12. Annexes générales

- 1. Catalogue des gestes
- 2. Liste des gestes en fonction des étapes et des opérations
- 3. Chaînes opératoires de montage des céramiques : code descriptif utilisé dans les annexes

CATALOGUE DES GESTES Agnès Gelbert

Le principal apport du catalogue concerne l'assimilation des opérations enregistrées sur le terrain à un nombre limité de gestes jugés significatifs. Le catalogue des gestes est établi selon les différents types d'opérations recensés. Chaque rubrique comprend :

- 1. un numéro,
- 2. un titre général le plus court et le plus explicite possible, qui correspond au terme intégré dans la base de données,
- 3. une description en langage naturel,
- 4. un tableau qui décrit le geste suivant le nouveau code et en distinguant phase, étape, opération, technique spécifique et geste proprement dit.
- 5. une ou deux photos et leurs légendes.

On notera que les indications fournies avec les photos, présentées à titre d'exemple, ne concernent que cette dernière et n'ont pas de valeur générale par rapport à la définition du geste.

Quelques précisions sur la manière de décrire les gestes sont ici nécessaires.

Les termes interne et externe apparaissant dans la définition codée des gestes concernent la position de l'action technique qui s'exerce sur la surface interne ou externe de la paroi de la poterie.

Lorsque le geste comprend une action bimanuelle combinée, la position des mains est généralement décentrée par rapport au plan sécant antéro-postérieur passant par l'axe du corps de la potière et le centre de la poterie (fig. 1 gauche). La main extérieure est donc celle qui est la plus éloignée de ce plan et donc du centre de la poterie et la main intérieure celle qui en est le plus rapprochée. Dans ce cas une pression « externe » est une pression qui s'exerce de l'intérieur vers l'extérieur de la poterie, pression qui a tendance à élargir la panse, alors qu'une pression « interne » est une pression qui s'exerce de l'extérieur vers l'intérieur de la poterie, pression qui a tendance à rétrécir la panse. L'action de la main ou d'un outil appliquée sur la paroi interne de la poterie (définition codée « int ») s'accompagne par exemple d'une pression horizontale « externe » (dirigée vers l'extérieur) sur la poterie (définition du geste en langage naturel). Dans le cas des actions bimanuelles symétriques, les pressions sont généralement des pressions « internes » dirigées vers le centre de la poterie (fig. 1 droite).

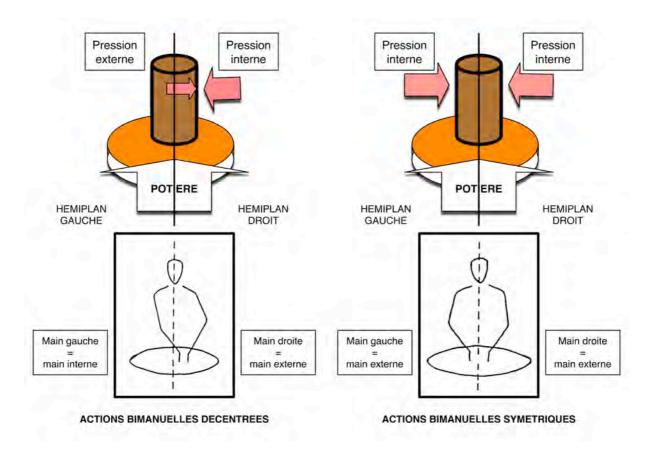


Fig. 1. Terminologie des types de pression dans le cas d'actions bimanuelles.

La typologie des gestes est fondée ici en premier lieu sur la fonction de ces derniers, c'est-àdire sur le type de transformation de l'argile qu'ils induisent.

OPERATIONS DE MONTAGE

Geste 1 « Pétrissage motte »

Pétrissage d'une masse d'argile par martelage avec la partie proximale d'un percuteur d'argile pour éliminer les bulles d'air et homogénéiser la pâte avant le façonnage d'une motte ou d'un colombin.

PhaseBase et panseEtapeEbauchageOpérationMontageTechnique spécifiqueMartelage

Geste Unimanuel; pression verticale vers le bas exercée par taping.





Fig 2. Kirchamba. F. Cissao (Guiteye). Caste: forgerons des Sonraï.

Technique générique : pilonnage sur forme concave. Tradition Sonraï du Gimbala.

Support : natte diagonale sur dépression aménagée dans le sol.

Instrument : percuteur d'argile à bouton tenu par sa partie distale.

Fig. 3. Kirchamba. F. Borikoye (Fofana). Caste: forgerons des Sonraï.

Technique générique : anneau. Tradition Sonraï du Gimbala.

Support: natte diagonale sur sol plat.

Instrument : percuteur d'argile à bouton tenu par sa partie distale.

Geste 2 « Façonnage motte, modelage »

Modelage d'une masse d'argile avec une ou deux mains pour former une motte aplatie, « tomme », sphérique ou conique, qui va initier le façonnage de la base ou d'un colombin.

Phase Base, panse et bord

EtapeEbauchageOpérationMontageTechnique spécifiqueModelage

Geste Unimanuel ou bimanuel indifférencié avec les bras en position

symétrique ; pressions discontinues simultanées ou alternées, horizontales intérieures, verticales vers le bas ou verticales vers le

haut.





Fig 4. Donhalé. D. Séénou (Warmé). Caste : forgerons des Dafi.

Technique générique : modelage sur forme concave. Tradition Dogon C2.

Support : coupelle taillée dans un tesson.

Instrument : boule d'argile tenue dans les mains. Fig. 5. Néné. A. Arama (Arama). Caste : Jèmè yélin.

Technique générique : pilonnage sur forme convexe. Tradition Dogon C1.

Support : dalle de pierre (meule cassée).

Instrument : boule d'argile tenue dans les mains.

Geste 3 « Façonnage motte, raclage »

Raclage centripète avec l'index sur le sommet d'une motte cylindrique pour lui donner une forme de cône.

PhaseBaseEtapeEbauchageOpérationMontageTechnique spécifiqueRaclage

Geste Unimanuel; pressions discontinues horizontales internes avec

déplacement de bas en haut.

Geste 4 « Façonnage motte, martelage »

Léger martelage d'une masse d'argile avec une ou deux mains ou un percuteur pour former une motte cylindrique, sphérique ou aplatie, « tomme », qui va initier le façonnage de la base ou d'un colombin.

Phase Base, panse ou bord

Etape Ebauchage
Opération Montage
Technique spécifique Martelage

Geste Unimanuel ou bimanuel indifférencié, avec les bras en position

symétrique; pressions discontinues horizontales internes (photo) ou verticales, vers le bas ou vers le haut, exercées par taping simultané

ou alterné.





Fig, 6. Daramané. A. Diabaté (Konaré). Caste : forgerons des Bambara.

Technique générique : pilonnage sur forme concave. Tradition Bambara du Nord.

Support : natte diagonale sur légère dépression creusée dans le sol, feuilles de rônier, moule de bois.

Instrument : percuteur d'argile à bouton.

Fig. 7. Sahona. F. Kayentao (Tapo). « Caste » : Somono.

Technique générique : moulage sur forme concave. Tradition Somono du sud.

Support : dépression comblée d'argile compactée à surface huilée, tournette de type somono,

moule d'argile cuite.

Instrument : paume de la main.

Geste 5 « Façonnage motte, martelage contre-coup »

Martelage d'une motte par contre-coup sur le sol ou sur un support plat ou concave pour obtenir la forme spécifique (par ex. cylindrique ou conique) qui va initier le façonnage de la base.

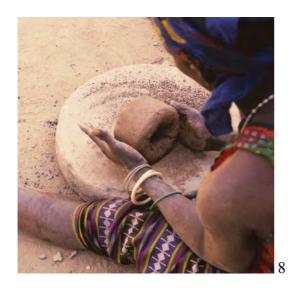
PhaseBase et panseEtapeEbauchageOpérationMontage

Technique spécifique Martelage par contre coup

Geste Unimanuel ou bimanuel indifférencié avec les bras en position

symétrique; pressions verticales vers le haut exercées par taping

avec rotation progressive de la motte.



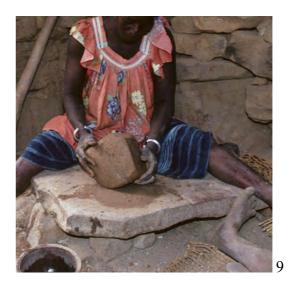


Fig. 8. Kio. E. Dembélé (Keita). Caste : forgerons des Bwa. Technique générique : creusage de la motte. Tradition Bwa.

Support : meule circulaire recouverte de chamotte.

Instrument: mains.

Fig. 9. Modjodjé lé. Potière non identifiée travaillant avec T. Goulakan (Djongo).

Agriculteurs « nobles ».

Technique générique : pilonnage sur forme concave. Tradition Dogon A.

Support : dalle plate calée par des pierres.

Instrument: mains.

Geste 6 « Façonnage motte roulée »

Façonnage d'une motte par roulement sur le sol ou sur un support concave pour obtenir une forme sphérique ou cylindrique qui va initier le façonnage de la base ou d'un colombin.

Phase Base, panse, bord

EtapeEbauchageOpérationMontageTechnique spécifiqueRoulement

Geste Unimanuel ou bimanuel indifférencié, avec les bras en position

symétrique ; pressions continues, verticales vers le bas, avec un mouvement de la motte en va et vient, circulaire ou irrégulier.





Fig. 10. Kakagnan. N. Numentao. Ancienne esclave somono.

Technique générique : moulage sur forme concave. Tradition Somono du Nord.

Support : dépression comblée d'argile compactée à surface huilée, tournette de type somono,

moule d'argile cuite. Instrument : main.

Fig. 11. Sahona. F. Kayentao (Tapo). « Caste » : Somono.

Technique générique : moulage sur forme concave.

Support: peau sur sol plat.

Instrument: main.

Geste 7 « Projection motte »

Projection d'une masse d'argile sur un moule concave ou sur le sol, pour aplatir la motte qui va initier le façonnage de la base.

PhaseBase, panseEtapeEbauchageOpérationMontage

Technique spécifique Martelage par contre-coup

Geste Unimanuel ou bimanuel indifférencié, avec les bras en position

symétrique; pressions verticales vers le haut exercées par taping

unique.



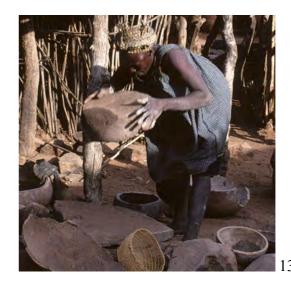


Fig. 12. Sindégué. H. Kidda (Diancumba). Caste : tisserands des Peul.

Technique générique : pilonnage sur forme concave. Tradition Peul du Nord.

Support : moule de bois sur dépression aménagée dans le sol.

Instrument: main.

Fig. 13. Yélé. M. Djo (Djo). Caste: Jèmè yélin

Technique générique : pilonnage sur forme convexe. Tradition Dogon C1.

Support : dalle de pierre calée par de petites pierres.

Instrument: mains.

Geste 8 « Equilibrage motte »

Centrage d'une motte par pression ou martelage latéral entre les deux mains, placées de part et d'autre de la masse d'argile. Cette opération sert à équilibrer la motte qui va initier le façonnage de la base.

PhaseBase, panseEtapeEbauchageOpérationMontage

Technique spécifique Modelage ou martelage

Geste Bimanuel indifférencié, avec les bras en position symétrique ;

pressions discontinues ou taping horizontal intérieur exercé de façon

simultanée.



14

Fig. 14. Bango. F. Samasseku (Nyentao). « Caste » : Somono.

Technique générique : moulage sur forme concave. Tradition Somono du Nord.

Support : cuvette remplie d'argile à surface huilée, tournette de type somono, moule d'argile cuite.

Instrument: mains.

Geste 9 « Façonnage colombin roulé»

Façonnage d'un colombin par roulement en va-et-vient entre les paumes des deux mains, sur un plan vertical (fig. 15), ou entre la paume d'une ou deux mains et le sol, sur un plan horizontal (fig. 16).

Phase Base, panse, bord

EtapeEbauchageOpérationMontageTechnique spécifiqueRoulement

Geste Unimanuel ou bimanuel indifférencié, avec les bras en position symétrique ; pressions continues horizontales intérieures, avec un déplacement en va-et-vient alterné des deux paumes sur le plan

vertical ou pressions verticales vers le bas, avec un déplacement en va et vient d'une main ou simultané des deux mains sur le plan

horizontal.



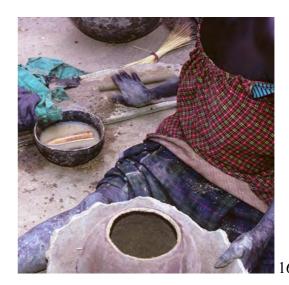


Fig. 15. Daramané. F. Konaré (Konaré). Caste : forgerons des Bambara. Technique générique : fond retourné. Tradition : Bambara du Gimbala. Support : natte sur sol plat, feuilles de ronier, tournette de type bambara.

Instrument: mains.

Fig.16. Ka-In Ouro (Burkina Faso). Y. Anguiba (Niangali). Caste : Jèmè na. Technique génétique : pilonnage sur forme concave. Tradition Dogon B1.

Support : planche et tesson-tournette (non utilisé).

Instrument: main.

Geste 10 « Façonnage colombin modelé»

Façonnage d'un colombin par modelage avec les deux mains.

Phase Base, panse, bord

EtapeEbauchageOpérationMontageTechnique spécifiqueModelage

Geste Bimanuel combiné avec les bras en position symétrique ; pressions

discontinues horizontales intérieures, alternées ou simultanées.





I 18

Fig. 17. Daramané. F. Konaré (Konaré). Caste : forgerons des Bambara.

Technique générique : pilonnage sur forme convexe. Tradition : Bambara du Gimbala.

Support : natte sur sol plat, feuilles de ronier, tournette de type bambara.

Instrument: mains.

Fig. 18. Babi. D. Kébé (Kébé). Caste : boisseliers des Peul

Technique générique : pilonnage sur forme concave. Tradition Peul du Gimbala

Support (non visible): natte diagonale sur sol creux.

Instrument: mains.

Geste 11 « Façonnage colombin rainuré »

Façonnage d'un colombin (geste 9 ou 10) puis rainurage.

PhasePanse, bordEtapeEbauchageOpérationMontageTechnique spécifiqueModelage

Geste Pour le façonnage du colombin, voir gestes 9 et 10. Pour le

rainurage : bimanuel combiné avec les bras en position symétrique ; une main exerce des pressions discontinues horizontales intérieures

avec les doigts pendant que l'autre maintient le colombin.

Geste 12 « Façonnage colombin projeté »

Façonnage d'un colombin par martelage par contre coup sur le sol. Cette opération précède souvent le façonnage d'une plaque dans le cas d'un ébauchage en anneau.

PhasePanseEtapeEbauchageOpérationMontage

Technique spécifique Martelage par contre coup

Geste Unimanuel; pressions verticales vers le haut exercées par taping

répété.



19

Fig. 19. Kirchamba. F. Borikoye (Fofana). Caste: forgerons des Sonraï.

Technique générique : anneau. Tradition Sonraï du Gimbala.

Support: natte diagonale sur sol plat.

Instrument · mains

Geste 13 « Aplatissement colombin martelé »

Aplatissement d'un colombin par martelage avec la main ou un percuteur d'argile (partie large ou extrémités).

PhasePanseEtapeEbauchageOpérationMontageTechnique spécifiqueMartelage

Geste Unimanuel; pressions verticales vers le bas exercées par taping

répété.



2.0

Fig. 20. Korientzé. O.M. Sarré (Sarré). Caste : forgerons des Sonraï.

Technique générique : pilonnage sur forme concave. Tradition Sonraï du Gimbala.

Support : natte diagonale sur sol plat. Instrument : percuteur d'argile à bouton.

Geste 13b « Aplatissement colombin modelé »

Aplatissement d'un colombin par modelage entre les mains.

PhaseBordEtapeEbauchageOpérationMontageTechnique spécifiqueModelage

Geste Bimanuel indifférencié avec les bras en position symétrique ;

pressions horizontales internes exercées de chaque côté de la paroi.

Geste 14 « Pose colombin, anneau »

Pose d'un colombin en anneau. L'argile est à la fois écrasée et étirée pour ébaucher la circonférence de la base du pot.

PhaseBaseEtapeEbauchageOpérationMontageTechnique spécifiqueColombin

Geste

Bimanuel combiné avec les bras en position latérale ; la main intérieure exerce des pressions discontinues horizontales externes avec un déplacement latéral et l'autre main soutient la paroi à l'extérieur.





Fig. 21. Koko. P. Samassekou (Karambé). Caste : Jèmè irin. Technique générique : creusage de la motte. Tradition Dogon D. Support : dalle de pierre sur sol plat et coupelle d'argile crue.

Instrument: mains.

Fig. 22. Néné. A. Arama (Arama). Caste : Jèmè yélin.

Technique générique : montage en anneau. Tradition Dogon C1.

Support : dalle de pierre sur sol plat et tesson-coupelle.

Instrument: mains.

Geste 15 « Pose colombin tranche »

Pose d'un colombin sur la tranche ou à cheval sur la paroi. Lorsque le colombin est posé à cheval, il est pressé entre le pouce et les doigts (fig. 23) ; lorsqu'il est posé sur la tranche il est écrasé avec le pouce (fig. 24).

PhasePanse, bordEtapeEbauchageOpérationMontageTechnique spécifiqueColombin

Geste Bimanuel combiné avec les bras en position latérale ; une main

exerce des pressions discontinues horizontales internes et externes (colombin à cheval) ou verticales vers le bas (colombin sur la

tranche) et l'autre supporte l'extrémité du colombin.





24

Fig. 23. Diou. D. Djiga (Touré). Caste : tisserands des Peul.

Technique générique : pilonnage sur forme concave et pilonnage sur forme convexe.

Tradition Peul du Gimbala.

Support : tournette de type bambara sur sol plat.

Instrument: mains.

Fig. 24. Babi. D. Kébé (Kébé). Caste : tisserands des Peul.

Technique générique : pilonnage sur forme concave. Tradition Peul du nord.

Support : natte diagonale sur dépression creusée dans le sol.

Instrument: mains.

Geste 16 « Pose colombin externe »

Pose d'un colombin écrasé contre la paroi externe pour augmenter la hauteur de la paroi (fig. 25), l'épaissir (fig. 26) ou encore renforcer la jonction entre le fond et la panse lors du séchage intervenant entre les deux phases du montage.

PhasePanse, bordEtapeEbauchageOpérationMontageTechnique spécifiqueColombin

Geste Bimanuel combiné, avec les bras en position latérale ; la main

extérieure exerce des pressions discontinues horizontales internes avec un déplacement latéral et l'autre soutient la paroi interne.





Fig. 25. Lakui. O. Téra (Dembélé). Caste : forgerons des Bwa. Technique générique : creusage de la motte. Tradition Bwa.

Support : sol plat. Instrument : mains.

Fig. 26. Néné. A. Arama (Arama). Caste : jèmè yélin.

Technique générique : pilonnage sur forme convexe. Tradition Dogon C1.

Support : dalle de pierre sur sol plat et tesson-coupelle.

Instrument: mains.

Geste 17 « Pose colombin interne »

Pose d'un colombin écrasé contre la paroi interne.

Phase Base, panse, bord

EtapeEbauchageOpérationMontageTechnique spécifiqueColombin

Geste Bimanuel combiné, avec les bras en position latérale ; la main

intérieure exerce des pressions discontinues horizontales externes avec un déplacement latéral et l'autre soutient la paroi externe.





28

Fig. 27. Kio. B. Kamaté (Keita). Caste : forgerons des Bwa. Technique générique : creusage de la motte. Tradition Bwa.

Support : meule circulaire, coupelle de bois.

Instrument: mains.

Fig. 28. Niénémou. M. Koumaré (Konaté). Caste : forgerons des Bambara. Technique générique : pilonnage sur forme convexe. Tradition Bambara du Saro.

Support : col de poterie sur sol plat, poterie, tournette de type bambara.

Instrument: mains.

Geste 17b « Pose colombin fond »

Pose d'un colombin écrasé contre le fond de la paroi interne, pour renforcer la base de la poterie, notamment lors du montage en anneau.

Phase Base, panse, bord

EtapeEbauchageOpérationMontageTechnique spécifiqueColombin

Geste Bimanuel combiné, avec les bras en position latérale ; la main

intérieure exerce des pressions discontinues verticales vers le bas avec un déplacement latéral et l'autre soutient la paroi externe.

Geste 18 « Jonction colombin, raclage horizontal interne »

Soudure de la jonction entre colombins par raclage horizontal de la paroi interne avec les doigts, un coquillage, une raclette, une estèque en calebasse ou en noix de rônier.

Phase Base, panse, bord

EtapeEbauchageOpérationMontageTechnique spécifiqueRaclage

Geste Bimanuel combiné, avec les bras en position latérale ; la main

intérieure exerce des pressions horizontales externes avec un déplacement latéral et la main extérieure soutient la paroi.





30

Fig. 29. Kio. Kamaté (Keita). Caste : forgerons des Bwa. Technique générique : creusage de la motte. Tradition Bwa.

Support : meule circulaire, chamotte, coupelle de bois à base garnie d'argile.

Instrument (non visible) : estèque en calebasse.

Fig. 30. Niénémou. A. Balo (Konaté). Caste : forgerons des Bambara.

Technique générique : pilonnage sur forme convexe. Tradition Bambara du Saro.

Support (partiellement visible) : mortier sur sol plat, poterie, tournette de type bambara, poterie.

Instrument : estèque en calebasse.

Geste 19 « Jonction colombin, raclage horizontal externe »

Soudure de la jonction entre colombins par raclage horizontal de la paroi externe avec les doigts, une estèque en calebasse, une palette ou un épi de maïs.

PhasePanse, bordEtapeEbauchageOpérationMontageTechnique spécifiqueRaclage

Geste

Unimanuel ou bimanuel combiné, avec les bras en position latérale ;

la main extérieure exerce des pressions horizontales internes avec un

déplacement latéral et la main intérieure soutient la paroi.





Fig. 31. Bango. F. Samassekou (Nientao). « Caste » Somono.

Technique générique : moulage sur forme concave. Tradition Somono du Nord Support (partiellement visible) : cuvette comblée d'argile compactée à surface huilée, tournette de type somono.

Instrument: main.

Fig. 32. Kakagnan. F. Kéwé (Kéwé). « Caste » : Somono.

Technique générique : moulage sur forme concave. Tradition Somono du Nord.

Support : dépression comblée d'argile compactée à surface huilée, tournette de type somono.

Instrument: main.

Geste 20 « Jonction colombin, raclage vertical de haut en bas externe »

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

Phase Panse, bord

EtapeEbauchageOpérationMontageTechnique spécifiqueRaclage

Geste Bimanuel combiné, avec les bras en position latérale ; la main

extérieure exerce des pressions horizontales internes avec un déplacement de haut en bas et la main intérieure soutient la paroi.





Fig. 33. Ka In Ouro. Y. Anguiba (Niangali). Caste: Jèmè na

Technique générique : pilonnage sur forme concave. Tradition dogon B1.

Support: tesson-tournette sur sol plat.

Instrument : estèque formé d'un manche de louche en calebasse.

Fig. 34. Ngouréma-Doularé. F. Gadiaka (Kayentao). Caste : boisseliers des Peul (mari :

forgerons de Peul).

Technique générique : pilonnage sur forme convexe. Tradition Forgerons des Peul.

Support : sol plat. Instrument : mains.

Geste 21 « Jonction colombin, raclage vertical de bas en haut interne »

Soudure de la jonction entre colombins par raclage vertical, de bas en haut sur la paroi interne avec les doigts ou un couteau.

PhasePanse, bordEtapeEbauchageOpérationMontageTechnique spécifiqueRaclage

Geste Bimanuel combiné, avec les bras en position latérale ; la main

intérieure exerce des pressions horizontales externes avec un déplacement de bas en haut et la main extérieure soutient la paroi.

Geste 22 « Jonction colombin, raclage vertical de bas en haut interne »

Soudure de la jonction entre colombins par raclage vertical, de haut en bas, sur la paroi interne avec les doigts ou une estèque en calebasse.

Phase Base, panse, bord

Etape Ebauchage

Opération Montage **Technique spécifique** Raclage

Geste Bimanuel combiné avec les bras en position latérale ; la main

intérieure exerce des pressions horizontales externes avec un déplacement de haut en bas et la main extérieure soutient la paroi.

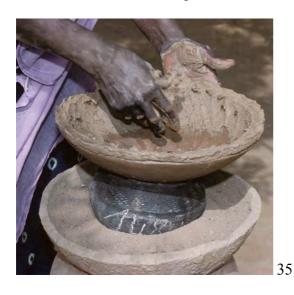




Fig. 35. Niénémou. A. Balo (Konaté). Caste : forgerons des Bambara

Technique générique : pilonnage sur forme convexe. Tradition Bambara du Saro

Support (partiellement visible) : mortier de bois, poterie, tournette de type bambara, poterie.

Instrument: mains.

Fig. 36. Yélé. M. Djo (Djo). Caste: Jèmè yélin

Technique générique : pilonnage sur forme convexe. Tradition Dogon C1.

Support (non visible): légère dépression creusée dans le sol.

Instrument: mains.

Geste 23 « Jonction colombin, raclage vertical de bas en haut externe »

Soudure de la jonction entre colombins par raclage vertical de bas en haut sur la paroi externe avec les doigts ou une estèque en calebasse.

PhaseBase, panse, bordEtapeEbauchageOpérationMontageTechnique spécifiqueRaclage

Geste Bimanuel combiné avec les bras en position latérale ; la main

extérieure exerce des pressions horizontales internes avec un déplacement de bas en haut et la main extérieure soutient la paroi.



37

Fig. 37. Néné. A. Arama (Arama). Caste : Jèmè yélin

Technique générique : montage en anneau. Tradition Dogon C1.

Support : dalle de pierre sur sol plat, tesson-coupelle.

Instrument: mains.

OPERATIONS D'AMINCISSEMENT

Geste 24 « Façonnage galette, martelage »

Façonnage d'une galette d'argile par martelage d'une motte posée au sol, avec une pierre, un percuteur d'argile ou une palette en bois.

PhaseBase, panseEtapeEbauchageOpérationAmincissementTechnique spécifiqueMartelage

Geste Unimanuel; pressions verticales vers le bas exercées par taping

répété.





39

Fig. 38. Koko. M. Arama (Karambé). Caste : Jèmè yélin (mari Jèmè irin) Technique générique : pilonnage sur forme convexe. Tradition Dogon C1

Support : dalle de pierre calée par des cailloux.

Instrument : percuteur de pierre.

Fig. 39. Modjodjé lé. S. Arama (Aram). Caste : Jèmè yélin.

Technique générique : pilonnage sur forme convexe. Tradition Dogon C1.

Support : dalle de pierre calée par des cailloux.

Instrument : percuteur de pierre.

Geste 25 « Façonnage galette, pied »

Façonnage d'une galette d'argile par piétinement d'une motte posée au sol.

PhaseBaseEtapeEbauchageOpérationAmincissementTechnique spécifiqueModelage

Geste Pressions discontinues verticales vers le bas exercées avec le pied.





Fig. 40. Daramané. F. Konaré (Konaré). Caste : forgerons des Bambara.

Technique générique : pilonnage sur forme convexe. Tradition Bambara du Gimbala.

Support: natte diagonale.

Instrument: pied.

Fig. 41. Niénémou. M. Koumaré (Konaté). Caste : forgerons des Bambara.

Technique générique : pilonnage sur forme convexe. Tradition Bambara du Saro.

Support : sol plat. Instrument : pied.

Geste 26 « découpage galette »

Découpage d'une galette avec une tige végétale.

PhaseBaseEtapeEbauchageOpérationMontageTechnique spécifiqueDécoupage

Geste Unimanuel ; pression verticale vers le bas avec un déplacement le

long de la circonférence.

Geste 27 « Dépose galette »

Application d'une galette d'argile sur un moule convexe, constitué d'une poterie retournée.

Phase Base, Panse Préformage **Etape Opération** Mise en forme Technique spécifique Modelage

Geste Bimanuel indifférencié, les bras en position symétrique ; pressions

verticales vers le bas et horizontales internes.





43

Fig. 42. Daramané. F. Konaré (Konaré). Caste: forgerons des Bambara.

Technique générique : pilonnage sur forme convexe. Tradition Bambara du Gimbala. Support : natte diagonale, feuilles de ronier, tournette de type bambara, poterie retournée.

Instrument: mains.

Fig. 43. Niénémou- A. Balo (Konaté). Caste: forgerons des Bambara.

Technique générique : pilonnage sur forme convexe. Tradition Bambara du Saro.

Support : poterie retournée sur sol plat.

Instrument: mains.

Geste 28 « Creusage motte, modelage »

Creusage d'une motte par modelage avec le pouce, les doigts ou le poing.

Phase Base **Etape** Ebauchage **Opération** Amincissement Technique spécifique Modelage Geste

Bimanuel combiné avec les bras en position latérale ; la main

intérieure exerce des pressions discontinues verticales vers le bas et

horizontales externes et l'autre supporte la paroi à l'extérieur.





Fig. 44. Bango. F. Samassekou (Nyentao). « Caste »: Somono

Technique générique : moulage sur forme concave. Tradition Somono du nord.

Support : cuvette comblée d'argile compactée à surface huilée, tournette de type somono,

moule d'argile cuite. Instrument : mains.

Fig. 44. Kio. B. Kamaté (Keita). Caste : forgerons des Bwa. Technique générique : creusage de la motte. Tradition Bwa.

Support: meule circulaire, chamotte.

Instrument: mains.

Geste 29 « Creusage motte, martelage »

Creusage d'une motte par martelage avec les doigts pliés ou le poing. Exceptionnellement, le martelage peut être réalisé avec un galet.

PhaseBase, panseEtapeEbauchageOpérationAmincissementTechnique spécifiqueMartelage

Geste Bimanuel combiné avec les bras en position latérale ; la main

intérieure exerce des pressions verticales vers le bas par taping répété

et l'autre supporte la paroi externe.

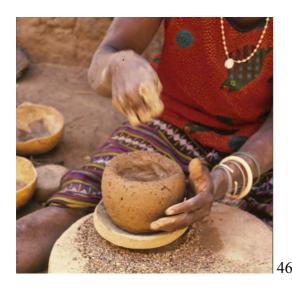




Fig. 46. Kio. E. Dembélé (Keita). Caste : forgerons des Bwa. Technique générique : creusage de la motte. Tradition Bwa.

Support : meule circulaire, chamotte, coupelle de bois avec base d'argile.

Instrument: mains.

Fig. 47. Niongono. A. Bagéné (Seibo). Caste : Jèmè irin.

Technique générique : creusage de la motte. Tradition Dogon D.

Support : dalle de pierre calée par des cailloux, coupelle d'argile crue.

Instrument: mains.

$Geste\ 30\ «\ Amincissement\ paroi,\ motte\ pincement\ »$

Amincissement des parois d'une motte, creusée par pincement entre le pouce à l'intérieur et les doigts à l'extérieur.

PhaseBaseEtapeEbauchageOpérationAmincissementTechnique spécifiqueModelage

Geste Unimanuel ou bimanuel indifférencié avec les bras en position

symétrique; une ou deux mains exercent des pressions discontinues

simultanées horizontales internes et externes.





49

Fig. 48. Sahona. F. Kayentao (Tapo). « Caste » : Somono

Technique générique : moulage sur forme concave. Tradition Somono du sud.

Support : dépression comblée d'argile compactée à surface huilée, tournette de type somono,

moule d'argile cuite. Instrument : mains.

Fig. 49. Donhalé. S. Séénou (Warmé). Caste : forgerons des Dafi.

Technique générique : modelage. Tradition Dogon C2.

Support: tesson-coupelle.

Instrument: mains.

Geste 31 « Amincissement, raclage horizontal interne »

Amincissement de la paroi par raclage horizontal sur la paroi interne avec le doigt, une raclette ou une estèque en calebasse.

Phase Base, panse, bord

Etape Ebauchage **Opération** Amincissement

Technique spécifique Raclage

Geste Bimanuel combiné, avec les bras en position latérale ; la main

intérieure exerce des pressions discontinues horizontales externes avec un déplacement horizontal et l'autre main supporte la paroi à

l'extérieur.





51

Fig. 50. Saraféré. K. Bocoum (Coulibaly). Caste : tisserands des Peul (mari Forgeron des Bambara).

Technique générique : moulage sur forme concave. Tradition hybride.

Support : feuilles de rônier sur sol plat, tournette bambara, moule d'argile cuite.

Instrument: mains.

K. Bocoum, potière peul, mariée à un forgeron des Bambara, utilise un moule d'argile cuit somono uniquement pour confectionner des foyers. Ce moule, anciennement acheté à une potière de Mopti, lui a été transmis par sa mère, une potière sonraï mariée à un Peul tisserand. La tournette de type bambara lui vient de sa co-épouse, une potière bambara. Cette situation particulièrement complexe constitue un cas unique parmi nos observations. On notera que le

mélange d'instrument de potières appartenant à des traditions différentes se superpose à une situation tout à fait exceptionnelle de mariages entre castes distinctes.

Fig. 51. Kakagna. F. Kéwé (Kéwé). « Caste » : Somono.

Technique générique : moulage sur forme concave. Tradition Somono du N.

Support : dépression comblée d'argile compactée à surface huilée, tournette de type somono,

moule d'argile cuite retourné.

Instrument: mains.

Geste 32 « Amincissement, raclage vertical de bas en haut interne »

Amincissement de la paroi par raclage de bas en haut sur la paroi interne avec la main, un épi de maïs, une raclette, une estèque en calebasse ou en noix de rônier.

Phase Base, panse, bord

Etape Ebauchage Opération Amincissement

Technique spécifique Raclage

Geste Bimanuel combiné, avec les bras en position latérale ; la main

intérieure exerce des pressions discontinues horizontales externes avec un déplacement de bas en haut et l'autre main supporte la paroi

à l'extérieur.





53

Fig. 52. Kio. B. Kamaté (Keita). Caste : forgerons des Bwa. Tehnique générique : creusage de la motte. Tradition Bwa.

Support : meule circulaire, chamotte, coupelle de bois avec base d'argile.

Instrument: mains.

Fig. 47. Niongono. A. Bagéné (Seibo). Caste : Jèmè irin.

Technique générique : creusage de la motte. Tradition Dogon D.

Support : dalle de pierre calée par des cailloux, coupelle d'argile crue.

Instrument: mains.

Geste 33 « Amincissement, rabotage horizontal interne »

Amincissement du haut de la paroi par rabotage horizontal sur la paroi interne avec un couteau, une raclette ou une tige de mil.

Phase Base, panse, bord

EtapeEbauchageOpérationAmincissementTechnique spécifiqueRabotage

Geste Bimanuel combiné, avec les bras en position latérale ; la main

intérieure exerce des pressions discontinues horizontales externes avec un déplacement horizontal et l'autre main supporte la paroi à

l'extérieur.



54

Fig. 54. Néné. A. Arama (Arama). Caste : Jèmè yélin.

Technique générique : pilonnage sur forme convexe. Tradition Dogon C1.

Support : dalle de pierre (meule cassée), tesson-coupelle.

Instrument : racloir métallique à lame recourbée et manche de bois.

Geste 34 « Amincissement, rabotage horizontal externe »

Amincissement du haut de la paroi par rabotage horizontal sur la paroi externe avec un couteau.

PhasePanse, bordEtapeEbauchageOpérationAmincissementTechnique spécifiqueRabotage

Geste Bimanuel combiné, avec les bras en position symétrique ou latérale ;

la main extérieure exerce des pressions discontinues horizontales internes avec un déplacement horizontal et l'autre main soutient la

paroi à l'extérieur (fig. 56) ou à l'intérieur (fig. 57).

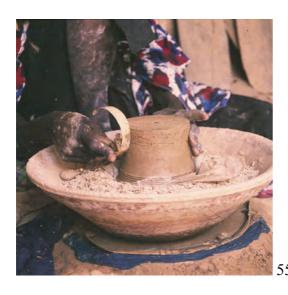




Fig. 55. Sahona. F. Kayentao (Tapo). « Caste » : Somono.

Technique générique : moulage sur forme concave. Tradition Somono du sud.

Support : dépression comblée d'argile compactée à surface huilée, tournette de type somono, plastique.

Instrument : racloir-peigne métallique à lame recourbée. Fig. 56. Kio. Kamaté (Keita). Caste : forgerons des Bwa. Technique générique : creusage de la motte. Tradition Bwa.

Support : meule circulaire, chamotte, coupelle de bois à base garnie d'argile.

Instrument : raclette circulaire bwa métallique.

Geste 35 « Amincissement, paroi pincement »

Amincissement du haut de la paroi par pincement entre le pouce et les doigts.

PhasePanse, BordEtapeEbauchageOpérationAmincissementTechnique spécifiqueModelage

Geste Unimanuel; pressions discontinues horizontales internes et externes

simultanées.





58

Fig. 57. Sindégué. H. Kidda (Djancumba). Caste : tisserands des Peul.

Technique générique : pilonnage sur forme concave. Tradition Peul du Nord.

Support : sol creux. Instrument : main.

Fig. 58. Bango. F. Samassekou (Nyentao). « Caste » : Somono.

Technique générique : pilonnage sur forme concave. Tradition Somono du nord.

Support: cuvette sur sol plat, moule d'argile crue.

Instrument: main.

OPERATIONS SIMULTANEES D'AMINCISSEMENT ET DE MISE EN FORME

Geste 36 « Amincissement et mise en forme, rabotage interne »

Amincissement et mise en forme simultanée de la paroi par rabotage sur la paroi interne avec une demi noix de rônier, une raclette, ou un couteau.

Phase Base, panse

Etape Ebauchage et préformage

Opération Amincissement et mise en forme

Technique spécifique Rabotage

Geste Bimanuel combiné, avec les bras en position latérale ; la main

intérieure exerce des pressions discontinues horizontales externes avec un déplacement horizontal, vertical ou irrégulier et l'autre main

supporte la paroi à l'extérieur.





Fig. 59. Niénémou. Caste : forgerons des Bambara.

Technique générique : pilonnage sur forme convexe. Tradition Bambara du Saro.

Support : mortier, tournette de type bambara.

Instrument: couteau.

Fig. 60. Modjodjé lé. S- Arama (Arama). Caste : Jèmè yélin.

Technique générique : moulage sur forme convexe. Tradition Dogon C1.

Support : meule, tesson-coupelle. Instrument : raclette métallique.

Geste 37 « Amincissement et mise en forme, rabotage externe »

Amincissement et mise en forme simultanée de la paroi par rabotage sur la paroi externe avec une demi noix de rônier, une raclette, une demi-tige de mil aux bords coupant ou un couteau.

Phase Base, panse

Etape Ebauchage et préformage

Opération Amincissement et mise en forme

Technique spécifique Rabotage

Geste Unimanuel ; la main extérieure exerce des pressions discontinues

horizontales internes et verticales vers le bas, avec un déplacement

vertical, horizontal ou irrégulier.





62

Fig. 61. Tienbara. T. Arama (Arama). Caste : Jèmè yélin Technique générique : modelage. Tradition Dogon C2

Support: natte diagonale sur sol plat.

Instrument: couteau.

Fig. 62. Néné. A. Arama (Arama). Caste : Jèmè yélin.

Technique générique : montage en anneau. Tradition Dogon C1.

Support : dalle de pierre (meule cassée), tesson-coupelle.

Instrument : demi-tige de mil.

Geste 38 « Amincissement et mise en forme, raclage vertical de bas en haut interne »

Amincissement et mise en forme par raclage vertical, de bas en haut, sur la paroi interne avec l'index, une estèque en calebasse, en fruit ou en noix de rônier.

Phase Base, panse, bord

Etape Ebauchage et préformage

Opération Amincissement et mise en forme

Technique spécifique Raclage

Geste Bimanuel combiné, avec les bras en position latérale ; la main

intérieure exerce des pressions discontinues horizontales externes avec un déplacement vertical de bas en haut et l'autre main soutient

la paroi à l'extérieur.





Fig. 63. Kio. B. Kamaté (Keita). Caste : forgerons des Bwa. Technique générique : creusage de la motte. Tradition Bwa.

Support : meule circulaire, chamotte, coupelle de bois à base garnie d'argile.

Instrument : estèque en calebasse.

Fig. 64. Lakui. O. Coulibaly (Dembélé). Caste : forgerons de Bwa.

Technique générique : creusage de la motte. Tradition Bwa.

Support : meule retournée sur sol plat. Instrument : estèque en calebasse.

Geste 39 « Amincissement et mise en forme, raclage vertical de bas en haut externe »

Amincissement et mise en forme par raclage vertical, de bas en haut, sur la paroi externe avec l'index, un épi de maïs, une estèque en calebasse ou en fruit.

Phase Base, panse, bord

Etape Ebauchage et préformage

Opération Amincissement et mise en forme

Technique spécifique Raclage

Geste Bimanuel combiné, avec les bras en position latérale ; la main

intérieure exerce des pressions discontinues horizontales externes avec un déplacement vertical de bas en haut et l'autre main soutient

la paroi à l'extérieur.





Fig. 65. Sahona. F. Kayentao (Tapo). « Caste » : Somono.

Technique générique : moulage sur forme concave. Tradition Somono du sud.

Support : dépression comblée d'argile compactée à surface huilée, tournette de type somono, moule d'argile cuite.

Instrument : estèque en calebasse.

Fig. 66. Niénémou. M. Koumaré (Konaré). Caste : forgerons des Bambara.

Technique générique : pilonnage sur forme convexe. Tradition Bambara du Saro.

Support (partiellement visible) : col de poterie, poterie, tournette de type bambara.

Instrument : épi de maïs.

Geste 40 « Amincissement et mise en forme, martelage sur moule convexe »

Amincissement et mise en forme d'une base sphérique par martelage d'une galette d'argile sur un moule convexe, constitué d'une poterie retournée.

Phase Base, panse

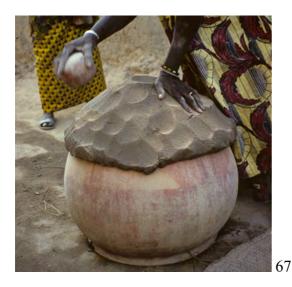
Etape Ebauchage et préformage

Opération Amincissement et mise en forme

Technique spécifique Martelage

Geste Unimanuel; pressions verticales vers le bas et horizontales internes

exercées par taping répété.





68

Fig. 67. Saré Mala. S. Djigandé (Sango). Caste: tisserands des Peul.

Technique générique : pilonnage sur forme convexe. Tradition Peul du Sud.

Support : poterie retournée sur sol plat.

Instrument: percuteur d'argile.

Fig. 68. Sénoussa. K. Djoum (Touré). Caste : cordonniers des Peul.

Technique générique : pilonnage sur forme convexe. Tradition Peul du sud.

Support : natte sur sol plat, poterie retournée.

Instrument: percuteur d'argile.

Geste 41 « Amincissement et mise en forme, martelage sur moule concave »

Martelage d'une motte d'argile posée sur un moule concave pour amincir la paroi et lui donner la forme du moule.

Phase Base

Etape Ebauchage et préformage

Amincissement et mise en forme **Opération**

Technique spécifique Martelage

Geste Unimanuel; pressions verticales vers le bas exercées par taping

répété.





Fig. 69. Kakagna. N. Numentao. Ancienne esclave somono.

Technique générique : moulage sur forme concave. Tradition Somono du Nord.

Support : dépression comblée d'argile compactée à surface huilée, tournette de type somono, moule d'argile cuite.

Instrument: poing.

Fig. 70. Sahona. F. Kayentao (Tapo). « Caste » Somono.

Technique générique : moulage sur forme concave. Tradition Somono du sud.

Support : dépression comblée d'argile compactée à surface huilée, tournette de type somono,

moule d'argile cuite. Instrument: poing.

Geste 42 « Amincissement et mise en forme, pilonnage sur forme concave »

Amincissement et mise en forme d'une motte d'argile par martelage sur forme concave avec un percuteur en pierre ou en argile.

Phase Base, panse, bord

Etape Ebauchage et préformage

Opération Amincissement et mise en forme

Technique spécifique Martelage

Geste Unimanuel; pressions verticales vers le bas exercées par taping

répété.





72

Fig. 71. Kirchamba. F. Borikoye (Fofana). Caste: forgerons des Sonraï.

Technique générique : pilonnage sur forme concave. Tradition Sonraï du Gimbala.

Support : natte diagonale sur dépression aménagée dans le sol.

Instrument : percuteur d'argile à bouton.

Fig. 72. Babi. D. Kébé (Kébé). Caste : tisserands des Peul.

Technique générique : pilonnage sur forme concave. Tradition Peul du Gimbala.

Support : natte diagonale sur dépression aménagée dans le sol.

Instrument: percuteur d'argile à bouton.

Geste 43 « Amincissement et mise en forme, colombin martelage »

Amincissement et mise en forme d'une ébauche au colombin par martelage sur la paroi externe avec une palette en bois et un contre coup formé par la main ou un percuteur d'argile.

Phase Panse, bord

Etape Ebauchage et préformage

Opération Amincissement et mise en forme

Technique spécifique Martelage

Geste Bimanuel combiné avec les bras en position latérale ; la main à

l'extérieur exerce des pressions horizontales internes par taping

répété et la main à l'intérieur soutient la paroi.





74

Fig. 73. Nambo. D. Mena (Mena). Caste: forgerons des Sonraï

Technique générique : pilonnage sur forme concave. Tradition Sonraï du Gimbala

Support : moule de bois dans dépression creusée dans le sol.

Instrument : palette.

Fig. 74. Kakagna. F. Djigandé (Bocoum). Caste : tisserands des Peul.

Technique générique : pilonnage sur forme concave. Tradition Peul du Gimbala.

Support : moule de bois. Instrument : palette.

Geste 44 « Complément amincissement et mise en forme, martelage »

Léger amincissement et mise en forme par martelage sur la paroi externe avec une palette et un contre coup formé par la main, un percuteur d'argile, une pierre ou un tesson.

Phase Base, panse, bord

Etape Ebauchage et préformage

Opération Amincissement et mise en forme

Technique spécifique Martelage

Geste Bimanuel combiné, avec les bras en position latérale ; la main

extérieure exerce des pressions horizontales internes par taping

répété et la main intérieure soutient la paroi.





76

Fig. 75. Bango. F. Samassekou (Nyentao). « Caste » : Somono.

Technique générique : pilonnage sur forme concave. Tradition Somono du Nord.

Support: cuvette sur sol plat, moule d'argile crue.

Instrument: palette.

Fig. 76. Sénoré. M. Niangadu (Djiga). Caste : tisserands des Peul.

Technique générique : pilonnage sur forme concave. Tradition Peul du nord.

Support : natte diagonale sur sol creux.

Instrument: palette.

OPERATIONS DE MISE EN FORME

Geste 45 « Mise en forme, raclage vertical de bas en haut externe »

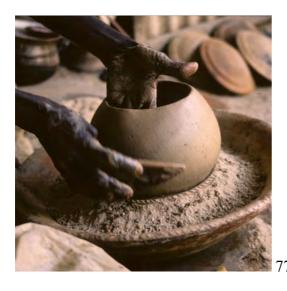
Mise en forme de la paroi par raclage de bas en haut sur la paroi externe avec la main, une estèque en calebasse, un épi de maïs, un couteau ou une tige de mil.

Phase Base, panse, bord
Etape Préformage
Opération Mise en forme
Technique spécifique Raclage

Geste Bimanuel combiné, avec les bras en position latérale ; la main

extérieure exerce des pressions discontinues horizontales internes avec un déplacement de bas en haut oblique et la main intérieure

soutient la paroi.





78

Fig. 77. Sahona. F. Kayento (Tapo). « Caste » : Somono.

Tehnique générique : moulage sur forme concave. Tradition Somono du sud.

Support : dépression comblée d'argile compactée à surface huilée, tournette de type somono, moule d'argile cuite.

Instrument : estèque en calebasse.

Fig. 78. Niénémou. M. Koumaré (Konaté). Caste : forgerons des Bambara.

Technique générique : pilonnage sur forme convexe. Tradition Bambara du Saro.

Support : col de poterie (non visible), poterie, tournette de type bambara.

Instrument : estèque en calebasse.

Geste 46 « Mise en forme, raclage vertical de bas en haut interne »

Mise en forme de la paroi par raclage de bas en haut sur la paroi interne avec une estèque en calebasse ou en noix de rônier ou un épi de maïs.

PhasePanse, bordEtapePréformageOpérationMise en formeTechnique spécifiqueRaclage

Geste Bimanuel combiné, avec les bras en position latérale ; la main

intérieure exerce des pressions discontinues horizontales externes avec un déplacement de bas en haut oblique et la main extérieure

soutient la paroi.

Geste 47 « Mise en forme, pression continue verticale de bas en haut externe »

Mise en forme des parois par pressions continues sur la paroi externe avec un mouvement de bas en haut exercé avec une estèque en calebasse.

PhasePanseEtapePréformageOpérationMise en formeTechnique spécifiqueFaçonnage au tour

Geste Unimanuel; pressions continues horizontales internes avec un

mouvement de bas en haut.



79

Fig. 79. Sahona. F. Kayentao (Tapo). « Caste » : Somono.

Technique générique : moulage sur forme concave. Tradition Somono du Sud.

Support : dépression aménagée dans le sol, textile, argile compactée à surface huilée,

tournette de type somono, moule d'argile cuite.

Instrument : estèque en calebasse.

Geste 48 « Mise en forme, pression continue vertical de bas en haut interne »

Mise en forme de la paroi par pressions continues sur la paroi interne des doigts avec un mouvement de bas en haut.

Phase Panse

Etape Préformage **Opération** Mise en forme

Technique spécifique Lissage

Geste Unimanuel ou bimanuel combiné ; pressions continues

horizontales externes avec un déplacement vertical de bas en haut.

Geste 49 « Mise en forme, pression continue horizontale interne »

Mise en forme des parois par pressions continues sur la paroi interne avec les doigts ou une estèque en calebasse ou en noix de rônier.

PhasePanseEtapePréformageOpérationMise en formeTechnique spécifiqueFaçonnage au tour

Geste Unimanuel ou bimanuel combiné avec les bras en position latérale ;

la main intérieure exerce des pressions continues horizontales externes et les doigts ou la main extérieure supportent la paroi.





Fig. 80. Sahona. F. Kayentao (Tapo). « Caste »: Somono.

Technique générique : moulage sur forme concave. Tradition Somono du sud.

Support : dépression aménagée dans le sol, textile, argile compactée à surface huilée,

tournette de type somono, moule d'argile cuite.

Instrument : estèque de calebasse.

Fig. 81. Sahona. F. Kayentao (Tapo). « Caste » : Somono.

Technique générique : moulage sur forme concave. Tradition Somono du sud.

Support : dépression aménagée dans le sol, textile, argile compactée à surface huilée,

tournette de type somono, moule. Instrument : noix de ronier ou cuir ?

Geste 50 « Complément mise en forme, martelage externe argile cuir»

Complément de mise en forme de la base par martelage de la surface externe à consistance du cuir, avec une pierre plate, un tesson de céramique ou une palette.

PhaseBase, panseEtapePréformage

Opération Mise en forme **Technique spécifique** Martelage

Geste Unimanuel; pressions verticales vers le bas et horizontales internes

exercées par taping répété.





Fig. 82. Kio. B. Kamaté (Keita). Caste : forgerons des Bwa. Technique générique : creusage de la motte. Tradition Bwa.

Support: chiffon sur sol plat.

Instrument: tesson.

Fig. 83. Kakagna. F. Kéwé (Kéwé). « Caste » : Somono

Technique générique : moulage sur forme concave. Tradition Somono du nord.

Support : moule d'argile crue partiellement enterré dans le sol.

Instrument : palette.

Geste 51 « Complément mise en forme, martelage externe »

Complément de mise en forme de la base par martelage de la surface externe avec une pierre plate, un percuteur d'argile, un tesson de céramique ou une palette en bois.

PhaseBase, panseEtapePréformageOpérationMise en formeTechnique spécifiqueMartelage

Geste Unimanuel; pressions verticales vers le bas et horizontales internes

exercées par taping répété.





Fig. 84. Daramané. F. Konaré (Konaré). Caste : forgerons des Bambara.

Technique générique : pilonnage sur forme convexe. Tradition Bambara du Gimbala.

Support : cuisses. Instrument : palette.

Fig. 85. Sénoré. M. Niangadu (Djiga). Caste : tisserans des Peul.

Technique générique : pilonnage sur forme concave. Tradition Peul du Gimbala.

Support : natte diagonale sur sol creux. Instrument : palette et percuteur d'argile.

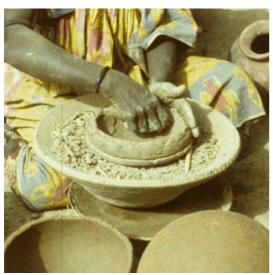
Geste 52 « Complément mise en forme, raclage sur moule concave »

Complément de mise en forme de la base sur un moule concave par raclage interne avec l'index.

PhaseBase, panseEtapePréformageOpérationMise en formeTechnique spécifiqueRaclage

Geste Unimanuel; pressions discontinues verticales vers le bas avec un

déplacement centrifuge, de bas en haut ou irrégulier.



86

Fig. 86. Bango. F. Samassekou (Nyentao). « Caste » : Somono.

Technique générique : moulage sur forme concave.

Support : cuvette remplie d'argile à surface huilée, tournette de type somono et moule d'argile

cuit somono.

Instrument : main.

Geste 53 « Complément mise en forme, martelage interne »

Complément de mise en forme de la paroi par léger martelage de la paroi interne avec une palette.

PhasePanse, bordEtapePréformageOpérationMise en formeTechnique spécifiqueMartelage

Geste Unimanuel; pressions horizontales externes exercées par taping

répété.



87

Fig. 87. Kirchamba. F. Cissao (Guiteye). Caste: forgerons des Sonraï.

Technique générique : pilonnage sur forme concave. Tradition Sonraï du Gimbala.

Support : natte diagonale sur dépression aménagée dans le sol.

Instrument: palette.

Geste 54 « Complément mise en forme et décor, martelage sur moule convexe »

Complément de mise en forme et décoration par martelage sur moule convexe avec une pierre plate entourée d'un filet.

Phase Base

Etape Préformage et décoration **Opération** Mise en forme et décoration

Technique spécifique Martelage

Geste Unimanuel; pressions verticales vers le bas et horizontales internes

exercées par taping répété.





Fig. 88 et 89. Niénémou. M. Koumaré (Konate). Caste : forgerons des Bambara. Technique générique : pilonnage sur forme convexe. Tradition Bambara du Saro.

Support : poterie retournée sur sol plat.

Instrument : percuteur de pierre entouré d'un filet.

Geste 55 « Mise en forme bord, martelage interne »

Mise en forme du bord par léger martelage horizontal sur la paroi interne avec le percuteur d'argile pour l'évaser.

PhaseBordEtapePréformageOpérationMise en formeTechnique spécifiqueMartelage

Geste Unimanuel; pressions horizontales externes exercées par taping

répété.



Fig. 90. Babi. D. Kébé (Kébé). Caste : tisserands des Peul.

Technique générique : pilonnage sur forme concave, Tradition Peul du nord.

Support : natte diagonale sur dépression creusée dans le sol.

Instrument: percuteur d'argile.

Geste 56 « Mise en forme bord, raclage horizontal interne »

Mise en forme du bord par raclage horizontal sur la paroi interne avec une estèque en calebasse ou un épi de maïs.

PhaseBordEtapePréformageOpérationMise en formeTechnique spécifiqueRaclage

Geste Bimanuel combiné, avec les bras en position latérale ; la main

intérieure exerce des pressions discontinues horizontales externes avec un déplacement latéral et la main extérieure soutient la paroi.





Fig. 91. Bango. F. Samassekou (Nyentao). « Caste »: Somono

Technique générique : moulage sur forme concave. Tradition Somono du nord.

Support : cuvette comblée d'argile compactée à surface huilée, tournette de type somono,

moule d'argile cuite. Instrument : estèque en calebasse.

Fig. 92. Niénémou. M. Koumaré (Konaté). Caste : forgerons des Bambara.

Tradition générique : pilonnage sur forme convexe. Tradition Bambara du Saro.

Support : col de poterie, poterie, tournette de type bambara (non visible).

Instrument : épi de maïs égrené.

Geste 57 « Mise en forme bord, raclage horizontal externe »

Mise en forme du bord par raclage horizontal de la paroi externe avec une estèque en calebasse, un coquillage ou un galet.

Phase Base

EtapePréformageOpérationMise en formeTechnique spécifiqueRaclage

Geste Bimanuel combiné, avec les bras en position latérale ; la main

extérieure exerce des pressions discontinues horizontales internes avec un déplacement latéral et la main intérieure soutient la paroi.





Fig. 93. Bango. F. Samassekou (Nyentao). « Caste » : Somono.

Technique générique : moulage sur forme concave. Tradition Somono du Nord.

Support : cuvette comblée d'argile compactée à surface huilée, tournette de type somono, moule d'argile cuite.

Instrument : estèque en calebasse.

Fig. 94. Ngouréma Doularé. F. Kassé (Kayentao). Caste : boisseliers des Peul (mari forgeron)

Technique générique : pilonnage sur forme convexe. Tradition Forgerons des Peul.

Support : tournette de type somono sur sol plat, moule d'argile cuite.

Instrument : estèque en calebasse.

Geste 58 « Mise en forme bord, pression continue à cheval »

Mise en forme du bord par pressions continues avec la main à cheval sur la paroi seule ou avec une estèque en calebasse et/ou un outil souple (feuille, cuir ou carton).

Phase Bord

Etape Préformage et finition

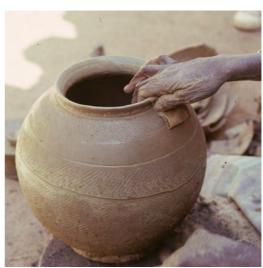
Opération Mise en forme et régularisation

Technique spécifique Lissage

Geste Unimanuel; pressions continues horizontales internes et externes

avec un déplacement latéral.





96

Fig. 95. Daramané. A. Diabaté (Konaré). Caste : forgerons des Bambara

Technique générique : pilonnage sur forme concave. Tradition Bambara du Gimbala.

Supports : moule de bois partiellement enterré dans le sol (non visible), feuilles de ronier,

tournette de type bambara.

Instrument: chiffon.

Fig. 96. Kio. B. Kamaté (Keita). Caste : forgerons des Bwa, Technique générique : creusage de la motte. Tradition Bwa.

Support : meule sur sol plat, coupelle de bois.

Instrument: cuir.

Geste 59 « Mise en forme bord, pression continue externe »

Mise en forme du bord par lissage horizontal sur la paroi externe avec la main, une noix de ronier ou une estèque en calebasse.

Phase Bord

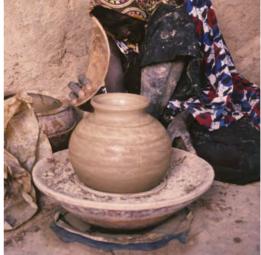
Etape Préformage **Opération** Mise en forme

Technique spécifique Lissage

Geste Unimanuel; pressions continues horizontales internes avec un

déplacement latéral ou une rotation de la poterie.





198

Fig. 97. Kakagna. F. Kéwé (Kéwé). « Caste » : Somono.

Technique générique : pilonnage sur forme concave. Tradition Somono du Nord.

Support (non visible) : dépression comblée d'argile compactée à surface huilée, tournette de type somono.

Instrument : noix de rônier.

Fig. 98. Sahona. F. Kayentao (Tapo). Caste: forgerons.

Technique générique : moulage sur forme concave. Tradition Somono du Sud.

Support : dépression aménagée dans le sol, textile, argile compactée à surface huilée,

tournette, moule.

Instrument : estèque de calebasse.

Geste 60 « Mise en forme bord, pression continue interne »

Mise en forme du bord par lissage horizontal sur la paroi interne avec la main, une demi-tige de mil ou une estèque en calebasse.

Phase Bord

Etape Préformage **Opération** Mise en forme

Technique spécifique Lissage

Geste Unimanuel ou bimanuel combiné avec les bras en position latérale ;

une main exerce des pressions continues horizontales externes avec un déplacement latéral ou une rotation de la poterie et l'autre main

soutient la paroi extérieure.





100

Fig. 99. Daramané. A. Diabaté (Konaré). Caste : forgerons des Bambara.

Technique générique : pilonnage sur forme concave. Tradition Bambara du Gimbala. Support : moule de bois partiellement enterré dans le sol (non visible), feuilles de ronier, tournette de type bambara.

Instrument : chiffon rigidifié à l'aide d'une estèque en calebasse.

Fig. 100. Néné. A. Arama (Arama). Caste : Jèmè yélin. Technique générique : modelage. Tradition Dogon C1. Support : dalle de pierre (meule cassée), tesson-coupelle.

Instrument : demi-tige de mil.

Geste 61 « Aplatissement tranche »

Aplatissement de la tranche de la paroi par martelage de haut en bas avec une palette, un couteau, une pierre, une estèque en calebasse, une planchette ou un tesson. Cette opération peut constituer un aménagement en cours de façonnage ou une mise en forme définitive de la lèvre.

PhaseBase, panse, bordEtapePréformageOpérationMise en formeTechnique spécifiqueMartelage

Geste Unimanuel; pressions verticales vers le bas exercées par taping

répété.





102

Fig. 101. Modjodjé lé. T. Goulakan (Djongo). Agriculteurs « nobles ». Technique générique : pilonnage sur forme concave. Tradition Dogon A.

Support : grande dalle de pierre avec dépression aménagée (non visible), natte dogon de fibres

d'écorce de baobab de type vannerie droite à brin cordé. Instrument : penne de serrure faisant office de palette.

Fig. 102. Ngouréma Ndoularé. F. Gadiaka (Kayentao). Caste : boisseliers des Peul (mari

forgeron).

Geste

Technique générique : pilonnage sur forme concave. Tradition Peul du sud.

Support : poterie tenue dans les mains.

Instrument: palette.

Geste 62 « Rainurage bord »

Mise en forme du bord par rainurage avec les doigts. Cette opération peut constituer un aménagement en cours de façonnage ou une mise en forme définitive du bord.

PhaseBase, panse, bordEtapePréformageOpérationMise en formeTechnique spécifiqueRaclage

Geste Unimanuel ou bimanuel combiné avec les bras en position latérale ;

pressions discontinues verticales vers le bas avec un déplacement le

long de la circonférence du pot.

Geste 63 « Mise en forme lèvre, raclage horizontal »

Mise en forme de la lèvre par raclage horizontal sur la tranche du bord ou à cheval.

PhaseBordEtapePréformageOpérationMise en formeTechnique spécifiqueRaclage

Unimanuel ou bimanuel combiné, avec les bras en position latérale ; une main exerce des pressions discontinues horizontales internes

et/ou externes avec un déplacement latéral et l'autre soutient la paroi.

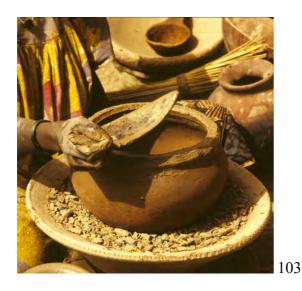




Fig. 103. Bango. F. Samassekou (Nyentao). « Caste » : Somono.

Technique générique : moulage sur forme concave. Tradition Somono du Nord.

Support : cuvette comblée d'argile compactée à surface huilée (non visible), tournette de type somono, moule d'argile cuite.

Instrument : estèque en calebasse.

Fig. 104. Kakagna. N. Numentao. Ancienne esclave des Somono.

Technique générique : moulage sur forme concave. Tradition Somono du nord.

Support : dépression comblée d'argile compactée à surface huilée, tournette de type somono,

moule d'argile cuite. Instrument: cuir.

Geste 64 « Mise en forme lèvre, pression continue »

Mise en forme de la lèvre par incision continue avec le doigt, un outil souple, une tige végétale ou une estèque en calebasse combinée avec un outil souple.

Phase Bord

Préformage Etape Mise en forme **Opération**

Technique spécifique Lissage

Geste Unimanuel; pressions continue verticales vers le bas ou horizontale

interne ou externe.





Fig. 105. Koko. M. Arama (Karambé). Caste : Jèmè yélin mariée à un Jèmè irin.

Technique générique : pilonnage sur forme convexe.

Instrument: paille sur cuir.

Fig. 106. Niongono. A. Bagéné (Seibo). Caste : Jèmè Irin.

Technique générique : creusage de la motte. Tradition Dogon D.

Support : dalle de pierre, coupelle d'argile crue. Instrument : estèque en calebasse sur cuir.

Geste 65 « Mise en forme et décor bord, pression continue »

Mise en forme et décoration simultanée du bord par pression continue avec une calebasse filetée.

Phase Bord

Etape Préformage et décoration **Opération** Mise en forme et décoration

Technique spécifique Incision

Geste Unimanuel; pressions continues horizontales internes ou externes ou

verticales vers le bas.





108

Fig. 107. Daramané. F. Konaré (Konaré). Caste : forgerons des Bambara.

Technique générique : pilonnage sur forme convexe. Tradition Bambara du Gimbala.

Support : natte sur sol plat, feuilles de ronier, tournette de type bambara.

Instrument : calebasse filetée et cuir.

Fig. 108. Daramané. A. Diabaté (Konaré). Caste : forgerons des Bambara.

Technique générique : pilonnage sur forme concave. Tradition Bambara du Gimbala. Support : moule de bois partiellement enterré dans le sol (non visible), feuilles de ronier,

tournette de type bambara.

Instrument : calebasse filetée et chiffon.

OPERATIONS DE REGULARISATION

Geste 66 « Régularisation, rabotage interne »

Régularisation de la paroi interne par rabotage avec un couteau, une raclette, un coquillage ou une estèque en calebasse. Cette opération permet d'enlever la poudre de dégraissant utilisée pour éviter une trop grande adhérence au moule lors du façonnage par moulage sur forme convexe (fig. 109).

PhaseBase, panseEtapeFinitionOpérationRégularisationTechnique spécifiqueRabotage

Geste Unimanuel ou bimanuel combiné ; la main intérieure exerce des

pressions horizontales externes ou verticales vers le bas, la main

extérieure soutient la paroi.





110

Fig. 109. Koko. M. Arama (Karambé). Caste : Jèmè yélin mariée à un Jèmè irin.

Technique générique : pilonnage sur forme convexe. Tradition Dogon C1. Support : tesson-tournette sur sol plat. Instrument : estèque en calebasse.

Fig. 110. Dégui. A. Kassambara (Yanogué). Caste : Jèmè irin. Technique générique : creusage de la motte. Tradition dogon D.

Support: meule sur sol plat (rocher), coupelle d'argile crue.

Instrument : demi coque de noix de rônier.

Geste 67 « Régularisation base, rabotage externe »

Régularisation par rabotage de la paroi externe après démoulage de la base façonnée sur moule concave.

PhaseBase, panseEtapeFinitionOpérationRégularisationTechnique spécifiqueRabotage

Geste Unimanuel; pressions discontinues horizontales internes ou

verticales vers le bas avec un déplacement latéral ou centrifuge.





112

Fig. 111. Kio. B. Kamaté (Keita). Caste : forgerons des Bwa. Technique générique : creusage de la motte. Tradition Bwa.

Support: genoux.

Instrument : racloir métallique circulaire.

Fig. 112. Néné. A. Arama (Arama). Caste : Jèmè yélin.

Technique générique : montage en anneau. Tradition dogon C1.

Support : dalle de pierre (meule cassée) sur sol plat, tesson-coupelle, chiffon.

Instrument : racloir métallique à manche de bois.

Geste 68 « Régularisation, frottement externe »

Régularisation par frottement de la paroi externe avec un épi de maïs ou une tige de mil.

Phase Base, panse, bord

EtapeFinitionOpérationRégularisationTechnique spécifiqueFrottement

Geste Unimanuel; pressions continues verticales vers le bas ou

horizontales internes avec un mouvement de va et vient.

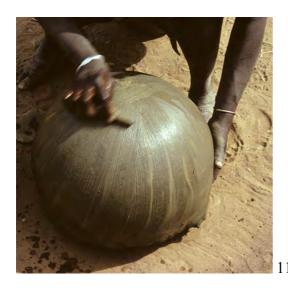




Fig. 113. Koko. M. Arama (Karambé). Caste : Jèmè yélin mariée à un Jèmè irin.

Technique générique : pilonnage sur forme convexe. Tradition Dogon C1.

Support : poterie retournée sur sol plat.

Instrument : manche de louche en calebasse.

Fig. 114. Modjodjé lé. S. Arama (Arama). Caste : Jèmè yélin.

Technique générique : pilonnage sur forme convexe. Tradition Dogon C1.

Support : poterie retournée sur sol plat.

Instrument: tesson.

Geste 69 « Régularisation, raclage interne »

Régularisation par raclage de la paroi interne avec la main, un coquillage, une estèque en calebasse ou un couteau.

Phase Base, panse, bord

Etape Finition **Opération** Régularisation **Technique spécifique** Raclage

Geste Bimanuel combiné, avec les bras en position latérale ; la main

intérieure exerce des pressions horizontales externes ou verticales

vers le bas et la main extérieure soutient la paroi.





116

Fig. 115. Koko. M. Arama (Karambé). Caste: Jèmè yélin mariée à un Jèmè irin.

Technique générique : pilonnage sur forme convexe. Tradition Dogon C1.

Support: tesson-tournette sur sol plat. Instrument : estèque en calebasse.

Fig. 116. Gouna. B. Arama (Erikan). Caste: Jèmè Yélin.

Technique générique : montage en anneau. Tradition Dogon C1.

Support: tesson coupelle sur sol plat et chiffon.

Instrument : estèque en calebasse.

Geste 70 « Régularisation, raclage externe »

Régularisation par raclage de la paroi externe avec la main, un couteau, une palette, une raclette, un épi de maïs, une tige de mil, un peigne ou une estèque en calebasse.

Phase Base, panse, bord

Etape Finition Régularisation **Opération** Technique spécifique Raclage

Geste Unimanuel ou bimanuel combiné, avec les bras en position latérale

ou symétrique ; la main extérieure exerce des pressions discontinues horizontales internes ou verticales vers le bas et l'autre main soutient

la paroi à l'intérieur ou à l'extérieur.





Fig. 117. Niénémou. A. Balo (Konaté). Caste : forgerons des Bambara

Technique générique : pilonnage sur forme convexe. Tradition Bambara du Saro

Support (partiellement visible) : mortier de bois, poterie, tournette de type bambara, poterie.

Instrument : épi de maïs égrené.

Fig. 118. Néné. A. Arama (Arama). Caste : Jèmè yélin.

Technique générique : montage en anneau. Tradition dogon C1.

Support : dalle de pierre (meule cassée) sur sol plat, tesson-coupelle, chiffon.

Instrument : demi-tige de mil.

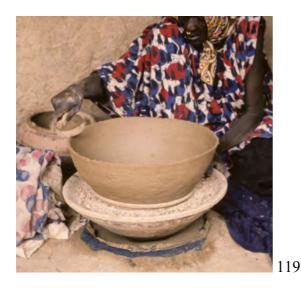
Geste 71 « Régularisation, raclage tranche »

Régularisation par raclage de la tranche de la paroi avec le doigt, une raclette, un couteau ou une palette.

PhaseBordEtapeFinitionOpérationRégularisationTechnique spécifiqueRaclage

Geste Unimanuel; pressions discontinues verticales vers le bas avec un

déplacement latéral.





120

Fig. 119. Sahona. F. Kayentao (Tapo). « Caste » : Somono.

Technique générique : moulage sur forme concave. Tradition Somono du sud.

Support : dépression aménagée dans le sol, textile, argile compactée à surface huilée,

tournette de type somono, moule d'argile cuite.

Instrument : racloir-peigne métallique.

Fig. 120. Modjodjé lé. T. Togo (Sobengo). Caste : Jèmè yélin.

Technique générique : pilonnage sur forme convexe. Tradition Dogon C1.

Support : grand tesson sur sol plat faisant office de coupelle.

Instrument : racloir métallique.

Geste 72 « Rectification bord, raclage »

Rectification du bord par raclage avec les extrémités du pouce et de l'index s'accompagnant d'enlèvement d'argile par pincement.

PhaseBordEtapeFinitionOpérationRégularisationTechnique spécifiqueRaclage

Geste Unimanuel ou bimanuel combiné, avec les bras en position latérale ;

une main exerce des pressions discontinues simultanées verticales vers le bas et horizontales internes et externes, avec un déplacement

latéral et l'autre main soutient la paroi à l'extérieur.





122

Fig. 121. Bango. F. Samasseku (Nyentao). « Caste » : Somono.

Technique générique : moulage sur forme concave. Tradition Somono du nord. Support : cuvette remplie d'argile à surface huilée, tournette de type somono.

Instrument: mains.

Fig. 122. Niénémou. A. Balo (Konaté). Caste : forgerons des Bambara

Technique générique : pilonnage sur forme convexe. Tradition Bambara du Saro

Support (partiellement visible): mortier de bois, poterie, tournette de type bambara, poterie.

Instrument: mains.

Geste 73 « Régularisation, martelage »

Régularisation de la paroi par léger martelage interne ou externe avec la main, une palette ou un tesson.

Panse, bord Phase Finition Etape **Opération** Régularisation Technique spécifique Martelage

Geste Unimanuel; pressions horizontales internes ou externes par taping

répété.





Fig. 123. Kakagnan. F. Kéwé (Kéwé). « Caste » : Somono.

Technique générique : pilonnage sur forme concave. Tradition Somono du Nord.

Support : dépression comblée d'argile compactée à surface huilée, tournette de type somono.

Instrument: palette.

Fig. 124. Dégui. A. Kassambara (Yanogué). Caste : Jèmè irin. Technique générique : creusage de la motte. Tradition dogon D. Support : meule sur sol plat (rocher), coupelle d'argile crue.

Instrument: tesson.

Geste 74 « Découpage paroi »

Régularisation de la hauteur de la paroi par découpage d'un morceau d'argile avec un couteau, une raclette ou une tige végétale.

Phase Base, panse, bord

EtapeFinitionOpérationRégularisationTechnique spécifiqueDécoupage

Geste Bimanuel combiné ; une main exerce des pressions horizontales

perpendiculaires à la paroi et l'autre maintient la paroi.





126

Fig. 125. Ka In Ouro. Y. Bamadjo (Niangali). Caste: Jèmè na.

Technique générique : pilonnage sur forme concave. Tradition dogon B1. Support : Moule formé d'un fond de vase avec pied partiellement enterré.

Instrument : lame de couteau.

Fig. 126. Modjodjé lé. S. Arama (Arama). Caste : Jèmè yélin.

Technique générique : pilonnage sur forme convexe. Tradition Dogon C1.

Supports : poterie retournée sur sol plat.

Instrument : brin de paille.

Geste 75 « Régularisation, lissage externe »

Régularisation par lissage de la paroi externe avec la main, un outil souple, un galet, une pierre, une palette ou une estèque en calebasse.

Phase Base, panse, bord

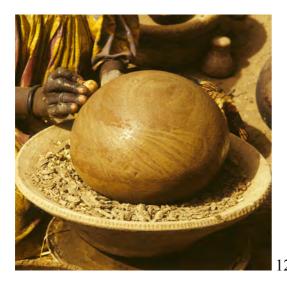
Etape Finition

Opération Régularisation

Technique spécifique Lissage

Geste Unimanuel; pressions discontinues verticales vers le bas ou

horizontales internes.





128

Fig. 127. Bango. F. Samasseku (Nyentao). « Caste » : Somono.

Technique générique : moulage sur forme concave. Tradition Somono du nord. Support : cuvette remplie d'argile à surface huilée, tournette de type somono.

Instrument : galet de quartz.

Fig. 128. Sahona. F. Kayetao (Tapo). « Caste » : Somono.

Technique générique : moulage sur forme concave.

Support : tournette de type somono, moule d'argile cuite.

Instrument : percuteur de pierre.

Geste 76 « Régularisation, lissage interne »

Régularisation par lissage de la paroi interne avec la main, un outil souple, un galet, un percuteur d'argile, une pierre, une estèque en calebasse, en fruit ou en noix de rônier.

Phase Base, panse, bord

EtapeFinitionOpérationRégularisation

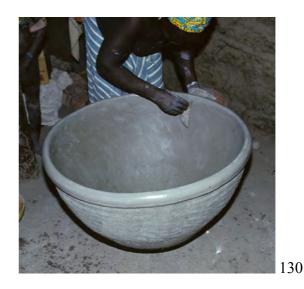
Technique spécifique Lissage

Geste Bimanuel combiné, avec les bras en position latérale ; la main

intérieure exerce des pressions discontinues verticales vers le bas ou

horizontales externes et la main extérieure soutient la paroi.





129

Fig. 129. Sahona. F. Kayentao (Tapo). « Caste »: Somono.

Technique générique : moulage sur forme concave. Tradition Somono du Sud.

Support (partiellement visible) : dépression aménagée dans le sol, textile, argile compactée à

surface huilée, tournette de type somono, moule d'argile cuite.

Instrument: chiffon.

Fig. 130. Lakui. O. Téra (Dembélé). Caste : forgerons des Bwa. Technique générique : creusage de la motte. Tradition Bwa.

Support : sol plat.

Instrument : estèque en calebasse.

Geste 77 « Régularisation, lissage tranche»

Régularisation de la tranche du bord par lissage avec la main, un chiffon, une palette, une estèque en calebasse ou en noix de rônier.

Phase Panse, bord Finition
Opération Régularisation

Technique spécifique Lissage

Geste Unimanuel; pressions continues verticales vers le bas avec un

déplacement latéral.





132

Fig. 131. Bango. F. Samasseku (Nyentao). « Caste » : Somono.

Technique générique : moulage sur forme concave. Tradition Somono du Nord. Support : cuvette remplie d'argile à surface huilée, tournette de type somono.

Instrument : estèque en calebasse.

Fig. 132. Babi. D. Kébé (Kébé). Caste : tisserands des Peul.

Technique générique : pilonnage sur forme concave. Tradition peul du nord.

Support: poterie tenue dans la main.

Instrument: main.

Geste 78 « Régularisation, lissage passif »

Lissage passif en frottant le pot sur le support.

PhaseBase, panseEtapeFinitionOpérationRégularisationTechnique spécifiqueLissage

Geste Bimanuel indifférencié, avec les deux mains en position symétrique.

Pressions continues verticales vers le bas avec va et vient.





134

Fig. 133. Kirchamba. K. Cissao (Guiteye). Caste: forgeons des Sonraï.

Technique générique : pilonnage sur forme concave. Tradition sonraï du Gimbala.

Support : natte diagonale sur dépression creusée dans le sol.

Instruments: mains.

Fig. 134. Dégui. A. Kassambara (Yanogué). Caste : Jèmè Irin. Technique générique : creusage de la motte. Tradition Dogon D. Support : meule sur sol plat (rocher), coupelle d'argile crue.

Instrument: mains.

Geste 79 « Régularisation, ajout argile »

Régularisation de la paroi externe ou interne par ajout d'argile.

Phase Base, panse, bord

Etape Finition **Opération** Régularisation

Technique spécifique

Application

Geste Unimanuel; pressions discontinues verticales vers le bas ou vers le

haut ou horizontales internes ou externes.





Fig. 135. Koko. D. Karambé (Karambé). Caste : Jèmè irin. Technique générique : creusage de la motte. Tradition dogon D. Support : dalle de pierre sur sol plat, coupelle d'argile crue.

Instrument: main.

Fig. 136. Niénémou. A. Balo (Konaté). Caste : forgerons es Bambara.

Technique générique : pilonnage sur forme convexe. Tradition Bambara du Saro.

Support : mortier, poterie, tournette de type bambara.

Instrument : main.

DIVERS

Geste 80 « Réparation fente »

Réparation d'une fente par pincement entre les doigts ou écrasement d'une boulette d'argile.

Phase Base, panse Finition Etape **Opération** Réparation Technique spécifique Pincement

Unimanuel; pressions discontinues simultanées horizontales internes Geste

et externes.





138

Fig. 137.Babi. D. Kébé (Kébé). Caste : tisserands des Peul.

Technique générique : pilonnage sur forme concave. Tradition Peul du nord.

Support. Natte diagonale sur dépression creusée dans le sol.

Instrument: main.

Fig. 138. Niénémou. M. Koumaré (Konaté). Caste : forgerons des Bambara. Technique générique : pilonnage sur forme convexe. Tradition Bambara du Saro.

Support : mortier, tournette taillée dans un grand tesson.

Instrument: main.

Geste 81 « Equilibrage »

Equilibrage du pot par légères pressions latérales et percussion passive avec les mains.

Phase Base, panse, bord

Finition Etape Equilibrage **Opération** Technique spécifique Modelage

Bimanuel symétrique; pressions discontinues simultanées Geste

horizontales internes.





Fig. 139. Babi. D. Kébé (Kébé). Caste : tisserands des Peul.

Technique générique : pilonnage sur forme concave. Tradition Peul du nord

Support : natte diagonale sur dépression creusée dans le sol.

Instrument: mains.

Fig. 140. Sénoré. M. Niangadu (Djiga). Caste : tisserands des Peul.

Technique générique : pilonnage sur forme concave. Tradition Peul du nord.

Support : natte diagonale sur dépression creusée dans le sol.

Instrument: mains.

Geste 82 « Creusage motte, raclage »

Léger creusage du sommet d'une motte par raclage avec les doigts.

Phase Base
Etape Ebauchage
Opération Montage
Technique spécifique Raclage

Geste Bimanuel combiné, avec les bras en position latérale. Une main

exerce des pressions discontinues verticales vers le bas avec mouvement irrégulier, l'autre main supporte la paroi externe.

Geste 83 « Mise en forme lèvre, modelage»

Phase Bord

EtapePréformageOpérationMise en formeTechnique spécifiqueModelage

Geste Bimanuel combiné, avec les bras en position latérale. Le pouce

exerce des pressions discontinues horizontales externes pendant que

l'autre main supporte la paroi externe.

Geste 84 « Jonction colombin, raclage va et vient fond »

PhaseBaseEtapeMontageOpérationModelageTechnique spécifiqueRaclage

Geste bimanuel combiné, avec les bras en position latérale. Une

main exerce des pressions discontinues verticales vers le bas avec un

va et vient pendant que l'autre main supporte la paroi externe.

Geste 85 « Modelage boule »

Façonnage d'une boule par modelage entre les doigts, ou roulement sur le sol ou sur un support pour obtenir une forme sphérique qui va initier le façonnage d'un colombin.

Phase Base, panse, bord

EtapeEbauchageOpérationMontageTechnique spécifiqueModelage





142

Fig. 142. Sahona. F. Kayentao (Tapo). « Caste » : Somono.

Technique générique : moulage sur forme concave. Tradition Somono du Sud.

Support: boule tenue dans les mains.

Instrument: mains.

Fig. 143. Koko. M. Arama (Karambé). Caste : Jèmè yélin mariée à un Jèmè irin.

Technique générique : pilonnage sur forme convexe. Tradition Dogon C1.

Support: poterie tenue dans les mains.

Instrument: mains.

TECHNIQUES DECORATIVES

Nous compléterons le catalogue des gestes en relation avec le montage des céramiques par quelques informations sur les techniques décoratives.

Noircissement des poteries par réduction

Réduction : noircissement des poteries après une première cuisson généralement oxydante par enfouissement dans de la bale de mil. Les poteries sont soit maintenues sur l'emplacement de la première cuisson, soit déplacées et disposées dans de la bale de mil située à proximité. Atmosphère de cuisson réductrice présentant un excès de carbone et un déficit d'oxygène, fer

contenu dans l'argile apparaissant sous forme de magnétite noire.

La réduction se pratique pour de petites poteries dans les tradition Bwa, Dogon C1 et 2 et Bambara du Bani. Quelques potières peul du Delta semble avoir emprunté cette technique qu'elles pratiquent épisodiquement (Sénoré, Kakagnan).

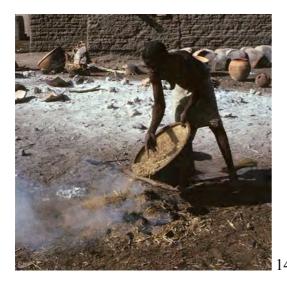




Fig. 143. Lakui. Potière non identifiée. Caste : forgerons des Bwa.

Technique générique : creusage de la motte. Tradition Bwa.

Support : poteries incandescentes laissées à l'endroit de la cuisson et recouvertes de bale de

Fig. 144. Sénoré. M. Niangadu (Djiga). Caste : tisserands des Peul.

Technique générique : pilonnage sur forme concave. Tradition Peul du nord.

Support : poteries incandescentes laissées à l'endroit de la cuisson et recouvertes de bale de mil.

Glaçage à l'aide d'une décoction

Glaçure : au sens large (glaçure non accompagnée d'une vitrification) tout enduit que l'on applique sur une poterie pour l'imperméabiliser.

Le glaçage des poteries à l'aide d'une décoction végétale n'intervient que dans le cas des poteries avant subi une réduction volontaire alors qu'elles sont encore chaudes. La préparation semble faire intervenir des végétaux très divers dont des gousses de légumineuses, de l'écorce de karité ou des noix de karité broyées.

L'utilisation d'une décoction végétale a été observée dans la tradition Bwa.





Fig. 145. Kio. E. Dembélé (Keita). Caste : forgerons des Bwa. Technique générique : creusage de la motte. Tradition Bwa.

Support : dans cuvette métallique décoction dans laquelle ont macéré des écorces de karité (*Butyrospermum parkii*) ou des gousses de légumineuses pilées (d'une espèce non déterminée, mais appelée *buana* en bambara ou *hambulo* en bwa).

Fig. 146. Lakui. Potière non identifiée. Caste : forgerons des Bwa.

Techniques générique : creusage de la motte. Tradition Bwa.

Support : natte diagonale.

Instrument : faisceau d'herbes sèches.

Enduits de barbotine

Barbotine : argile très liquide de même nature que celle qui est utilisé pour la fabrication de la poterie, appliquée à l'aide des mains ou d'un chiffon en fin de montage, avant la cuisson. Son application peut être suivi d'un polissage à l'aide d'un galet ou d'un collier de graines de baobab. La barbotine, parfois assez épaisse, permet de régulariser la surface de la poterie. L'usage de la barbotine se rencontre dans le cas des grandes poteries peul et dans les traditions Dogon B1 et B2.





148

Fig. 147. Saré Mala. S. Djigandé (Sango). Caste : tisserands des Peul. Technique générique : pilonnage sur forme convexe. Tradition Peul du sud.

Support : sol plat. Instrument : chiffon.

Fig. 148. Ka In Ouro. Y. Bamadjo (Niangali). Caste: Jèmè na.

Technique générique : pilonnage sur forme concave. Tradition dogon B1.

Support : genoux. Instrument : chiffon.

Engobage

Engobe : argile distincte de l'argile utilisée pour le montage de la poterie et contenant des oxydes métalliques. Son application à l'état liquide sur la totalité de la surface de la poterie est destinée à lui donner après cuisson une coloration rouge.

L'engobe se rencontre essentiellement dans la tradition céramique Somono du Sud en combinaison avec des incrustations blanches. Certaines poteries anciennes du Gimbala pourraient également avoir été engobées.





149

Fig. 149. Sahona. F. Kayentao (Tapo). « Caste »: Somono.

Technique générique : moulage sur forme concave. Tradition Somono du Sud.

Préparation de l'engobe ferrugineux.

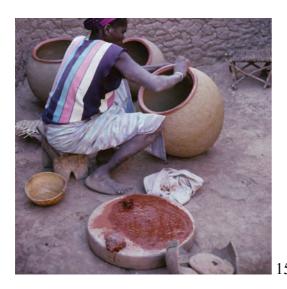
Fig. 150. Sahona. F. Kayentao (Tapo). « Caste » : Somono.

Technique générique : moulage sur forme concave. Tradition Somono du Sud. Poteries engobée avant l'incrustation des motifs imprimés avec de l'argile blanche.

Peinture

Peinture : argiles liquides riches en fer ou argiles blanches appliquées sous forme de bandes et de motifs géométriques divers sur la poterie avant la cuisson. La peinture utilise les mêmes types d'argile que les engobes mais son application reste plus limitée.

La peinture rouge est assez systématiquement utilisée dans toutes les traditions pour marquer les lèvres des récipients. Les céramiques peintes dominent dans le Gimbala où elles révèlent une influence orientale des traditions céramiques de l'aire linguistique sonraï (traditions Sonraï, Zarma et Bella). Dans cette région la peinture rouge peut être associée à la peinture blanche.



152

Fig. 151. Kio. B. Kamaté (Keita). Caste : forgerons des Bwa. Technique générique : creusage de la motte. Tradition Bwa.

Support: sol plat.

Instrument: chiffon.

Fig. 152. Aioum. K. Boccum (Sango). Caste : potière peul parlant peul mais se disant appartenir aux forgerons des Sonraï car les deux seules familles « nobles » de ce village d'anciens esclaves sont Sonraï.

Technique générique : pilonnage sur forme concave. Tradition Peul N.

Support : genoux. Instrument : plume.

Incisions

Incision : décor obtenu en entaillant l'argile crue. L'incision par découpe d'un relief à l'aide d'une estèque ou d'un couteau peut s'appliquer sur les lèvres des récipients ou sur des cordons en relief décoratif. L'incision linéaire est obtenue à l'aide d'aiguilles métalliques ou de brins de paille. Les peignes laissent par contre des traînées de traits parallèles. L'incision simple ou au peigne fileté se rencontre dans toutes les traditions. L'incision au peigne trainé est par contre caractéristique des traditions Somono,





154

Fig. 153. Daramané. F. Konaré (Konaré). Caste : forgerons des Bambara. Technique générique : pilonnage sur forme convexe. Tradition Bambara du nord. Support : natte diagonale sur sol plat, feuilles de ronier, tournette de type bambara. Instrument : estèque en calebasse.

Fig. 154. Sahona. F. Kayentao (Tapo). « Caste » : Somono.

Technique générique : moulage sur forme concave. Tradition Somono du Sud.

Support (partiellement visible) : dépression aménagée dans le sol, textile, argile compactée à surface huilée, tournette de type somono, poterie, moule d'argile cuite.

Instrument : épingle de fer.

Rainurages

Rainure : incision large de profondeur variable. Des rainures peu profondes peuvent s'obtenir avec les doigts ou avec des estèques en calebasse associées à des morceaux de cuir. Le rainurage peut se rencontrer dans toutes les traditions.





156

Fig. 155. Sahona. F. Kayentao (Tapo). « Caste » : Somono.

Technique générique : moulage sur forme concave. Tradition Somono du Sud.

Support (partiellement visible) : dépression aménagée dans le sol, textile, argile compactée à

surface huilée, tournette de type somono, moule d'argile cuite.

Instrument : pouce de la main gauche.

Fig. 156. Niongono. A. Bagéné (Seibo), Caste : Jèmè Irin.

Technique générique : creusage de la motte. Tradition Dogon D.

Support : dalle de pierre, coupelle d'argile crue.

Instrument : angle d'une estèque en calebasse sur cuir.

Impressions

Impression : décor obtenu par pression perpendiculaire ou oblique sur l'argile molle d'un instrument rigide, tige végétale, peigne ou poinçon, plus rarement souple (extrémité d'un cordon). Le terme d'estampage peut être utilisé pour les impressions au poinçon ou au peigne. Ces dernières, qui peuvent recevoir des incrustations de pâte blanche, sont caractéristiques de la tradition Somono du Sud.





158

Fig. 156. Kakagna. N. Numentao. Ancienne esclave des Somono. Technique générique : moulage sur forme concave. Tradition Somono du Nord.

Support : dépression comblée d'argile compactée à surface huilée, tournette de type somono, moule d'argile cuite.

Instrument : tige de bois.

Fig. 157. Sahona. F. Kayentao (Tapo). « Caste » : Somono.

Technique générique : moulage sur forme concave. Tradition Somono du Sud.

Support (partiellement visible) : dépression aménagée dans le sol, textile, argile compactée à

surface huilée, tournette de type somono, moule d'argile cuite.

Instrument : peigne de bois.

Incrustations d'argile blanche

Incrustation : remplissage après cuisson des dépressions obtenues par impression d'un poinçon ou d'un peigne ou des incisions avec de l'argile blanche. La poterie est entièrement enduite puis l'argile déposée sur les surfaces planes est supprimée en frottant la poterie à l'aide d'un chiffon.

Cette technique ne se rencontre que dans la tradition Somono du Sud où elle s'associe à l'engobage.





160

Fig. 158. Sahona. F. Kayentao (Tapo). « Caste » : Somono.

Technique générique : moulage sur forme concave. Tradition Somono du Sud.

Support : sol et pied. Instrument : main.

Fig. 159. Sahona. F. Kayentao (Tapo). « Caste » : Somono.

Technique générique : moulage sur forme concave. Tradition Somono du Sud.

Support : genoux. Instrument : chiffon.

Impressions roulées

Impressions roulées: décor obtenu sur la poterie avec une matrice de forme cylindrique ou discoïde que l'on roule sur la surface à décorer dont l'argile est encore molle. La matrice peut être rigide (cylindre de bois gravé ou de fonte, disque cranté en calebasse), semi-rigide (tresses végétales, épis végétaux) ou souples (cordelettes simples ou tresses). Le décor peut être couvrant et concerner alors le fond et la panse de la poterie ou se développer selon une bande médiane. Les décors couvrants nécessitent parfois un enduit de barbotine préliminaire générant une couche superficielle molle (tradition Sonraï du Hombori). Des décors couvrant

peuvent intervenir en cours de montage et jouer alors un rôle dans le préformage de la poterie (fig. 161).

Le décor couvrant imprimé roulé sur le fond des poteries (fig. 162) est associé à la technique de montage du pilonnage sur forme convexe. Les décors imprimés roulés ne se rencontrent par contre pas dans les traditions recourant au pilonnage sur forme concave, la surface de l'argile à consistance du cuir ne permettant pas ce type d'application sauf dans la tradition Sonraï du Gimbala où une couche de barbotine est ajoutée.





162

Fig. 161. Niongono. A. Bagéné (Seibo). Caste : Jèmè Irin. Tradition générique : creusage de la motte. Tradition dogon D.

Support : dalle de pierre, coupelle d'argile crue.

Instrument: cordelette simple.

Fig. 162. Koniégué. K. Kumaré (Bérété). Cste : forgerons des Bambara.

Technique générique : pilonnage sur forme convexe. Tradition Bambara du Bani.

Support : sol plat.

Instrument: tresse alterne.

Perforations

Perforation : motif décoratif obtenu en perçant la paroi à l'aide d'une tige rigide ou d'une grosse aiguille métallique. La perforation intervient également dans la fabrication des poteries à fond perforé destinées à cuire le mil à la vapeur que l'on rencontre dans toutes les traditions. Nous n'avons observé des perforations décoratives que dans la tradition Somono du Sud.



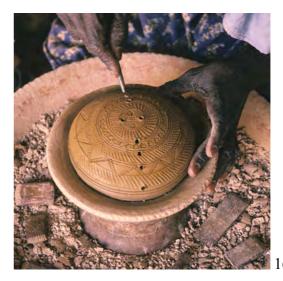


Fig. 163. Sahona. F. Kayentao (Tapo). « Caste » : Somono.

Technique générique : moulage sur forme concave. Tradition Somono du Sud.

Support (partiellement visible) : dépression aménagée dans le sol, textile, argile compactée à surface huilée, tournette de type somono, poterie, moule d'argile cuite.

Instrument : épingle de fer.

Fig. 164. Sahona. F. Kayentao (Tapo). « Caste »: Somono.

Technique générique : moulage sur forme concave. Tradition Somono du Sud.

Support (partiellement visible) : dépression aménagée dans le sol, textile, argile compactée à surface builée tournette de type somono, tabouret à l'envers, moule d'argile quite

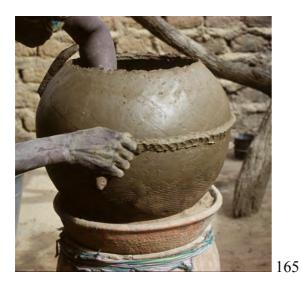
surface huilée, tournette de type somono, tabouret à l'envers, moule d'argile cuite.

Instrument : épingle de fer.

Application de motifs en relief

Cordons appliqués : petit colombins, lisses, imprimés ou incisés, appliqués sur la surface de l'argile lors du préformage ou de la finition. Ces décors forment des cordons horizontaux simples ou multiples ou, plus rarement, des motifs divers, segments linéaires isolés, bandes ondulées, motifs anthropomorphes ou zoomorphes.

Des cordons appliqués se rencontrent dans toutes les traditions. Les motifs les plus complexes sont propres à la tradition Bwa et peut-être à certaines traditions anciennes dogon.





166

Fig. 165. Niénémou. M. Koumaré (Konaté). Caste : forgerons des Sonraï

Technique générique : pilonnage sur forme convexe. Tradition Bambara du Saro.

Support : col de poterie, poterie, tournette de type bambara.

Instrument : main.

Fig. 166. Fio. T. Sanouf? Utilisée par T. Coulibaly (Traoré). Caste : forgerons des Bwa. Technique générique : creusage de la motte. Tradition Bwa.

No	GESTES	ЕТАРЕ	OPERATION
1	Pétrissage motte	Ebauchage	
2	 	•	Montage
	Façonnage motte, modelage	Ebauchage	Montage
3	Façonnage motte, raclage	Ebauchage	Montage
4	Façonnage motte, martelage	Ebauchage	Montage
5	Façonnage motte, martelage contre coup	Ebauchage	Montage
6	Façonnage motte roulée	Ebauchage	Montage
7	Projection motte	Ebauchage	Montage
8	Euilibrage motte	Ebauchage	Montage
9	Façonnage colombin roulé	Ebauchage	Montage
10	Façonnage colombin modelé	Ebauchage	Montage
11	Façonnage colombin rainuré	Ebauchage	Montage
12	Façonnage colombin projeté	Ebauchage	Montage
13	Aplatissement colombin rainuté	Ebauchage	Montage
13	Aplatissement colombin modelé	Ebauchage	Montage
14	Pose colombin anneau	Ebauchage	Montage
15	Pose colombin tranche	Ebauchage	Montage
16	Pose colombin externe	Ebauchage	Montage
17	Pose colombin interne	Ebauchage	Montage
17b	Pose colombin fond	Ebauchage	Montage
170	Jonction colombin, raclage horizontal	Loudenage	Wiontage
18	interne	Ebauchage	Montage
	Jonction colombin, raclage horizontal	C	J
19	externe	Ebauchage	Montage
	Jonction colombin, raclage vertical de		
20	haut en bas externe	Ebauchage	Montage
21	Jonction colombin, raclage vertical de bas en haut interne	Ebauchage	Montage
21	Jonction colombin, raclage vertical de	Evauchage	Williage
22	haut en bas interne	Ebauchage	Montage
	Jonction colombien, raclage vertical de		111011111111111111111111111111111111111
23	bas en haut externe	Ebauchage	Montage
24	Façonnement galette martelage	Ebauchage	Amincissement
25	Façonnage galette pied	Ebauchage	Amincissement
26	Découpage galette	Ebauchage	Montage
27	Dépose galette	Préformage	Mise en forme
28	Creusage motte, modelage	Ebauchage	Amincissement
29	Creusage motte, martelage	Ebauchage	Amincissement
30	Amincissement paroi, motte pincement	Ebauchage	Amincissement
31	Amincissement, raclage horizontal interne	Ebauchage	Amincissement
<i>J</i> 1	Amincissement, ractage norizontal interne	1.0aucnage	/ Annincissement
32	haut interne	Ebauchage	Amincissement
	Amincissement, rabotage horizontal		
33	interne	Ebauchage	Amincissement
	Amincissement, rabotage horizontal		
34	externe	Ebauchage	Amincissement
35	Amincissement, paroi pincement	Ebauchage	Amincissement
26	Amincissement et mise en forme, rabotage	T1 1 / /2	Amincissement,
36	interne	Ebauchage/préformage	
37	Amincissement et mise en forme, rabotage	Ebauchage/préformage	Amincissement, mise en forme
31	externe	Ebauchage/preformage	111126 611 1011116

			Т
20	Amincissement et mise en forme, raclage		Amincissement,
38	vertical de bas en haut interne	Ebauchage/préformage	
20	Amincissement et mise en forme, raclage	E1 1 / /C	Amincissement,
39	vertical de bas en haut externe	Ebauchage/préformage	
40	Amincissement et mise en forme,	F1 1 / /C	Amincissement,
40	martelage sur moule convexe	Ebauchage/préformage	
41	Amincissement et mise en forme,	Elevado a a /m má forma a a	Amincissement,
41	martelage sur moule concave	Ebauchage/préformage	mise en forme Amincissement,
42	Amincissement et mise en forme,	Ebauchage/préformage	mise en forme
42	pilonnage sur forme concave Amincissement et mise en forme,	Ebauchage/preformage	Amincissement,
43	colombin martelage	Ebauchage/préformage	mise en forme
13	Complément amincissement et mise en	Loudenage/preformage	Amincissement,
44	forme, martelage	Ebauchage/préformage	mise en forme
	Mise en forme, raclage vertical de bas en	Boutonage, prefermage	mise on forme
45	haut externe	Préformage	Mise en forme
	Mise ne forme, raclage vertical de bas en		
46	haut interne	Préformage	Mise en forme
	Mise en forme, pression continue verticale		
47	de bas e haut externe	Préformage	Mise en forme
	Mise ne forme, pression conctinue		
48	verticale de bas en haut interne	Préformage	Mise en forme
	Mise en forme, pression continue		
49	horizontale interne	Préformage	Mise en forme
	Complément mise en forme, martelage	7.10	
50	externe, argile cuir	Préformage	Mise en forme
<i>5</i> 1	Complément mise en forme, martelage	D., (C	M: C
51	externe	Préformage	Mise en forme
52	Complément mise en forme, raclage sur moule oncave	Préformage	Mise en forme
32	Complément mise en forme, martelag	ricionnage	Wilse ell forme
53	interne	Préformage	Mise en forme
33	Complément mise en forme et décor,	Préformage et	Mise en forme
54	martelage sur moule convexe	décoration	et décoration
55	Mise en forme bord, martelage interne	Préformage	Mise en forme
33	Mise en forme bord, raclage horizontal	Treformage	TVIISC CII TOTINC
56	interne	Préformage	Mise en forme
	Mise en forme bord, raclage horizontal	1141011111190	
57	externe	Préformage	Mise en forme
	Mise en forme bord, pression continue à	S	Mise en forme
58	cheval	Préformage et finition	et régularisation
	Mise en forme bord, pression continue		
59	externe	Préformage	Mise en forme
	Mise ne forme bord, pression continue		
60	interne	Préformage	Mise en forme
61	Aplatissement tranche	Préformage	Mise en forme
62	Rainurage bord	Préformage	Mise en forme
63	Mise en forme lèvre, raclage horizontal	Préformage	Mise en forme
64	Mise ne forme lèvre, pression continue	Préformage	Mise en forme
	, , , , , , , , , , , , , , , , , , , ,	Préformage et	Mise en forme
65	Mise ne forme et décor, pression continue	décoration	et décoration
66	Régularisation, rabotage interne	Finition	Régularisation
67	Régularisation base, rabotage externe	Finition	Régularisation
		Finition	Régularisation
68	Régularisation, frottement externe	1 HILLIOH	regularisation

69	Régularisation, raclage interne	Finition	Régularisation
70	Régularisation, raclage externe	Finition	Régularisation
71	Régularisation, raclage tranche	Finition	Régularisation
72	Rectification bord, raclage	Finition	Régularisation
73	Régularisation, martelage	Finition	Régularisation
74	Découpage bord	Finition	Régularisation
75	Régularisation, lissage externe	Finition	Régularisation
76	Régularisation, lissage interne	Finition	Régularisation
77	Régularisation, lissage tranche	Finition	Régularisation
78	Régularisation, lissage passif	Finition	Régularisation
79	Régularisation, ajout argile	Finition	Régularisation
80	Réparation fente	Finition	Réparation
81	Equilibrage	Finition	Equilibrage
82	Creusage motte, raclage	Ebauchage	Montage
83	Mise en forme lèvre, modelage	Préformage	Mise en forme
84	Jonction colombin, raclage va et vient fond	Montage (?)	Modelage (?)
85	Modelage boule	Ebauchage	Montage

Chaines opératoires de montage des céramiques Code descriptif utilisé dans les annexes

Vérifier d'après les annexes si tous les codes mentionnés sont effectivement utilisés et si d'autres manquent. Voir également si la typographie concorde.

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 et la cuisson.

Les séquences décrites portent sur le façonnage de poteries de taille "normales". On a éliminé les séquences où les potières fabriquent, pour gagner du temps, des poteries de taille anormalement réduites. Cette situation entraîne en effet une diminution du nombre des opérations découlant d'une part des plus petites dimensions, et d'autre part du fait que la potière soigne moins son travail, puisqu'il s'agit de récipients qui ne seront probablement pas utilisés.

Sont également éliminées du corpus EMIC les poteries de formes complexe, notamment les poteries comportant un pied où les formes spéciales, braséros, foxers, etc.. Nous ne retenons donc que les formes notée S, soit les poterie simples à fonds ronds avec ou sans col marqué.

La présenttion comporte le numéro de la séquence qui permet d'identifier la potière, le numéro de l'assiette et une formulation codées de cette dernières, une description des opérations (modules), la référence à la tradition et, dans les cas où la tradition comporte plusieurs techniques génériques, l'identification de ces dernières.

Nous ne retiendrons ici que les distinction pertinentes pour les traditions dogon sans tenir copte des traditions du Delta intérieur.

ASSIETTES

On enregistre les données au minimum chaque fois que le dispositif change au cours de la chaîne opératoire. 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.

Codes "orientations"

Les codes "orientation" donne l'orientation de la poterie par rapport au sol.

- M. Masse d'argile pleine de type boule ou colombin.
- H. Poterie orientée ouverture en haut.
- B. Poterie orientée ouverture vers le bas.
- L. Poterie orientée ouverture latérale.

Loutr. Poterie orientée ouverture latérale en position outrepassée (ouverture inclinée vers le bas).

La description de l'assiette est reprise à l'articulation des phases initiales et du façonnage proprement dit, lorsque l'on passe de M à H (ou à B).nLes poteries orientées obliquement lors du montage de la panse au percuteur dans la technique générique du pilonnage sur forme concave sont notées H. Le déplacement latéral de l'ouverture, temporaire, n'influence pas en effet le dispositif de montage. Les notations L et Loutr sont utilisées lorsque la position avec ouverture latérale est jugée caractéristique de la séquence.

Codes "composition du dispositif de montage"

Les formulations énumèrent le ou es objets supportnt la poterie en cours de montage. L'énumération des dispositifs est donnée de bas en haut en commençant par le sol. La morphologie du sol est mentionnée dans l'énumération.

Bases :

Sp: Sol plat.

Sp(rocher): Sol plat rocheux.

Scr: Sol creux (dépression).

Sp(Rocher): Sol plat rocheux

Scr(Rocher): Dépression aménagée sur le sol rocheux

Sabl: Sable sur sol plat (s'ajoute à Sp.).

Dégr : Dégraissant (s'ajoute à Sp.)

Cuisse: Cuisses.

Pierre : Pierres de calage.

Revêtements:

Dalle : Dalle de pierre.

Dallec : Dalle de pierre portant un dépression circulaire.

Pl: Planche.

Ro: Fibres de ronier.

N: Natte.

Ndogon : Natte dogon de fibres d'écorce de baobab (vannerie droite à brin cordé)

Tx: Textile.

Plast: Plastique.

Peau: Peau.

Chif: Chiffon, étoffe.

Vannerie: Disque de vannerie.

Moules

MAcui : Moule d'argile cuite.

MAsec : Moule d'argile sèche.

MAtes.: Moule formé d'un fond de vase avec pied.

Supports fixes

CUpl: Cuvette remplie d'argile.

CUv : Cuvette vide.

Pcol : Col de poterie.

Tcol : Tamis retourné.

PO: Poterie, notamment PO(r).

Meul: Meule.

Tes: Tesson utilisé comme cale.

Support rotatifs et tournettes

COarg: Coupelle d'argile sèche (dispositif de la traditiob dogon D)

COtes : Coupelle taillée dans un tesson (dispositif de la tradition dogon C)

Tpo : Poterie tournette (poterie commune utilisée comme tournette).

Ttes: Tesson tournette (grand tesson de poterie commune).

Le symbole (r) placé après le code indique une position renversée, "ouverture" tournée vers le bas, par ex. PO(r) poterie retournée (sur le sol).

Exemples de description

OPERATIONS

La description des opérations composant les diverses phases du montage de la céramique (ou modules) comprend 7 items. Toute modification, en cours de séquence, du contenu descriptif d'un des items entraîne la description d'un nouveau module.

- 1. Instrument utilisé.
- 2. Type de percussion.
- 3. Mouvement de l'outil par rapport à la paroi de la poterie.
- 4. Zone d'application.
- 5. Mouvement de la poterie.
- 6. Phase du montage (cf. morphologie du récipient).
- 7. Désignation globale de l'opération.

Principes de segmentation

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.

Opérations non enregistrées

L'humectage de la poterie et le nettoyage des outils en cours de montage ne sont pas enregistrés ainsi que le saupoudrage de la poterie ou du support avec du dégraissant, omis dans les corpus EMIC. Les opérations (modules) avortées, puis recommencées, ne sont pas enregistrées, car elles peuvent être considérées comme des accidents perturbant la normalité de la séquence.

Instruments utilisés

On distingue les opérations à main nue (M), doigts ou paumes, des opérations utilisant des instruments amovibles. Lorsque l'instrument est composite, les codes désignant les 2 parties sont séparés par un point. Par ex : GAL.CHIF : chiffon entourant un galet. Le premier élément est généralement un objet rigide (P:PIER, CAL, TIG, PEIG, TRE, GAL, GRAI, etc.), le second une enveloppe souple (CUIR, CHIF, PLAST, FIL). Lorsque deux éléments souples sont utilisés conjointement, sans composante rigide, le second terme correspond à l'objet directement au contact de l'argile, par ex. CART.CUIR (cuir au contact de l'argile) ou CHIF.PLAST (plastique au contact de l'argile).

Actions corporelles:

M: Main nue, doigts ou ongles.

M.CUIR : Association avec un morceau de cuir, l'extrémité du doigt faisant office

d'objet rigide.

2M: Mains disposées de part et d'autre de la poterie (dans phase d'équilibrage)

PIED: Pied (lors du modelage de Boule, en combinaison avec M, soit

M/PIED)

Pierre

PPIER. : Percuteur de pierre parallélipipédique aux angles arrondis (peut être

une molette).

PPIER.FIL : Percuteur de pierre entouré d'un filet.

GAL: Galet.

GAL.CHIF: Galet enassociation avec un chiffon:

Argile

BOUL : Boulette d'argile crue écrasée sur la surface de l'argile.

Boul est à la fois un instrument et un apport nouveau d'argile.

PARG: Percuteur d'argile cuite, forme conique avec bouton ou forme

hémisphérique.

P.ARG (P): Utilisation extrémité proximale.

TESSON : Tesson de céramique.

DEGR : Poudre de dégraissant.

DEGR.CHIF: Gros grain de dégraissant entouré d'un chiffon.

Métal

RACL: Raclette métallique à extrémité recourbée. Peut s'associer à un

peigne (RACLA), ou présenter la forme d'un bracelet (RACLB).

COUT : Couteau (opération de couper).

COUT(Tran): Lame de couteau (utilisée par pression)

RESSORT: Ressort

Bois

PAL: Palette.

PALé : Palette de bois étroite.

Planch : Planchette.

RACLboi: Racloir de bois.

Végétaux divers

FEUIL: Feuille.

PAILLE: Masse de paille. Ne pas confondre avec un brin de paille unique

noté TIC

TIG.FEUILL: Tige enveloppée dans une feuille (Attention revoir les notations

FEUIL.TIG).

GRAIBAOB : Graines de baobab en collier.
GRAI Graines d'espèce non identifiée.

GRA.CHIF: graine enveloppée dans un chiffon.

MAIS: Rachis d'épi de maïs sans les grains.

RON: Demi noix de rônier.

FRUI: Autre fruit sec.

CAL : Lissoir en calebasse fusiforme. Modalité d'utilisation précisée

entre parenthèses:

CAL (conv) : application du côté convexe.

CAL (conc): application du côté concave.

CAL (Tranch): utilisation de la tranche.

CAL(Tr)/M: utilisation de la tranche et de la main en contrepoids.

CAL(An): utilisation d'un des angles de l'instrument.

La plupart de ces notations peuvent être associées à CUIR :

CAL.CUIR.

CAL (cv).CUIR : lissoir ne dépassantz pas le cuir. Utilisation face

convexe.

CAL (cv)dCUIR : lissoir dépassant le cuir. Utilisation face convexe.

CAL (cc).CUIR : lissoir ne dépassant pas le cuir. Utilisation face

concave.

CAL (cc)dCUIR : lissoir dépassant le cuir. Utilisation face concave.

CAL (Tr). CUIR : lissoir ne dépassant pas le cuir.

Association à CHIF plus rare :

CAL.CHIF: calebasse et chiffon.

CALfil: Calebasse filetée (fragment de calebasse réparée).

CALMANCHE: Manche de calebasse.

TIG: Fine tige de bois ou paille.

TIG.FEUIL: association avec une feuille.

TIG.CUIR: association avec du cuir.

EPI; Epis végétal cranté de *Blepharis sp.* (traditions dogon C et D).

Fibre

TRE: Cordelette.

TRE.CUIR: Association avec cuir.

TRE(Extr): Extrémité d'une tresse ou d'une cordelette (seule l'extrémité est

utilisée).

Textile

CHIF: Chiffon.

CHIF.PLAST : association avec du plastique au contact de l'argile.

Divers

COQ: Coquille de lamellibranche d'eau douce.

CUIR: Cuir. CART: Carton.

CART.CUIR : association avec du cuir au contact de l'argile.

PLAST: Plastique.

Utilisation du lissoir en calebasse (CAL)

L'utilisation du racloir de calebasse intervient dans des opérations de raclage et/ou de lissage, le passage d'une modalité d'application à l'autre étant très progressif. On aura donc le continuum suivant:

Cal(Tranch) Racl: raclage avec un instrument perpendiculaire à la surface ou au

bord.

Cal(Tranch) Liss: position intermédiaire, instrument oblique par rapport à la

surface ou au bord.

Cal(Conv) Liss : lissage de la surface de la poterie, convexité de l'instrument

tangente à cette dernière.

Cal(Conc) Liss : lissage du bord un utilisant la concavité de l'instrument.

Opérations requérant l'utilisation conjointe de deux instruments

Lorsque deux instruments sont utilisés simultanément avec les deux mains, les 2 codes sont juxtaposés et séparés par une barre oblique. Le premier code indique l'instrument "actif", le second le "répondant". La suite de la description de l'opération se rapporte alors au seul instrument actif. Par exemple : PAL/PARG : façonnage à la palette alors que le percuteur placé à l'intérieur de la panse fait office d'enclume mobile.

Lorsque deux instruments utilisés simultanément sont également actifs la description est ventilée en 2 modules et l'indication Id est ajoutée dans l'item 10. On distingue ainsi:

- 1. Palette seule active, description en un seul module:
 - PAL/PARG et Ext(Pan), seule la palette est active à l'extérieur de la poterie.
- 2. Palette et percuteur également actifs, description en deux modules:
 - PAL et Ext(Pan). Id
 - PARG et Int(Pan). Id

On retrouve une situation identique lorsque le lissage extérieur de la panse est effectué simultanément avec un cuir tenu dans une main et avec l'autre main nue. Cette opération s'écrit:

- CUIR et Ext(Pan). Id
- M et Ext(Pan). Id

Le module PAL. Martel. PHor. Bord(hPan) peut également s'écrire PAL/M. Martel. PHor.

Bord(hPan) lorsque la main gauche fait contrepoids à l'extérieur du col pour éviter que ce dernier ne s'évase.

Le creusement de la panse au percuteur d'argile est noté PARG. Martel et non PARG/M. Martel, car la main gauche ne fait qu'assurer la rotation de la poterie et n'intervient pas directement dans la modification de la forme.

Opérations requérant l'utilisation conjointe des deux mains

La notation M/M n'est utilisée que lorsque l'une des deux mains fait contrepoids à l'autre sur l'autre face de la paroi du vase. Par contre l'utilisation des deux mains placées à l'extérieur de la panse, de part et d'autre de la poterie, est notée 2M lorsqu'il y a modification effective de la forme (cas des modules d'équilibrage).

Rôle actif du support dans le façonnage de la poterie

Lorsque l'instrument agissant est le support même on indique dans l'item 4 le code du support selon les conventions utilisées pour la description de l'assiette. Cette situation entraîne certains remaniements dans la description du module (cf. Bloc C, item 10, modules d'équilibrage).

On notera par exemple: CUv. LissP. Ext(Pan). ou N. LissP. Ext(Pan).

Cette situation est propre aux opérations d'équilibrage.

Types de percussion

Mode d'application de l'instrument sur l'argile. Le terme "percussion" est compris dans le sens de Leroi-Gourhan. Une percussion peut être lancée ou posée sous forme d'une pression diffuse, linéaire ou ponctuelle. Item codé.

Percussion lancée:

Martel: Martelage.

MartelP: Martelage passif.

Percussion posée:

Adjonction de matière :

Adj.a(Col): Adjonction d'argile sous forme de colombin.

Adj.a(Colrai): Adjonction d'argile sous forme de colombin rainuré.

Adj.a(Boule): Adjonction d'argile sous forme de boulette.

Adj.dé : Adjonction de dégraissant en surface (omis dans le corpus EMIC)

Adj.a(App). Adjonction d'argile sous forme d'une partie modelée

("appendice" de type anse, bouton, etc.).

Adj.a(Eng). Adjonction d'engobe sur une surface irrégulière. Engobe : argile semiliquide de même composition que l'argile de la poterie, obtenue par malaxage avec de l'eau de déchets d'argile résultant d'un raclage. A distinguer de barbotine, agile très liquide de coloration distincte

Le code Boule désigne le plus souvent une petite boulette d'argile de faible volume utilisée pour modifier ponctuellement la forme de la céramique (comblement d'une fissure, rectification d'une dépression accidentelle, etc.

Modification de la forme de l'argile sans adjonction de matière

Mod: Modelage: transformation de la forme à main(s) nue(s).

Modx: Modelage d'un colombin sans rainure.

Modrai: Modelage avec rainurage. Une dépression allongée en gouttière est

modelée sur un colombin, sur la tranche du bord ou sur la panse.

Liss.: Lissage pouvant ou non entraîner une modification de forme,

notamment un étirement des parois.

LissP: Lissage passif. La poterie est mise en mouvment sur u support fixe.

Inc : Incision (y compris rainurage par lissage, non équivalent de Modrai

pour les colombins).

Imp: Impression.

ImpR: Impression roulée.

Perf: Perforation.

Le modelage des colombins peut être codé par Modx ou Modrai. Lorsque le mode de façonnage n'est pas enregistré on utilise Mod.

Prélèvement d'une partie de l'argile :

Racl: Raclage.

Déc : Découpe (ouverture pratiquée dans la paroi ou rectification du bord).

Rectif: Rectification avec les extrémités du pouce et de l'index

s'accompagnant d'enlèvement d'argile par pincement.

Essuie Enlèvement de l'excès d'eau pouvant se présenter en surface de la

poterie. Ne pas confondre avec les opérations de lissage proprement

dites.

Rainurage des colombins (codes Colrai et Morai)

Les opérations de rainurage permettent d'obtenir une meilleure cohésion entre les colombins. Trois situations sont possibles.

1. Rainurage du colombin avant la mise en place

Dans ce cas le colombin est placé sur la lèvre de la poterie, rainure tournée vers le bas, notation:

M. Modrai. VV. Ext(Col)

et M. Adj.a(Colrai). Bord(hPan). Rot/Im/SRot

2. Rainurage du colombin au moment de la mise en place.

La mise en place des colombins peut suivre une séquence stéréotypée où l'on peut distinguer trois phases (du bas du récipient vers le haut):

- Phase 1. Mise en place de colombins non rainurés à la base de la paroi interne, notation: Adj.a(Col) Int(Pan).
- Phase 2. Mise en place de colombins non rainurés appuyés sur la face interne, mais débordant largement sur la tranche du bord, notation: Adj.a(Col). Int(hPan).
- Phase 3. Mise en place de colombins plus fins à cheval sur le bord. Ces derniers sont rainurés de façon à préparer un logement pour le colombin suivant, notation:

M. Modx. VV. Ext(Col)

M/M. Adj.a(Colrai). Hor. Bord(hPan). Rotpied

Le rainurage du colombin s'effectue au moment de la mise en place du colombin, sur la face supérieure de ce dernier.

On peut également avoir :

M/M. Adj.a(Colrai). Hor. Int(hPan). Rotpied

3. Rainurage du colombin après la mise en place

Lorsque le rainurage succède à l'application du colombin sur la lèvre du pot, on notera:

M. Modx. VV. Ext(Col).

M. Adj.a(Col). Hor. Bord(hPan). Rot.

M. Modrai. Hor. Int/Ext(Col). Rot.

Dans ca cas la rainure est évidemment tournée vers le haut, comme dans le deuxième cas.

Mouvements de l'outil

Item caractérisant le mouvement de l'outil par rapport à la surface de l'argile, indépendemment du mouvement propre de la poterie. Cette manière d'aborder le mouvement revient à négliger l'origine du mouvement: main (ou instrument) mobile par rapport à une poterie fixe, ou main (ou instrument) fixe par rapport à une poterie mobile. On peut distinguer deux cas :

- mouvement simple dans le plan de la surface de l'argile.

- mouvement combinant une action perpendiculaire à la paroi et un déplacement de cette action dans le plan de la surface de l'argile. Le code est alors précédé d'un P.Le code P est déterminé par la présence à l'Item 5 du code Martel ou Perf.

Hor: Mouvement horizontal circulaire autour de la poterie.

PHor: Percussion perpendiculaire se déplaçant horizontalement autour

de la poterie.

Vert(h): Mouvement vertical de haut en bas par rapport à l'axe de la

poterie. La définition du sens du mouvement est établie par rapport à la potière et non par rapport à la poterie qui peut être indifféremment orientée ouverture en haut ou en bas.

PVert(h): Percussion perpendiculaire se déplaçant verticalement de haut en

bas. Même remarque.

Vert(b): Mouvement vertical de bas en haut. Même remarque.

PVert(b): Percussion perpendiculaire se déplaçant verticalement de bas en

haut. Même remarque.

Vert(bh): Mouvement linéaire rectiligne affectant le fond d'une poterie

retournée (surface externe).

Vert(hb) : Mouvement linéaire rectiligne affectant le fond d'une poterie orientée

ouverture en haut (surface interne).

VVv: Mouvement de va et vient dans l'axe vertical.

PVVv: Percussion perpendiculaire se déplacant selon un mouvement de va

et vient dans l'axe vertical.

VVh : Mouvement de va et vient sur un fond de récipient retourné.

PVVh: Percussion perpendiculaire se déplacant selon un mouvement de va

et vient dans l'axe horizontal.

VVf : Mouvement de va et vient sur un fond de récipient retourné.

VVc : Mouvement circulaire accompagné d'un va et vient.

VV: Mouvement de modelage d'un colombien.

Ir : Mouvement irrégulier.

PIr : Percussions suivant des mouvements irréguliers.

Circ: Mouvement circulaire.

Lat: Application ponctuelle perpendiculaire à la surface.

Lat désigne également l'action de la paume de la main sur la boule d'argile en cours de régularisation dans une dépression.

Plat: Percussion unique ponctuelle.

Centr: Mouvements centrifuges en relation avec le fond (Ne s'applique qu'à

une poterie immobile).

Im. Action du support immobile sur la poterie mobile.

Mouvements complexes

La transcription des mouvements complexes se conforme à deux cas de figure:

- Cas 1: lorsqu'un mouvement vertical est associé à un mouvement horizontal le mouvement horizontal est négligé. VVv + Hor devient VVv; Vert(h) + Hor devient Vert(h).
- Cas 2: les mouvements trop complexes pour être analysés sont traduits par Ir (ou PIr).

Des mouvements centrifuges en étoile à l'intérieur ou à l'extérieur de la panse se décrivent comme suit:

- Centr est utilisé pour des mouvements affectant le fond (interne ou externe) d'une poterie immobile.
- Vert(b). Int(Pan) est utilisé pour une poterie en rotation (Rot/Rot4) avec un mouvement affectant l'intérieur.
- Vert(h). Ext(Pan) est utilisé pour une poterie en rotation (Rot/Rot4) avec un mouvement affectant l'extérieur.

Module PARG. Martel. Vert(h)

La formule PARG. Martel. Vert(h) utilisée pour décrire le façonnage de la panse au percuteur d'argile n'est pas logique parce que Vert(h) ne désigne pas le tracé de l'impact de l'instrument sur la surface du vase. On devrait en effet écrire logiquement PARG. Martel. PHor ou Pir. L'expression est pourtant maintenue car les données de terrain ne permettent pas de distinguer PHor de PIr.

Zones d'application

La zone d'aèpplicatin désigne l'emplacement de la poterie où s'exerce le geste technique. On distingue l'emplacement s.str. de la structure affectée indiquée entre parenthèses. Item codé.

Emplacement

Ext : Extérieur des parois.

Int : Intérieur des parois.

Bord: Tranche du bord.

Exts: Extérieur d'une boule, face supérieure.
Exti: Extérieur d'une boule, face inférieure.
Centr: Partie centrale (tablette de tabouret).

Péri : Partie périphérique (tablette de tabouret).

Les opérations sur des colombins ou des boules sont de type "Ext".

Exts et Exti désignent respectivement les faces supérieure et inférieure des boules d'argile façonnées par projection dans un moule de bois ou sur une natte, alors que la boule (tomme) est retournée après chaque opération.

Les opérations affectant la tranche du bord et les faces internes et externes immédiatement adjacentes sont indiquées "In/Ext." (Exemple : bord lissé avec un cuir disposé à cheval sur ce dernier).

Les mêmes termes sont utilisés pour les opérations effectuées sur les pieds lors du façonnage de galettes d'agile initiales.

Ext: Extérieur du pied.
Int: Intérieur du pied.
Int/Ext: Tranche du pied.

Structure affectée

Code placé entre parenthèses après les indications précédentes.

Dispositif servant d'assiette:

Soln: Sol.

N: Natte.

Plast: Plastique

Planche: Planche de montage.

Moule : Moule (de bois ou d'argile).

PMoule: Poterie moule retournée.

Peau: Peau.

Argile en cours de façonnage préliminaire:

Boule: Boule d'argile.

Col: Colombin (Col devient hPan, etc., après le premier lissage).

Ann: Anneau.

Motte: Fragment non façonné.

Plaque : Plaque régularisée, circulaire ou quadrangulaire (transformer les

anciennes notations Plaq).

Parties de la poterie en cours de montage:

Pan: Panse (y compris fond).

hPan : Partie supérieure de la panse.

Jonct : Jonction entre deux parties encore individualisées, notamment

jonction entre 2 colombins, entre un colombin et la panse, etc.

Pied : Pied. Désigne également les tablettes de tabouret montées comme

des pieds.

Tab: Tablette de tabouret.

Ouv : Ouverture pratiquée dans la panse.

App: Appendices divers (boutons, anses, becs de foyer, goulots, etc.).

Cordon: Cordon décoratif.

Rotation, mouvement de la poterie

Désignation de la mobilité de la poterie par rapport au sol ou à un dispositif de montage fixe ou rotatif.

Absence de rotation

Im: Poterie immobile.

Proj : Argile projetée sur le sol ou dans un moule (façonnage d'une boule

ou d'une galette). Ce code ne s'applique qu'à "Boule".

Poterie en rotation sur le sol ou dispositif de montage rotatif solidaire

Rot: Poterie en rotation directement sur le sol ou sur une natte (Sp., ou

Sp+N). Poterie en rotation solidaire avec un dispositif de montage

rotatif.Pas d'indication sur la vitesse de rotation. Mise en rotation avec la

main.

Rot 4: Idem. Rotation de quart en quart discontinue.

Rotpied: Idem. Poterie mise en rotation avec le pied.

Rotpied 4: Idem. Rotation de quart en quart discontinue.

Poterie en rotation, disposif de montage rotatif immobile

DRot : Désolidarisation de la poterie et d'un support assurant normalement

la rotation (de type Macui+Tfac, les dispositifs normalement fixes

ne sont pas concernés).

DRot4.: Idem. Rotation discontinue de quart en quart sur un dispositif de

montage rotatif restant immobile.

Poterie en rotation, dispositif de montage fixe solidaire

SRot: Solidarisation de la poterie et d'un support normalement fixe (de

type Masec, Mboi). La poterie et le support tournent ensemble.

Srot4: Idem. Rotation de quart en quart.

Poterie en rotation, dispositif de montage fixe immobile

Rot 1: Poterie en rotation sur un dispositif de montage fixe restant immobile.

Types de rotation

Rot appliqué à Boule a une signification légèrement différente que Rot appliqué à Pan. La rotation se développe en effet dans tous les plans et non dans le plan horizontal uniquement.

Rot appliqué au façonnage d'un colombin (M. Mod. VV. Ext(Col)) indique que le colombin est roulé entre les paumes des mains. On indique Im lorsque les notes de terrain ne mentionnent pas ce mouvement.

(Dés)solidarisation de la poterie et de son support

SRot témoigne d'une désolidarisation de la poterie en cours de montage par rapport au support. SRot ne s'applique qu'à des dispositifs de type "tournette": COboi, Tpo, Ttes, Tfac, CUv. On utilise par contre Rot pour désigner la rotation de la poterie sur un support normalement fixe.

Utilisation du code Proj

Utilisation de Proj: Ext(Boule). Proj se distingue de Exts(Boule). Proj ou Exti(Boule). Proj. Dans le premier cas la boule subit un simple effet de martellement rythmé (geste répétitif), dans le second la boule est violemment projetée dans la dépression (geste unique).

Contradictions dans l'appréciation du mouvement

Des contradictions dans l'appréciation du type de mouvement peuvent apparaître lorsque l'on possède plusieurs descriptions de la même chaîne opératoire effectuées par des observateurs distincts. Ces dernières se résolvent en se conformant aux règles suivantes:

Im/Rot devient Rot4

Im/Rot4 devient Rot4

Rot/Rot4 devient Rot

Cas particulier des opérations de modelage des colombins

Les modules décrivant le modelage des colombins est indiqué par l'alternative :

Ir : modelage irrégulier

VV : façonnage par va et vient entre les paumes des mains ou sur un support plat posé sur le sol.

Phase du montage

Insertion du geste dans la séquence de montage découpée en grandes phases.

Grandes divisions de la poterie

F: Montage du fond.

P: Montage de la panse. Le passage de F à P est placé lors de la fabrication du premier colombin, sauf si les premiers colombins sont placés dans le fond de la panse sans être en relation avec le bord (sahona).

FP: Montage du corps du récipient lorsque ce dernier n'est pas monté au colombin. Dans ce cas, pas de distinction possible entre les deux phases.

C: Col vrai (col et/ou bord sans distinction).

Masse. Ensemble d'un poids de mousticaire.

Décor

D: Décoration de la poterie (y compris opérations de finition des surfaces).

Appendices divers

Sup: Appendices (supports) de foyer ou de pied de lit.

Base: Supports de coupelle de brasero (cf. montage 231).

Pied: Pied.

Tab: Tablette de tabouret ou de pied de lit.

Spe : Sole perforée de foyer-brasero.

Ouv : Ouverture sur panse.

Ans: Anse.
Goul: Goulot.
Bou: Bouton.

Manche: Manche.
Cou: Coupelle.

Sig: Signature.

Distinction des principales phases de montage

Deux formules principales se rencontrent généralement :

- Formule 1 : F.P.C.

Le passage du montage du fond (généralement moulé) au montage de la panse est placé au niveau de la mise en place du premier colombin.

- Formule 2 : FP.C

L'ensemble de la poterie est monté par martelage interne, le terme C (Col) intervient au moment de la mise en place du premier colombin utilisé pour la confection du col ou du bord.

Position de D dans la séquence : les opérations de décoration peuvent apparaître dans des endroits très divers de la séquence de montage de façon isolée ou groupées. Certaines opérations sont obligatoirement suivies de la notation D, ainsi par exemple :

- Adj.a(Barb) implique D, car il sagit d'un "décor", mais
- Adj.a (Eng) peut être lié à F, FP ou P.

Remarques

Le code FP s'applique également aux opérations globales affectant une poterie entièrement mise en forme. On peut donc avoir une séquence de type F, P, FP, C.

L'adjonction d'un colombin en relation avec une rectification mineure de la panse n'intervient pas dans la distinction entre F et P.

Distinction de F et P dans le cas de poteries composées de deux hémisphères assemblés (brûle-parfum par ex.): le premier hémisphère produit est assimilé à F, le second à P. Les opérations d'ensemble sont décrite sous FP. FP s'applique également aux couvercles.

Les codes des appendices peuvent être suivis d'un numéro d'ordre permettant de décrire les séquences de montage portant sur des appendices de même type. Par ex. Ans 1, Ans 2 : première anse, deuxième anse (dans le cas d'une poterie à deux anses).

Codes aditionnels.

Autres articulations de montage :

S. Séchage. Le code S est indiqué toutes les fois que le montage de la céramique est interrompu. Un 0 (zéro) est alors indiqué aux emplacements des autres item. Le séchage est considéré comme une opération et numéroté en conséquence. Le module porte le numéro du dispositif de montage (assiette) qui précède, quel que soit le dispositif réel assurant le calage de la céramique en cours de séchage, ce dernier étant ignoré.

Ass. Assemblage. Réunion de deux parties modelées séparément, ou des deux

extrémités d'une plaque.

ND. Non décrit. Le code ND désigne l'emplacement des lacunes aux emplacements des autres item. ND est considéré comme une "opération" et numéroté en conséquence.

Descrition globale de l'opération

Terme permettant, dans certains cas, de préciser le type global d'opérations. Cet item n'est pas toujours rempli.

Boul: Adjonction d'une boulette.

Col: Adjonction d'un colombin.

Plaq; Plaque.

Les colombins (éventuellement les boules) sont numérotés dans l'ordre de montage : Col 1, Col 2..., Col n. Boule et Col sont numérotés séparément, mais de façon continue sur l'ensemble de la séquence. Cette numérotation ne concerne que les adjonctions secondaires et non la masse d'argile originelle constituée par une boule d'argile.

Equi : Equilibrage de la poterie (rectification de la sphéricité ou de la

symétrie).

Perf : Perforation de la panse.

Ferm: Fermeture d'une ouverture.

Réparation : Réparation ; opération à ne pas intégrer dans le déroulement normal

du montage.

Id. Deux opérations complexes nécessitant une description peuvent se

dérouler synchroniquement. La description de l'opération est alors suivie d'un Id avec réf. au n^o de l'opération entreprise simultanément. Ex: Les opérations 39 et 40 ont lieu simultanément : on ajoutera à la description de l'op. 39 "Id 40" et à la description de l'op. 40 "Id 39". Sera décrite de cette manière la pose d'un colombin s'accompagnant du rainurage de la

tranche du bord, soit:

-24. 2. 12. M. Adj.a(col). Hor. Bord(hPan). Rot. P. Id13/Col12

-24. 2. 13. M. Modrai. Hor. Bord(hPan). Rot. P. Id12/Col12

Jonct : Jonction de 2 parties (formule développée: 0.0.0.0.Im.Ass.Jonct.).

Remarques sur la numérotation des colombins

La numérotation des colombines désigne les opérations d'application de ces derniers sur la poterie. En effet la séquence modelage (Mod) - application (Adj.a(Col) peut être perturbée de deux manières:

- 1. Le colombin une fois mis en forme (Mod) est coupé en deux. Deux Adj.a(Col) peuvent suivre un modelage unique.
- 2. Deux colombins (ou plus) sont nécessaires pour terminer un tour complet de la poterie. Plusieurs phases de modelage (Mod) et d'application (Adj.a(Col) peuvent donc se suivre sur le parcours d'une seule circonférence.

Cette situation entraîne certaines difficultés de numérotation des colombins. Si l'on note Mod le modelage et Adj.a(Col) l'application, les cas suivants peuvent se présenter:

1 tour résultant de : Mod - Adj.a(col) : 1 colombin.

Mod - Adj.a(col) - Adj.a(col) : 1 colombin coupé en deux.

Mod - Adj.a(col) - Mod - Adj.a(Col) : 2 colombins successifs.

2 tours résultant de: Mod - Adj.a(Col) - Mod - Adj.a(Col) : 2 colombins successifs.

Mod - Adj.a(Col) - Adj.a(Col) :1 colombin coupé en deux.

Le système de notation utilisé ne rend donc pas compte de façon exacte du nombre de superpositions de colombins composant la poterie terminée.

Désignation de la tradition

L'item désigne la tradition. Cette notation peut être omise lorsque l'ensemble du document se réfère à une seule tradition homogène. Elle doit par contre être mentionnée lorsque la tradition se subdivise, comme c'est le cas pour la tradition C, où l'on distinge :

- la tradition C1 des Tomo (Ancienne tradition C, Plateau de Bandiagara et villages de la Falaise),
- -la tradition C2 des Tomo (Ancienne tradition G, Plaine du Séno),
- la tradition C2 des Dafi (Ancienne tradition H, Plaine du Séno).

Geste

L'item "gestes", numéroté, se réfère au catalogue des gestes établis par GELBERT (2012) et résumé dans le tableau ci-dessous

N	GESTES	ETAPES	OPERATIONS
1	Pétrissage motte	Ebauchage	Montage

г т			
2	Façonnage motte, modelage	Ebauchage	Montage
3	Façonnage motte, raclage	Ebauchage	Montage
4	Façonnage motte, martelage	Ebauchage	Montage
5	Façonnage motte, martelage contre coup	Ebauchage	Montage
6	Façonnage motte roulée	Ebauchage	Montage
7	Projection motte	Ebauchage	Montage
8	Euilibrage motte	Ebauchage	Montage
9	Façonnage colombin roulé	Ebauchage	Montage
10	Façonnage colombin modelé	Ebauchage	Montage
11	Façonnage colombin rainuré	Ebauchage	Montage
12	Façonnage colombin projeté	Ebauchage	Montage
13	Aplatissement colombin rainuté	Ebauchage	Montage
13	Aplatissement colombin modelé	Ebauchage	Montage
14	Pose colombin anneau	Ebauchage	Montage
15	Pose colombin tranche	Ebauchage	Montage
16	Pose colombin externe	Ebauchage	Montage
17	Pose colombin interne	Ebauchage	Montage
17			
b	Pose colombin fond	Ebauchage	Montage
	Jonction colombin, raclage horizontal interne	Ebauchage	Montage
	Jonction colombin, raclage horizontal externe	Ebauchage	Montage
	Jonction colombin, raclage vertical de haut en bas externe	Ebauchage	Montage
21	Jonction colombin, raclage vertical de bas en haut interne	Ebauchage	Montage
	Jonction colombin, raclage vertical de haut en bas interne	Ebauchage	Montage
23	Jonction colombien, raclage vertical de bas en haut externe	Ebauchage	Montage
24	Façonnement galette martelage	Ebauchage	Amincissement
25	Façonnage galette pied	Ebauchage	Amincissement
26	Découpage galette	Ebauchage	Montage
27	Dépose galette	Préformage	Mise en forme
28	Creusage motte, modelage	Ebauchage	Amincissement
29	Creusage motte, martelage	Ebauchage	Amincissement
30	Amincissement paroi, motte pincement	Ebauchage	Amincissement
31	Amincissement, raclage horizontal interne	Ebauchage	Amincissement
32	Amincissement, raclage vertical de bas en haut interne	Ebauchage	Amincissement
33	Amincissement, rabotage horizontal interne	Ebauchage	Amincissement
34	Amincissement, rabotage horizontal externe	Ebauchage	Amincissement
35	Amincissement, paroi pincement	Ebauchage	Amincissement
36	Amincissement et mise en forme, rabotage interne	Eb/préf	Am., mise en forme
37	Amincissement et mise en forme, rabotage externe	Eb/préf	Am., mise en forme
		1	1
30	Amincissement et mise en f., raclage vert. de bas en haut int.	Eb/préf	Am., mise en forme

			1
40	Amincissement et mise en f., martel. sur moule convexe	Eb/préf	Am., mise en forme
41	Amincissement et mise en f., martel. sur moule concave	Eb/préf	Am., mise en forme
42	Amincissement et mise en f., pilonnage sur forme concave	Eb/préf	Am., mise en forme
43	Amincissement et mise en f., colombin martelage	Eb/préf	Am., mise en forme
44	Complément amincissement et mise en forme, martelage	Eb/préf	Am., mise en forme
45	Mise en forme, raclage vertical de bas en haut externe	Préformage	Mise en forme
46	Mise ne forme, raclage vertical de bas en haut interne	Préformage	Mise en forme
47	Mise en forme, pression continue vert. de bas e haut ext.	Préformage	Mise en forme
48	Mise ne forme, pression continue vert. de bas en haut int.	Préformage	Mise en forme
49	Mise en forme, pression continue horizontale interne	Préformage	Mise en forme
50	Complément mise en f., martelage externe, argile cuir	Préformage	Mise en forme
51	Complément mise en f., martelage externe	Préformage	Mise en forme
52	Complément mise en f., raclage sur moule oncave	Préformage	Mise en forme
53	Complément mise en f., martelage interne	Préformage	Mise en forme
		Préformage et	
54	Complément mise en f. et décor, martelage sur moule conv.	décoration	Mise en forme, décor
55	Mise en forme bord, martelage interne	Préformage	Mise en forme
56	Mise en forme bord, raclage horizontal interne	Préformage	Mise en forme
57	Mise en forme bord, raclage horizontal externe	Préformage	Mise en forme
58	Mise en forme bord, pression continue à cheval	Préf., fin.	M. en f., rég.
59	Mise en forme bord, pression continue externe	Préformage	Mise en forme
60	Mise ne forme bord, pression continue interne	Préformage	Mise en forme
61	Aplatissement tranche	Préformage	Mise en forme
62	Rainurage bord	Préformage	Mise en forme
63	Mise en forme lèvre, raclage horizontal	Préformage	Mise en forme
64	Mise ne forme lèvre, pression continue	Préformage	Mise en forme
65	Mise ne forme et décor, pression continue	Préf., décor	Mise en forme, décor
66	Régularisation, rabotage interne	Finition	Régularisation
67	Régularisation, rabotage interne Régularisation base, rabotage externe	Finition	Régularisation Régularisation
68	Régularisation base, rabbtage externe Régularisation, frottement externe	Finition	Régularisation Régularisation
69	Régularisation, raclage interne	Finition	Régularisation
70	Régularisation, raclage externe	Finition	Régularisation
71	Régularisation, raclage externe Régularisation, raclage tranche	Finition	Régularisation
72	Rectification bord, raclage	Finition	Régularisation
73	Régularisation, martelage	Finition	Régularisation
74	Découpage bord	Finition	Régularisation
75	· ·	Finition	
	Régularisation, lissage externe		Régularisation
76	Régularisation, lissage interne	Finition	Régularisation
77	Régularisation, lissage tranche	Finition	Régularisation
78	Régularisation, lissage passif	Finition	Régularisation
79	Régularisation, ajout argile	Finition	Régularisation

80	Réparation fente	Finition	Réparation
81	Equilibrage	Finition	Equilibrage
82	Creusage motte, raclage	Ebauchage	Montage
83	Mise en forme lèvre, modelage	Préformage	Mise en forme
84	Jonction colombin, raclage va et vient fond	Montage (?)	Modelage (?)
85	Modelage boule	Ebauchage	Montage

Tab. 1. Liste des gestes retenus dansle catalogue EMIC des séquences de monatge.

Technique générique

La technique générique n'est, en principe, indiquée que dans les documents où une même tradition peut comporter plusieurs techniques génériques, comme c'est le cas pour la tradition C où l'on observe le modelage sur forme convexe le modeage et le montage en anneau et dans certains cas exceptionnel comme la présence du moulage sur forme convexe (montage 292) dans la tradition D qui repose sur le creusage de la motte,

Remarques sur Equi.

Il est possible de distinguer trois types d'équilibrage:

- Cas 1. Les deux mains exercent des pressions différenciées de part et d'autre de la poterie immobile pour obtenir une bonne symétrie de la pièce. On écrit:

2M. Mod. Lat. Ext(Pan). Im. Equi.

- Cas2. La poterie est inclinée et mise en rotation dans le moule ou la dépression creusée dans le sol. La panse subit un léger martellement synchronisé avec le mouvement de rotation. On écrit:

2M. Mod. Lat. Ext(Pan). Rot. Equi.

La description de l'assiette avec H (poterie avec ouverture tournée vers le haut) est maintenue bien que l'ouverture soit orientée latéralement (C).

Cette rotation est également utilisée lorsque l'équilibrage se fait en l'air entre les deux mains.

- Cas 3. La poterie est frottée sur le fond de la dépression. La description du module comporte les aménagements suivants, car c'est le support qui modifie la forme.

Item 4 (Instrument): noter le type de support.

Itzem 5 (Percussion): noter LissP (Lissage passif).

Item 6 (Mouvement de l'outil) : noter Im (support immobile)

Item 8 (Mouvement de la poterie): les codes de l'item 6 (mouvement de l'outil) peuvent être utilisés pour désigner ici les mouvement de la poterie.

On écrit donc :

N. LissP. Im. Ext(Pan). VVc. Equi

pour désigner par exemple un équilibrage par rotation de la poterie sur une natte (N) ou, s'il s'agit d'une moule de bois:

Mboi. LissP. Im. Ext(Pan). VVc. Equi.

ou: Mboi. LissP. Im. Ext(Pan). Circ. Equi.