systématique de cette question et donc une cartographie précise des lieux d'implantation des diverses familles, même si le village n'a pas fait directement l'objet d'enquêtes (cf. fig. 2).

Quelques remarques permettent d'enrichir cette problématique.

Relations entre clans de forgerons et peuplements paysans

Le patronyme est le nom de famille que porte l'individu. Il se transmet par voie de sang suivant une filiation patrilinéaire, l'épouse conserve son nom, mais ses enfants prennent le nom du père.

Le plus souvent les forgerons prennent le nom de leurs maîtres. Il existe donc une étroite relation entre familles de forgerons et familles de paysans qui peuvent s'étendre sur plusieurs générations. Selon les enquêtes menées par Caroline Robion sur le Plateau, le forgeron qui quitte son village d'origine pour travailler ailleurs, s'établit dans un lieu où une famille dogon possède le même patronyme. On constate néanmoins que l'artisan peut changer de nom et prendre le nom de la famille fondatrice de son nouveau lieu de résidence. L'étude des patronymes permet de différencier les familles de forgerons au sein d'un même clan et suivre leurs déplacements dans l'espace.

La question de l'indépendance des familles de forgerons par rapport à la mosaïque du peuplement paysan est une question importante pour laquelle il n'existe pas de solution toute faite. De la réponse apportée à cette question dépend la possibilité ou non de remonter de l'examen d'une tradition céramique de femmes de forgeron à celui du peuplement paysan qui pourrait lui être lié.

Dans l'idéologie locale, le forgeron se considère comme indépendant. Lorsqu'on l'interroge, il se dit forgeron, il ne se dit pas dogon (ou bambara, ou peul...). Ce point de vue a longtemps accrédité l'idée d'une grande indépendance des deux types de formations sociales. Cette vision est certainement valable sur le long terme historique au cours duquel on observe de nombreux cas de recompositions des partenariats techno-économiques.

La situation sur le court terme accrédite par contre l'idée de liaisons très fermes entre familles de paysans et familles de forgerons. Mais cette situation présente des exceptions. C'est le cas par exemple de plusieurs familles de Djèmè Yélin établies en plaine au delà de la zone occupée par les paysans tomo, en zone de parler tengu ou sur le Plateau dans des villages de parler donno comme à Bodio (familles *Arama* et *Djo*) ou toro comme à Anakanda (famille *Arama*).

Relations entre familles patronymiques et clans

On notera que l'espace endogamique se situe non au niveau des familles patronymiques, mais, de manière générale, au niveau du clan, ainsi au sein des Djèmè na (traditions B et B2), des Djèmè irin (tradition D), des Djèmè yélin (tradition C), etc. Il n'existe en effet aucune barrière entre les diverses familles d'un même clan. Des alliances préférentielles au sein d'une même famille (endogamie patronymique) ou entre deux familles particulières d'un même clan (échange restreint) paraissent difficiles à démontrer.

Certaines situations intermédiaires existent néanmoins. Un même clan peut en effet se scinder en plusieurs sphères d'endogamies distinctes réunissant des familles patronymiques distinctes. C'est le cas des Djèmè na qui se scindent en deux unités distinctes dont les traditions céramiques B et B2 sont les marqueurs.

Relations entre potières et clans de forgerons

D'une manière générale, les potières pratiquant une tradition céramique particulière sont donc étroitement liées aux clans forgerons au sein desquels elles trouvent des conjoints potentiels. Cette situation permet donc de passer de la reconnaissance d'une tradition céramique à l'identification d'un clan de forgerons.

Les limites du clan n'en restent pas moins quelque peu perméables. Il est en effet possible pour des femmes d'un certain clan de se marier avec un autre clan implanté dans des villages proches. Nous avons, au cours de nos enquêtes, identifiés plusieurs cas de ce genre.

Tant au pied de la Falaise dans la région d'Enndé, que sur le Plateau dans le triangle Djiguibambo-Bandiagara-Douro des potières originaires de la Plaine et pratiquant la tradition C se sont mariées dans des familles de forgerons Irin. Nous trouvons cette situation notamment à Enndé Wo (famille *Seiba*), Bagourou (famille *Karambé*), Daga (famille *Karambé*) et Tégourou (familles *Seiba* et *Karambé*). Les potières ont conservé ici la tradition apprise dans l'enfance, tradition qu'elles ont pu transmettre à des femmes issues du clan d'accueil.

Le cas inverse existe dans le Dinangourou où le clan d'accueil semble conditionner le type de tradition céramique. Il convient néanmoins de signaler que nous nous trouvons ici au sein d'un même clan, les Djèmè na. Ainsi, les femmes issues de familles *Maiga* originaires du Nord ont passé de la tradition B à la tradition B2 en venant s'établir dans la région occupée par les Houmbébé. De même les femmes issues de milieux pratiquant la tradition B2 semblent avoir passé à la tradition B lorsqu'elles sont venues se marier dans la région de Koro au sein de familles de patronymes *Niangali*, dont les femmes pratiquent habituellement la tradition B.

4. Insertion linguistique

Les équivalences entre unités linguistiques et caractéristiques culturelles peuvent s'établir à des niveaux taxonomiques variés : phylum, groupes de langues ou dialectes. La situation en pays dogon est compliquée du fait de la multiplication des parlers et de notre ignorance actuelle concernant les relations taxonomiques et génétiques liant les multiples dialectes considérés comme « dogon ». La documentation récoltée permet une approche systématique des relations entre traditions céramiques et « parlers ». On voit se dessiner aujourd'hui une bonne adéquation entre les différentes zones dialectales et les traditions. Malheureusement, on ignore encore pratiquement tout du conditionnement ethnohistorique de ces concordances.

On possède une documentation adéquate pour analyser les relations entre les diverses traditions céramiques, les acteurs sociaux - paysans, forgerons et potières - et les divers dialectes parlés dans le Pays dogon, y compris pour certaines langues étrangères impliquées dans cette présentation : dioula, sonraï, peul et mossi. La carte linguistique manuscrite consultée à la Mission culturelle de Bandiagara, dont la précision a été vérifiée sur le terrain, permet une première approche géographique de la question.

La question des relations entre traditions et langues constitue un enjeu certain dans une recherche historique pour laquelle facteur linguistique revêt

aujourd'hui une importance considérable.

On notera que les équivalences entre unités linguistiques et caractéristiques culturelles peuvent s'établir à des niveaux taxonomiques variés.

Récemment, David (Sterner, David 2003) a établi une équivalence entre le phylum Nilo-saharien (auquel on rattache le sonraï) et la technique du pilonnage sur forme concave. Cette équivalence se marque notamment à travers la répartition géographique des percuteurs d'argile (Huysecom 1991-92, 1996). Dans le Delta, la tradition du moulage sur forme concave, seule technique utilisant l'énergie cinétique rotative, est mise en relation avec les populations de langue bozo (Bozo et Somono). En pays dogon, la tradition C est mise en relation avec le parler tomo, l'un des multiples dialectes parlé en Pays dogon. On se réfère au travail d'Anne Mayor (Mayor et al. à paraître) pour un tour d'horizon de cette question à l'échelle du Mali.

La situation en pays dogon est compliquée du fait de la multiplication des parlers et de notre ignorance actuelle concernant les relations taxonomiques et génétiques liant les multiples dialectes considérés comme « dogon », les classements et la terminologie proposée variant notablement d'un auteur à l'autre. Nous savons également que l'intercompréhension fluctue fortement selon les couples de parlers, mais qu'elle est, le plus souvent, quasi nulle.

On voit néanmoins se dessiner aujourd'hui une bonne adéquation entre les différentes zones dialectales et les traditions. On ignore malheureusement aujourd'hui pratiquement tout du conditionnement ethnohistorique de ces concordances (fig. 18 et 19).

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 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 des forgerons des Tomo était également présente au sein de certaines familles du Plateau probablement d'origine Irin dans une région parlant essentiellement donno.

Le cas des traditions B et B2, associées aux Djèmè na, est d'interprétation plus délicate. Les deux ensemble paraissent de prime abord liés au dyamsay. Le fait que le mossi joue un rôle certain dans la tradition B et quasi nul dans la tradition B2 n'a pas reçu à ce jour d'explication plausible.

Le tableau 27 donne une vue actualisée de l'état de la question.

5. Chaînes opératoires de montage

La documentation récoltée répond aux objectifs fixés et permet une excellente délimitation des chaînes opératoires propres à chaque tradition ainsi que des confrontations éventuelles avec les techniques céramiques du Delta intérieur. Les enregistrements codés font actuellement l'objet d'une réévaluation

		<i>Kona, etc</i>	D	A	C	B	B2	E	<i>Sonrai</i>
Plateau W	Nunadaw	●	-	-	-	-	-	-	-
Plateau NW	Tiragotoni	●	-	-	-	-	-	-	-
Plateau W	Kolu / Mombo	●	●	-	-	-	-	-	-
Plateau centre	Ampari	●	●	-	-	-	-	-	-
Plateau NE	Tombo	-	●	-	-	-	-	-	-
Plateau N	Bondu	●	●	▲	-	-	-	-	-
Plateau centre	Dogulu	-	●	▲	-	-	-	-	-
Plateau SE	Donno	-	●	▲	●	-	-	-	-
Séno centre S	Tengu	-	-	▲	●	-	-	-	-
Séno centre	Togo	-	-	▲	●	●	-	-	-
Séno centre N (1)	Toro	-	-	▲	●	●	-	-	-
Plateau S	Tomo	-	-	▲	●	-	-	-	-
Séno S	Dioula	-	-	-	●	-	-	-	-
Séno S	Tomo	-	-	-	●	●	-	-	-
Séno SE	<i>Moose</i>	-	-	-	-	●	-	-	-
Séno centre etN	Dyamsay	-	-	▲	-	●	●	-	-
Gourma-des-Monts	Torotegu	-	-	-	-	●	-	▲	-
Gourma-des-Monts	<i>Peul-Rimaibe</i>	-	-	-	-	-	-	▼	-
Hombori	<i>Sonrai</i>	-	-	-	-	-	-	-	●

Tableau 27. Concordances entre traditions céramiques et parlers 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.

basée sur les gestes jugés pertinents pour le montage (passage d'une description ETIC à une modélisation EMIC). Ce travail en court, assumé par Agnès Gelbert, repose sur un catalogue des gestes significatifs et une réécriture de la base de données. Il nécessite une réévaluation des termes techniques utilisés pour décrire les chaînes opératoires et une mise au point de la terminologie utilisée.

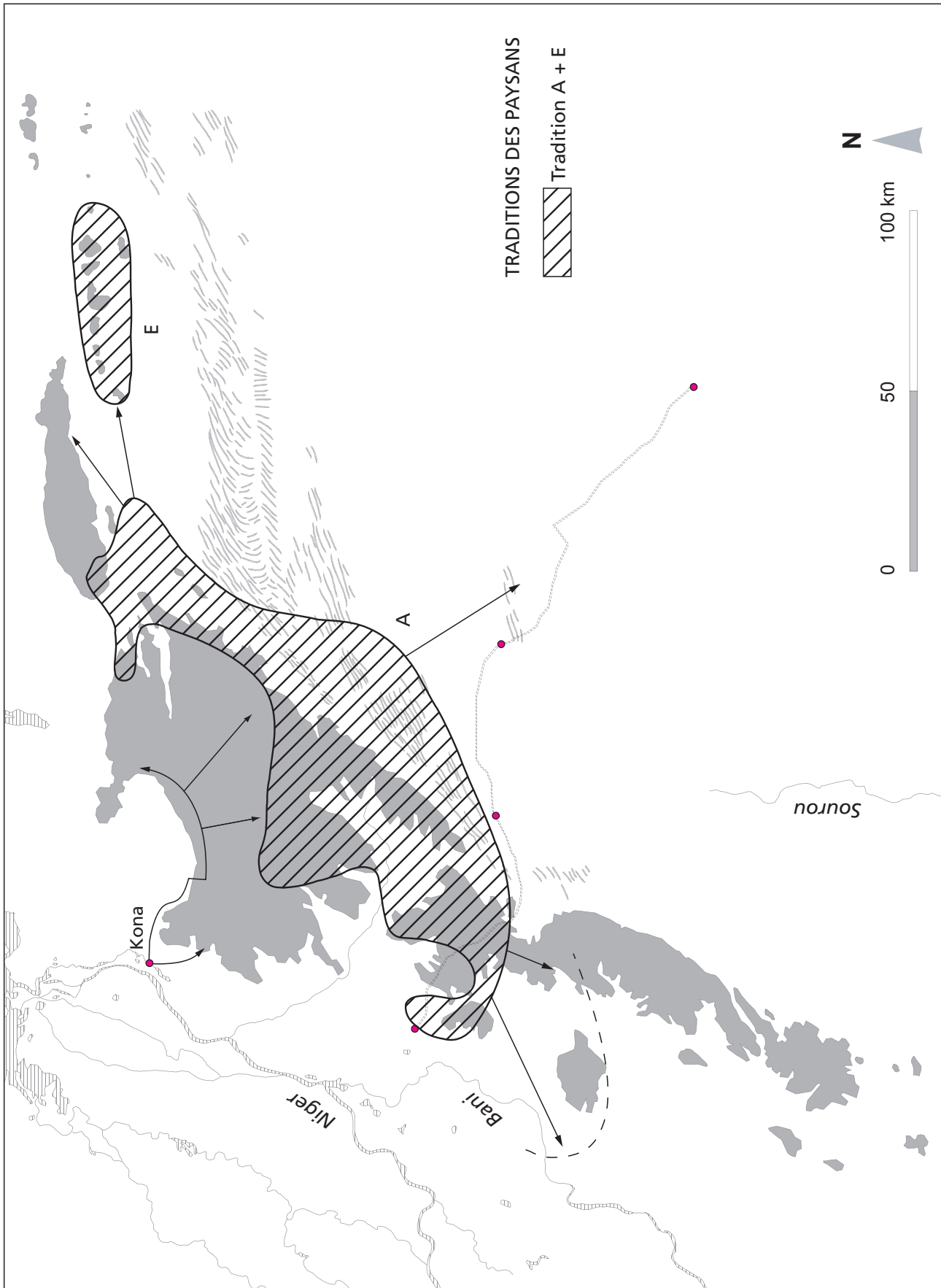
Sur un fond technique commun (montage sans ECR, recours à des colombins lors de certaines phases du montage, cuisson au contact direct de combustible), les diverses traditions céramiques dogon présentent une première série de différences que l'on peut qualifier de « stylistiques » (Gally, à paraître). Ces dernières

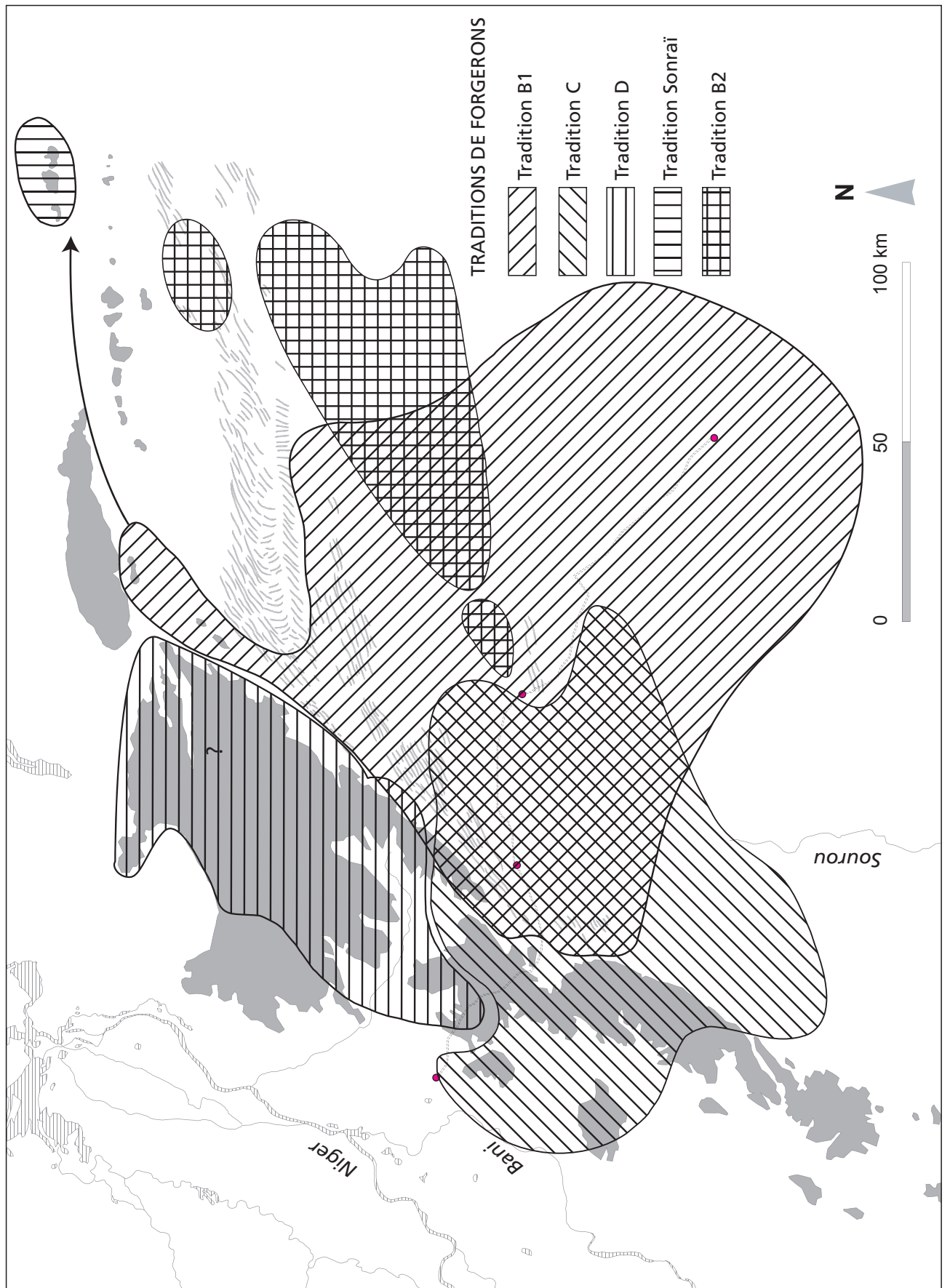
reposent essentiellement sur la manière d'aborder la première partie du montage de la céramique, c'est-à-dire le façonnage de la préforme. La présence de supports rotatifs particuliers et de certains outils permettent également de préciser ces composantes qui relèvent plus de choix esthétiques que de contraintes techniques.

La documentation récoltée (64 montages « dogon » enregistrés) répond aux objectifs fixés et permettront une excellent délimitations des chaînes opératoires propres à chaque tradition ainsi que des confrontations éventuelles avec les techniques céramiques du Delta intérieur. La banque de données regroupant tous les montages observés, zone du Delta intérieur comprise, compte aujourd'hui 305 montages (BD poteries)

Figure 18. Carte de répartition des traditions céramiques dogon. Traditions des paysans nobles et extension des divers dialectes.

Figure 19. Carte de répartition des traditions céramiques dogon. Traditions des clans de forgerons.





comportant 2559 dispositifs (BD assiettes) et 20281 gestes (BD opérations).

Les enregistrements codés font actuellement l'objet d'une réévaluation basée sur les gestes jugés pertinents pour le montage (passage d'une description ETIC à une modélisation EMIC). Ce travail en cours, assumé par Agnès Gelbert, repose sur une hiérarchisation des critères descriptifs, un catalogue des gestes significatifs et une réécriture de la base de données. Sans entrer dans le détail de ce travail, encore inachevé, nous donnerons ici les grandes lignes selon lesquelles ce réexamen est mené.

Mise au point de la terminologie

Dans le code MESAO utilisé sur le terrain chaque geste est décomposé en différents paramètres décrits très précisément. En revanche, l'effet des actions exercées sur la matière n'est considéré qu'à un niveau très général de description qui se limite au type de « percussion » réalisé (percussion lancée ou posée) et à l'action globale sur l'argile (adjonction, retrait ou modification de la forme). Pour réaliser une étude comparative pertinente, Agnès Gelbert propose de réorganiser la description des séquences selon un nouveau système. Il s'agit de regrouper les gestes suivant le type de transformation réalisé sur la paroi. L'idée est de hiérarchiser l'ancien code en vue de faciliter les comparaisons entre les séquences (en permettant de comparer les séquences à différents niveaux), mais sans perdre la richesse de détails de la description ETIC proposée.

Pour cela, il est nécessaire de proposer une terminologie adéquate. Il s'agit de définir le sens donné à chaque terme technique, mais aussi de préciser le découpage des descriptions. Ajoutons que ces découpages, comme le concept même de « chaîne opératoire », constituent avant tout des outils de description et d'analyse, donc un langage scientifique. Ils ne correspondent pas tous forcément à des moments du façonnage distincts, ni à des entités différenciées par les artisans.

On a choisi comme point de départ de préciser la terminologie proposée par Valentine Roux en 1994,

car à c'est, à notre connaissance, la seule tentative francophone pour proposer un système cohérent et complet de description de la chaîne opératoire de façonnage des poteries. On a modifié certains aspects de cette description qui semblaient inadaptés aux techniques observées au Mali. Ce système retient 4 niveaux de description de la chaîne opératoire de façonnage d'une poterie : les phases, les étapes, les opérations et les opérations élémentaires (fig. 20).

Le premier niveau (les phases) décrit la partie de la poterie qui est transformée.

Les deux niveaux suivants (les étapes et les opérations) correspondent à une vision plus (opérations) ou moins (étapes) détaillée du type de transformation réalisée sur la matière.

Le quatrième niveau (les techniques) se réfère à la façon dont ces transformations sont mises en oeuvre par des gestes efficaces sur la matière.

Niveau 1 : les phases du façonnage

Suivant la définition de Roux, les *phases* correspondent au façonnage des différentes parties de la poterie : base, panse et bord, qui peuvent ou non être individualisées au cours du façonnage.

Niveaux 2 : les étapes de façonnage, types de modifications

Pour chaque phase, le façonnage peut être divisé en deux étapes : l'ébauchage et le préformage. On a choisi d'ajouter à ces étapes celle des finitions.

On peut définir les étapes et les opérations comme suit :

- *L'étape d'ébauchage* aboutit à « un volume creux qui ne présente pas les caractéristiques géométriques finales du récipient » (Roux 1994, 46). L'ébauchage regroupe les opérations de *montage* et d'*amincissement*. Les opérations de montage impliquent la mise en place de l'ensemble de la masse d'argile sous forme homogène (galette ou motte) ou hétérogène (colombins superposés). Les opérations d'amincissement impliquent la

Système de description de la chaîne opératoire de façonnage d'une poterie

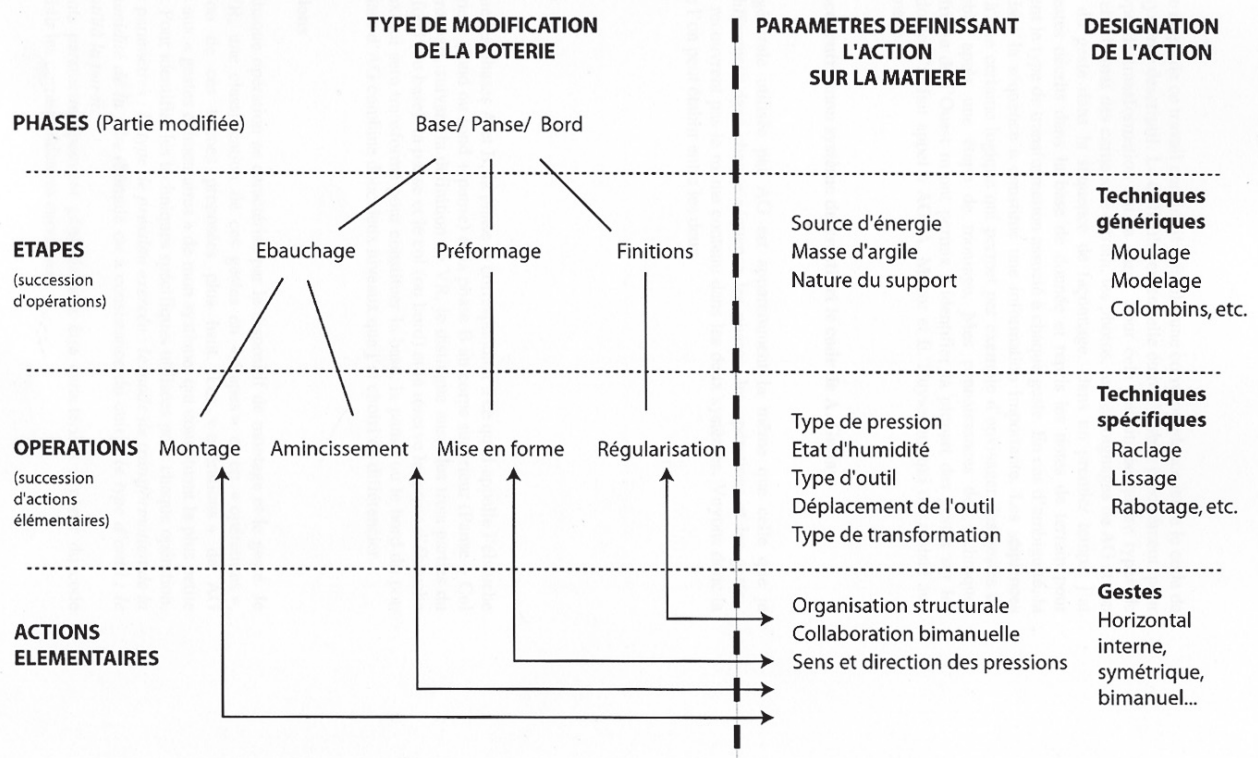


Figure 20. Terminologie utilisée dans la description des chaînes opératoires de façonnage des poteries. Schéma Agnès Gelbert.

réduction de l'épaisseur des parois.

- *L'étape de préformage* aboutit au « pot avec ses caractéristiques géométriques finales » (Roux 1994, 46). Le préformage regroupe les opérations de mise en forme qui entraînent la modification du profil des parois.
- *L'étape des finitions* aboutit à la régularisation de la surface « par égalisation de la couche superficielle de l'argile » (Balfet et al. 1989, 73). Le terme de 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.

Dans le cas africain (Mali, Sénégal), le façonnage de chaque partie de la poterie, base, panse et bord implique toujours un ébauchage, un préformage et des finitions, étant entendu qu'ébauchage et préformage ne se distinguent pas toujours, comme par exemple

dans le cas du moulage sur forme convexe où la base est ébauchée et mise en forme dans le même temps.

Niveau 2 : les étapes, techniques génériques

On considère la *technique* comme « les modalités physiques selon lesquelles l'argile est façonnée ». On peut définir les *techniques génériques* qui correspondent à des grandes techniques d'ébauchage, et les *techniques spécifiques* utilisées lors des différentes opérations d'amincissement, de mise en forme et de régularisation.

Les *techniques génériques* correspondent soit à des modalités d'ébauchage, soit à des modalités d'ébauchage et de préformage. On les définit à partir de deux des trois paramètres de Roux :

- la *source d'énergie* (pression des mains combinée ou non à l'énergie cinétique rotative, ECR),
- la *masse d'argile* sur laquelle s'exercent les pressions (homogène ou hétérogène).

A ces deux paramètres, on ajoutera un dernier, la *nature du support* (support simple/support-moule/support-enclume), qui permet de différencier les techniques de modelage, de moulage et de pilonnage sur forme concave, soit :

- *support simple* : objet sur lequel repose la poterie au cours du façonnage, sans autre rôle,
- *support-moule* : support utilisé comme moule pour donner sa forme à la base du pot (la base reste

solidaire du moule pendant tout le façonnage). Il peut être convexe ou concave,

- *support-enclume* : support utilisé comme matrice pour donner sa forme à la base et à la panse du pot (la poterie est désolidarisée de l'enclume).

Ces quatre paramètres permettent de différencier les principales techniques génériques présentées dans le tableau 28.

Technique générique	Source d'énergie	Masse d'argile	Nature du support	Exemples
Tournage	ECR	Homogène	Support simple	Pour mémoire
Colombins	Sans ECR	Hétérogène	Support simple	Traditions C1/2
Colombins sur moule	Sans ECR	Hétérogène	Support-moule	Pour mémoire
Moulage sur forme convexe	Sans ECR	Homogène	Support-moule (convexe)	Tradition C1, Tradition E
Moulage sur forme concave	Sans ECR	Homogène	Support-moule (concave)	Tradition somono
Pilonnage sur forme concave	Sans ECR	Homogène	Support-enclume	Traditions B/B2 Tradition A
Modelage	Sans ECR	Homogène	Support-simple	Traditions C1/2
Creusage et étirement d'une motte	Sans ECR	Homogène	Support-simple	Traditions C1/2 Tradition D

Tableau 28. Paramètres permettant de définir les principales techniques génériques.

Niveau 3 : les opérations, techniques spécifiques

Les opérations, successions d'actions élémentaires, comprennent les opérations de montage, d'amincissement, de mise en forme et de régularisation entrant dans la catégorie des types de modification. Ces dernières utilisent des techniques spécifiques, raclage, lissage, rabotage, etc., définies par :

- *le type de pression exercée* (continue, discontinue, « tapping »),
- *le mode de transformation de la matière* (déplacement de matière en profondeur),
- déplacement de matière en surface (enlèvement de matière, déformation),
- *l'état d'humidité de la pâte* (humide ou à consistance du cuir),
- *le type d'outil* (tranchant/non tranchant, lisse/irrégulier),

- *le déplacement de l'outil à la paroi* (parallèle, perpendiculaire).

Ces paramètres définissent des techniques spécifiques présentées dans le tableau 29.

Ces techniques spécifiques sont parfois associées à une étape particulière du montage. Ainsi, les techniques de lissage et de frottement qui impliquent un déplacement superficiel de matière, correspondent toujours à des finitions.

D'autres techniques correspondent à des opérations différentes suivant la force des pressions exercées, leur sens et le rôle de la main qui sert de contre-pression. Ainsi, le raclage peut permettre d'amincir ou de mettre en forme la paroi. Le rabotage constitue toujours un amincissement (enlèvement de

Technique spécifique	Type de pression	Mode de transformation	Etat d'humidité	Type d'outil	Déplacement de l'outil/paroi
Raclage	Discontinue	Déplacement important ou enlèvement	Pâte humide	Indifférent	Parallèle
Rabottage	Discontinue	Enlèvement	Pâte à consistance cuir	Tranchant	Parallèle
Découpage	Discontinue	Enlèvement	Indifférent	Tranchant	Perpendiculaire
Lissage	Discontinue	Déplacement superficiel	Pâte très humide	Non tranchant/lisse	Parallèle
Modelage	Discontinue	Déformation	Pâte humide	Non tranchant	∅
Application	Discontinue	Ajout	Pâte humide	Main	Parallèle
Frottement	Discontinue	Déplacement superficiel	Pâte humide	Non tranchant/irrégulier	Parallèle
« mise en forme au tour »	Continue	Déformation	Pâte très humide	Non tranchant/lisse	Parallèle
Martelage	Tapping	Déformation	Indifférent	Non tranchant	∅
Martelage par contre-coup	Tapping	Déformation	Pâte humide	∅	∅
Roulement	Continue	Déformation	Pâte humide	∅	∅

Tableau 29. Définition des techniques spécifiques.

matière), et peut, en même temps ou non, intervenir dans la mise en forme. De même le pincement et le martelage peuvent permettre d'amincir et/ou de mettre en forme la paroi.

Niveau 4 : actions élémentaires, les gestes

Pour décrire les modalités d'action au niveau élémentaire, on a utilisé les travaux de psychologues axés sur l'analyse des gestes techniques. Pour chaque technique spécifique, les gestes se caractérisent par la position des bras par rapport à l'axe du sujet (organisation structurale) qui peut être asymétrique ou symétrique, par la collaboration bimanuelle (bimanuel ou unimanuel, activité combinée ou indifférenciée), et par le sens et la direction des pressions (horizontal, vertical ou oblique, interne ou externe).

A partir de ces 4 niveaux de descriptions emboîtés, la

séquence de façonnage d'une poterie peut être décrite avec plus ou moins de précision :

- en précisant la technique générique pour chaque phase du façonnage,
- en précisant la succession des techniques spécifiques de montage, d'amincissement, de mise en forme et de finition, c'est-à-dire en décrivant la *méthode*, au sens de Roux : « la séquence particulière (ou encore l'ensemble organisé des opérations) selon laquelle un pot est façonné ».

Définition des opérations et étapes ultérieures de l'analyse

Le code des gestes utilisés pour enregistrer sur le terrain les séquences de montage a été mis au point dès les premières missions de la MESAO dans le Delta intérieur et n'a subi ultérieurement que des modifications mineures. Il s'agit d'une description

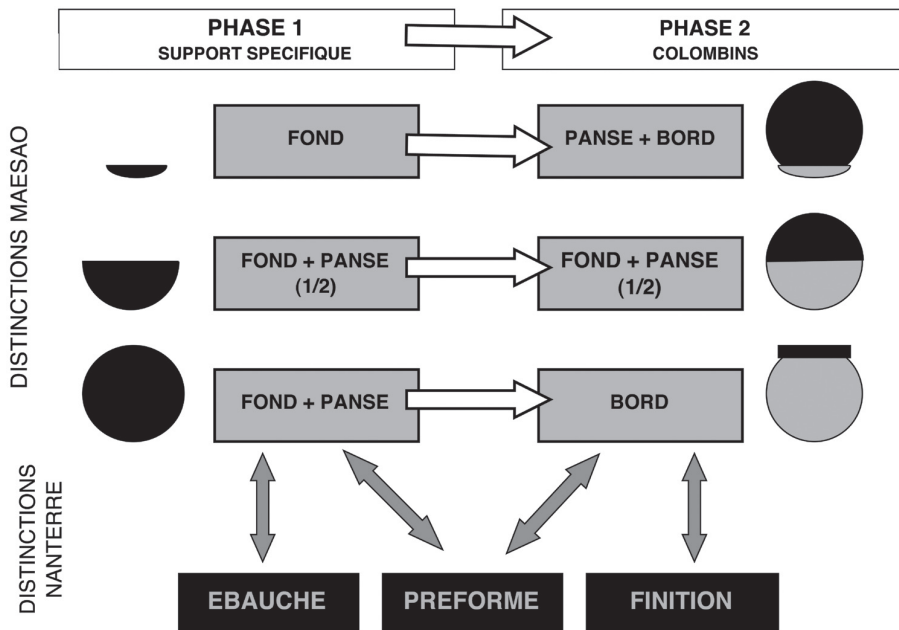


Figure 21. Découpage de la chaîne opératoire. Correspondances entre la terminologie MESAO et la nouvelle terminologie proposée. Dessin Alain Gallay

ETIC de la réalité qui a pour vocation de rendre compte le plus objectivement possible de la réalité, mais qui ne correspond pas obligatoirement aux composantes pertinentes de la séquence et aux paramètres qui influencent réellement la transformation de la matière.

Le tableau 30 donne une vue d'ensemble des correspondances terminologiques entre le code MESAO et la nouvelle terminologie proposée (voir également la figure 21).

Le tableau 31 fournit les qualifications des codes MESAO utilisés pour caractériser les « opérations » (gestes élémentaires). On a éliminé les notations Inc, Perf, Imp, et ImpR, qui correspondent à des techniques de décorations. L'adjonction de matière concerne uniquement les cas où elle implique une pression sur la paroi (colombin, boule, etc.). Les adjonctions de cendre, de dégraissant ou de barbotine relèvent de modalités d'action différentes et sont traitées à part.

L'analyse des séquences enregistrées montre d'autre part des fluctuations aléatoires des descriptions dues aux imperfections et aux ambiguïtés du système descriptif. Il convient donc d'établir une nouvelle

liste des opérations pertinentes et d'en définir les équivalences au niveau des enregistrements de terrain. En regroupant les diverses notations dans une liste d'opérations à la fois moins nombreuses et plus significatives, on ouvre la voie à une meilleure compréhension des chaînes opératoires et à des procédures de comparaisons entre les techniques de montage des différentes traditions.

Le catalogue en cours de réalisation est organisé en fiches regroupées en chapitres qui correspondent aux différents types d'opérations recensés. Chaque fiche comprend :

- un numéro,
- un titre général le plus court et le plus explicite possible qui correspond au titre tel qu'il est intégré dans la base de données,
- une description en langage naturel,
- une photo,
- un tableau qui décrit le geste suivant le nouveau code,
- un tableau qui rassemble les différentes expressions codées de ce geste dans la banque de données ETIC avec mention des nombres d'occurrences,
- une colonne isolée (à droite du tableau « code MESAO ») qui précise si les différentes notations correspondent à d'autres gestes du catalogue.

	Terminologie MESAO	Nouvelle terminologie
PHASES, ETAPES	Phase A : corps inférieur (Fond ou Fond+Panse)	Phases : Fond (base) /Panse Etapes : Ebauche, Préformage
PHASES, ETAPES	Phase B : corps supérieur (Panse + Col ou Col)	Phases : Panse / Col (bord) Etapes : Préformage, Finition
OPERATIONS	Dispositif de montage (assiette) Opérations (gestes élémentaires)	Opérations Techniques spécifiques

Tableau 30. Correspondances entre la terminologie MESAO et le nouvelle terminologie.

A titre d'exemple, nous présentons ci-dessous le geste 20 connotant la soudure d'un colombin à la panse.

Geste 20 : notation : « jonction colombin racl. Vert(h). ext »

Définition : Soudure de la jonction entre colombins par raclage externe vertical de haut en bas sur la paroi externe avec les doigts, une estèque en calebasse, une palette ou un épi de maïs.

Photographie illustrant le geste : Ngouréma. Potière F. Gadiaka (Kayentao). Catalogue potières no 4193. Peul Laoubé, tradition céramique Peul Nord.

Qualification technique selon le nouveau code :

Phase : panse, bord
 Etape : ébauchage
 Opération : montage
 Technique spécifique : raclage
 Geste : bimanuel combiné avec les bras en position latérale ; la main extérieure exerce des pressions horizontales internes avec un déplacement de haut en bas et la main intérieure soutient la paroi.

Equivalences avec la banque de données MESAO : voir tableau 32.

Type de percussion MESAO	Technique spécifique	Type de pression	Mode de transformation de la matière	Etat d'humidité	Déplacement de l'outil/paroi
Liss, Racl, Rectif	Raclage	Discontinue	Déplacement important	Pâte humide	Parallèle
Racl	Rabotage	Discontinue	Enlèvement	Pâte à consistance cuir	Parallèle
Déc	Découpe	Discontinue	Enlèvement	Indifférent	Perpendiculaire
Liss, Essuie	Lissage	Discontinue	Déplacement superficiel	Pâte très humide	Parallèle
Mod	Modelage	Discontinue	Déformation	Pâte humide	Perpendiculaire
Adj	Ecrasement	Discontinue	Ajout	Indifférent	Perpendiculaire
Racl	Frottement	Discontinue	Déplacement superficiel	Pâte humide	Parallèle
Liss	« Mise en forme au tour »	Continue	Déformation	Pâte très humide	Parallèle
Martel, MartelP	Martelage	Tapping	Déformation	Indifférent	Perpendiculaire

Tableau 31. Qualification des codes MESAO utilisés pour caractériser les « opérations » (gestes élémentaires).

Code MESAO							Nv code
Instr	Type perc.	Mouvnt outil	Zone d'applic.	Mouvnt poterie	Désig. opération	Nb cas	Gestes à code identique
M ou M/M	Liss	Vert(h)	Ext(hPan)	Im, Rot ou Ø	Col ou Ø	70	Geste 75
M ou M/M	Liss	Vert(h)	Ext(Jonct)	Im, Rot ou Ø	Col, Id ou Ø	44	Geste 75
M ou M/M	Liss	Vert(h)	Ext(Pan)	Im, Rot ou Ø		15	Geste 75
M ou M/M	Racl	Vert(h)	Ext(Pan)	Im, Rot ou Ø		7	-
M	Liss	Vert(h)	Ext(Col)	Im, Rot ou Ø	Col ou Ø	6	-
M	Mod	Vert(h)	Ext(Jonct)	Rot	-	2	-
M/M	Mod	Vert(h)	Ext(hPan)	Rot	-	2	-
MAIS/M	Liss	Vert(h)	Ext(hPan)	Rot	-	9	-
CAL(Tranch)	Racl	Vert(h)	Ext(hPan)	Rot	-	4	Geste 70
CAL(Tranch)	Racl	Vert(h)	Ext(Jonct)	Rot	-	2	Geste 70
CALMANCHE	Racl	Vert(h)	Ext(Jonct)	Rot	-	1	-
PAL(Tranch)	Racl	Vert(h)	Ext(hPan)	-	-	1	Geste 70

Tableau 32. Geste 20 Equivalences avec notations de la banque de données MESAO. L'indication du nombre d'occurrences permet rapidement de savoir qu'elles sont les notations habituellement retenues et d'identifier les éventuelles erreurs de codage des opérations.

6. Typologie esthétique des traditions

La documentation iconographique récoltée est suffisante pour dresser un tableau des traditions sur le plan esthétique, tant sur le plan morphologique que décoratif, un travail qui fait appel à la notion de style.

Les différences caractérisant les diverses traditions céramiques sont de deux types. Les premières concernent certains choix techniques opérés par les potières des diverses classes artisanales dans la chaîne opératoire de montage. Les secondes concernent essentiellement les décors et la morphologie des bords. Parmi les décors, on distinguera les effets décoratifs liés directement liés aux techniques de base, notamment ceux observables sur les panses, des décors proprement dits présentant d'importantes variations d'une tradition à l'autre.

La documentation iconographique récoltée est suffisante pour dresser un tableau des traditions sur le plan esthétique tant sur le plan morphologique que décoratif.

Cette partie fait appel à la notion de style (Gallay, à paraître). Le style découle directement des caractéristiques esthétiques, mais il recouvre une réalité d'un autre ordre. Sont en effet considérées

comme appartenant au domaine du style les caractéristiques esthétiques intégrées dans un système d'oppositions considérées comme significatives, et reconnues comme telles par la société étudiée ou par le scientifique.

Comme tout autre domaine des sciences humaines, l'analyse du style pose le problème de la distinction entre le discours de l'observateur et le discours de l'observé, domaine dans lequel il règne dans les écrits ethnologiques une grande confusion. Tentons d'y voir clair, car il s'agit du fondement même de la démarche scientifique.

1. Au niveau de l'observé, le style peut être consciemment perçu, revendiqué et justifié ou, au contraire, pratiqué sans discours explicite. Il peut ne rien dire (nous faisons ainsi parce que nos ancêtres pratiquaient de cette manière) ou tout dire. Les styles revendiqués ont des relations étroites avec la morale et l'éthique et se rapprochent alors du concept de canon. Les caractéristiques stylistiques des objets sont l'expression même de ce qui est bien. D'une manière générale ces justifications et explications du langage dit naturel (même s'il se veut parfois savant) sont de type «fonctionnaliste»

(le style pour quoi faire ou le style dans quel but ?) et ne peuvent donc servir, sans autre, de base pour une analyse scientifique du phénomène esthétique.

2. Au niveau de l'observateur, le discours dit scientifique sur le style reste le plus souvent ambigu. Une première série d'analyses pose néanmoins peu de problèmes. Il s'agit de l'identification des styles de l'histoire de l'art et, pour parler plus techniquement, de la constitution de typologies permettant des expertises par rapport au temps, à l'espace ou, plus synthétiquement, par rapport à certains individus ou à certaines «écoles» (ici les diverses traditions). Enfin, rappelons que le style n'est jamais figé, mais qu'il évolue et se transforme au cours du temps. Si l'esthétique est souvent du domaine de la tradition, on la rencontre également du côté de l'innovation. L'art peut être un art de réaction et d'opposition.

Dans le cadre de la céramique dogon, la notion de style peut être utilisée pour connoter les différences caractérisant les diverses traditions céramiques observées. Ces dernières sont de deux types.

Les premières concernent certains choix techniques opérés par les potières des diverses classes artisanales dans la chaîne opératoire de montage des céramiques (cf. supra).

La deuxième série de caractéristiques concerne essentiellement les décors et la morphologie des bords car la morphologie générale des récipients présente de très faibles variations entre traditions du fait d'un ensemble de contraintes fonctionnelles absolument identiques dans les diverses populations (de Ceuninck 1992).

Parmi les décors, on distinguera les effets décoratifs liés directement aux techniques de base comme les impressions de nattes de divers types, des décors proprement dits combinant des impressions, dont des impressions roulées, des incisions, des cordons ou des mamelons modelés et des décors peints. Ces décors participent d'une esthétique décorative apparemment totalement dépourvue de connotations symboliques.

La documentation récoltée lors des missions en Pays dogon est numériquement moins abondante que dans le cas du Delta intérieur du Niger puisque que nous n'avons pas procédé à des inventaires exhaustifs de concessions. L'échantillonnage récolté grâce à la collaboration de Youssouf Kalapo permet néanmoins de dresser un tableau contrasté des différentes traditions, même s'il peut difficilement déboucher sur des données statistiques pertinentes.

7. Ethnohistoire

Le présent projet ne prévoit pas dans ses objectifs de volet « ethnohistorique ». Les enquêtes menées auprès de potières permettent néanmoins une approche systématique du « temps court » par confrontation entre la situation actuelle des potières enquêtées (génération G-0) et à la situation vécue par les enseignantes (génération G-1). L'abandon temporaire du Plateau méridional, sous l'effet probable d'une détérioration climatique, ou la dynamique spatiale de la tradition B sont des exemples d'approches menées dans cette perspective.

Le présent projet ne prévoit pas dans ses objectifs de volet « ethnohistorique », même si le projet a intégré, de cas en cas, les données historiques disponibles dans la littérature ou recueillies de façon non systématique lors de certaines enquêtes.

Les enquêtes menées auprès des potières permettent néanmoins une approche systématique du « temps court » par confrontation entre la situation actuelle des potières contactées (génération G-0) et la situation vécue par les enseignantes (génération G-1).

Les données fournies au sujet des lieux fréquentés par les « enseignantes » permettent ainsi d'introduire une dimension historique systématique de profondeur P-1, soit d'une génération. Il convient d'exploiter systématiquement cette information dans le cadre de la définition de *mécanismes dynamiques*.

L'abandon temporaire du Plateau méridional ou la dynamique spatiale de la tradition B sont des exemples de telles approches.

Dynamique du peuplement dogon du Plateau méridional (traditions A et C1)

Le cumul des informations recueillies sur les sphères d'endogamies et sur les déplacements récents des potières de tradition A, des clans de forgerons et des potières de tradition C permettent de mettre en évidence ce qui semble être le caractère extrêmement récent du peuplement tomo de la partie méridionale du Plateau, peuplement qui pourrait remonter aux années 40. Les données fournies par l'histoire de la Dina peul permettent en revanche d'évoquer une occupation probablement déjà tomo de cette région au moment de la fondation d'Hamdallahi. Il existe donc un hiatus qui se termine par un épisode de repeuplement. Ce hiatus pourrait correspondre à l'époque de l'hégémonie toucouleur de Bandiagara, époque où la région a été ravagée par les armées de Tidjani à la reconquête du Delta. Il devrait alors se prolonger sur plus de 75 ans lors des premières années de la colonisation. Une autre hypothèse, plus probable, car compatible avec les dates obtenues, voit dans l'abandon des villages du Plateau les suites des famines et des sécheresses qui ont caractérisé la période 1912 - 1945 (Gado 1993). On insistera sur le fait que ces hypothèses, qui demandent vérification, ont été établies dans le cadre d'une recherche sur les traditions céramiques. Nous notons pourtant dès maintenant la convergence de ces observations avec les conclusions obtenues sur le long terme par Anne Mayor à propos des relations entre histoire des peuplements et fluctuations climatiques, notamment

dans le cadre des phases de peuplement et d'abandon du plateau dogon (Mayor et al. à paraître).

Ce résultat montre la pertinence du lien que nous établissons entre les traditions céramiques et l'histoire des peuplements.

Dynamique du peuplement forgeron djèmè na dans la plaine du Séno (tradition B)

Les déplacements des potières de la tradition B semblent se dérouler selon deux modes qui donnent à la courbe matrimoniale son allure particulière. Les déplacements à longue distance des potières les plus âgées, englobant le territoire de l'ancien Yatenga, s'opposent aux déplacements plus limités des potières les plus jeunes qui définissent aujourd'hui une nouvelle aire d'endogamie centrée sur la partie centrale de la plaine du Séno. Selon les traditions récoltées, les Djèmè-na associés à la tradition céramique B étaient anciennement des forgerons des Dogon. Leur appartenance à la sphère politique mossi n'est qu'un phénomène de recomposition secondaire datant du règne de Naaba Kângo (fin du 18^{ème} siècle). Ce phénomène est étroitement lié à l'histoire de la formation étatique du Yatenga. Les migrations récentes en direction de la plaine du Séno, déduites de l'analyse des sphères matrimoniales des générations G-0 et G-1, pourraient dater des premières décennies du 20^{ème} siècle. Elles ne constituent, du moins pour certaines familles, qu'un retour en direction des terroirs anciens (Gallay 2003a).

DONNEES PERTINENTES NON SYSTEMATIQUES

1. Peuplement paysan et déterminants patronymiques

La littérature ethnohistorique et les quelques données récoltées lors des présentes missions ne permettent pas d'aborder cette question de façon systématique. La multiplicité des dialectes dogon et leurs différences très importantes révèlent à la fois la complexité de l'histoire du peuplement, faite de plusieurs vagues de migrants aux origines diverses, et des phénomènes de différenciation linguistique, liés à l'isolement des groupes à certaines époques. Deux pistes nous semblent aujourd'hui ouvertes pour tester la pertinence des relations entre traditions céramiques et peuplements. La première concerne la tradition A, plus spécifiquement liée au monde paysan. La seconde concerne les liaisons génériques que l'on peut établir entre certaines familles de forgerons et le peuplement paysan comme dans le cas de la tradition B2.

On dispose de données isolées qui ne permettent pas d'aborder cette question de façon systématique. Le cadre linguistique reste néanmoins une bonne base de réflexion. La carte linguistique peut être complétée par les informations récoltées sur les dialectes parlés par les potières.

L'état de nos connaissances ethnohistoriques sur l'histoire du peuplement dogon dépend du travail de plusieurs chercheurs, qui ont récolté de nombreuses traditions orales (Griaule 1938, Dieterlen 1941, Gallais et al. 1975, Bouju 1984, 1995, Martinelli 1995, Kervran et Tembely 1999, Holder 2001).

Selon Anne Mayor (Mayor et al. à paraître), la multiplicité des dialectes dogon et leurs différences très importantes révèlent à la fois la complexité de l'histoire du peuplement, faite de plusieurs vagues de migrants aux origines diverses, et des phénomènes de différenciation linguistique, liés à l'isolement des groupes à certaines époques. La connaissance encore très partielle de ce thème (Calame-Griaule 1952, 1956, 1968, Durieux et al. 2002) se reflète notamment dans l'incertitude classificatoire dont cette (ou ces) langues font l'objet.

Un scénario général de dispersion des Dogon à partir de Kani-na, point d'arrivée de la migration principale au pied de la Falaise, a été principalement décrit par Dieterlen (1941). Cette migration concerne les trois tribus dont l'ancêtre commun est le Lébé, à savoir les tribus Dyon, Ono et Arou (la fraction Domno étant considérée soit comme une tribu à part entière, soit comme une partie des Ono). Ces informations ne permettent toutefois pas de fixer le cadre chronologique absolu du peuplement. Par ailleurs, ces traditions ne concernent qu'une petite zone du Pays dogon, soit la partie centrale de la falaise de Bandiagara.

Anne Mayor a d'autre part montré pour le Plateau central l'ambiguïté des relations entre peuplements et traditions céramiques. Si l'analyse des vestiges céramiques trouvés dans certains sites archéologiques permettent d'utiles inférences sur l'histoire du peuplement, les enquêtes menées sur l'histoire récente de certains villages montrent que l'on peut très bien assister à un renouvellement important des traditions

céramiques dans le cadre de l'histoire d'une même communauté ethno-linguistique.

Deux pistes nous semblent aujourd'hui ouvertes pour tester la pertinence des relations entre traditions céramiques et peuplements.

Tradition A et tribu Arou

La première concerne la tradition A plus spécifiquement liée au monde paysan. Loin de se rencontrer dans l'ensemble des groupes dogon comme on aurait pu le penser, cette tradition est limitée à certains groupes linguistiques. On peut émettre l'hypothèse que la tradition A est en relation avec le peuplement dogon originel dont les données archéologiques des grottes de la Falaise et l'ethnohistoire fixent l'arrivée, selon les dernières estimations, entre 1230 et 1430 AD. Pour les périodes les plus récentes, la tradition A n'est pas associée aux Dogon des clans Koloun. On peut donc se demander si la tradition A n'est pas spécifiquement liée sur le Plateau aux Dogon de parler donno issus de la tribu Arou.

Tradition B2 et tribu Ono

Dans le même ordre d'idée, mais en admettant en plus une liaison générique étroite entre certaines familles de forgerons et le peuplement paysan, nous pouvons associer, comme nous le présentons dans ce rapport, la tradition B2 à la dispersion des Houmbébé issus de la tribu Ono.

2. Typologie fonctionnelle

L'identification de la fonction des poteries constitue, pour l'archéologue, un enjeu important. Les exemples développés à partir des traditions A, B2, C1 et D montrent que l'on peut construire un outil de diagnostic utilisable à cette fin sur la base de trois mesures principales, le diamètre maximum, la hauteur et le diamètre de l'encolure, en éliminant les contraintes dues aux corrélations entre diamètre maximum et hauteur, ce qui n'avait pas été fait précédemment. Les gabarits proposés subissent peu de variations d'une tradition à l'autre, témoignant d'un « schéma directeur » unique conditionné par les fonctions domestiques des récipients.

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.

Comme précédemment, nous proposons ici de reconstruire à titre expérimental des typologies « artificielles » 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). Les classements proposés (formes spéciales exclues) sont des typologies fondées 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 certain nombre de récipients mal placés dans les diagrammes de corrélation, situation due probablement à de mauvaises appréciations de nos informatrices. Ces cas restent néanmoins relativement rares.

Comme nous l'avons indiqué dans notre précédent rapport, 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 parallélogrammes 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, 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. Inscrire 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.

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.

Ce type d'analyse nécessite des corpus importants de céramiques aux fonctions identifiées et dont les trois dimensions clés sont connues. La documentation à disposition ne permet malheureusement pas d'aborder toutes les traditions identifiées. On se limitera donc aux traditions A (114 exemplaires), B2 (92 exemplaires), C1 (89 exemplaires) et D (106 exemplaires). Seules quelques données complémentaires sont en effet disponibles pour les traditions B, E et sonraï du Hombori.

3. Phénomènes d'acculturation

Malgré l'autonomie certaine des diverses traditions, les phénomènes d'acculturation jouent un rôle important dans la dynamique de ces ensembles qui ne sont pas totalement imperméables aux influences extérieures. Ces influences, qui restent pourtant limitées, sont rendues possibles à travers des contacts épisodiques ou continus et des migrations des potières avec ou sans intermariages entre les classes artisanales. L'une des meilleures analyses consacrées à cette question est celle qu'a conduite Agnès Gelbert dans la vallée du Fleuve au Sénégal. Dans le cas du Pays dogon, quelques données factuelles sont disponibles. Elles concernent notamment la diffusion de la technique

du fond retourné à partir des régions deltaïques et les changements de type de support au sein des traditions pratiquant le pilonnage sur forme concave.

Malgré l'autonomie certaine des diverses traditions, les phénomènes d'acculturation jouent un rôle important dans la dynamique de ces dernières. Aucune tradition n'est en effet totalement imperméable aux influences extérieures. Toutes les traditions peuvent influencer, d'une manière ou d'une autre, les traditions voisines. Ces influences, qui restent pourtant limitées, sont rendues possibles à travers des contacts épisodiques ou continus et des migrations des potières avec ou sans intermariages entre les classes artisanales.

L'une des meilleures analyses consacrées à cette question est celle qu'a conduite Agnès Gelbert (2000, 2001a et b, 2003) dans la vallée du Fleuve au Sénégal à propos des contacts entretenus entre la tradition toucouleur de creusage de la motte (tradition 1) et la tradition soninké employant le façonnage sur fond retourné (tradition 2).

Notre collègue a pu montrer à cette occasion que des potières toucouleur habitant une zone proche de l'aire géographique soninké ont pu acquérir la technique du fond retourné, comme cela a été le cas pour celles d'entre elles qui se sont établies en zone soninké.

L'analyse des conditions de l'emprunt distingue dans ce phénomène plusieurs paramètres et oppose notamment le processus de l'emprunt du contexte d'actualisation de ce dernier. Dans le cas de l'adoption de la technique du fond retourné, on distingue dans le processus de l'emprunt :

1. La tâche technique :
 - aucune contrainte motrice,
 - aucune conséquence sur la chaîne opératoire,
 - forte augmentation de l'efficacité,
 - baisse de la qualité fonctionnelle.
2. L'environnement :
 - aucune contrainte concernant l'acquisition des matières premières.

3. Le sujet :

- perception de l'emprunt,
- volonté d'augmenter le rendement.

Le *contexte d'actualisation* se caractérise quant à lui par une grande échelle de production et des contacts au moins indirects avec la tradition.

Dans le cas du Pays dogon, quelques données factuelles sont disponibles bien que nous n'ayons pas axé nos enquêtes sur cette question selon le protocole très complexe mis au point à propos des traditions du fleuve Sénégal.

Adoption du fond retourné

Les plus intéressantes concernent, comme dans cette région, l'adoption et la diffusion du pilonnage sur forme convexe (technique du fond retourné). Cette technique se rencontre en effet dans les régions entourant le Pays dogon, notamment dans le Delta intérieur, au sein des traditions bambara et peul ainsi qu'au nord chez les Rimaïbé du Gourma-des-Monts.

Selon Anne Mayor, cette technique pourrait être, comme au Sénégal, d'origine soninké. Les traditions mentionnent en effet la présence de Nono apparentés aux Soninké, dans le Delta intérieur du Niger, notamment à Dia et à Djenné, dès les origines. Aujourd'hui, cette technique se retrouve dans plusieurs groupes qui ont côtoyé ces populations, tels que les Bambara au nord du fleuve Niger et dans la région, entre Bani et Niger, ou tels que les Peul. Archéologiquement, nous n'avons toutefois encore que peu de traces de cette tradition, et cette hypothèse reste à confirmer.

Le fond retourné se retrouve au sein des traditions dogon, dans les zones les plus exposées aux contacts avec les populations du Delta comme c'est le cas dans la partie méridionale du Plateau au sein de la tradition C1, ou dans le Gourma, où les contacts entre Peul et Dogon sont importants (fig. 22, cf. Gallay, Sauvain Dugerdil 1981, fig. 7). dans cette optique, nous pensons aujourd'hui que la tradition E de Sarnyé est une tradition d'origine peul.

Changement de type de support au sein des traditions pratiquant le pilonnage sur forme concave

Les diverses techniques de façonnage par pilonnage sur forme concave se distinguent notamment par le type de support fixe qui imprime sa marque sur le corps de la poterie : moule de bois (tradition peul), moule d'argile crue (tradition somono, tradition sonraï du Hombori), natte commune (traditions peul et sonraï du Gimbala), natte de fibres d'écorce de baobab (tradition Dogon A), moule massif d'argile cuite (traditions B et B2).

Les observations effectuées dans le Dianvéli, région au contact avec le monde peul, montre que les potières djèmè na utilisent fréquemment comme support une natte commune, ce qui rend les poteries produites dans le cadre de la tradition B quasi indiscernables des poteries peul. Aux périodes anciennes, ce changements de ce type de support pourraient s'être produit à plusieurs reprises lors de la diffusion de la technique du pilonnage sur forme concave dans des groupes linguistiques n'appartenant pas au phylum nilo-saharien.

EXEMPLES PONCTUELS

Quelques observations ponctuelles permettent enfin d'aborder des questions « périphériques » hors programme à travers des exemples jugés illustratifs. Ce domaine regroupe les questions touchant les modalités d'apprentissage, les processus de diffusion des poteries, la consommation de la céramique étudiée à travers des inventaires de concessions, et les techniques métallurgiques liées au travail du cuivre et de l'argent.

1. Apprentissage

Dans un travail déjà ancien, Valentine Roux oppose le tournage, une méthode d'apprentissage longue et difficile, au montage au colombin correspondant à un apprentissage court et facile et étudie les conséquences de cette situation sur le plan de l'organisation de la production (Roux, Corbettaz 1990).

Cette opposition n'a que peu d'utilité dans le cadre des traditions céramiques dogon qui se situent toutes du côté des « techniques d'apprentissage simples et rapidement maîtrisables ». Cette situation demanderait à être approfondies car il est évident que les diverses techniques génériques présentent certainement des paliers dans les difficultés rencontrées au cours de l'apprentissage de leur maîtrise.

On ne possède malheureusement qu'une documentation très lacunaire sur ce sujet qui ne faisait pas partie des objectifs retenus, ce domaine n'ayant été abordé qu'au court de la dernière mission, et de façon très superficielle. Les renseignements obtenus auprès des potières permettent néanmoins d'opposer

le creusage de la motte, nécessitant un apprentissage jugé court au pilonnage sur forme concave nécessitant un apprentissage plus long. La technique du fond retourné, conformément aux observations effectuées au Sénégal, devrait se situer en deçà, au sein d'un apprentissage très court.

Les observations restent néanmoins superficielles dans la mesure où il n'y a eu ni expérimentation, ni de problématique de compréhension des mécanismes.

2. Processus de diffusion des poteries

L'étude des mécanismes de diffusion des poteries n'entre pas dans les objectifs du présent projet. Les processus de diffusion ne devraient néanmoins ne pas être très différents de ceux observés dans le Delta, dont nous avons déjà rendu compte (Gallay, de Ceuninck 1998, de Ceuninck 2000).

On retiendra néanmoins la question de la diffusion de la céramique somono de Kona car il s'agit d'un mécanisme jusqu'alors inconnu : la diffusion « commerciale » de céramiques étrangères par des femmes de paysans. Comme nous l'avons vu dans ce rapport, les données récoltées lors de la dernière mission permettent d'accorder à ce phénomène une certaine profondeur historique.

3. Consommation de la céramique

L'étude des mécanismes de consommation n'entre pas dans les objectifs du présent projet. On retiendra comme exemple ponctuel le cas des deux concessions de Niongono (traditions A et D. Gallay et al. 2003),

auquel on pourra joindre l'étude de la concession des forgerons de Ka In Ouro (tradition B). Les enquêtes menées par la MESAO à Diékan peuvent fournir quelques données complémentaires.

4. Techniques métallurgiques

L'étude de la métallurgie ne concerne pas le projet. On présentera néanmoins à titre ponctuel la métallurgie du

cuivre et de l'argent chez les Djèmè na sur la base des observations effectuées à Yadianga (Gallay, de Ceuninck 2001, Gallay 2003a) et Dinangourou (ce rapport).

L'ensemble de ces données seront réunies dans une monographie d'ensemble qui abordera également la question de la généralisation des modèles obtenus dans les divers secteurs d'étude.

REMERCIEMENTS

La mission qui a permis de réunir les matériaux de cette étude a été en partie financée par le programme de recherche d'Ounjougou, auxquels se sont ajoutés des fonds personnels. 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 2004 : Youssouf Kalapo de l'Institut des sciences humaines du Mali et Elisée Guindo de Mopti, ainsi que Caroline Robion et Ansé Tessougué de Dimmbal, lors de notre séjour sur le Plateau. Que tous soient ici remerciés de leur amicale et efficace collaboration et pour leur contribution au succès de cette sixième et dernière 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,

notamment à Abdoulaye Kaita, sous-préfet des communes de Dinangouron et Yoro.

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.

BIBLIOGRAPHIE

- BALFET (H.), FAUVET-BERTHELOT (M.-F.), MONZON (S.). 1989. Lexique et typologie des poteries : pour une normalisation de la description des poteries. Paris : Eds du CNRS.
- BEDAUX (R.M.A.). 1986a. 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.). 1986b. 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.
- BOUJU (J.). 1984. Graine d'homme, enfant du mil. Paris : Soc. d'ethnographie. (Soc. Sfr. ; 6).
- BOUJU (J.). 1995. Fondation et territorialité : instauration et contrôle rituel des frontières (Dogon Karambé, Mali). In : VINCENT (J.-F.), DORY (D.), VERDIER (R.), ed. La construction religieuse du territoire. Paris : L'Harmattan. (Anthrop. : connaissance des hommes), 352-365.
- CALAME-GRIAULE (G.). 1952. Diversité linguistique et organisation sociale chez les Dogon du Soudan français. Notes afr., 55, 77-79.
- CALAME-GRIAULE (G.). 1956. Les dialectes dogon. Africa : J. of the Int. Afr. Inst. (London), 62-72.
- CALAME-GRIAULE 1968. Ethnologie et langage: la parole chez les Dogon. Paris : Gallimard.
- 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.).
- CEUNINCK (G. de). 2000. La circulation des poteries dans le delta intérieur du Niger (Mali). In : PETREQUIN (P.), FLUZIN (P.), THIRIOT (J.), BENOIT (P.), ed. Arts du feu et productions artisanales. Rencontres int. d'archéol. et d'hist. (20, CNRS-CRA ; 21-23 oct. 1999 ; Antibes). Juan-les-Pins : Ed. APDCA, 221-236.
- DIETERLEN (G.). 1941. Les âmes des Dogons. Paris : Inst. d'ethnologie. (Trav. et mém. ; 40).
- DURIEUX, (J.A.), and DURIEUX-BOON (E.I.K.). 2000. Sociolinguistic survey of the Dogon Language Area. Report from the Société Internationale de Linguistique, affiliated with the DNAFLA (non publ.).
- GADO (B.A.). 1993. Une histoire des famines au Sahel : étude des grandes crises alimentaires (19ème-20ème siècle). Paris : L'Harmattan. (Racines du présent).
- GALLAIS (J.), MARIE (J.), MARIE (J.), collab. 1975. Pasteurs et paysans du Gourma : la condition sahélienne. Paris : Eds du CNRS. (Mém. du Centre d'étud. de géographie tropicale, CEGET, Bordeaux).
- GALLAY (A.). 2002. Maîtriser l'analogie ethnologique : 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.). 2003a. La tradition céramique des forgerons djèmè na de la plaine du Séno (Mali). Bull. du Centre genevois d'anthrop. 6, 10-66.
- GALLAY (A.). 2003b. Les traditions céramiques dogon. In : BEDAUX (R.M.A.), VAN DER WAALS (J.D.), ed. Regards sur les Dogon du Mali. Leyde : Rijksmuseum voor Volkenkunde ; Gand : Snoeck, 160-169.

- 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)*.
- 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.
- 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 (Mali) : un bilan de cinq années de missions (1988-1993). Mainz : P. von Zabern. (*Terra Archaeologica ; 3*).
- 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 KALAPO (Y.), GUINDO (E.) collab. 2003. Etude ethnoarchéologique des traditions céramiques dogon : rapport de la mission janvier-février 2003. Genève : Dép. d'anthrop. et d'écologie. (Rapport non publ.).
- GALLAY (A.) et SAUVAIN-DUGERDIL, (C.) collab. 1981. *Le Sarnyééré Dogon : archéologie d'un isolat, Mali. Paris : Ed. ADPF. (Recherche sur les grandes civilisations, Mém. ; 4).*
- GELBERT (A.). 2000. Etude ethnoarchéologique des phénomènes d'emprunt céramiques : enquêtes dans les haute et moyenne vallées du fleuve Sénégal (Sénégal). Paris : Université de Paris X. (thèse, UMR 7055, préhistoire et technologie).
- GELBERT (A.). 2001a. Construction d'un référentiel ethnoarchéologique pour l'identification des traditions céramiques : analyse des macrotraces de façonnage dans deux traditions de la vallée du fleuve Sénégal (Sénégal). Préactes 15^{ème} congrès int. des sciences pré- et protohistoriques (Liège 2-8 septembre 2001). Liège : UISPP, 47.
- GELBERT (A.). 2001b. Ethnoarchaeological study of ceramic borrowings : a new methodological approach applied in the middle and upper valleys of the Senegal River. In : BEYRIES (S.), PETREQUIN (P.), ed. *Ethno-archaeology and its transfers. Annual meeting of the Eur. Assoc. of Archaeologists (5 ; 1999 ; Bournemouth). Oxford : Archaeopress. (BAR : Int. ser. ; 983), 81-94.*
- GELBERT (A.). 2003. Traditions céramiques et emprunts techniques : étude ethnoarchéologique dans les haute et moyenne vallées du fleuve Sénégal (+ CD-ROM). Paris : Eds de la Maison des sci. de l'homme- Epistèmes.
- GRIAULE (M.). 1938, rééd., 1963, 1983. *Masques dogons. Paris : Inst. d'ethnologie. (Trav. et mém. ; 33).*
- HOLDER (G.). 2001. Poussière, ô poussière! : la cité-état sama du pays dogon (Mali). Nanterre : Soc. d'ethnol. (Mém. de la Soc. d'ethnol. ; 6).
- HUYSECOM (E.). 1991-1992. Les percuteurs d'argile : des outils de potières africaines utilisés de la préhistoire à nos jours. *Bull. du Centre genevois d'anthrop.*, 3, 71-98.
- HUYSECOM (E.). 1996. Iron Age terracotta pestles in the Sahel area : an ethnoarchaeological approach. In : Krzyzaniak (L.), Kroeper (K.), Kobusiewicz (M.), ed. *Interregional contacts in the Later Prehistory of Northeastern Africa. Int. symposium (8-12 sept. 1992 ; Dymaczewo). Poznan : Archaeol. Museum. (Studies in Afr. archaeol. ; 5), 419-458.*
- HUYSECOM (E.), MAYOR (A.), ROBERT (A.). 1998. Rapport préliminaire de la mission de recherches 1997-98 sur le gisement d'Oundjougou (Mali). In : *SLSA-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.), RAELI (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'Oundjougou (Mali). In : *SLSA-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.), RAELI (F.), ROBERT (A.), ROCHE (E.), SOW (O.), SORIANO (S.), STOKES (S.). 2000. Ounjougou (Mali) : troisième campagne de recherches dans le cadre du programme international «Paléoenvironnement et peuplement humain en Afrique de l'Ouest». In : SLSA-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.), RAELI (F.), ROBERT (A.), SORIANO (S.), SOW (O.), STOKES (S.). 2001. Ounjougou (Mali) : résultats préliminaires de la quatrième campagne de recherches. In : SLSA-Jahresbericht 2000. Zürich, Vaduz : FSLA, Fondation Suisse-Liechtenstein pour les rech. archéol. à l'étranger, 105-150.
- HUYSECOM (E.), BALLOUCHE (A.), BOËDA (E.), CAPPA (L.), CISSE (L.), DEMBELE (A.), GALLAY (A.), KONATE (D.), MAYOR (A.), OZAINNE (S.), RAELI (F.), RASSE (M.), ROBERT (A.), ROBION (C.), SANOGO (K.), SORIANO (S.), SOW (S.), STOKES (S.), 2002. Cinquième campagne de recherches à Ounjougou (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.), 2003. Paléoenvironnement et peuplement humain en Afrique de l'Ouest : rapport de la sixième campagne de recherche à Ounjougou (Mali) . FSLA, Fondation Suisse-Liechtenstein pour les rech. archéol. à l'étranger. In : SLSA-Jahresbericht 2003. Zürich : Tamedia, 27-68.
- KERVAN (M.), et TEMBELY (A. A.) collab. 1999. La vie et la mort en Pays dogon : rites et célébrations chez les Donnon. Jourdiér Impr., Guenon.
- LLATY (C.). 1990. Potières et forgerons : techniques céramiques et identités culturelles chez les Mossi de la région de Kongoussi (Burkina Faso). Aix-en-Provence : Univ. de Provence, Dép. de sociologie et d'ethnologie. (Mém. de maîtrise d'ethnologie).
- MARTINELLI (B.). 1995. Trames d'appartenance et chaînes d'identité : entre Dogons et Moose dans le Yatenga et la plaine du Séno (Burkina Faso et Mali). Cahs des sci. humaines (Paris), 31, 2, 365-405.
- MARTINELLI (B.). 1996. Sous le regard de l'apprenti : paliers de savoir et d'insertion chez les forgerons moose du Yatenga (Burkina Faso). Techniques et culture, 58, 9-47.
- 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.
- MAYOR (A.), HUYSECOM (E.), GALLAY (A.), RASSE (M.). à paraître. Population dynamics and paléoclimat over the last 3000 years in the Dogon Country, Mali. Journal of anthr. Archaeology.
- ROUX (V.). 1994. 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.
- ROUX (V.) et CORBETTA (D.) collab. 1990. Le tour du potier : spécialisation artisanale et compétences techniques. Paris : Eds du CNRS. (Monographie du CRA ; 4).
- STERNER (J.), DAVID (N.) 2003. Action on matter : the history of the uniquely african tamper and concave anvil pot-forming technique. Journal of afr. Archaeology, 1,1, 3-38.

ANNEXES

1. Notes prises sur les traditions céramiques du nord du Burkina Faso lors de la mission MESAO de décembre 1991

« La plus grande partie de la céramique (de la concession du forgeron Niangali à Ka In Ouro) est une production interne sauf une ou deux poteries, qui se distinguent clairement par le style : parois plus minces, cols évasés, poteries à porter l'eau à toute petite ouverture, peinture blanche (fines bandes horizontales). » (18.11.1991).

« Tradition céramique mossi de Ka In. Céramique de très bonne qualité se distinguant clairement de la poterie dogon : bords fin évasés beaucoup plus marqués, décor au « peigne » avec ressort métallique (auparavant paille tressée), décor à l'épi de maïs égrené roulé (pour les grands récipients). La technique de montage paraît pourtant très proche du montage des poteries dogon : montage au percuteur sur creux « cimenté » dans le sol « bétonné » des cases ou sur moule d'argile. Montage des cols sur tournette à fond plat. Origine des potières de la famille Zono : essentiellement le Sud. » (22.11.1991).

« Les proportions poteries dogon/poteries mossi sont totalement inversées entre la concession des potières dogon et les concessions de deux vieilles femmes (V52, C2A et B) où les poteries mossi sont majoritaires. » (25.11.1991).

« La prédominance des poteries mossi chez les deux vieilles femmes dogon de C2 a plusieurs raisons . 1.

Une grande partie des poteries ont plus de six ans et datent d'une époque où il n'y avait pas de potières dogon dans le village. 2. Les vieilles femmes ont gardé leurs habitudes et continuent à acquérir la poterie mossi à Sénobani, village proche du village des parents (Doré). C'est la fille de Laia, qui habite toujours à Doré, qui apporte des poteries à sa mère lorsqu'elle lui rend visite. 3. Les potières dogon du village ne produisent qu'une faible quantité de céramiques. 4. L'offre mossi est donc dominante, on achète donc mossi bien que la qualité de la poterie dogon soit jugée supérieure par les deux vieilles (concordance de vue de Laia et Yayou). La situation montre clairement que la production des potières dogon n'a aucun poids réel. » (25.11.1991).

Difficultés d'enquête : « Si les poteries dogon de Ka In Ouro [tradition B] se distinguent clairement des poteries mossi, cela ne semble pas être le cas des poteries « dogon » de Sénobani qui sont fortement influencées par les normes mossi (bords évasés se détachant clairement de la panse, peintures linéaires blanches, décor au ressort). » (25.11.1991).

Inventaire de la concession mossi de la famille de Rakoiga Romba (V52-C3A, B et C). « Première approche des distinctions stylistiques dans les inventaires C3A, B et C : critères : col large et mince opposé à col bas moins bien marqué (concerne hauteur

de l'évasement). Présence ou absence du décor au ressort. 1. opposition bien marquée entre tradition dogon de Ka In Ouro (col bas, pas de décor au ressort) [tradition B] et tradition mossi de Ka In Ouro (col haut, décor au ressort). Par contre les potières dogon de Nimbaru et Sobangouma fabriquent des poteries très proches des céramiques mossi [tradition B2]. Dans ces deux villages plusieurs potières dogon sont mariées à des forgerons mossi. » (28.11.1991).

« Histoire du forgeron fulsé de Ka in Ouro. Ka In Ouro avait anciennement un forgeron fulsé du nom de Sinimémoga Giti dont la femme Salimata Zorou fabriquait la réelle poterie fulsé (il y avait une seule femme). Ce forgeron est resté 9 ans au village et est parti il y a sept ans [peu avant la venue de PO1 et PO2] car « il n'était pas comme les autres » [probablement parce qu'il était animiste et qu'il a été chassé]. Ce forgeron était originaire de Ronga [la capitale des Fulsé/Kurumba], puis il a été s'établir à Gutu au Mali à une vingtaine de kilomètres de Ka In Ouro [= Gorti 14°16' / 2° 49'].

[Une poterie fulsé de V52-C4 présente un col évasé étroit, un cordon impressionné horizontal sur le panse et quatre doubles cordons lisses verticaux reliant le cordon horizontal à la base du col].

Salimata Giti fabriquait beaucoup de céramique qu'elle vendait à Ka In et à Ka In Ouro. Si on n'en trouve plus beaucoup dans les concessions, c'est que les Dogon renouvèlent fréquemment leurs poteries. Les Dogon achetaient à Salimata car elle produisait une céramique de qualité.

La céramique des Fulsé parlant mossi est différente de la céramique des Fulsé parlant kurumba.

La céramique dogon [tradition B] n'est pas la même que la céramique mossi. Les potières mossi utilisent le perceur et la palette tandis que les potières dogon n'utilisent que le perceur.

Les potières dogon de Sobangouma ne travaillent pas comme PO1 et PO2 de Ka In Ouro [de tradition B]. Les formes dogon de Sobangouma [tradition B2] sont les mêmes que les formes mossi à l'exception de quelques détails.

Les techniques de fabrication des potières dogon de Sobangouma sont les mêmes que les techniques mossi. » (Madou Sawadogo, 30.11.1991).

« De tout cela, et de nos observations, nous pouvons déduire qu'il existe dans la région une tradition homogène pratiquée par les potières mossi, les potières fulsé parlant mossi et les potières dogon, notamment celles de Sobangouma. Toutes la poterie « dogon » enquêtée dans les concessions de Ka In Ouro appartiennent à cette tradition, sauf les poteries achetées à P01 et P02 (tradition qui se retrouve dans le nord de la Falaise). Il n'a pratiquement aucune poterie de la tradition au sud de la Falaise (tradition A de montage sur natte). Nécessité de réviser tous les villages d'origine pour distinguer plus clairement Fulsé parlant mossi et Mossi. » (30.11.1991).

« Une rapide enquête [à Doundoubangou] montre une tradition proche de Ka In avec montage au perceur d'argile dans un creux du sol (grandes poteries) ou de beaux moules d'argile cuite (petites poteries). Les formes extrêmement simples, globulaires ou hémisphériques, non décorées, se distinguent pourtant quelque peu des formes de Ka In avec des cols minces très évasés et la possibilité d'avoir des bords en bourrelets minces ornées d'incisions verticales. » (3.12.1991).

« Le village [de Doundoubangou] se dit originaire de Dinangourou au Mali, village effectivement dogon. » (3.12.1991).

2. Corpus des poteries de tradition B2 utilisé pour l'analyse typométrique

Lieu	No	Hauteur	Diam max	Diamouv ext	Diamouv int	Fonction notée	Fonction proposée
Sobangouma	6054	58	55	37	29.6	Conserver eau	Conserver l'eau
Sobangouma	6055	40	39	27.2	20	Conserver l'eau	Conserver l'eau
Sobangouma	6056	26	35	32.5	29.6	Conserver crème de mil	Conserver l'eau
Sobangouma	6057	50.5	49	29	22.4	Conserver l'eau	Conserver l'eau
Sobangouma	6058	27	29.5	21	18.4	Cuire l'eau	Cuire
Sobangouma	6059	40	40.5	27	20.8	Conserver l'eau	Conserver l'eau
Sobangouma	6060	40	40.5	27.5	20	Conserver l'eau	Conserver l'eau
Sobangouma	6061	10.5	18	17.5	16	Se laver	Se laver
Sobangouma	6062	40	39	25	19.2	Conserver l'eau	Conserver l'eau
Sobangouma	6063	40	40	27	19.2	Conserver l'eau	Conserver l'eau
Sobangouma	6064	28.5	31	21	16.8	Cuire le couscous	Cuire
Sobangouma	6065	40.8	40.4	28	20.8	Conserver l'eau	Conserver l'eau
Sobangouma	6066	15.5	26	25	22.8	Laver, se laver	Laver
Sobangouma	6067	50	50	30	23.2	Conserver l'eau	Conserver l'eau
Sobangouma	6068	34	54	54	49.6	Conserver l'eau	Conserver l'eau
Sobangouma	6069	66.8	76	76	71.2	Conserver l'eau	Conserver l'eau
Sobangouma	6070	25.5	27	16	12	Transporter l'eau	Transporter l'eau
Sobangouma	6075.18	50	47	28.5	22	Conserver l'eau	Conserver l'eau
Sobangouma	6075.19	45	44.5	27	21	Conserver l'eau	Conserver l'eau
Sobangouma	6075.2	27	29.5	23	18	Conserver la terre	Cuire mil
Sobangouma	6075.21	40	39.5	26.5	20.5	Conserver le da	Conserver l'eau
Sobangouma	6075.22	32	33.5	26	21	Conserver	Cuire
Sobangouma	6075.23	45	47	30	?	Conserver mil	Conserver l'eau
Sobangouma	6075.24	36.5	38	25	19.5	Conserver crème de mil	Conserver l'eau
Sobangouma	6075.25	22.5	25	19.5	15	Cuire le mil	Cuire
Sobangouma	6075.26	18.5	22.5	18	14.5	Cuire la sauce	Cuire
Sobangouma	6075.27	25.5	28	21	16.5	Cuire l'eau	Cuire
Sobangouma	6075.28	48	47.5	31	23.5	Conserver l'eau	Conserver l'eau
Sobangouma	6075.29	41	42.5	27.8	21.5	Conserver l'eau	Conserver l'eau
Sobangouma	6075.3	36	37	25	19.5	Conserver l'eau	Conserver l'eau
Sobangouma	6075.31	39	40	25.5	20	Conserver l'eau	Conserver l'eau
Sobangouma	6075.32	14.5	16.5	13	10	Cuire la sauce	Cuire
Sobangouma	6075.33	26.5	28	20.5	16.5	Cuire l'eau	Cuire
Sobangouma	6075.34	36	36	24.5	19	Conserver la crème	Conserver l'eau
Sobangouma	6075.35	40	41	27	?	Conserver l'eau	Conserver l'eau
Sobangouma	6075.36	39	39.5	26.5	21.5	Conserver l'eau	Conserver l'eau
Sobangouma	6075.37	49	46.5	28	22	Conserver l'eau	Conserver l'eau
Sobangouma	6075.38	40	39	25	20	Conserver l'eau	Conserver l'eau
Sobangouma	6075.39	49	46.5	29	21.5		Conserver l'eau
Sobangouma	6075.4	34.5	37.5	26	20	Conserver l'eau	Conserver l'eau
Sobangouma	6076.41	12	21	20	18.5	Ablutions	Se laver
Sobangouma	6076.42	20.5	32	30	28	Se laver	Laver
Sobangouma	6076.43	33	46	45	40.5	Conserver l'eau	Conserver l'eau

Dinangourou	6095	24	26	18.5	14.8		Cuire
Dinangourou	6096	24	26	20	14.4		Cuire
Dinangourou	6097	15	18	14.5	11.2		Cuire
Dinangourou	6098	11	17.5	17	15.6		Se laver
Dinangourou	6099	25	26	18	13.2		Cuire
Dinangourou	6100	36	44	33	27.2		Conserver l'eau
Dinangourou	6102	10.5	12.5	8	5.4	Préparer l'argile	Cuire
Dinangourou	6103	46	50	30	23.2	Conserver l'eau	Conserver l'eau
Dinangourou	6104	21.5	24.5	18.5	13.6	Cuire l'eau	Cuire
Dinangourou	6105	11.5	17	14.5	12.8	Servir la sauce	Cuire
Dinangourou	6106	19	21.5	17.5	13.6	Cuire la viande	Cuire
Dinangourou	6107	14	17	12	10.4	Cuire le couscous	Cuire
Dinangourou	6115	10	16.5	16	15		Se laver
Dinangourou	6123	24	38	30	27.6		Conserver l'eau
Yeremdourou	6133	24.5	36	34			Conserver l'eau
Yeremdourou	6134	44	48	26			Conserver l'eau
Mondoro	6146.1	24.1	26.5	19.6	15.2		Cuire mil
Mondoro	6146.2	19.4	29.9	28.4	26.8		Laver
Mondoro	6148	27.5	34	21.5	18.8		Transporter l'eau
Mondoro	6149	40	43	23	18.4		Conserver l'eau
Mondoro	6150	27.5	40	38.5	35.2		Conserver l'eau
Yirma	6165.01	25.5	26.5	18.5	13.5	Transporter l'eau	Transporter l'eau
Yirma	6165.02	41.5	45	30		Conserver l'eau	Conserver l'eau
Yirma	6165.03	25	40	38		Conserver la crème	Conserver l'eau
Yirma	6165.04	44.5	48.5	22.5		Conserver l'eau	Conserver l'eau
Yirma	6165.05	24	27	21	16.5	Chauffer l'eau	Cuire
Yirma	6165.06	35	46.5	37.5		Conserver la crème	Conserver l'eau
Yirma	6165.07	10.5	17.5	17		Purger l'enfant	Se laver
Yirma	6165.08	25	26	17.5	12.5	Chauffer l'eau	Cuire
Yirma	6165.09	19.5	32	30.5		Se laver	Laver
Yirma	6165.1	30	34	22.5	17.5	Transporter l'eau	Transporter l'eau
Yirma	6165.11	26.5	39	37.5			Conserver l'eau
Yirma	6165.12	24	29	17		Transporter l'eau	Transporter l'eau
Yirma	6165.13	16	18.5	14.5	10.5	Cuire la sauce	Cuire
Yirma	6165.14	26	28.5	21	16	Transporter l'eau	Transporter l'eau
Yirma	6165.15	25	39	37.5		Conserver la crème	Conserver l'eau
Yirma	6165.16	35.5	41.5	23		Conserver la crème	Conserver l'eau
Yirma	6165.17	38	41.5	22		Conserver l'eau	Conserver l'eau
Yirma	6165.18	42	45	24		Conserver l'eau	Conserver l'eau
Yirma	6165.19	22	26.5	22	17	Chauffer l'eau	Cuire
Yirma	6165.2	20	23.5	18.5	14.5	Cuire les médicaments	Cuire
Yirma	6165.21	25.5	27	20.5	15.5	Chauffer l'eau	Cuire
Yirma	6165.22	39	43	30.5	25.5	Conserver l'eau	Conserver l'eau
Yirma	6165.23	25	28	21	16.5	Cuire le to	Cuire
Yirma	6165.24	29	29	22	17.5	Chauffer l'eau	Cuire
Yirma	6165.25	25	28.5	22	18	Chauffer l'eau	Cuire
Yirma	6165.26	20	31.5	29.5		Se laver	Laver
Yirma	6165.27	20	29.5	27.5		Laver	Laver
Yirma	6165.28	25	39.5	37		Conserver la crème	Conserver l'eau

3. Catalogue des villages d'enquête : missions 1976 à 2004

Les ronds indiquent les camps de base.

Mission	No catalogue	No mission	Nom	Tradition	
Sarnyé 1976	V01 ●	--	Nemguéné	E	
	V02	--	Dyamaga	E	
	V03	--	Tandi	E	
	V04	--	Koyo	E	
	V05	--	Nokara	E	
MESAO 1991-92	V06 ●	V52	Ka In Ouro (Burk)	B, B2	
	V07	V53	Ka In (Burk)	Mossi	
	V08	V54	Géri(Burk)	B, B2	
	V09 ●	V55	Bossebango (Burk)	B2	
	V10	V56	Doundoubangou (Burk)	B2	
	V11	V57	Diéna (Burk)	C2 (Dafi)	
	V12	V58	Kombori (Burk)	C2 (Dafi)	
	V13 ●	V59	Diékan (Burk)	C2 (Dafi)	
	V14	V60	Djibasso (Burk)	Bobo	
	V15	V61	Danga	--	
	V16	V63	Koko	C1, D	
	V17 ●	V65	Niongono	D	
	V18 ●	V66	Modjodjé-lé	A, C1	
	V19	V67	Modjodjé-do	C1	
	Décembre 1998	V20	V98	Ségué	C2 (Tomo)
		V21 ●	V90	Yélé	C1 (Tomo)
		V22 ●	V91	Soula Kanda	C2 (Tomo)
		V23	V92	Diama	C2 (Tomo)
		V24 ●	--	Dimmbal	C2 (Tomo)
V25		V93	Tienbara	C2 (Tomo)	
V26		V94	Sadia	A	
V27		V95	Kobo	C1/2	
V28 ●		V96	Douliki	A	
V29		V97	Soroli	A, D	
Février 2000	V30 ●	V1	Donhalé	C2 (Tomo, Dafi)	
	V31	V2	Dingé	C2 (Tomo)	
	V32	V3	Wilwal	B	
	V33	V4	Toroli	B, C2 (Dafi)	
	V34	V5	Gandourou	B	
	V35	V6	Babouro	C2 (Dafi)	
	V36	V7	Ombo	C2 (Tomo)	
	V37	V8	Couroussindé	C2 (Tomo)	
	V38	V9	Sissae	C2 (Dafi)	
	V39	V10	Pigué	B	
	V40 ●	V11	Pomoro Dodiou	B	
	V41	V12	Ogodennou	B	
	V42	V13	Ogodourou	B	
	V43	V14	Souan	B	
	V44	V15	Danadourou	B	

	V45	V16	Péné	B
	V46	V17	Séguébéné	B
	V47	V18	Samani	B
	V48	V19	Goro	A
	V49	V20	Koporokénié Pé	C2
	V50	V21	Oropa	B
	V51	V22	Sembéré	C2
	V52	V23	Djimérou	C2
	V53	V24	Don	C2
	V54	V25	Koporokénié Na	C2
	V55 ●	V26	Yadianga	C2, B
	V56	V27	Tongonlégou	C2
	V57	V28	Yéni	B
	V58	V29	Dégébomo	B
	V59	V30	Ourodourou	B
	V60	V31	Ourokou	B
	V61	V32	Pel	C2, B
	(V24) ●	--	Dimmbal	--
	V62	V33	Enndé	C
	V63	V34	Bagourou	C
Décembre 2000	V64 ●	V35	Diennsagou	A
	V65	V39	Gangouroubouro	A
	V66	V38	Simérou	A
	V67	V42	Kenngué	A
	V68	V37	Madougou	B
	V69	V40	Yaguémé	B
	V70	V36	Pourali	B
	V71	V41	Boré	B
	V72 ●	V43	Dianveli Maoundé	B, B2
	V73	V44	Dianveli Kessel	B, B2
	V74	V46	Okoyéri	A, B
	V75	V45	Gamni	A
	V76 ●	--	Boni	--
	V77	--	Guittiram	E
	V78	V47	Tabi	E
	V79	V50-51	Youna	E
	V80	V48	Ela Boni	Peul
	V81	V49	Lougui	Peul
	V82 ●	--	Hombori	--
	V83	V53	Kelmi	Sonraï
	V84	V54	Dakakouka	Sonraï
	V85	V52	Toundourou	Sonraï
	V86 ●	V56	Gono	B
	V87	V58	Setaka (Petaka)	B
	V88	V55	Boumban	B
	V89	V57	Tébi Maoundé	A
Février 2002	V90 ●	V1	Néné	A, C1
	V91	V2	Korou	C1
	V92	V3	Ogassogou	C1

	V93	V4	Kassogou	C1
	V94	V5	Ténémoussagou	C1
	V95	V6	Bolokouma	C1
	V96	V7	Gouna	C1
	V97	V8	Pérou	C1
	V98	V9	Korondoli	C1
	V99	V10	Tiofolé	C1
	V100 ●	V11	Goundaka	A, C1
	V101	V12	Guilovéli	C1
	V102	V13	Diengo Fulbé	C1
	V103	V14	Sungodaga	A
	V104	V15	Koé-lé	A, C1
	V105	V16	Diaba	A, C1
	V106	V17	Tomikoro	C1
	V107	V18	Sikorani	A, C1
	V108 ●	V19	Mona	A, C1
	V109	V20	Bangaché	C1
	V110	V21	Koronga	C1
	(V24) ●	--	Dimmbal	C2
	V111	V22	Gani-do	A
	V112	V23	Wali	C1
	V113	V24	Nou	A, C1
	V114	V25	Nomono Bondo	C1
	V115	V26	Nomono Tiendé	C1
	V116	V27	Wo	C1
	V117	V28	Parou	C1
	V118	V29	Bodio	C1
	V119	V30	Simi	C1
	V120	V31	Gani-lé	A, C1
Février 2003	V121 ●	V1	Tougoumé	D
	V122	V2	Danibomboleye	A
	V123	V3	Tilé	D
	V124	V4	Kakoli	D
	V125	V5	Fiko	D
	V126 ●	V6	Bolimmba	D
	V127	V7	Vouin	D
	V128 ●	V8	Toukari	D
	V129	V9	Banguel -Toupé	A
	V130 ●	V10	Amba	--
	V131	V11	Kinndé (carte)	D
	V132	V12	Tapou	D
	V133	V13	Dégui	D
	V134	V14	Nombo	D
	V135	V15	Kanga	(A)
	V136	V16	Sogobougou	A, D
	V137 ●	V19	Benndieli	A
	V138	V17	Koundougou	A
	V139	V18	Bini	A
	V140	V20	Kountiala	A

	V141	V21	Doura	A
	(V24) ●	--	Dimmbal	C2
	V142	V22	Djiguibambo	A, C
	V143	V23	Anakanda	C
	V144	V24	Tégérou	C
	V145	V25	Daga	A, C
	V146	V26	Sibi Sibi	A
	V147	V27	Wolo Wolo	A, C
	V148	--	Douro	--
	V149	--	Nandoli	--
	V150	V28	Tinntimbolo	A
Février 2004	V151 ●	V1	Dogani	D
	V152	V2	Sirou koro	D
	V153	V3	Borko	D
	V154	V4	Tiintam	D
	V155 ●	V5	Temmba	D
	V156	V6	Mongui	A
	V157	V7	Dagani	A,D
	V158 ●	V8	Dé	D
	V159	V9	Mori	D
	V160	V10	Sarédina	D
	V161	V11	Ninngari	D
	V162 ●	V12	Sobengouma	B2
	V163 ●	V13	Dinangourou	B2
	V164	V14	Akoumbouro	B2
	V165	V15	Yéremdourou	B2
	V166	V16	Bangadié	B2
	V167	V17	Mondoro	B2
	V168	V18	Dionouga	B2
	V169	V19	Yirma	B2
	V170	V20	Douari	B2
	V171	V21	Gangafani	B2

4. Légende des planches de matériel

Numéro	Lieu	Lieu fabrication	Tradition	Fonction primaire	Planche
3483.	Ka In Ouro	Sobangouma	B2	Fabriquer du soumbala	12
3485.	Ka In Ouro	Sénobani	Mossi		16
3486.	Ka In Ouro	Sénobani	Mossi	Transporter l'eau	15
3487.	Ka In Ouro	Nimbarou	Mossi	Ablutions	17
3488.	Ka In Ouro	Sénobani	Mossi	cuire la sauce	17
3492.	Ka In Ouro	Sénobani	Mossi	Laver	15
3494.	Ka In Ouro	Nimbarou	Mossi	Ablutions	17
3495.	Ka In Ouro	Sobengouma	B2	Conserver l'eau	10
3498.	Ka In Ouro	Sénobani	Mossi	Conserver l'eau	16
3504	Ka In Ouro	Sénobani	Mossi	Conserver l'eau	14
3506.	Ka In Ouro	Sénobani	mossi	Servir la sauce	17
3507.	Ka In Ouro	Nimbarou	Mossi	Transporter l'eau	16
3508.	Ka In Ouro	Sénobani	Mossi	Transporter l'eau	15
3509.	Ka In Ouro	Nimbarou	Mossi	Transporter l'eau	16
3512.	Ka In Ouro	Sénobani	Mossi	Transporter l'eau	15
3513.	Ka In Ouro	Sénobani	Mossi	Conserver l'eau	15
3514.	Ka In Ouro	Sénobani	Mossi	Conserver le talc du filage	17
3515.	Ka In Ouro	Sénobani	Mossi	Conserver l'eau	16
3528.	Ka In Ouro	sénobani	Mossi	Transporter l'eau	16
3529.	Ka In Ouro	Sénobani	Mossi	Conserver l'eau	14
3530.	Ka In Ouro	Nimbarou	Mossi	Cuire la sauce	17
3532.	Ka In Ouro	Sénobani	Mossi	Transporter l'eau	17
3535.	Ka In Ouro	Sénobani	Mossi	Cuire la sauce	17
3536.	Ka In Ouro	Sénobani	Mossi	Conserver l'eau	14
3537.	Ka In Ouro	Sénobani	Mossi	Laver	15
3539.	Ka In ouro	Sobengouma	B2	Transporter l'eau	11
3540.	Ka In Ouro	Sénobani	Mossi	Transporter l'eau	15
3542.	Ka In Ouro	Sobengouma	B2	Transporter l'eau	11
3545.	Ka In Ouro	Sénobani	Mossi	Conserver le talc du filage	17
3548.	Ka In Ouro	Sénobani	Mossi	Cuire le sumbala	16
3550.	Ka In Ouro	Sobengouma	B2	Conserver l'eau	11
3553.	Ka In Ouro	Sénobani	Mossi	Conserver l'eau	14
3555.	Ka In Ouro	Nimbarou	Mossi	Cuire l'eau	17
3556.	Ka In Ouro	Nimbarou	Mossi	Transporter l'eau	15
3558.	Ka In Ouro	Sobengouma	B2	Conserver l'eau	9
3561.	Ka In Ouro	Sobengouma	B2	Conserver l'eau	10
3567.	Ka In Ouro	Nimbarou	Mossi	Cuire l'eau	16
3568.	Ka In Ouro	Sénobani	Mossi	Cuire le mil	14
6000.1	Dogani	Dogani	D	Moule	7
6000.2	Dogani	Dogani	D	Moule	7
6001.	Dogani	Dogani	D	Moule	7
6046.	Mori	Mori	D	Moule	7
6049.1	Saredina		D	Galet de lissage	7

6049.2	Saredina		D	Galet de lissage	7
6049.3	Saredina	Saredina	D	Moule	7
6051.1	Saredina	Saredina	D	Moule	7
6051.2	Saredina	Saredina	D	Moule	7
6054.	Sobengouma	Sobangouma	B2	Conserver l'eau	9
6057.	Sobengouma	Sobengouma	B2	Conserver l'eau	10
6058.	Sobengouma	Sobengouma	B2	Chauffer l'eau	12
6059.	Sobengouma	Sobengouma	B2	Conserver l'eau	10
6060.	Sobengouma	sobengouma	B2	Conserver l'eau	11
6061.	Sobengouma	Sobengouma	B2	Ablutions	12
6062.	Sobengouma	Sobengouma	B2	Conserver l'eau	10
6063.	Sobengouma	Sobengouma	B2	Conserver l'eau	10
6064.	Sobengouma	Sobengouma	B2	Cuire le couscous	12
6066.	Sobengouma	Sobengouma	B2	Se laver	12
6069.	Sobengouma	Sobangouma	B2	Conserver l'eau	9
6070.	Sobengouma	Sobengouma	B2	Transporter l'eau	11
6071.1	Sobangouma	Sobengouma	B2	Support de poterie	8
6071.2	Sobengouma	Sobengouma	B2	Moule massif	8
6073.1	Sobangouma	Sobangouma	B2	Palette	8
6073.2	Sobangouma	Sobangouma	B2	Palette	8
6073.3	Sobangouma		B2	Ressort	8
6074.	Sobangouma	Sobangouma	B2	Percuteur d'argile	8
6094.	Sobangouma		B2	Percuteur de pierre	8
6095.	Dinangourou	Dinangourou	B2		11
6096.	Dinangourou	Dinangourou	B2		11
6097.	Dinangourou	Dinangourou	B2		12
6099.	Dinangourou	Dinangourou	B2		12
6103.	Dinangourou	Dinangourou	B2	Conserver l'eau	9
6105.	Dinangourou	Dinangourou	B2	Servir la sauce	12
6106.	Dinangourou	Dinangourou	B2	cuire la viande	11
6113.1	Dinangourou	Dinangourou	Djèmè na	Creuset pour Ag	13
6113.2	Dinangourou		Djèmè na	Poinçon	13
6113.3	Dinangourou		Djèmè na	Massette	13
6114	Dinangourou		Djèmè na	Massette	13
6116	Dinangourou	Dinangourou	Djèmè na	Moule pour Ag	13
6118.	Dinangourou	Dinangourou	Djèmè na	Moule et creuset pour Cu	13
6119	Dinangourou	Dinangourou	Djèmè na	Moule pour Ag	13
6121.	Dinangourou	Dinangourou	B2	Moule massif	8
6133.	Yerembourou		B2		9
6134.	Yeremdourou	Yeremdourou	B2		10
6146.	Mondoro	Mondoro	B2		11
6146.	Mondoro	Mondoro	B2		12
6148.	Mondoro	Mondoro	B		11
6149.	Mondoro	Mondoro	B		9
6150.	Mondoro	Mondoro	B		12
6160.	Dionouga		B2	Ressort	8

Planche 1



1. Douari. Poteries de tradition B2, moule massif et percuteur d'argile. Photographie Alain Gallay/MAESAO.
2. Dinangourou. Tradition B2. Potière A. Goro (Goro). Engobage des poteries. Photographie Alain Gallay/MAESAO.



Planche 2



1. Dinangourou. Ousman Goro, forgeron. Fabrication d'un bracelet en argent. Fractionnement au burin sur enclume fixe des pièces utilisées comme matière première. Photographie Alain Gallay/MAESAO.

2. Dinangourou. Ousman Goro, forgeron. Fabrication d'un bracelet en argent. Travail à la lime sur manche de houe servant de support. Photographie Alain Gallay/MAESAO.



Planche 3



1. Dinangourou. Ousman Goro, forgeron. Fabrication d'un bracelet en argent. Rectification de la courbure de la pièce sur enclume maintenue entre les pieds. Photographie Alain Gallay/MAESAO.
2. Dinangourou. Ousman Goro, forgeron. Fabrication d'un bracelet en argent. Finitions à la lime sur enclume fixe. Photographie Alain Gallay/MAESAO.



Planche 4



1. Dinangourou. Ousman Goro, forgeron. Fabrication d'un bracelet en cuivre. Façonnage d'un colombin de cire en utilisant un penne de serrure. Photographie Alain Gally/MAESAO.
2. Dinangourou. Ousman Goro, forgeron. Fabrication d'un bracelet en cuivre. Façonnage d'un colombin de cire avec le plat de la main. Photographie Alain Gally/MAESAO.

Planche 5



1. Dinangourou. Ousman Goro, forgeron. Fabrication d'un bracelet en cuivre. Préparation de la fonte. Le forgeron tient en main le moule contenant encore le modèle de cire. Devant lui au sol, le petit creuset contenant les fragments de cuivre non fondus. Photographie Alain Gallay/MAESAO.
2. Dinangourou. Ousman Goro, forgeron. Fabrication d'un bracelet en cuivre. Ajustement du moule et du creuset. Photographie Alain Gallay/MAESAO.



Planche 6



1. Dinangourou. Ousman Goro, forgeron. Fabrication d'un bracelet en cuivre. Sortie de la cire par une fente accidentelle. La matière première est récupérée dans une bassine de métal contenant de l'eau. Photographie Alain Gallay/MAESAO.

2. Dinangourou. Ousman Goro, forgeron. Fabrication d'un bracelet en cuivre. Le frère cadet de l'artisan actionne le soufflet.. Photographie Alain Gallay/MAESAO.



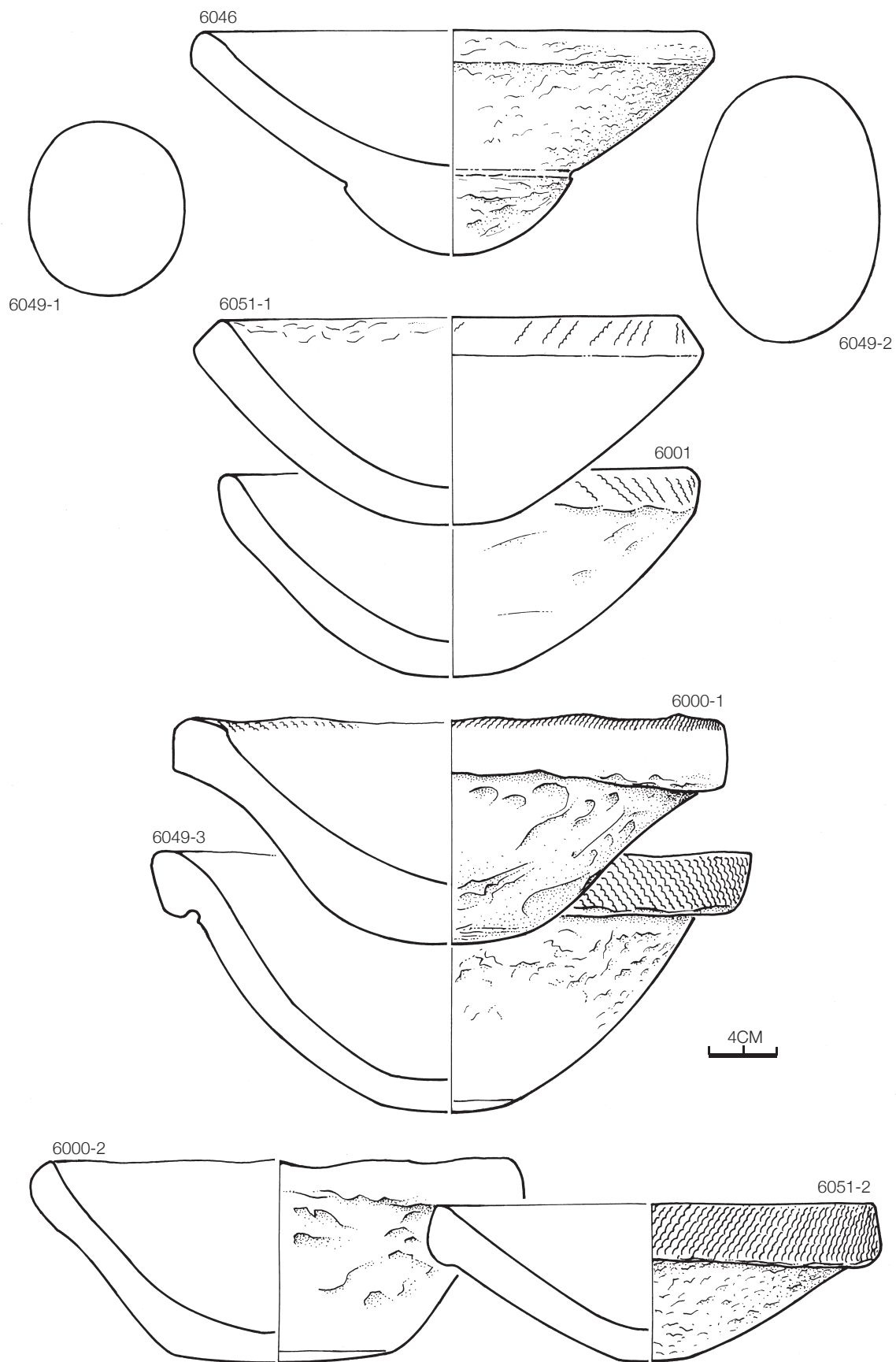


Planche 7. Tradition D. Supports rotatifs (coupelles) en argile crue et petits galets utilisés pour le lissage des poteries. Légende détaillée p. 111. Infographie Serge Aeschlimann.

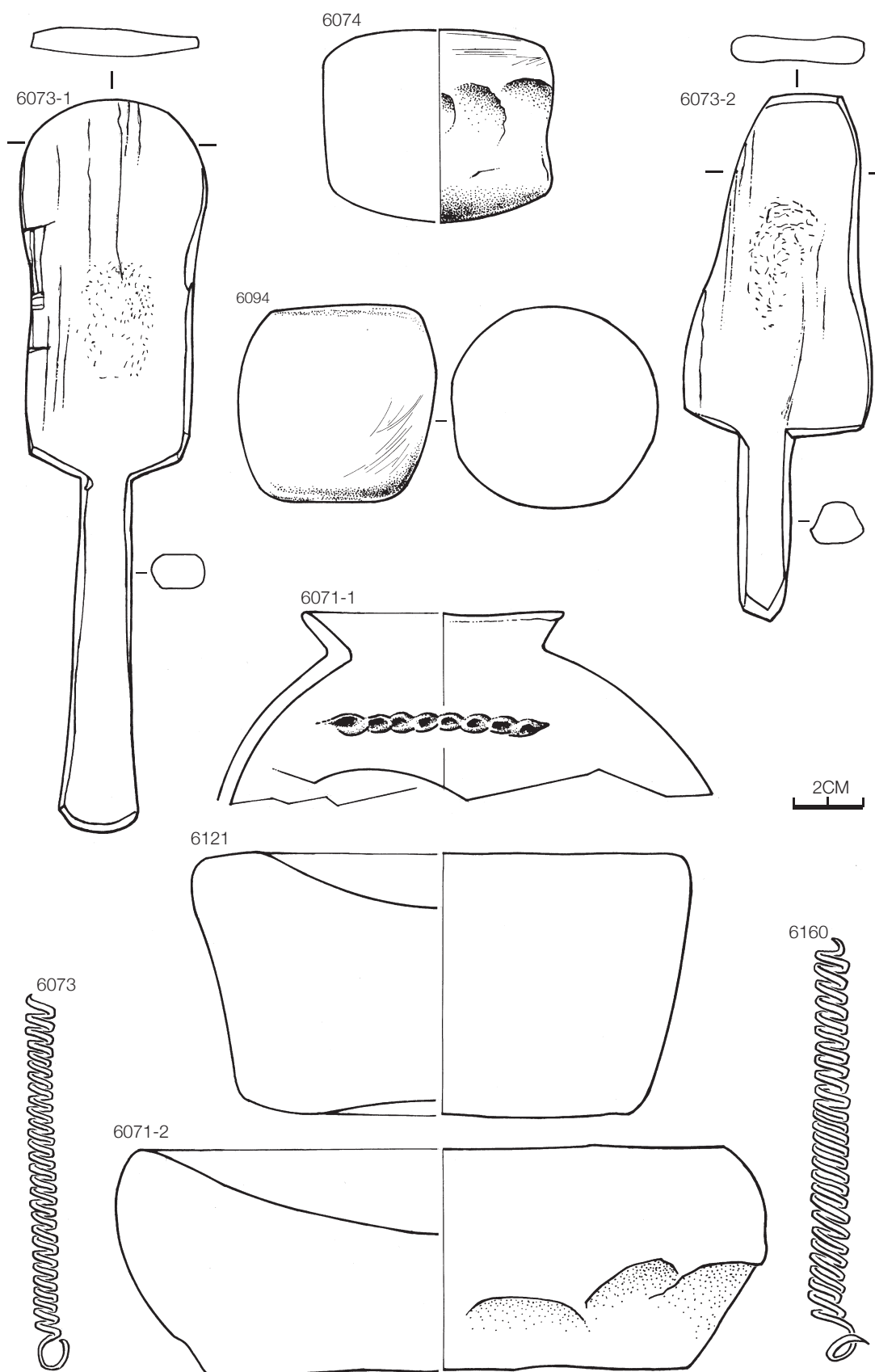


Planche 8. Tradition B2. Instruments de potières, palettes, perceurs d'argile et de pierre, moules massifs en argile cuite, ressorts et col de poterie servant de support pour les poteries en cours de séchage. Légende détaillée p. 111. Infographie Serge Aeschlimann.

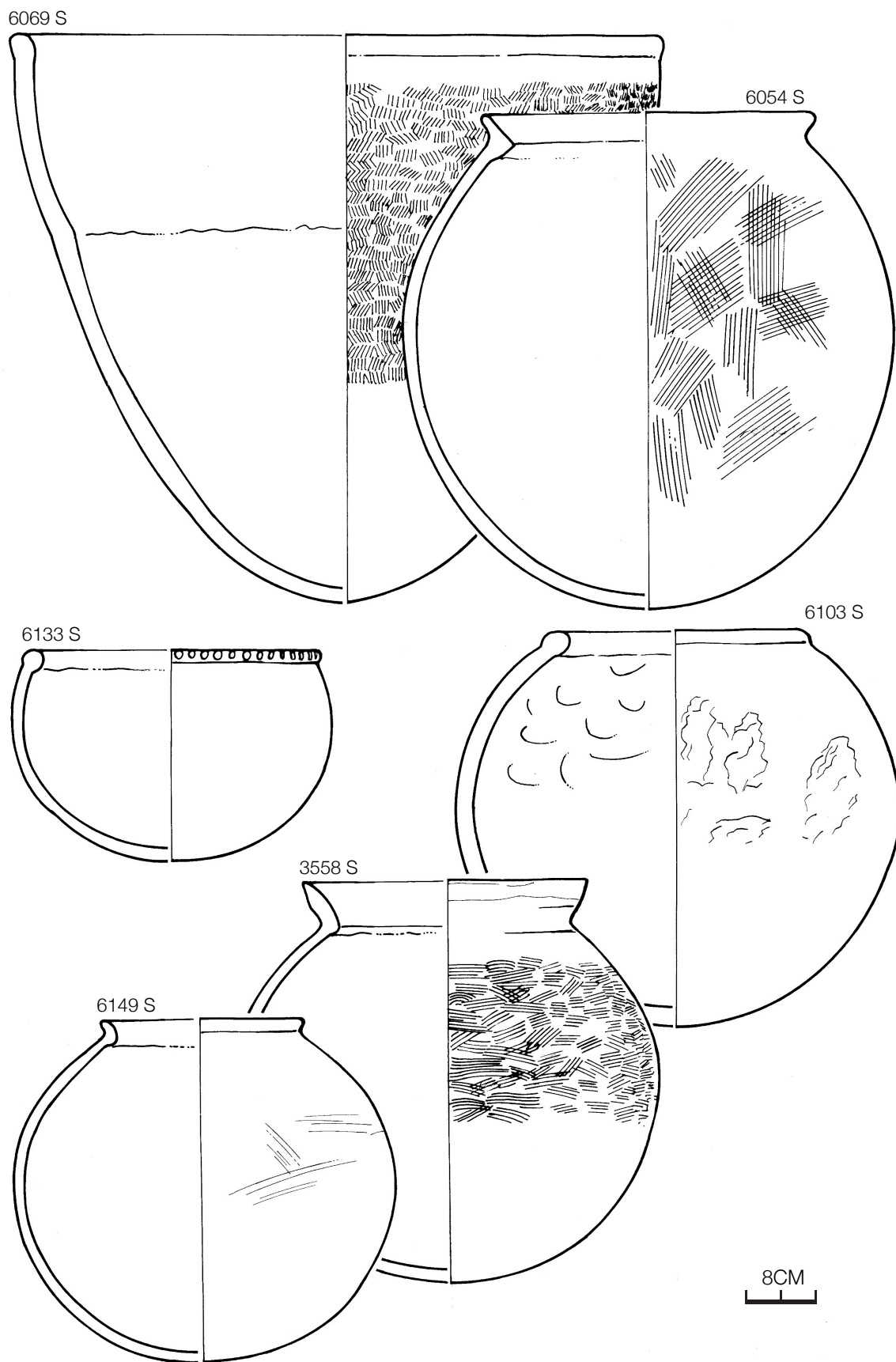


Planche 9. Tradition B2 (sauf 6149, tradition B). Poteries diverses. Légende détaillée p. 111.
 Infographie Serge Aeschlimann.

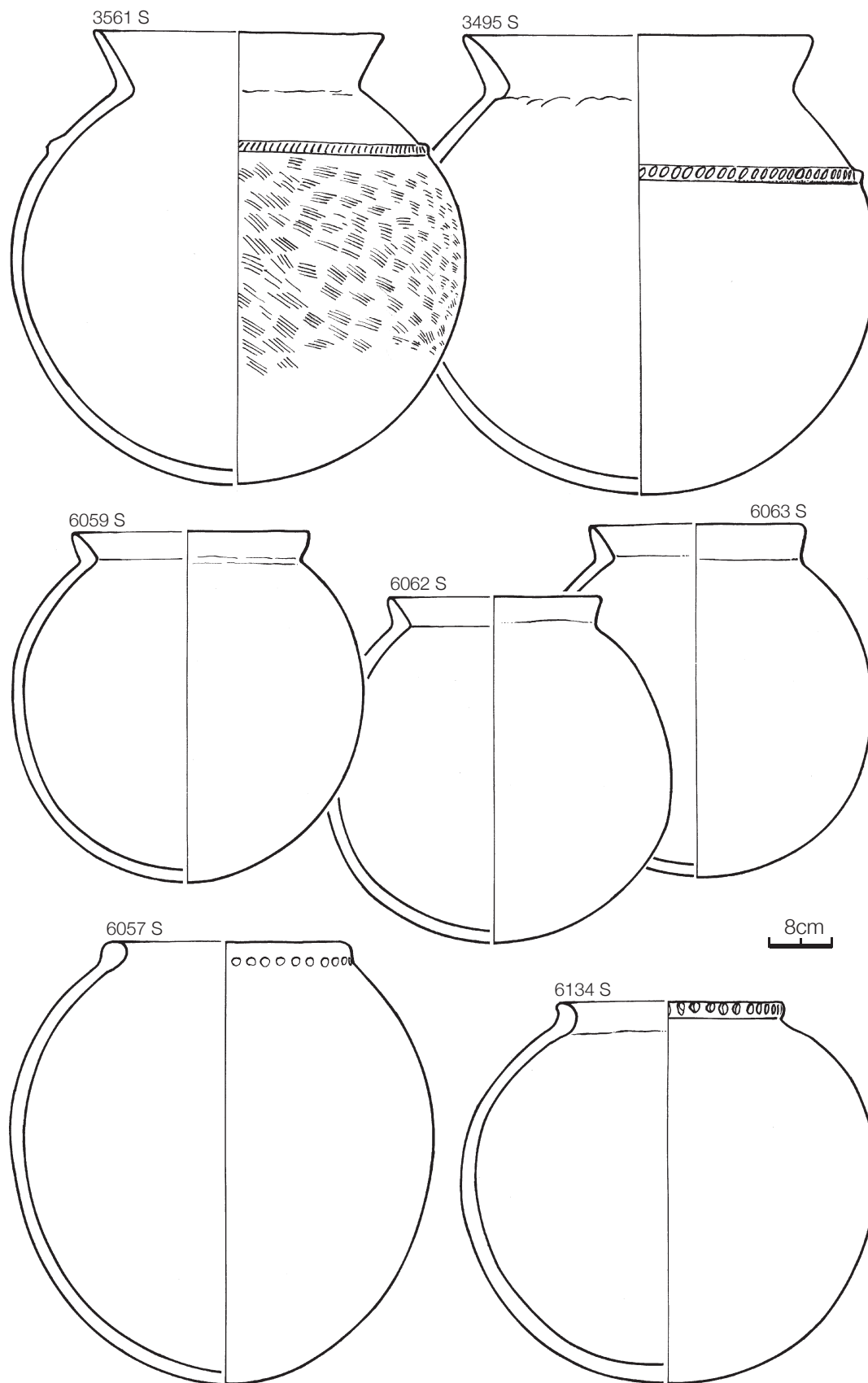


Planche 10. Tradition B2. Poteries diverses. Légende détaillée p. 111. Infographie Serge Aeschlimann.

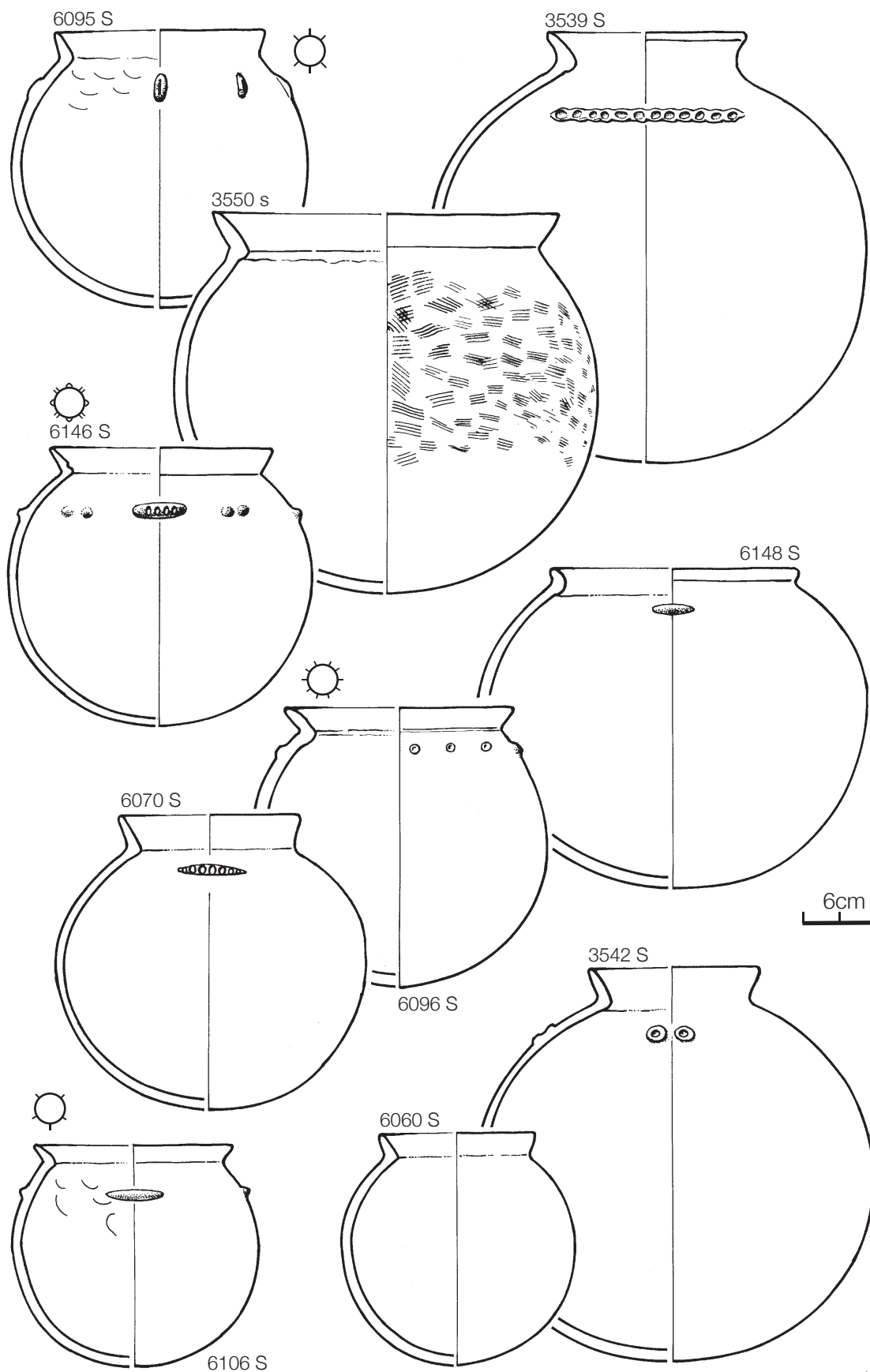


Planche 11. Tradition B2 (sauf 6148, tradition B). Poteries diverses. Légende détaillée p. 111.
 Infographie Serge Aeschlimann.

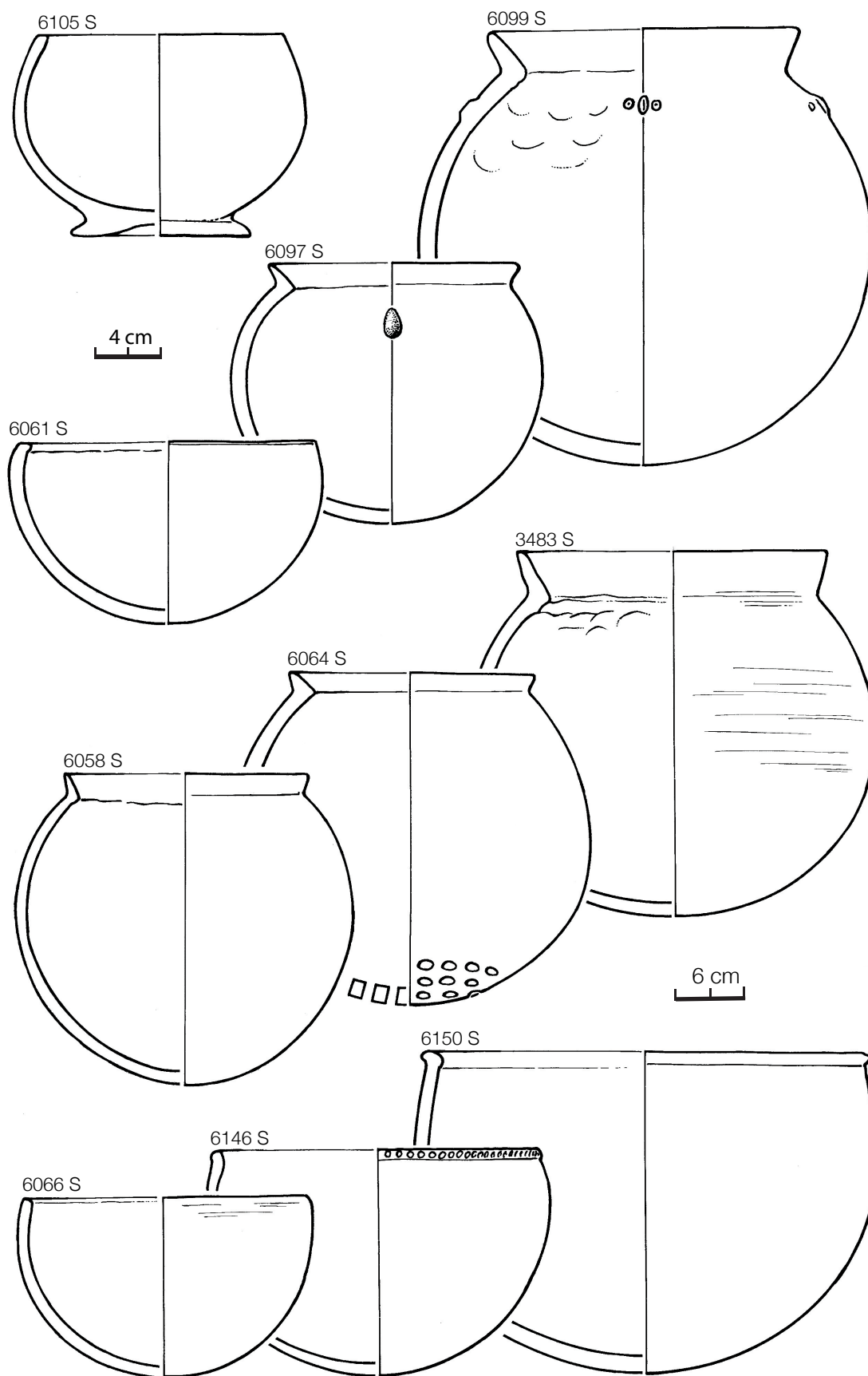


Planche 12. Tradition B2 (sauf 6150, tradition B). Poteries diverses. Légende détaillée p. 111.
 Infographie Serge Aeschlimann.

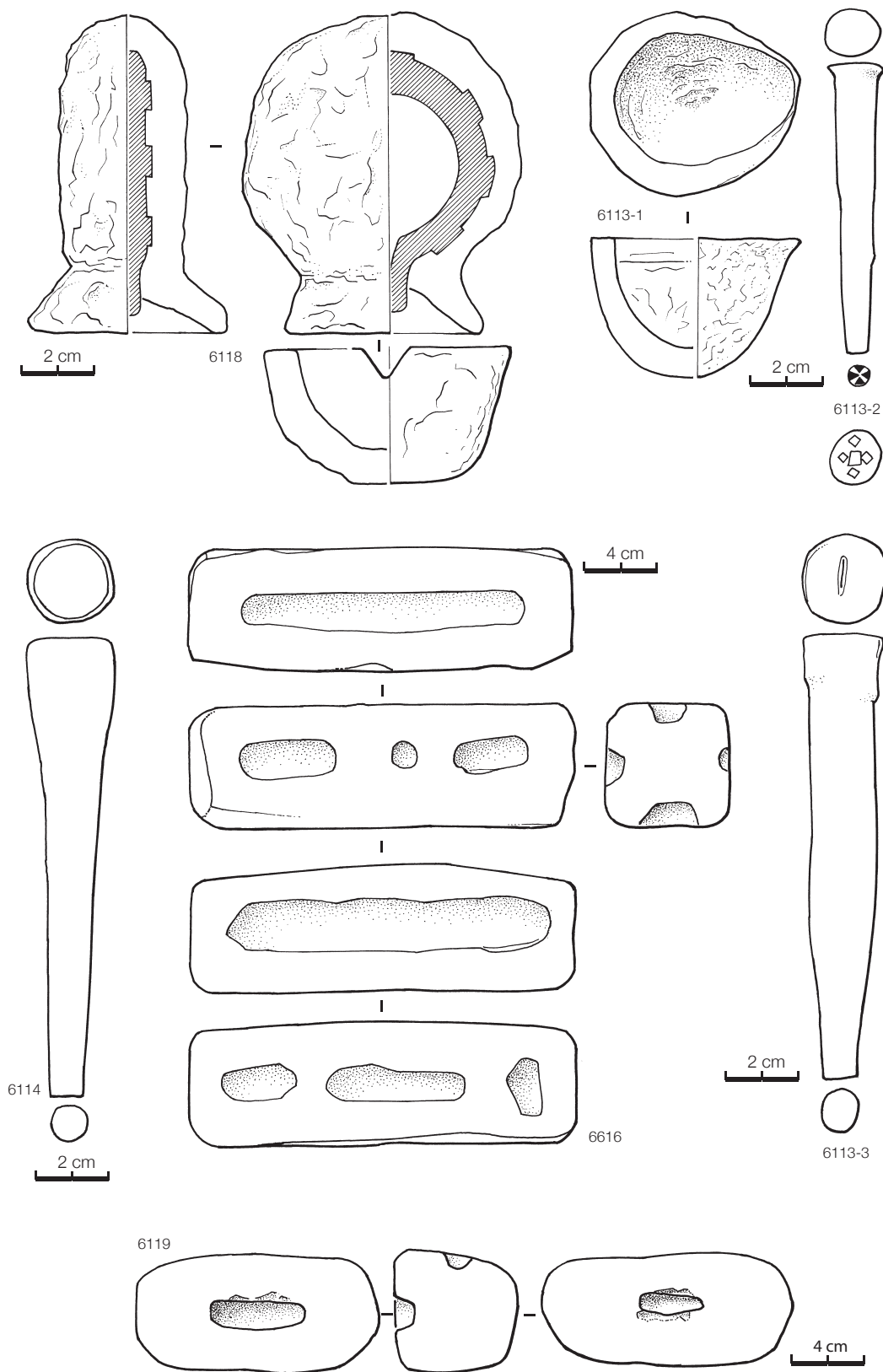


Planche 13. Dinangourou. Petit matériel de forgeron appartenant à Ousman Goro. Moules et creusets, massettes, poinçon. Légende détaillée p. 111. Infographie Serge Aeschlimann.

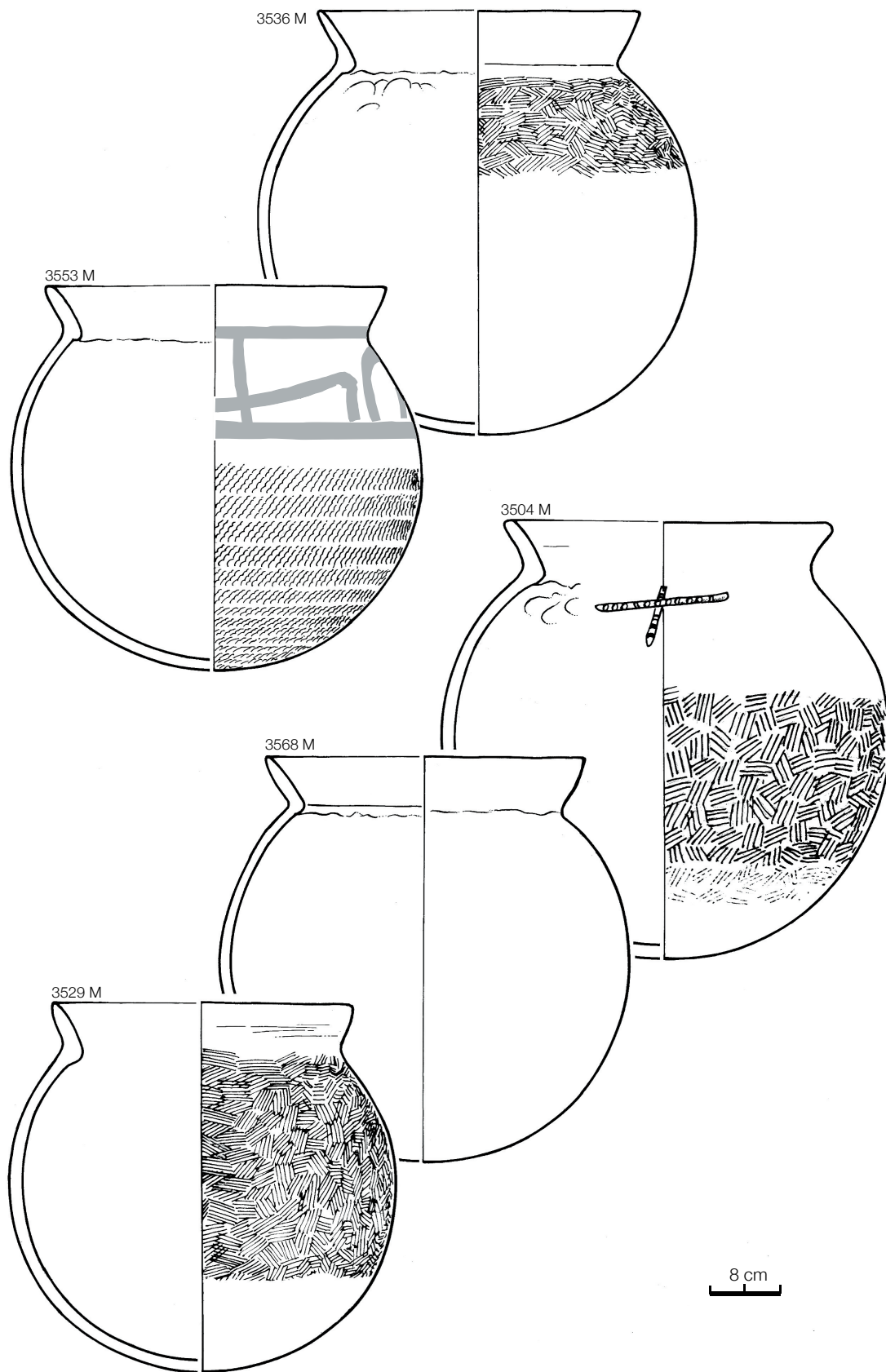


Planche 14. Tradition mossi. Poteries diverses enquêtées par la MESAO à Ka In Ouro. Légende détaillée p. 111.
Infographie Serge Aeschlimann.

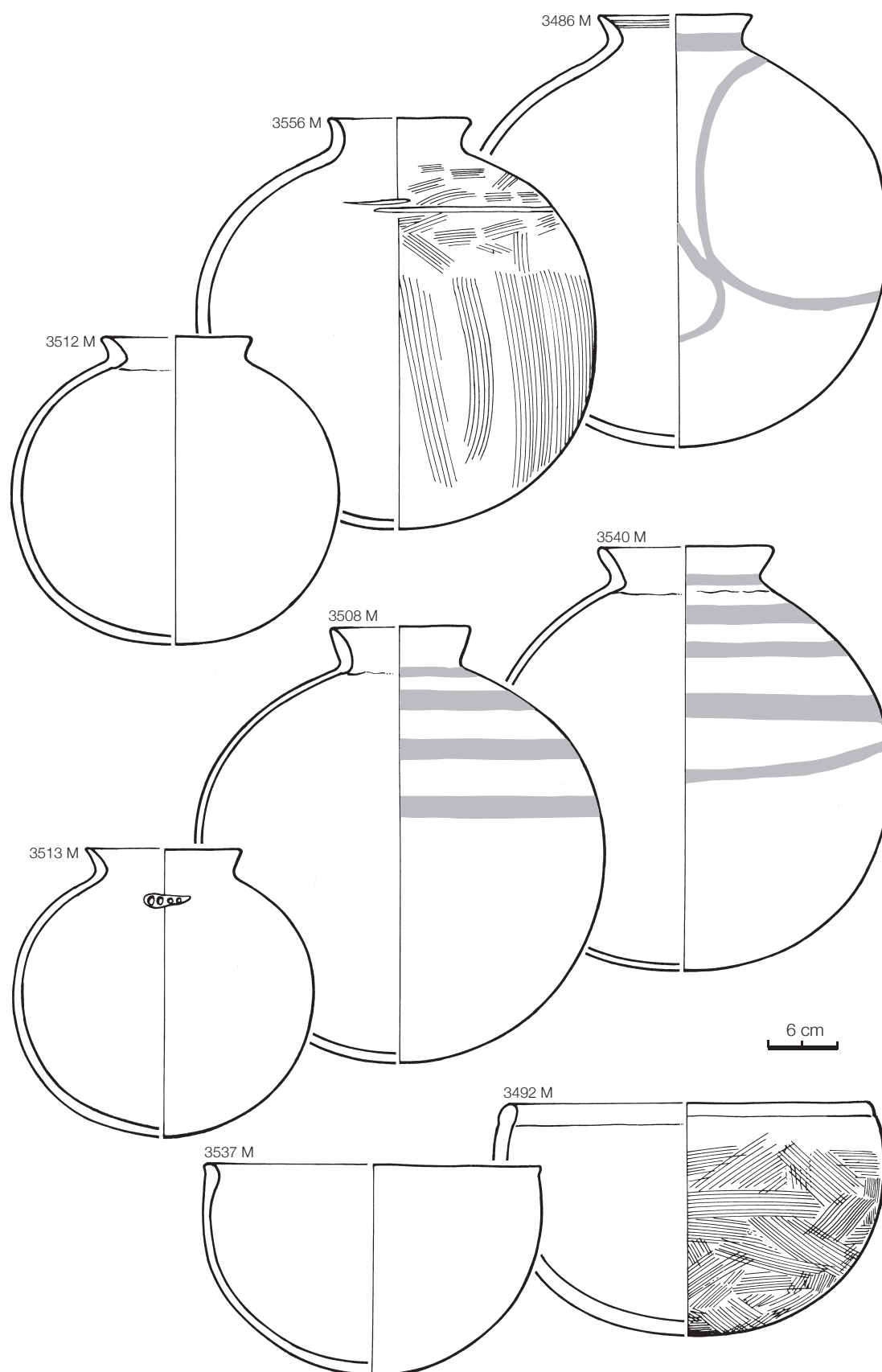


Planche 15. Tradition mossi. Poteries diverses enquêtées par la MESAO à Ka In Ouro. Légende détaillée p. 111.
Infographie Serge Aeschlimann.

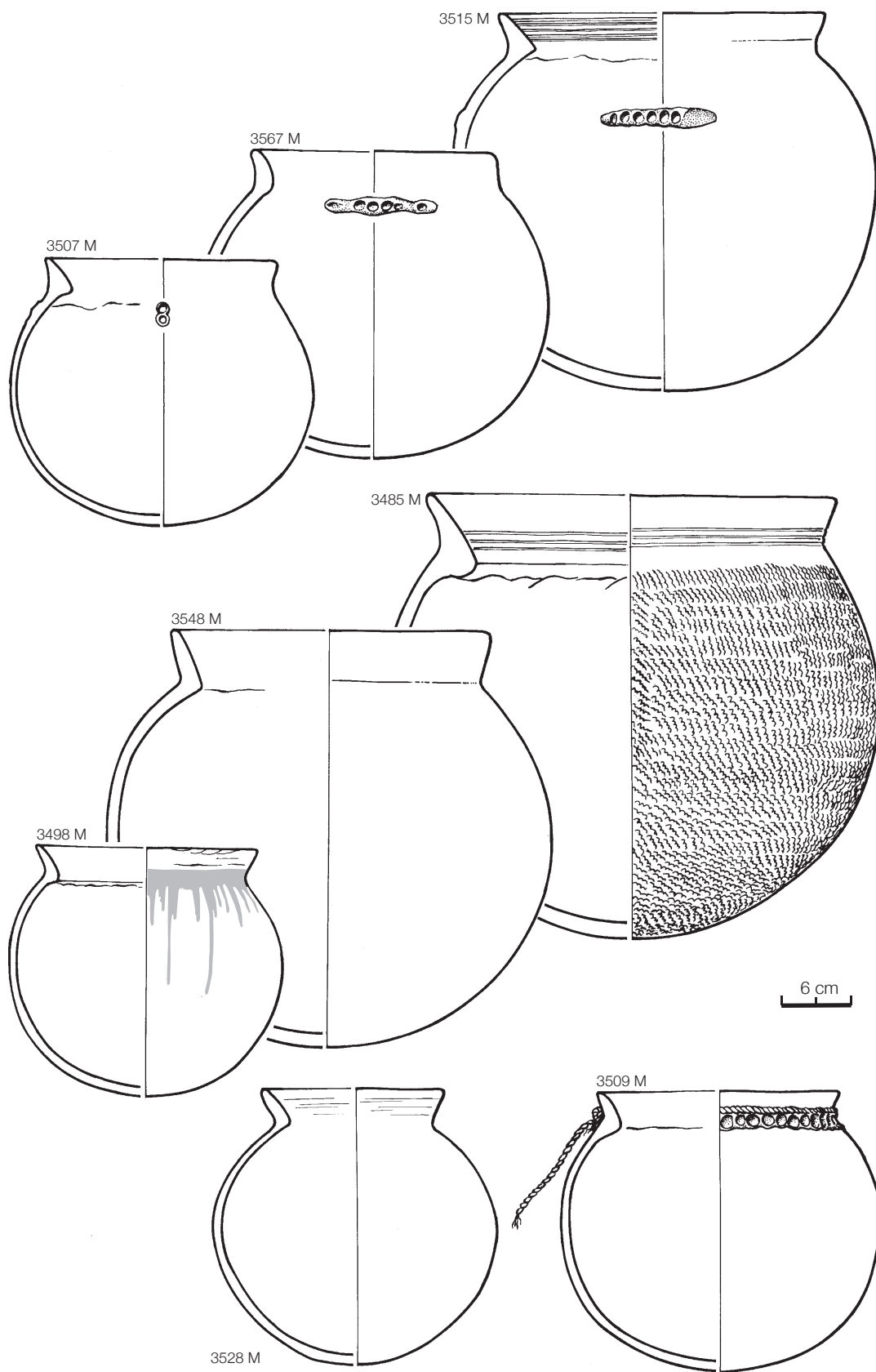


Planche 16. Tradition mossi. Poteries diverses enquêtées par la MESAO à Ka In Ouro. Légende détaillée p. 111.
Infographie Serge Aeschlimann.

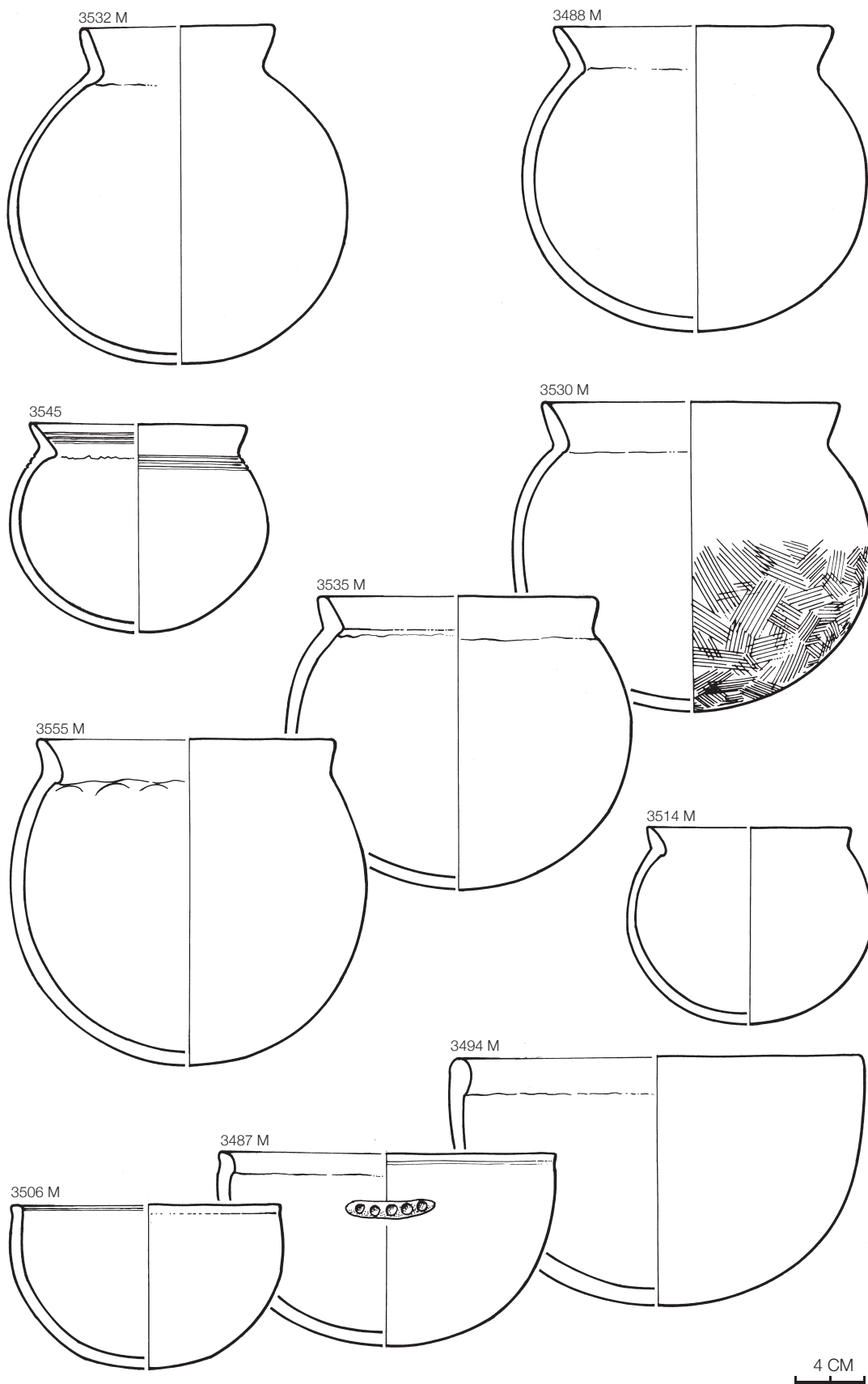


Planche 17. Tradition mossi. Poteries diverses enquêtées par la MESAO à Ka In Ouro. Légende détaillée p. 111.
Infographie Serge Aeschlimann.