



BULLETIN DU
CENTRE
GENEVOIS
D' ANTHROPOLOGIE

MUSÉE D'ETHNOGRAPHIE
DÉPARTEMENT D'ANTHROPOLOGIE ET D'ÉCOLOGIE, GENÈVE

N°6
2003

La culture matérielle de la boucle du Niger



Résumé

Alain Gallay, né en 1938, a effectué des études de sciences naturelles à l'Université de Genève, puis des études de préhistoire et d'ethnologie à l'Université de Paris où il a été l'élève d'André Leroi-Gourhan et de Claude Lévi-Strauss. Il est professeur à la Faculté des sciences de Genève depuis 1972 et directeur du Département d'anthropologie et d'écologie depuis 1982. Ses intérêts scientifiques se sont concentrés essentiellement sur le Néolithique européen et sur l'archéologie de l'Afrique de l'Ouest. Ses premières recherches au Mali remontent à 1962, époque où le CNRS français lui avait proposé de s'occuper de l'ancien musée de l'IFAN de Bamako. Il donne aujourd'hui à Genève, entre autres enseignements, un cours d'ethnoarchéologie, discipline rarement enseignée en Europe.

Les traditions céramiques dogon, au Mali, ont fait à ce jour l'objet de diverses enquêtes menées par le Département d'anthropologie et d'écologie de l'Université de Genève en 1976, puis entre 1988 et 1993 dans le cadre de la MAESAO. Cet article présente certains résultats des enquêtes menées en décembre 1998 et février 2000 dans la partie sud-est de la plaine du Séno. Il aborde la présentation d'une tradition céramique propre aux femmes des forgerons dits djèmè-na (tradition dogon B), dont l'aire d'extension englobe le sud-ouest de la plaine du Séno et le territoire de l'ancien Yatenga, autour de la ville de Ouahigouya (Burkina Faso).

Il confirme que les mécanismes synchroniques assurant la diffusion des traditions dans l'espace sont étroitement liés aux sphères d'endogamie des potières. La courbe matrimoniale propre à la tradition B est caractéristique d'une migration récente entraînant la recomposition d'une nouvelle sphère d'endogamie décalée géographiquement par rapport au lieu d'origine de la migration.

La caste des forgerons djèmè-na illustre la création autoritaire d'une classe artisanale dans le contexte étatique du Yatenga mossi au XVIII^e siècle. La migration des Djèmè-na et la diffusion récente de la tradition céramique B dans la plaine du Séno témoignent de la possibilité pour une classe artisanale d'acquiescer une nouvelle autonomie après l'effondrement d'un pouvoir étatique.

Par rapport au Pays dogon, la tradition B peut être considérée comme une tradition périphérique d'origine étrangère récente. Elle occupe la place laissée libre par l'abandon d'une tradition préétatique, la tradition A, propre aux paysans dogon.

Summary

So far, the Dogon pottery traditions in Mali have been the subject of different surveys carried out by the Department of Anthropology and Ecology of the University of Geneva in 1976, and between 1988 and 1993 within the framework of the MAESAO. This article presents certain results of enquiries carried out in December 1998 and February 2000 in the south-eastern part of the Seno plain. It introduces a pottery tradition which is peculiar to the wives of blacksmiths named djèmè-na (Dogon B tradition), and which occupies an area covering the south-western part of the Seno plain and the territory of the previous Yatenga, around the town of Ouahigouya (Burkina Faso).

It is confirmed that the synchronic mechanisms ensuring spatial diffusion of the traditions are closely linked to the potters' endogamy spheres. The matrimonial curve typical to the B tradition is a clear mark of a recent migration, leading to the recomposition of a new sphere of endogamy, which was geographically displaced in relation to the site of origin of the migration.

The caste of the djèmè-na blacksmiths illustrates the authoritarian creation of an artisanal class within the context of the Mossi Yatenga State in the 18th C. The migration of the Djèmè-na and the recent diffusion of B tradition pottery in the Seno plain reveal that it is possible for an artisanal class to acquire a new autonomy after the fall of a State power.

Compared to the Dogon Country, the B tradition can be considered as being a peripheral tradition of recent foreign origin. It fills the area left empty by the abandonment of a pre-State tradition, the A tradition, which is characteristic to the Dogons.

Le Pays dogon est probablement la région d'Afrique qui a fait l'objet du plus grand nombre de travaux ethnologiques francophones. Certains aspects de la culture matérielle restent néanmoins méconnus. Sur la plan archéologique, ethnohistorique et ethno linguistique, de nombreuses questions se posent encore sur la genèse d'un peuplement particulièrement complexe dont l'histoire n'est qu'à peine esquissée. Depuis 1988, la MAESAO* rattachée au Département d'anthropologie et d'écologie de l'Université de Genève, s'est donnée pour tâche de mettre sur pied des modèles ethnoarchéologiques permettant d'interpréter les vestiges archéologiques, notamment dans le domaine de la céramique. Suite à un programme consacré au Delta intérieur du Niger, elle poursuit actuellement des recherches comparables en Pays dogon. Cet article est consacré à la présentation et à l'évaluation d'une nouvelle tradition céramique actuelle de la plaine du Séno, dont les potières, femmes de forgerons djèmè-na, revendiquent une origine mossi (fig. 1). Nous verrons que cette tradition, dénommée ici provisoirement tradition djèmè-na, doit en fait être rattachée à la tradition B de Ka-In Ouro que nous avons précédemment décrite (Gallay, Huysecom, Mayor 1998).

Ce texte s'inspire de la démarche logiciste dont Jean-Claude Gardin s'est fait le promoteur (Gardin 1999, Gallay 1986, 1989). Des textes en italiques correspondant aux principales propositions de la construction sont placés en tête des paragraphes et numérotés de P1 à P58. L'articulation de ces dernières est résumée dans le schéma de la figure 1.

1. Contexte de l'étude:

les traditions céramiques en Pays dogon

Les traditions céramiques dogon ont fait à ce jour l'objet de diverses enquêtes menées par le Département d'anthropologie et d'écologie (DAE) de l'Université de Genève en 1976, puis entre 1988 et 1993 dans le cadre de la MAESAO, ainsi que par l'Institut d'Anthropologie de l'Université d'Utrecht en collaboration avec l'Université de Groningen entre 1983 et 1986, toutes missions entreprises en collaboration avec l'Institut des sciences humaines du Mali. Dans ce cadre, six traditions avaient, à ce jour, été identifiées (traditions A à F), mais ce premier bilan ne reflétait certainement pas la réalité. En fait, aucune étude d'ensemble des traditions céramiques du Pays dogon n'a été menée aujourd'hui à terme et de nombreuses questions se posent encore à leur sujet (P1).

1.1 Objectifs

Nos recherches actuelles ont pour objectif de dresser une première carte d'ensemble des traditions céramiques dogon de la boucle du Niger à partir d'une prospection générale du pays, notamment dans les zones inexplorées à ce jour.

Ce travail a pour visée ultime de préciser les mécanismes généraux assurant l'individualisation des traditions céramiques et leur répartition dans l'espace, ainsi que les relations pouvant exister sur le plan historique entre ces mécanismes, l'ethnohistoire des populations de la boucle du Niger et le développement des formations préétatiques et étatiques de cette région.

Ce volet se veut le prolongement, sur un autre terrain, des enquêtes effectuées dans le delta intérieur du Niger entre 1988 et 1993. Il concerne un domaine largement méconnu sur lequel les chercheurs du Département d'anthropologie et d'écologie n'ont travaillé que sporadiquement en 1964 (participation aux missions hollandaises dans la falaise de Bandiagara), en 1976 (mission Sarnyéré), puis en 1991-92 et 1995 (mission MESAO, devenue depuis lors MAESAO).

Les prospections menées dans le Delta intérieur par la MAESAO comportaient les questions suivantes:

- 1 Identification des techniques de fabrication des traditions et analyse détaillée des chaînes opératoires de montage permettant de définir les principales traditions céramiques actuelles.
- 2 Identification des appartenances claniques des potières et première approche des sphères d'endogamie obtenues à partir d'un recensement préliminaire des lieux d'origine de ces artisanes, une approche permettant de délimiter les aires de production des céramiques.
- 3 Identification des aires de diffusion des céramiques de chaque tradition (acquisition et consommation) comprenant trois approches distinctes:

- enquêtes auprès des potières, à domicile dans les villages et sur les marchés fréquentés
- enquêtes sur les marchés et localisation des villages où vivent les acheteurs
- identification de l'origine des céramiques utilisées dans les villages.

Les moyens limités dont nous disposons désormais pour les recherches ethnoarchéologiques nous contraignent aujourd'hui à resserrer les enquêtes autour des données ne définissant que les caractéristiques essentielles des diverses traditions et à n'en tracer les limites spatiales qu'au niveau des seules aires de production.

Nous nous sommes donc concentrés sur les deux premiers points précédents. L'expérience acquise dans le Delta intérieur permet en effet d'approcher très rapidement les principaux choix techniques opérés au niveau du façonnage des poteries. Nous accorderons par contre une importance moindre à l'analyse détaillée des chaînes opératoires de montage. Sur un autre plan, l'accent mis sur les lieux d'origines des potières permet de déboucher rapidement sur une délimita-

* cf. note 1 page 7

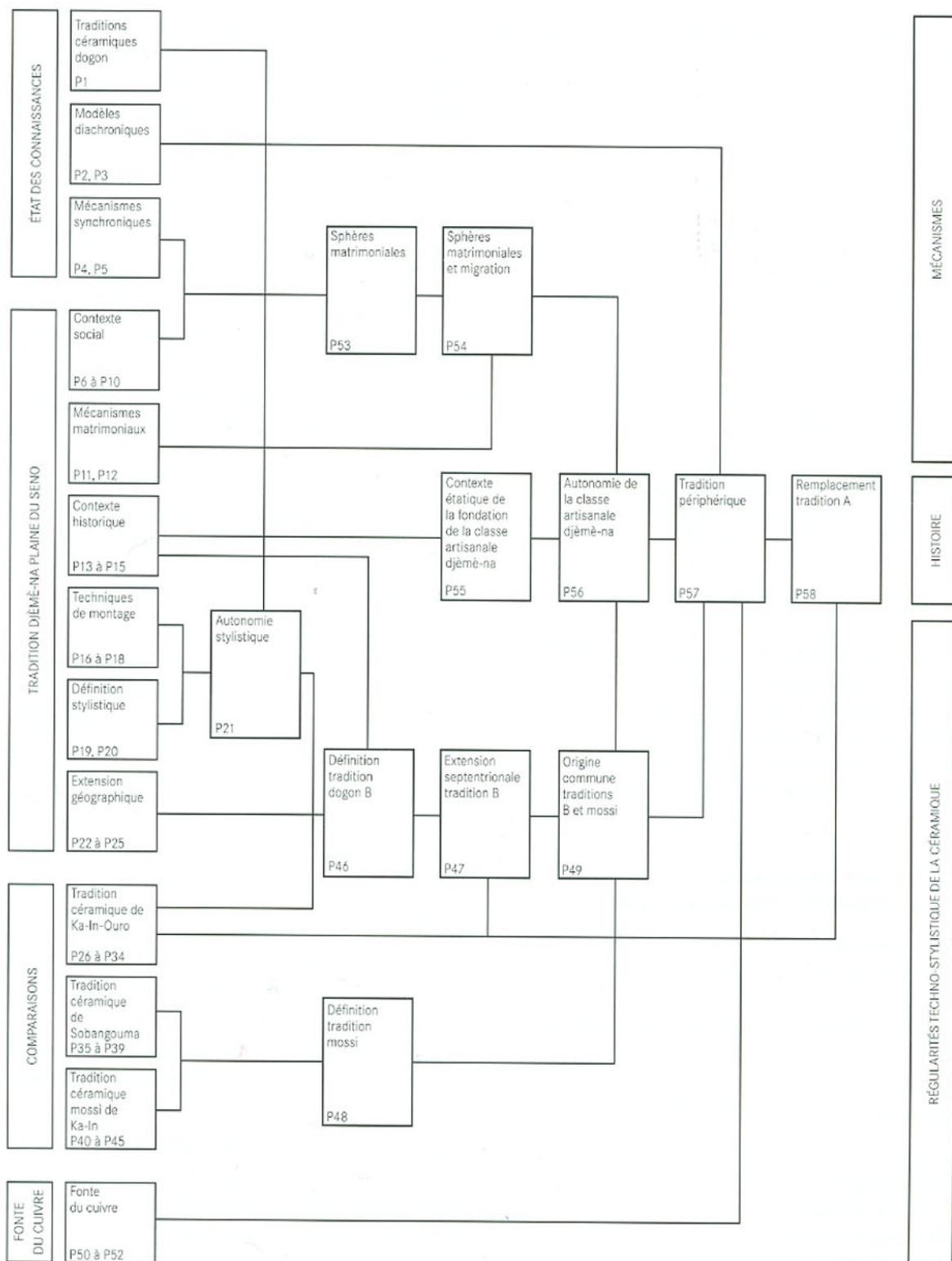


Fig. 1 Schéma logiciste de l'article

tion géographique précise des aires de production des différentes traditions.

Il nous a paru en revanche utile d'approfondir les relations pouvant exister entre les différentes traditions et la structure linguistique, particulièrement complexe, du Pays dogon; une question que nous avons relativement négligée lors de nos enquêtes dans le Delta.

Le présent article produit certains résultats des enquêtes menées en décembre 1998 et février 2000 sous la responsabilité d'Alain Gallay dans la partie sud-est de la plaine du Séno. Grégoire de Ceuninck a assuré dans ce cadre la compilation et l'exploitation statistique des données. Ces recherches se déroulent en étroite collaboration avec l'Institut des sciences humaines du Mali et l'Université de Bamako.

Ces travaux constituent, sur le plan extensif, le complément indispensable des recherches archéologiques et ethnohistoriques intensives menées actuellement par la MAESAO dans la région d'Ounjougou, près de Bandiagara, sous la direction d'Eric Huysecom et en collaboration avec des équipes anglaise, belge et française (projet FNRS-FSLA intitulé «Paléoenvironnement et peuplement humain en Afrique de l'Ouest», Huysecom 1996). Un volet, pris en charge par Anne Mayor, vise à faire le lien entre les traditions céramiques actuelles, l'histoire orale du peuplement dogon et les horizons archéologiques les plus récents du site, riche en céramiques (Huysecom, Mayor, Robert 1998, Huysecom, Beeckman, Boëda et al. 1998, Huysecom, Boëda, Deforce et al. 2000, Mayor, Huysecom 1999).

1.2 État des connaissances: les traditions céramiques dogon

Les recherches

Le DAE avait abordé l'étude de la céramique dogon dès 1976, lors d'une mission dans le massif du Sarnyé. À cette occasion, nous avons confronté, en collaboration avec Claudine Sauvain-Dugerdil, l'histoire du peuplement de ce petit massif isolé en contexte peul et l'évolution de ses traditions céramiques (Gallay, Sauvain-Dugerdil 1981).

Il convient de mentionner ensuite les enquêtes de l'Institut d'anthropologie de l'Université d'Utrecht dans les villages de la falaise de Bandiagara aux environs de Sanga, dirigées par R.M.A. Bedaux. Ce projet, lancé dès 1983 en collaboration avec l'Université de Groningen et l'Institut des Sciences humaines de Bamako, s'est terminé en 1986. Il faisait suite à plusieurs années de recherches archéologiques dans les grottes sépulcrales de la Falaise (Bedaux, Lange 1983) et répondait au besoin de mieux comprendre la culture matérielle ancienne de la région. L'enquête portait essentiellement sur les aspects fonctionnels et spatiaux de la culture matérielle du village de Tirelli, au pied

de la falaise de Bandiagara (Bedaux 1986-1 et 2). L'étude était complétée par des informations recueillies dans sept autres villages de la partie centrale de la Falaise: Yendouma, Bamba, Banani, Koundou, Kamba, Barkou et Pégué.

Au cours des recherches sur les traditions céramiques du Delta intérieur du Niger (1988 - 1993), la MAESAO avait saisi quelques opportunités pour étudier certaines traditions dogon situées à l'est des régions explorées, lors d'enquêtes effectuées à Kalin Ouro (Bukina Faso), à Diekan, Koko, Niongono et Modjodjé-Lé (Mali) (Gallay 1994, Gallay, Huysecom, Mayor 1998).

Dans ce cadre, six traditions avaient, à ce jour, été identifiées (traditions A à F).

Les deux missions 1998 et 2000 ont permis d'enrichir le tableau de trois nouvelles traditions liées à la partie sud-est de la plaine du Séno, les traditions G, H et la tradition djèmè-na faisant l'objet de cet article; mais ce premier bilan ne donne encore qu'une vision incomplète de la réalité. En fait, aucune étude d'ensemble des traditions céramiques du Pays dogon n'a été aujourd'hui menée à terme et de nombreuses questions se posent encore à leur sujet.

Les traditions identifiées à ce jour

Les diverses traditions individualisées sont actuellement désignées par des lettres. Il s'agit de termes d'attente soulignant le caractère provisoire des découpages opérés. Nous serons certainement amenés à l'avenir à opérer certains regroupements ou de nouvelles distinctions tenant mieux compte des particularités technologiques et stylistiques des traditions et du découpage ethnohistorique. Nous espérons pouvoir donner alors aux ensembles obtenus des noms rendant mieux compte de leurs fondements à la fois historique et social.

Tradition A (Tirelli)

Cette tradition a été décrite pour la première fois dans la région de Sanga par les missions archéologiques et ethnoarchéologiques hollandaises (Bedaux 1986-1 et 2).

Les potières qui la pratiquent sont des femmes d'agriculteurs n'appartenant pas aux castes de forgerons présentes dans la région.

Le façonnage de la céramique se rattache à la technique du pilonnage sur forme concave et s'effectue au percuteur de pierre sur une natte de fibres d'écorce de baobab posée sur une dépression, parfois une meule à surface concave.

L'aire de production de la céramique de tradition A est centrée sur la falaise de Bandiagara, de la région de Bankas au sud, à la région de Douentza au nord; elle couvre donc l'aire primitivement peuplée par les clans Dyon, Arou et Ono (Dieterlen 1941).

Des potières pratiquant le montage sur natte se sont égale-

ment déplacées en direction de l'ouest dans le cadre des migrations récentes évoquées par Gallais et Marie (1975). Nous en connaissons actuellement dans les villages de Modjodjé-Lé, Mona et Sounkalobougou. Des poteries de tradition A sont vendues notamment sur le marché de Somadougou en bordure du Delta. Ces points d'extension récents se trouvent dans la zone occupée par la tradition C.

L'aire de diffusion de la tradition A est certainement plus large que l'aire de production. Nous avons en effet repéré ce type de céramique:

- dans le Delta, sur les fouilles d'Hamdallahi et sur sa bordure occidentale à Modjodjé, ceci, au XIX^e siècle (Mayor 1997)
- dans la région de Ka-In et Ka-In Ouro au Burkina, où il paraît ancien (Gallay, Huysecom, Mayor 1998)
- à Diékan près de Kombori, dans la partie méridionale de la Falaise, où il est exceptionnel et certainement intrusif (deux seuls exemplaires observés dans un contexte céramique dafi et bobo).

L'aire de diffusion générale de cette tradition reste donc à préciser.

Tradition B (Ka-In Ouro)

Les potières qui pratiquent cette tradition sont des femmes de forgerons.

Le façonnage de la céramique se rattache à la technique du pilonnage sur forme concave et s'effectue au percuteur d'argile sur moule massif en argile cuite ou sur fond de poterie à pied semi-enterré.

Avant que nous ayons eu l'occasion de récolter les informations présentées dans cet article, la tradition dogon B, ou tradition de Ka-In Ouro, avait été localisée dans la Falaise au nord de Bamba et dans la région de Ka-In en territoire burkinabé. Toutes les informations recueillies sur cette tradition provenaient alors d'une seule famille de forgerons, dans un seul village, Ka-In Ouro, situé au Burkina Faso, à quelques kilomètres de la frontière malienne.

L'aire de diffusion de cette tradition restait très mal connue. Sa présence dans le nord du Burkina à Ka-In Ouro pouvait alors être considérée comme accidentelle, car il ne s'agissait pas de la tradition dominante dans cette région, où l'on rencontre essentiellement des potières mossi et des potières dogon fabriquant apparemment une céramique très proche de la poterie mossi (tradition F).

Si l'on se réfère aux seules informations recueillies à Ka-In Ouro sur les lieux d'origines des potières de ce village, la tradition B paraissait se situer en périphérie méridionale et orientale de la tradition A, depuis la région de Douentza au nord, jusqu'à la région de Koro et Ka-In au sud. Son exten-

sion vers l'est nous était alors, et reste encore aujourd'hui, inconnue. Nous savions en effet seulement que les potières dogon des villages orientaux de Doundoubango et Baraboulé, au Burkina Faso, semblaient pratiquer une technologie comparable.

Tradition C (Modjodjé-Lé)

Les potières qui pratiquent cette tradition sont des femmes de forgerons.

Le façonnage de la céramique se rattache à la technique du moulage sur forme convexe et s'effectue au percuteur de pierre ou à l'aide d'un simple tesson sur une poterie retournée posée sur le sol.

Les lieux d'origine des poteries sur lesquelles ont porté les enquêtes effectuées à Modjodjé-Lé permettent de dresser la carte de répartition des lieux de production de la tradition C. Les villages recensés, au nombre d'une vingtaine, s'inscrivent grossièrement dans un quadrilatère dont les quatre angles sont, au nord-ouest Somadougou, au nord-est Simi sur la Falaise, au sud-est Yélé, également sur la Falaise et au sud-ouest Sounkalobougou, en limite du Delta.

Cette tradition nécessite encore des compléments d'enquête. La seule technique de montage observée à ce jour, le montage sur fond retourné, est en effet très largement répandue et se retrouve dans plusieurs autres traditions du Delta intérieur (peul, bambara du Sud et bambara du Nord) et du Pays dogon (tradition E du Sarnyéré).

Tradition D (Niongono)

Les potières qui pratiquent cette tradition sont des femmes de forgerons.

Le façonnage de la céramique se rattache à la technique du creusage de la motte d'argile et s'effectue sur une coupelle d'argile crue reposant parfois sur une dalle de pierre.

L'aire de diffusion de la tradition D couvre approximativement la province du Pignari. Les deux villages de production les plus septentrionaux sont Bandiougou et Kakoli, au nord de la route menant à Bandiagara, les plus méridionaux Bolimmba et Ngomé, à proximité de la route de Bankas. Limitée aux villages des collines rocheuses prolongeant vers l'ouest le plateau de Bandiagara, la tradition ne dépasse pas vers l'est la limite du Plateau.

Cette aire d'extension, établie par enquête dans les villages de Koko et Niongono, doit encore être vérifiée sur le terrain. Elle fait actuellement l'objet d'enquêtes effectuées sous la responsabilité d'Anne Mayor (Mayor, Huysecom 1999).

Tradition E (Sarnyéré)

Le Sarnyéré présente une situation exceptionnelle dans la boucle du Niger. Dans cette montagne qui n'abrite aucun clan de forge-

rons, ce sont les agriculteurs eux-mêmes, aussi bien hommes que femmes, qui assurent la production de la céramique (Gallay, Sauvain-Dugerdil 1981, enquêtes de décembre 2000).

Le façonnage de la céramique se rattache à la technique du moulage sur forme convexe et s'effectue au percuteur d'argile sur une poterie retournée posée sur le sol.

La tradition E constituait en 1976 la quasi-totalité des inventaires céramiques des quatre villages du Sarnyé: Nemguéné, Dyamaga, Tandi et Koyo et est entièrement produite sur place. Elle pourrait de ce fait être considérée comme typiquement dogon. On retrouve néanmoins la même céramique dans le village à dominance rimaïbé de Nokara.

L'aire de diffusion de cette tradition dépasse donc clairement les limites de l'isolat du Sarnyé, mais on ne possède actuellement aucune information sur les limites géographiques atteintes par cette production.

Une enquête doit être menée dans la région de Nokara et du Gourma-des-Monts pour établir les liens existant entre la tradition F et la céramique dite «rimaïbé» dont les conditions de production restent à ce jour largement inconnues, malgré ses affinités avec les traditions peul du Delta intérieur.

Tradition F (Sobangouma)

Les potières qui pratiquent cette tradition sont des femmes de forgerons.

Le façonnage de la céramique se rattache à la technique du pilonnage sur forme concave et s'effectue au percuteur d'argile dans une dépression soigneusement aménagée dans le sol ou, pour les poteries les plus petites, sur un moule massif en argile.

Des données succinctes sur une tradition située dans la partie méridionale du Séno-Gondo ont été récoltées à Ka-In et Ka-In Ouro en 1992. Cette tradition F, ou tradition de Sobangouma, n'a fait l'objet d'aucune étude détaillée. Il s'agit en fait d'une tradition mossi. Cette céramique est fabriquée par des potières appartenant à une classe artisanale de forgerons, qui se rattache, semble-t-il, à trois ethnies distinctes: les Mossi, les Dogon et les Kouroumba.

Il convient de reprendre entièrement la question de l'insertion clanique et ethnique de cette tradition comme celle de son aire d'extension géographique, actuellement inconnue.

Tradition G (Soulé Kanda)

La tradition G reste, du point de vue stylistique très proche de la tradition C qui occupe le Plateau et peut être considérée comme issue d'une origine commune. Elle semble correspondre néanmoins aujourd'hui à une sphère d'endogamie distincte.

Les potières qui pratiquent cette tradition sont des femmes des forgerons ton-djèmè (dits également djèmè-yélin) associés aux agriculteurs tomo de la plaine du Séno.

Le façonnage de la céramique combine le modelage d'une motte d'argile, une technique proche du creusage de la motte propre aux traditions bobo et dogon D et le montage en anneau, une technique non encore décrite dans laquelle le fond est ajouté à l'intérieur d'un cylindre construit à partir d'une plaque d'argile. Les potières des villages situés au pied de la Falaise pratiquent en plus de ces deux techniques le pilonnage sur forme convexe (moulage sur fond retourné).

L'aire de production de cette tradition est bien connue grâce aux enquêtes menées en 1998 et février 2000. Les villages d'origine et de résidence des potières pratiquant la tradition G sont concentrés dans la partie sud-ouest de la plaine du Séno avec un centre de gravité situé au niveau de la ville de Bankas, mais la région occupée n'atteint pas, à l'est, la ville de Koro. À l'ouest, la frontière s'établit clairement au niveau des villages du pied de la Falaise à l'exception des quelques villages de parler tomo établis en bordure du Plateau au nord de la piste Somadougou - Koro. On notera également que les Ton-Djèmè se sont établis à l'est dans des villages de parler tengukan et togokan, au delà de la région des villages occupés par les agriculteurs tomo qui, le long de la piste Somadougou - Koro, ne dépassent pas Bankas (non compris).

L'aire de diffusion n'a pas fait l'objet d'enquête et reste inconnue.

Tradition H

Comme pour la tradition G, la tradition H reste, du point de vue stylistique, très proche de la tradition C.

Les potières qui pratiquent cette tradition sont des femmes de forgerons dafi. Son individualisation au sein d'une sphère d'endogamie distincte pourrait reposer sur la pratique d'un islam plus rigoureux.

Le façonnage de la céramique combine, comme dans la tradition G, le modelage d'une motte d'argile et le montage en anneau. Le pilonnage sur forme convexe semble par contre absent.

L'aire de production reste mal connue. Les lieux de résidence des potières identifiés sont peu nombreux et dispersés. Si la zone parcourue entre Bankas et Koro reflète probablement la réalité d'une présence sporadique des potières dafi dans cette région, les points situés au sud dans la région de Bain ne fournissent qu'une indication approximative de la zone occupée par cette tradition dont le centre de gravité est situé plus au sud de la zone directement prospectée. Dans ce cadre, seule la frontière nord correspondant approximativement à la piste Somadougou - Koro peut être considérée comme significative. On a néanmoins l'impression que cette tradition reste très spécifiquement liée à la plaine.

L'aire de diffusion n'a pas fait l'objet d'enquête et reste inconnue.

Le dernier ensemble identifié lors de la mission de février 2000 a été nommé provisoirement tradition djèmè-na et fait l'objet de cet article.

1.3 État des connaissances: les modèles

Nous pouvons distinguer dans l'interprétation fonctionnelle des traditions céramiques de la boucle du Niger deux approches distinctes et complémentaires. La première, diachronique, cherche à mettre en évidence des modèles qui permettent de mieux comprendre l'évolution de ces dernières dans le temps et leurs relations avec l'ethnohistoire locale. La seconde, synchronique, s'attache à la compréhension des mécanismes sociaux et économiques assurant l'individualisation des traditions dans le temps et dans l'espace et leur autonomie spatio-temporelle. L'opposition que nous avançons ici entre modèles et mécanismes repose essentiellement sur le degré de généralisation des phénomènes. Les modèles diachroniques se réfèrent à des situations historiques particulières, alors que les mécanismes se situent sur un plan qui se veut général. Cette distinction reste néanmoins toute relative (Gallay 1992).

Modèles diachroniques

On distingue en Pays dogon une tradition centrale A d'origine ancienne propre au peuplement paysan, des traditions périphériques résultant de phénomènes d'acculturation récents (tradition E du Samyééré) et des traditions propres aux femmes de forgerons (P2).

Les traditions propres aux femmes de forgerons sont réparties sur tout le territoire dogon. Certaines d'entre elles sont néanmoins en position périphérique (P3).

Sur le plan diachronique, l'évolution des traditions céramiques dogon peut être reliée à l'histoire souvent conflictuelle des relations entre Pays dogon et formations étatiques de la boucle du Niger (fig. 2). Nous avons, en son temps, distingué trois situations historiques particulières (Gallay 1994, Gallay, Huysecom, Mayor 1995).

- 1 La tradition A, située en position centrale, correspond à un peuplement dogon ancien occupant la zone refuge du plateau de Bandiagara.
- 2 D'autres traditions situées à la périphérie du Pays dogon peuvent se rencontrer dans des villages issus du peuplement ancien, mais résultent, sur le plan technique et stylistique, de phénomènes d'acculturation récents. C'est le cas de la tradition E du Samyééré.
- 3 Enfin, les traditions C et D, dites périphériques, pourraient avoir une origine externe récente et témoigner des pressions exercées par les peuplements liés aux formations étatiques périphériques.

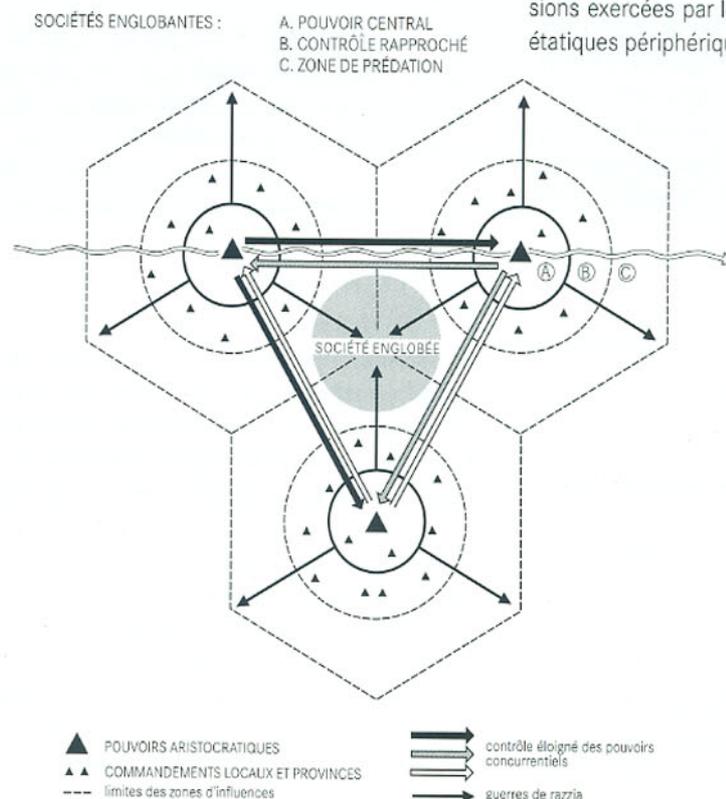


Fig. 2 Modèle fonctionnel des relations historiques entre formations étatiques esclavagistes de la boucle du Niger et du bassin des Volta et les sociétés englobées réfugiées dans le Plateau central nigérien. Au pôle unique situé sur le territoire actuel du Burkina Faso s'opposent au nord généralement deux formations concurrentes dont les centres proto-urbains sont situés sur le cours du Niger

Ce modèle de fonctionnement historique demande aujourd'hui à être nuancé, notamment en ce qui concerne le troisième groupe de traditions auquel appartient également la tradition djèmè-na. Ces dernières sont en effet toutes liées à des classes artisanales de forgerons dont les femmes assurent la production de la céramique, ce qui n'est pas le cas des traditions A et E. Les historiens s'accordent aujourd'hui à considérer que cette forme de spécialisation artisanale est effectivement née dans le contexte des états médiévaux de la boucle du Niger. Elle est donc étrangère au mode d'organisation techno-économique dogon ancien. Il convient néanmoins d'insister aujourd'hui sur les points suivants.

Sur le plan géographique, les traditions céramiques liées aux clans forgerons restent souvent des traditions «périphériques», comme nous le verrons pour la tradition djèmè-na. Elles peuvent néanmoins, notamment sur le Plateau, se superposer partiellement ou totalement aux zones de production de la tradition A.

Sur le plan historique, certains clans actuels de forgerons paraissent directement issus du substrat dogon, comme c'est le cas des Djèmè Irin, dont les femmes sont à l'origine de la tradition D. Il n'est donc plus possible d'attribuer le qualificatif de «périphérique» à cette production artisanale à moins de restreindre la connotation du terme à son seul sens typologique: une forme d'organisation sociale et techno-économique, dont on peut effectivement découvrir l'origine dans les formations étatiques extérieures (Mayor, Huysecom 1999). Le rôle essentiel joué par les forgerons dans les économies villageoises explique parfaitement cette situation: aucune région ne peut se passer d'artisans travaillant le fer et le bois. La présence des traditions céramiques qui leur sont propres dans des régions où existe déjà, au sein de la classe paysanne, une production céramique locale comme la tradition A découle naturellement de cette logique: les femmes des forgerons font habituellement de la céramique, même s'il existe déjà une autre tradition céramique dans la région qu'elles occupent.

Sur le plan fonctionnel enfin, les classes artisanales de forgerons gardent une forte autonomie d'existence par rapport aux peuplements paysans auxquels ils sont en principes liés. Il n'est donc pas possible de passer directement de l'analyse de leurs productions artisanales (que ce soit la métallurgie ou la céramique) à une interprétation en termes d'histoire du peuplement paysan. Le cas de la tradition djèmè-na présente une bonne illustration de cette situation.

Cette réévaluation montre que l'imbrication entre traditions céramiques issues des clans de forgerons et tradition A est plus importante que prévue. Cette nouvelle perspective ne remet pas en cause les modalités d'évolution de la tradition A qui a pu subir au cours du temps des phases d'expansion et de contraction. Elle permet néanmoins de dissocier ce méca-

nisme historique des mécanismes de mise en place des clans de forgerons qui répondent à d'autres logiques.

Mécanismes synchroniques

Les sphères d'endogamie assurent la diffusion des traditions dans l'espace et la constitution de zones de production circonscrites (P4).

L'économie à marché périphérique assure une zone de dispersion des céramiques légèrement supérieure à la zone de production (P5).

Sur le plan synchronique, l'analyse entreprise notamment par Grégoire de Ceuninck (Gallay, de Ceuninck 1998, de Ceuninck 2000) permet de distinguer pour une tradition, une zone de production centrale dont les limites correspondent à l'ensemble des villages au sein desquelles les potières se marient (sphère d'endogamie). Le mécanisme assurant la diffusion d'une tradition au sein de cet espace est simple: la jeune potière apprend à fabriquer la céramique, le plus souvent avec sa mère, dans son village d'origine et exerce son métier dans le village où elle se marie, qui, le plus souvent, se situe à plusieurs kilomètres de son lieu de naissance. La sphère d'endogamie des potières pratiquant une tradition déterminée définit donc sur le plan spatial le cœur de cette tradition. Les courbes matrimoniales synthétisant les distances séparant les villages de naissance des villages de résidence après mariage des potières constituent donc une excellente approche des mécanismes assurant la mise en place d'une tradition dans l'espace.

Une seconde aire, légèrement plus étendue, correspond à la zone dans laquelle les céramiques sont diffusées dans le cadre de l'économie à marchés périphériques qui caractérise les populations de la boucle du Niger. Les potières peuvent en effet vendre leur production dans des villages et des marchés situés à la limite (en deçà ou au delà) de l'aire de production à des acheteurs vivant dans des villages extérieurs. La céramique sera donc diffusée au delà de la zone des villages de production.

Sur le plan synchronique toujours, les acheteurs se procurent sur les marchés des poteries appartenant à plusieurs traditions distinctes en tenant compte essentiellement des formes disponibles et de la qualité des récipients. On retrouvera donc dans les concessions – nom d'origine coloniale utile pour désigner les corps d'habitation occupés par une famille étendue – des céramiques de plusieurs traditions différentes, puisque des aires de production étrangères l'une à l'autre se superposent souvent dans l'espace. Dans le Delta intérieur, cette situation n'aboutit pourtant pas à un brassage total des traditions et il est possible d'avancer que l'on trouve dans les concessions une céramique fabriquée majoritairement par les potières liées à l'ethnie de leurs occupants (Ceuninck 1992, Ceuninck, Mayor 1994, Gallay 1992).

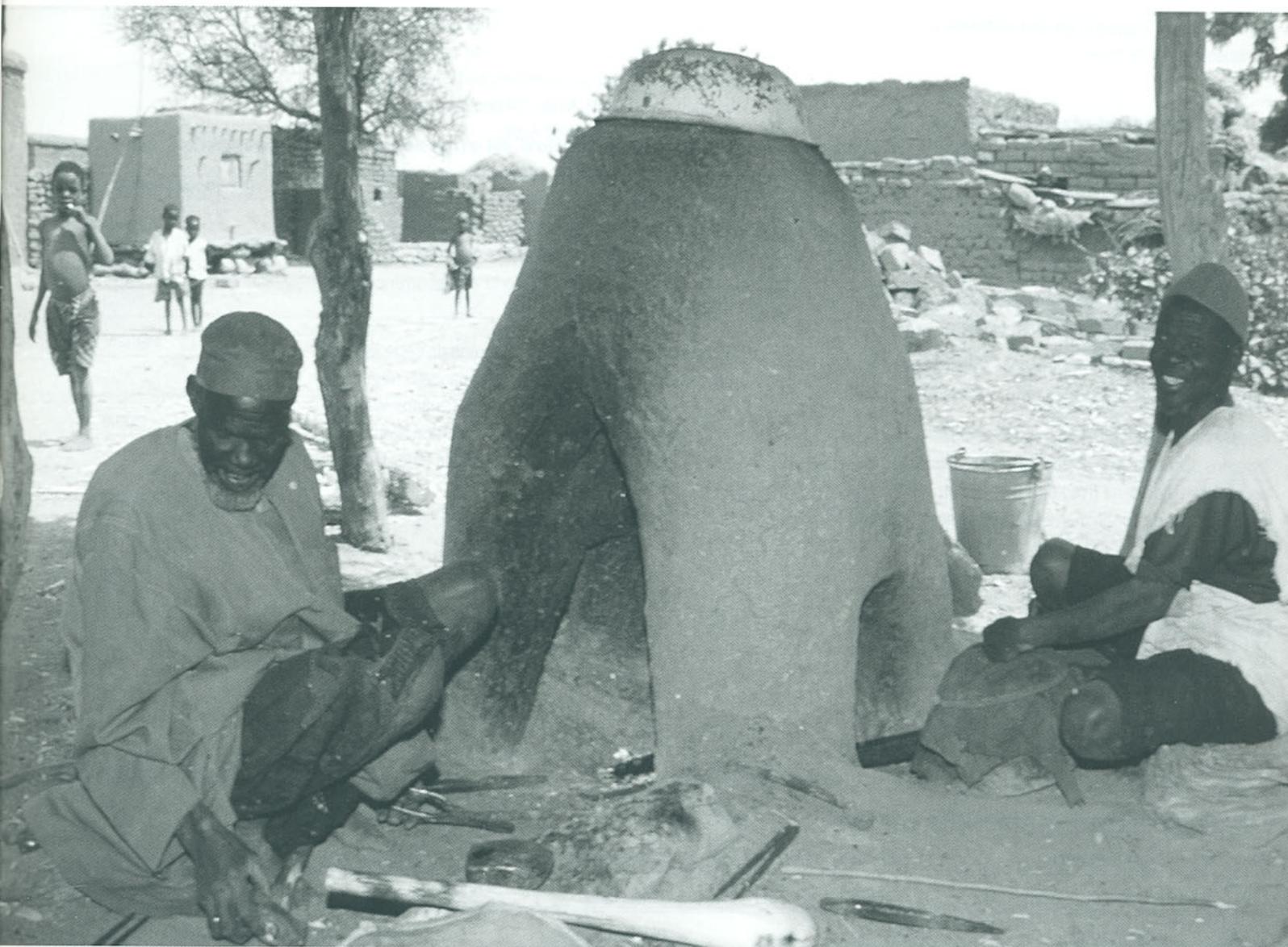


Fig.3 Pigué (Mali).
Forgerons djèmè-na sous
un abri de forge

La situation paraît quelque peu différente en Pays dogon du fait de la présence de plusieurs groupes de forgerons d'origine étrangère. Les quelques observations superficielles menées à ce jour montrent en effet que la tradition A, propre aux paysans, coexiste toujours avec des céramiques fabriquées par des femmes de forgerons, acquises à travers le réseau marchand. Cette question devrait néanmoins être reprise sur la base d'inventaires céramiques des concessions.

Dans le Delta encore, les céramiques très décorées données dans le cadre des mariages échappent par contre à ce mécanisme de diffusion secondaire dû aux acquisitions effectuées sur les marchés, dans la mesure où ces productions sont très rarement intégrées dans le réseau marchand (Gallay, Ceuninck 1998).

Nous pouvons maintenant aborder plus en détail la tradition djèmè-na, dont l'aire d'extension englobe une partie de la plaine du Séno occupée par des paysans dogon et le territoire de l'ancien Yatenga autour de la ville de Ouahigouya.

2. Patronymes, dialectes et insertion sociale

La tradition djèmè-na, centrée sur la région de l'ancien Yatenga (Burkina Faso) et le sud-ouest de la plaine du Séno, est une tradition de femmes de forgerons djèmè-na (P6).

La tradition djèmè-na, centrée sur la région de l'ancien Yatenga (Burkina Faso) et le sud-ouest de la plaine du Séno, est une tradition de femmes de forgerons, connus sous la dénomination de djèmè-na et installés dans les villages dogon où ils coexistent parfois avec des forgerons d'autres souches, notamment

les Ton-Djèmè, forgerons liés prioritairement aux Tomo, et à quelques familles de forgerons dafi originaires de la région de Bai.

2.1 Patronymes et réseau d'alliances

L'ensemble des forgerons et des potières djèmè-na forme une classe artisanale endogame (P7).

Les quatre patronymes les plus fréquents sont Zoromé, Niangali, Kindo et Djimdé (P8).

Une certaine exogamie semble exister entre les individus, hommes ou femmes, appartenant au même patronyme (P9).

L'ensemble des forgerons (fig. 3) et des potières djèmè-na forme une classe artisanale endogame.

Nous avons néanmoins constaté quelques mariages de forgerons djèmè-na avec des potières dafi. Le tableau 1 présente les potières djèmè-na (tradition B) et dafi (tradition H) de la concession 3 de Toroli, mariées à des forgerons djèmè-na.

Les quatre patronymes les plus fréquents réunissent 59,4% des 411 occurrences constatées au niveau de la tradition djèmè-na. Ce sont Zoromé (135 occurrences, soit 32,8%), Niangali (49 occurrences, soit 11,9%), Kindo (34 occurrences, soit 8,3%) et Djimdé (26 occurrences, soit 6,3%).

Nous trouvons ensuite parmi les patronymes moins fréquents, présents à au moins cinq reprises: Warmé (24 occurrences), Belem (22 occurrences), Porgo (13 occurrences), Ouedraogo (9 occurrences), Gamané (9 occurrences), Yalogo (8 occurrences), Guitti (8 occurrences), Zooné (6 occurrences) et Sawadogo (5 occurrences).

Aucun recoupement n'existe entre les noms de cette liste et les patronymes de la tradition G correspondant aux forgerons ton-djèmè. On notera par contre que le patronyme Warmé, qui arrive en cinquième position dans la tradition djèmè-na, paraît être un patronyme fréquent dans la tradition H des femmes de forgerons dafi.

Tableau 1. Potières de la concession 3 de Toroli

No	identification	Nom de la potière	Village(s) de résidence	Village d'origine	Tradition céramique
4984.1	V4.C3.PO2	Djimdé (Sankarabé) Y	Toroli, Bai*	Léréwen (Burk)	H*
4984.2	Mère 4984	Warmé A.	Bai, Léréwen	Douwarou (Burk)	H
4985.1	V4.C3.PO3	Warmé (Sanga) R.	Toroli*, Bai	Bai	H
4985.2	Mère de 4985.1	Djimdé Y.	Toroli, Bai	Léréwen (Burk)	H
4986.1	V4.C3.PO4	Bamadjo (Sangara) M.	Toroli	Yadianga	H
4986.2	Mère de 4986.1	Warmé F.	Yadianga	Sogara	H
4987.1	V4.C3.PO5	Djimdé (Sangara) D.	Toroli	Wilwal	B
4987.2	Mère de 4987.1	Niangali Y.	Wilwal	Bono	B
4988.1	V4.C3.PO6	Zoromé (Sangara) A.	Toroli*	Barayogoulékana	B*
4988.2	Belle sœur 4988.1	Djimdé Y.	Toroli	Léréwen (Burk)	B
4989.1	V4.C3.PO7	Sangaraba (Warmé) A.	Toroli	Toroli	B
4989.2	Mère de 4989.1	Bamadjo M.	Toroli	Yadianga	B

L'astérisque appliqué à un nom de village marque le lieu d'apprentissage des potières.

L'astérisque appliqué à la lettre désignant la tradition indique un apprentissage après mariage. Patronymes des maris entre parenthèses.

Tableau 2. Fréquence des mariages entre les trois principaux patronymes Arama, Djo et Togo

P. ZOROMÉ (potières)			F. ZOROMÉ (forgerons)		
	N	%		N	%
F. Zoromé	8	28,6	P. Kindo	15	20,5
F. Belem	6	21,4	P. Belem	8	11,0
F. Djimdé	3	10,7	P. Niangali	8	11,0
F. Niangali	2	07,1	P. Zoromé	8	11,0
			P. Warmé	5	6,8
F. autres	9	32,1	P. autres	29	39,7
	28	100		73	100
P. NIANGALI (potières)			F. NIANGALI (forgerons)		
F. Djimdé	9	39,1	P. Niangali	3	25,0
F. Zoromé	8	34,8	P. Zoromé	2	16,7
F. Niangali	3	13,0	P. Djimdé	2	16,7
F. Kindo	3	13,0	P. Warmé	2	16,7
F. autres	-		P. autres	3	25,0
Totaux	23	100		12	100
P. KINDO (potières)			F. KINDO (forgerons)		
F. Zoromé	15	75,0	P. Niangali	3	75,0
F. Guiti	2	10,0	P. Zoromé	1	25,0
F. Niangali	1	05,0			
F. autres	2	10,0	P. autres	-	
Totaux	20	100		4	100
P. DJIMDÉ (potières)			F. DJIMDÉ (forgerons)		
F. Niangali	2	40,0	P. Niangali	9	69,2
F. Zoromé	1	20,0	P. Zoromé	3	23,1
			P. Ouedraogo	1	07,7
F. autres	2	40,0	P. autres	-	
	5	100		13	100
Total potières			Total forgerons		

(P: potières. F: forgerons).

Le tableau 2 présente la fréquence des mariages observés entre les quatre principaux patronymes djèmè-na: Zoromé, Niangali, Kindo et Djimdé. 72,4% des potières Zoromé, Niangali, Kindo et Djimdé se marient avec un conjoint possédant l'un de ces quatre patronymes. 52,9% des forgerons Zoromé, Niangali, Kindo et Djimdé prennent des épouses possédant l'un de ces quatre patronymes.

Tous patronymes confondus, et sur 276 alliances enregistrées, les mariages endogames au sein d'un même patronyme se limitent à 8 cas à l'intérieur du patronyme Zoromé et 3 cas à l'intérieur du patronyme Niangali, soit seulement 11 cas ne représentant que le 5,3% des alliances. Ce chiffre est particulièrement faible et l'on peut se demander s'il n'existe pas au sein des Djèmè-Na une certaine exogamie de clans. Cette observation rejoint les considérations de Llaty (1990, 4) pour qui l'exogamie de clan est de règle chez les forgerons des Mossi.

2.2 Dialectes

La première langue parlée est le mossi, mais les potières pratiquent également, et parfois exclusivement, les dialectes dogon locaux: dyamsay, togokan et gouroukan (P10).

Les potières parlent avant tout mossi comme première langue (75,7% des cas), mais également le dyamsay (10,8%) et le gouroukan (9,9%). Un comptage global des parlers tenant compte des cas de bilinguisme montre que le mossi reste la langue la plus fréquemment parlée (49%), suivie du dyamsay (20%). Un comptage effectué au niveau des secondes langues permet d'isoler le togokan (31% des cas) et le dyamsay (30,4%).

Cette structure s'explique parfaitement dans l'hypothèse d'un peuplement forgeron d'origine mossi implanté dans les régions de parlers dyamsay et togokan (tableau 3).

On notera que le gouroukan peut être considéré comme une variété de dyamsay. Le terme Gouro, qui se retrouve dans la dénomination Gouro Djèmè fait référence aux quatre familles descendant de Anai Niangali, le fondateur de Koro, dont les fils Djimdé, Niangali, Bamadjo et Dama Niangali furent à l'origine des quatre lignées Djimdé, Niangali, Bamadjo et Dama.

Tableau 3. Dialectes parlés par les potières de la tradition djèmè-na

Première langue	N	%	Toutes langues	N	%
Mossi	84	75,7	Mossi	84	49,4
Dyamsay	12	10,8	Dyamsay	34	20,0
Gouroukan	11	09,9	Togokan	25	14,7
Togokan	3	02,7	Gouroukan	22	12,9
Woroukan	1	00,9	Tengukan	4	02,4
			Guiwinrinkan	1	00,6
	111	100		170	100

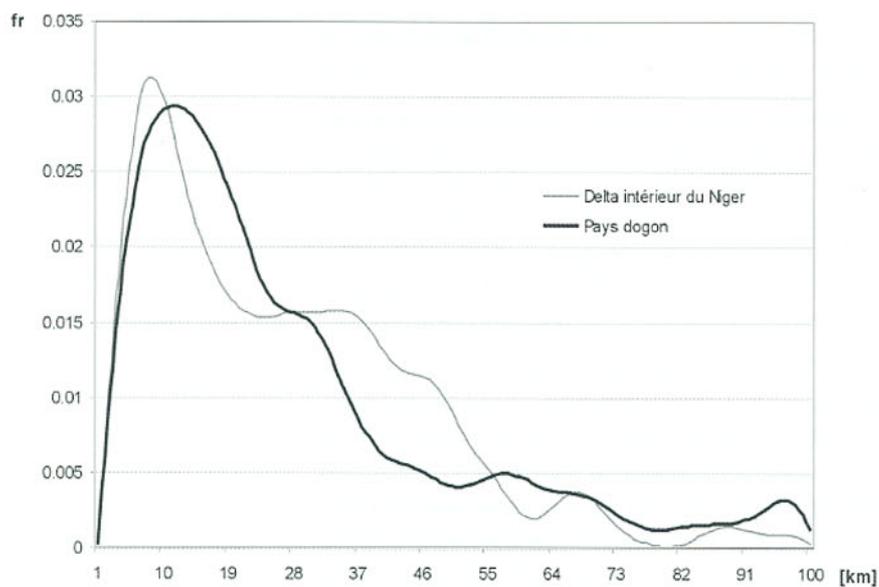
3. Mécanismes de diffusion

3.1 Origine des potières du Delta intérieur et du Pays dogon

Toutes traditions confondues, les courbes du Delta intérieur et du Pays dogon exprimant les déplacements de potières entre leur lieu de naissance et leur lieu de résidence après mariage sont relativement comparables. Les potières dogon ont néanmoins tendance à se marier dans des villages plus éloignés. Pour les mariages à longue distance, les courbes des potières dogon (traditions G et djèmè-na) prennent des formes plus déprimées dans les grandes distances que la courbe du Delta. Les déplacements compris entre 10 et 30 km sont plus fréquents, alors que les déplacements compris entre 30 et 60 km le sont nettement moins (P11).

D'une manière générale (tabl. 4 et fig. 4), l'importance de l'endogamie villageoise en pays dogon est, avec seulement 12,33% de mariages s'effectuant au sein du même village, plus faible que la moyenne observée sur l'ensemble des populations du Delta (36,85%). En revanche, les courbes matrimoniales exprimant, pour chaque kilomètre, la fréquence des déplacements effectués entre le village natal et le village de résidence après mariage montrent des différences pour les mariages exogames qui concernent entre 63,15% (Delta) et 87,67% (Pays dogon) des cas. Si l'allure générale des courbes est identique, nous constatons, dans le détail, des comportements différents. Les valeurs significatives les plus remarquables sont le mode et le seuil des 85%.

Fig. 4 Courbe matrimoniale des potières du Delta intérieur et du Pays dogon, toutes traditions confondues. L'information est regroupée par classe de 1 kilomètre et ne tient pas compte des mariages intravillageois. La courbe exprime, pour chaque kilomètre, la fréquence des déplacements effectués par les potières entre le village natal et le village de résidence après mariage

**Mode.**

La courbe matrimoniale des potières du Pays dogon a un mode de 13 km (distance matrimoniale la plus fréquemment parcourue). Cette distance n'est que de 7 km dans le Delta intérieur.

Seuil des 85%.

Dans le Pays dogon, 85% des distances parcourues lors des déplacements matrimoniaux sont inférieures à 55,8 km. Ce seuil descend à 46,9 km dans le delta intérieur du Niger.

Statistiquement, les déplacements matrimoniaux du Pays dogon sont plus amples que ceux du Delta intérieur. Les déplacements compris entre 10 et 30 km sont plus fréquents que dans le Delta, alors que les déplacements compris entre 30 et 60 km le sont nettement moins. Les paramètres des deux courbes présentés dans le tableau 4 permettent de préciser cette différence.

Les paramètres des courbes matrimoniales des diverses traditions du Pays dogon sont résumées dans le tableau 5.

Tableau 4. Comparaison entre les courbes matrimoniales du Delta intérieur et du Pays dogon

	Delta intérieur	Pays dogon
Nombre de mariages recensés	426	511
Mariages dans le village de naissance	157 (36,85%)	63 (12,33%)
Mariages dans un autre village	269 (63,15%)	448 (87,67%)
Moyenne	26,94 km	28,70 km
Écart-type	20,25 km	24,93 km
Médiane	22,50 km	19,54 km
Mode	7 km	13 km
Seuil des 85%	46,91 km	55,80 km
Coefficient de corrélation	0,652	
Taux de significativité	1	

Tableau 5. Principaux paramètres des courbes matrimoniales du Pays dogon

	A	Djèmè-Na	C	D	G	H
Nombre de mariages recensés	36	252	56	54	201	22
Mariages dans le village de naissance	24 (66,67%)	21 (08,33%)	6 (10,71%)	15 (27,78%)	14 (6,97%)	4 (18,18%)
Mariages dans un autre village	12 (33,33%)	231 (91,67%)	50 (89,29%)	39 (72,22%)	187 (93,03%)	18 (81,82%)
Moyenne	11,00 km	32,48 km	26,48 km	15,38 km	24,48 km	35,89 km
Écart-type	03,81 km	29,28 km	14,82 km	8,66 km	17,38 km	26,29 km
Médiane	08,67 km	19,45 km	26,00 km	12,17 km	20,63 km	24 km
Mode	7 km	13 km	34 km	12 km	4 km	18 km
Seuil des 85%	15,10 km	68,68 km	46,25 km	27,15 km	42,98 km	62,30 km

3.2 Origine des potières de la tradition djèmè-na

Les déplacements des potières de la tradition djèmè-na semblent se dérouler selon deux modes qui donnent à la courbe matrimoniale son allure particulière. Les déplacements à longue distance caractérisant les potières les plus âgées s'opposent aux déplacements plus limités des potières les plus jeunes (P12).

Les déplacements matrimoniaux des potières de la tradition djèmè-na semblent, statistiquement, plus importants que ceux des potières du Delta et de la tradition G (fig. 5). Les aires matrimoniales sont plus vastes. Le coefficient de corrélation unissant la courbe de la tradition djèmè-na à celle du Delta vaut 0.497 (taux de signification de 1) et rend compte de comportements différents. Les parcours matrimoniaux supérieurs à 60 km sont plus fréquents dans la tradition djèmè-na que dans toutes les autres traditions alors que, au contraire, les parcours compris entre 25 et 60 km le sont moins. Cette situation renforce l'éloignement kilométrique du seuil des 85 % de cette tradition qui s'élève à 69,68 km, alors qu'elle est inférieure à 43 kilomètres dans la tradition G (pour ne prendre que la référence la mieux établie).

Comme la densité des villages du Yatenga et de la plaine du Séno est comparable à celle des autres régions enquêtées, l'explication des différences constatées doit être d'ordre culturel. On pense ici à la grande mobilité des forgerons du Yatenga, qui, au XIX^e siècle, pouvaient exporter leur fer à grande distance et nouer des alliances dans des régions éloignées.

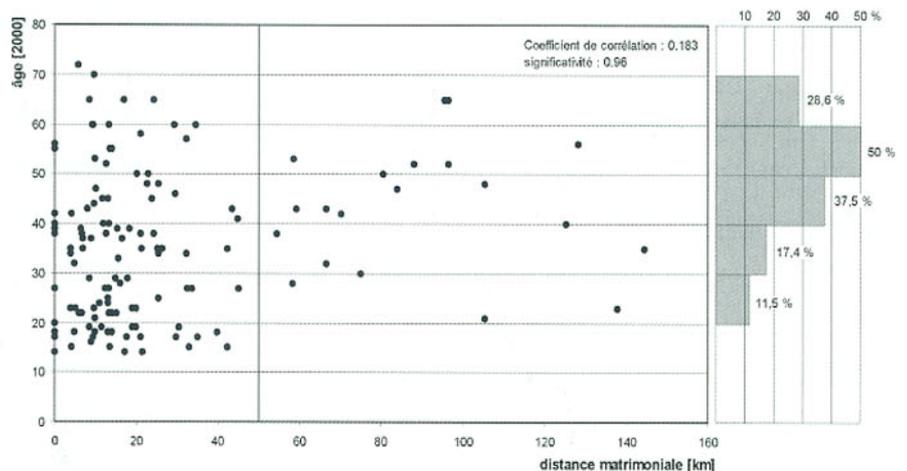
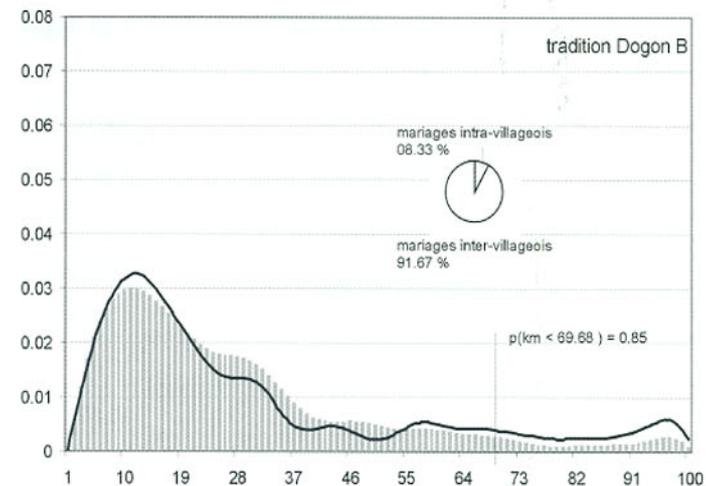
L'analyse de la courbe matrimoniale de la tradition B peut être menée en tenant compte du contexte historique qui mentionne – il faut le rappeler ici – la présence d'une migration récente en direction de la plaine du Séno remontant au début du siècle. Le schéma de la fig. 6 présente une ventilation des déplacements matrimoniaux en fonction des âges estimés des potières. Les tests statistiques ne montrent aucune corrélation entre les distances matrimoniales et l'âge des potières. Le tableau 6 permet par contre d'estimer, par classes d'âges, les pourcentages de potières dont le lieu de naissance est particulièrement éloigné (seuil fixé à 50 km). Trois faits doivent être soulignés.

- Toutes les potières dont l'âge est inférieur à 20 ans sont nées dans des villages de la plaine du Séno situés à moins de 50 km de leurs lieux actuels de résidence.
- Le pourcentage de potières dont les lieux d'origines sont situés à plus de 50 km de leur lieu de résidence actuels augmentent en fonction des classes d'âge. Il y a proportionnellement plus de potières âgées d'origine lointaine.
- Un certain nombre de potières dont l'âge se situe entre 60 et 80 ans sont nées dans la région de la plaine du Séno, leurs villages d'origine se situant à moins de 40 km de leurs

lieux de résidence actuels, une situation compatible avec les faits historiques qui situent la migration au début du siècle.

Cette situation semble révéler la mise en place progressive, par rupture des anciens liens familiaux, d'une nouvelle sphère d'endogamie progressivement coupée de ses origines. On peut dans cette perspective se demander si la rupture n'est pas aujourd'hui consommée puisque les liens matrimoniaux avec le Burkina Faso semblent aujourd'hui rompus, les plus jeunes potières étant toutes originaires de la région.

Si cette interprétation est correcte, la courbe matrimoniale de la tradition B pourrait correspondre à une situation historique précédant immédiatement la rupture et l'émergence de deux sphères d'endogamie distinctes, comme on peut le constater au niveau des traditions C et G. On peut considérer dans cette perspective que la migration ayant entraîné la rupture entre les sphères d'endogamie des traditions C et G remonte à une période plus ancienne.



4. Données historiques

Selon les traditions récoltées, les Djèmè-Na associés à la tradition céramique étudiée étaient anciennement des forgerons des Dogon (P13).

Leur appartenance à la sphère politique mossi n'est qu'un phénomène de recomposition secondaire datant du règne de Naaba Kângo (fin du XVIII^e siècle). Ce phénomène est étroitement lié à l'histoire de la formation étatique du Yatenga (P14).

Les migrations récentes datant des premières décennies du XX^e siècle en direction de la plaine du Séno ne constituent, du moins pour certaines familles, qu'un retour en direction des anciens terroirs (P15).

La recherche sur les origines de la tradition djèmè-na est indissociable de l'histoire des forgerons qui lui sont liés.

Les données de terrain convergent toutes vers une origine burkinabé récente. La plupart des forgerons de la plaine du Séno disent avoir émigré récemment à partir de la région de Ouahigouya et de l'ancien Yatenga.

1 Boubakar Poudougo, chef du village de Dongolé, parle des forgerons djèmè-na de Wilwal comme des forgerons «étrangers». (5.2.00).

2 Selon Alouséné Zoromé, chef de village de Wilwal (3.1432/13.5812) et son fils Boubakar Zoromé, les Djèmè-Na ont quitté le Pays mossi pour venir s'installer plus au nord. Les Zoromé sont originaires de la région de Ouahigouya. Les anciens forgerons mossi travaillent aujourd'hui pour les Dogon (6.2.00).

3 Selon Yabiri Sangaraba, le chef de famille de la concession 3 de Toroli (3.1310/13.5515), les Djèmè-Na extrayaient anciennement le fer et sont originaires du Mandé. La migration de la famille comprend les étapes suivantes: 1. Kassa près de Bandiagara où ils travaillaient pour les Dogon. 2. Timessogou (3.1840/14.0410) en relation avec les Dogon également. 3. Séjour au Burkina Faso à Sémé (2.5700/13.3120) et Ka-In (2.4530/14.0245), à l'époque coloniale, où ils travaillaient pour les Mossi. 4. Installation à Toroli (7.2.2000).

4 Selon Alosseni Djimé, le chef de famille de la concession 1 de Sissaaé (3.0830/13.5415), les Djèmè-Na sont venus de la région de Ka-In après l'arrivée des Blancs, mais bien avant l'Indépendance. A Ka-In, les Djèmè-Na travaillaient pour les Mossi et les Dogon (9.2.00).

5 A Oropa (3.1530/14.1155), Amadou Zoromé, le chef de la très grande concession C3 (plus de 15 femmes potières) nous fait un récit comprenant une première partie mythique fortement islamisée et une seconde partie plus ethnohistorique (13.2.00, fig. 7).

Partie mythique

L'ange de Dieu Anabi Dauda est le premier maître de forge. Il a construit le premier four en brousse. Il a mis dedans du charbon de bois très dur de l'arbre *kiré* (*saala* en dogon). Puis il a mis de la pierre noire. Puis il a mis du charbon de bois. Puis il a mis de la pierre noire. Puis il a mis du charbon de bois. Puis il a pratiqué à la base du four quatre ouvertures et il a mis le feu aux quatre fenêtres. Il a passé toute la nuit à côté de la flamme. Au matin la pierre noire s'est mise de côté et une boule de fer de l'autre côté. Anabi Dauda a pris la boule de fer avec une pince pour la travailler. Anabi Dauda peut prendre la boule de fer à pleines mains.

Fig. 5 Courbe matrimoniale des potières de tradition djèmè-na comparée à la courbe matrimoniale établie pour l'ensemble du Pays dogon (zone hachurée)

Fig. 6 Tradition B (djèmè-na). Relation entre l'âge des potières et l'éloignement de leurs villages d'origine (distance matrimoniale). L'histogramme présente le pourcentage de potières dont l'origine se situe à plus de 50 km du lieu de résidence après mariage

Tableau 6. Tradition B. Nombre de trajets matrimoniaux de plus ou moins 50 km par classe d'âge

Classes d'âge	A. Trajets inférieurs à 50 km	B. Trajets supérieurs à 50 km	Rapports B / A
10 ans ≤ X < 20 ans	25	0	–
20 ans ≤ X < 30 ans	26	3	11,5 %
30 ans ≤ X < 40 ans	23	4	17,4 %
40 ans ≤ X < 50 ans	16	6	37,4 %
50 ans ≤ X < 60 ans	10	5	50 %
60 ans ≤ X < 70 ans	7	2	28,6 %
70 ans ≤ X < 80 ans	2	0	–

Le temps d'Anabi Dauda a passé. Les Djèmè-Na pratiquent de même. Les premiers forgerons étaient à Djeddah (La Mecque), puis ils se sont dispersés. La famille d'Amadou Zoromé a quitté Djeddah pour s'installer au Burkina Faso.

Partie ethnohistorique

De Djeddah, les Zoromé se sont installés à Pogoro près de Congoussi. Lorsque la production de fer était importante, ils vendaient le fer aux nobles mossi, aux Bobo et aux Gouroussi. Les forgerons étaient à Pogoro bien avant les Blancs.

Quand les Zoromé sont venus au Mali, Amadou Zoromé n'était pas né. Sa généalogie est la suivante:

G. Amadou Zoromé à Oropa,

G-1. Yahya Zoromé,

G-2 (vers 1915). Ousmane Zoromé à Soodi (2.2525/13.4225) au Mali, le premier à être venu dans ce pays,

G-3. (vers 1885) Nianda Zoromé à Somiyaga près de Ouahigouya au Burkina Faso.

Les forgerons du clan Zoromé sont les premiers à être venus s'installer dans la plaine du Séno.

6 Selon Moussa Zoromé, forgeron de Yéni (3.0817/14.0106. 19.2.2000), les forgerons étaient dans la plaine du Séno avant l'arrivée des Français. Sa famille est à Yéli depuis 50 ans. Son parcours est le suivant: Ka-In au Burkina Faso, Orogourou, Tiou au Burkina Faso, Yadianga, Yéli. Sa famille ne produisait que du fer et ne coulait pas le cuivre.

7 Enfin, on notera qu'une fraction particulière des Djèmè-Na appelés Gouro Djèmè sont aujourd'hui attachés au clan Niangali, fondateur de Koro (E. Guindo, 21.2. 00).

L'ensemble de ces informations confirme la présence des forgerons djèmè-na au Burkina Faso à la fin du XIX^e siècle et au début de la période coloniale (G-3) et leur venue tardive dans la plaine du Séno dans les premières décennies du XX^e siècle (G-2). Des traditions moins précises mentionnent néanmoins que l'origine lointaine de ces forgerons est bien située en Pays dogon, du moins pour certaines familles. Enfin, l'origine mythique est située soit au Mandé comme pour toutes les populations de la boucle du Niger, soit à La Mecque dans les versions récentes islamisées du mythe.

Il semble donc raisonnable d'admettre à titre d'hypothèse que les Djèmè-Na étaient anciennement des forgerons 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, seraient une création du Naaba Kângo remontant au XVIII^e siècle (fig 8 à 10):

«La création d'une chefferie supérieure des forgerons du Yatenga attachée au pouvoir royal, marqua la première phase de cette évolution (étatique puis marchande). Elle est due au roi Naaba Kângo qui, à la fin du XVIII^e siècle, organisa politiquement le royaume. Voulant développer la métallurgie à des fins militaires, ce souverain décréta une administration des forgerons. Fondant son autorité sur le choix préférentiel d'hommes de confiance issus de catégories serviles, il attribua cette autorité à un lignage subalterne d'un clan déjà inféodé à la chefferie, les Zoromé. Qu'on le recueille dans la cour du roi ou dans celle de n'importe quel forgeron informé, le mythe fondateur de cette chefferie indique que les «cadets» (c'est-à-dire des forgerons de rang inférieur, sans droit sur les outils référentiels), les déroberent pour se présenter les premiers, en leur possession, devant le roi. Ce vol symbolise à la fois l'usurpation et le rapport de 'force'. Bien qu'il soit matière à controverse, ce rapport est admis comme forme légitime d'accès au pouvoir dans la société moose» (Martinelli 1996).



Fig. 7 Oropa (Mali). Amadou Zoromé, forgeron djèmè-na

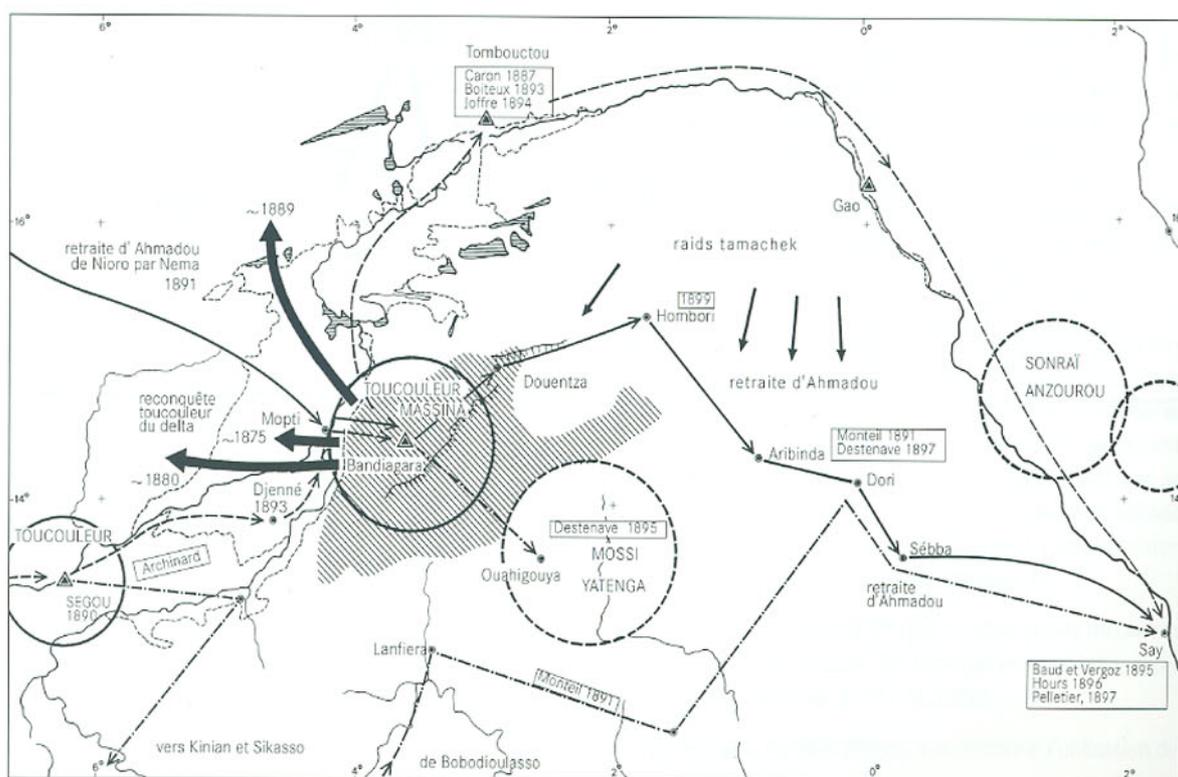
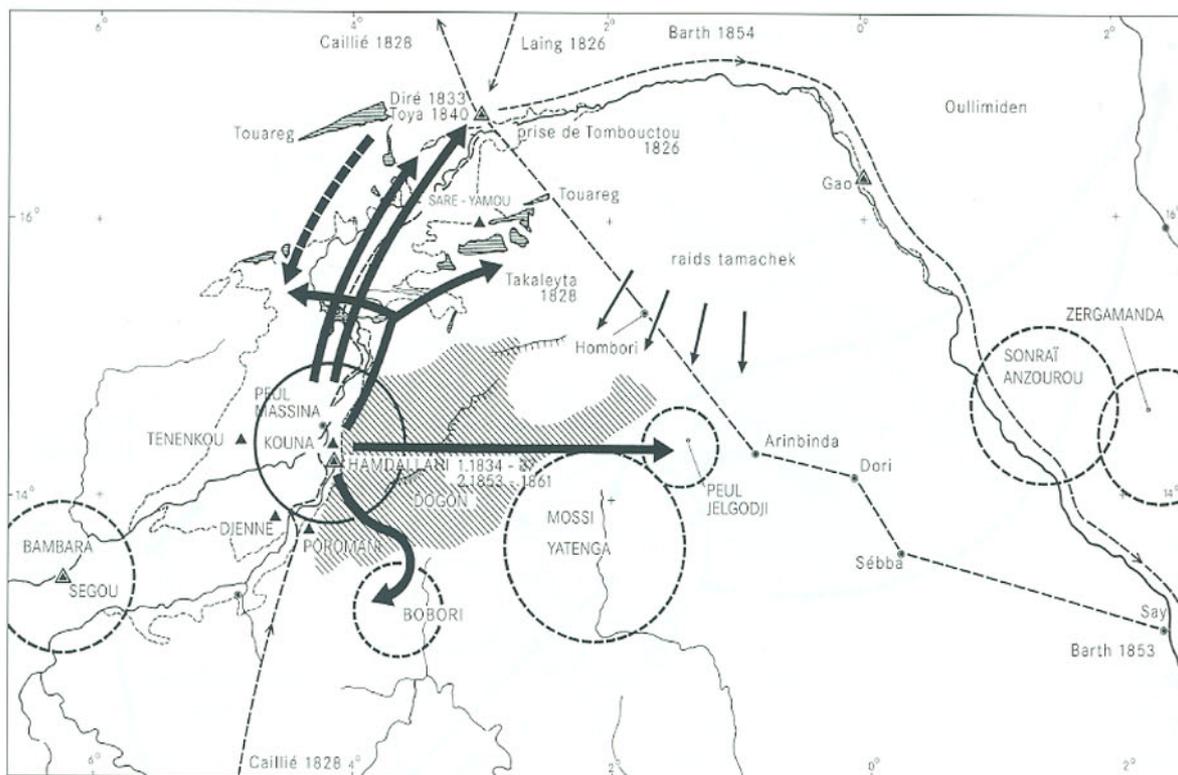


Fig. 8 Hégémonie peul du Massina, 1820-1862

Fig. 9 Hégémonies toucouleur de Ségou et Bandiagara et occupation française, 1864 - 1902

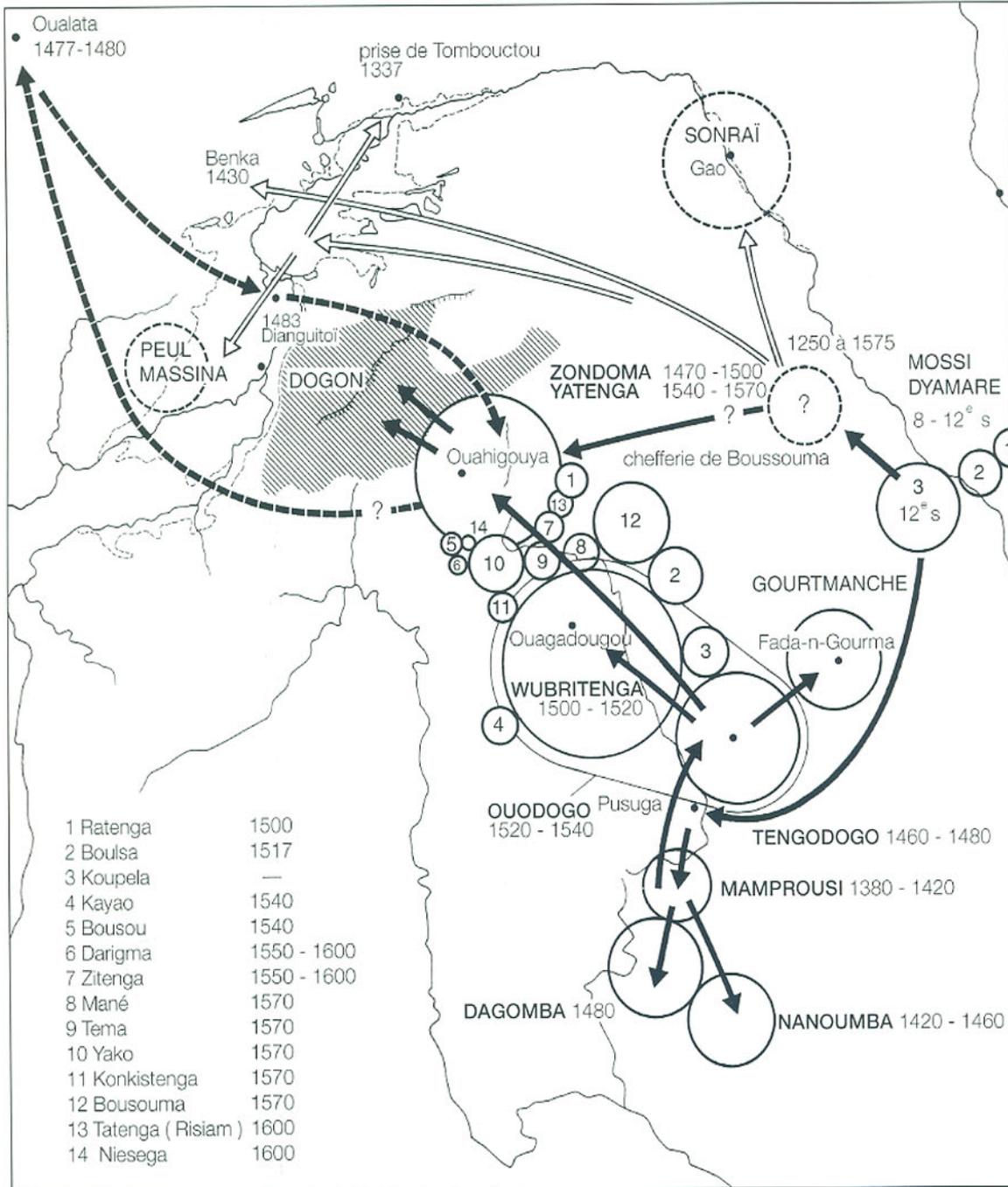


Fig. 10 Hégémonies mossi, XIV^e - XIX^e siècles

Selon Izard (1985, 85 ss.), Naaba Kângo est connu pour avoir favorisé le travail de la forge et le commerce du fer. On sait qu'il a établi sa ville royale à Gosa, emplacement proche de Yuba, le principal marché du royaume et de Sananga, «la colline de fer» riche en minerai d'excellente qualité. On sait également que le rythme annuel moyen d'apparition de nouveaux quartiers de forgerons s'accélère à cette époque et que de nombreux esclaves sont alors intégrés dans l'organisation technico-économique et sociale du royaume. Il est donc vraisemblable que l'origine des Djèmè-Na dits «mossi» remonte à cette époque.

La question de l'origine des clans de forgerons djèmè-na et mossi reste néanmoins un problème fort complexe qui ne saurait être résolu dans le cadre de ce travail, chaque patronyme pouvant du reste se référer à des antécédents historiques spécifiques.

Catherine Llaty, qui a travaillé chez les forgerons de la région de Kongoussi au Burkina Faso dont les femmes potières se rattachent à la tradition céramique mossi, reconnaît dans cette zone quatre patronymes distincts dont les deux derniers se retrouvent dans la plaine du Séno, soit: Zalle, Nyampa, Kinda (ou Kindo) et Zoromé.

Le patronyme Kinda, ou Kindo, est dans cette région un nom d'adoption signalant un changement d'identité lignagère. Selon Izard, ce patronyme, qui serait d'origine très ancienne, pourrait remonter aux règnes de Naaba Rinso (vers 1540-1570) et Naaba Wumtane. Il pourrait avoir été adopté par d'anciens nakomsé (guerriers mossi de souche royale) vaincus et devenus forgerons.

Le patronyme Zoromé serait par contre, selon les enquêtes menées par Bruno Martinelli, l'un des derniers apparus dans la généalogie des clans des forgerons du Yatenga lors du règne de Naaba Kângo. Catherine Llyaty (1990, 22) écrit à propos des Zoromé:

«Originaires en grande partie, du pays dogon, et plus précisément de Sanga, certains d'entre eux ont été capturés par Naaba Kângo; les autres, fuyant leur pays pour échapper aux razzias très violentes de certains peuls: les Futa, se sont dirigés vers le Yatenga alors très prospère d'un point de vue économique et ceci malgré la présence de Naaba Kângo. C'est donc un véritable conglomérat de souches familiales qui va s'organiser rétrospectivement à travers un mythe, en douze clans de Zoromé. Ce mythe raconte que Ra-Wende, l'ancêtre des Zoromé, probablement installé à Sanga, fut capturé par Naaba Kângo. Ce dernier voulut le faire pendre mais sa propre soeur, originaire de Ronga, lui dit que son village manquait de forgerons. C'est ainsi que Ra-Wende fut sauvé et placé à Ronga. Ses fils, au nombre de douze, donnèrent naissance aux douze clans Zoromé.»

On notera néanmoins que M. Izard retient également pour ce patronyme une origine plus ancienne.

5. Techniques de fabrication

La technique de montage est celle du pilonnage sur forme concave qui permet de monter la totalité de la céramique à l'exception du col (P16).

Les instruments comprennent des moules massifs d'argile cuite et des percuteurs d'argile cylindriques. La palette est, le plus souvent, inconnue. Les poteries peuvent également être montées dans une dépression maçonnée dans le sol. Le col est ajouté dans une seconde phase pendant laquelle la poterie est placée dans un grand tesson de céramique (P17).

L'argile sableuse de certaines régions de la plaine du Séno se prête mal à la confection des moules dont le stock a tendance à ne pas être renouvelé (P18).

La technique de montage est celle du pilonnage sur forme concave. La poterie est montée par percussion et repose soit sur une dépression bétonnée dans le sol de la concession, soit sur un moule massif de terre cuite. Le percuteur utilisé est de forme cylindrique en argile. Les deux principaux instruments caractéristiques de la tradition djèmè-na sont donc:

- Le percuteur d'argile cylindrique aux deux faces légèrement bombées, parfois décoré de deux ou quatre impressions digitales symétriques sur les côtés: *tumoi* en dyamsay ou *tibigo* en mossi
- Le moule massif en argile cuite: *tibilaga* en dyamsay et en mossi.

Le moule massif est utilisé conjointement avec des dépressions maçonnées dans le sol situées aux emplacements de montage, souvent sous un abri adossé à un bâtiment de la concession ou élevé au milieu de la cour: *légu unron* en dyamsay, *boco* en mossi.

De grands tessons de céramiques aux bords non rectifiés sont utilisés lors de la confection des bords dans la deuxième partie du montage.

Dans une petite région située au nord de la piste Bankas - Koro, dans les villages de Ogodennou, Ogodourou, Péné, Séguébéné et Samani, les potières ont tendance à abandonner le moule pour n'utiliser que des dépressions aménagées dans le sol, peut-être parce que l'argile de la région, bien que se prêtant à la confection de la céramique, ne peut être utilisée pour la confection de ce type d'instrument. Cette situation a été observée chez huit potières (tableau 7).

A Ogodennou, A. Zoromé (Porgo) n'utilise plus le moule car son exemplaire est fissuré. On fabrique encore des moules à Dounakan (= Douna: 3.115/14.2050).

A Ogodennou, K. Guiti (Porgo) a abandonné l'utilisation du

moule car l'argile de la région est trop sableuse pour confectionner ce type d'instrument. Mais sa mère l'utilisait encore.

A Ogodourou, L. Belem (Zoromé) ne travaille que sur des dépressions aménagées dans le sol car l'argile locale ne se prête pas à la confection des moules. Des moules sont fabriqués à Yoroukana près de Dagaténé (2.5610/14.1400). On trouve également de l'argile utilisable à Enèdorodo, à 5 km de Koro.

A Ogodourou, D. Ongoiba (Zoromé) affirme pourtant que des moules sont fabriqués avec de l'argile locale.

A Péné, S. Zoromé (Warmé) n'utilise plus le moule car ses anciens exemplaires sont cassés. Il existe de l'argile pour moule à Gorobouro.

A Péné, A. Dialo (Porgo) n'a jamais travaillé avec des moules.

A Séguébéné, D. Yalogo (Zoromé) a abandonné l'usage des moules car le sien est cassé.

A Samani, K. Poudiogo (Maiga) a également abandonné l'usage du moule.

Lors du façonnage, la poterie est déplacée en rotation discontinuée à l'aide de la main gauche alors que les percussions sont orientées du bas vers le haut. La séquence reprend

à partir du fond du récipient dès que le bord est atteint et ce, jusqu'à ce que la forme définitive, bord non compris, soit atteinte.

L'usage de la palette de bois paraît totalement inconnu. Aucune des potières à qui nous avons demandé de nous montrer les instruments qu'elle utilise ne nous a présenté un tel objet.

Le montage effectué avec le seul concours du perceur ne permet pas d'obtenir des récipients à ouverture très rétrécie, puisque l'orifice doit être assez grand pour permettre l'introduction de la main tenant le perceur et la marge de manœuvre suffisante pour le pilonnage. Il n'est donc pas rare d'observer dans les concessions dont l'inventaire est dominé par la production djèmè-na quelques poteries à ouverture très rétrécie de traditions G ou H destinées au transport de l'eau (concession 1 de Wilwal par exemple).

Après un court séchage, la potière pose la poterie sur un large tesson faisant office de tournette et façonne le bord à l'aide d'un gros colombin.

La cuisson de la céramique est, comme partout dans la boucle du Niger, une cuisson directe en tas au contact du combustible.

Tableau 7. Liste des potières ayant abandonné l'usage du moule d'argile cuite

Références	Potières	Villages de résidence	Villages de naissance de la potière	Villages de naissance de la mère
5049	A. Zoromé (Porgo)	Ogodennou 3.1050/ 14.1245	Saourou 3.2240/ 14.1218	Ronga (Burkina) ?
5049	K. Guiti (Porgo)	Ogodennou 3.1050/ 14.1245	Tongon-légou 3.0954/ 14.205	Oropa 3.1530/ 14.1155
5052	L. Belem (Zoromé)	Ogodourou (Koro) 3.0135/ 14.0020	Ogodourou (Koro) 3.0135/ 14.0020	Ouagadougou (Burkina) 1.3115/ 12.2230
5059	D. Ongoiba (Zoromé)	Ogodourou (Koro) 3.0135/ 14.0020	Douentza 2.5700/ 14.4951	Omo (Koro) 3.2110/ 13.5320
5083	S. Zoromé (Warmé)	Péné 3.0730/ 14.0830	Souan 3.0640/ 14.1420	Karakindé 2.4500/ 14.2430
5085	A. Dialo (Porgo)	Péné 3.0730/ 14.0830	Ogodennou 3.1050/ 14.1245	Souan 3.0640/ 14.1420
5086	D. Yalogo (Zoromé)	Séguébéné 3.0435/ 14.0900	Karakanna 3.1045/ 14.0630	Koro 3.0435/ 14.0400
5093	K. Poudiogo (Maiga)	Samani 3.1315/ 14.1360	Tourou 3.0740/ 14.1200	Dianweli (Douentza) 2.5500/ 14.5220

6. Éventail morphologique et décoratif

Les céramiques de tradition djèmè-na se distinguent clairement des céramiques des autres traditions de la plaine du Séno par leur forme régulièrement sphérique et la rareté des poteries à ouverture très étroite. Les cols largement évasés sont absents (P19).

Le décor est quasi absent, mis à part des cordons en relief, impressionnés ou non (P20).

L'analyse comparative des trois traditions propres au sud-ouest de la plaine du Séno permet de souligner l'originalité stylistique et l'autonomie de la tradition djèmè-na mossi. Les deux autres traditions G (ton-djèmè) et H (dafi) restent par contre très proches l'une de l'autre. On peut donc se poser la question de savoir s'il n'y a pas lieu de réunir ces deux derniers ensembles au sein d'une même tradition (P21).

Le montage par pilonnage sur forme concave donne aux récipients des formes parfaitement sphériques ou hémisphériques aisément reconnaissables. Les poteries à ouverture très étroite en relation avec le transport de l'eau sont exceptionnelles.

Les encolures des récipients restent simples et l'on n'observe aucun col individualisé largement évasé. La forme des bords découle également directement du façonnage qui donne des bords épaissis arrondis très caractéristiques (45,7% des poteries) ou des bords amincis à bourrelet interne (38,6% des poteries).

Les poteries ne sont pratiquement pas décorées et seuls quelques cordons en relief continu ou non, souvent ornés d'empreintes digitales (28,6% des poteries) agrémentent la partie supérieure des récipients.

L'éventail morphologique et fonctionnel reste pauvre. On peut distinguer parmi les récipients les plus usuels (fig. 11, terminologie dyamsay):

Poteries en relation avec la gestion de l'eau

Grandes jarres à eau sphériques pour la conservation de l'eau: *danga-pogo*.

Petites jarres sphériques à ouverture rétrécie pour le transport de l'eau: *danga-no* (petites dimensions pour les enfants) et *danga-du* (pour les adultes).

Petites jattes hémisphériques réservées aux ablutions: *weré, wéri ni ini*.

Poteries destinées à la cuisson des aliments

Marmites pour chauffer l'eau: *danga ni sigiri*

Marmites pour cuire la sauce ou les médicaments: *ningé danga*.

Marmites pour cuire la viande: *nawan danga*

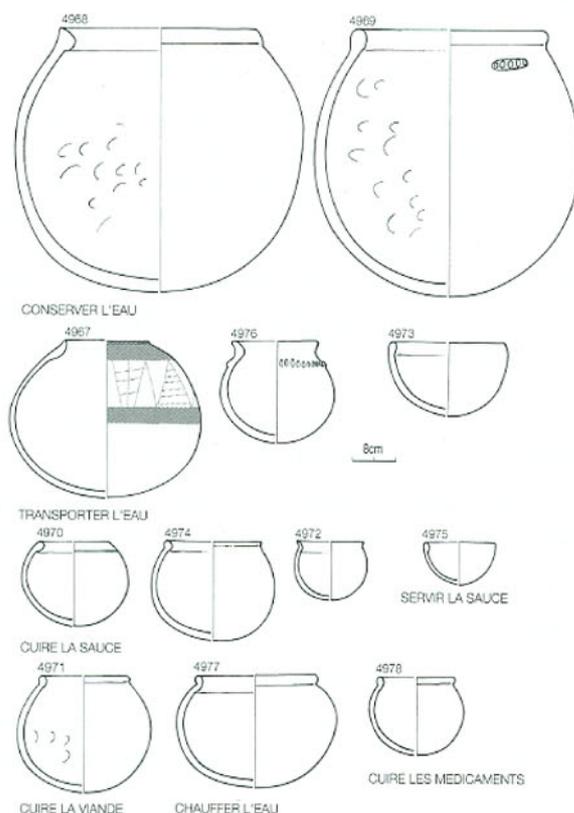


Fig. 11 Principaux types fonctionnels de la céramique djèmè-na.
Dessin Y. Kalapo,
traitement graphique
S. Aeschlimann

Poteries en relation avec la consommation des aliments

Petites jattes hémisphériques pour servir la sauce: *ningé weeri*.

Sur le plan formel et décoratif, la tradition djèmè-na se distingue clairement des traditions G et H recoupant partiellement son aire de répartition. Afin de mieux cerner l'originalité de cette dernière, nous avons sélectionné un certain nombre de critères morphologiques et décoratifs permettant de caractériser les poteries de chaque tradition. La confrontation des trois ensembles G, H et djèmè-na permet de mieux apprécier les relations stylistiques liant ces trois traditions de la plaine du Séno (tableau 8).

Ces critères sont les suivants:

1 Traces internes de percuteur: traces laissées par le percuteur au moment du montage de la panse par pilonnage sur forme concave, visibles sur toute la hauteur de la poterie.

2 Fond raclé: fond irrégulier monté sur coupelle, portant encore les traces du raclage au couteau à lame recourbée ayant permis de régulariser la surface du récipient. Ce type de traitement de surface est clairement en relation avec des poteries montées sur coupelle.

3 Fond lissé avec un épi de maïs: surface portant de fines stries parallèles résultant de cette opération. Ce type de traitement est en relation avec des poteries montées sur fond retourné (comme par exemple dans la tradition C).

4 Fond décoré à la cordelette roulée: fond entièrement recouvert d'impressions de cordelette roulée pouvant atteindre le bord de la poterie. Ce type de décor n'est pas obligatoirement lié à des poteries montées sur fond retourné.

5 Bord épaissi arrondi: bord épaissi de section arrondie nettement dégagé par rapport à la panse, proéminent à l'extérieur ou à l'intérieur ou sur les deux faces et résultant de l'adjonction d'un gros colombin.

6 Bord aminci à bourrelet interne: bord incurvé vers l'extérieur à lèvre mince et bourrelet interne marqué.

7 Bord aminci incurvé: bord incurvé vers l'extérieur à lèvre mince sans bourrelet interne marqué.

8 Bord aplati élargi interne/externe: bord aplati élargi à la fois sur la face externe et sur la face interne avec surface supérieure aplatie ou légèrement bombée.

9 Bord simple aplati: bord simple aminci terminé par un petit méplat.

10 Décor de cordons impressionnés: cordons impressionnés continus ou sous forme de segments isolés. Les cordons continus se présentent soit sous forme isolée sur l'épaule de la poterie, soit, plus rarement, en motifs plus complexes pouvant associer plusieurs cordons, dont certains verticaux.

11 Décor de cordons lisses: cordons lisses continus.

12 Décor imprimé roulé *Blepharis sp.*: impression roulée obtenue avec un rachis de *Blepharis sp.*, formant le plus souvent une bande horizontale étroite, plus rarement des surfaces plus étendues.

13 Décor imprimé roulé, cordelette: impression roulée obtenue avec une cordelette de coton formant des registres décoratifs horizontaux sur la partie supérieure du récipient, distincts des impressions réalisées lors du façonnage du fond.

14 Décor imprimé roulé, tresse alterne: impression roulée obtenue avec une tresse de paille.

15 Décor de traits horizontaux incisés: traits horizontaux profondément incisés à l'aide d'un bâtonnet sur l'argile fraîche, isolés ou groupés par deux ou par trois.

16 Décor de traits tracés à la paille: traits tracés sur l'argile fraîche à l'aide d'une paille, lignes horizontales ou grands chevrons tracés sur la moitié supérieure du récipient.

17 Décor au peigne traîné: surface uniformément couverte de traits parallèles obtenus par peignage avec un instrument non identifié (ressort métallique?).

18 Décor peint, motifs en chevrons: décor peint à la peinture rouge et/ou blanche, grands chevrons tracés sur la moitié supérieure du récipient.

19 Décor peint, motifs de traits orthogonaux: décor peint à la peinture rouge et/ou blanche, motifs dominés par des traits rectilignes verticaux et horizontaux sur la moitié supérieure du récipient.

Sur le plan quantitatif, et sur la base des critères sélectionnés, l'ensemble G ton-djèmè s'apparente clairement à l'ensemble H dafi et s'oppose nettement à l'ensemble djèmè-na mossi. Ces constatations se basent sur le calcul des coefficients de corrélation entre populations prises deux à deux, soit: G - H: 0.718 (taux de représentativité 1), G - Djèmè-Na: 0.367 (taux de représentativité 0,9) et H - Djèmè-Na: 0.316 (taux de représentativité: 0,9). L'analyse des distances euclidiennes entre populations aboutissent à des conclusions homologues. Topologiquement, l'ensemble djèmè-na se dissocie nettement des deux autres traditions.

Sur le plan qualitatif (tableau 8 et fig. 12), quatre critères permettent d'individualiser les trois ensembles de manière univoque.

- Le décor imprimé roulé à la tresse alterne (14) identifie la tradition G.

- Le décor au peigne traîné (17) identifie la tradition H.

- Les traces internes de percuteur (1) et les décors de cordons en relief impressionnés(10) identifient la tradition djèmè-na.

Huit critères pertinents ne se retrouvent pas dans l'ensem-

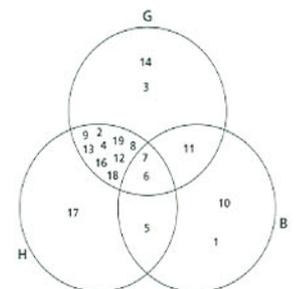


Fig. 12 Comparaison stylistique entre tradition djèmè-na, tradition G et tradition H

ble djèmè-na, mais sont communs aux ensembles G et H, une situation qui contribue fortement à isoler sur le plan statistique ces deux ensembles de l'ensemble djèmè-na.

- Le décor peint en chevrons (18).
- Le décor de traits tracés à la paille (16).
- Le décor imprimé roulé à la cordelette (13).
- Le décor imprimé roulé avec un épi de *Blepharis sp.* (12).
- Les bords simples aplatis (9).
- Les fonds raclés (2).
- Les bords aplatis élargis internes externes (8).
- Les décors de traits horizontaux incisés (15).

Les critères 3 (fond lissé à l'épi de maïs), 4 (fond décoré à la cordelette roulée) et 19 (décor de traits orthogonaux) sont jugés non significatifs de par leur rareté. On notera à ce propos que deux de ces critères se retrouvent dans les traditions

céramiques des forgerons du Plateau. Les fonds lissés à l'épi de maïs sont associés au moulage sur forme convexe (fond retourné) et avaient été considérés comme caractéristiques de la tradition C, alors que les fonds décorés à la cordelette roulée sont, entre autres, caractéristiques de la tradition D.

Les critères 6 (bords amincis à bourrelet interne) et 7 (bords amincis incurvés) ne sont pas discriminants de par leur présence systématique dans les trois ensembles.

La présence du critère 11 (décors de cordons lisses) exclut l'ensemble H.

La présence du critère 5 (bords épaissis arrondis) exclut l'ensemble G.

Enfin, seuls les critères 11 (décors de cordons lisses), 14 (décors imprimés roulés à la tresse alterne), 5 (bords épaissis arrondis) et 17 (décor au peigne traîné) permettent de dissocier l'ensemble G (critères 11 et 14) de l'ensemble H (critères 5 et 17). Nous soulignerons pourtant, que mis à part le critère 5 (11 occurrences), il s'agit de caractéristiques exceptionnelles.

Tableau 8. Comparaison stylistique entre les trois traditions G (ton-djèmè), H (dafi) et djèmè-na (mossi)

Critères morphologiques	Nombre d'occurrences			Présences		
	G	H	Dn	G	H	Dn
14. Décor imprimé roulé, tresse alterne	4	0	0	1*	0	0
3. Fond lissé à l'épis de maïs	1	0	0	1	0	0
4. Fond décoré à la cordelette roulée	9	1	0	1	1	0
19. Décor peint: traits orthogonaux	2	1	0	1	1	0
18. Décor peint: chevrons	20	9	0	1	1	0*
16. Décor: traits tracés à la paille	14	11	0	1	1	0*
13. Décor imprimé roulé, cordelette	18	14	0	1	1	0*
12. Décor imprimé roulé, Blepharis	33	19	0	1	1	0*
9. Bord simple aplati	10	23	0	1	1	0*
2. Fond raclé	74	24	0	1	1	0*
8. Bord aplati élargi interne/externe	38	27	0	1	1	0*
15. Décor: traits horizontaux incisés	29	38	0	1	1	0*
11. Décor: cordons lisses	2	0	2	1	0*	1
7. Bord aminci incurvé	17	9	3	1	1	1
6. Bord aminci à bourrelet interne	2	2	27	1	1	1
17. Décor au peigne traîné	0	4	0	0	1*	0
5. Bord épaissi arrondi	0	11	32	0	1	1
1. Traces internes de percuteur	0	0	55	0	0	1*
10. Décor: cordons impressionnés	0	0	20	0	0	1*

L'astérisque indique les critères dont la présence ou l'absence sont significatives.

En conclusion, cette analyse permet de souligner l'originalité stylistique et l'autonomie de la tradition djèmè-na mossi par rapport aux deux autres traditions étudiées. Les deux autres traditions G (ton-djèmè et H (dafî) restent par contre très proches l'une de l'autre et seules une analyse reposant sur des corpus plus abondant permettrait peut-être de les distinguer. On peut donc se poser aujourd'hui la question de savoir s'il n'y a pas lieu de réunir les deux ensembles au sein d'une même tradition.

7. Répartition spatiale

Les cartes établies à partir des lieux de naissance et de résidence des potières permettent de tracer rapidement des aires de répartition des diverses traditions. Celles-ci correspondent aux aires de production des céramiques, les aires de diffusion pouvant être légèrement plus étendues. Ces aires de production peuvent être interprétées comme autant de sphères d'endogamie.

L'aire de production de la tradition djèmè-na englobe une partie de la plaine du Séno et le territoire de l'ancien Yatenga. Elle recoupe partiellement les aires d'extension des traditions G et H.

7.1 Tradition djèmè-na

L'aire d'extension de la tradition djèmè-na est relativement bien connue. Elle englobe la région de l'ancien Yatenga autour de Ouahigouya et le sud-ouest de la plaine du Séno jusqu'à la Falaise (P22).

Certaines potières de la tradition djèmè-na sont originaires de villages du nord de la Falaise (P23).

Les points sont répartis sur un large espace avec une forte densité dans la zone directement observée et une répartition plus dispersée dans la région de Ouahigouya au Burkina Faso.

Cette répartition donne une bonne idée de l'extension de la tradition djèmè-na à condition que l'on ne tienne pas compte de la densité des points. En effet, la région de Ouahigouya est affectée du point de vue de l'enquête d'un double handicap. Il s'agit d'une part, d'informations indirectes sur une région qui n'a pas été directement prospectée. Nous avons rencontré d'autre part, certaines difficultés à situer des villages mentionnés dont les localisations exactes ne sont, la plupart du temps, pas connues de nos informateurs locaux et qui, de plus, figurent souvent sous d'autres noms ou sous d'autres orthographes sur les cartes disponibles. Nous devons remercier ici Bruno Martinelli de l'Université d'Aix-Marseille pour nous avoir fourni les indications qui nous ont permis de limiter ce biais dû aux conditions d'enquête.

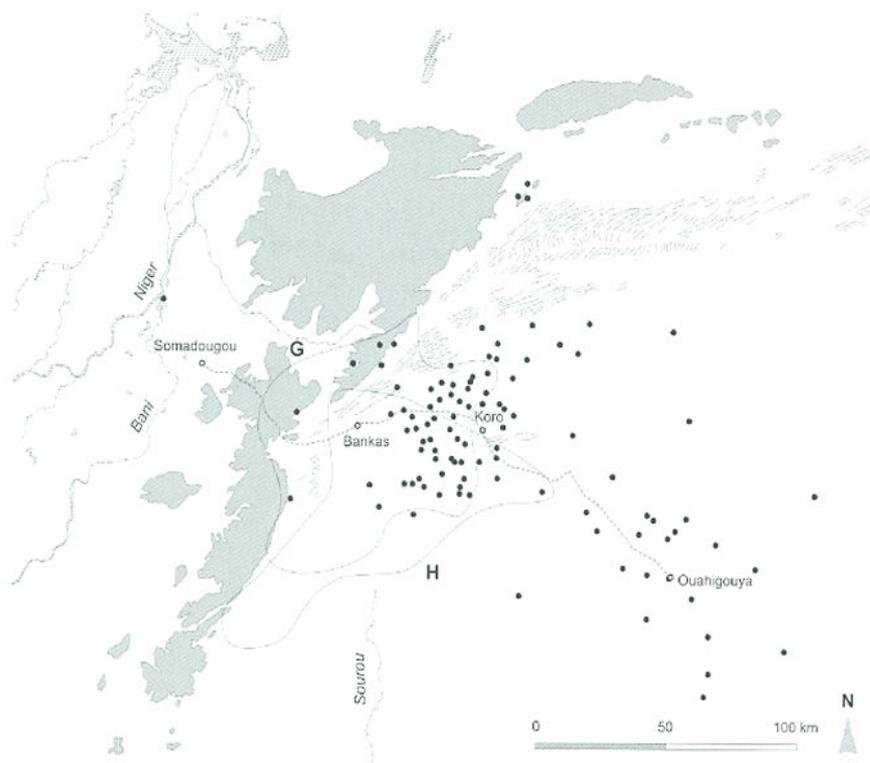
L'aire des villages d'origine et de résidence des potières mossi occupe une large zone de la plaine du Séno déployée de part et d'autre de la piste Bankas – Koro – Ouahigouya.

Elle ne dépasse pas la Falaise à l'est – tout en évitant la zone de dunes dépourvue de villages longeant cet accident topographique – et recouvre en partie les zones fréquentées par les potières ton-djèmè et dafî.

Au nord, la frontière semble s'établir en limite des zones dunaires ogoliennes. Les trois points présents au nord de la Falaise, Ogoyéri, Dianweli et Douentza, sont intéressants car cette zone est située sur l'axe de la voie commerciale reliant le Yatenga à Tombouctou. Or l'on sait que les forgerons mossi exportaient leur fer bien au delà de la zone de production et étaient connus pour nouer des alliances matrimoniales souvent lointaines. Rappelons à ce propos que Y. Anguiba (Niangali) de Ka-In Ouro, dont la céramique (tradition B) est quasiment identique à celle de la tradition djèmè-na, est également originaire de cette région puisqu'elle est née à Antagadou, un village proche de Berdossou, au pied de la Falaise, au nord de Bamba (tableau 9).

Tableau 9. Liste des potières ayant des liens avec le nord de la Falaise (y compris potières de Ka-In Ouro)

Réf.	Potières	Mères	Villages de résidence	Villages de naissance	Village de naissance de la mère
5180	A. Warmé (Niangali)	W. Maiga	Dégébomo 3.0904/ 13.5733	Mopti 4.1205/ 14.2945	Ogoyéri 2.5500/ 14.4930
5059	D. Ongoiba (Zoromé)		Ogodourou (Koro) 3.0135/ 14.0020	Douentza 2.5700/ 14.4951	
5201	M. Niangali (Kindo)	A. Pelbanga Ogotogou	Pel 3.1615/ 14.0500	Anakaga 3.1735/ 14.0000	Dianweli (Douentza) 2.5500/ 14.5220
5093	K. Podiougo (Maiga)	Y. Warmé	Samani 3.1315/ 14.1360	Tourou 3.0740/ 14.1200	Dianweli (Douentza) 2.5500/ 14.5220
3359	Y. Anguiba (Niangali)		Ka-In Ouro	Antagadou (Berdossou)	



Au sud-est, les points se concentrent dans la région de l'ancien Yatenga, autour de Ouahigouya sans qu'il soit possible de définir exactement les limites de la tradition.

On peut comparer cette répartition aux données obtenues pour les deux autres traditions observées dans le sud-est de la plaine du Séno, soit les traditions G et H (fig. 13).

7.2 Tradition G

L'aire de répartition de la tradition G (ton-djèmè), actuellement bien circonscrite, occupe la partie sud-ouest de la plaine du Séno autour de la ville de Bankas. Son aire d'extension déborde à l'est l'aire occupée par les Tomo et est limitée à l'ouest par la falaise de Bandiagara. Elle recoupe partiellement la région occupée par la tradition djèmè-na (P24).

La carte de la fig. 13 présente une frontière claire située en deçà des régions ayant fait l'objet d'enquêtes directes. On peut donc considérer que l'échantillonnage est fiable.

Les villages d'origine et de résidence des potières pratiquant la tradition G sont concentrés sur la partie sud-ouest de la plaine du Séno avec un centre de gravité situé au niveau de la ville de Bankas, mais n'atteint pas, à l'est, la ville de Koro. À l'ouest, la frontière s'établit clairement au niveau des villages du pied de la Falaise à l'exception des quelques villages de parler tomo établis en bordure du Plateau au nord de la piste Somadougou - Koro: Toumoni, Ama et Simi. La région du Plateau occupée par la tradition C semble exclue (cf. infra).

Fig. 13 Carte de répartition de la tradition djèmè-na (points noirs) en comparaison des traditions G et H

On notera également que les Ton-Djèmè se sont établis à l'est dans des villages de parler tengukan et togokan, au delà des villages occupés par les agriculteurs tomo qui, le long de la piste Somadougou - Koro, ne dépassent pas Bankas (non compris). La frontière du Pays tomo suit en effet au nord et à l'est la ligne définie par les villages de Tarakoro, Damakana, Logo, Dimmbal, Tobarra, Sadiakanda le long de la piste de Koro et, à l'est, Manaodi.

Cette répartition géographique explique la fréquence des parlers tengu et togo comme deuxième langue des potières.

7.3. Tradition H

Les deux missions ont permis d'identifier une faible présence de potières dafi dans la région occupée par la tradition G. L'extension méridionale de cette tradition, qui recoupe partiellement la région occupée par la tradition djèmè-na, reste en revanche encore inconnue (P25).

Les points prospectés sont peu nombreux et dispersés. Si la zone parcourue entre Bankas et Koro reflète probablement la réalité d'une présence sporadique des potières dafi dans cette région, les points situés au sud, dans la région de Bai, ne fournissent qu'une indication approximative de la zone occupée par cette tradition dont le centre de gravité se trouve plus au sud de la zone directement prospectée.

Dans ce cadre, seule la frontière nord correspondant approximativement à la piste Somadougou - Koro peut être considérée comme significative. On a néanmoins l'impression que cette tradition reste très spécifiquement liée à la plaine (fig. 13).

8. Relations avec les traditions céramiques du nord du Burkina Faso

L'analyse des parcours matrimoniaux des potières de la tradition djèmè-na montre que la région de la plaine du Séno étudiée lors des missions 1998 et février 2000 est en étroite relation avec la région de l'ancien Yatenga dans le nord du Burkina Faso. Nous avons, à l'occasion d'un bref séjour dans la région de Ka-In en novembre-décembre 1991, étudié plusieurs traditions céramiques régionales dans lesquelles nous avons distingué trois ensembles: une tradition dogon B, dite de Ka-In Ouro, une tradition dogon F, dite de Sobangouma et une tradition mossi. Il convient maintenant de confronter ces données, malheureusement partielles, aux résultats obtenus dans la plaine du Séno.

8.1. Tradition B de Ka-In Ouro

Les potières sont des femmes de forgerons dogon (P26).

Les prospections effectuées sur le site ancien de Ka-In Ouro Koro montrent que la tradition A, aujourd'hui disparue, était anciennement présente dans la région (P27).

La poterie est montée par pilonnage sur forme concave, dans la grande majorité des cas sans l'aide de la palette (P28).

Les instruments comprennent des moules massifs d'argile cuite et des perceurs d'argile cylindriques. L'usage de la palette reste totalement marginal. Les poteries peuvent également être montées dans une dépression maçonnée dans le sol. Le col est ajouté dans une seconde phase pendant laquelle la poterie est placée dans un grand tesson de céramique (P29).

Les formes sont régulièrement sphériques et les poteries à ouverture très étroite absentes. Les cols largement évasés sont absents (P30).

Le décor est quasi absent mis à part des cordons en relief, impressionnés ou non (P31).

Cette tradition se retrouve au Burkina Faso, plus à l'est, au nord-nord-est de Djibo (P32).

Une des potières de Ka-In Ouro est originaire du nord de la Falaise (P33).

La famille du forgeron de Ka-In Ouro est originaire de Ombo près de Toroli, région où la tradition djèmè-na représente la seule tradition utilisant le pilonnage sur forme concave (P34).

Ka-In Ouro est un village récent dont la fondation remonte au début des années 70. Il est occupé par des Dogon et des familles parlant mossi. La chefferie est en main dogon, le chef de village, descendant du fondateur du village, revendique également la maîtrise de la terre. Les familles parlant mossi, démographiquement dominantes, occupent des concessions isolées, dispersées à la périphérie du village. Seule la famille Ouedraogo revendique pourtant une origine proprement mossi, les autres familles étant considérées comme des Fulsé (Kurumba).

Sur le plan ethnohistorique et archéologique, signalons qu'il existe aux environs du village un ancien site, Ka-In Ouro Koro. Selon la tradition recueillie ce site a été occupé successivement par des Kurumba, puis par des Dogon dont le chef, Alewé Guindo, était originaire de Koro. Ce site a été abandonné avant l'arrivée des Français dans la région, suite à l'expédition de 1895 du Capitaine Destenave. Les prospections de surface ont livré un abondant matériel céramique, parmi lesquels on peut signaler quatre ensembles: des décors à la cordelette roulée situés sous le bord, des décors à la tresse alterne roulée, des décors au rouleau de bois gravé, des tessons de tradition dogon A montés sur natte de fibres de baobab, et des fragments de coupes à pied dites *tellem*. La présence de la tradition B, difficile à repérer sur le plan stylistique vu la pauvreté du décor, semble représentée par quelques rares tessons ornés de cordons impressionnés et par de nombreux perceurs d'argile cylindriques, dont certains décorés. On insistera ici sur la présence de la tradition A témoignant d'une répartition géographique plus large que ce n'est le cas actuellement.

La famille d'un forgeron fulsé habitait anciennement Ka-In Ouro. Sinimemoga Guiti et son épouse potière, Salimata Zorou, sont restés neuf ans dans le village et semblent avoir été chassés du village en 1982 parce «qu'ils n'étaient pas comme les autres» (étaient-ils restés animistes?).

La tradition B a été étudiée dans la famille de l'unique forgeron dogon actuel de Ka-In Ouro. Cette dernière vivait auparavant à Ombo (3.1810/13.5410) près de Toroli au Mali et s'est installée à Ka-In Ouro peu après 1985 – date du décès du frère cadet du forgeron actuel, M. Niangali – car le village avait besoin d'un forgeron.

M. Niangali avait en 1991, deux épouses, Y. Bamadjo (PO1) et Y. Anguiba (PO2), ancienne femme du frère cadet, épousée en seconde nocces à Ombo en 1985.

Y. Anguiba (Niangali) est née à Antagadou, un village dogon du Plateau au nord de Bamba où elle a appris la tradition B. Selon ses dires, cette dernière est caractéristique de cette région où l'on ne fabrique pas de céramique de tradition A (dernier point que les enquêtes de décembre 2000 ont démenti).

Y. Bamadjo (Niangali) est née à Yadianga dans la plaine du Séno près de Pel.

A l'époque de l'enquête, les deux potières ne produisaient plus qu'une fois l'an. Les filles étant parties se marier ailleurs, il est probable que cette production soit destinée à disparaître de la région.

Dans le village, les inventaires de concession révèlent une majorité de poteries mossi. Et l'on peut considérer que la production de la famille Niangali n'a pas de poids réel. La production de la famille ne suffit pas aux besoins du village qui achète de la poterie mossi au marché de Ka-In, à Nimborou, Bani, Mougouno Goboko et de la poterie dogon à Sobangouma.

Une enquête menée dans le camp peul de Geri, proche du village, présente des inventaires céramiques appartenant à la fois à la tradition mossi et à la tradition dogon de Ka-In Ouro.

Le montage se rattache au façonnage par pilonnage sur forme concave et s'effectue sur des moules massifs d'argile cuite, des dépressions maçonnées dans le sol ou enfin, des fonds de vieilles poteries enfouis dans le sol. L'instrument le plus utilisé, est comme dans la tradition djèmè-na, le seul perceur cylindrique d'argile.

Nous avons pu enregistrer 13 montages qui se répartissent comme suit: Y. Bamadjo (Niangali), 20.11.91: 5 montages de poteries simples (montages 210 à 214); Y. Anguiba (Niangali), 21.11.91: 8 montages dont 5 poteries simples (montages 215, 216, 217, 220 et 222), 2 gargoulettes (montages 218 et 219) et une poterie à pied annulaire (montage 221). Un aperçu des chaînes opératoires sur lesquelles sont fondées les indications

Fig. 14 Ka-In Ouro (Burkina Faso).
Potière Y. Bamadjo (Niangali).
Façonnage de la préforme par
pilonnage

Fig. 15 Ka-In Ouro (Burkina Faso).
Potière Y. Bamadjo (Niangali).
Façonnage de la panse par
pilonnage



suivantes est donné dans l'annexe de cet article (tableau 13).

Séquences

La séquence de montage des poteries simples hémisphériques ou sphériques comprend la succession fond, panse, col, décor et finition de la surface.

Le façonnage des poteries de petites dimensions s'opère entièrement par pilonnage d'une motte d'argile sur une concavité. Dans ce cas, les façonnages du fond et de la panse sont confondus au sein d'une même séquence homogène de gestes (F/P, fig. 14 et 15).

Dans le cas des poteries de plus grandes dimensions, on peut distinguer une première phase fondée sur le pilonnage d'une motte d'argile (F), suivie d'un montage au colombin dans lequel le pilonnage est réservé à la mise en forme et à l'amincissement des parois (P). Les colombins sont placés le plus souvent à cheval sur la tranche du bord (90,2%), beaucoup plus rare-

ment sur la partie externe du bord (6,5 %) ou sur la partie interne (3,3 %).

Le col (C) est toujours façonné à partir d'un unique ou dernier colombin (fig. 16). Ce dernier est ajouté sur la partie interne du bord (In(hPan)) dans le cas des séquences F/P sans adjonction de colombin (211, 212, 213, sauf 210, dans lequel le colombin est ajouté sur le bord) ou à cheval sur ce dernier (Bord(hPan)) dans les montages impliquant des colombins (autres montages à l'exception de 222 dans lequel le colombin du bord est fixé sur la face externe du bord selon la formule Ext(hPan)).

Le décor se limite à l'adjonction de petits mamelons ou de cordons en relief qui peuvent être incisés.

La finition des surfaces est effectuée par raclage avec un tesson de céramique, puis par lissage à l'aide d'un chiffon ou d'un torchon de paille (fig. 17) et peut être suivi d'un engobage à l'aide d'une argile très liquide appliquée à l'aide d'un chiffon.

Fig. 16 Ka-In Ouro (Burkina Faso).
Potière Y. Anguiba (Niangali).
Pose du colombin formant le bord

Fig. 17 Ka-In Ouro (Burkina Faso).
Potière Y. Anguiba (Niangali).
Polissage des surfaces externes

Fig. 18 Ka-In Ouro (Burkina Faso).
Potières Y. Bamadjo (Niangali) et
Y. Anguiba (Niangali). Préparation
d'un tas de cuisson



On trouve les séquences suivantes: raclage, lissage (210, 212, 214, 217, 218, 219, 220), raclage, lissage, engobage (211, 213, 221), raclage, engobage (215), lissage seul (222).

La cuisson se conforme, comme partout dans la boucle du Niger, au schéma de la cuisson en tas où les poteries sont directement au contact du combustible (fig. 18).

Dispositifs de montage

Le dispositif de montage ou «assiette» décrit la nature du sol et regroupe l'ensemble des objets sur lesquels repose la céramique en cours de montage.

Dans les cas les plus simples, le fond et la panse sont montés sur trois dispositifs équivalents qui permettent d'incliner plus ou moins la poterie: un moule d'argile cuite sur sol plat (Pl.Macui), un tesson formé du fond d'une poterie à pied légèrement enterré sur sol plat (Sp.Mates) ou une dépression maçonnée dans le sol (Scr). Les moules peuvent reposer eux-mêmes dans la dépression maçonnée qui assure alors la stabilité du dispositif (Scr.Macui

pour 216, 217, Scr.Mates pour 220, 221, 222). Il se peut que certains dispositifs de diamètre particulier soient préférés en fonction de la courbure donnée à la panse du récipient.

La confection du col marque toujours une rupture dans la séquence de montage avec un changement de dispositif. La poterie est alors disposée, ouverture en haut, sur un grand tesson de poterie non façonné rempli de sable, posé sur le sol plat et faisant office de tournette rudimentaire (Sp.Ttes). Ce même dispositif est également utilisé lors de l'adjonction des colombins formant le décor en relief. Le dispositif est le plus souvent fixe, servant de simple support, mais peut également être animé d'un mouvement rotatif de faible amplitude, notamment lors du lissage du bord.

La confection des colombins utilisés dans le montage de la panse ou le bord est le plus souvent effectuée entre les deux paumes de la main (cette opération est omise dans les tableaux de l'annexe). La potière peut également, notamment dans le



cas des petits colombins utilisés pour le décor, façonner le boudin d'argile en le roulant sur une planche reposant sur le sol (Sp.PI).

La finition du récipient comprenant le lissage et parfois l'engobage des surfaces est réalisée sur les cuisses de la potière assise, les jambes allongées (Cui), plus rarement directement sur le sol (Sp).

Pour certaines opérations (rectification du bord, saupoudrage de dégraissant, modelage d'un appendice, etc.), la potière peut tenir la poterie directement dans les mains. Cette manière de procéder reste néanmoins exceptionnelle avec 13 cas observés sur 1265 opérations décrites (1,02 %).

Instruments

Les instruments utilisés lors du montage, tout comme les objets composant les dispositifs de montage sont caractéristiques des diverses traditions.

À part les instruments servant de support (moule d'argile cuite et tesson-tournette), l'outil le plus fréquemment utilisé, et par là même le plus abondant dans la concession, est le perceur d'argile cylindrique d'un diamètre adapté à la dimension de la poterie en cours de montage (P.ARG). Ce dernier est toujours utilisé seul pour l'amorçage de la concavité de la préforme, puis pour le pilonnage interne de la panse, la poterie en cours de façonnage reposant alors sur un support concave fixe (MAcui,

MAtes ou Scr). Dans ce deuxième cas, sa mise en œuvre s'effectue à travers un enchaînement de séquences élémentaires allant du fond de la poterie (ouverture orientée vers le haut) en direction du col (ouverture disposée latéralement ou même vers le bas en position dite «outrepassée», Loutr), la poterie étant animée d'un léger mouvement de rotation qui donne au parcours des percussions une trajectoire spiralée se déroulant du fond de la poterie en direction du bord.

Contrairement aux techniques de montage peul ou sonraï, l'utilisation de la palette de bois servant à marteler la surface externe de la poterie reste totalement exceptionnelle. Nous ne l'avons rencontrée que dans 17 cas sur les 1265 opérations comptabilisées pour les 13 montages observés, soit seulement 1,41 % des opérations. Le pourcentage monte à 1,47 % si nous éliminons les opérations en relation avec la finition de la poterie (17 cas sur les 1154 opérations liées au façonnage proprement dit).

L'utilisation de cet instrument intervient toujours dans un contexte spécifique (voir tableau 10):

- On le rencontre uniquement lors du façonnage des panses comportant l'adjonction de colombins.
- La poterie est toujours orientée ouverture vers le haut.



Tableau 10. Conditions d'utilisation de la palette (PAL) et de la palette associée au perceur de pierre (PAL/P.PIER)

No montage	No assiette, support	Position ouverture poterie	No opération	Rang	Outil	Type opération
216	25: MAcui	Loutr	99 (37-106)	63 / 70	PAL	Façonnage panse: Im
216	26: MAcui	Haut	105 (37-106)	69 / 70	PAL/P.PIER	Façonnage panse: Im
216	26: MAcui	Haut	106 (37-106)	70 / 70	PAL	Façonnage panse: Im
217	26: MAcui	Haut	101 (48-103)	53 / 56	PAL	Façonnage panse: Im
218	18: MAtes	Haut	69 (66-95)	04 / 30	PAL/P.PIER	Façonnage panse: Rot4
218	18: MAtes	Haut	70 (66-95)	05 / 30	PAL	Façonnage panse: Im
218	18: MAtes	Haut	85 (66-95)	20 / 30	PAL/P.PIER	Façonnage panse: Rot4
218	18: MAtes	Haut	86 (66-95)	21 / 30	PAL	Façonnage panse: Im
218	18: MAtes	Haut	87 (66-95)	22 / 30	PAL	Façonnage panse: Im
219	20: MAtes	Haut	65 (61-68)	05 / 08	PAL/P.PIER	Façonnage panse: Rot4
219	20: MAtes	Haut	66 (61-68)	06 / 08	PAL	Façonnage panse: Im
219	20: MAtes	Haut	67 (61-68)	07 / 08	PAL	Façonnage panse: Rot4
219	24: MAtes	Haut	75 (75-77)	01 / 03	PAL/P.PIER	Façonnage panse: Rot4
219	24: MAtes	Haut	76 (75-77)	02 / 03	PAL	Façonnage panse: Im
222	15: MAtes	Haut	48 (21-55)	28 / 35	PAL	Façonnage panse: Rot
222	15: MAtes	Haut	53 (21-55)	33 / 35	PAL/P.PIER	Façonnage panse: Im
222	15: MAtes	Haut	54 (21-55)	34 / 35	PAL	Façonnage panse: Im

La colonne «No de l'opération» donne à la fois le No de l'opération dans la séquence totale et les No des opérations de tête et de queue de la séquence partielle utilisant le même dispositif de montage. La colonne «rang» situe l'opération dans la séquence partielle renumérotée de 1 à n. Codes descriptifs, voir texte.

- L'utilisation de la palette intervient dans 13 cas sur 17, 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 perceur 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. Mais lors de l'utilisation conjointe de la palette et du perceur de pierre (PAL/P.PIER), la potière fait tourner la poterie de quart en quart de tour (Rot4).

Nous mentionnerons enfin pour terminer quelques instruments largement répandus dans toutes les traditions: fragment de cuir pour le lissage des bords, couteau pour découper le bord de la poterie en cours de montage, notamment avant l'adjonction du colombin du bord. Simple tesson pour racler les irrégularités de surface, chiffon ou fragment de plastique utilisé pour le lissage ou l'engobage.

Caractéristiques stylistiques

Sauf deux poteries mossi achetées à l'extérieur, qui se distinguent clairement par le style: parois plus minces, cols évasés, poterie à très petite ouverture pour transporter l'eau, décor de peinture blanche de fines bandes horizontales, l'inventaire de la concession du forgeron Niangali présente une incontestable homogénéité (fig. 19).

Sur le plan stylistique, la céramique produite est en tous points identique à la céramique de la tradition djèmè-na malgré quelques différences dans les pourcentages de représentation. Elle s'oppose clairement aux caractéristiques stylistiques des deux autres traditions de la plaine du Séno. Le tableau 11 permet de comparer les caractéristiques stylistiques de la poterie produite par Y. Bamadjo (Niangali) et Y. Anguiba (Niangali) de Ka-In Ouro (tradition B) et les ensembles céramiques de la plaine du Séno.

L'aire de répartition de la tradition B de Ka-In Ouro restait difficile à préciser sur la seule base des informations récoltées en 1991. La position très excentrique du village de naissance de Y. Anguiba (Niangali) militait pour une vaste répartition atteignant la région de Douentza.

La même céramique de tradition B semble également exister plus à l'est, notamment dans la région située, au Burkina Faso, au nord-nord-ouest de Djibo. Une enquête menée dans le camp peul de Bossébango (3.12.1991) montre que la totalité de la céramique achetée par ces éleveurs dans deux villages de la région, Doundoubango et Baraboulé, appartient à cette tradition. Une rapide enquête à Doundoubango révèle une céramique proche de la céra-

mique dogon de Ka-In montée au percuteur d'argile dans des dépressions maçonnées dans le sol ou dans des moules d'argile cuite. Les formes extrêmement simples, globulaires ou hémisphériques, non décorées, se distinguent pourtant quelque peu des formes de Ka-In par des bords minces très évasés et la possibilité d'avoir des bords en bourrelets minces ornés d'incisions verticales.

Tableau 11. Comparaison des caractéristiques stylistiques des poteries des traditions G, H et djèmè-na (plaine du Séno) avec celles de la tradition B (Ka-In Ouro)

	Tradition G ton-djèmè		Tradition H dafi		Tradition djèmè-na		Tradition B Ka-In Ouro	
1. Traces internes de percuteur	-	-	-	-	55	78,6 %	20	23,3 %
2. Fond raclé	74	76,3 %	24	23,8 %	-	-	-	-
3. Fond lissé à l'épi de maïs	1	01,0 %	-	-	-	-	-	-
4. Fond décoré 9 à la cordelette roulée	09,3 %	1	01,0 %	-	-	-	-	-
5. Bord épaissi arrondi	-	-	11	10,9 %	32	45,7 %	21	24,4 %
6. Bord aminci à bourrelet interne	2	02,1 %	2	02,0 %	27	38,6 %	43	50,0 %
7. Bord aminci incurvé	17	17,5 %	9	08,9 %	3	04,3 %	1	01,2 %
8. Bord aplati élargi interne/externe	38	39,2 %	27	26,7 %	-	-	-	-
9. Bord simple aplati	10	10,3 %	23	22,8 %	-	-	-	-
10. Décor cordons impressionnés	-	-	-	-	20	28,6 %	24	27,9 %
11. Décor cordons lisses	2	02,1 %	-	-	2	02,9 %	-	-
12. Décor imprimé roulé <i>Blepharis sp</i>	33	34,0 %	19	18,8 %	-	-	-	-
13. Décor imprimé roulé cordelette	18	18,6 %	14	13,9 %	-	-	-	-
14. Décor imprimé roulé tresse alterne	4	04,1 %	-	-	-	-	-	-
15. Décor traits 29 horizontaux incisés	29,9 %	38	37,6 %	-	-	-	-	-
16. Décor traits 14 tracés à la paille	14,4 %	11	10,9 %	-	-	-	-	-
17. Décor au peigne traîné	-	-	4	04,0 %	-	-	-	-
18. Décor peint: chevrons	20	20,6 %	9	08,9 %	-	-	-	-
19. Décor peint: traits orthogonaux	2	02,1 %	1	01,0 %	-	-	-	-
Total de poteries étudiées		97		101		70		86

8.2. Tradition F de Sobangouma

La tradition est considérée par les habitants de Ka-In Ouro comme une tradition de femmes de forgerons dogon (P35).

Les potières de cette tradition se marient également avec des forgerons mossi (P36).

Nos interlocuteurs affirment que les techniques de fabrication utilisées diffèrent de celles de la tradition B et se rapprochent de celles de la tradition mossi (P37).

La qualité de la céramique est considérée comme meilleure que celle de la tradition B (P38).

Les formes présentent des cols évasés et des décors peignés à l'aide d'un ressort métallique (P39).

L'analyse des poteries utilisées à Ka-In Ouro révèle de son côté la présence d'une certaine quantité de céramiques provenant de Sobangouma et Nimbaru et montrant des caractéristiques stylistiques distinctes de la tradition B fabriquée dans le village.

Selon nos interlocutrices (famille de R. Romba, 28.11.91), ces poteries sont considérées comme dogon. Les potières de Nimbaru et Sobangouma fabriquent une céramique néanmoins très proche des céramiques mossi. Plusieurs d'entre elles sont du reste mariées à des forgerons mossi.

Selon M. Savadogo de Ka-In Ouro (30.11.91), les potières dogon de Sobangouma ne travaillent pas comme les deux potières de Ka-In Ouro. A l'exception de quelques détails, les formes

sont les mêmes que dans la tradition mossi et les techniques de montage identiques.

L'inventaire des concessions permet d'isoler de son côté une céramique d'excellente qualité dont les caractéristiques restent très proches des céramiques mossi de Ka-In: cols évasés, décors de cordons impressionnés et décor peigné au ressort métallique, etc. (fig. 20).

8.3. Tradition mossi

Les potières sont des femmes de forgerons mossi de patronyme Zoromé, Zon, Belem et Kindo (P40).

La poterie est montée par pilonnage sur forme concave avec l'aide de la palette (P41).

Les instruments utilisés sont le moule massif d'argile cuite, le percuteur cylindrique et la palette. La poterie peut également être montée dans une dépression maçonnée dans le sol (P42).

La qualité de la céramique est considérée comme meilleure que celle de la tradition de Ka-In Ouro (P43).

Les formes sont régulièrement sphériques, les poteries à ouverture très étroites fréquentes (P44).

Les formes présentent des cols évasés et des décors peignés à l'aide d'un ressort métallique. Les décors de cordons impressionnés sont également présents (P45).

Une enquête menée auprès de la famille de forgerons Zono de Ka-In, originaire du sud et comportant cinq potières de patronymes Zoromé, Belem et Kindo, permet de se faire une idée de la tradition céramique mossi (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 une 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, la 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. Les décors de cordons impressionnés sont également présents.

La vente a lieu sur le marché de Ka-In, fréquenté par des acheteurs mossi et dogon ainsi que par des potières d'Ombo et de Bani.

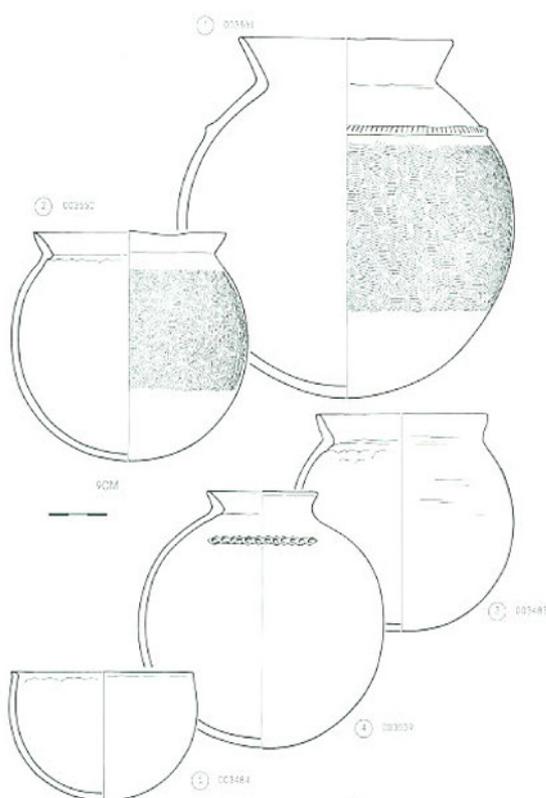


Fig. 20 Tradition dogon F de Sobangouma (d'après Gallay, Huysecom, Mayors, 1998, fig. 55)

Nos notes signalent qu'une poterie dite «dogon» de Sénobani ressemble beaucoup à la poterie mossi: bords larges évasés, peintures linéaires blanches, décor au ressort.

Cette céramique de tradition mossi se retrouve dans la région de Kongoussi où elle a été étudiée par Catherine Llaty (1990) chez des potières de patronyme Gansonré du village de Risyam. La technique utilisée dans cette région est, comme à Ka-In, celle du pilonnage sur forme concave, sur dépression maçonnée dans le sol ou moule d'argile cuite à l'aide d'un percuteur d'argile. La palette est ici inconnue. Les caractéristiques stylistiques des poteries sont identiques à celles de la poterie mossi de Ka-In: présence de cols largement évasés, décors de cordons impressionnés et décor «peigné» utilisant des ressorts métalliques (fig. 21).

8.4. Synthèse

Il convient de réunir la tradition B de Ka-In Ouro et la tradition djèmè-na au sein d'une seule tradition de forgerons djèmè-na. Nous proposons de conserver pour cette dernière la dénomination tradition dogon B (djèmè-na) (P46).

Cette tradition pourrait se retrouver également au nord de la Falaise (P47).

Il est probable que la tradition F de Sobangouma et la tradition mossi de Ka-In ne forment qu'un seul ensemble distinct de la tradition djèmè-na, dont les potières peuvent être dogon, kurumba ou mossi. Nous proposons de l'appeler provisoirement tradition mossi de Ka-In (P48).

Les affinités techniques et stylistiques liant ces deux traditions et la présence conjointe des patronymes Zoromé militent en faveur d'une origine commune des deux ensembles (P49).

L'ensemble des informations récoltées dans la région de Ka-In permet de formuler les hypothèses suivantes (tableau 12):

1 Il convient de réunir la tradition B de Ka-In Ouro et la tradition djèmè-na au sein d'une seule tradition de forgerons djèmè-na. Nous proposons de conserver pour cette dernière la dénomination tradition dogon B (djèmè-na). En effet:

La technique de montage est la même et recourt au pilonnage sur forme concave. Les supports caractéristiques de cette tradition restent les moules massifs d'argile cuite et les dépressions maçonnées dans le sol. L'utilisation de vieux fonds de poterie observée à Ka-In-Ouro peut être considérée comme exceptionnelle, les deux potières travaillant également avec les instruments caractéristiques de la tradition djèmè-na (P16 à 18, P28, P29).

L'identité stylistique des poteries des deux ensembles est totale: formes sphériques, absence d'ouvertures étroites résultant de la technique de montage utilisant le seul percuteur, décors

limités à des cordons en relief, impressionnés ou non (P19, P20, P30, P31).

La famille Niangali de Ka-In Ouro vient de Ombo, une région où la tradition djèmè-na est présente à l'exception de toute autre tradition utilisant le pilonnage sur forme convexe (P34).

Le terme dogon se justifie malgré l'émergence de cette tradition en milieu mossi car la famille du forgeron de Ka-In Ouro était considérée comme dogon (P26), parce que son origine lointaine paraît se situer en milieu dogon (P13) et enfin, parce que les potières de la plaine du Séno sont actuellement liées aux agriculteurs dogon (P22).

2 Un îlot de tradition djèmè-na paraît exister dans le nord de la falaise de Bandiagara au Mali. En effet:

Plusieurs potières de la tradition djèmè-na sont originaires, tout comme Y. Anguiba (Niangali) de Ka-In Ouro (P33), du nord de la Falaise, soit de Douentza, Dianwéli et Ogoyéri (P23).

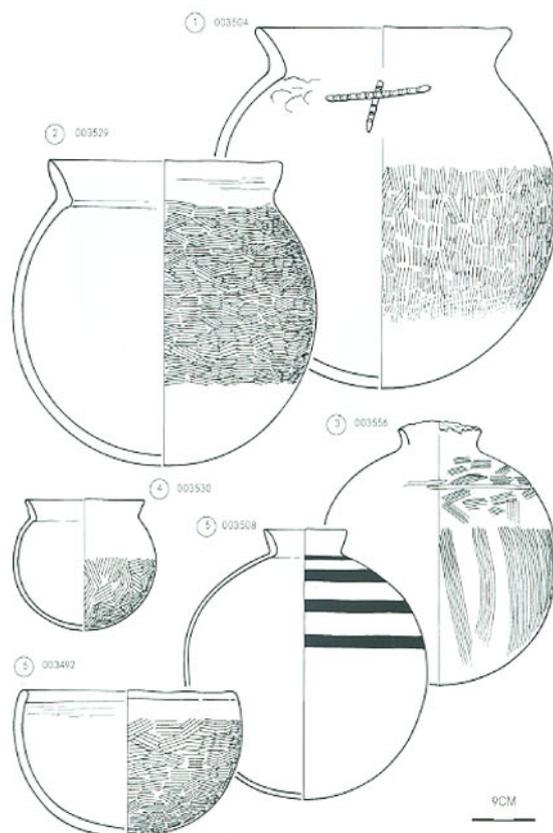


Fig. 21 Tradition mossi de Nimbarou et Sénobani (d'après Gallay, Huysecom, Mayor, 1998, fig. 56)

3 Il est probable que la tradition F de Sobangouma et la tradition mossi de Ka-In ne forment qu'un seul ensemble distinct de la tradition djèmè-na, dont les potières peuvent être dogon, kurumba ou mossi. Nous proposons de l'appeler provisoirement tradition mossi de Ka-In. En effet:

- la technique de montage est la même et recourt au pilonnage sur forme concave (P37, P41, P42). L'excellente qualité de la céramique (P38, P43), la présence de parois plus fines, l'existence de poteries à ouverture très étroite milite pour une technique de montage légèrement différente de celle de la tradition djèmè-na qui pourrait, comme dans le cas des traditions céramiques peul du Delta, utiliser la palette conjointement au perceur (information de M. Savadogo de Ka-In Ouro à propos de la céramique «mossi», à confirmer) (P37, P41, P42);
- les caractéristiques stylistiques des deux ensembles semblent très proches les unes des autres: récipients à col évasé ou à ouverture étroite, décor peigné au ressort métallique (P39, P44, P45).

4 Ces deux nouveaux ensembles pourraient avoir une origine commune dont l'histoire reste à écrire. En effet:

- nos interlocuteurs insistent sur une certaine communauté de fonctionnement entre potières mossi, potières fulsé (Tellem/Kurumba) parlant mossi et potières dogon de Sobangouma (P36);
- les patronymes Zoromé et Kindo sont communs aux deux traditions (P8, P40);
- sur le plan technique, les deux ensembles utilisent les mêmes instruments: perceurs d'argile cylindriques, moules massifs d'argile cuite, dépressions maçonnées dans le sol (P17, P29, P42);
- sur le plan stylistique, les décors de cordons sont communs (P20, P31, P45);
- sur le plan historique, les deux ensembles semblent se développer dans le cadre de l'ancienne formation étatique du Yatenga.

Tableau 12.

Réévaluation des traditions céramiques en relation avec l'ancienne formation étatique du Yatenga

Anciennes distinctions	Nouvelles distinctions
1. Tradition djèmè-na et 2. Tradition B de Ka-In Ouro	1. Tradition B de Ka-In Ouro (djèmè-na)
3. Tradition F de Sobangouma et 4. Tradition mossi	2. Tradition de Ka-In (mossi, kurumba et dogon)

9. Traditions céramiques et fonte du cuivre

Le village de Yadianga au sud de la route Bankas - Koro abrite une grande famille de forgerons djèmè-na de patronyme Zoromé spécialisés dans la fonte du cuivre à cire perdue. Nous donnons ici quelques indications sur cet artisanat peu répandu aujourd'hui dans la plaine du Séno sur territoire malien.

9.1. Insertion sociale

Certaines familles de forgerons djèmè-na, dont les femmes potières pratiquent la tradition B, maîtrisent la fonte du cuivre à cire perdue (P50).

Selon Ousmane Zoromé, chef d'une famille comprenant plusieurs fondeurs de cuivre et des potières pratiquant la tradition B, le travail du cuivre n'est pratiqué que par de très rares familles. Cet artisanat n'existe dans la région qu'à Yadianga (3.1130/14.9400), Yougobénéme (3.0930/13.5122), Bono (3.000/14.0800), où travaille un cadet de la famille, et Dégébomo (3.0904/13.5733). Les forgerons de Dégébomo sont des Niangali. La famille Zoromé de Yadianga est originaire de Kalo près de Tiou au Burkina Faso. Elle a quitté le Burkina Faso pour le Mali avant l'arrivée des Français et s'est installée successivement à Orogourou (où est décédé le grand-père, Ama Iguéré Zoromé), Koporokénié Na et enfin, Yadianga.

9.2 Objets fabriqués

Les objets fabriqués, dont plusieurs étaient intégrés dans des rituels animistes, étaient traditionnellement destinés aux Dogon de la Falaise (P51).

Les artisans se considèrent comme les fournisseurs traditionnels des Dogon en objets de cuivre. Les objets fabriqués comprennent des représentations de cavaliers dogon et de rois mossi reconnaissables à leur coiffure particulière (tresse royale), debout ou assis sur un siège constitué de deux hommes et deux femmes. On remarque également des plaques représentant des portes ornées de tortues, de serpents, de grenouilles, ainsi que de personnages, hommes et femmes, et censées éloigner les voleurs. De grands vases ornés de caméléons, de grenouilles, de crocodiles, de scorpions et de représentations humaines étaient destinés originellement à contenir des fétiches. Selon Sidi Zoromé, les objets en relation avec des rituels animistes étaient traditionnellement destinés aux Dogon de la Falaise (fig. 22 à 24).

9.3 Technique de fonte

La technique de fonte à cire perdue utilise une formule technique originale dans laquelle le creuset contenant les fragments de cuivre destinés à la fonte est soudé au moule (P52).

Obtention du cuivre

La matière première est constituée aujourd'hui de cuivre industriel de récupération: tubes divers, cadenas, hélices de bateaux, robinets, etc., achetés à Mopti. Ces matériaux sont soigneusement concassés au marteau avant d'être introduits dans les moules. Il n'a pas été possible de savoir si le cuivre traditionnellement extrait répondait à des dosages particuliers impliquant d'autres métaux que le cuivre.

*Fig. 22 Yadianga (Mali).
Cavalier dogon.*

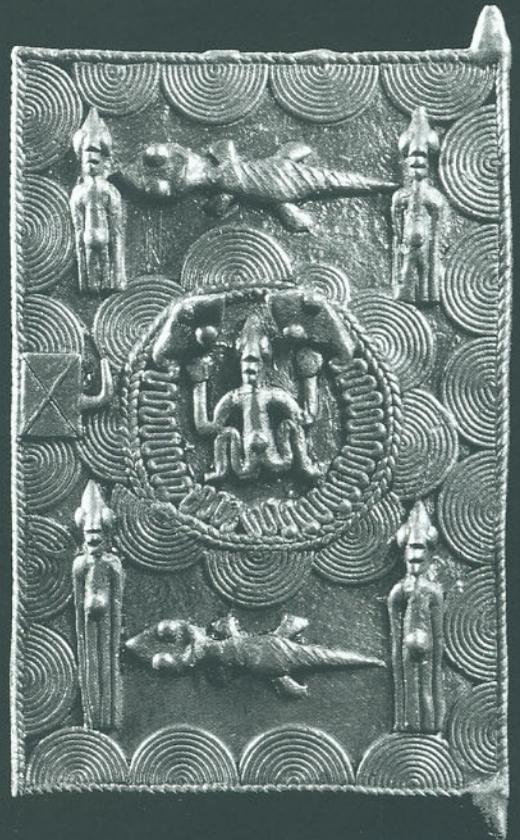
*Cuivre coulé à cire perdue.
Production Ali Zoromé.
Photographie J.-G. Elia*

*Fig. 23 Yadianga (Mali).
Plaque en forme de porte.
Grenouille entourée de deux
serpents, crocodiles et figures
anthropomorphes.*

*Cuivre coulé à cire perdue.
Production Ali Zoromé.
Photographie J.-G. Elia*

*Fig. 24 Yadianga (Mali).
Vase à fétiches.*

*Cuivre coulé à cire perdue.
Production Ali Zoromé*





Fabrication des moules

Le moule dans lequel le futur objet sera coulé comprend deux parties fabriquées séparément, puis assemblées avec de l'argile avant la fonte. La première, le moule proprement dit, est constituée de l'enveloppe entourant l'objet, la seconde, du creuset contenant, en début de cuisson, les fragments de cuivre constituant la matière première.

Le modèle de l'objet à couler est tout d'abord façonné avec de la cire d'abeilles sauvages récoltée en brousse. Un petit boudin collé à l'objet permet de réserver le futur orifice de coulée du moule (fig. 26).

René Gardi donne la description suivante de la confection de la cire chez les dinandiers de Korhogo dans le nord-ouest de la Côte d'Ivoire:

«La cire provient d'abeilles sauvages. Dès que le miel s'est écoulé, les rayons sont écrasés dans le mortier. On cuit le tout dans l'eau sur laquelle la cire est écumée. Refroidie, celle-ci est réchauffée, filtré par une étoffe dans un récipient à eau froide. On obtient des gâteaux ou des galettes que l'on place au soleil pour les rendre molles avant de les pétrir» (Gardi 1970, 65).

La figurine terminée est enrobée d'une première couche d'argile très fine tamisée et dégraissée avec de la balle de mil très fine. L'enrobage est complet, mis à part le boudin de cire qui formera le futur orifice de coulée.

Le moule est enrobé d'une seconde couche d'argile plus grossière. Un second conduit oblique qui servira d'évent est ménagé dans la partie supérieure à l'aide d'une petite baguette enfoncée jusqu'à la cire. Son ouverture est tournée vers le haut.

Une fois sec, le moule est placé sur des braises afin de faire fondre la cire. Dès qu'il est chaud, le moule est saisi avec une pince et retourné. La cire liquide est évacuée par les deux conduits et récupérée dans une cuvette. La surface du fond du moule acquiert une coloration noire.

Le moule fait l'objet d'un troisième enrobage avec une argile normale identique à celle du second enrobage en ménageant les ouvertures du conduit de fonte et de l'évent.

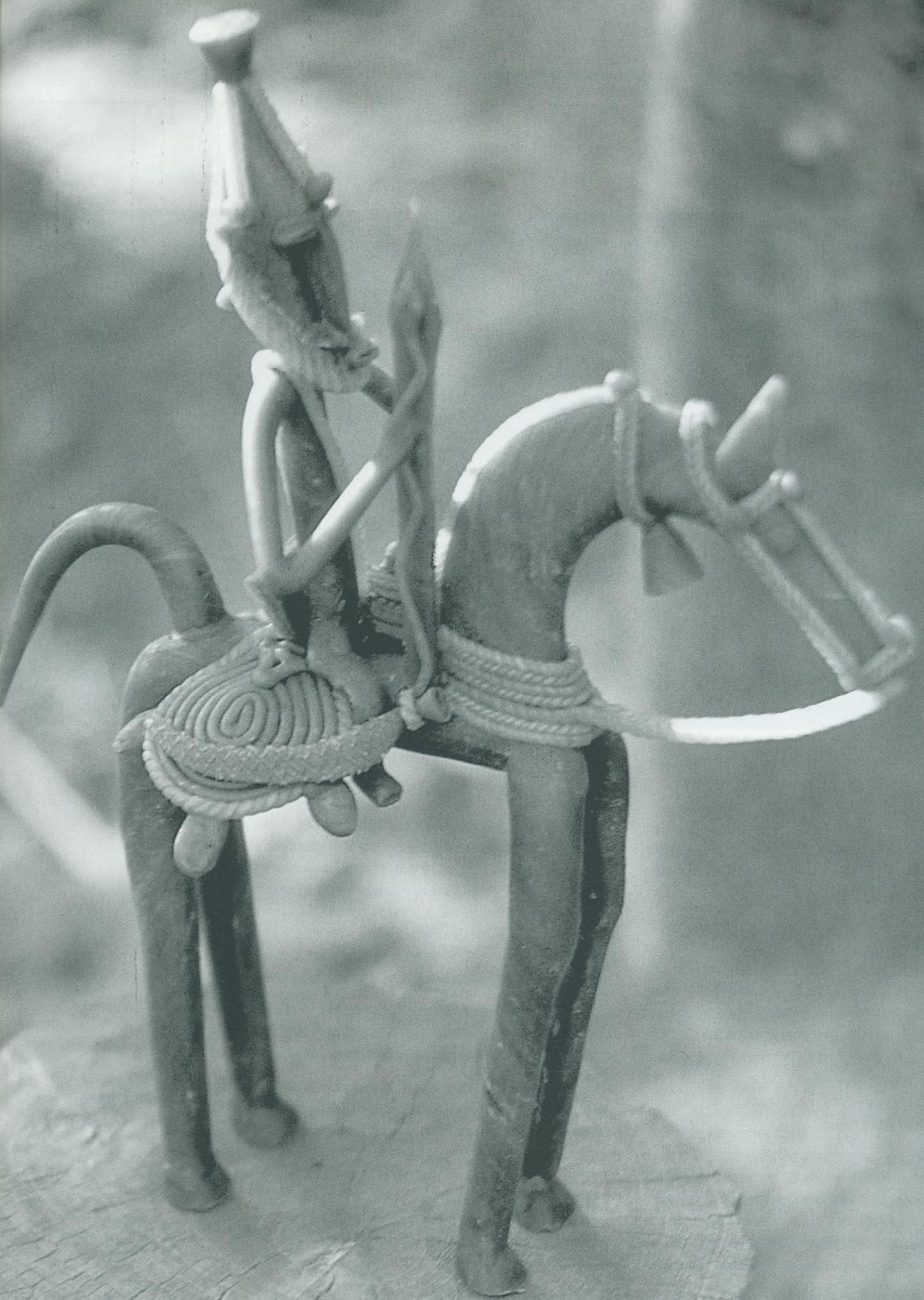
Confection du creuset et assemblage

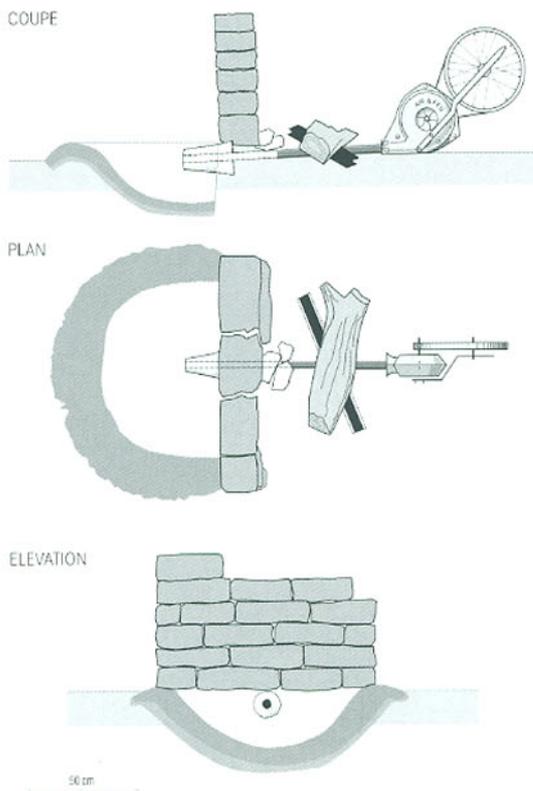
Un creuset hémisphérique est modelé en parallèle et mis à sécher. L'artisan place dans le creuset le cuivre concassé en petits fragments et dispose dessus le moule retourné, conduit de fonte tourné vers le bas. Les deux éléments sont soudés à l'aide d'un boudin d'argile disposé sur la ligne de jonction. L'évent latéral, ouverture orientée vers le bas, est maintenu ouvert avec une baguette. Le dispositif moule-creuset est mis à sécher au soleil (fig. 25).



Fig. 25 Yadianga (Mali). Moules prêts à la fonte. Parties foncées correspondant aux figures à mouler, parties claires contenant les fragments de cuivre

Fig. 26 Yadianga (Mali). Modèle de cavalier modelé en cire d'abeille





Fonte

Nous avons assisté le 18 février 2000 à une fonte réalisée par Sidi Zoromé sous la responsabilité de son père et chef de famille, Ousmane Zoromé.

Le foyer (fig. 27 et 28) est disposé en plein air en avant d'un corps de bâtiment en bordure du chemin charretier longeant la concession. L'emplacement de travail est limité à gauche et à droite par des murets perpendiculaires au bâtiment. L'espace comporte également dans un angle formé par le bâtiment et le muret de droite un tas de déchets de moules provenant de fontes antérieures et une jarre contenant de l'eau pour le refroidissement des moules. Des enfants ont apporté peu avant la cuisson une réserve de combustible comprenant plusieurs grosses branches sèches.

Le dispositif de fonte comprend une fosse-foyer hémisphérique, de 25 cm de profondeur et de 80 cm de diamètre, limitée par un muret rectiligne de briques crues de 105 cm de large et de 60 cm de haut présentant à sa base un orifice permettant le passage du conduit du soufflet. Ce muret forme un écran protégeant la personne activant le soufflet de la chaleur. En arrière du muret, la soufflerie est assurée par un soufflet métallique rotatif moderne actionné par une roue de bicyclette, dispositif remplaçant chez de nombreux forgerons actuels le double

soufflet traditionnel. Le conduit métallique de la soufflerie, long d'environ 2 m, passe sous le muret protecteur pour déboucher dans la fosse. Son extrémité s'enchaîne dans un manchon conique d'argile d'une vingtaine de cm de longueur. Ce dernier, placé à l'intérieur de la fosse de cuisson, à l'aplomb du muret est situé à une dizaine de centimètres du fond de ce dernier. Une grosse barre de fer et un fragment de tronc d'arbre disposés sur le conduit assurent sa stabilité.

15h30 S.Z. dispose un lit de bois en couronne au fond de la fosse du foyer et place au centre du bois plus petit. Un fragment de tronc est placé en bordure externe de la fosse, côté chemin.

11h00 S.Z. dispose 11 moules sur le radier de bois, creusets en position inférieure, au contact du combustible et moules proprement dits, à l'envers, en position haute (fig. 29). Du petit combustible est disposé entre les moules qui sont calés vers l'extérieur avec le fragment de tronc. De gros bois sont disposés radialement et en pyramide au-dessus des moules, et prennent appui à l'arrière contre le muret. Travail fréquemment interrompu.

15h45 La mise en place du tas de cuisson est terminée.

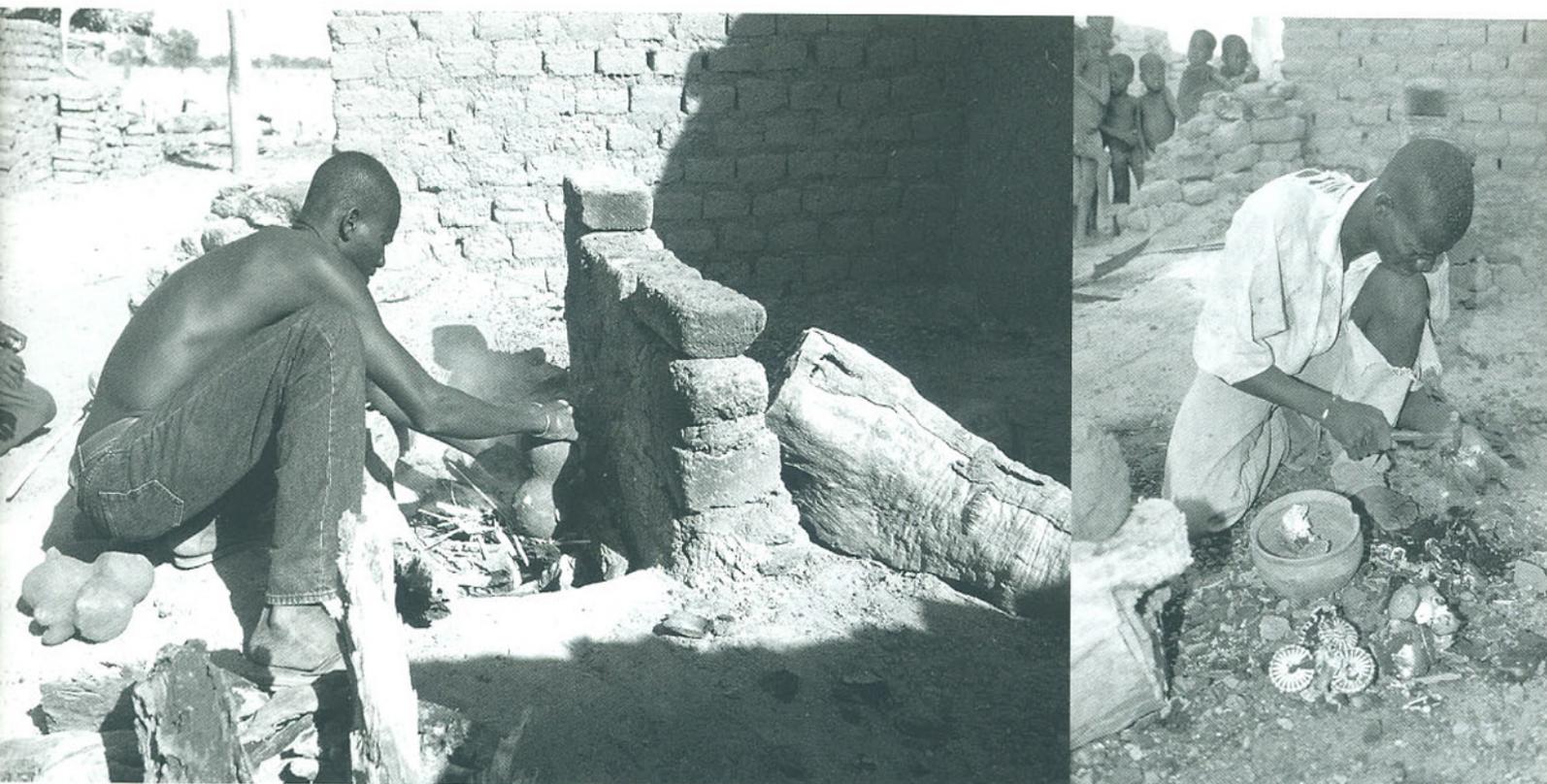
16h00 S.Z. met en place le soufflet et cale le conduit d'air

Fig. 27 Yadianga (Mali). Foyer utilisé pour la fonte du cuivre. Plan et coupe. Relevé Y. Kalapo. Traitement graphique S. Aeschlimann

Fig. 28 Yadianga (Mali). Foyer avant l'emploi

Fig. 29 Yadianga (Mali). Mise en place des moules dans le foyer. Production Ali Zoromé

Fig. 30 Yadianga (Mali). Démoulage après refroidissement du moule. Production Ali Zoromé



avec une barre métallique et un fragment de tronc disposés en croix. Le feu est allumé et les flammes commencent à cuire l'argile des moules.

16h45 S.Z. réaménage les branches en cours de combustion avec une grande pince. Il remplit la jarre d'eau et se mouille les mains et le visage.

16h54 S.Z. commence à actionner le soufflet.

17h03 S.Z. redresse quelques moules affaissés avec une pince tandis que son père, venu superviser les opérations, arrange les braises avec un long bâton mouillé dans l'eau de la jarre.

17h05 Un enfant apporte un bidon d'eau et complète le remplissage de la jarre. Une fillette apporte une pelle. Le père arrange les braises avec le bâton. Un enfant apporte une motte d'argile fraîche destinée à obturer les événements des moules et relaie S.Z. au soufflet.

17h10 Début du démoulage, même séquence pour chacun des 11 moules (fig. 30).

- S.Z. teste la liquidité du métal en introduisant par l'évent du moule une longue tige métallique.

- Il saisit le moule dans sa partie rétrécie avec une longue pince, extrait ce dernier des braises et le pose sur le sol près

de la jarre à eau.

- Il bouche l'orifice de l'évent avec de l'argile molle et retourne le moule pour faire couler le cuivre du creuset dans la cavité ménagée à l'intérieur du moule.

- Il casse le creuset avec un marteau et dégage la partie supérieure du moule où affleure le trop-plein de cuivre et asperge le tout d'eau.

- Il trempe le moule saisi avec une pince dans l'eau de la jarre pour refroidir définitivement le métal.

- Sans attendre, il casse le moule d'argile au marteau et dégage l'ébauche de l'objet qu'il faudra encore nettoyer des restes noircis de l'argile de la première enveloppe du moule qui adhèrent dans les dépressions.

18h05 Le démoulage est achevé. Avec une pelle, S.Z. extrait les braises de la dépression et transporte ces dernières de l'autre côté du chemin. Il les trie soigneusement pour récupérer les coulures de cuivre excédentaires déposées dans le foyer, mêlées aux braises.

18h10 La première cuisson est achevée. Des enfants apportent de nouveaux moules pour une seconde cuisson qui se prolongera tard dans la nuit (fig. 31).

10. Conclusions

Nous reprendrons pour terminer les principales conclusions auxquelles nous amène l'étude de la tradition djèmè-na en distinguant ici encore l'approche synchronique – qui s'attache à la compréhension des mécanismes sociaux et économiques assurant l'individualisation des traditions dans le temps et dans l'espace et leur autonomie spatio-temporelle – de l'approche diachronique des mécanismes, qui permettent de mieux comprendre l'évolution des traditions dans le temps et leurs relations avec l'ethnohistoire locale.

10.1 Plan synchronique: sphères matrimoniales

On confirme que les mécanismes synchroniques assurant la diffusion des traditions dans l'espace sont étroitement liés aux sphères d'endogamie des potières (P53).

La courbe matrimoniale propre à la tradition B peut être considérée comme caractéristique d'une migration récente et d'une situation de recomposition d'une nouvelle sphère d'endogamie décalée géographiquement par rapport au lieu d'origine de la migration (P54).

Sur le plan synchronique, les déplacements matrimoniaux constituent le mécanisme essentiel assurant la diffusion de la tradition djèmè-na dans l'espace.

Les mariages se situent en quasi-totalité à l'intérieur de la classe artisanale des Djèmè-Na et aucun mariage avec les autres clans de forgerons n'a été observé.

En revanche, la courbe matrimoniale établie à partir des données de la plaine du Séno présente des particularités qui pourraient signaler la présence d'une migration récente dans une région périphérique. Les aires matrimoniales sont plus étendues. Les parcours supérieurs à 60 km sont plus fréquents et se prolongent jusqu'à 100 km. Ces déplacements à longue distance concernent essentiellement des potières âgées qui ont accompagné l'expansion et témoignent du caractère récent de ces mouvements migratoires. La courbe matrimoniale des potières les plus jeunes se conforme par contre au modèle général et témoigne de la création en cours d'une nouvelle aire matrimoniale indépendante de la région d'origine.

10.2 Plan diachronique: modèles historiques

L'histoire de la tradition B témoigne de la création autoritaire d'une classe artisanale dans un contexte étatique (P55).

La migration récente des Djèmè-Na témoigne de la possibilité pour une classe artisanale d'acquiescer une nouvelle autonomie après l'effondrement d'un pouvoir étatique (P56).

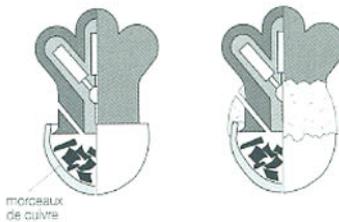
FABRICATION DU MOULE



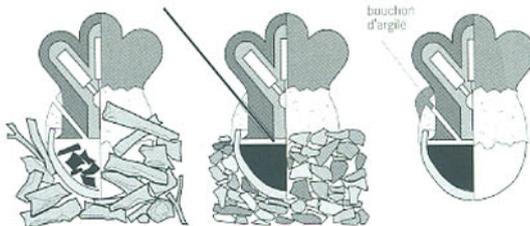
FABRICATION DU CREUSET



ASSEMBLAGE DU CREUSET ET DU MOULE



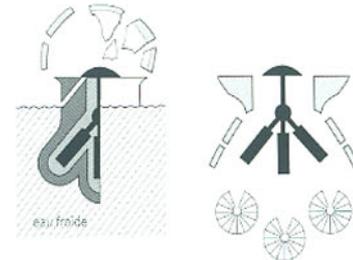
FORGE DU CUIVRE



MOULAGE



REFROIDISSEMENT ET DEMOULAGE



La tradition B peut être considérée comme une tradition périphérique d'origine étrangère récente (P57).

Cette tradition occupe la place laissée libre par l'abandon d'une tradition préétatique, la tradition A (P58).

Sur le plan diachronique, les faits historiques témoignent de la création autoritaire d'une nouvelle classe artisanale de forgerons-potières dans le cadre de la formation étatique mossi, classe réunissant d'anciens captifs dont nous ignorons à ce jour l'ancienne identité sociale pour ainsi dire gommée. Ces derniers acquièrent à cette occasion une nouvelle identité, une nouvelle langue et de nouveaux liens de coopération technico-économique avec la classe dirigeante dans le contexte d'un développement guerrier.

Nous retrouvons en fait ici une situation qui avait déjà été évoquée à l'occasion de la fondation de l'Empire du Mali. En effet, selon la tradition mandingue, les premières classes de forgerons apparaissent au XIII^e siècle comme conséquence de la victoire de Soundiata sur l'empire Sosso (Tamari 1991). Dans la geste du Mali, l'asservissement des vaincus est donc, entre autres, à l'origine de la classe des forgerons.

Nos informations ne nous permettent pas par contre de préciser les mécanismes qui ont présidé à l'individualisation de la nouvelle tradition céramique sur les plans technique et stylistique.

Dans un deuxième temps, on constate également que cette nouvelle classe artisanale a néanmoins, avec la colonisation et l'effondrement de la puissance mossi, acquis une autonomie et gagné la possibilité d'établir de nouveaux partenariats avec des groupes paysans étrangers comme on l'observe aujourd'hui dans la plaine du Séno.

Sur le plan historique toujours, la tradition djèmè-na se comporte bien comme une tradition périphérique d'origine externe récente par rapport au noyau central du peuplement dogon signalé par la présence de la tradition A, qui occupe aujourd'hui une région plus restreinte qu'aux périodes anciennes (P27: présence de tessons de céramiques de tradition A sur l'ancien site de Ka-In Ouro Koro, par exemple).

Il convient néanmoins de ne pas réunir par un lien de cause à effet la disparition de la tradition A dans le nord du Burkina Faso et l'apparition dans cette région de deux traditions potières liées à des clans de forgerons. Nous savons en effet par les enquêtes menées sur le plateau de Bandiagara que ces deux types de traditions peuvent parfaitement coexister (Mayor, Huysecom 1999).

11. Implications et recherches futures

Le présent article produit les résultats provisoires d'une recherche en cours dont les résultats devront tenir compte des enquêtes à venir. Il n'est pas inutile de souligner pour terminer certains points qui demandent encore confirmation, car fondés sur une information encore très partielle. Nous en retiendrons notamment deux.

Notre connaissance des traditions céramiques de l'ancien Yatenga reste encore très limitée. Il faudra notamment confirmer que les potières qualifiées ici de mossi utilisent bien la palette lors du montage des céramiques et enrichir le corpus stylistique de cette tradition.

L'extension géographique de la tradition B de Ka-In Ouro demande à être précisée par de nouvelles enquêtes notamment dans le nord de la falaise de Bandiagara, aux environs de Douentza.

Remerciements

Les deux missions qui ont permis de réunir les matériaux de cette étude ont été en grande partie financées par des fonds personnels, auxquels se sont ajoutés quelques crédits du DAE. L'équipe a pu en outre 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 1998: Youssef Kalapo de l'Institut des sciences humaines du Mali, Mamadou Tessougé et Amangara Tessougé de Dimmbal. Ont participé à la mission de février 2000: Youssef Kalapo, Elisée Guindo de Mopti et Amangara Tessougé de Dimmbal. Que tous soient ici remerciés pour leur amicale collaboration et leur contribution au succès de ces deux missions.

Nos remerciements vont tout particulièrement:

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

A 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.

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

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

A Eric Huysecom, Anne Mayor, Isabelle Velardé et Grégoire de Ceuninck, qui ont participé aux enquêtes menées à Ka-In Ouro au Burkina Faso.

A Bruno Martinelli, de l'Université d'Aix-Marseille, pour son aide concernant la localisation des villages situés en territoire burkinabé.

Aux dessinateurs du Département d'anthropologie et d'écologie, Yves Reymond et Serge Aeschlimann, qui ont participé à l'illustration de ce rapport.

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

Bibliographie

- BEDAUX (R.M.A.). 1986-1. Pottery variation in present day Dogon compounds (Mali): preliminary results. In: *Variation, culture and evolution in African populations*. Papers in honour of Dr. H. VILLIERS. Johannesburg: Witwatersrand Univ. Press, 241-248.
- BEDAUX (R.M.A.). 1986-2. Recherches ethnoarchéologiques sur la poterie des Dogons (Mali). In: FOKKENS (H.), BANGA (P.), BIERMA (M.), ed. *Op zoek naar mens en materiële cultuur*. Feestbundel aangeboden aan J.D. VAN DER WAALS. Groningen: Rijks Univ, 117-146.
- BEDAUX (R.M.A.), LANGE (A.G.). 1983. Tellem, reconnaissance archéologique d'une culture de l'Ouest africain au Moyen-Âge: la poterie. *J. de la Soc. des Africanistes*, 54, 1, 2, 5-59.
- CEUNINCK (G. de). 1992. *La céramique des Somo 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, Antibes, 21-23 oct. 1999). Antibes: APDCA, 221 - 235.
- CEUNINCK (G. de), MAYOR (A.). 1994. La poterie traditionnelle: de sa production à sa consommation. In: BEDAUX (R.M.A.), VAN DER WAALS (J.D.), ed. *Djenné: une ville millénaire au Mali* (trad. de Djenné: beeld van een Afrikaanse stad). Cat. de l'exposition: Djenné, mooste stad van Afrika (Leiden, Bamako, 1994-1995). Leiden: Rijksmuseum voor Volkenkunde, Gant: Snoeck-Ducaju & Zoon, 131-138.
- DIETERLEN (G.). 1941. *Les âmes des Dogons*. Paris: Inst. d'ethnologie. (Trav. et mém.; 40).
- 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.) 1986. *L'archéologie demain*. Paris: Belfond. (Belfond/Sciences).
- GALLAY (A.) 1989. Logicism: a french view of archaeological theory founded in computational perspective. *Antiquity*, 63, 27-39.
- GALLAY (A.). 1992. A propos de la céramique actuelle du Delta intérieur du Niger (Mali): approche ethnoarchéologique et règles transculturelles. In: *Ethnoarchéologie: justification, problèmes, limites*. Rencontres int. d'archéol. et d'hist., 12 (Antibes, 17-19 oct. 1991). Juan-les-Pins: Ed. APDCA, 67-89.
- GALLAY (A.). 1994. Sociétés englobées et traditions céramiques: le cas du Pays dogon (Mali) depuis le 13ème siècle. In: *Terre cuite et société: la céramique, document technique, économique, culturel*. Rencontres int. d'archéol. et d'hist., 14 (CNRS-CRA-ERA 36, Antibes, 21-23 oct. 1993), 435-457.
- GALLAY (A.), 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.), HUYSECOM (E.), MAYOR (A.). 1995. Archéologie, histoire et traditions orales: trois clés pour découvrir le passé dogon. In: HOMBERGER (L.), ed. *Die Kunst der Dogon*. Cat. de l'exposition (Zürich, 1995). Zürich: Museum Rietberg, 19-43.
- GALLAY (A.), HUYSECOM (E.), MAYOR (A.). 1998. *Peuples et céramiques du Delta intérieur du Niger*. Mainz am Rhein: P. von Zabern.
- GALLAY (A.) et SAUVAIN-DUGERDIL (C.), collab. 1981. *Le Samyééré Dogon: archéologie d'un isolat, Mali*. Paris: Ed. ADPF. (Recherche sur les grandes civilisations, Mém.; 4).
- GARDI (R.). 1970. *Artisans africains*. Berne: Gardi.
- GARDIN (J.-C.). 1999. Archéologie, formalisation et sciences sociales. *Sociologie et sociétés*, 31, 1, 119-127.
- HUYSECOM (E.). 1996. Découverte récente d'un site stratifié holocène à Ounjougou, Mali: résultats des deux missions préliminaires. *Nyamekuma*, 46, 59-71.
- HUYSECOM (E.), BEECKMAN (H.), BOEDA (E.) et alii. 1998. *Paléoenvironnement et peuplement humain en Afrique de l'Ouest: rapport de la seconde mission de recherche (1998 - 1999) sur le gisement d'Ounjougou*. Fondation Suisse-Liechtenstein pour les recherches archéologiques à l'étranger. Jahresbericht 1998, 153 - 204.
- HUYSECOM (E.), BOËDA (E.), DEFORCE (K.) et alii. 2000. *Ounjougou (Mali): troisième campagne de recherches dans le cadre du programme «Paléoenvironnement et peuplement humain en Afrique de l'Ouest»*. Fondation Suisse-Liechtenstein pour les recherches archéologiques à l'étranger. Jahresbericht 1999, 97- 149.
- HUYSECOM (E.), MAYOR (A.), ROBERT (A.). 1998. *Rapport préliminaire de la mission de recherche 1997-98 sur le gisement d'Ounjougou (Mali)*. Fondation Suisse-Liechtenstein pour les recherches archéologiques à l'étranger. Jahresbericht 1997, 198-214.
- IZARD (M.). 1985. *Le Yatenga précolonial: un ancien royaume du Burkina*. Paris: Karthala. (Hommes et sociétés; 3, Histoire et géographie).
- LLATY (C.). 1990. *Potières et forgerons: techniques céramiques et identité culturelle chez les Mossi de la région de Kongoussi (Burkina Faso)*. Université de Provence Aix-Marseille (mémoire de maîtrise d'ethnologie).
- 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.). 1997. LES RAPPORTS ENTRE DIINA PEUL DU Maasina et populations du Delta intérieur du Niger, vus au travers des traditions historiques et des fouilles archéologiques. In: BRUJL (M. de), VAN DIJK (H.) ed.: *Peuls et Mandingues: dialectique des constructions identitaires (Mande-Fulbe relations in historical perspective)*. Mansa- Conference, Leiden, 20-24 mars 1995). Paris: Karthala, 33 - 60.
- MAYOR (M.), HUYSECOM (E.) 1999. Histoire des peuplements pré-dogon et dogon sur le plateau de Bandiagara. In: ROOST-VISCHER (L.), MAYOR (A.), HENRICHSEN (D.) eds. *Passages et frontières: le forum suisse des africanistes 2*. Münster, Hamburg, London: Lit Verlag (Africanische Studien; 13), 224-243.
- TAMARI (T.) 1991. The development of caste systems in West Africa. *J. of African history*, 32, 2, 221-250.

Annexe

Présentation des chaînes opératoires de montage de Ka-in Ouro (Burkina Faso)

Nous présentons ci-dessous une vue simplifiée des chaînes opératoires de montage enregistrées auprès des potières Y. Bamadjo (PO1, 3352) et Y. Angouiba (PO2, 3359) de Ka-In Ouro. Ces données ainsi que la description des montages dans le texte sont extraites d'une banque de données réunissant l'ensemble des montages observés par la MAESAO dans le Delta intérieur et en Pays dogon. La structure de cette banque de données se présente comme suit:

La description des chaînes opératoires est ventilée en trois blocs organisés hiérarchiquement:

- Bloc A, poteries:
indications générales sur la poterie
- Bloc B, assiettes:
description du dispositif de montage (tournette, etc.)
- Bloc C, opérations:
description de l'enchaînement des gestes de la potière

Le montage d'une poterie située sous A comprend plusieurs dispositifs de montage (bloc B). Plusieurs opérations (appelées modules) successives (bloc C) sont effectuées à l'aide d'un même dispositif de montage. La description concerne spécifiquement le montage de la céramique. Ne sont pas pris en compte ici: la préparation de l'argile, la peinture des poteries et la cuisson.

1 Le bloc A, poteries, comprend 9 items descriptifs: no de la poterie, type de poterie, caractère complet ou incomplet de la séquence observée, groupe ethnique de la potière, village, coordonnées géographiques, nom de la potière. Nom de(s) observateur(s), date de l'observation.

2 Le bloc B, assiette, décrit le dispositif de montage sur lequel repose la poterie en cours de façonnage. On enregistre les données du bloc B au minimum chaque fois que le dispositif change au cours de la chaîne opératoire.

La description de l'assiette est reprise après chaque interruption de chaîne assurant le séchage de la poterie (notation S), même si le nouveau dispositif est identique au précédent. On ne décrit pas l'assiette (en l'occurrence MO) lorsqu'il y a façonnage d'une boule ou d'un colombin en cours de séquence de montage, sans recours à un support placé au sol. L'assiette est par contre décrite lorsque, au cours de cette séquence, le modelage de la boule ou du colombin s'effectue au sol, par exemple sur une natte (N).

L'importance relative des divers types d'assiettes dans une séquence de montage peut être appréciée en tenant compte du nombre des opérations (modules) effectuées avec chaque type d'assiette.

Le bloc B comprend 5 items: référence du numéro de la poterie, numéro d'enregistrement de la poterie donné dans le bloc A, No d'ordre de l'assiette dans la séquence de montage, orientation de la poterie dans le dispositif de montage, nombre de niveaux dans le dispositif de montage (y compris sol), liste des objets constituant le dispositif décrits de bas en haut (nattes, tournettes, supports divers etc.).

3 La description des opérations composant les diverses phases du montage de la céramique (ou modules) est donnée dans le bloc C, opérations, et comprend 10 items. Toute modification, en cours de séquence, du contenu descriptif d'un des items entraîne la description d'un nouveau module: référence au No de la poterie (No d'enregistrement bloc A), référence au No de l'assiette (No d'enregistrement bloc B), No de l'opération (No d'enregistrement bloc C en continu pour une même poterie), instrument utilisé, type de percussion, mouvement de l'outil par rapport à la paroi de la poterie, zone d'application, mouvement de la poterie, phase du montage (cf. morphologie du récipient), désignation globale de l'opération.

On passe d'un module à l'autre lorsque, au minimum, une composante descriptive change. Deux modules dont les descriptions sont strictement identiques ne peuvent donc se suivre dans la description.

Tableau 13. Description simplifiée des chaînes opératoires de montage enregistrées à Ka-In Ouro

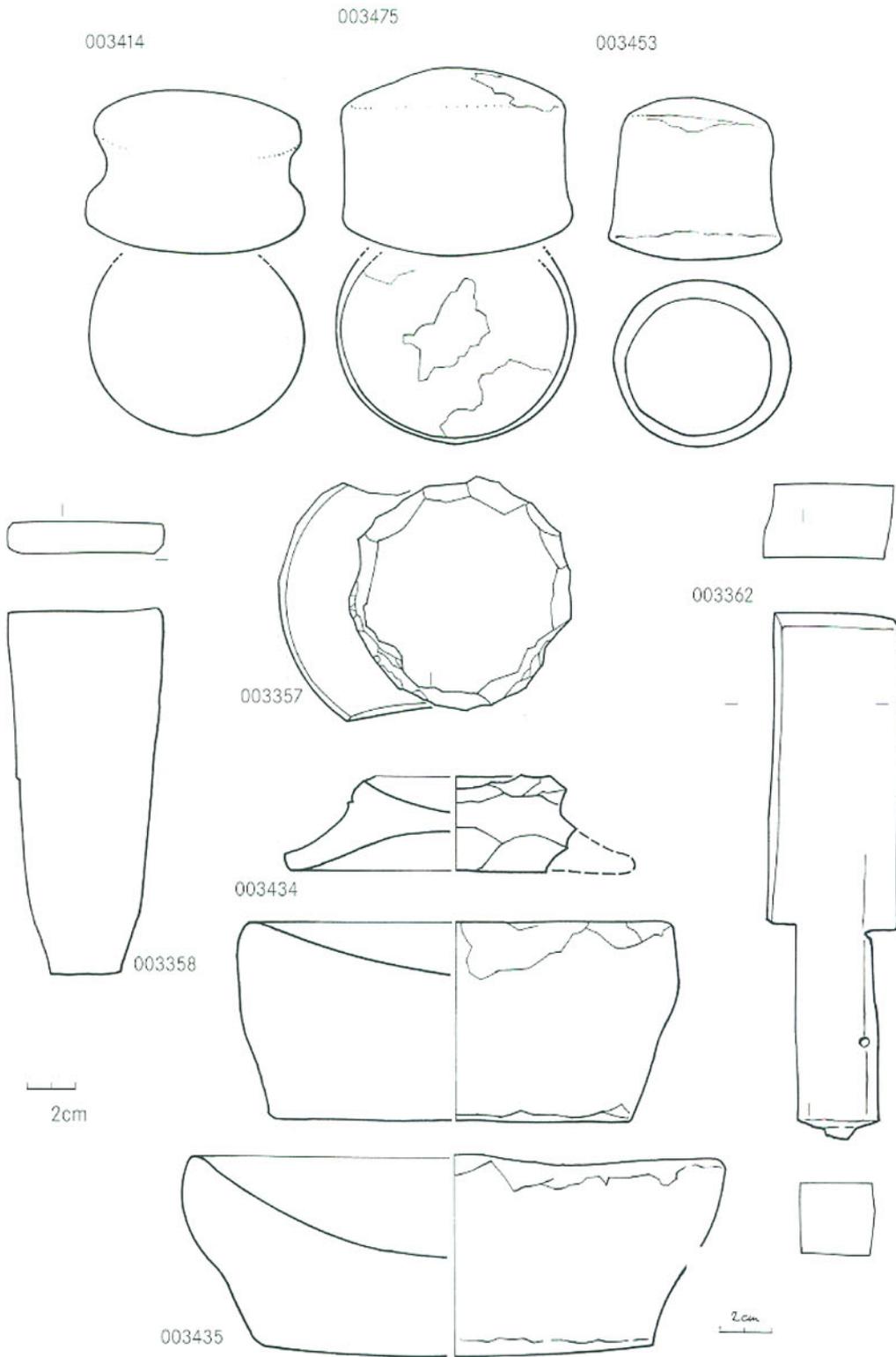
No montage Type de poterie	Phase du montage	No opération	Assiette: dispositif de montage	Remarques
1. 210 (S)	Fond/panse	1 - 25	Sp.MAtes	
	Col	26 - 30	Sp.MA	
	Col	31	Sp.PI	Confection colombin
	Col	32 - 45	Sp.MAcui	
	Décor	45 - 48	Sp.Ttes	Mamelon
	Finition	49 - 59	Sp	Raclage, lissage
2. 211 (S)	Fond/panse	1 - 41	Sp.MAtes	
	Col	42 - 48	Ttes	Colombin
	Finition	49 - 57	Sp	Raclage, lissage, engobage
3. 212 (S)	Fond/panse	1 - 13	Sp.MAtes	
	Fond/panse	14 - 31	Sp.MAtes	
	Col	32 - 51	Sp.Ttes	Colombin
	Décor	52 - 59	Sp.Ttes	Cordons
	Finition	60 - 69	Sp	Raclage, lissage
4. 213 (S)	Fond/panse	1-51	Sp.MAtes	
	Col	52 - 65	Sp.Ttes	Colombin
	Décor	66 - 72	Sp.Ttes	Mamelons
	Finition	73 - 85	Sp	Raclage, lissage, engobage
5. 214 (S)	Fond	1 - 29	Sp. Mates	
	Panse	30 - 55	Sp.Mates	Colombins
	Col	56 - 75	Spl.Ttes	Colombin
	Décor	76 - 81	Sp.Ttes	Cordons
	Finition	82 - 90	Sp	Raclage, lissage
6. 220 (S)	Fond	1 - 19	Scr.MAtes	
	Panse	20 - 50	Scr.MAtes	Colombins
	Col	51	Sp.pl	Confection colombin
	Col	52 - 57	Sp.Ttes	
	Finition	58 - 65	Cui	Raclage, lissage

No montage Type de poterie	Phase du montage	No opération	Assiette: dispositif de montage	Remarques
7. 215 (S)	Fond	1 - 38	Scr	
	Panse	39 - 117	Scr	Colombins
	Col	118	Sp.Ttes	
	Col	119 - 136	Sp.pl. puis Sp.Ttes	Confection colombins (4 fois)
	Finition	137	Sp.Plast	Raclage
	Finition	138 - 139	Cui	Raclage
	Finition	140 - 141	Sp.plast	Engobage
	Finition	142 - 145	Cui	Engobage
8. 221 (Sp)	Fond	1 - 10	Scr.MAtes	
	Panse	11 - 27	Scr.MAtes	
	Pied	28	Sp.Pl	Confection colombin
	Pied	29 - 31	Sp.Ttes	
	Pied	32	Sp.Pl	Equilibrage sur planche
	Pied	33 - 35	Sp.Ttes	
	Col	36 - 40	Sp.pl puis Sp.Tes	Confection colombins (2 fois)
	Col	41 - 44	Sp.Ttes	
	Finition	45 - 57	Cui	Raclage, lissage, engobage
9. 222 (S)	Fond	1 - 20	Scr.MAtes	
	Panse	21 - 55	Scr.MAtes	Colombins, percussions outrepassées
	Col	56	Sp.Ttes	Découpe bord
	Col	57	Sp.Pl.	Confection colombin
	Col	58 - 68	Sp.Ttes	
	Finition	69 - 71	Cui	Lissage seul

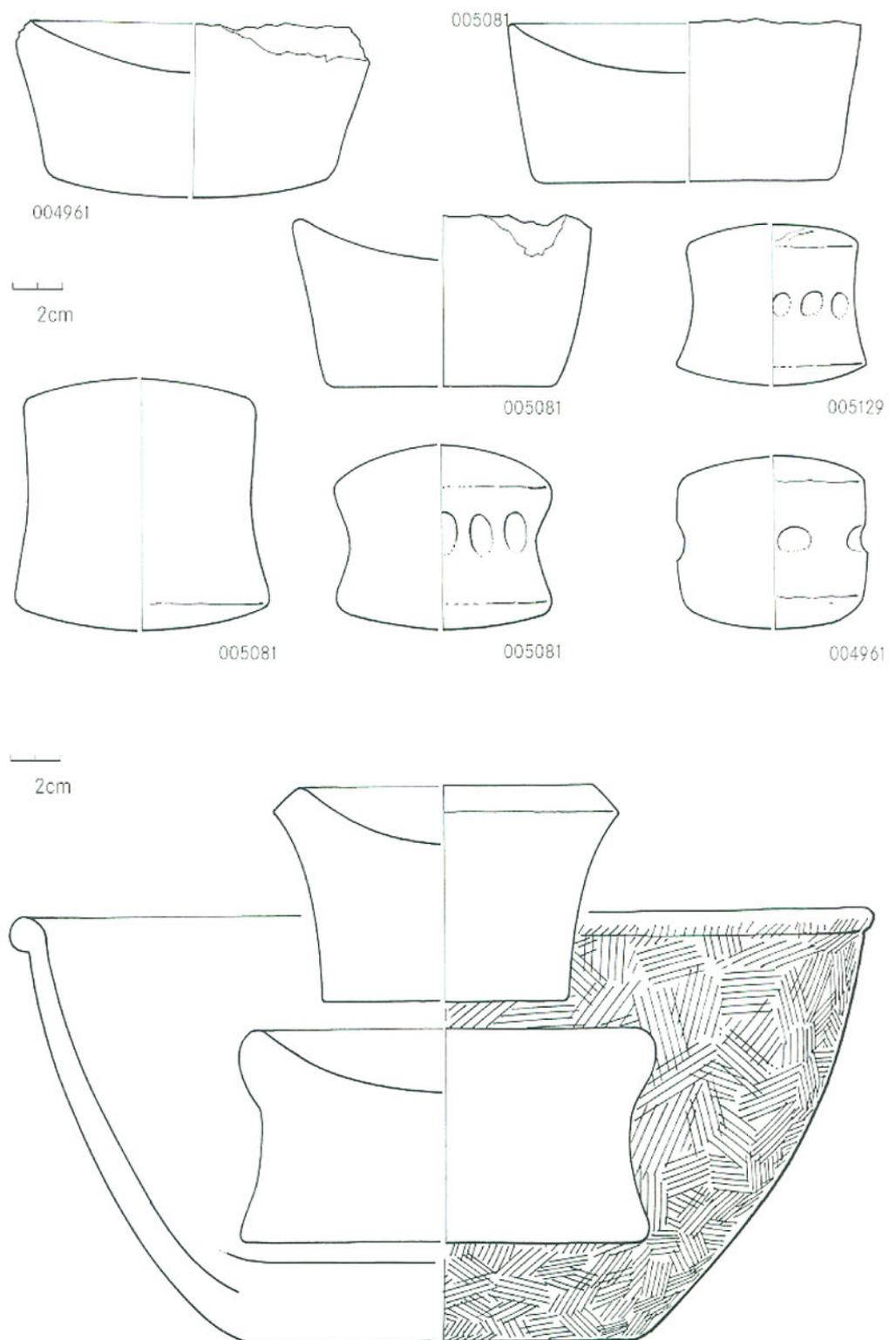
No montage	Phase du montage	No opération	Assiette: dispositif de montage	Remarques
10. 216 (S)	Fond	1 -19	Scr.MAcui	
	Fond	20	Dans les mains	Rectification bord
	Fond	21 - 36	Scr.MAcui	
	Panse	37 - 106	Scr.MAcui	Colombins, percussions outrepassées
	Panse	107 -110	Sp.Tcol	Réparation
	Panse	111 - 117	Scr.MAcui	Rectification bord
	Col	118 - 119	Ttes	Rectification bord
	Col	120	Sp.pl	Confection colombin
	Col	121 - 131	Sp.Ttes	Colombin
	Décor	132 - 138	Sp.Ttes	Mamelon, colombin
	Décor	139	Sp.PI	Confection colombin
	Décor	140 - 141	Sp.Ttes	
	Décor	142	Dans les mains	Incision cordon
	Décor	143 - 147	Sp.Ttes	Mamelon
	Décor	148 - 150	Cui	Colombin
	Décor	151 - 152	Dans les mains	Incision cordon, colombin
	Décor	153	Sp.Ttes	Cordons
	Décor	154 - 157	Dans les mains	Cordons
	Finition	158 - 162	Cui	Raclage, lissage
	11. 217 (S)	Fond	1 -11	Scr.MAcui
Fond		12	Dans les mains	Rectification bord
Fond		13 - 34	Scr.MAcui	Percussions outrepassées
Fond		35	Dans les mains	Rectification
Fond		36 - 47	Scr.MAcui	Percussions outrepassées
Panse		48 - 103	Scr.MAcui	Colombins, percussions outrepassées
Fond		104 - 107	Sp-Ttes	Perforations
Fond		108	Dans les mains	Raclage
Col		109	Sp.Ttes	
Col		110	Sp.PI	Confection colombin
Col		111 - 118	Sp.Ttes	
Finition		119 - 126	Cui	Raclage, lissage

No montage Type de poterie	Phase du montage	No opération	Assiette: dispositif de montage	Remarques
12. 218 (Ga)	Fond	1 - 33	Scr.MAtes	Percussions outrepassées
	Panse	34 - 64	Scr.MAtes	Colombins, percussions outrepassées
	Panse	65	Dans les mains	Saupoudrage dégraissant
	Panse	66 - 95	Scr.MAtes	Colombins, percussions outrepassées
	Col	96	Sp.Tes	
	Col	97	Sp.pl.	Confection colombin
	Col	98 - 102	Sp.Ttes	
	Anse	104 - 106	Sp.Pl	Confection colombin
	Anse	107 - 122	Sp.Ttes	
	Anse	123 - 124	Dans les mains	Rectification
	Goulot	125 - 130	Sp.Ttes	Confection colombin
	Goulot	131 - 143	Dans les mains	Perforation goulot
	Finition	144 - 150	Cui	Raclage, lissage
	13. 219 (Ga)	Fond	1 - 34	Scr.MAtes
Panse		35 - 59	Scr.MAtes	Colombins, percussions outrepassées
Panse		60	Dans les mains	Saupoudrage dégraissant
Panse		61 - 68	Scr.MAtes	Colombins, percussions outrepassées
Panse		69 - 71	Dans les mains	Confection, adjonction colombin
Panse		72	Scr.MAtes	
Panse		73 - 74	Dans les mains	Confection, adjonction colombin
Panse		75 - 77	Scr.MAtes	
Goulot		78 - 82	Sp.Ttes	
Goulot		83	Sp.Pl	Confection colombin
Goulot		83 - 86	Sp.Ttes	
Goulot		87 - 94	Dans les mains	Modelage
Goulot		95	Sp.Ttes	
Col		96	Sp.Pl	Confection colombin
Col		97	Dans les mains	Adjonction colombin
Col		98	Sp.Pl.	Confection colombin
Col		99	Dans les mains	Adjonction colombin
Col		100 - 111	Sp.Ttes	
Anse		112 - 114	Sp.Pl	Confection colombin
Anse		115 - 123	Sp.Ttes	
Finition	124 - 129	Cui	Raclage, lissage	

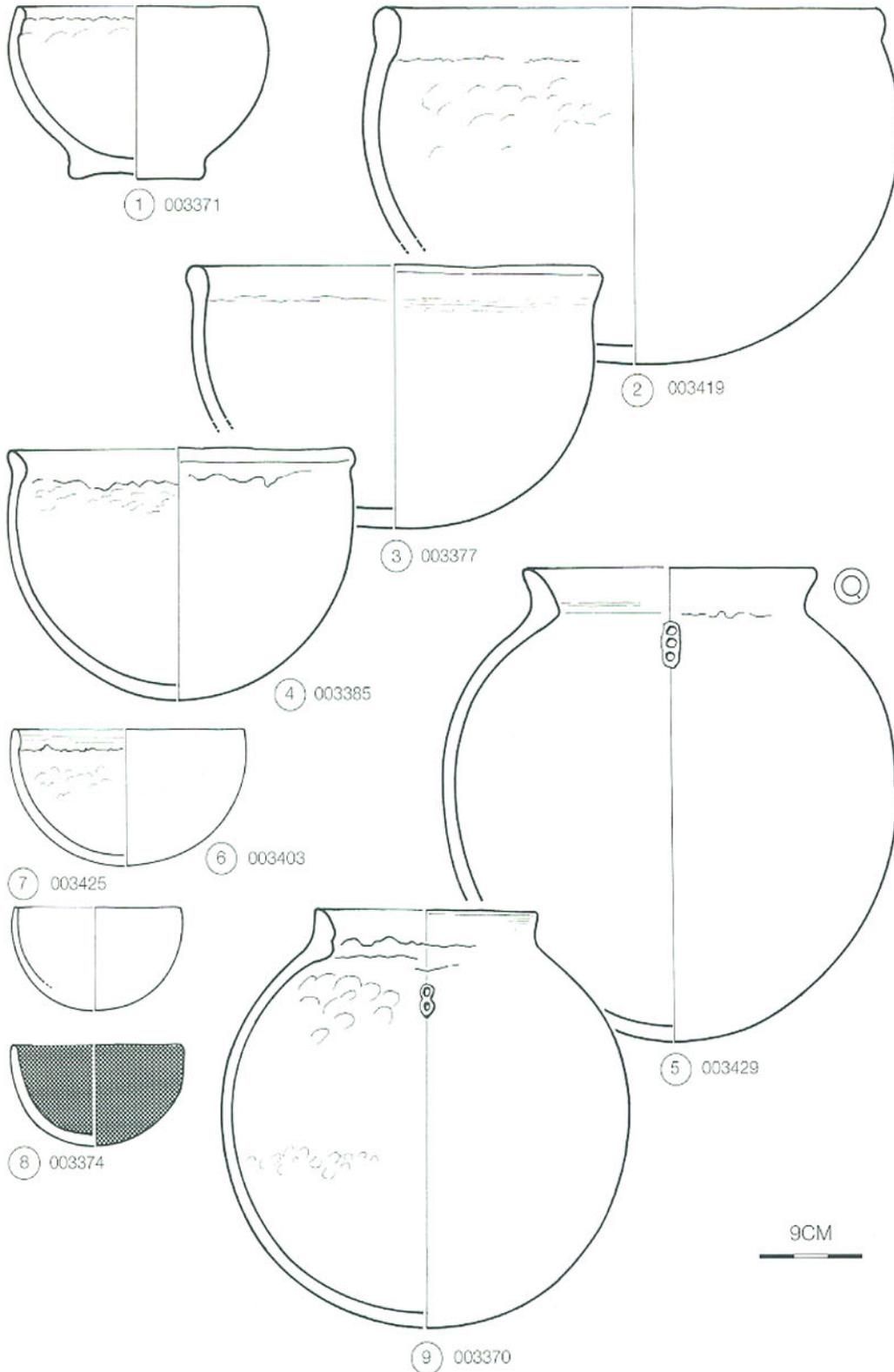
Codes: types de poteries: S, poterie simple; Sp, Poterie comportant un pied annulaire; Ga, Gargoulettes. Dispositifs de montage: Sp, sol plat; Scr, sol creux (dépression maçonnée); MAcui, moule d'argile cuite; MAtes, fond de poterie; Ttes, tesson servant de tournette; Pl, planche; Cui, cuisse.



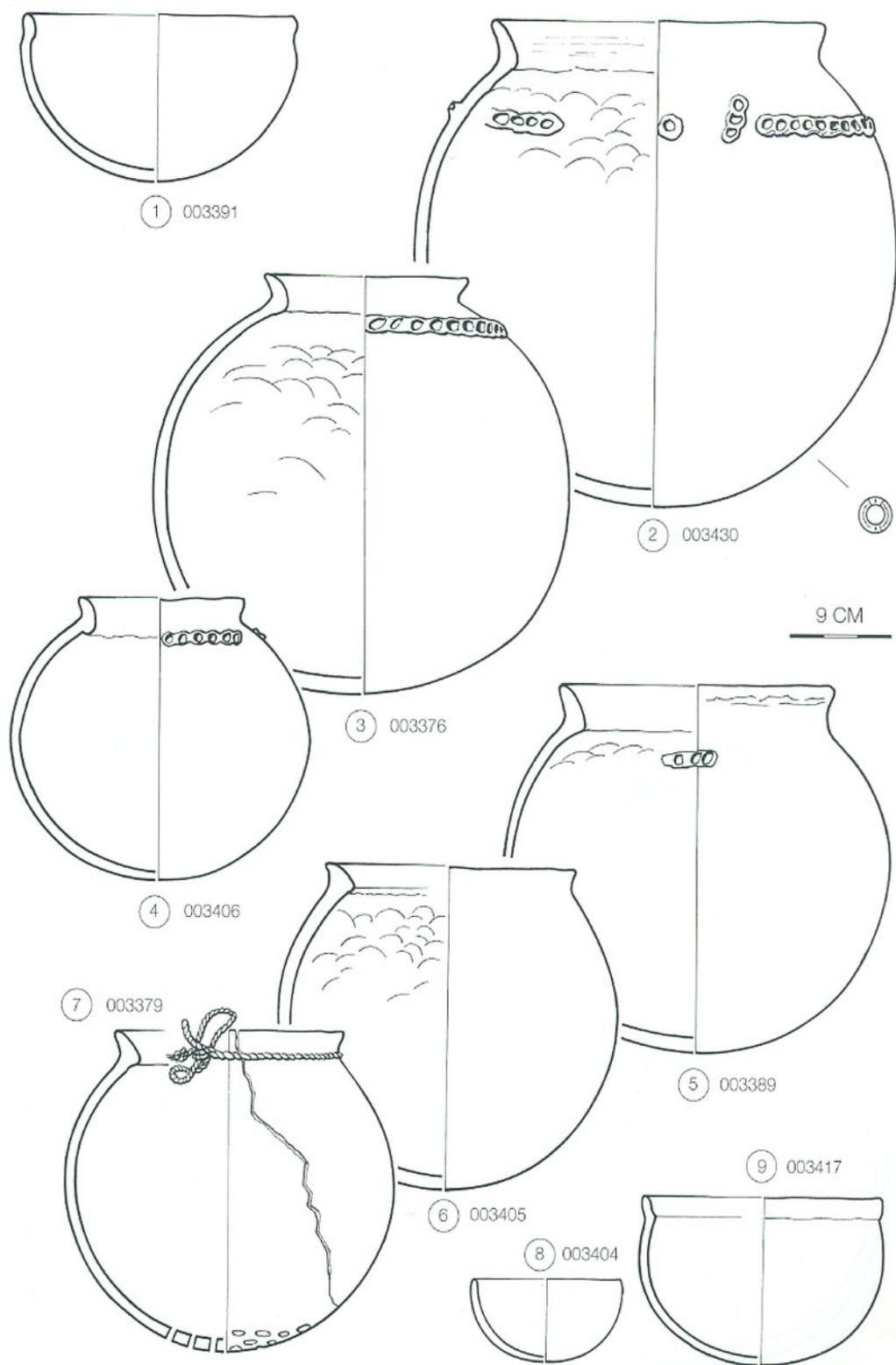
Pl. 1 Tradition B.
Instruments de potières.
3414, 3475, 3453: percuteurs
d'argile.
3357: pied de poterie utilisé
comme moule.
3434, 3435: moules massifs
d'argile cuite.
3358, 3362: palettes de bois.
Traitement graphique
S. Aeschlimann



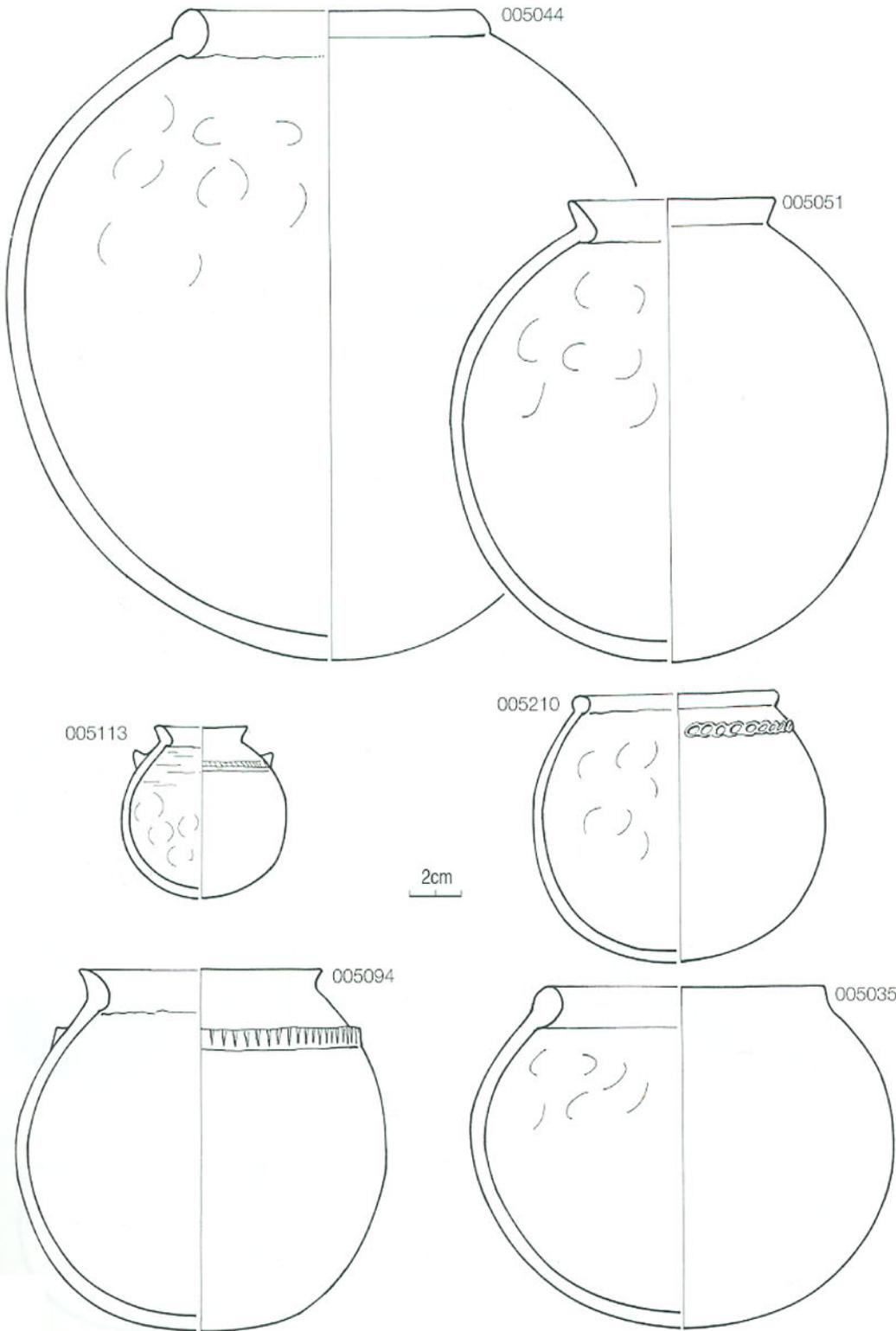
Pl. 2 En haut: tradition B.
 Instruments de potières.
 4961, 5081: moules massifs
 d'argile cuite.
 4961, 5081, 5129: percuteurs
 d'argile.
 En bas: tradition mossi de Ka-In
 (Burkina Faso): moules massifs
 d'argile cuite et tournette à fond
 plat.
 Traitement graphique
 S. Aeschlimann



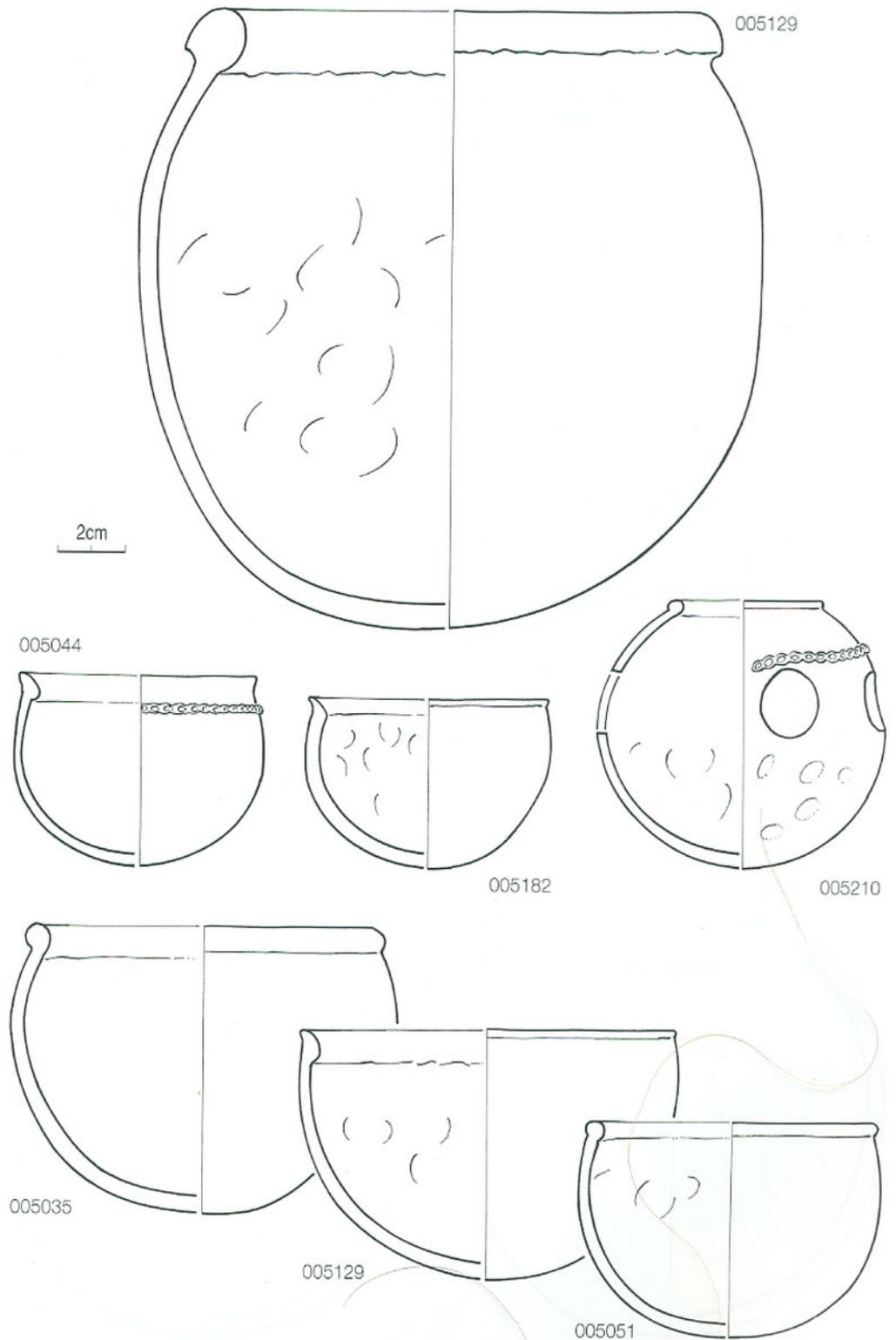
Pl. 3 Tradition dogon B
de Ka-In Ouro
(d'après Gallay, Huysecom,
Mayor, 1998, fig. 46)



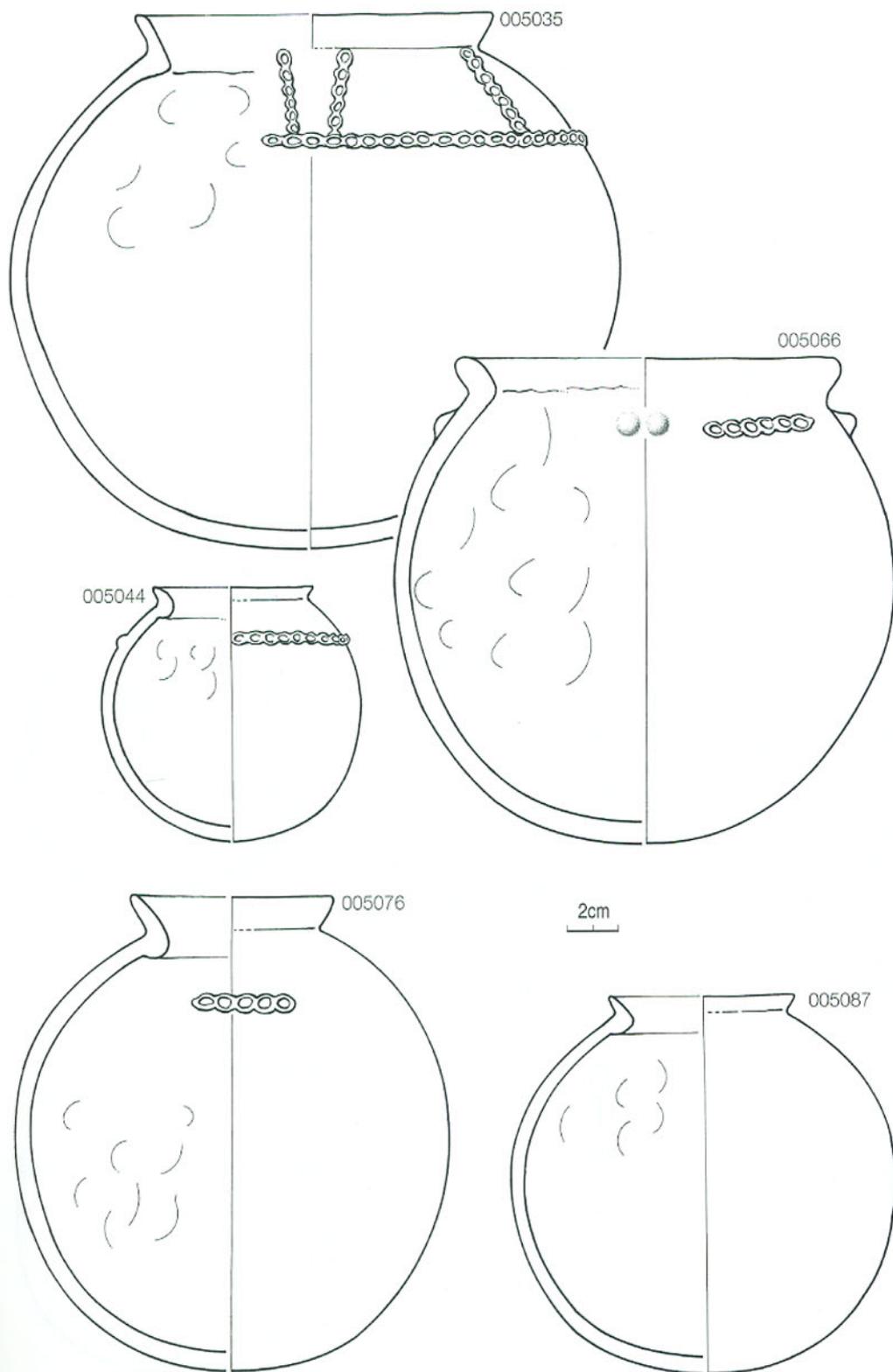
Pl. 4 Tradition dogon B
de Ka-In Ouro
(d'après Gallay, Huysecom,
Mayor, 1998, fig. 47)



Pl. 5 Tradition B (plaine du Séno).
Poteries diverses.
Dessin: Y. Kalapo,
traitement graphique:
S. Aeschlimann



Pl. 6 Tradition B (plaine du Séno).
Poteries diverses.
Dessin: Y. Kalapo,
traitement graphique:
S. Aeschlimann



Pl. 7 Tradition B (plaine du Séno).
Poteries diverses.
Dessin Y. Kalapo,
traitement graphique
S. Aeschlimann