2. Tradition A des femmes d'agriculteurs

2.1. GÉNÉRALITÉS

La tradition A est la seule tradition céramique identifiée et partiellement étudiée avant nos propres travaux. Dans un court paragraphe sur la céramique, DESPLAGNES (1907) mentionne la présence du montage sur natte chez les Habé. Dans son livre « Masques dogons » (1938 : 24-25), GRIAULE consacre à la tradition A quelques lignes accompagnées d'un schéma sommaire résumant les modalités de montage d'une poterie. Dans le chapitre consacré aux techniques, sous le paragraphe « la poterie », on lit en effet :

« *Cette technique peut être pratiquée par toutes les femmes. La glaise est préparée par pilonnement et mélangée de grains fins de terre cuite obtenue en concassant des tessons. La masse de départ est faite d'un tronc de cône renversé ou d'un œuf aplati aux deux bouts. La potière y lance avec force un galet qui se ménage un logement de plus en plus vaste pour former finalement le corps de la poterie. La dernière partie du travail s'opère sur un tapis carré à grosse trame qui s'imprime dans la pâte à mesure qu'elle est frappée de l'intérieur. Après séchage à l'ombre, les poteries terminées sont mises à cuire toute une nuit à feu nu dans une fosse de 75 cm de profondeur et de 4 m.50 de diamètre. Elles sont placées entre deux lits de bois et recouvertes de menue paille. La forme de poterie la plus répandue est la sphère. Les dimensions sont des plus variables et vont de la grande jarre à bière à la cupule très ouverte réservée aux libations.* »

Ces données anciennes sont étroitement liées aux villages de la Falaise de la région de Sanga.

Il faudra attendre les missions hollandaises des années 60 et du début des années 70 pour que l'on voie les premiers travaux spécifiquement consacrés à la céramique de cette même région (BEDAUX 1986a et b, 1991 ; BEDAUX & LANGE 1983). Ces études portent à la fois sur l'archéologie des grottes de la Falaise et sur l'ethnoarchéologier de la poterie actuelle, notamment à Tirelli.

Sur le plan archéologique le montage par pilonnage sur vannerie droite à brins cordés (natte de fibres d'écorce de baobab), caractéristique de la tradition A, est présent sur les types 14a et 14c reconnus notamment dans le matériel de la grotte P, où des charbons de bois associés à la sépulture collective ont donné une date de 680+95 BP, soit 1260-1397 CE (1 sigma) ou 1167-1432 CE (2 sigmas) en datation calibrée.

La tradition A pourrait donc remonter à cette époque. Bedaux qualifie pourtant la phase archéologique associée à ce matériel de « Tellem moyen » et ne considère pas cette céramique comme spécifiquement dogon. Nous défendons quant à nous cette interprétation en terme de population dans la mesure où la date obtenue coïncide avec les estimations fondées sur d'autres critères d'ordres ethnohistorique et rituel (nombre de grands masques associés au rituel Sigui observé par Griaule, cf. infra) (GALLAY *et al.* 1995 : 31 ; MAYOR 2005 : 149, 2011a).

Sur le plan ethnologique les missions hollandaises récolteront de nombreuses informations sur la tradition A dans les villages de la Falaise, notamment à Tirelli, Banani et Pégué, ainsi qu'à Sanga : techniques de fabrication, conditions d'utilisation des céramiques, variations interindividuelles, durée de vie des céramiques, inventaires de concessions, etc. On regrette aujourd'hui que ces données ne soient connues que par de courts articles.

Tous ces travaux anciens font par contre l'impasse sur les traditions céramiques des femmes de forgerons, donnant à penser que la céramique montée sur natte de fibres de baobab est la

seule tradition dogon. Il est probable que les potières, femmes de forgerons, avaient déjà cessé leur activité dans les villages de cette zone de la Falaise à cette époque (Caroline Robion, communication personnelle), ce qui explique ce silence. Rogier Bedaux, relayant une information communiquée par Germaine Dieterlen, indique en effet que seules quelques poteries rituelles sont exclusivement fabriquées par des forgeronnes (BEDAUX & LANGE 1983 : 26).

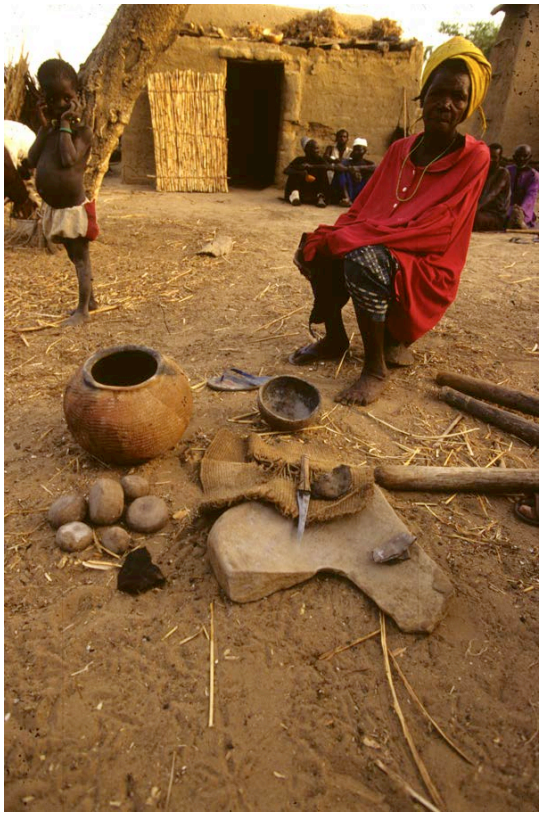


Photo 1. Tradition A. Diennsagou. Concession 11. Potière M. Dara (Dara) et ses instruments. MESAO 343.11. 5248/Po18.

2.2. POTERIES

Modalités de production : les ateliers

Ateliers et production dispersée

La production est une production domestique. Les potières travaillent à leur domicile tout en vacant à leurs tâches ménagères pendant les périodes où elles ne sont pas accaparées par les travaux des champs, soit pendant la saison sèche, une fois les récoltes rentrées. La potière peut travailler sous un abri devant sa maison ou à l'intérieur de sa chambre à coucher lors des trop grosses chaleurs. Aucun aménagement particulier ne signale la présence de cet artisanat dans la concession à part d'éventuelles réserves d'argile contenues dans de grandes jarres, des provisions de vases cassés destinés à la confection de la chamotte et certains outils utilisés dans le montage des céramiques, notamment des meules, souvent cassées, à surface concave.

On peut distinguer aujourd'hui des villages où cette production est encore importante et où chaque famille peut, en principe, pratiquer cet artisanat et des villages où il ne subsiste plus qu'une ou deux potières qui ont souvent cessé leur activité. Nous donnerons aux premiers

villages le nom de « villages ateliers » pour souligner le volume souvent important de la production, dont une partie est écoulée sur les marchés hebdomadaires. Ces villages regroupent souvent des familles de mêmes patronymes car l'endogamie villageoise y est importante. Cette homogénéité se marque d'abord au niveau des patronymes masculins, compte tenu de la patrilocalité des mariages. Les ***tableau 2.1*** permet d'avoir une idée d'ensemble des principaux ateliers identifiés, même si certains peuvent avoir échapper aux enquêtes. Il permet de délimiter ce que l'on peut considérer comme le cœur de la tradition A et d'avoir une première idée des relations qui existent entre la tradition et les parlers dogon. Nous avons choisi arbitrairement la limite de cinq potières enquêtées (enseignantes comprises) pour séparer les « villages-ateliers » (≥ 5 potières) des villages témoignant d'une faible présence potière (< 5 potières).

Nous avons distingué les potières directement enquêtées de leurs enseignantes, ce qui permet une appréciation plus nuancée de la situation. Ces données ne prétendent à aucune validité statistique dans la mesure où elles portent la marque des nombreux aléas caractérisant les enquêtes. Les nombres de potières ne constituent dans cette optique qu'un minimum, l'importance de la population non enquêtée restant inconnue et probablement très variable selon les villages. Ces données permettent néanmoins une première appréciation de la situation. Deux particularités du ***tableau 2.1*** sont dues aux conditions d'enquêtes. Koundou n'est représenté que par des enseignantes. Les données sur ce village, que nous n'avons pas visité, ont en effet été récoltées à Diennsagou, un village de plaine dépendant directement du village de la Falaise. Il en va de même de Dolo, dont les informations viennent de Tinntimbolo sur le Plateau. Les données réunies sur la partie centrale de la Falaise sont plus limitées et proviennent essentiellement des travaux des missions hollandaises et des informations transmises par Caroline Robion.

Village	Parler	Paronymes dominants (hommes)	N potières	N enseignantes	N potières Total	N total par parler
Daga-Plateau	Donno so	Diguiba	5	3	8	
Danibomboleye	Donno so	Nantoumbé	6	4	10	
Djiguibambo	Donno so	Kassogué	5	6	11	
Dolo	Donno so	Tapili	--	11	11	
Douliki	Donno so	Tapili	13	11	24	
Tinntimbolo	Donno so	Tapili	31	23	54	
Soroli-Tinntimbolo	Donno so	Tapili	5	8	13	
Sibi Sibi	Donno so	Karambé	5	2	7	
Koundougou-Plateau	Donno so	Nantoumbé	7	--	7	
Wolo Wolo	Donno so	Djiguiba	10	--	10	155 (33,9%)
Diennsagou	Toro so	Dara	59	41	100	
Koundou	Toro so	Dara	--	17	17	
Kenngué	Toro so	Doumbo	6	--	6	123 (26,9%)
Tirelli	Toro so	Saye	Non connu	Non connu	Non connu	

Wéré	?	?	Non connu	Non connu	Non connu	
Banguel-Toupé	Dogulu dom	Tapili	6	3	9	
Benndiéli	Dogulu dom	Tapili	14	12	26	
Bini	Dogulu dom (Donno so)	Tapili Kassogué	7	5	12	
Koundiala	Dogulu dom	Karambé	4	3	7	54 (11,8%)
Sadia	Tengu kan/ Tomo kan	Gégéré	15	16	31	31 (6,8%)
Gani do	Tomo kan	Iguila	9	22	31	
Modjodjé-lé	Tomo kan	Djongo	5	--	5	36 (7,9%)
Gamni	Jamsay tegu	Djélékoumaga	19	15	34	
Okoyéri	Jamsay tegu	Alpagala	6	8	14	48 (10,5%)
Mongui	Bondum dom	Ongoiba	6	4	10	10 (2,2%)
						457

Tab. 2.1. *Tradition A. Principaux villages-ateliers produisant aujourd'hui une poterie de la tradition. Sont retenus les villages au sein desquels cinq potières, ou plus, ont été enquêtées.*

Géographie des villages-ateliers de tradition A

Les informations précédentes fournissent des données importantes sur l'organisation géographique de la production de la poterie.

1. On notera tout d'abord l'absence de tradition A dans les zones de parlers mombo, tommo et bondum, mis à part le cas de Mongui dans cette dernière zone linguistique, qui sera abordé par la suite.

2. Le centre historique de la tradition A semble se situer sur le Plateau en zone de parler donno. C'est dans cette région du Plateau que la production de poteries de cette tradition est aujourd'hui encore la plus importante et la plus vivante. On peut donc se demander si cette situation ne révèle pas une liaison privilégiée entre cet artisanat et les Dogon parlant le donno so, une question qui sera reprise au niveau historique. Au plan spatial, on distingue une série de villages-ateliers s'organisant en arc de cercle autour de Bandiagara, depuis Djiguibambo au sud, jusqu'à Koundou au nord. Les villages sont situés entre 6 et 19 km de la capitale du Pays dogon, soit à 14,2 km en moyenne de ce grand marché hebdomadaire. 62,5 % des potières interrogées disent se rendre régulièrement sur ce marché pour y écouler une partie de leur production, malgré la concurrence d'autres marchés de la région (***Tab 2.2***).

Village	N potières interrogées	N Marché Bandiagara	Distances au marché	N° potières	
Daga-Plateau	5	1	12 km	5944	20%
Danibomboleye	6	4	15 km	5780, 5781, 5782, 5783	66,7%
Djiguibambo	5	1	17 km	5921	20%
Douliki	13	6	19 km	4909, 4910, 4912, 4918, 4919, 4920	46,2%
Tinntimbolo	31	22	18 km	5974, 5975, 5976, 5977, 5978, 5979, 5981, 5982, 5983, 5984 5985, 5987, 5988, 5989, 5990, 5991, 5992, 5993, 5994, 5995, 5996, 5997	71%
Soroli-Tinntimbolo	5	5	17 km	4941, 4942, 4943, 4944, 4945	100%
Sibi Sibi	5	5	6 km	5949, 5950, 5951, 5952, 5953	100%
Koundougou-Plateau	10	8	14 km	5881, 5882, 5883, 5884, 5886, 5887, 5888, 5889	80%
Wolo Wolo	8	3	10 km	5962, 5963, 5964	37,%
	88	55	M = 14,2 km		62,5%

***Tab. 2.2**. Tradition A. Fréquentation du marché de Bandiagara par les potières de la tradition parlant le donno so.*

Mis à part le marché de Bandiagara, trois autres marchés dominent le réseau de distribution, tous situés sur le Plateau : Nandoli (45 mentions), Kamba (32 mentions) et Dourou (11 mentions), alors que les villages ateliers situés près de la Falaise comme Daga et Djiguibambo desservent également certains marchés du pied de la Falaise comme Enndé (7 mentions) ou, plus rarement, Kani-Kombolé (1 mention), et de la plaine comme Bankas (3 mentions). Notons dans ce cadre que Sibi Sibi écoule sa production uniquement vers Bandiagara et que nous n'avons pas d'information sur Dolo identifié uniquement par des enseignantes (***Tab. 2.3***).

	ATELIERS								
MARCHES	Danib	Tinn.	Doul.	Koun.	Wolo	Soro	Daga	Djig.	
Songo (mombo)	1								1
Sanga (toro so)		4	2	1	1				8
Kamba (donno so)		20	7			5			32
Nandoli (dogulu dom)		27	12	1		5			45
Dourou (donno so)			1	2	4	3	1		11
Djiguibambo (donno so)							1		1
Enndé (tengu kan)							2	5	7
Kani-Kombolé (tomo kan)								1	1
Bankas (tomo kan)								3	3

Tab. 2.3. *Tradition A. Fréquentation des marchés autres que Bandiagara par les potières de la tradition parlant le donno so. Les chiffres indiquent le nombre de mentions, une même potière pouvant indiquer plusieurs marchés. Principaux ateliers : Dani. Danibomboleye ; Tinn. Tinntimbolo ; Wolo. Wolo Wolo ; Doul. Douliki ; Soro. Soroli ; Daga ; Koun. Koundougou-Plateau ; Djig. Djiguibambo.*

3. La zone de parler toro pourrait également correspondre à un noyau ancien, bien que secondaire. On signalera dans cette zone les villages-ateliers de Falaise de Tirelli et Koundou. Plus au nord, Wéré est également considéré aujourd'hui comme centre important de production (communication personnelle Caroline Robion). La production s'organise entre les villages de la Falaise et les villages de la plaine qui en dépendent (GALLAIS & MARIE 1975).

Le cas de Diennsagou, gros village du Séno situé près de Madougou, lié au village de Koundou sur la Falaise, est à ce titre exemplaire. Le village est un fief de la famille Dara de Koundou sur la Falaise. Le village se compose de petites concessions regroupant de une à trois familles généralement monogames. 78% des potières sont des Dara ; 95 % d'entre elles ont épousé des Dara. 56 % des potières sont nées dans le village même, alors que 33% d'entre elles viennent du village souche. Quelques rares potières sont originaires d'autres villages de la Falaise, comme les Doumbo de Yougo, ou de villages de la plaine. Toutes parlent le tòrò sò. Pratiquement toutes les familles y pratiquent l'art de la céramique. Sur 100 potières résidant dans ce village (enseignantes comprises), 41 sont nées à Koundou. Sur les 13 potières directement interrogées, nées à Koundou, 12 ont fait leur apprentissage de la céramique dans le village souche de la Falaise. Le village écoule sa production exclusivement sur le proche marché de Madougou (56 mentions).

Au delà, des ateliers périphériques semblent en position secondaire et témoignent peut-être d'une acculturation à partir du noyau central originel.

4. Au sud, trois villages-ateliers se situent en limite nord de la zone de parler tomo. Il s'agit de Modjodjé lé sur le Plateau, en bordure des régions deltaïques, de Gani do, à l'est, sur le rebord du Plateau, et de Sadia, en plaine, au pied de la Falaise. Aucun autre atelier important n'existe par contre en zone tomo plus au sud. Modjodjé lé écoule sa céramique exclusivement sur le marché de Somadougou (5 mentions), Gani do sur celui de Toumouni, village connu également sous le nom de Mendoli (9 mentions). La diffusion de la céramique de Sadia est plus diversifiée avec les marchés de Dimmbal (23 mentions), Bankas (10 mentions), Kani-Kombolé (10 mentions) et Kani-Bonzon (4 mentions).

5. Quelques ateliers dogulu dom se situent en limite du noyau donno so. Il s'agit de Koundiala, Banguel Toupé et Bendieli. Un quatrième village, Bini, est par contre enclavé en zone donno so, une situation qui s'exprime au niveau des patronymes (Tapili, Kassogué) et du bilinguisme du village (dogulu dom, donno so). La fréquentation des marchés reste ici plutôt rare. Aucune potière ne fréquente le marché de Bandiagara. Toute la céramique de Banguel Toupé est écoulée dans le village même. Une situation identique existe à Koundiala à une exception près (1 mention pour le marché de Kenndié), à Bini (1 mention pour Nandoli, Koundiala, Sanga et Dourou) et à Bendieli (2 mentions pour Kamba, 1 mention pour Sanga et Nandoli).

6. Tout au nord-est du Plateau, deux villages-ateliers du Dianwéli se situent en limite nord-ouest de la zone de parler jamsay. Gamni est situé en basse altitude sur un plateau rocheux dominant la dépression occupée par les villages de Dianwéli-Kessel et Dianwéli Maoundé. Okoyéri, au pied de la Falaise qui atteint ici sa plus grande hauteur, est un atelier qui semble aujourd'hui en perte de vitesse.

D'une manière générale le Dianwéli est approvisionné en poteries par les deux ateliers de tradition A mentionnés et par de la poterie de tradition B produite par des femmes de forgerons appartenant essentiellement au clan Maïga. Selon les quelques renseignements obtenus, les potières de tradition A écoulent prioritairement leur production sur les marchés de la région, notamment à Dianwéli Kessel, Dianwéli Maoudé et Douentza. La situation au niveau des forgerons est quelque peu différente. Les forgerons se déplacent en effet volontiers dans d'autres villages pour y pratiquer la forge, comme c'est le cas des Maïga de Dianwéli Maoundé qui travaillent également à Diérébana, Béni, Gamni et Okoyéri (où le forgeron local ne suffit pas à la demande). Par contre leurs épouses, qui comme c'est l'usage partout, travaillent à domicile, écoulent plus volontiers leur céramique de tradition B chez elles, ou sur le marché du village même, même si elles fréquentent occasionnellement des marchés plus lointains (***Tab. 2.4, Fig. 2.1***).

7. Un dernier cas d'atelier périphérique est celui de Mongui, village situé en bordure du plateau sur la Contre-escarpe Nord. Nous savons qu'il s'agit d'un unique cas de transmission récente de la tradition A en zone de parler bondum dom qui ne connaît en principe pas la tradition A. Ce cas bien étudié (cf. infra) pourrait rendre compte des mécanismes de transmission de la tradition A dans des zones périphériques qui ne connaissent en principe pas ce type d'artisanat. La céramique est écoulée sur les marchés de Temmba (3 mentions), Adia (1 mention) et Douentza (1 mention).

Villages producteurs	Villages desservis
Trad. A. Gamni (atelier)	Poteries : marchés de Dianwéli Kessel, Dianwéli Maoundé et Douentza
Trad. A. Okoyéri (atelier)	Poteries : marchés de Dianwéli Maoundé (et Douentza)
Trad. A. Béni	Pas d'information
Trad. A. Amba	Pas d'information
Trad. A. Tébi Maoundé	Poteries : marchés de Dala, Kérana et Toula
Trad. B. Dianwéli-Kessel (Anakanda)	Poteries : vente sur place (et marché de Douentza)
Trad. B. Dianwéli-Maoundé	Poteries : marchés de Dianwéli Maoundé (et Douentza) Forge à Diéribana, Béni, Gamni et Okoyéri
Trad. B. Amba	Pas d'information
Trad. B. Okoyéri	Poteries : marchés de Dianwéli Maoudé et Douentza
Trad. B. Wéré Amba	Pas d'information
Trad. B. Toula	Pas d'information
Trad. B. Gombori	Pas d'information
Trad. B. Setaka	Poteries : vente sur place
Trad. B. Douma	Forge à Ségué Taka, Tébi-Maoundé, Tébi Tombo
Trad. B. Garan	Poteries : marché de Gonron Forge à Ségué Taka, Tébi-Maoundé, Tébi Toumbo
Trad. B. Boumban	Poteries : marché de Dala Forge à Ségué Taka, Tébi-Maoundé, Tébi Toumbo

***Tab. 2.4**. Dianwéli. Organisation de la production potière.*

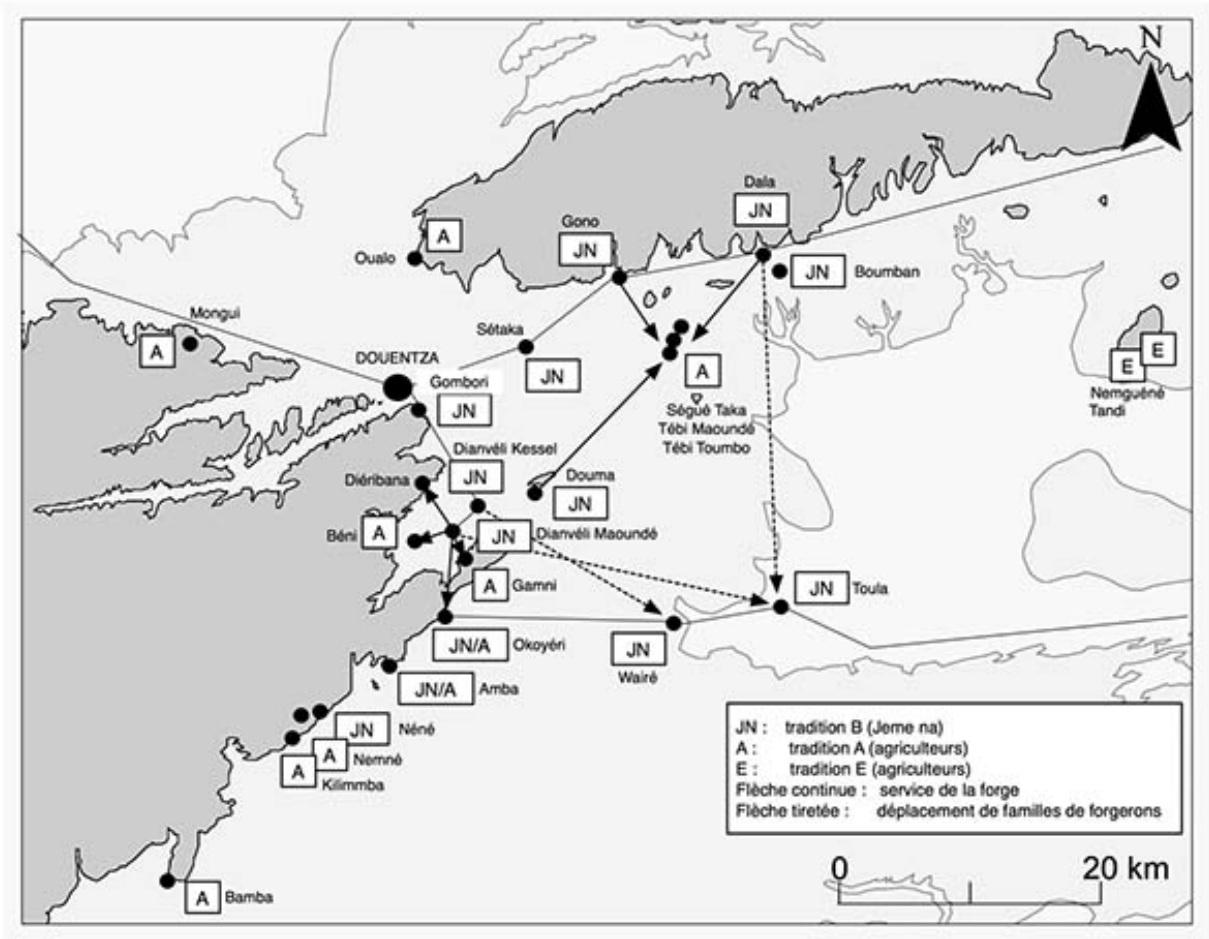


Fig. 2.1. *Dianwéli. Carte des ateliers.*

Modèle pour l'organisation de la production

Nous résumerons ces données dans le modèle de la ***figure 2.2.***

Nous pouvons y déceler les paramètres suivants :

1. Il existe une zone centrale de parler donno comprenant un nombre important de villages-ateliers entourant la capitale de Bandiagara. Cette région pourrait correspondre au noyau historique primitif de la tradition A.

2. Dans une zone périphérique proche, mais dans des zones de parlers distincts, se développent à proximité immédiate de la frontière linguistique, des villages-ateliers secondaires. Ce phénomène concerne les zones de parlers dogulu, toro et tomo. Il épargne par contre les régions de parlers mombo, tommo et bondum, mis à par le cas de Mongui. Ces ateliers pourraient révéler des phénomènes d'acculturation d'époque indéterminée. La localisation de ces ateliers, à proximité de la zone primaire, plaide en effet en faveur du caractère secondaire de ces productions. Le cas du Dianwéli, plus éloigné, doit être considéré séparément.

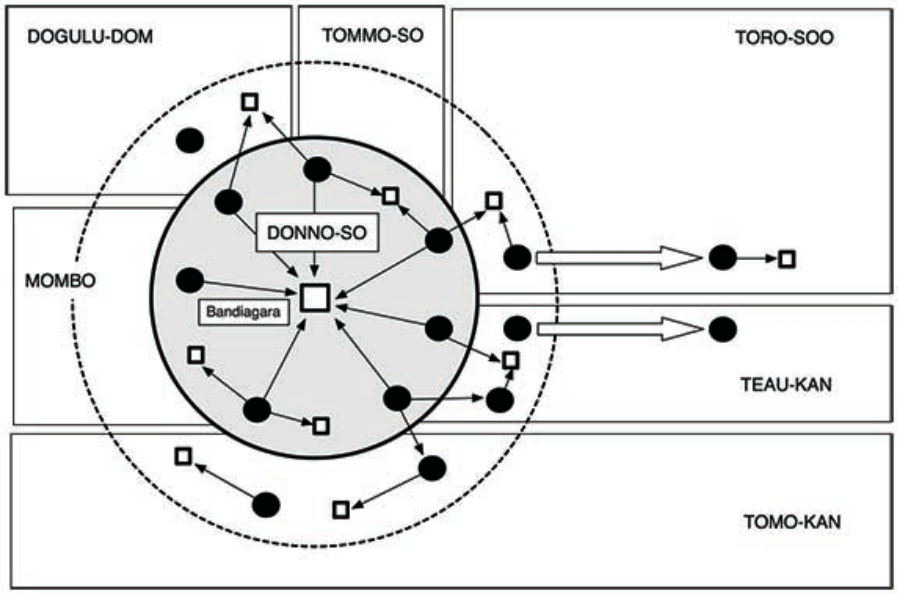


Fig. 2.2*. Tradition A. Un modèle pour l'organisation de la production. Cercles : villages ateliers, carrés : marchés.*

3. La fréquentation des marchés suit des critères de proximité géographique qui ignorent le plus souvent les frontières linguistiques. Les potières donno fréquentent en effet, à la fois des marchés secondaires de leur propre région linguistique et des marchés extérieurs « étrangers » proches. Seules les potières tomo ne fréquentent que des marchés en zone tomo kan.

4. Le marché principal de Bandiagara semble faire exception à cette règle puisqu'il est fréquenté par les seules potières donno so, un phénomène probablement du à la position centrale de la place.

5. La création possible de villages-ateliers éloignés de la zone donno so s'opère dans la plaine du Séno grâce à la fondation de villages de plaines dépendant des villages de la Falaise. Ce phénomène affecte uniquement la zone toro s et permet l'alimentation de marchés éloignés en poteries de tradition A.

En conclusion, l'organisation géographique des ateliers et l'insertion de ces derniers dans la trame linguistique pourraient parler en faveur d'un lien historique ancien entre la tradition A et les Dogon parlant donno so, un problème que nous avons repris au niveau historique (GALLAY 2012b).

Photo 2. Tradition A. Gamni. Le village et la plaine du Dianweli. A l'horizon, le plateau de Bandiagara. MAESAO 344.24.

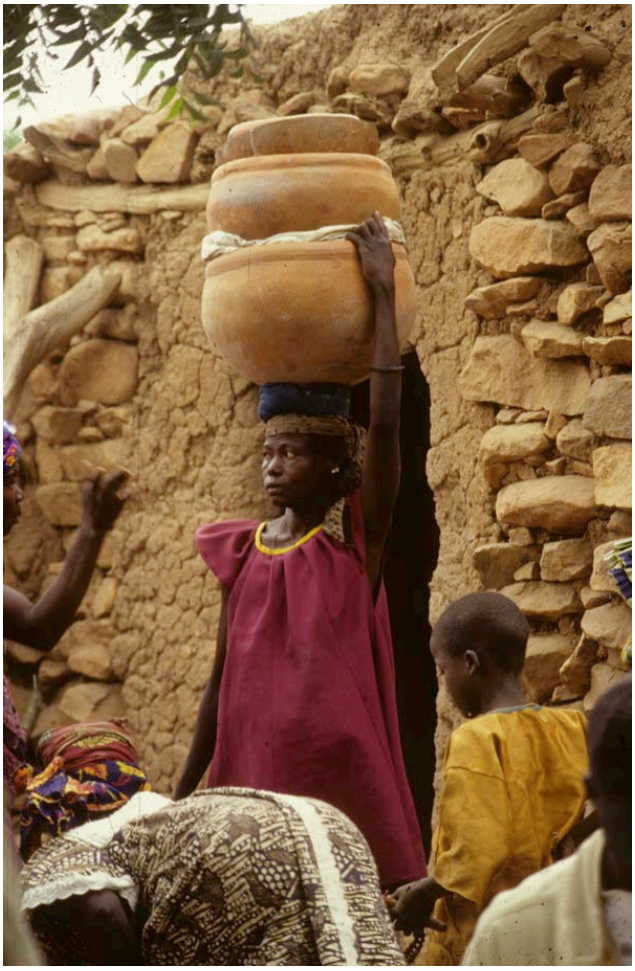


Photo 3. Tradition A. Gamni. Départ pour le marché. MAESAO 344.23.

Photo 4. Tradition A. Sibi Sibi. Potière Y. Togo (Karambé) : départ pour le marché de Bandiagara. MAESAO 369.11. 5949.1/ Po119.

Photo 5. Tradition A. Sibi Sibi : chargement de la potière Y. Togo (Karambé). MAESAO 369.08. 5949.17/Po 119.

Techniques et chaînes opératoires

La tradition A est caractérisée par un montage par pilonnage sur forme concave la poterie reposant le plus souvent sur une natte de type vannerie droite à brins cordés (natte de fibres d'écorce de baobab). Cette poterie est l'un des rares cas de production hors caste puisque toutes les femmes de paysans peuvent en principe apprendre cette technique (***Fig. 2.3, 2.4***).

Outils et supports

Préparation de l'argile

- Pilons

Rarement observé : Goro (Po5096, Po5098), Gangourobouro (Po5334), Néné (Po5528), Tirelli (Bedaux 1986b, fig. 3), Modjodjé lé (montage 236).

Il existe un pilon court de forme particulière uniquement destiné à la poterie. Mesurant moins de 60 cm de long, il est grossièrement façonné et possède deux extrémités cylindriques symétriques plus larges que le corps de l'instrument, dégagées par un net ressaut. On a observé un exemplaire simplement cylindrique court (Néné 5528). Il sert à la préparation de l'argile, concassage de l'argile sèche ou malaxage de l'argile humide pour y incorporer la chamotte et homogénéiser la pâte. On peut également utiliser pour ces opérations des pilons communs longs pour concasser le mil ou des pilons courts pour écraser les oignons.

Supports

- Meules concaves

Fréquemment observées. Les meules à surface concave, souvent récupérées sur les grottes préhistoriques de la Falaise, peuvent servir de support aux nattes utilisées lors du montage. Ces meules, qui sont souvent cassées, peuvent être régularisées par bouchardage pour les rendre plus conformes aux exigences du montage. A Diennsagou, chaque potière possède une meule de ce type, essentiellement utilisée pour la céramique. Une opposition simple semble donc se dessiner entre cet ustensile et les meules à surface plane utilisées pour moudre le mil et sur lesquelles on utilise des molettes hémisphériques possédant une surface plane adaptée à la géométrie de la surface de la meule. Selon les observations effectuées à Diennsagou, le nombre de meules à surface concave présentes dans une concession pourrait donc être corrélé avec le nombre de potières occupant cet espace, ces meules étant des propriétés personnelles des potières. Ces relations fonctionnelles présentent néanmoins certains aménagements qui mériteraient d'être étudiés plus systématiquement. En effet, les meules creuses peuvent aussi parfois servir à moudre le mil ou à écraser les feuilles de tabac (lorsqu'elles sont en bon état de conservation). Les meules à surface plane sont, de leur côté, parfois utilisées par les potières pour y façonner des colombins. Le village de Diennsagou se prêterait bien à ce type de recherche du fait du nombre élevé de potières occupant le village.

Corpus ETIC des supports : 29 dispositifs de montage utilisent une meule concave (23,8%). Tous les décomptes sont effectués sur la base des 122 dispositifs composant les 7 montages enregistrés à Modjodjé lé et Diennsagou.

- Dépression maçonnée

Exceptionnellement observé : Bini (Po5895, Po5896). L'aménagement d'une dépression maçonnée dans le sol permettant de disposer d'une concavité facilitant le pilonnage de l'argile et la mise en forme de la céramique est une caractéristique de la tradition B. Nous l'avons néanmoins observée à deux reprises à Bini chez des potières de tradition A.

Corpus ETIC des supports : aucune mention.

- Dépression creusée dans la roche

Exceptionnellement observée : Modjodjé lé (montage 236). On peut également utiliser lors de la mise en forme des dépressions ménagée dans le sol rocheux, ce qui n'est possible que sur le Plateau et dans les villages de la Falaise.

Corpus ETIC des supports : le recours à une dépression aménagée dans le sol n'est mentionné qu'une fois. Dans tous les autres cas le dispositif de montage repose sur un sol plat.

- Dalle de pierre

Souvent observée. La poterie peut être montée sur une dalle de pierre horizontale reposant ou non sur des calages de dallettes. La surface de la dalle peut présenter une dépression spécialement aménagée.

Corpus ETIC des supports : 80 dispositifs de montage (65,6%) utilisent ce support avec une dépression et 6 sans dépression.

- Meule plate

Exceptionnellement observée : Diennsagou (Po5272). Les meules à surface de mouture plane sont exceptionnellement utilisées pour mettre en forme les colombins utilisés dans le mise en forme des bords.

Corpus ETIC des supports : aucune mention.

- Planche

Exceptionnellement observée : Tirelli. BEDAUX (1986b : 121) mentionne la planche comme faisant partie de l'équipement des potières de ce village sans détailler son usage. Il est probable que cet ustensile est également utilisé dans la mise en forme des colombins.

Corpus ETIC des supports : aucune mention.

- Natte de fibres d'écorce de baobab

Systématiquement observée. La natte de fibres d'écorces de baobab est l'outil emblématique des potières de tradition A. Il s'agit d'un ouvrage de type vannerie droite à brins cordés. De forme rectangulaire, elle présente une largeur variant entre 35-55 cm et une longueur variant entre 55 et 85 cm. La natte comprend entre 70 et 85 ficelles de trame et 55 et 95 rangs de chaîne. Une frange orne la partie inférieure. Elle est confectionnée par les hommes. Les lieux de fabrication que nous avons enregistrés concernent essentiellement des villages de la Falaise comme Sadia, Gani do, Yané et Bamba. On mentionne également Pérou et Molou près de Kabadjé.

Corpus ETIC des supports : 96 dispositifs de montage utilisent la natte de fibres de baobab (78,7%).

- Vannerie diagonale ou « natte commune »

Exceptionnellement observé : Tébi Maoundé (Po5488, Po5489), Néné (Po5528). La fabrication des nattes de fibres de baobab est aujourd'hui en perte de vitesse. Ce phénomène explique en partie le fait que les potières utilisent en remplacement des fragments de nattes

communes en vannerie diagonale, confectionnées à partir de feuilles de roniers, un support moins adéquat car plus rigide. Ce phénomène, qu'on retrouve au niveau de la tradition B, s'observe notamment dans le Dianwéli sous l'influence des traditions céramiques peul.

Corpus ETIC des supports : aucune mention.

- Toile de sac

Exceptionnellement observé : Diennsagou (Po5244). Quelques potières utilisent exceptionnellement de la vulgaire toile de sac en remplacement de leur natte de fibre de baobab abîmée.

Corpus ETIC des supports : aucune mention.

Outils intervenant dans la mise en forme

- Percuteur de pierre

Systématiquement observé. Cet outil, indispensable, est, au même titre que la natte, emblématique de la tradition A. Il s'agit de « molettes » de forme subsphérique ou subcylindrique aux extrémités convexes. Quelques exemplaires sont subparallélipipédiques. Les surfaces sont régulièrement polies et portent parfois de rares traces de bouchardage. Leurs dimensions, donc leur poids, sont adaptés à la phase du montage et aux dimensions des poteries montées.

Corpus ETIC des gestes : 191 occurrences, soit 44,9% des gestes enregistrés le plus souvent en opération de pilonnage interne (155 occurrences). Le percuteur peut également servir d'enclume interne lors du martelage de la surface externe avec un tesson (4 occurrences) ou avec une palette (23 occurrences). Tous les décomptes sont effectués sur la base des 425 gestes composant les 7 montages enregistrés à Modjodjé lé et Diennsagou.

- Palette

Rarement observée : Diennsaggou (Po5257 et Po5262), Gamni (Po5389), Banguel Toupé (Po5849). La palette n'est pas un instrument très répandu comme c'est le cas dans les traditions céramiques peul. Le façonnage de l'instrument est généralement grossier. On trouve de simples petites planchettes allongées aux bords parallèles (Diennsagou 5257, 5262), dont une des extrémités peut être arrondie (Diennsagou 5233, 5282). L'instrument présente très rarement un manche dégagé (Gamni 5389).

Corpus ETIC des gestes : 93 occurrences soit 21,9% des gestes enregistrés, dont 23 occurrences avec un percuteur interne en enclume et 1 occurrence avec la main à l'intérieur. La palette est le plus souvent utilisée en martelage à l'extérieur du haut de la panse (39 occurrences) ou sur la tranche du bord (37 occurrences). Le corpus ne fait pas la distinction entre palette et penne de serrure.

- Penne de serrure

Rarement observé : Modjodjé lé (po3919), Diennsagou (Po5231, Po5233), Gangourobouro (Po5335), Gamni (Po5386). La palette peut être remplacée par un simple penne de serrure de grenier, une preuve du caractère marginal de cet instrument.

Corpus ETIC des gestes : voir palette.

- Tesson

Souvent observé. De vulgaires tessons de poteries sont utilisés en martelage pour régulariser la forme de la céramique et remplacent souvent la palette ou le penne de serrure dans des opérations identiques.

Corpus ETIC des gestes : 21 occurrences, soit 4,9% des gestes. Utilisé pour régulariser par martelage le haut de la panse (4 occurrences) ou la tranche du bord (17 occurrences).

- Couteau

Souvent observé. Les couteaux peuvent avoir conservé la rectitude primitive de leur lame ou posséder une lame incurvée ou nettement repliée. Plusieurs potières disent n'utiliser cet instrument que pour racler l'argile déposée sur les percuteurs. Les instruments à lame recourbée servent à racler l'intérieur des poteries, ceux à lame droite pour rectifier le bord.

Corpus ETIC des gestes : 7 occurrences, soit 1,6% des gestes, toujours dans le cadre de la découpe du bord lors d'opérations de rectification. Aucune opération de raclage interne enregistrée.

Outils intervenant dans la finition

- Cuir

Rarement observé : Diennsagou (Po5231, Po5240, Po5241, Po5243, Po5244, Po5245, Po5248). Cet objet est rare car les surfaces des poteries, qui conservent les empreintes de natte, sont rarement polies.

Corpus ETIC des gestes : aucune opération de lissage enregistrée avec cet instrument.

- Collier de graines de baobab

Exceptionnellement observé : Simérou (Po5330), Tirelli (BEDAUX 1986b : 121). Quelques potières utilisent des colliers de graines de baobab pour polir les surfaces, le plus souvent internes, des poteries.

Corpus ETIC des gestes : aucune opération de lissage avec cet instrument enregistré.

Nous donnons dans le ***tableau 2.5*** les noms des instruments que nous avons récoltés. Ces derniers désignent soit spécifiquement l'instrument, soit le type d'opération dans lequel ils sont impliqués. Le terme est alors une expression composée comprenant la désignation de l'action (par exemple racine *mai*) et l'objet « cible », ce dernier étant souvent la poterie : *dosu* en dogulu dom, *dodu* en donno so, *danga* en jamsay tegu, *dozou* en tomo kan, *dei* en toro so et en toro tegu. Cette liste n'est pas exhaustive.

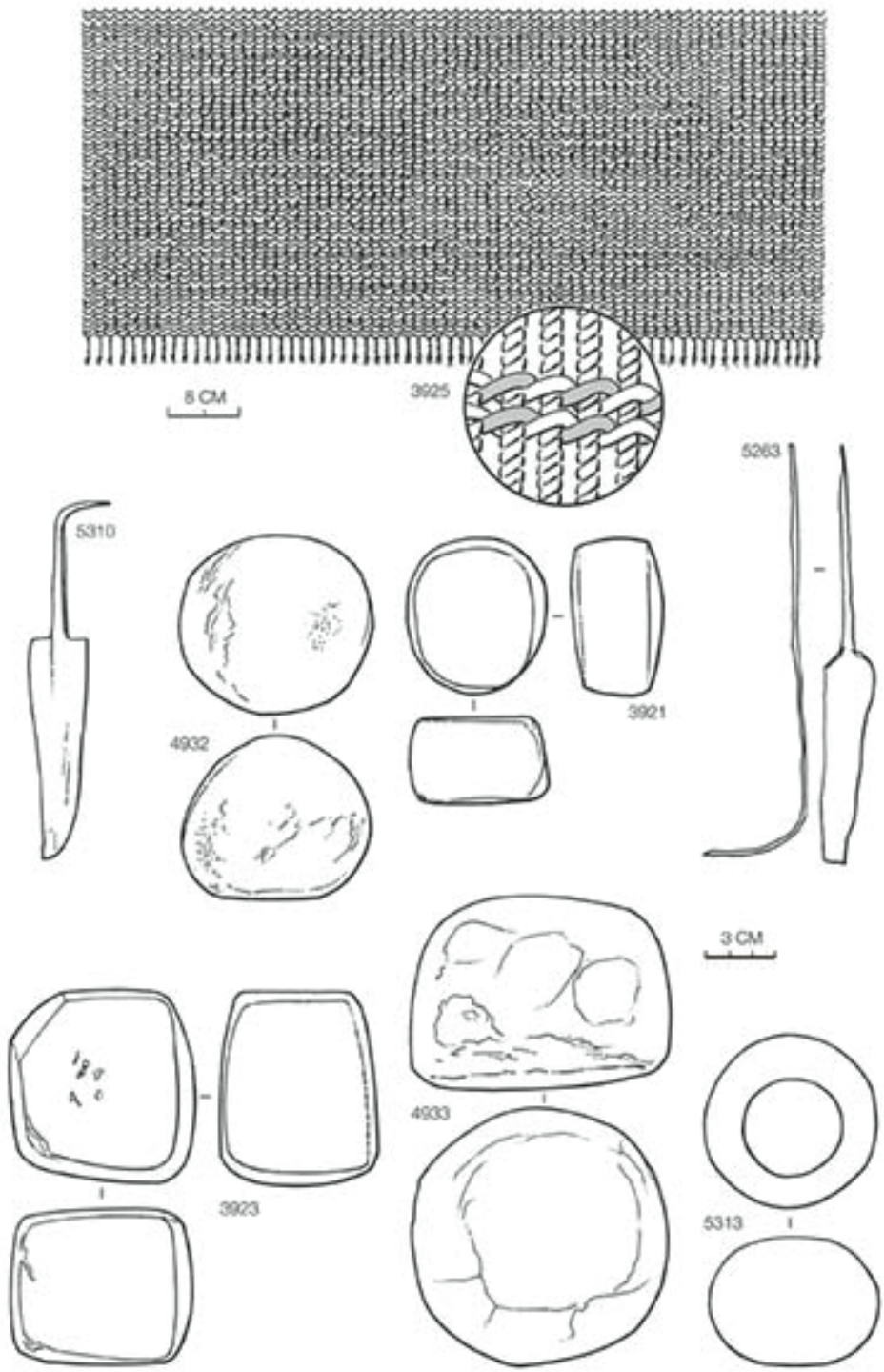


Fig. 2.3. *Tradition A. Instruments de potières. Vannerie droite à brins tordu ou natte en fibre d'écorce de baobab (3925 Modjodjé lé), percuteurs de pierres (4932 Douliki, 3921 et 3923 Modjodjé lé, 4933 Douliki, 5313 Diennsagou) et couteaux (5310 et 5263 Diennsagou).*

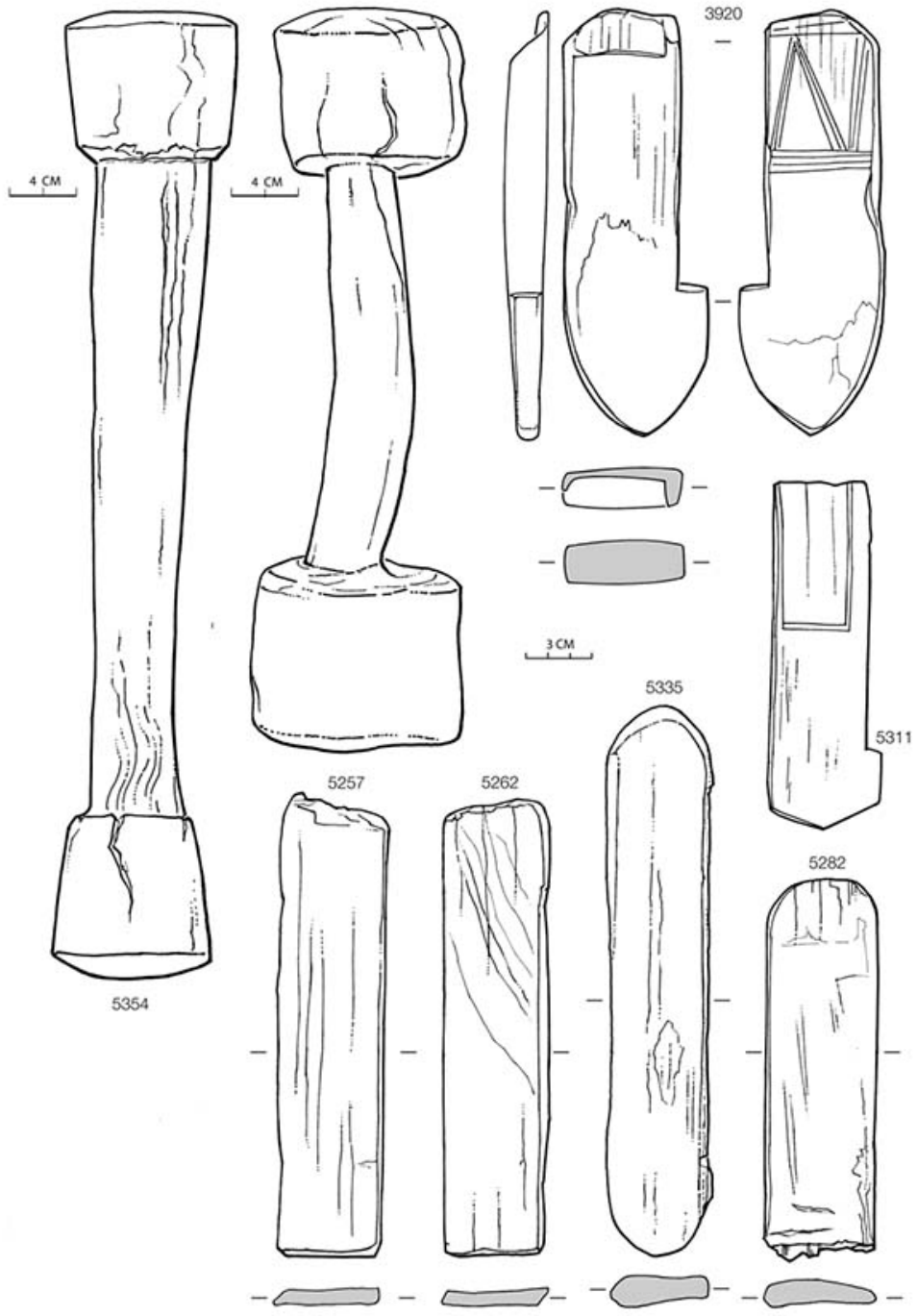


***Fig. 2.4**. Tradition A. Instruments de potières.*

Pilons (5334 Gangourobouro), pennes de serrure servant de palettes (3920 Modjodjé lé, 5311 Diennsagou) et palettes subrectangulaires (5257, 5262 et 5282 Diennsagou, 5335, Gangouroubouro).

Extraction de l'argile

Les seules données concernant l'extraction de l'argile concerne le Plateau et nous sont fournies par les enquêtes d'Anne Mayor. Le Plateau se distingue de la plaine par une dispersion plus grande des villages producteurs de céramique, une situation due à un peuplement moins dense. Les centres de production sont néanmoins nombreux malgré la rareté des sources d'argiles.

	Dogulu dom	Donno so	Jamsay tegu	Tomo kan	Toro so
Meule concave			Tongon		Tongon Tongon-namayi Tibi-na Tiwe-dei-mai
Natte baobab	Dosu-piru	Dodu-piro Dodo-piri Dogou-piri	Piré	Dozou-pele Dotou-pele	Piri Pire Doju-piri
Natte diagonale					Sugo-samna
Toile de sac					Piri
Percuteur de pierre	Kining	Mail Tibi	Tumon-danga-mai	Toubou	Tibi Tibii Tuwo Tiwe-i-dei-mai
Palette					Yalagari Yalagiri Pepeli
Penne de serrure			Paru mo	Kampiri	Baga Bagan
Collier graines					Pouri Dei-anga-bu
Pilon					Tamdor Tamudo
Couteau					Poyi Poron Dei-poru
Cuir					Gouzou
Tesson					Gegeme Pepeli
Planches					Nangu-kuro

***Tab. 2.5**. Tradition A. Noms des principaux instruments de potières.*

Dans la région d'Ounjougou, une unique mine d'argile est exploitée par toutes les potières de la région, toutes traditions confondues. En effet, cet emplacement, situé à environ 2 km au nord de Gologou-Joï, semble constituer l'unique centre d'approvisionnement en argile pour les

potières de la trentaine de villages environnants, inscrits dans une aire circulaire de 13 km de rayon. Cette source de matière première importante dépend de l'autorité du maître des terres du village d'Andioubolo, qui assure les sacrifices annuels destinés à apaiser les génies. Divers interdits et rituels sont observés par les femmes qui se rendent à la mine, notamment lorsqu'elles y amènent leurs enfants pour la première fois (HUYSECOM, MAYOR & ROBERT 1998 ; HUYSECOM, BEECKMAN & BOËDA 1999).

Photo 6. Tradition A. Modjodjé lé. Instruments de la potière T. Goulakan (Djongo). Vannerie de fibres d'écorce de baobab, percuteurs de pierre et pêne de serrure utilisé comme palette. MESAO 253-21.3919.1/Po1.

Photo 7. Tradition A. Modjodjé lé. Potière T. Goulakan (Djongo). Vannerie de fibres d'écorce de baobab. La natte est de type vannerie droite à brins cordés. MESAO 253-23. 3919.1/Po1.

Photo 8. Tradition A. Modjodjé lé. Potière T. Goulakan (Djongo). Détail de la vannerie de fibres d'écorce de baobab. MESAO 254.01. 3919.1/Po1.

Photo 9. Tradition A. Diennsagou. Instruments de la potière M. Dara (Dara) : meule fragmentée, vannerie de fibres d'écorce de baobab, percuteurs de pierre, cuir et couteau. MAESAO 343.02, C8.Po13.

Photo 10. Tradition A. Diensagou. Instruments de la potière M. Dara (Dara) : meule cassée, natte de fibres d'écorce de baobab, percuteurs de pierre, couteau, cuir. MAESAO 343.12. C11/Po18.

Photo 11. Tradition A. Gamni. Instruments de potière : natte de fibre d'écorce de baobab, percuteurs de pierre et palette. MAESAO 344.22.

Photo 12. Tradition A. Tirelli. Instruments de potière : houe pour extraire l'argile, pilon, natte de fibre d'écorce de baobab, percuteurs de pierre, tesson. Photo Bedaux.

Photo 13. Tradition A. Modjodjé lé. Atelier de la potière T. Goulakan (Djongo). On distingue la dépression creusée dans le rocher formant le sol de l'atelier. Au premier plan, natte de fibres d'écorce de baobab. MESAO 253. 17. 3919.1/Po1.

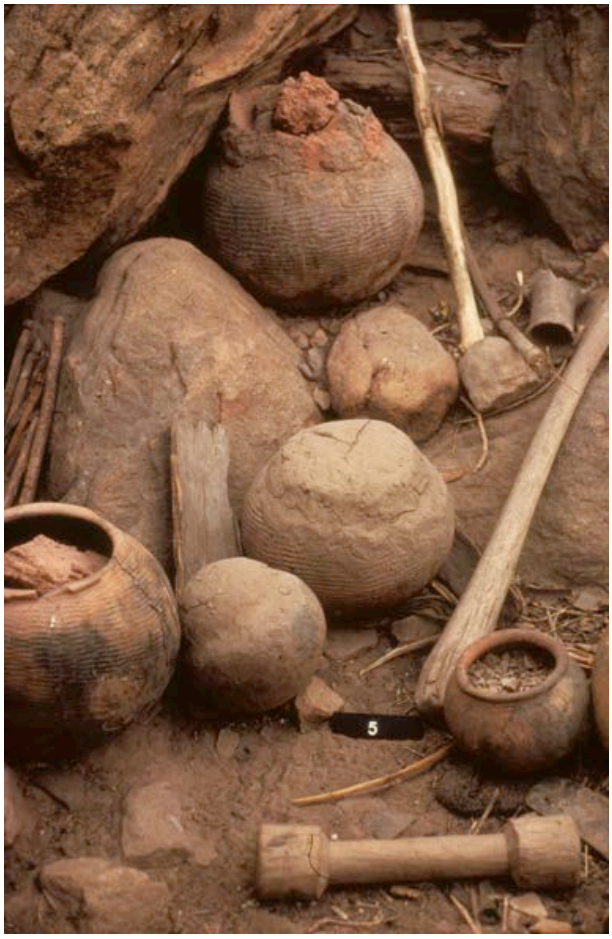


Photo 14. Tradition A. Tirelli. Atelier de potière. En arrière-plan, jarre avec réserve d'argile. Premier plan ; poterie contenant du dégraissant et pilon pour pétrir l'argile. Photo Rogier Bedaux.

Chaînes opératoires de montage : diagnose

La description des chaînes opératoires de montage se base sur l'observation de sept séquences, dont quatre à Modjodjé lé auprès de T. Goulakan (Djongo) (potière 3919.1, montages 236, 237, 238 et 239) et trois à Diennsagou auprès de Y. Dara (Mongnounéwé) (potière 5270.1, montages 267, 268 et 269). L'annexe 2.1 résume ces séquences de montage au niveau de la succession des opérations.

Annexe 2.1. Tradition A. Résumés des séquences de montage observées au niveau des successions de gestes (corpus EMIC).

Nous pouvons donner la diagnose suivante de la tradition A :

- Capacité de la technologie : type C. La principale rupture de la séquence se place entre le montage de la panse et la confection du bord.

- Technique générique : pilonnage sur forme concave : PFCc, soit Fond+panse → Col. La poterie est montée par pilonnage sur forme concave à l'aide d'un percuteur de pierre (geste 42). Le support (assiette) est une natte de fibres d'écorce de baobab reposant sur une surface concave constituée d'une dépression aménagée dans le sol ou sur une dalle de pierre, ou d'une meule.

- Phases : le montage comprend deux phases : A (panse) et B (bord).

- Etapes : La phase A comprend une séquence ébauche, préforme, finition. La phase B est consacrée à la pose du colombin formant le bord du récipient. Nous distinguerons donc ici trois étapes : le façonnage de l'ébauche (A1), le façonnage de la préforme s'achevant par la finition de la panse (A2) et le façonnage du col combinant ébauche, préforme et finition (B).

Chaînes opératoires de montage : gestes

Les séquences combinent une série de 19 gestes élémentaires, dont certains fréquents et caractéristiques de la tradition ; d'autres n'apparaissent qu'épisodiquement avec des fréquences situées entre 0,3 % (1 occurrence sur 369 gestes observés du corpus EMIC) et 0,8% (3 occurrences). On trouvera chez GELBERT (2012) des caractérisations détaillées des différents gestes.

Le ***tableau 2.6*** fournit les données sur la fréquence des gestes dans les séquences en distinguant le cas de Modjodjé lé de celui de Diennsagou. Les gestes observés sont propres à certaines étapes, d'autre peuvent se retrouver dans deux des trois étapes du montage, ébauche et préforme ou préforme et col.

Tabl. 2.6. Tradition A. Fréquence des opérations

La présente liste est donnée par fréquences décroissantes.

ÉBAUCHE

*Geste 7 (34 occurrences soit 9.2 %) :

Projection avec les mains (M ou 2 M) 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.

Geste 6 (1 occurrence soit 0.3 %) :

Façonnage avec la main (M) 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.

ÉBAUCHE ET PRÉFORME

*Geste 42 (162 occurrences soit 43.9 %) :

Amincissement et mise en forme d'une motte d'argile par martelage sur forme concave avec un percuteur en pierre (P.PIER). Ce geste caractérise essentiellement le façonnage de la préforme.

PRÉFORME

*Geste 61 (51 soit 13.8 %) :

Aplatissement de la tranche de la paroi par martelage de haut en bas avec une palette (PAL), ou un tesson (TESSON), parfois avec un percuteur de pierre faisant office d'enclume interne (PAL/P.PIER et TESSON/P.PIER). Cette opération peut constituer un aménagement en cours de façonnage ou une mise en forme définitive de la lèvre avant le façonnage du bord à partir d'un colombin.

*Geste 51 (28 occurrences soit 7.6 %) :

Complément de mise en forme de la base par martelage de la surface externe avec une palette en bois (PAL).

*Geste 44 (26 occurrences soit 7,1 %) :

Léger amincissement et mise en forme par martelage sur la paroi externe avec une palette ou un tesson et un contre coup utilisant un percuteur de pierre (PAL/P.PIER ou TESSON/P.PIER).

*Geste 74 (7 occurrences soit 1.8 %) :

Régularisation de la hauteur de la paroi par découpage d'un morceau d'argile avec un couteau, la main gauche appuyant sur la paroi de la poterie (COUT/M).

Geste 86 (3 occurrences soit 0.8 %) : *Correction = Geste 85 !*

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 (M ou M/M).

*Geste 72 (1 occurrence soit 0.3 %) :

Rectification avec les deux mains (M/M) du bord par raclage avec les extrémités du pouce et de l'index s'accompagnant d'enlèvement d'argile par pincement.

PRÉFORME ET COL

*Geste 71 (2 occurrences soit 0.6 %) :

Régularisation par raclage de la tranche de la paroi avec la tranche d'une palette (PAL(Tranche)).

COL

*Geste 58 (16 occurrences soit 4.3 %) :

Mise en forme du bord par pressions continues avec la main à cheval sur la paroi seule ou avec un outil souple (chiffon) (M ou CHIF).

Geste 9 (12 occurrences soit 3.2 %) :

Façonnage d'un colombin par roulement en va-et-vient entre les paumes des deux mains (2M) sur un plan vertical, ou entre la paume d'une main ou deux mains et le sol, sur un plan horizontal (M ou 2M).

*Geste 15 (12 occurrences soit 3.2 %) :

Pose d'un colombin sur la tranche de la paroi. Le colombin est écrasé avec le pouce, l'autre main en appui sur la paroi ou sur le colombin (M/M).

*Geste 35 (9 occurrences soit 2.4 %) :

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

*Geste 69 (1 occurrence soit 0.3 %) :

Régularisation par raclage de la paroi interne avec une palette (PAL/M).

Geste 80 (1 occurrence soit 0.3 %) :

Réparation d'une fente par pincement entre les doigts ou écrasement d'une boulette d'argile (Adja(Boule).

*Geste 76 (1 occurrence soit 0.3 %) :

Régularisation par lissage de la paroi interne avec la main (M).

*Geste 75 (1 occurrence soit 0.3 %) :

Régularisation par lissage de la paroi externe avec la main (M).

Geste 77 (1 occurrence soit 0.3 %) :

Régularisation de la tranche du bord par lissage avec la main (M).

Chaînes opératoires de montage : séquence de montage

L'étape suivante de la description se situe au niveau de la succession des opérations. L'opération constitue un niveau descriptif supérieur puisqu'il intègre la définition du geste à des paramètres supplémentaires : nature du support, présence d'un outil spécifique (alors que la définition du geste conserve à ce niveau certaines alternatives), orientation de la poterie dans l'espace, mouvement ou immobilité de la poterie. La séquence des opérations intègre également des pauses séchage de courte durée. La potière monte en effet plusieurs poteries en même temps ; elle interrompt ainsi à plusieurs reprises le montage pour passer à une autre poterie, ce qui permet à l'argile d'acquérir par évaporation de l'eau une certaine rigidité, indispensable à la poursuite du travail. Ces pauses-séchages constituent donc autant de ruptures significatives dans la séquence et en rythment l'articulation. Les tableaux de l'annexe 2.1 résument les observations à ce niveau d'intégration. On distinguera le façonnage de l'ébauche, le façonnage de la préforme et le façonnage du bord.

Phase A1 : façonnage de l'ébauche

Supports : deux dispositifs sont observés. A Modjodjé lé, la potière façonne l'ébauche sur une dalle de pierre (M/Sp/Dalle), puis amorce la concavité de la poterie par pilonnage en utilisant le dispositif de base du façonnage de la préforme, le natte de fibres de baobab reposant sur

une dalle comportant une dépression (M/Sp/Dallec/Ndogon). A Diennsagou le seul dispositif utilisé à ce niveau est une meule à surface concave sans recouvrement d'une natte (M/Sp/Meul).

Une certaine masse d'argile (M) est façonnée en boule sur la surface concave. La potière lance la boule à plusieurs reprises pour lui donner la forme d'un cylindre facetté, puis projette le cylindre orienté verticalement sur la surface pour lui donner la forme d'un tronc de cône (geste 7). Le tronc de cône est placé obliquement sur le support et la potière amorce la dépression de la préforme en martelant au percuteur de pierre la base du tronc de cône. Sous l'effet du martelage, le tronc de cône se transforme progressivement en sphère creuse (geste 42).

Phase A2 : façonnage de la préforme

Supports : deux dispositifs sont observés. A Modjodjé lé, la natte repose sur une dalle de pierre portant une dépression (L puis H/Sp/Dallec/NDogon, puis H/Sp/Dallec/NDogon). A Diennsagou, le façonnage de la préforme débute sur une meule nue (H puis L/Sp/Meul ou L puis H/sp/Meul), l'utilisation de la natte n'intervenant que dans un second temps (L puis H/Sp/Meul/Ndogon). A quelques reprises, lors du geste 44, la potière travaille la poterie posée sur ses jambes (H/Sp/Cuisse).

La potière poursuit les opérations de pilonnage au percuteur de pierre (geste 42). Lors de cette opération, qui constitue l'essentiel des opérations de préformage, la poterie est animée d'un lent mouvement de rotation alors que l'orifice de la poterie, d'abord orienté latéralement (position L), se positionne progressivement à l'horizontale, ouverture orientée vers le haut (position H). Les percussions portent donc d'abord sur la partie supérieure de la face interne de la panse, puis descendent en spirale pour s'appliquer en fin de course au fond de la céramique.

Deux séquences de ce type suffisent pour obtenir la forme parfaitement sphérique définitive. L'opération peut néanmoins être multipliée jusqu'à 11 reprises (montage 238) en fonction de la dimension de la masse d'argile mobilisée selon la dimension de la poterie.

Ce façonnage élémentaire peut se combiner avec des opérations de rectification du haut de la panse et du bord qui peuvent intervenir en fin ou au début des séquences de base. Ces dernières se déroulent alors que la poterie reste posée sur la natte, mais la potière, agenouillée, peut également tenir la poterie sur ses cuisses. Ces opérations de rectifications interviennent en fin de pilonnage, éventuellement avant une pause séchage, ou avant de reprendre le pilonnage, après une pause séchage.

Ces opérations de rectification sont de 5 types, soit par ordre d'importance :

- Opération 61. Aplatissement de la tranche de la paroi par martelage de haut en bas avec une palette (PAL), ou un tesson (TESSON), parfois avec un percuteur de pierre faisant office d'enclume interne (PAL/P.PIER et TESSON/P.PIER). Pendant cette opération la poterie est immobile ou en rotation discontinue.

- Opération 51. Complément de mise en forme de la base par martelage de la surface externe avec une palette en bois (PAL). Pendant cette opération la poterie est immobile.

- Opération 44. Léger amincissement et mise en forme par martelage sur la paroi externe avec une palette ou un tesson et un contrecoup formé un percuteur de pierre (PAL/P.PIER ou TESSON/P.PIER). Pendant cette opération la poterie est immobile ou en rotation discontinue.

- Opération 35. Amincissement du haut de la paroi par pincement entre le pouce et les doigts (M). Pendant cette opération la poterie est immobile ou en rotation discontinue.

- Opération 74 (à Diennsagou seulement). Régularisation de la hauteur de la paroi par découpage d'un morceau d'argile avec un couteau, la main gauche appuyant sur la paroi de la poterie (COUT/M). Pendant cette opération la poterie est immobile.

Les autres gestes enregistrés restent anecdotiques.

Une séquence fréquente est celle qui enchaîne amincissement de la partie haute de la poterie (geste 44), puis aplatissement de la tranche du bord (geste 66).

Le façonnage de la préforme se termine toujours par une phase de finition enchaînant les gestes 44 et 61. Ces deux opérations peuvent être précédées par la confection d'une boule d'argile qui servira ultérieurement à la confection du colombin (geste 86, montages 237 et 238).

Phase B : façonnage du bord et finition

Supports : A Modjodjé lé, le seul dispositif utilisé est la natte de fibre de baobab sur dalle avec dépression, la poterie étant orientée ouverture en haut (H/Sp/Dallec/NDogon). Le colombin du bord est façonné entre les deux mains sans l'aide d'un support. A Diennsagou par contre, la confection du bord requiert le support d'une meule pour la confection du colombin (M/Sp/Meul) alors que le mise en forme et la finition du bord sont réalisées sur les jambes de la potière agenouillée, couvertes ou non d'un textile (H//Sp/Cuisse/(Tx)).

La dernière phase du montage est consacrée à la confection du bord épaissi à l'aide d'un colombin. Elle comprend le façonnage du colombin (geste 9), puis la pose de ce dernier (geste 15), enfin le lissage du bord (geste 58). A Modjodjé lé, la potière modèle le colombin en place avec les doigts avant de le lisser (geste 35). Les opérations rencontrées sont les suivantes :

- Opération 9. Façonnage d'un colombin par roulement en va-et-vient entre les paumes des deux mains (2M) sur un plan vertical, ou entre la paume d'une main ou deux mains et le sol, sur un plan horizontal (M ou 2M).

- Opération 15. Pose d'un colombin sur la tranche de la paroi. Le colombin est écrasé avec le pouce, l'autre main en appui sur la paroi ou sur le colombin (M/M). Pendant cette opération la poterie est en rotation discontinue.

- Opération 35 (à Modjodjé seulement). Amincissement du haut de la paroi par pincement entre le pouce et les doigts (M).

- Opération 58. Mise en forme du bord par pressions continues avec la main à cheval sur la paroi seule ou avec un outil souple (chiffon) (M ou CHIF). Pendant cette opération la poterie est immobile ou en rotation discontinue.

Les autres opérations restent anecdotiques (***Tab. 2.7).***

Tab. 2.7. Tradition A. Structuration des séquences de montage autour des phases de pilonnage au percuteur de pierre, marquées FP/P.PIER (séquence compacte fonds-panse) suivi d'un façonnage à la palette PAL (gestes 44 et 61).

Variations individuelles

Nous devons maintenant nous poser la question de l'homogénéité des séquences observées. Une première étape permet de formaliser une séquence de référence standard commune qui rend compte de la structure générale de la chaîne opératoire et évacue les différences

individuelles et les opérations anecdotiques. L'opération 35 mentionnée, entre parenthèses, est suffisamment systématiquement observée à Modjodjé lé pour figurer dans la séquence de référence, malgré son absence à Diennsagou. Cette formulation, qui prend la forme suivante, sera utilisée dans les comparaisons entre traditions. Dans cette structure, le préformage comprend au minimum deux séries de pilonnage. A ce niveau, les pauses permettant le séchage (S) interviennent généralement toutes les deux phases de pilonnage. Elles se placent soit directement après le pilonnage (P), avant les opérations de rectification (R), soit après ces dernières, selon l'alternative : P-S-R-P ou P-R-S-P.

Phase A1. Façonnage de l'ébauche :

gestes 7 - 42

Phase A2. Façonnage de la préforme

Préforme : 2 à n [gestes 42 (séchage possible selon séquence P-S-R-P), puis 44 – 61 ou 61 (séchage possible selon séquence P-R-S-P)]

Séchage (Modjodjé lé)

Finition haut de la panse : gestes 44 – 61

Séchage (Diennsagou)

Phase B. Façonnage du bord et finition :

Gestes 9 - 15- (35) - 58

La comparaison des séquences de deux sites d'observation fait par contre apparaître certaines différences individuelles propres aux deux potières observées.

- Supports

A Modjodjé lé, le support rigide utilisé est une dalle de pierre portant une dépression alors qu'à Diennsagou la potière utilise une meule creuse. Cette différence est liée naturellement à l'environnement géologique différent : présence d'un substrat rocheux et disponibilité en dalles de pierre à Modjodjé lé sur le Plateau, environnement sableux et rareté des pierres à Diennsagou dans la plaine du Séno. Enfin la poterie est tenue, en fin de séquence, sur les genoux de la potière seulement à Diennsagou.

- Préformage

A Modjodjé lé, la potière corrige souvent la régularité de la panse à la palette (opération 51) alors que ce geste n'apparaît jamais à Diennsagou. On peut se demander si cette différence ne vient pas de la moins grande habileté de la potière, très âgée, de Modjodjé lé. A Diennsagou, la potière rectifie parfois la régularité du bord par une découpe au couteau (opération 74) qui se place de façon aléatoire dans les séquences de rectification succédant aux mises en forme ; ce geste n'apparaît pas à Modjodjé lé.

- Façonnage du bord et finition

Le colombin destiné au bord est façonné entre les mains à Modjodjé lé alors qu'il est façonné sur une meule à Diennsagou. A Modjodjé lé, la potière modèle entre les doigts la colombin une fois posé (opération 35 intercalés entre les opérations 9-15 - confection et pose du colombin - et les opérations 58 - lissage du colombin à la main puis au chiffon -) ; cette opération n'apparaît pas à Diennsagou.

- Organisation des pauses séchage

A Modjodjé lé les pauses qui interviennent lors du préformage s'organisent selon la séquence P-S-R-P ; le séchage intervient entre le pilonnage et les opérations de rectification qui ont lieu après la pause avant de reprendre le pilonnage. A Diennesagou, la séquence s'inverse selon la formule P-R-S-P.

A Modjodjé lé, la dernière pause intervient avant la finition de la panse, alors qu'elle se place à Diennsagou directement avant le façonnage du bord.

Photo 15. Tradition A. Tirelli. Pétrissage de l'argile sur meule. Photo Rogier Bedaux.

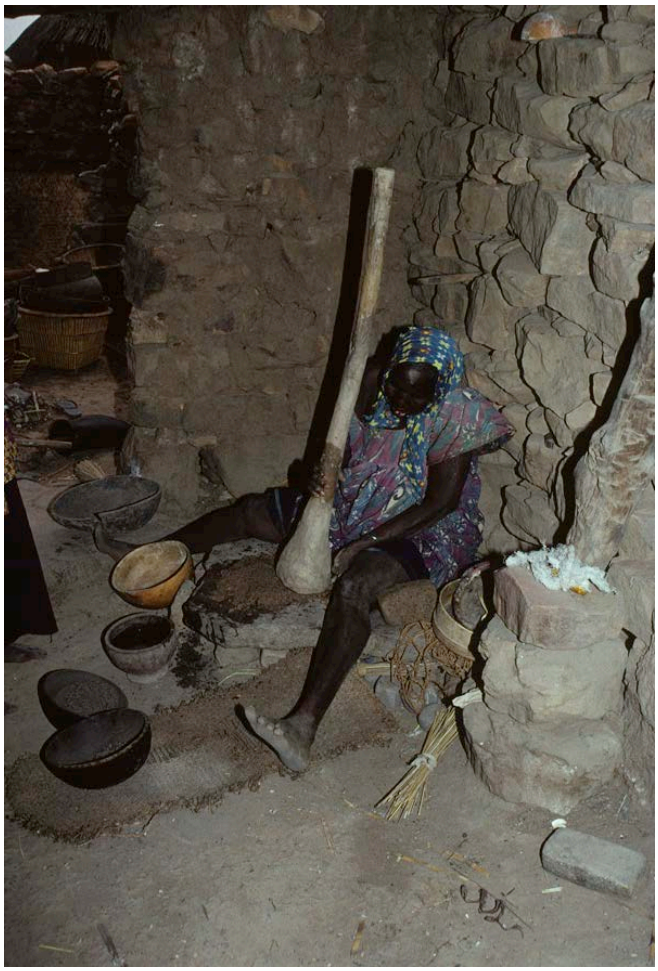


Photo 16. Tradition A. Modjodjé lé. Potière T. Goulakan (Djongo). Pétrissage de l'argile avec un pilon. MESAO 251.21. 3919.1/Po1.

Photo 17. Tradition A. Modjodjé lé. Potière T. Goulakan (Djongo). Pétrissage de l'argile sur une dalle. MESAO 253.04. 3919.1/Po1.

Photo18. Tradition A. Modjodjé lé. Potière T. Goulakan (Djongo). Pétrissage de l'argile sur une dalle. MESAO 251.20. 3919.1/Po1.

Photo 19. Tradition A. Modjodjé lé. Potière Y. Djongo (Djongo) (?). Phase A1. Pétrissage de l'argile sur une dalle. MESAO.253.21 .3970.1/Po4.

Photo 20. Tradition A. Modjodjé lé. Potière T. Goulakan (Djongo). Phase A1. Façonnage d'un motte d'argile posée sur une vannerie de fibres d'écorce de baobab par martelage avec un percuteur de pierre. MESAO 352.03. 3919.1/Po1.

Photo 21. Tradition A. Modjodjé lé. Potière T. Goulakan (Djongo). Phase A1. Amorce du façonnage de l'ébauche par martelage sur forme concave avec un percuteur de pierre. MESAO 252.04. 3919.1/Po1.

Photo 22. Tradition A. Modjodjé lé. Potière T. Goulakan (Djongo). Phase A1. Amincissement de l'ébauche par martelage sur forme concave. MESAO 252.09. 3919.1/Po1.

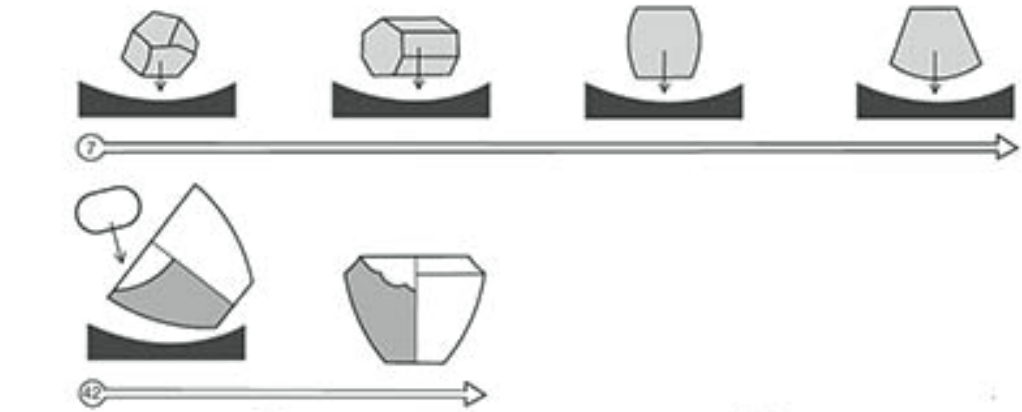
Photo23. Tradition A. Modjodjé lé. Potière T. Goulakan (Djongo). Phase A2. Façonnage de la préforme par martelage (geste 42). 252.12. 3919.1/Po1.

Photo 24. Tradition A. Modjodjé lé. Potière T. Goulakan (Djongo). Phase A2. Amincissement de la préforme à l'aide d'un pêne de serrure, un percuteur faisant office d'enclume. MESAO 252.19. 3919.1/Po1.

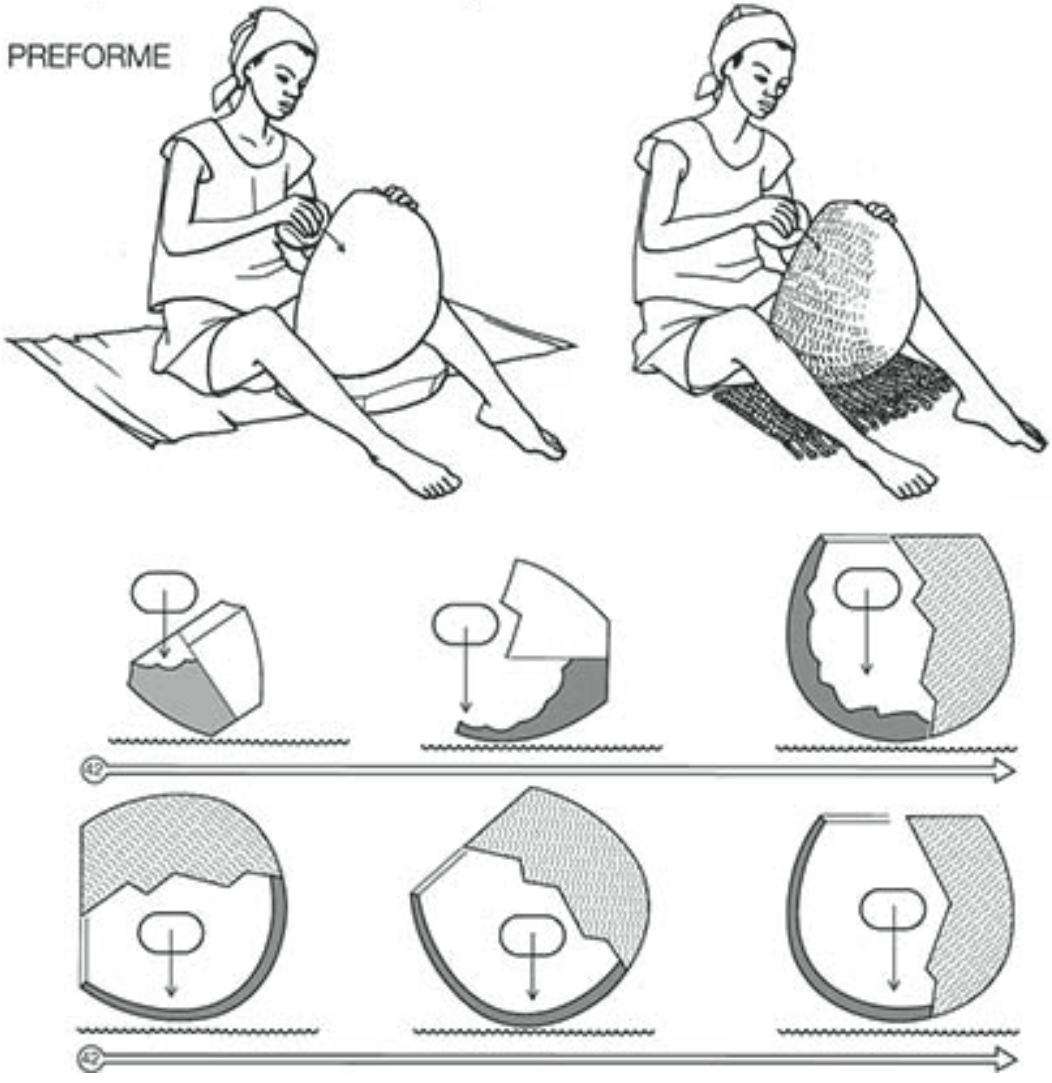
Photo 25. Tradition A. Modjodjé lé. Potière T. Goulakan (Djongo). Phase A2. Aplatissement de la tranche supérieure de la poterie avant la pose du colombin formant le bord. MESAO 252.23. 3919.1/Po1.

Photo 26. Tradition A. Modjodjé lé. Potière T. Goulakan (Djongo). Phase B. Pose du colombien formant le bord. MESAO 254.07. 3919.1/Po1.

EBAUCHE



PREFORME



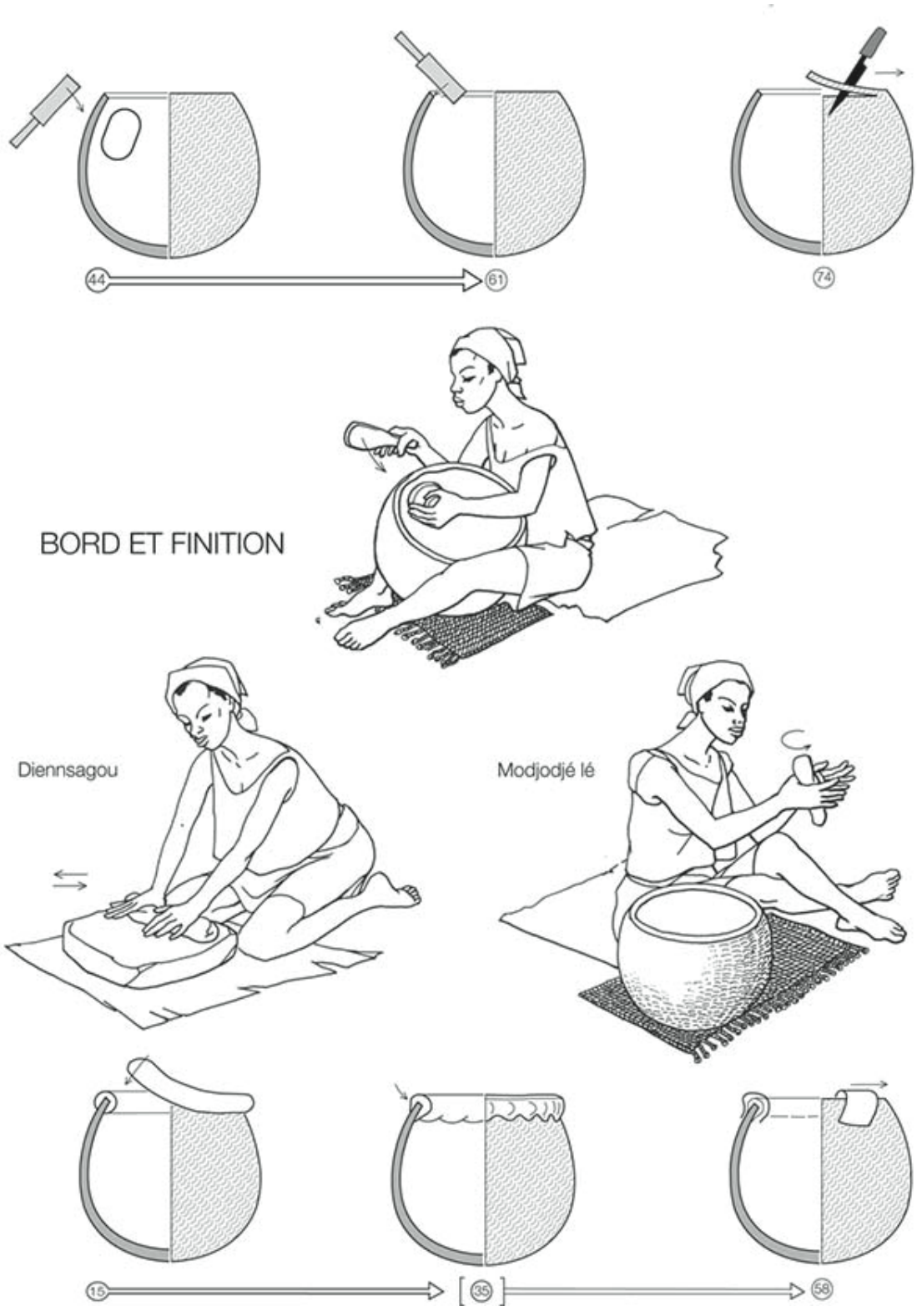


Fig. 2.5. et 2.6*. Tradition A. Schéma de la séquence de montage. Dessin Yves Reymond.*

Cuisson

Si nous avons recueilli des observations sur les cuissons dans les autres traditions dogon, nous n'avons par contre observé directement aucune cuisson de poteries de tradition A. Les renseignements disponibles montrent néanmoins que la cuisson a le plus souvent lieu dans des fosses circulaires permanentes bordées d'un muret de pierres sèches et situées à l'extérieur des villages. Selon GRIAULE (1963 : 24-25) :

« *Après séchage à l'ombre, les poteries terminées sont mises à cuire toute la nuit à feu nu dans une fosse de 75 cm de profondeur et de 4 m 50 de diamètre. Elles sont placées entre deux lits de bois et recouvertes de menue paille.* »

PERNE (1982 : 75-77) publie de son côté une série d'excellentes photographies de Bryan Alexander montrant une cuisson de poteries de tradition A à Tirelli. Les légendes des photographies permettent de se faire une idée du déroulement de la cuisson :

« 1. Les femmes portent (...) les poteries crues à l'une des six fosses de cuisson située autour de Tirelli. Les poteries, cuites toute la nuit sous la cendre brûlante, sont dures et mates le lendemain.

2. Dans la fosse de cuisson, les femmes disposent leurs poteries de façon à assurer une bonne conduction de la chaleur.

3. Par paniers, les femmes apportent de la balle de mil et des broussailles, et les vident dans la fosse de cuisson. Les poteries doivent être complètement recouvertes pour assurer une bonne cuisson. La part de combustible fournie par chaque femme est proportionnelle au nombre de poteries qu'elle a déposées dans la fosse.

4. Allumé par une torche, le feu brûle d'abord avec violence. Mais les flammes se calment rapidement, ne laissant qu'une épaisse couche de cendres brûlantes, dans lesquelles les poteries cuiront toute la nuit.

5. Le lendemain de la cuisson, une femme cherche une de ses poteries dans la fosse pleine de cendre. Elle la reconnaît grâce à une marque qu'elle a gravée à l'extérieur, juste au-dessous du rebord de l'ouverture. »

La fosse représentée est de grande dimension et atteint 5 m de diamètre. Le muret de pierres sèches bordant la fosse est haut d'environ 1 m. Une interruption dans l'appareillage ménage un seuil d'accès à la zone de chauffe, garni d'une dalle de pierre horizontale formant marche. D'importantes accumulations de cendres provenant des cuissons antérieures entourent le dispositif. Les photographies montrent que le nombre de poteries dépasse probablement la soixantaine.

Cette description et les photographies qui l'accompagnent suscitent les remarques suivantes.

- Les poteries reposent sur un lit de combustible - non mentionné, mais visible sur la photo 2 - comprenant notamment des tiges de mil et des bouses séchées.

- Le bois placé sur les poteries n'est pas agencé (photo 3).

- L'idée, déjà avancée par Griaule, que les poteries cuisent toute la nuit ne correspond pas à la réalité. Les cuissons ont systématiquement lieu à la tombée du jour, car c'est le moment où le vent tombe, ce qui permet au combustible de ne pas se consumer en quelques minutes et garantit la régularité de la cuisson. Le combustible brûle pourtant très rapidement et l'on peut avancer que la durée effective de la cuisson ne dépasse pas deux heures, le maximum de température étant atteint dans les premières minutes de la combustion. Si le démontage du tas

de cuisson a lieu le matin, c'est qu'il faut simplement dormir et attendre que les poteries refroidissent.

GOSSELAIN (2002 : 170-172) constate que les températures maximales, 600-700° environ, sont atteintes 10 à 30 minutes après la mise à feu dans le cas des cuissons en tas (fig. 145), mais que la progression peut être plus lente dans le cas des cuissons en fosse :

« *Une première caractéristique des cuissons en fosse et en dépression tient en ce qu'elles sont souvent beaucoup plus longues : 100 minutes en moyenne, entre 83 et plus de 150 minutes. En outre si la progression thermique suit à nouveau un schéma similaire (à celle de la cuisson en tas), la température se stabilise parfois pendant plusieurs minutes avant de redescendre. Ici les valeurs maximales sont atteintes en moyenne après 59 minutes – entre 20 et +-87 minutes- et le seuil de 600° après 34 minutes - entre 15 et 51 minutes -, soit une vitesse de chauffe moyenne de 18°C/min.* »

Le schéma de la ***figure 2.7*** est une restitution tenant compte de l'ensemble de ces informations.

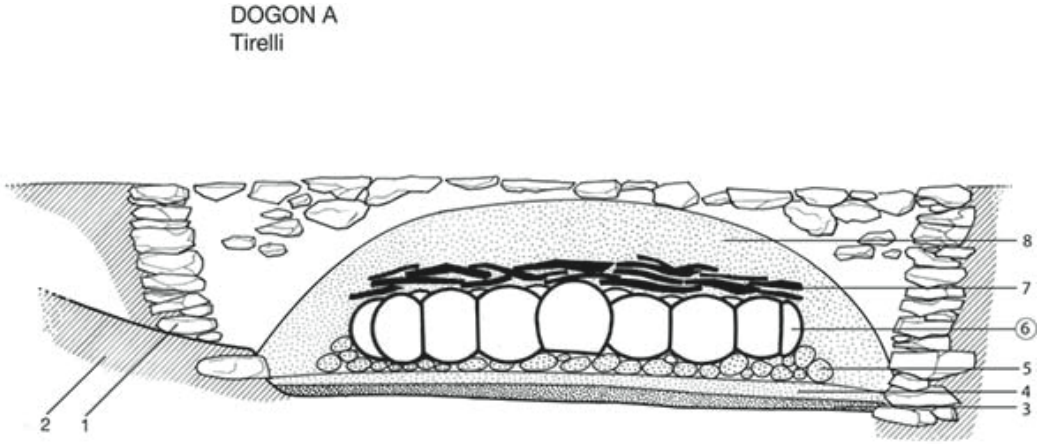


Fig. 2.7*. Tradition A. Tas de cuisson. 1. Muret de pierres sèche ceinturant la fosse de cuisson. 2. Pente d'accès à la fosse interrompant le muret. 3. Cendres provenant des anciennes cuissons. 4. Lit inférieur de bale de mil. 5. Lit de bouses séchées. 6. Poteries rangées concentriquement en une seule couche. 7. Bois refendu. 8. Couverture de bale de mil.*

Photo 27. Tradition A. Tirelli. Enceinte de cuisson. Photo Rogier Bedaux.

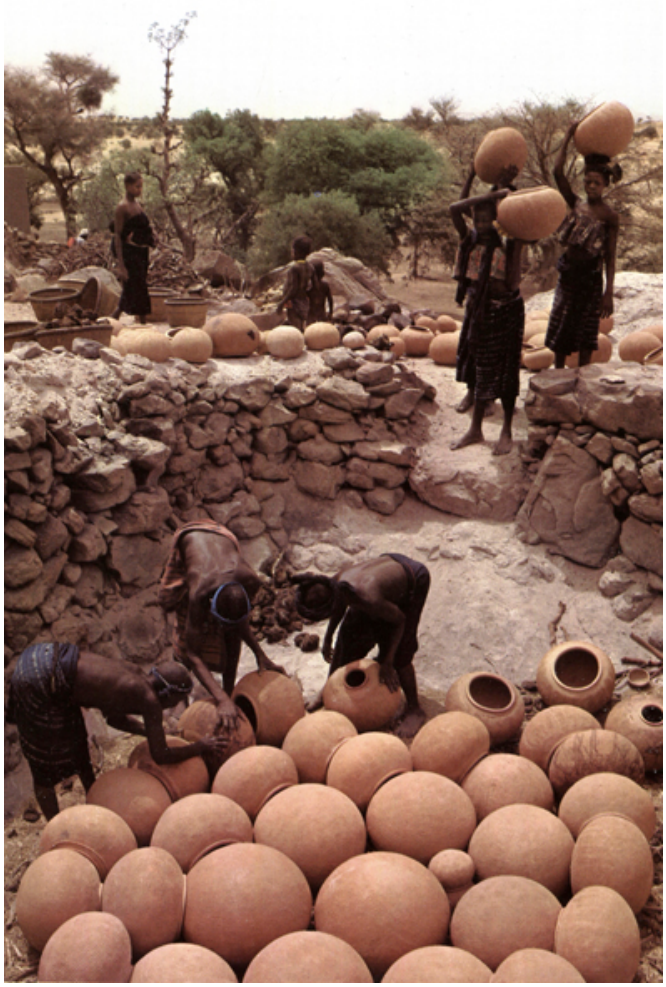


Photo 28. Tradition A. Tirelli. Mise en place du tas de poteries. Photo Time-Life Books B.V.

Photo 29. Tradition A. Tirelli. Mise en place du tas de poteries. Photo Rogier Bedaux.

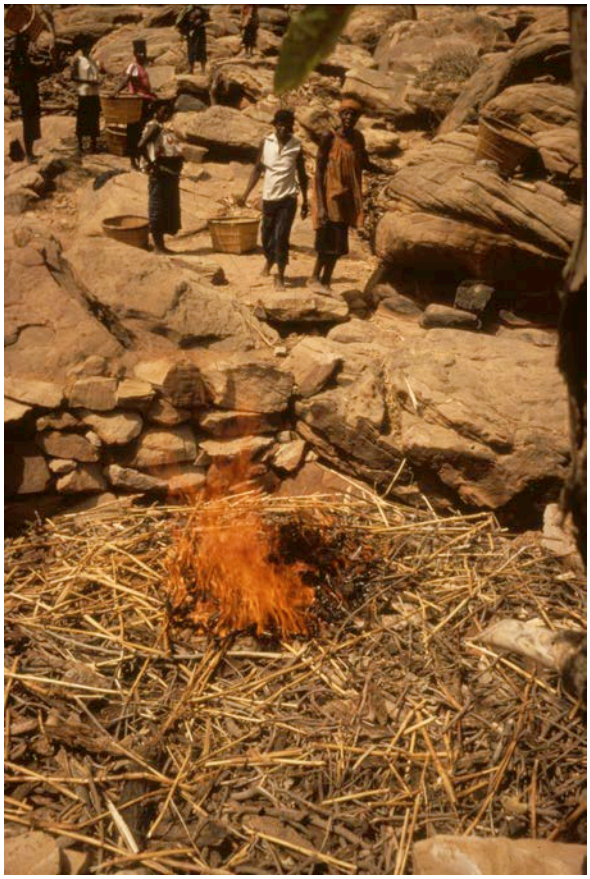


Photo30. Tradition A. Tirelli. Mise à feu du tas de cuisson. Photo Bedaux.

Photo 31. Tradition A. Tirelli. Prélèvement des poteries cuites. Photo Rogier Bedaux.

Photo 32. Tradition A. Pégué. Aire de cuisson abandonnée. MESAO 80.62-29.

Esthétique

Formes et décors

Les formes sont d'une extrême monotonie et se limitent à des sphères ou, plus rarement, à des demi-sphères. Les ouvertures sont souvent étroites.

Le style de la tradition céramique est dominé par les surfaces décorées procédant du support utilisé lors du façonnage de la préforme. La plupart des poteries présentent une surface couverte des empreintes négatives de la natte de fibre de baobab utilisée lors du montage. D'autres poteries, moins nombreuses, montées directement sur meule creuse, ont des surfaces lisses (environ 20% des inventaires à Diennsagou).

A Gamni, où la tradition est particulièrement bien conservée, les céramiques sont encore, pour la plupart, montées sur natte dogon, plus rarement sur simple meule.

L'inventaire réuni à Tébi Maoundé présente par contre de nets signes de transformations récentes. Il comporte, outre deux céramiques de tradition E, cinq poteries montées sur natte dogon, dont deux ornées d'un petit mamelon et sept poteries montées sur natte commune de fibre de ronier (natte diagonale). La disparition progressive des nattes de fibres de baobab, qui semblent aujourd'hui ne plus être fabriquées, trouve son reflet dans le mauvais état de conservation de très nombreuses pièces encore en possession des potières. Cette situation se marque aussi par la présence de rares poteries montées sur des toiles de sac d'origine industrielle, comme c'est le cas pour certaines poteries provenant de Oualao (Walou) observées à Gonron (fiches 5481 et 5482). L'utilisation de ce type de support reste néanmoins encore exceptionnelle.

Les bords sont épaissis et pourraient présenter des variations significatives selon les régions et/ou l'époque de fabrication (voir partie historique). Les poteries de la région de Bandiagara ont des bords boudinés fortement aplatis à la face externe, ce qui détermine un ressaut bien marqué à la partie supérieure de la panse. Les bords de la poterie de Modjodjé lé sont par contre des bords simples très légèrement épaissis.

Les vrais décors additionnels restent rares. Quelques exemplaires portent un ou deux petits mamelons placés directement sous le bord. On note dans la partie centrale de la Falaise des pastillages ou des petits cordons, incisés ou non, horizontaux ou verticaux, placés sous le bord sur le tiers supérieur du récipient. Ces éléments représentent les vestiges d'une tradition ancienne aux décors plus diversifiés (BEDAUX 1986b ; GALLAY 2012b). Ces caractéristiques présentent effectivement des variations temporelles qui nécessiterait une étude historique approfondie.

Traces de montage

La technique du pilonnage sur natte de fibre de baobab se distingue très clairement par un certain nombre de critères mobilisables au niveau archéologique.

Le critère le plus immédiatement évident est la présence de dépressions observables à l'intérieur du récipient, signant les impacts du percuteur utilisé lors du façonnage de la préforme (geste 42). Ces traces subsistent en effet généralement du fait de l'absence de raclage interne de la poterie lors du montage. Les impressions de la natte (ou d'un autre support souple) couvrant la totalité de la surface externe du vase, fond compris, complète le diagnostic.

On notera également la présence possible de fissures horizontales entre le bord et la panse, présentes à l'extérieur ou à l'intérieur. Enfin aucune trace horizontale de jonction de colombins n'est visible sur la face interne de la poterie, à l'exception de bord.

Photo 33. Tradition A. Diennsagou. Toile de sac utilisée en remplacement de la natte de fibres d'écorce de baobab. MAESAO 343.09. C9.P014.

Photo 34. Tradition A. Tébi Maoundé (Dianwéli). Poteries montées sur natte diagonale obtenue à partir de feuilles de roniers (ici comme support). MAESAO 346.24.

Photo 35. Tradition A. Tébi Maoundé (Dianwéli). Poterie montées sur natte diagonale obtenue à à partir de feuilles de roniers. On distingue les lignes verticales des coutures de la natte. MAESAO 347.04.

Photo 36. Tradition A. Tébi Maoundé (Dianwéli). Poterie montée sur natte diagonale obtenue à partir de feuilles de roniers. On distingue les lignes verticales des coutures de la natte. MAESAO 347.03.

Photo 37. Tradition A. Ténémoussdagou C2. Empreinte de natte diagonale sur une poterie. MAESAO 354.22.

Typométrie fonctionnelle

Nous avons vu que les catégories indigènes sanctionnées par des noms restent peu opératoires et qu'il convient de proposer un classement qui puisse être utile sur le plan archéologique. Nous donnerons néanmoins ici à titre d'illustration, et pour comparaison, le classement indigène recueilli par les missions hollandaises à Tirelli en zone de parler toro (BEDAUX 1986a et b et ***Tab. 2.8).***

Les typologies présentées reposent sur un nombre limité de caractéristiques intrinsèques et sur une redéfinition des fonctions que l'on peut qualifier de « primaires » (ce récipient a été fabriqué pour telle utilisation). Le classement proposé est une typologie fondée sur les trois dimensions principales des récipients : diamètre maximum, hauteur et diamètre de l'ouverture (pris à l'extérieur de la lèvre). La documentation utilisée provient d'une part des enquêtes effectuées anciennement à Niongono et à Modjodjé, et des données recueillies lors des missions de décembre 1998 (Sadia, Soroli et Douliki) et de janvier 2003 recueillie dans le nord du Plateau.

Il est possible de proposer, à titre hypothétique, une fonction ou un groupe de fonctions pour chaque récipient analysé, mais la démarche, au vu des aménagements proposés, ne reste qu'approximative et n'a pas la solidité d'une typologie déduite, dont la pertinence est donnée par construction. Nous aurons ainsi à séparer des fonctions présentées comme équivalentes dans des classes dimensionnelles différentes comme c'est le cas pour la fonction « se laver » où l'on peut distinguer « se laver lors des ablutions » de « laver » (traditions A, C et D). Symétriquement, nous pourrons regrouper des fonctions données comme distinctes au sein d'une unique classe dimensionnelle comme par exemple « cuire la sauce » et « cuire les médicaments » (tradition D), ou « cuire le mil » et « chauffer l'eau » (tradition A). Nous pouvons distinguer sur cette base un certain nombre de « types », dont les dénominations ont été choisies en fonction de l'utilisation jugée dominante (Annexe 2.2).

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

Tab. 2.8. *Tradition A. Classement indigène des poteries à Tirelli sur la Falaise. D'après* BEDAUX *1986-1 et 2. Les fonctions primaires sont indiquées en gras. Fonctions retenues d'après* BEDAUX *1986-2.*

Structure typométrique générale

L'identification de la fonction des poteries constitue, pour l'archéologue, un enjeu important. On montrera ci-dessous que les classes fonctionnelles identifiées sur la base des dimensions des poteries sont très proches de celles des autres traditions dont l'éventail morphologique semblait a priori plus différencié.

Un coup d'œil global préliminaire sur l'ensemble de l'inventaire permet de se faire une idée de la documentation mobilisée et des ajustements proposés au niveau des fonctions (***tabl. 2.6***).

Diagramme A : rapport diamètre maximum/hauteur

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

récipients à l'exception des jattes pour laver (coefficient de 0.391) et des jarres pour préparer la bière de mil (coefficient de 0.444). Un gabarit général indépendant de la dimension des récipients se dessine à travers les catégories de dimensions croissantes « cuire la sauce », « cuire le mil, « conserver l'eau » et « préparer la bière de mil ». Les catégories « ablutions » et « laver » se distinguent par contre par un rapport hauteur /diamètre maximum plus faible. La ségrégation des divers types est globalement bonne, malgré un certain recouvrement entre les classes « cuire le mil » et « transporter l'eau » (***Fig. 2.8***).

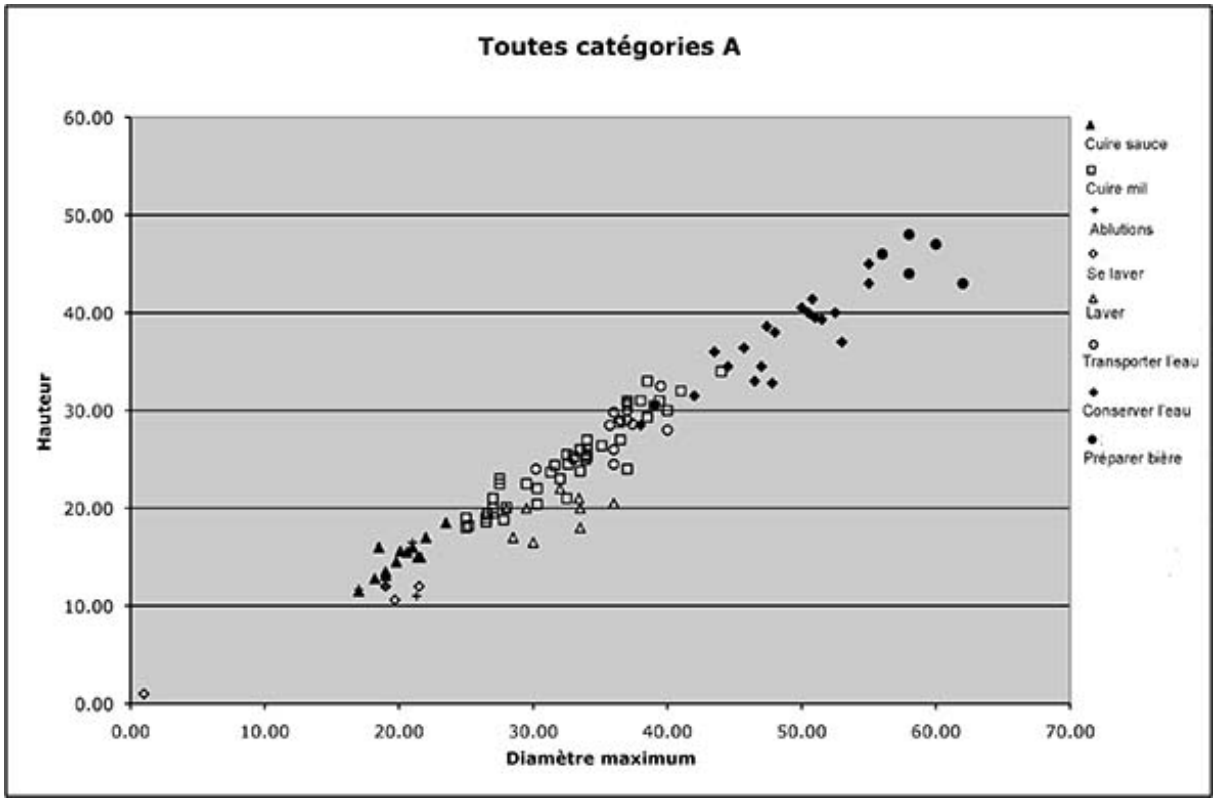


Fig. 2.8*. Tradition A. Structure typométrique des poteries toutes catégories. Diagramme A : hauteur selon diamètre maximum.*

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

La corrélation générale entre les deux mesures est globalement moins bonne (coefficient de corrélation de 0.741), ce qui témoigne d'un meilleur pouvoir discriminant des catégories fonctionnelles. Cette corrélation se vérifie néanmoins pour tous les types, sauf pour les catégories « transporter l'eau » (coefficient de 0.341) et « conserver l'eau » (coefficient de 0.565). Un gabarit général se dessine à partir des mêmes catégories que dans le diagramme A. La variation des diamètres de l'ouverture a néanmoins tendance à augmenter des poteries les plus petites aux poteries les plus grandes. Les catégories « ablutions » et « laver » se distinguent par un rapport diamètre de l'ouverture - diamètre maximum plus grand alors que la situation inverse caractérise les poteries utilisées pour le transport de l'eau, dont l'ouverture est particulièrement étroite. Ce rapport a un excellent pouvoir discriminant et suffit à lui seul à isoler les catégories fonctionnelles. On notera néanmoins un certain recouvrement entre les catégories « cuire le mil » et « transporter l'eau.

	Tradition A	
	Diagr A	Diagr B
TOUTES CATÉGORIES	0.971	0.741
Marmites à cuire la sauce	0.851	0.799
Coupes à cuire les galettes	--	--
Bols pour les ablutions	+	+
Jattes pour laver ou se laver	0.391	0.915
Marmites à cuire le mil	0.945	0.663
Jarres pour transporter l'eau	0.798	0.341
Jarres pour conserver l'eau	0.891	0.565
Jarres pour préparer la bière de mil	0.444	0.768

Tab. 2.9. *Traditions A. Coefficients de corrélation diamètre maximum / hauteur (diagrammes A) et diamètre maximum / diamètre de l'ouverture (diagrammes B). Les coefficients n'ont pas été calculés pour les types aux effectifs trop restreints.*

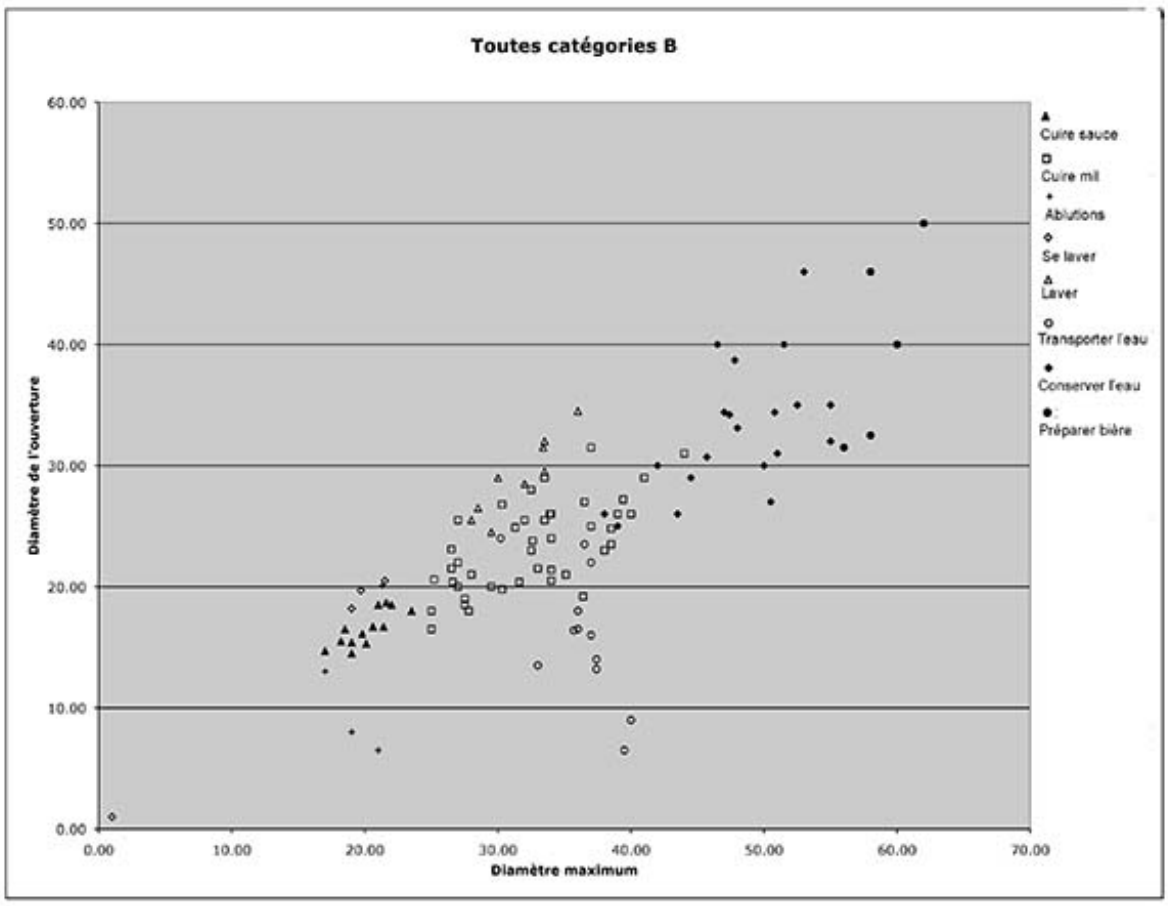


Fig. 2.9*. Tradition A. Structure typométrique générale toutes catégories. Diagramme B : diamètre de l'ouverture selon diamètre maximum.*

Typométrie des classes fonctionnelles

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

Marmites à cuire la sauce

Cette première classe regroupant des récipients allant sur le feu et permettant de préparer les sauces accompagnant les plats de mil est très homogène. Seules deux poteries sur 13 sont considérées comme des récipients pouvant contenir, à titre secondaire, des graines de baobab ou du coton. Sur le plan des dimensions, les récipients, de petites dimensions, sont bien regroupés dans les parties inférieures gauche des deux diagrammes (***Fig. 2.10***).

Marmites à cuire le mil

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

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

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

Sur le plan des dimensions, cette classe se situe dans les valeurs moyennes. Il convient de souligner l'excellente ségrégation par rapport aux récipients à cuire la sauce, une situation qui n'existe pas dans les autres traditions. On observe par contre un certain recouvrement avec les classes « transporter l'eau » et « conserver l'eau » (***Fig. 2.10***).

Bols pour les ablutions

Bien que l'échantillonnage soit faible, cette classe ne pose pas de problème de définition. Il s'agit de petits récipients utilisés pour se laver les mains et pour les ablutions. Contrairement aux poteries des autres traditions, ces dernières ne portent pas de pied. Sur le plan des dimensions, ces récipients sont très stéréotypés et donc regroupés dans un petit espace sur les deux diagrammes (***Fig. 2.11***).

Jattes pour laver ou se laver

Nos interlocutrices ne distinguent pas cette classe de la précédente et considèrent tous qu'il s'agit de récipients pour « se laver ». Nous proposons ici d'en faire une classe séparée car ces poteries sont clairement ségrégées sur le plan dimensionnel. Dans d'autres traditions, ces céramiques sont utilisées pour laver, teindre ou abreuver les animaux. Sur le plan des dimensions, la classe présente, à diamètre égal avec les autres poteries, une hauteur plus faible et un diamètre de l'ouverture plus grand. Il s'agit de récipients bas largement ouverts. On notera que le rapport diamètre maximum / hauteur présente une très mauvaise corrélation des deux mesures (coefficient de 0.391). Les hauteurs de poteries peuvent donc, à diamètre égal, varier assez fortement. La corrélation est par contre bien meilleure pour le rapport diamètre maximum / diamètre de l'ouverture (coefficient de 0.915) (***Fig. 2.11***).

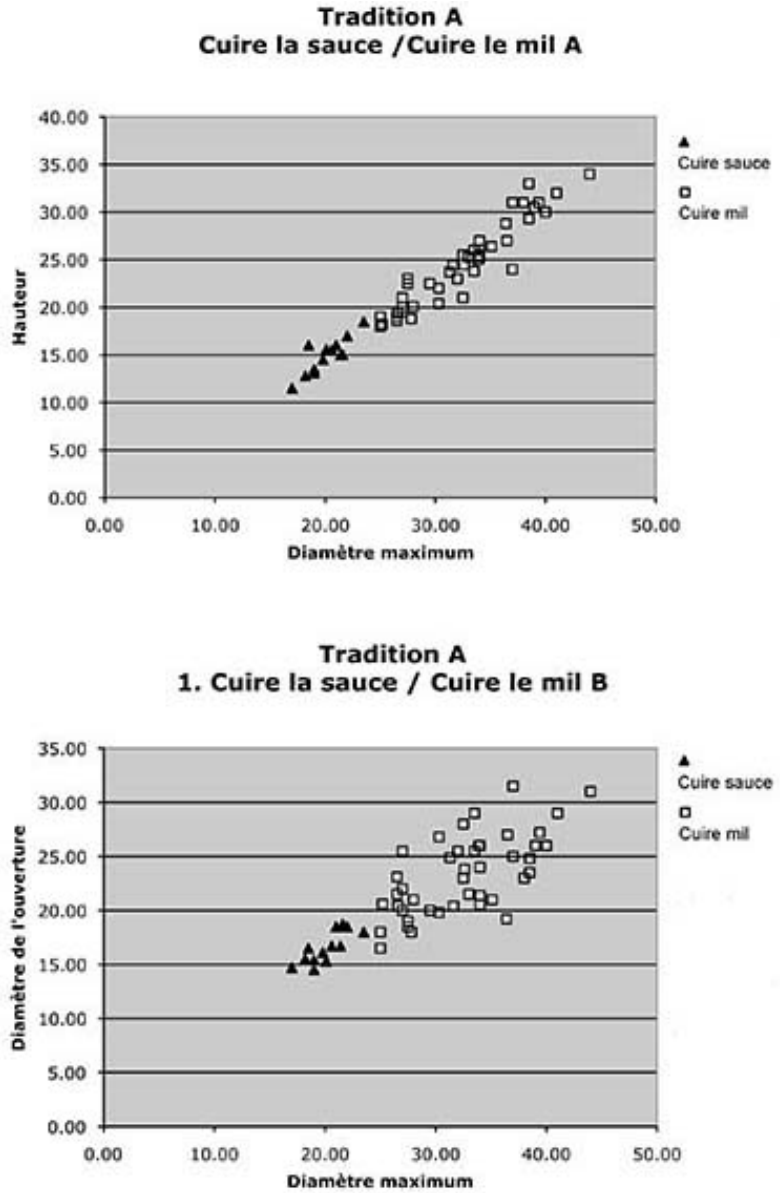


Fig. 2.10. *Tradition A. Structure typométrique des fonctions cuire la sauce et cuire le mil. Diagrammes A et B.*

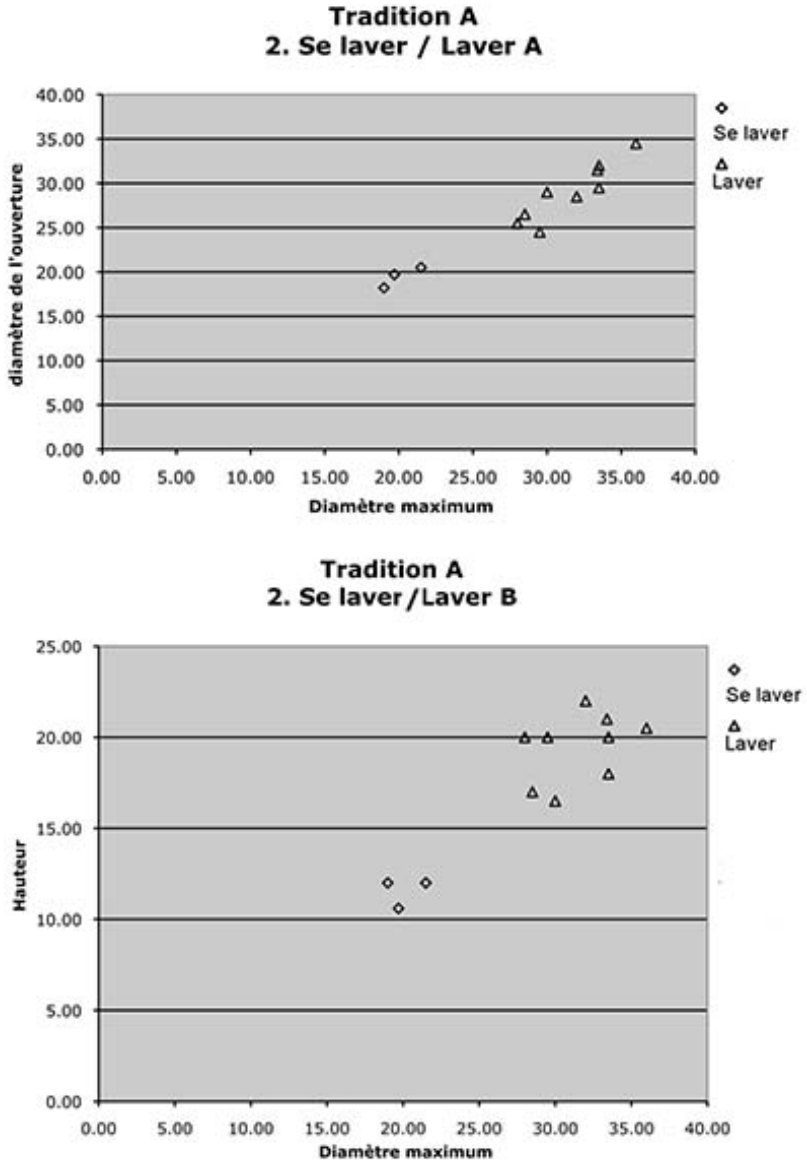


Fig. 2.11*. Tradition A. Structure typométrique des fonctions laver et se laver. Diagrammes A et B.*

Jarres pour transporter l'eau

Ce type est bien représenté avec 17 exemplaires. Parmi ces derniers, 14 se rapportent au transport de l'eau. Les trois exceptions ne concernent qu'un seul exemplaire. Il s'agit de « cuire le mil », « conserver l'eau », « conserver la crème ». Nous proposons d'éliminer ces utilisations de la définition du type (***Fig. 2.11***).

Jarres pour conserver l'eau

Avec 15 poteries pour conserver l'eau, 3 pour conserver la crème de mil et 1 pour conserver la bière de mil, ce type est clairement en relation avec la conservation des liquides,

notamment de l'eau. Le seul exemplaire attribué au « lavage » provient vraisemblablement d'une erreur d'appréciation ; nous pouvons l'écarter. Sur le plan des dimensions, le type se trouve dans la moitié supérieure des diagrammes où il est bien ségrégé. On observe néanmoins un recouvrement partiel avec les fonctions « cuire le mil » et « transporter l'eau » dans le diagramme A et avec la fonction « cuire le mil » dans le diagramme B. Cette intersection ne concerne pourtant que les deux poteries les plus petites de la classe. Il est possible qu'il s'agisse ici d'erreurs d'appréciation (***Fig. 2.11***).

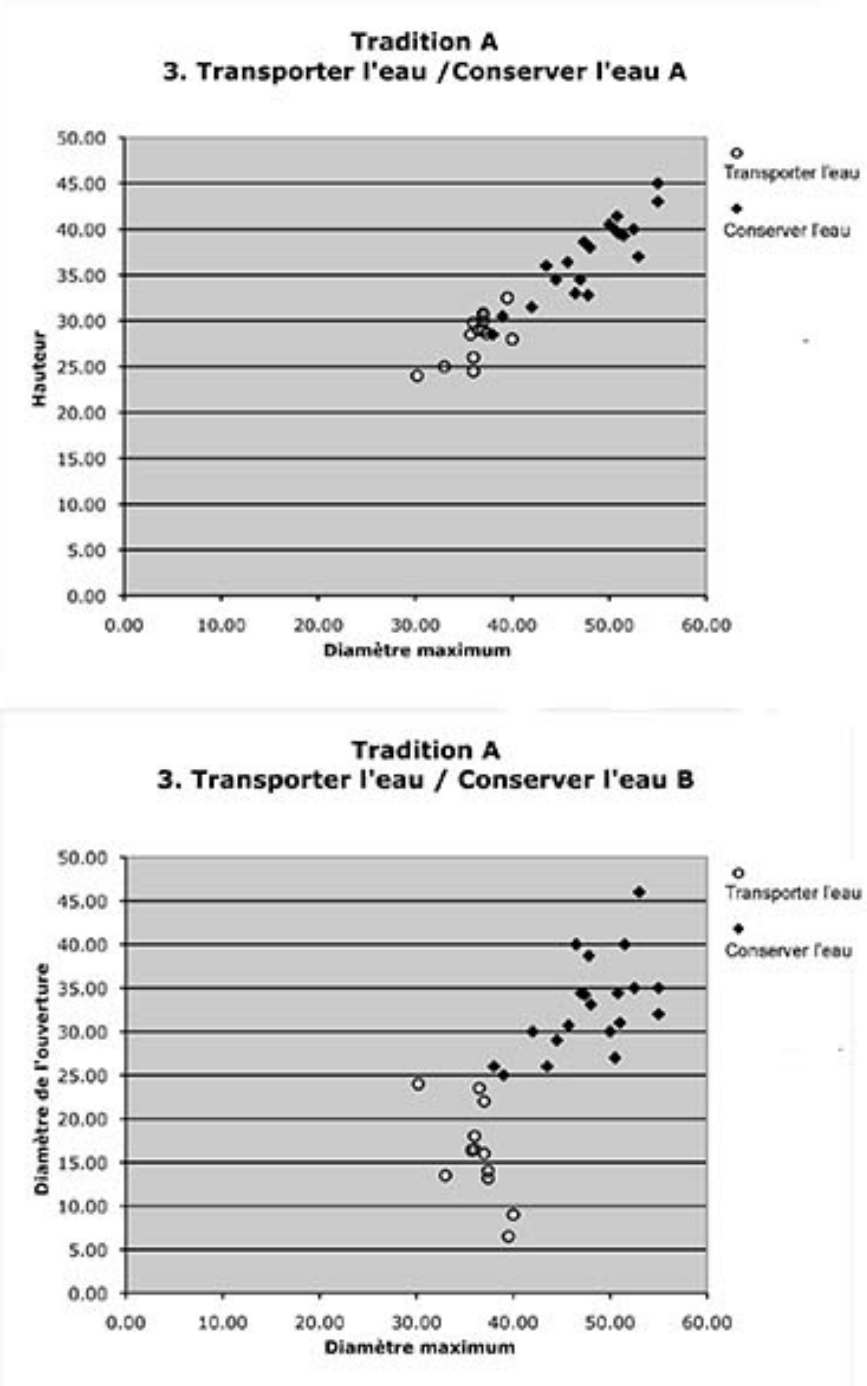


Fig. 2.12. *Tradition A. Structure typométrique des fonctions transporter l'eau, conserver l'eau. Diagrammes A et B.*

Jarres pour préparer la bière de mil

Ce type paraît recouvrir les récipients de stockage de la tradition C. Nous trouvons ici 4 cas de concordance avec la fonction « préparer ou fabriquer la bière de mil » et un cas avec la fonction du type voisin « conserver l'eau ». La fonction « préparer la bière de mil » connote le processus de décantation et de fermentation de la bière après cuisson du mil germé. Les grandes jarres ne vont pas sur le feu. Sur le plan des dimensions, ces récipients sont les plus grands de l'éventail rencontré (***Fig. 2.12***).

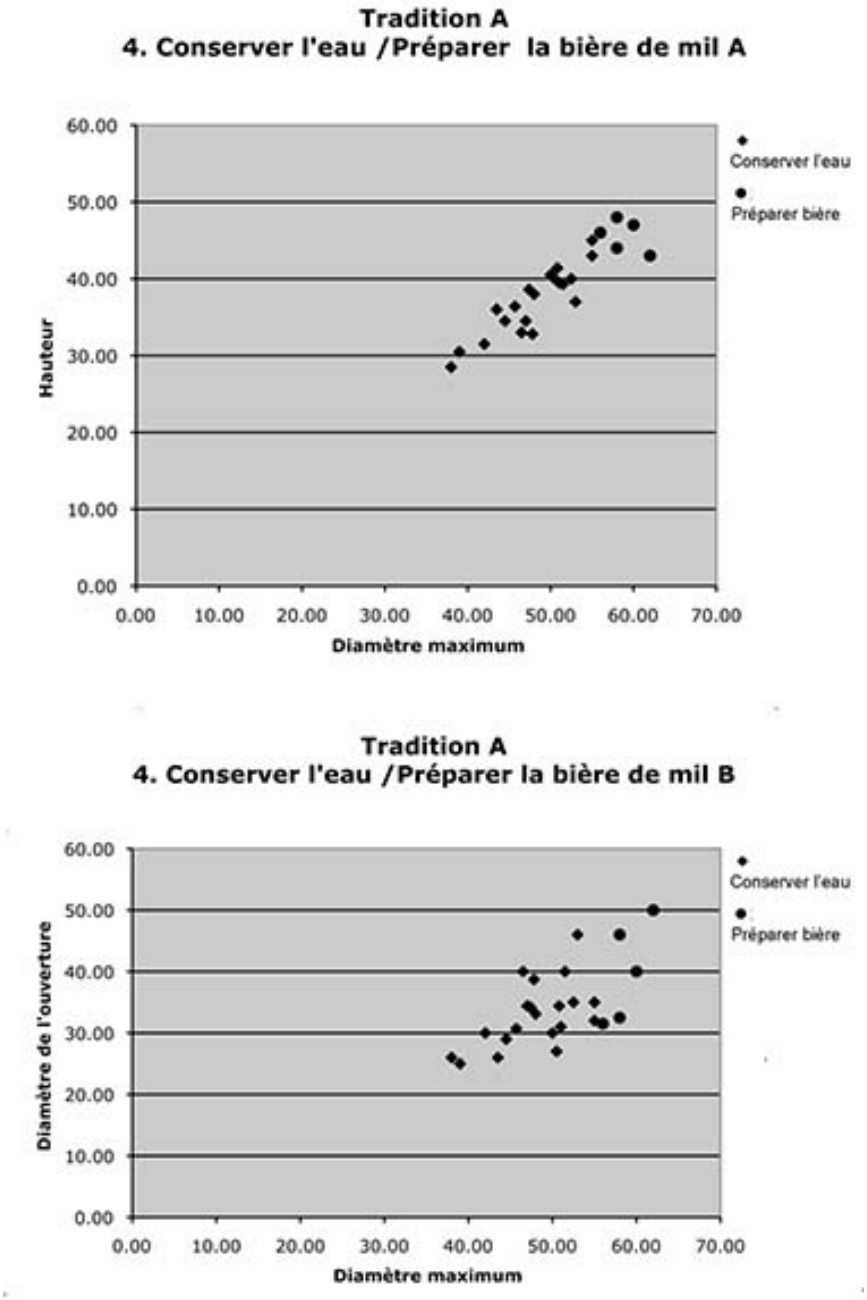


Fig. 2.13. *Tradition A. Structure typométrique des fonctions conserver l'eau, préparer la bière de mil. Diagrammes A et B.*

2.3. POTIÈRES

Patronymes et parlers

Nous pouvons désormais examiner dans quelle mesure la répartition des patronymes des potières se conforme aux partitions linguistiques. Seront pris en considération ici les noms des potières, soit les patronymes hérités de leur père et non celui de leur mari. Nous constatons néanmoins que les patronymes masculins ont tendance à se regrouper au sein d'un ou de plusieurs villages que nous désignerons ci-dessous par le terme de « communauté villageoise » ou, plus simplement, par communauté. Le patronyme dominant d'une communauté se réfère souvent à l'identité de la famille fondatrice.

Le ***tableau 2.10***, issu de l'annexe 2.3, résume les concordances observées entre les patronymes des potières et les langues parlées par ces dernières. Insistons néanmoins sur le fait que ce tableau n'a guère de valeur statistique. On y observe en effet le poids exagéré de certains villages ateliers comme Diennsagou, fief des Dara. La signification des occurrences uniques reste d'autre part difficile à évaluer dans le cadre strict du corpus. La suite des considérations ne reposera donc que sur les occurrences égales ou supérieures à trois potières.

	Bondum	Mombo	Dogulu	Donno	Tommò	Jamsay	Teau	Tòrò	Tomo	
Boré	1									1
Ongoiba*	7									7
Anglémé			1							1
Bongo			1							1
Tapili		1	22	71						94
Kassogué		1	2	18						21
Nantoumbé			2	15						17
Karambé*			7	11						18
Banou			2	7						9
Kélépili			1	7						8
Djiguiba				26						26
Seiba*				3						3
Yébédié				4						4
Tébéssougué				1						1
Tembéli				2						2
Wodjou				1						1
Sagara				1				1		2
Guindo				8	1	4	1		4	18
Ouologem				9	2	1			3	15
Oualabanou					2					2
Tembiné					1					1
Djélékoumaga						9				9
Djélékouman						9				9
Alpagala						6				6
Goroboumo						5				5
Goro*						3				3
Kamogo						3				3
Moro						3				3
Pergourou						3				3
Maïga*						2				2
Awaya						1				1
Darsomon						1				1

Galo						1				1
Kagaye						1				1
Kagoyé						1				1
Kimbari						1				1
Komnotougou						1				1
Morougouro						1				1
Poisoudou						1				1
Yania						1				1
Gegeré							8			8
Saye							3			3
Togo				1			3			4
Lougué							1			1
Binima							1			1
Dara								95		95
Doumbo						1		23		24
Kodio								8		8
Témé								4		4
Pérou								2		2
Poudiougo								2		2
Den								2		2
Kéné				1				2		3
Dolo								1		1
Dougnon								1		1
Guirou								1		1
Onron								1		1
Iguila									19	19
Djongo									11	11
Arama*							2		6	8
Djibo*									2	2
Goulakan									1	1
Koma									1	1
Minta									1	1
Sagasso									1	1
Tessougué			1	1					1	3
Toléma									1	1
Fongoro									1	1
Yolo*									1	1
	8	2	39	187	6	59	19	143	53	516
	Bondum	Mombo	Dogulu	Donno	Tommo	Jamsay	Teau	Toro	Tomo	

Tab. 2.10. *Tradition A. Patronymes des potières classés selon la première langue parlée. Astérisques : patronymes partagés avec des clans de forgerons.*

D'une manière générale, le ***tableau 2.10*** permet de confirmer le rôle central joué par les zones de parlers donno (187 potières) et tòrò (143 potières) dans la production de la tradition A. Viennent ensuite les zones jamsay tegu avec 59 potières, essentiellement concentrées dans le Dianwéli et le long de la Falaise jusqu'à Bamba et la zone tomo kan avec les ateliers situés au nord de la zone (Modjodjé lé et Gani do). Le cas de Sadia pose quant à lui un problème d'attribution. Selon HOCHSTETTLER & DURIEUX (2004) et une enquête récente (Éric Huysecom, communication personnelle 2006), le village se situerait en effet en zone de parler

tomo. Selon nos fiches d'enquête par contre, toutes les potières que nous avons interrogées disent parler tengu kan comme première langue. Un croquis de notre journal établi avec l'aide d'un informateur de Dimmbal (15.2.200) confirme d'autre part que la zone de plaine située au pied de la Falaise et au nord de la route de Bankas, comprenant notamment les villages de Garou, Sadia, Sinnsaré et Kani-Kombolé, mais à l'exception de Baré, se trouvent bien en dehors de la zone tomo « traditionnelle » et appartient au tengu kan. Les potières de Sadia ont donc été recensées sous ce dernier parler. Nous constatons par contre à nouveau le rôle totalement marginal joué dans l'ouest et le nord du Plateau par les zones de parler Bondum (8 potières), Mombo (2 potières) et Tommo (6 potières). Il existe d'autre part, globalement parlant, une bonne ségrégation des patronymes entre les zones linguistiques qui paraissent relativement imperméables. Les sphères d'endogamie semblent donc se calquer sur les partitions linguistiques. On constate par contre une exception notable à cette règle, celle du partage de nombreux patronymes entre zones de parlers dogulu et donno. Enfin certains rares patronymes comme Guindo, Oulogem, peut-être d'origine donno, semblent très largement répandus.

- *Potières de parler bondu*

Nous retiendrons ici le seul patronyme Ongoiba de Mongui en renvoyant à l'analyse qui est donnée de la tradition A de ce village dans le paragraphe consacré aux processus d'acculturation. A part ce village, la présence de potières de tradition A dans cette zone est tout à fait exceptionnelle.

Dagani (22.1.2004)

A Dagani, un vieil homme a perdu sa femme il y a sept ans. Cette dernière, Y. Oulogem (Genoba) (Po 6041.1), de langue maternelle tommo, était née à Sadégué. L'homme nous montre la natte de fibres de baobab et le gros percuteur de pierre que sa femme utilisait.

- *Potières de parler mombo*

Les deux seuls patronymes rencontrés, partagés avec les potières dogulu dom et donno so sont Tapili et Kassogué. Ils concernent deux potières de Benndieli parlant mombo et dogulu dom : Po 5910.1 : F. Kassogué (Tapili), née à Molou-Sud (zone donno so) et sa mère Po 5910.2 : O. Tapili (Kassogué), née à Ka (dogulu dom).

- *Potières de parler dogulu*

Tous les patronymes importants sont partagés avec la zone donno. Par ordre d'importance, nous rencontrons : Tapili centré sur la communauté de Banguel-Toupé (22 potières), Karambé, centré sur la communauté de Koundiala (7 potières). Kassogué, Nantoumbé et Banou, avec deux potières, n'atteignent pas le seuil retenu. Ce large partage des patronymes entre les deux sphères linguistiques ne semble pas accréditer, dans ce contexte, la thèse d'une correspondance stricte entre patronymes et dialectes.

Les cas ci-dessous restent périphériques :

A Tougoumé, K. Maïga (Guindo) (Po 5775.1) parle mombo, jamsay tegu et peul. Originaire de Oualo, elle n'a jamais pratiqué dans le village. A Anakanda-Bandiagara, Y. Kéné (Kéné) (Po5929.1), née dans le village comme sa mère, parle toro. A Kanga près d'Amba, Y. Oulogem (Ouologem) (Po 5877.1) parle tombo, jamsay tegu et peul. Originaire de Sadégué près de Mori, dans le nord-est du Plateau, elle n'a jamais pratiqué dans le village.

Historiquement parlant, le patronyme Tapili serait caractéristique des gens parlant dogulu dom.

- *Potières de parler donno*

Tapili (71 potières) est le patronyme le plus répandu. Des communautés de ce nom se rencontrent notamment dans les villages de Benndiéli, Bini, Dolo, Douliki, Soroli-Tinntimbolo et Tinntimbolo. Nous trouvons ensuite, par ordre d'importance, Djiguiba (communautés de Daga-Plateau, Védié, Wolo Wolo, 26 potières), Kassogué (18 potières), Nantoumbé (15 potières), Karambé (11 potières), Banou, Kélépili (7 potières), Yébédié (4 potières) et Seiba (3 potières).

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

- *Potières de parler tommo*

La zone de parler tommò-sò reste totalement périphérique avec aucun patronyme représenté par plus de deux potières.

- *Potières de parler jamsay*

Nous rencontrons, par ordre d'importance : Djélékoumaga (9 potières) et Djélékouman (9 potières) centrés sur la communauté de Gamni, Alpagala (6 potières), Goroboumo (5 potières), Goro, Kamogo, Moro, Pergourou (3 potières). Comme souvent, on constate la prédominance d'un patronyme au sein des villages et une tendance à l'endogamie villageoise et patronymique. Ainsi, le patronyme Djélékouman, et sa variante Djélékoumaga, dominent à Gamni, alors qu'Okoyéri est le village des Alpagala et Tébi Maoundé celui des Guindo.

Une attention particulière doit être accordée au patronyme Maïga d'origine sonraï, courant dans la région et témoignant des pressions sonraï exercées sur le Gourma-des-Mont et le Dianwéli. Deux potières parlant jamsay tegu portent ce nom : Po 5489.1, A. Maïga (Guindo) de Tébi Maoundé et Po 5775.1, K.Maïga (Guindo) de Tougoumé, alors que le parler de la sœur de la mère de cette dernière, Po 5775.2, H. Maiiga (Maïga), habitant Oualo, probablement également le jamsay tegu, ne nous est pas explicitement connu. Le chef de village de Tébi Maoundé est ainsi aujourd'hui un Maïga. Des enquêtes ethnohistoriques plus approfondies devraient permettre de préciser l'origine historique de ces familles : adoption d'un patronyme sonraï par des Dogon ou Sonraï ayant acquis une identité dogon.

- *Potières de parler tengu :*

Nous avons, par ordre d'importance : Gegeré (8 potières) et Saye, des communauté de Tirelli sur la Falaise et Goro en plaine (3 potières). Nous avons mentionné le problème posé par les potières Gégéré de Sadia. Il existe en effet dans cette communauté 25 potières de ce patronyme. Toutes celles qui ont donné des informations sur leur langue mentionnent le tengu kan.

Goro (12.2.2000)

Le village est une annexe de Tirelli ; toutes les familles viennent de ce dernier village. Il n'y a plus de forgerons dans le village, bien qu'on y observe les restes d'une forge. On faisait ici, il y a encore quelques années, une céramique de tradition A, mais les trois potières interrogées ont toutes cessé leur activité. Il s'agit de E. Saye (Saye) (Po 5095.1), née à Pomboro Dodiou, de M. Saye (Saye) (Po 5096.1), née à Tirelli, et de Y. Saye (Saye), égalemennt née à Tirelli. Les instruments qu'on nous montre parlent d'eux-mêmes : vieilles nattes de fibres d'écorce de baobab pouvant être remplacées par des sacs, meules très concaves, percuteurs de pierre, double pilon de bois pour écraser l'argile sèche.

- *Potières de parler tòrò*

Notre corpus des potières parlant tòrò est dominé par les Dara des communautés de Koundou et Diennsagou (95 potières), une distorsion due à l'enquête approfondie que nous avons menée à Diennsagou et la faiblesse des données issues de la partie centrale de la Falaise. Nous rencontrons ensuite par ordre d'importance : Doumbo, des communautés de Yougona et Koundou (23 potières), les Kodio de la communauté d'Ibi (8 potières) et les Témé de la communauté de Yenndouma (4 potières).

Les communautés s'organisent ici selon des axes perpendiculaires à la Falaise liant villages de pied d'escarpement et villages de plaine construits dans le Séno, au delà de la barrière de dunes. La région de plaine de Madougou est occupée ainsi par plusieurs villages de parler toro issus des villages de la Falaise, tels Yougo, Koundou et Damasongo.

Diennsagou (27.11.-4.1.2000)

Diennsagou est un fief de la famille Dara de Koundou sur la Falaise. Le village se compose de petites concessions regroupant de une à trois familles généralement monogames. 78% des potières sont des Dara ; 95 % d'entre elles ont épousé des Dara. 56 % des potières sont nées dans le village même alors que 33% d'entre elles viennent du village souche. Quelques rares potières viennent d'autres villages de la Falaise, comme les Doumbo de Yougo, ou de villages de la plaine. Toutes parlent le toro so.

Gangourobouro (2.12.2000)

Gangourobouro possède trois familles de potières. L'une regroupe des Doumbo de Yougona (Po 5334.1 : M. Doumbo (Doumbo)), les deux autres des Témé de Yendouma (Po 5335.1 : Y. Témé (Témé) et Po 5336.1 : M. Témé (Témé). Les familles parlent le toro so.

Simérou (1.12.2000)

Simérou possède trois familles de potières. L'une est de patronyme Doumbo. La potière, de patronyme Poudiougo, est née à Koundou (Po 5330.1 : B. Poudiougo (Doumbo)). Les deux autres sont de patronymes Kodio et Sagara. Y. Kodio (Kodio) est née à Madougou (Po 5331.1), T. Sagara (Kodio) est née à Simérou même (Po 5332.11). Les familles parlent le toro so.

Kenngué (2.12.2000)

Kenngué abrite plusieurs familles de potières appartenant à des familles Doumbo de Yougo. L'enquête n'a pas été exhaustive. Les potières enquêtées sont nées à Yougona (Po 5355.1 : Y Doumbo (Doumbo) et Po 5359.1 : G. Doumbo (Doumbo), Yougodougourou (Po 5356.1 : Y. Doumbo (Doumbo), Damasongo (Po 5357.1 : D. Ouologem (Doumbo) et Endem (Po 5358.1 : Y. Doumbo (Doumbo). Les familles parlent le toro so.

- *Potières de parler tomo*

Nous avons, par ordre d'importance : Iguila de la communauté de Gani do (19 potières), Djongo, de la communauté de Modjodjé lé (11 potières), Arama (8 potières). Mentionnons encore, hors statistique, les Djibo, un patronyme qui, comme Arama, est présent chez les forgerons des Tomo.

On peut trouver, en dehors des ateliers mentionnés, Modjodjé lé, Gani do, éventuellement Sadia, dans toute la zone du Plateau de parler tomo, quelques potières isolées de tradition A (une à deux familles par village) qui ont toutes cessé leur activité il y a environ une dizaine d'années (entre 2 à 20 ans). Ces potières isolées posent un problème. Plus de la moitié d'entre elles (57%) se disent originaires de Gani-do et l'on observe apparemment aucune profondeur généalogique locale : les mères ou les femmes qui leur ont enseigné la poterie sont rarement originaires des régions occidentales ; plus de la moitié sont également nées à Gani do. Cette

situation, qui demande explication, sera abordée dans la partie historique. Le ***tableau 2.11*** résume la situation observée. 65% de ces potières sont nées à Gani do (ou Gani lé) et 60% de leurs enseignantes également.

On complétera ces données par quelques observations de détail récoltées à l'occasion de notre séjour dans la zone.

Néné (8.2.2002)

On observe dans le village quelques rares poteries de tradition A montées sur natte de fibres d'écorce de baobab. Il s'agit soit de poteries achetées à l'extérieur, soit de poteries fabriquées dans le village. Poteries achetées : Y Arama (Arama), qui possède une jarre de ce type, dit qu'elle lui a été donnée par une femme décédée il y a une vingtaine d'années. La femme avait acheté cette poterie à Gani. Poteries fabriquées localement : Selon Y. Arama (Arama) (Ton Jeme, Po5504.1), des femmes faisaient autrefois de la céramique de tradition A dans le village. Une des femmes est décédée il y a 20 ans. Elle venait de Gani et habitait le village. Sa fille est mariée à Doundé, mais ne fait pas de céramique. Une seconde fille de la même femme, actuellement décédée, faisait de la céramique dans le village. M. Goulakan (Arama), potière dogon (Po 5528.1) faisait autrefois de la céramique de tradition A dans le village. Elle a arrêté il y a cinq ans. Une seconde femme du village faisait également de la céramique A, mais elle a également arrêté. M. Goulakan (Arama) nous montre ses instruments : un tesson de poterie, un percuteur de pierre rond, un pilon de bois cylindrique court et un fragment de natte commune. Elle utilisait auparavant la natte de baobab, mais quand cette dernière a été détériorée, elle s'est rabattue sur une natte commune car personne ne fabrique, dans la région, des nattes de fibres de baobab. Selon les villageois, deux vieilles femmes de Kembédi ont également arrêté de fabriquer des poteries de tradition A.

Ténémoussagou (10.2.2002)

Dans le village, une vieille, décédée en 1994, pratiquait la tradition A. Elle s'appelait Sala Sokanda (C2). On nous montre deux poteries de sa fabrication montées, l'une sur natte de baobab, l'autre sur natte commune.

Bolokouma (10.2.2002)

Bolokouma est une vaste agglomération avec des quartiers très dispersés dont le chef est un Bobo. On observe trois concessions de Jèmè yélin dans trois quartiers différents. Dans la concession C2, une poterie de tradition A sur natte de baobab a été acquise à Doundé il y a une vingtaine d'années. Il n'y a jamais eu de tradition A dans le village.

Gouna (10.2.2002)

Il y avait dans le village une potière originaire de Toné qui pratiquait la tradition A. Elle est décédée il y a 23 ans.

Korondoli (11.2.2002)

Le village n'abrite qu'une famille de Jèmè yélin avec une seule potière (Po 5585.1). La concession possède quelques poteries de tradition A fabriquées anciennement dans le village.

Les potières de tradition A ont quitté le village il y a une quarantaine d'années pour s'installer à Somadougou. Ces potières étaient originaires de Gani. Koko Iguila est décédée à Somadougou après son départ de Korondoli (Souleyman Arama, Jèmè yèlin, fiche 5585).

Songodaga (14.2.2002)

Le village abrite quelques potières de tradition A. K. Iguila(Iguila) (Po 5626.1), potière venant de Gani, a cessé de travailler depuis 6 ans. Elle montait sa céramique sur une natte dogon achetée à Gani chez un Dogon : Yaré Tjekedjé. Elle a apporté sa natte dans le village lors de son mariage. K. Iguila (Iguila) (Po 5635.1), sœur de la potière précédente, née également à Gani, a arrêté de travailler il y a cinq ans. Les outils des deux potières comprennent des percuteurs de pierre sphériques et parallélépipédiques. Y. Iguila (Iguila) (Po 5636.1) continue aujourd'hui à travailler sur natte. Enfin, une dernière potière de tradition A. Awa Iguila, femme de Songo Iguila, était absente au moment de l'enquête.

Koé-lé (15.2.2002)

Dans la concession C3, une potière de tradition A est actuellement retraitée. Elle a arrêté pour cause de faiblesse il y a neuf ans et a jeté sa natte. On nous montre encore des meules creuses cassées sur lesquelles elle travaillait. Elle est aujourd'hui la seule femme du village qui pratiquait cette tradition (Po 5650.1 : S. Toléma (Toléma)).

	Nom	Fin activité	Lieu résidence	Lieu naissance	Lieu naissance enseignante
3919.1	Goulakan (Djongo) T.	(1992)	Modjodjé-lé	Gani-do	Nandoli
3919.2	Arama (Goulakan) Y.		Gani-do	Nandoli	
3970.1	Djongo (Djongo) I.	(1992)	Modjodjé-lé	Gani-do	Gani-do
3970.2	Djongo (Djongo) W,		Gani-do	Gani-do	
3972.1	Goulakan (Djongo) G.	(1992)	Modjodjé-lé	Gani-do	Gani-do
3972.2	Iguila (Goulakan) K.		Gani-do	Gani-do	
3974.1	Djongo (Djongo) A.	(1992)	Modjodjé-lé	Gani-lé	Gani-do
3974.2	Djongo (Djongo) N.		Gani-lé	Gani-do	
3975.1	Djongo (Djongo) K.	(1992)	Modjodjé-lé	Gani-do	Gani-do
3975.2	Djongo (Djongo) O.		Gani-do	Gani-do	
5528.1	Goulakan (Arama) M	5 ans	Néné	Korondoli	Wo
5528.2	Djibo (Goulakan) B.		Korondoli	Wo	
--	Sokanda (?) S.	9 ans	Tinemessagou	?	?
--	?	23 ans	Gouna	?	?
5626.1	Iguila (Iguila) K.	6 ans	Sungodaga	Gani-do	Gani-do
5626.2	Igila (Iguila) Y.		Gani-do	Gani-do	
5635.1	Iguila (Iguila) Y.	5 ans	Sungodaga	Korondoli	Gani-do
5635.2	Iguila (Iguila) K.		Korondoli	Gani-do	
5636.1	Iguila (Iguila) Y.	active	Sungodaga	Gani-do	Gani-do
5636.2	Iguila (Iguila) Y.		Gani-do	Gani-do	
5650.1	Toléma (Toléma) S.	9 ans	Koé-lé	Nomono	Gani-do
5650.2	Djongo (Djibo) T.		Koé-lé	Gani-do	

5652.1	Djongo (Arama) B.	10 ans	Diaba	Gani-do	Gani-do
5652.2	Djongo (Djongo) Y.		Gani-do	Gani-do	
5672.1	Arama (Arama) Y.	35 ans	Sikorani	Sanakoro	Kouna
5672.2	Arama (Arama) T.		Sanakoro	Kouna	
5673.1	Minta (Sagasso) H.	17 ans	Goundaka (C1)	Oundou	Gani-do
5673.2	Djongo (Sagasso) G.		Gani-do	Goundaka (C1)	
5674.1	Djongo (Sagasso) H.	17 ans	Goundaka (C1)	Gani-do	Gani-do
5674.2	Djongo (Djongo) Y.		Gani-do	Gani-do	
5692.1	Djongo (Djongo) Y.	1 an	Mona	Gani-do	Anakanda Bandiagara
5692.2	Guindo (Djongo) M.		Gani-do	Anakanda Bandiagara	
5693.1	Djongo (Djongo) Y.	1 an	Mona	Gani-do	Anakanda Bandiagara
5693.2	Guindo (Djongo) M.		Gani-do	Anakanda Bandiagara	
5694.1	Sagasso (Djongo) Y.	4 ans	Mona	Domé	Gani-do
5694.2	Djongo (Sagasso) Y.		Gani-do	Gani-do	
5722.1	Arama (Arama) Y.	12 ans	Wali	Toumouni	Bongo
5722.2	Arama (Arama) Y.		Toumouni	Bongo	
5725.1	Djongo (Minta) Y.	20 ans	Nou	Gani-do	Korou
5725.2	Guindo (Djongo) E.		Gani-do	Korou	
--	Songo (?) Y.	3 ans	Nomono Tiendé	?	?
5767.1	Iguila (Arama) A.	10 ans	Gani-lé	Gani-do	Piessogou
5767.2	Arama (Arama(Y.		Gani-do	Piessogou	

Tab. 2.11. *Tradition A. Origines des potières dans la partie occidentale du Plateau de parler tomo. Toutes les potières de Modjodjé lé étaient encore en activité en 1992, date de l'enquête dans ce village.*

Diaba (15.2.2002)

Diaba présente un quartier situé à droite du goudron en direction de Bamako. Une potière de tradition A (Po 5652, Bintu Djongo (Arama)) a arrêté depuis 10 ans. Elle a toujours été seule dans le village.

Sikorani (16.2.2002)

Une potière de tradition A (Po 5672.1 : Yélé Arama (Arama)) occupe la concession C2 et a arrêté il y a 35 ans. Une seconde potière de la concession, absente, a arrêté à la même époque.

Goundaka (16.2.2002)

Le quartier de la famille de forgerons présente deux concessions occupées par des potières de tradition A. Concession C3 : H. Minta (Sagasso) (Po 5673.1), possède encore une natte de fibre d'écorce de baobab. Elle a arrêté il y a 17 ans. H. Djongo (Sagasso) (Po 5674.1) a arrêté en même temps à cause de la concurrence des marmites en fonte. Concession C4 : une dernière potière de tradition A refuse de se laisser interroger car les hommes ne sont pas là.

Mona (18.2.2002)

Concession C2 : une potière dogon, Y, Djongo (Djongo) (Po 5692.1), de tradition A, a arrêté cette année car l'emplacement de la source d'argile est trop éloigné. Concession C3 : une potière dogon de tradition A, Y. Djongo (Djongo) (Po 5693.1) a arrêté l'année dernière, car elle est vieille et il n'y a pas de relève. Anciennement, le village ne comprenait que deux familles de potières de tradition A. Concession C4 : une potière dogon de tradition A, Y. Sagasso (Djongo) (Po 5694.1) a arrêté il y a quatre ans. Elle a donné sa natte de fibres de baobab à Y. Djongo (Djongo) (Po 5692.1), où nous l'avons vue.

A la question : pourquoi toutes les potières de tradition A de la région viennent-elles de Gani, Y. Sagasso (Djongo) répond : c'est seulement leur « race » qui fait la céramique sur natte de fibre de baobab. Il y a trois ateliers : Gani, Garou et Sadia. Toutes les femmes potières de Modjodjé viennent de Gani. A Modjodjé, la majorité des potières a cessé de travailler. Elles ont arrêté à cause de la compétition des marmites de fonte. En 2001, il n'y avait plus que trois potières en activité : Kuntié Djongo, Yaogo Djongo et Gogouna Djongo.

Korongo (18.2.2002)

A Korongo, une poterie de type A a été observée dans la concession C2. Il s'agit du don d'une femme du village qui avait acheté la poterie « quelque part ». Selon F. Arama (Arama), (Po 5703.1), à Somadougou, une seule vieille femme pratiquait la tradition A, il s'agit de Yélin Djongo de Gani-do. A Nomono Bondo, la production a cessé.

Gani-do (18.2.2002)

Selon Sunkari Iguila, chef de village, la tradition A se pratique à Mendoli et Gani do. Il y a des Jeme à Mendoli, Gani-lé, Simi et Nomono. Il n'y a pas de potières à So et Nandoli près de Wo. Le chef ne connaît pas d'autres villages où l'on fait de la céramique dogon. A Gani-do, toutes les femmes faisaient de la céramique. Les villages au sud de la zone tomo où l'on fait de la céramique de tradition A indiquent que l'on fait des mariages avec ces villages depuis longtemps. Il cite notamment Modjodjé. Une femme née à Gani-do, Dicko Iguila, a appris la céramique à toutes les femmes du village.

Wali (20.2.2002)

Le village abrite une famille de forgerons avec deux femmes et une vieille potière de tradition A ayant cessé son activité depuis 12 ans. Selon Y. Arama (Arama), (Po 5722.1), les nattes de baobab étaient faites à Gani, mais les hommes sont tous morts. Des hommes faisaient aussi des nattes à Sadia. Il n'y a toujours eu qu'une famille qui faisait de la céramique A à Wali.

Nou (20.2.2002)

Le village abrite une famille de forgerons avec deux potières et une vieille potière dogon ayant cessé son activité depuis 20 ans. Selon cette dernière (Y. Djongo (Minta) (Po 5725.1), on pouvait acheter des nattes à Pérou.

Nomono Tiendé (21.2.2002)

Une femme pratiquant la tradition A dans le village est décédée il y a trois ans. Elle s'appelait Yaperu Songo. Elle faisait encore de la céramique au moment de sa mort.

Gani-lé (22.2.2002)

Selon A. Iguila (Arama) (Po 5767.1), une potière dogon de tradition A habite le village, mais elle a cessé son activité depuis une dizaine d'années. Elle achetait ses nattes de fibre de baobab à So auprès de Yaré Tjékedjé.

Photo 38. Tradition A. Tinntimbolo. Enquête auprès des potières du village. MAESAO 69.19.

Multilinguisme

La question des dialectes parlés par les potières de tradition A a été abordée au paragraphe précédent. Nous nous contenterons d'évoquer ici la question du multilinguisme. Seules 49 des 514 potières recensées affirment maîtriser une seconde langue dogon, ce qui ne représente que le 9,5 % de l'effectif (***Tabl. 2.10***). Ce chiffre relativement bas peut surprendre. On admet en effet habituellement que le multilinguisme est une des caractéristiques des locuteurs dogon. CALAME-GRIAULE (1956 : 70) écrit à ce sujet :

« De bonne heure, la mère commence à inculquer à l'enfant les mots de son propre dialecte (en effet, elle est souvent originaire d'un autre village) … L'enfant parle donc d'abord le dialecte de sa mère, mais à l'âge où il commence à jouer avec les autres bambins, il apprend celui de son père et de son village, et à partir de ce moment, sa mère s'efforce de ne s'adresser à lui que dans ce dialecte, tout en conservant soigneusement le sien propre ; en effet, si elle l'altérait, elle serait déconsidérée dans sa famille d'origine. »

Ce chiffre renforce l'hypothèse du relatif cloisonnement des populations parlant les divers dialectes. La seule exception à cette situation concerne le donno so et le dogulu dom. 23,1 % des potières de parler dogulu maîtrisent également le donno so et réciproquement 10,3 % des potières de parler donno le dogulu dom. Cette observation reflète le partage de certains patronymes entre ces deux groupes linguistiques et confirme la proximité démographique des deux populations.

Au plan des langues étrangères trois potières de Tinntimbolo et une potière de Kamba-Diguili parlent également le bambara, soit 0.8 % de la population totale, et 25 d'entre elles parlent également le peul, soit 4.9 % de la population.

D'une manière générale, ces chiffres, bien que relevant d'une seule fraction de la société, les potières, vont à l'encontre de l'idée que la maîtrise générale de plusieurs parlers est une caractéristique de la structure linguistique du Pays dogon (***Tab. 2.12***).

	Bondum	Dogulu	Donno	Jamsay	Mombo	Teau	Tommo	Tomo	Toro	P1	P2
Bondum	8									8	--
Dogulu		30	9							39	9
Donno		19	163					2	2	186	23
Jamsay		2		54	1	2				59	5
Mombo		2			--					2	2
Teau kan		1				18				19	1
Tommo	3			2			1			6	5
Tomo			1	2				50		53	3
Toro								1	142	143	1
Totaux										515	49

Tabl. 2.12. *Tradition A. Parlers des potières et cas de bilinguisme. P 1 : première langue ; P 2 : seconde langue.*

Sphères d'endogamie

L'hypothèse centrale développée à propos des traditions céramiques de la Boucle du Niger, Delta intérieur et Pays dogon réunis, concerne le lien que l'on peut établir entre les sphères d'endogamies et la mise en place des aires de production des traditions. Cette règle paraît clairement établie pour les productions de caste. Elle ne semble par contre pas s'appliquer aux productions paysannes puisque la tradition A se rencontre dans plusieurs populations de parlers distincts dont les premières analyses montrent la forte autonomie patronymique et linguistique. Il convient donc de préciser maintenant cette situation et d'en dégager, si possible, les causes.

Endogamie patronymique

Sur le plan des mariages, on constate, comme attendu, une certaine tendance à l'endogamie au sein des patronymes. Cette tendance croît en fonction des effectifs et se dessine plus

clairement au niveau des gros effectifs. On peut donc se demander si la tendance effective n'est pas plus nette dans les faits que ne le donnent à penser des effectifs parfois limités.

On notera également que, lorsque les effectifs sont suffisants, cette tendance apparaît plus clairement chez les femmes que chez les hommes. Les potières prennent plus souvent un conjoint de même nom que ce n'est le cas pour les hommes. Les chiffres donnés dans le ***tableau 2.13*** restent néanmoins légèrement surévalués, puisqu'un petit nombre de cas isolés ont été éliminés.

La zone de parler *donno so* fournit le meilleur échantillonnage. Le taux d'endogamie patronymique se monte à 58,1 % (100/172) pour les 12 patronymes les plus courants (***Tab. 2.14***).

En zone *dogulu dom*, les Tapili et les Karambé fournissent les meilleurs exemples de la tendance à ce marier au sein de son propre patronyme. Le taux d'endogamie patronymique se monte 71,9 % (23/32) pour les 5 patronymes les plus courants (***Tab. 2.15*).**

En zone jamsay tegu, le taux d'endogamie patronymique se monte 50,0 % (20/40) pour les 9 patronymes les plus courants (***Tab. 2.16***).

L'échantillonnage de la zone tengu kan reste limité et peu représentatif. Le taux d'endogamie patronymique se monte 76,9 % (10/15) pour les 3 patronymes les plus courants (***Tab. 2.17***).

En zone toro so, les villages de la Falaise forment souvent des unités presque exclusivement dominées par un seul patronyme, Doumbo à Yougona et Koundou, Kodio à Ibi, Témé à Yennndouma, etc. L'échantillonnage reste quelque peu biaisé par la surreprésentation des Dara de Diennsagou. Le taux d'endogamie patronymique se monte 82,9 % (102/123) pour les 3 patronymes les plus courants (***Tab 2.18***).

En zone tomo kan, le taux d'endogamie patronymique se monte à 87,1 % (27/31) pour les 3 patronymes les plus courants (***Tab. 2.19*).**

Maris →	Tapili	Kassogué	Nantoumbé	Karambé	Banou	Total potières mariées	Total B
Potières ↓							
Tapili	17	1		1		19	22
Kassogué	1	1				2	2
Nantoumbé	2		--			2	2
Karambé	2			5		7	7
Banou	2				--	2	2
Total maris	24	2	--	6	--	32	35

Tab. 2.13. *Tradition A. Endogamie patronymique. Potières de parler dogulu. Patronymes uniques éliminés. Attention : les totaux B peuvent être inférieurs à ceux du* ***tableau 2.10*** *(total B) du fait des potières non mariées ou du nom du conjoint inconnu et que les patronymes non compris dans la liste des patronymes des potières (colonnes) ne sont pas retenus.*

Maris →	1 Tap	2 Dji	3 Kas	4 Nan	5 Kar	6 Ban	7 Gui	8 Ouo	9 Kél	10 Yéb	11 Sei	12 Te	Total potières mariées	Total B
Potières ↓														
1. Tapili	59	2	4		2		1	1					69	71
2. Djiguiba	5	14	1	3	1			1					25	26
3. Kassogué	3		11	3			1						18	18
4. Nantoumbé	3		1	7	1			2	1				15	15
5. Karambé	1	1			5	2		2					11	11
6. Banou	1	4				--							5	7
7. Guindo	4						2		1				7	8
8. Ouologem	2	2		2	1			--					7	9
9. Kélépili	1	1	1	2			1		1				7	7
10. Yébédié		1	1	2						--			4	4
11. Seiba	2										--		2	3
12. Tembéli								1				1	2	2
Total maris	81	25	19	19	10	2	5	7	3	--	--	1	172	181

***Tab. 2.14**. Tradition A. Endogamie patronymique. Potières de parler donno. Patronymes uniques éliminés. Attention : les totaux B peuvent être inférieurs à ceux du **tableau 2.10** du fait des potières non mariées ou avec nom du conjoint inconnu et que les patronymes non compris dans la liste des patronymes des potières (colonnes) ne sont pas retenus.*

	DOGULU DOM		DONNO SO	
	Maris	Potières	Maris	Potières
Tapili	70,8 %	89,5 %	72,8 %	85,5 %
Kassogué	(50 %)	(50 %)	57,9 %	61,1 %
Nantoumbé	--	--	36,8 %	46,7 %
Karambé	83,3 %	71,4 %	50 %	45,4 %
Guindo	--	--	40,0 %	28,6 %
Djiguiba	--	--	56,0 %	56,0 %

***Tab. 2.15**. Tradition A. Fréquence des mariages endogamiques pour les potières et leurs maris. Régions de parlers dogulu et donno.*

Maris →	1. Djé	2. Djé	3. Alp	4. Gor	5. Gui	6. Gor	7. Ka	8. Mor	9. Per	Total potières mariées	Total B
Potières ↓											
1. Djélékoumaga	5		3				1			9	9
2. Djélékouman		8								8	9
3. Alpagala	1		5							6	6
4. Goroboumo		1		1	1					3	5
5. Guindo	1		1		1					3	4
6. Goro		2			1					3	3
7. Kamogo	1		2							3	3
8. Moro		1	1							2	3
9. Pergourou		1	1	1						3	3
Total maris	8	13	13	2	3	--	1	--	--	40	45

Tab. 2.16. *Tradition A. Endogamie patronymique. Potières de parler jamsay.*

Maris →	1. Geg	2. Say	3. Tog	Total potières mariées	Total B
Potières ↓					
1. Gegeré	7			7	8
2. Saye		3		3	3
3. Togo	3		--	3	4
Total maris	10	3	--	13	15

Tab. 2.17*. Tradition A. Endogamie patronymique. Potières de parler Tengu.*

Maris →	1. Dar	2. Dou	3. Kod	4. Tém	Total potières mariées	Total B
Potières ↓						
1. Dara	84	4			88	95
2. Doumbo	13	10			23	24
3. Kodio	4		4		8	8
4. Témé				4	4	4
Total maris	101	14	4	4	123	131

Tab. 2.18. Tradition A. Endogamie patronymique. Potières de parler toro.

Maris →	1. Igu	2. Djo	3. Ara	Total potières mariées	Total B
Potières ↓					
1. Iguila	18		1	19	19
2. Djongo	1	4	1	6	11
3. Arama	1		5	6	8
Total maris	20	4	7	31	38

***Tab. 2.19**. Tradition A. Endogamie patronymique. Potières de parler tomo.*

Si nous regroupons les données précédentes, nous obtenons un taux d'endogamie patronymique moyen de 68,6 % (282/411) pour les patronymes les plus courants. Ce phénomène reste l'une des expressions les plus remarquables de l'endogamie villageoise que nous allons aborder maintenant.

Endogamie de village

Le ***tableau 2.19*** permet de situer les potières de traditions A par rapport aux potières des autres traditions aux plans de l'endo/exogamie villageoise et des parcours matrimoniaux.

On recense 301 parcours matrimoniaux impliquant un village de mariage distinct du village de naissance sur 552 parcours, ce qui représente un taux de 54,53% d'exogamie villageoise. A titre de comparaison, le taux d'exogamie villageoise des familles de forgerons dépasse toujours 75%, quelle que soit la tradition, les valeurs variant entre 79,2% (tradition D) et (91,05% (tradition C1-C2). Cette situation s'explique parfaitement du fait de l'isolement des familles de forgerons dans les villages (rarement plus d'une ou deux familles par agglomération) obligeant les jeunes femmes à prendre époux dans un autre village. Les potiers et potières de tradition E font, dans ce tableau figure d'exception avec un taux d'exogamie particulièrement bas, soit 8,6%) qui illustre bien l'isolement des communautés de cette région, déjà soulignée par les enquêtes de l'INED (CAZE 1993 ; GALLAY & SAUVAIN-DUGERDIL 1981).

A l'opposé, la fréquence relativement élevée de l'endogamie villageoises chez les potières de tradition A, soit 45,47%, s'explique par une plus grande offre en conjoints potentiels locaux et peut être mis en relation avec la faible diversité des patronymes présents au sein d'une même agglomération.

La courbe matrimoniale des potières de tradition A (***Fig. 2.11***) permet de préciser les chiffres précédents. Elle montre que 85% des mariages intervillageaois ont lieu dans un périmètre de 28,98 km, une valeur beaucoup plus faible que chez les femmes de forgerons pour lesquelles le même seuil se situe entre 41,83 km (tradition D) et 75,99 km (tradition B1). La valeur du seuil pour la tradition E, soit pour des femmes de paysans de Rimaibé ou de classes franches dogon, reste par contre comparable à celle de la tradition A avec 85% des mariages conclus dans une cercle de moins de 27 km. Les deux pics visibles sur la fig. 2.11a sont plus difficiles à expliquer et pourraient trouver leur origine dans la nature du tissu villageois.

Traditions céramiques	A	B	B2	C1 et C2	C3	D	E	Pays dogon
N Potières localisées	552	343	293	514	19	125	35	1881
Mariages intra-villageois (d=0)	251	46	49	46	3	26	32	453
%	45.47	13.41	16.72	8.95	15.79	20.8	91.4	24.08
Mariages inter-villageois (d>0)	301	297	244	468	16	99	3	1428
%	54.53	86.59	83.28	91.05	84.21	79.2	8.6	75.92
Paramètres des courbes (d>0):								
Moyenne	17.64 km	36.76 km	39.12 km	26.92 km		21.88 km		28.96 km
Ecart-type	13.29 km	36.03 km	21.41 km	20.62 km		17.91 km		25.46 km
Médiane	14.78 km	23.64 km	34.47 km	22.44 km		17.54 km		22.99 km
Mode	24 km	26 km	50 km	10 km		2 km		24 km
Seuil des 85% (d>0)	28.98 km	75.99 km	55.45 km	45.38 km	66.01 km	41.83 km	27 km	49.46 km
Seuil des 85% (d>0 OU d=0)	23.10 km	68.35 km	54.38 km	43.01 km	66.01 km	32.09 km	0 km	43.86 km

Tab. 2.20. *Pays dogon. Principaux paramètres des courbes matrimoniales de chaque tradition et de l'ensemble du Pays dogon, ne prenant pas en compte les mariages intra-villageois ; seul le seuil des 85% a également été calculé en tenant compte des distances nulles.*

Quelques diagrammes permettent de compléter la question de l'origine des potières au niveau villageois. Ils ne concernent que les potières nées dans des villages extérieurs (où elles ont généralement appris la céramique), puis venues s'installer dans le village de leur mari (où elles exercent leur art).

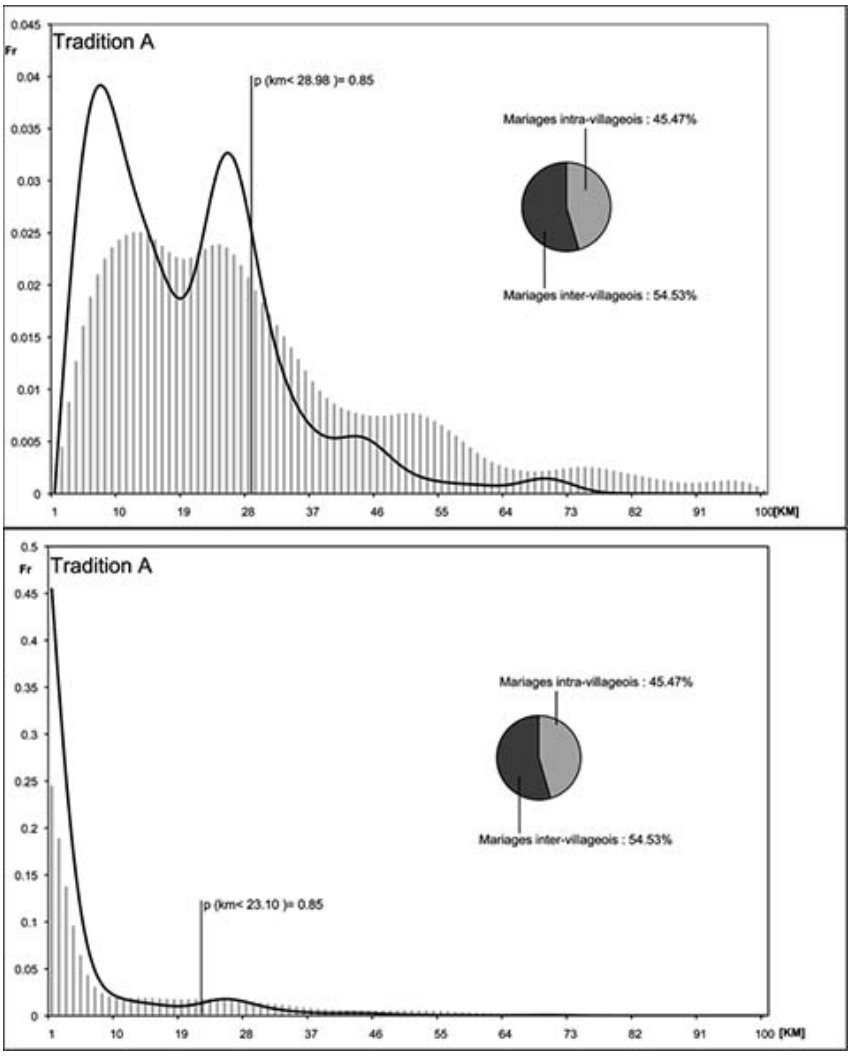


Fig. 2.14. *Tradition A. Courbe de mariage des potières. Distance entre le lieu de naissance et le lieu de mariage. a. Mécanismes : mariages extravillageois ; b. Régularités : tous les mariages. La zone hachurée correspond à l'ensemble des potières du Pays dogon, femmes de forgerons comprises. Infographie Sylvain Ozainne.*

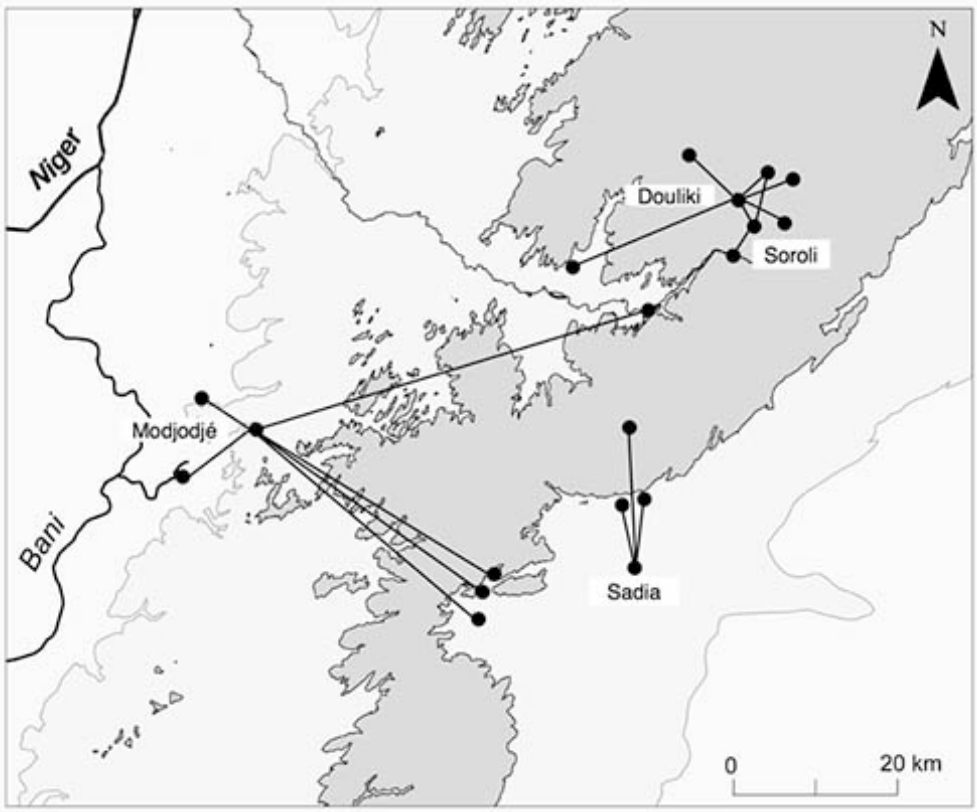


Fig. 2.15*. Tradition A. Lieux d'origines (points) des potières de Douliki, Sadia et Soroli. Lignes continues : apprentissage avant mariage.*

Douliki (donno so) : prédominance des villages proches à moins de 20 km, sans orientation préférentielle.

Soroli (donno so) : origine des potières dans les villages proches à moins de 20 km.

Modjodjé lé (tomo kan) : plusieurs relations en direction de la Falaise. Cet axe privilégié se retrouve pour les potières de la tradition C du même village.

Sadia (tengu kan/tomo kan) : prédominance des mariages entre villages proches situés à moins de 10 km.

Apprentissage

Les modalités d'apprentissage de la céramique constituent un paramètre important des mécanismes assurant la répartition des zones de productions des céramiques dans l'espace. Les données recueillies pour la tradition A portent sur 275 potières pour lesquelles nous avons enregistré ce type d'information (***Tab. 2.21***). Les paramètres de cette question sont le lien familial unissant l'enseignante à l'enseignée et la localisation de l'apprentissage.

Enseignante de la potière	Total	Même village	Autre village	% sur total
CONNAISSANCES				
Amie famille de la potière	1	1		
Amie famille du mari	11		11	
TOTAUX CONNAISSANCES	12 (4,4%)	1	11	4,4%
% localisation		**0,8%**	**91,6%**	
FAMILLE DE LA POTIÈRE				
Mère	186	162	24	67,6%
Mère de la soeur	1		1	
Grand mère (non précisée)	7	5	2	6,5%
Grand mère maternelle	9	4	5	
Grand mère paternelle	2	2		
Arrière grand mère maternelle	1	1		
Soeur	14	12	2	5,1%
Tante (non précisée)	2	1	1	4,4%
Tante maternelle	5	2	3	
Tante paternelle	5	2	3	
Cousine	3	3		
Epouse du frère	1	1		
Epouse de l'oncle paternel	1	1	-	
Epouse de l'oncle maternel	2	1	1	
TOTAUX FAMILLE POTIÈRE	239 (86,9%)	197	42	
% localisations		**82,4%**	**17,6%**	
FAMILLE DU MARI DE LA POTIÈRE				
Mère du mari	20	8	12	7,3%
Epouse du mari	1		1	
Epouse du frère du mari	2		2	
Cousine du mari	1	1		
TOTAUX FAMILLE MARI	24 (8,7)	9	15	
% localisation		**37.5%**	**62,5%**	
TOTAUX GENERAUX	275 (100%)	207	68	
% localisation		**75,3%**	**24,7%**	

***Tab. 2.21**. Tradition A. Réseaux familiaux de l'apprentissage de la céramique.*

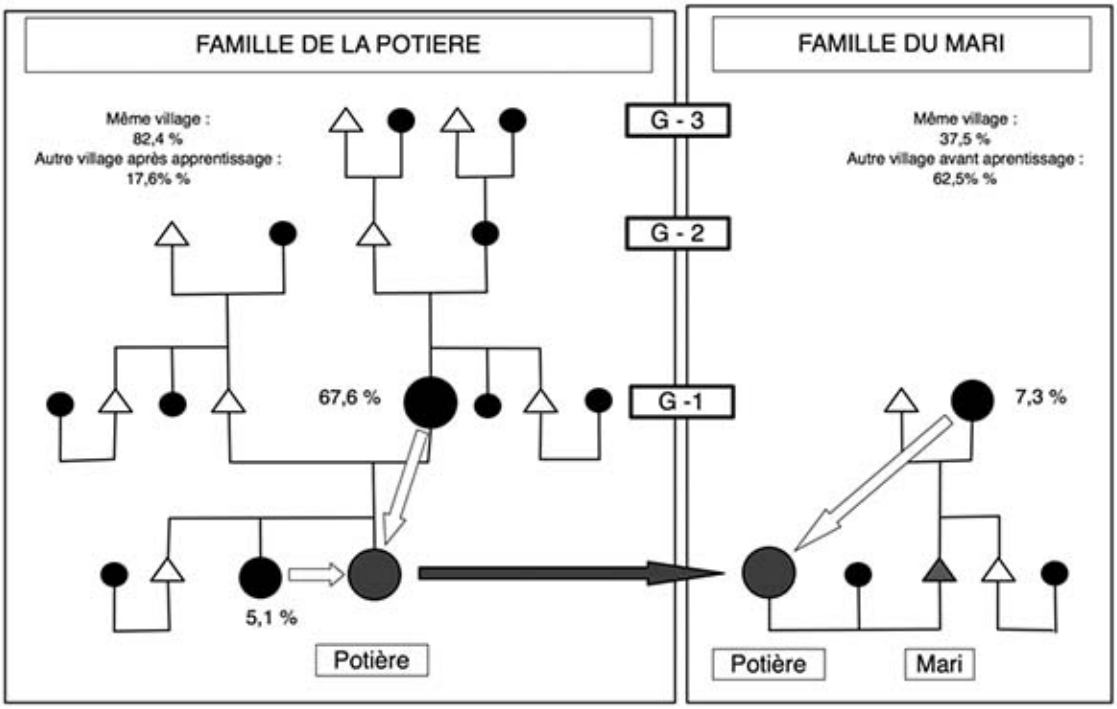


Fig. 2.16*. Tradition A. Réseaux familiaux de l'apprentissage de la céramique.*

Rattachement familial de l'apprentissage

L'apprentissage se déroule de façon générale, soit dans 87% des cas, dans le cadre de la famille de la potière, plus exceptionnellement, soit 12,7% des cas dans la famille du mari.

Famille de la potière

Toutes les femmes de la famille de la future potière, tant du côté du père que de la mère, qui habitent la concession ou plus généralement le village de cette dernière, sont susceptibles de fonctionner comme enseignante et ceci jusqu'à la génération G-3 (arrières grands mères). Ces disponibilités concernent :

- à la génération G-0, les sœurs ou les épouses des frères,

- à la génération G-1, la mère, les tantes maternelles ou paternelles, les épouses des oncles maternels ou paternels,

- à la génération G-2, les grands mères maternelles et paternelles,

- à la génération G-3, très exceptionnellement (1 seul cas recensé), les arrières grands mères.

Notons que nous n'avons recensé aucun cas de co-épouse du père, une possibilité théorique qu'aucune raison particulière ne permet a priori d'écarter.

Parmi toutes ces possibilités, la mère de la future potière présente le cas clairement le plus fréquent avec 77,8% des disponibilités familiales (186/239) et 67,6% (186/275) des disponibilités globales. Au-delà, seule la sœur (aînée) de la future potière se détache des autres cas exceptionnels avec 5,9% (14/239) des disponibilités familiales et 5,1% (14/275) des disponibilités globales.

Famille du mari

Si l'on pose les équivalences famille maternelle = apprentissage avant mariage et famille du mari = apprentissage après mariage et que l'on transfert les deux cas d'apprentissage par une amie dans un autre village, mais avant mariage, dans le premier ensemble on obtient 88% des apprentissages avant mariage contre 12% après mariage (respectivement 242/275 et 33/275).

Dans le cas des apprentissages qui se déroulent au sein de la famille du mari, l'éventail des possibilités se restreint. Ces derniers ne représentent que 12,7% des cas. On notera tout d'abord que les connaissances et amies de la famille d'accueil jouent ici un rôle relativement important avec 11 cas recensés, soit 4,4% des disponibilités globales. On a ainsi l'impression que le cadre structurant de l'apprentissage cesse d'être ici la famille pour se couler dans une offre moins contrainte.

Au niveau strictement familial, nous observons les possibilités suivantes :

- à la génération G-0, les coépouses du mari, les épouses du frère du mari,

- à la génération G-1, la mère du mari, qui, seule, atteint une fréquence non négligeable avec 83,3% (20/24) des disponibilités familiales et 7,3% (20/275) des disponibilités totales.

Rattachement villageois de l'apprentissage

La jeune fille peut apprendre la céramique dans son village de naissance ou dans un autre village, si elle apprend la céramique après son mariage et que son mari habite un autre village. Le ***tableau 2.22*** permet de visualiser cette répartition.

Localisation apprentissage	Même village			Autre village			Total
	Famille	Amies	Total	Famille	Amies	Total	
Famille maternelle :	197	1	*198*	42	--	*42*	240 87,3%
Famille du mari :	9	--	*9*	15	11	*26*	35 12,7%
	206	1	*207* *75,3%*	57	11	*68* *24,7%*	275 100%

Tab. 2.22*. Tradition A. Lieux d'apprentissage.*

Le rattachement des connaissances et amies enseignantes aux communautés familiales ont été réparties comme suit.

1. Une seule amie potière a enseigné dans le cadre du village de naissance de l'enseignée ; il s'agit d'une amie de la mère (Po 5289). Elle peut donc être rattachée à la famille maternelle.

2. 11 potières ont enseigné dans le cadre d'un autre village qui est le village de mariage. Dans 8 cas il s'agit d'un apprentissage après mariage ; l'amie peut donc être rattachée à la sphère des connaissances du mari. Nous jugerons de même avec les trois cas exceptionnels qui suivent :

- Le cas de Po 5922 est intéressant. A. Kassogué est une fille de forgeron qui a appris la tradition C de sa mère à Doundé. Une fois mariée à Djiguibambo avec un forgeron Kassogué,

elle a appris la tradition A d'une amie, femme d'agriculteur, Po5923, née à Djiguibambo. Il s'agit là du seul cas recensé d'une fille et femme de forgeron pratiquant la tradition A.

- Po 5904, née à Koïmégou, a fait son apprentissage à Benndiéli avant son mariage dans ce village.

- Po 5412, née à Djimè a fait son apprentissage à Okoyéri, avant son mariage dans ce village, avec la mère d'une amie « représentant sa grand mère ».

Globalement parlant l'apprentissage a lieu dans 75,3% dans le village de naissance de la potière, plus rarement, soit dans 24,7% des cas, dans le village de résidence après mariage, lorsque ce dernier est différent

Calcul du flux intervillageois de transfert de la tradition

Ces différentes données, combinées à celles obtenues pour l'endogamie villageoise (paragraphe 3.3.2), permettent de calculer le volume du flux de transfert de la tradition A d'un village à un autre, soit plus explicitement :

1. Nous désirons connaître le pourcentage des potières ayant appris la céramique dans leur village de naissance, susceptibles de transmettre cette technique dans un autre village à l'occasion de leur mariage.

2. Nous savons que 75,3 % des potières apprennent la céramique dans leur village de naissance avant ou après leur mariage (valeur A1) et que 24,7% d'entre elles apprennent la céramique dans un autre village après leur mariage (valeur A2).

3. Nous savons également que 54% des potières se marient dans un autre village avant ou après avoir appris la céramique (valeur M2).

4. Le pourcentage des potières ayant acquis la connaissance de la céramique dans leur village de naissance, mais la pratiquant dans un autre village après le mariage se calcule donc en soustrayant les apprentissages après mariage dans un autre village (valeur A2) de l'ensemble mariages extravillageois (valeur M2), selon la formule $x = A1(M2-A2)/100$.

Cette formule donne 22,4% environ. Deux à trois potières sur 10 sont donc susceptibles de transmettre la tradition d'un village à l'autre dans la sphère d'endogamie définie par le parler.

On notera pourtant que la tradition A s'est diffusée à travers plusieurs groupes endogames possédant des parlers différents entre lesquels l'intercompréhension n'est même pas toujours assurée. Le mécanisme de transmission que nous avons tenté de cerner ici n'est donc pas le seul en cause dans la transmission de la tradition Dogon A. Il reste malheureusement non précisé en l'état actuel des enquêtes.

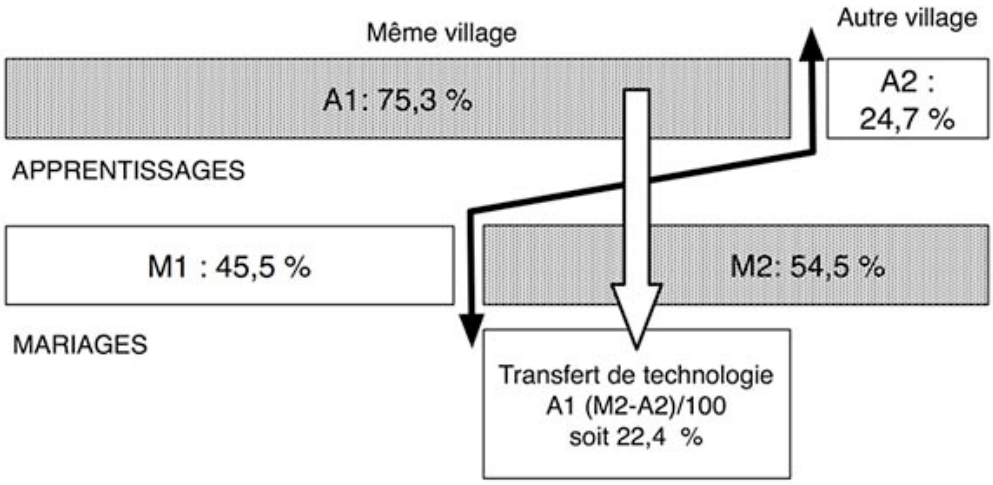


Fig. 2.17*. Tradition A. Calcul du flux inter-villageois de transmission.*

2. 4. EXTENSION GÉOGRAPHIQUE

Zones de production actuelles

Les cartes réunissant les lieux de résidence et de naissance des potières de tradition A permettent de délimiter l'extension actuelle de l'aire de production des céramiques de tradition A et de préciser les cartes publiées jusqu'alors.

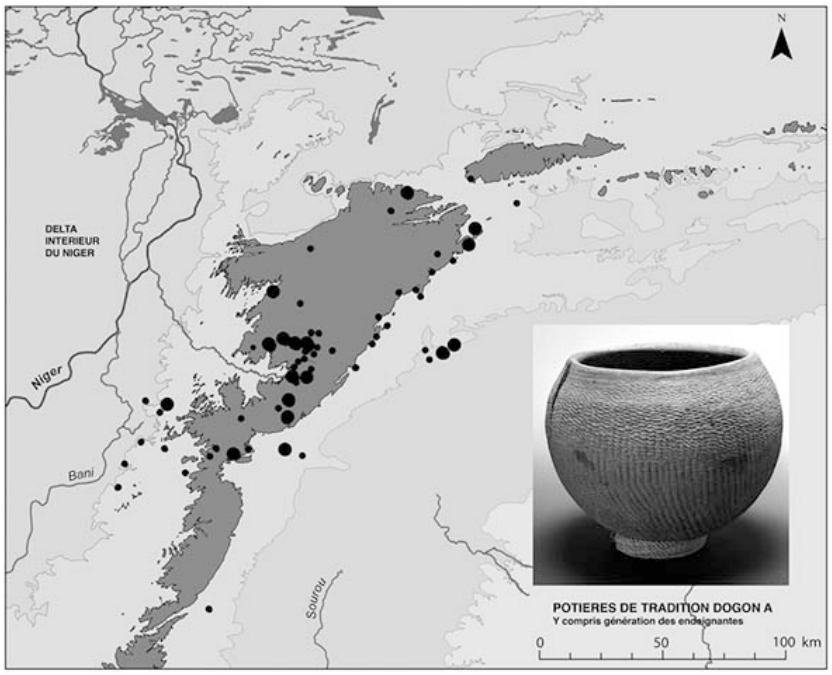


Fig. 2.18*. Tradition A. Carte de répartition des potières. Potières enquêtées et enseignantes. Gros points : 5 potières et plus dans le même village. Petits points : moins de 5 potières.*

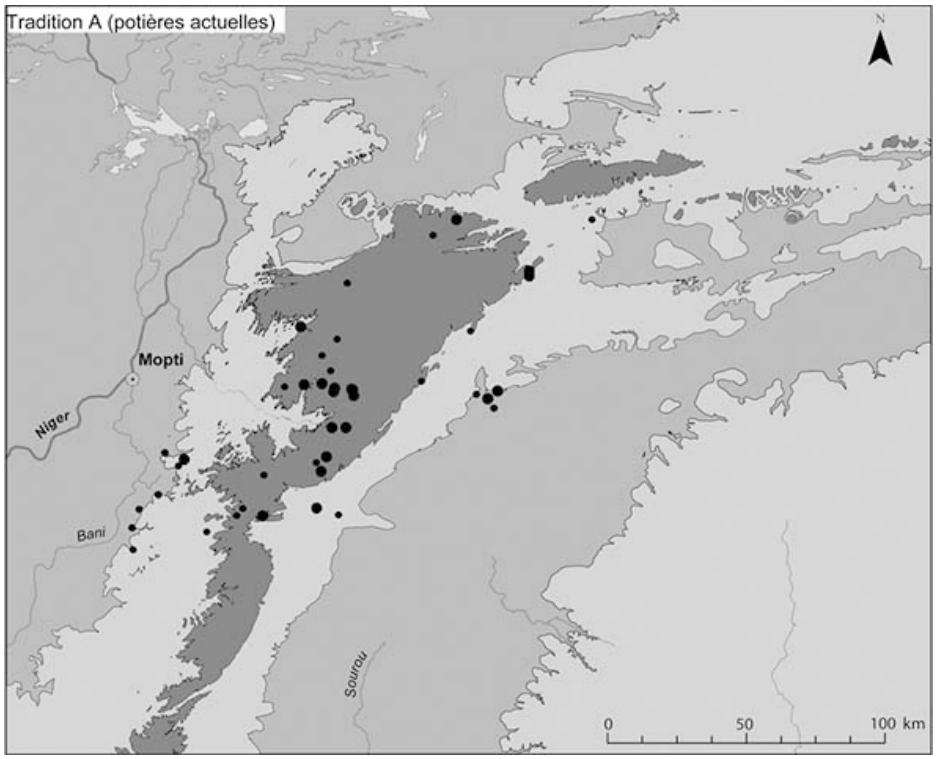


***Fig. 2.19**. Tradition A. Extension géographique de la zone de production actuelle. Potières de la génération actuelle.*

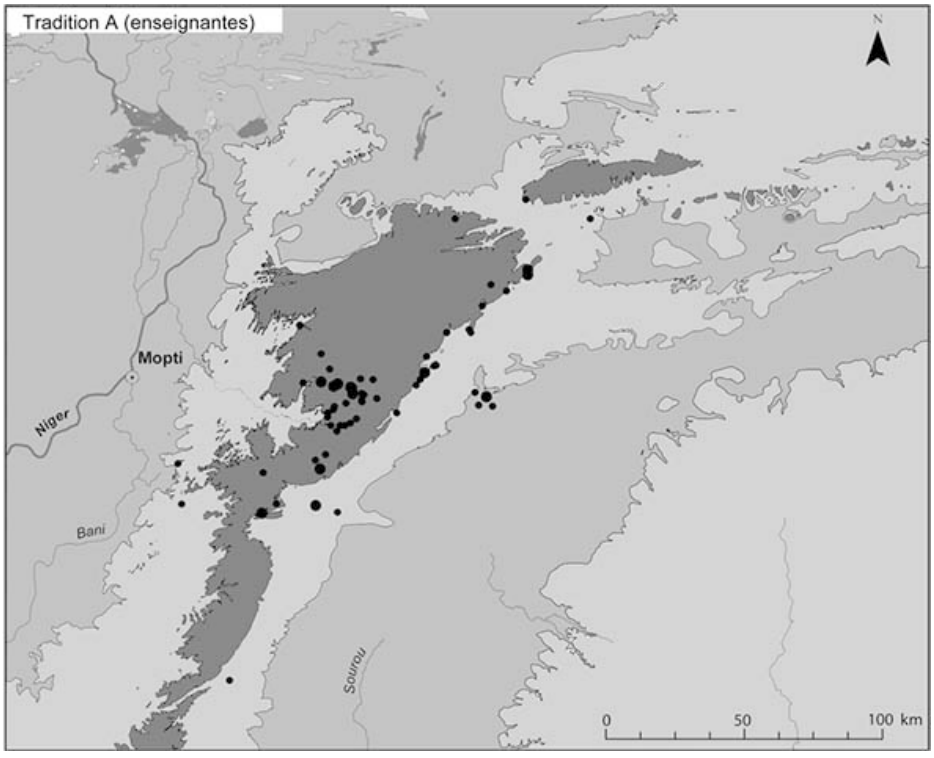


***Fig. 2.20**. Tradition A. Extension géographique de la zone de production actuelle. Potières de la génération des enseignantes.*

Ces dernières correspondent uniquement à la zone de production de la céramique et ne tiennent pas compte d'une diffusion probablement un peu plus large des produits par l'intermédiaire des marchés (GALLAY 2005, 2010a). Fondées sur les potières enquêtées, elles permettent de distinguer la génération actuelle de la génération des enseignantes. Les gros points signalent la présence de 5 potières ou plus dans le village, qui est alors considéré comme un « village-atelier ».

La carte cumulant l'ensemble des potières (***Fig. 2.18***) montre une concentration importante de villages-ateliers dans la partie centrale du Plateau, au niveau du haut bassin du Yamé, le principal cours d'eau drainant la région, en territoire de parler donno, ainsi que dans la partie septentrionale du Pays tomo. La zone de production englobe également la zone de la Falaise et les villages da la plaine qui en dépendent. On retrouve des villages-ateliers dans le Dianwéli. Le seul village de production du massif de Gandamia est Oualo, au nord de Douentza et l'on identifie Mongui sur la Contre-escarpe Nord.

La confrontation entre la carte des potières enquêtées (***Fig.2.19***) et celle des enseignantes (***Fig. 2.20***) permet de mettre en évidence un certain nombre de faits caractérisant l'évolution actuelle de la zone de production :

1. La régression de la production de céramiques est très nette dans les villages de la Falaise.

2. Un phénomène inverse affecte le nord de la zone tomo à l'exception des villages-ateliers de Modjodjé lé, Gani do et Sadia. La zone est vide de potières à la génération des enseignantes, un phénomène que nous retrouverons à propos de la tradition C et qui pourrait correspondre à un abandon de cette zone à la suite des famines de 1914. Elle compte aujourd'hui, dans des villages situés en bordure du Delta, quelques potières isolées, dont la plupart ont néanmoins abandonné leur activité.

3. Les quelques rares potières présentes dans la partie septentrionale du Plateau à la génération des enseignantes n'ont pas laissé de descendance actuelle.

Quelques remarques complémentaires permettent de compléter régionalement ce tableau.

Plateau central

L'activité potières est ici clairement liée aux deux zones de parlers dogulu et donno. Les principaux ateliers se situent tous en zones de parler dogulu (Benndieli), donno (Douliki, Danibomboleye, Koundougou, Wolo Wolo, Tinntimbolo) et tomo (Gani-do). On soulignera par contre l'absence totale de production de type A dans la moitié nord-ouest du Plateau en zone banggi-me (nunadaw), tiranige-diga, bondu et mombo. Deux seuls villages de parler bondu ont été recensés : Dagani, et surtout Mongi en bordure de la Contre escarpe Nord. Les deux cas témoignent néanmoins de phénomènes d'acculturations récents qui ne remettent pas en cause les relations traditions – parlers, identifiées jusqu'alors.

Dans cette zone, l'activité potière paraît aujourd'hui en nette régression puisque près de la moitié des potières interrogées (47,8 %) ont cessé toute activité et que certains gros ateliers comme Benndiéli n'abritent plus aucune potière active. D'autres ateliers comme Tinntimbolo restent néanmoins aujourd'hui très actifs.

Plateau méridional

En dehors des deux ateliers de Modjodjé lé et Gani do, on peut trouver dans toute la zone du Plateau de parler tomo, quelques potières isolées de tradition A (une à deux familles par village) qui ont toutes cessé leur activité il y a environ une dizaine d'années (entre 2 à 20 ans). Plus de la moitié d'entre elles (57%) se disent originaires de Gani-do et, comme nous l'avons dit, on observe apparemment aucune profondeur généalogique locale : les mères ou les

femmes qui leur ont enseigné la poterie sont rarement originaires des régions occidentales ; plus de la moitié sont également nées à Gani-do.

La Falaise

La production de poteries de tradition A est présente tout au long de la Falaise à partir de l'atelier de Sadia au sud, elle couvre les zones de parlers tengu, toro et jamsay. La production semble néanmoins en perte de vitesse, une situation qui semble s'être mise en place durant la seconde moitié du XX^{e} s. Les villages où l'on produit actuellement de la céramique sont, en zone tengu kan ou tomo, Sadia, en zone toro so, Tirelli, Ibi, Koundou, plus au nord, Wéré, et enfin, en zone jamsay tegu, Bamba. Mis à part Sadia et peut-être Wéré, les potières sont peu nombreuses dans chaque village (généralement deux) et leur âge dépasse la quarantaine. Nous n'avons pas observé de relève. Il semble qu'aucune potière ne transmet aujourd'hui son savoir à ses filles. Leur production est destinée à la consommation villageoise. Elle n'est pas régulière (production arrêtée durant les mois les plus froids) et faible (production qui n'alimente pas tous les besoins en poterie). Seul le site de Wéré, nous a été signalé comme lieu de production « intensif ». En effet, la majeure partie des poteries des villages de la zone ont été fabriquées à Wéré et vendues sur le marché de ce village (informations récoltées par Caroline Robion).

Le Séno central

La région de plaine de Madougou est occupée par plusieurs villages producteurs de parler tòrò issus des villages de la Falaise, tels Yougo, Koundou et Damasongo. Diennsagou, fief de la famille Dara de Koundou, est l'un des ateliers les plus actifs de cette région. Quelques rares potières viennent d'autres villages de la Falaise, comme les Doumbo de Yougo, ou de villages de la plaine. Toutes parlent le toro so.

Le Dianwéli

Dans cette région où l'on parle jamsay, le principal atelier de la région reste Gamni. On signalera également une production à Béni, Okoyéri, Oualo et Tébi Maoundé. Okoyéri réunit une dizaine de potières enquêtées, mais la tradition A semble, ici aussi, en passe de disparaître. La plupart des potières de ce village, contrairement à la situation observée à Gamni, ne pratiquent plus cet artisanat.

Tradition A en dehors des zones de production

Lors des enquêtes, nous avons identifié des céramiques de tradition A dans des régions périphériques situées en dehors des zones de production actuelles. Ces témoignages posent un double problème d'interprétation. Le premier point concerne le statut des poteries : sommes-nous à l'intérieur ou à l'extérieur de la zone de production, dont l'extension géographique a pu varier au cours du temps ? L'économie de marché assure en effet aux poteries une diffusion géographique qui dépasse l'aire de production. Le second concerne la datation des évidences, dont certaines se situent en contexte archéologique. Les quelques données présentées ne donnent en aucun cas une vue exhaustive de la situation.

Plateau septentrional

De la céramique de tradition A a été repérée sur des sites d'anciens villages liés à Dogani en zone bondum dom : Toumbouro, peut-être contemporain du royaume de Ségou, et Dogani Bèlè, plus récent, mais non daté. Selon les renseignements collectés à Dogani, on ne produisait pas de poteries de traditions A sur place. Nos informateurs parlent d'achats

effectués à Nandoli, un village où, selon nos enquêtes, il n'y a jamais eu de production de céramique de tradition A. La céramique de la région de Dogani provenait donc vraisemblablement du marché de ce village, approvisionné par les femmes dogon des villages du pied de la Falaise ou des ateliers plus méridionaux comme Soroli, Douliki et Tinntimbolo.

Photo 39. Tradition A. Dogani Bèlè. Dépotoir de céramiques accumulées lors de l'abandon du village en 1968. MAESAO 56.08.

Photo 40. Tradition A. Dogani Bèlè. Dépotoir de céramiques accumulées lors de l'abandon du village en 1968. MAESAO 61.08.

Photo 41.Tradition A. Dogani Bèlè. Dépotoir de céramiques accumulées lors de l'abandon du village en 1968. MAESAO 55.08.

Les marges deltaïques (Hamdallahi)

Les fouilles effectuées par Éric Huysecom en 1989 et en 1991 dans deux concessions d'Hamdallahi, capitale de l'empire peul du Maasina (1819-20 à 1864) témoigne d'une diffusion de cette céramique jusqu'aux marges du Delta. Le matériel comprend cinq groupes de céramiques.

1. Le premier groupe, majoritaire, comprenant essentiellement des récipients sphériques se compose de récipients de tradition peul.

2. Le deuxième groupe se rattache aux traditions somono du Delta. Il se distingue par des formes et des fonctions très diverses : jarre à eau, lampe à huile, gouttière, vase à ablutions ... Le décor présente des impressions, soit effectuées au peigne ou au tampon, soit roulées à la cordelette torsadée ou tressée. Ces décors sont généralement combinés à des lignes incisées, tandis que les surfaces extérieures sont souvent enduites uniformément d'une peinture rouge.

3. Le troisième groupe, mal représenté, réunit quelques tessons de grands vases à panse verticale, décorés à l'aide d'une tresse végétale torsadée alterne caractéristiques de la production des Bambara du sud du Delta.

4. Quelques tessons proviennent de petits bols noirs brillants, réduits semblables aux bols à sauce actuels fabriqués par les femmes des forgerons bwa.

5. Le cinquième groupe présente enfin des céramiques décorées d'impressions de natte de fibres de baobab qui se rattachent à la tradition dogon A actuelle qui ont probablement été acquise sur des marchés. (GALLAY, HUYSECOM *et al.* 1990 : 60,8).

Nous retrouvons du reste de la céramique de tradition A dans le campement provisoire de Sékou Hammadou à Modjodjé où elle est représentée en plus grande abondance du fait de la proximité des centres de production. Approximativement la moitié des récipients de la concession de Sékou Hamadou se révèle de tradition peul. Un quart de l'effectif se rattache à la tradition dogon A. En revanche, seuls un ou deux petits récipients pourraient être assimilés

à la tradition dogon C, pratiquée par les femmes de forgerons actives dans la région dès cette époque. Les trois couvercles et un vase à parois épaisses décorées à la tresse peuvent être attribués aux potières somono du Delta. Enfin, un fond de grosse jarre, également décoré à la tresse, mais probablement monté par moulage sur fond retourné, proviendrait plutôt d'une potière bambara.

Les régions méridionales (Diékan)

Les inventaires effectués à Diékan près de Kombori, dans la partie méridionale de la Falaise, permettent d'identifier l'extrême limite méridionale de diffusion actuelle de la tradition A. Ce village situé à 28 km au NNE de Bjibasso est occupé par des Boron en limite méridionale des zones de peuplement dogon. Les concessions du village livrent une majorité de poteries de femmes de forgerons des Dafi (Tradition C2 : 66,3 %), des céramiques de femmes de forgerons des Bwa (22,8 %) et une minorité de céramiques de femmes de forgerons boron (4,4 %), mais seulement deux poteries dogon de tradition A, soit seulement 3,3 % des inventaires.

Le Yatenga (Ka In Ouro)

Les inventaires de concession réalisés à Ka In Ouro, au Nord du Burkina Faso ne livrent pas de céramiques de tradition A. Un site d'ancien village situé à proximité, non daté, présente par contre quelques tessons de poteries montées sur natte de fibre de baobab parmi un fort pourcentage de tessons décorés à la cordelette roulée et à la tresse alterne. Les instruments de potières du site, des percuteurs d'argile, sont par contre liés aux traditions Jèmè na et mossi.

Le Gourma-des-Monts (Sarnyéré)

Nous ne ferons que signaler ici les recherches effectuées au Sarnyéré qui situent la disparition de la tradition A dans cette région vers 1820-1825 et son remplacement par la tradition E. Nous n'avons par contre aucun renseignement sur l'extension éventuelle de la tradition A jusqu'au Hombori à une époque ancienne, la seule tradition présente aujourd'hui dans cette région étant une tradition de femmes de forgerons sonraï. Cette tradition A ancienne devait par contre se rencontrer également dans la partie septentrionale du Dinangourou, au sud des massifs dunaires. Nous avons en effet identifié deux céramiques de cette tradition dans la concession de la famille Maïga, forgerons à Mondoro. Ces céramiques avaient été récoltées dans un champs de culture aux environs de l'agglomération.

2.5. DYNAMIQUES HISTORIQUES

Phénomènes d'acculturation

Nous soulignerons ici deux types de changements récents témoignant d'une certaine dynamique de la tradition A, malgré des indices très clairs montrant que cet artisanat risque de disparaître à plus ou moins court terme. Le premier phénomène concerne les changements qui interviennent aujourd'hui dans les régions périphériques, Dianwéli et Plateau méridional, dans les types de support utilisés pour le montage des céramiques du fait de la disparition de la fabrication des nattes dogon, les produits de remplacement étant, soit une natte traditionnelle plus courante de vannerie diagonale fabriquée à partir de feuilles de roniers, soit des produits industriels comme des toiles de sac. Le second phénomène concerne une extension exceptionnelle des zones de production traditionnelle à des régions linguistiques externes, comme c'est le cas à Mongui, au le nord du Plateau.

Évolution récente des supports utilisés lors des montages

Zone de parler tomo (Plateau Sud)

Les potières de la partie méridionale du Plateau ont tendance aujourd'hui à remplacer les nattes de fibres d'écorce de baobab qui ne se fabriquent plus par d'autres supports souples, ce qui a naturellement une influence sur les décors de panse. A Néné M. Goulakan (Arama) (Po 5528) utilise désormais un fragment de natte commune à vannerie diagonale car plus personne ne fabrique des nattes traditionnelles dans la région. A Ténémoussagou, certaines poteries appartenant à une vielle potière aujourd'hui décédée sont montées sur natte commune.

Zone de parler jamsay (Dianwéli)

Alors que la production de Gamni reste très conventionnelle, l'inventaire réuni à Tébi Maoundé présente de nets signes de transformations récentes. Ce dernier comporte en effet, outre deux céramiques de tradition E, cinq poteries montées sur natte dogon et sept poteries montées sur natte commune à vannerie diagonale. A Gono, certaines poteries de tradition A acquises à Oualo, ont été montées sur des toiles de sac.

Extension des zones de production

Mongui est un village de parler bondu situé sur le bord de la Contre-escarpe Nord. L'agglomération comprend un quartier construit sur le Plateau, Mongui, et trois quartiers de plaine, Begma, Néma ou Guatebala et Dubatolo, près de la route Mopti-Douentza. Les femmes dogon de ces divers quartiers pratiquent la tradition A. Les enquêtes effectuées à Mongui, le quartier du haut, permettent de mettre en évidence un phénomène d'acculturation récent. L'histoire de la chefferie de Mongui, détenue par la famille de Brahima Ongoiba, le chef actuel, fait état, comme dans de nombreux cas d'une origine mandé puis d'un passage à Ourkia suivi d'un séjour à Dioni. On assiste ensuite à la dispersion de trois frères qui s'installent respectivement à Tabia, Adia et Mongui.

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

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

Sa Ongoiba (Ongoiba) (Po6024) a appris la céramique de tradition A à Oualo au pied du massif de Gandamia près de Douentza. Terriya Ongoiba, sa mère, était venue se marier à un homme de ce village, Kanda Ongoiba, mariage de seconde noce après une première union à Mongui. Cette dernière a appris la céramique lors de ce séjour et a transmis la tradition à sa fille Sa, née à Mongui du premier mariage. A l'époque de la colonisation, les Français exigeaient une production de poteries dans le cadre du travail forcé. Revenue se marier à Mongui, Sa a transmis la technique, apprise de sa mère à Oualo, à ses « nièces », Fatumata Ongoiba (Ongoiba) (6030) et Sa Boré (Ongoiba) (6033) (***Fig. 2.17***).

2. Importation du savoir-faire par des potières d'origine tommo so

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

3. Apprentissage sur place

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

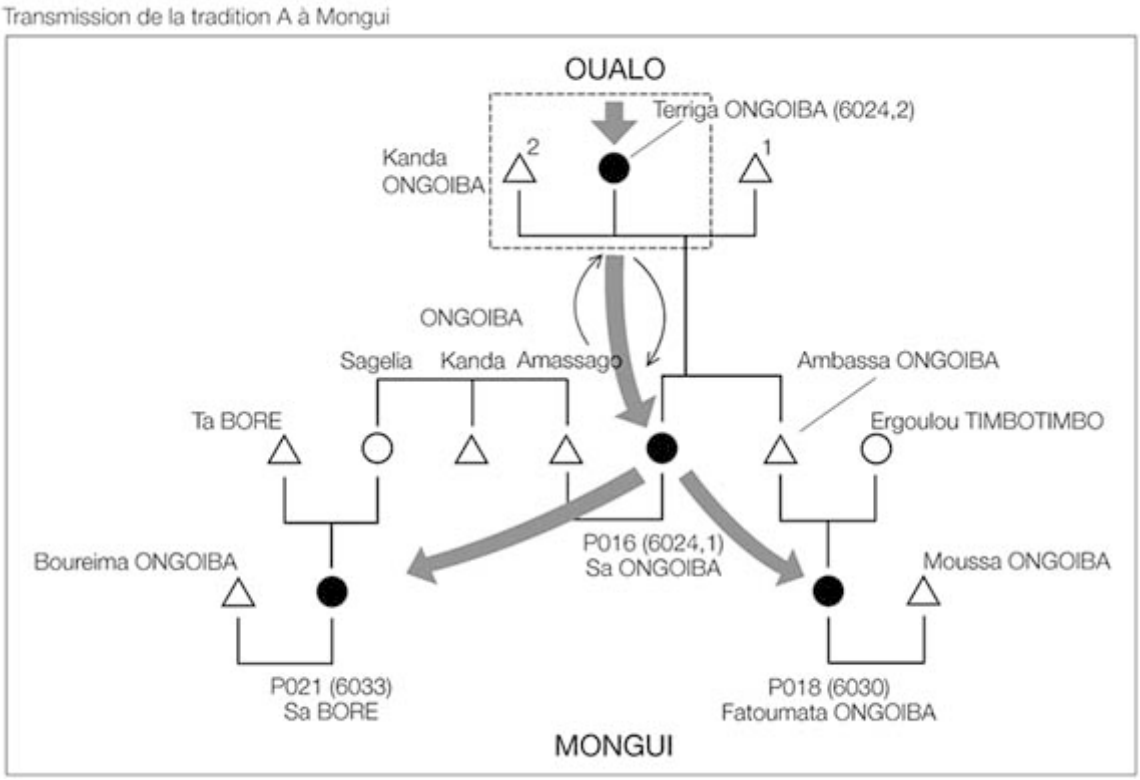


Fig. 2. 21. *Tradition A. Transmission de la tradition A chez les potières de Mongui. Dessin Serge Aeschlimann.*

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

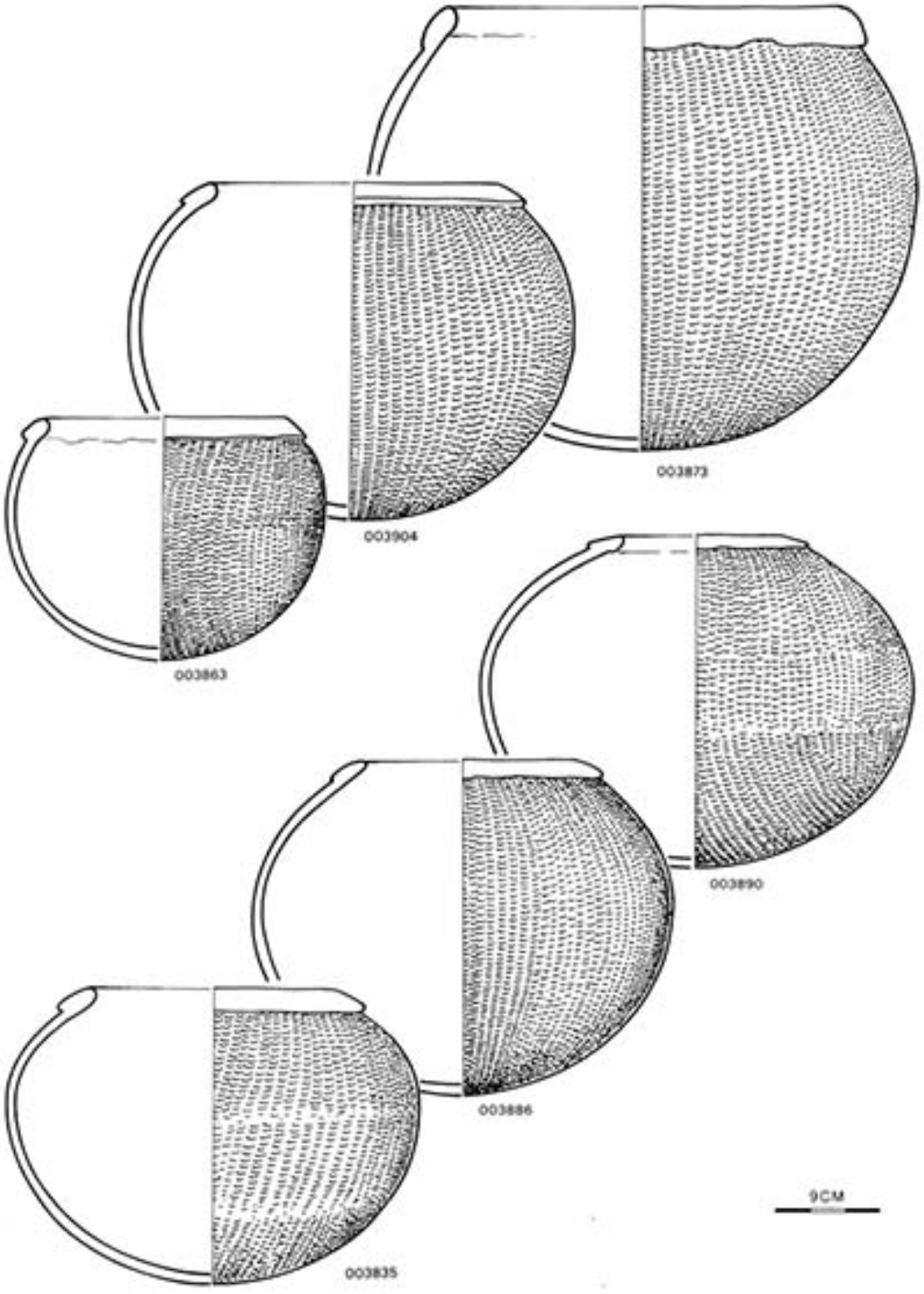


Planche 1. *Tradition A. Poteries diverses utilisées à Modjodjé lé, mais provenant du marché de Bandiagara (voir aussi* GALLAY *et al. 1998, fig. 44).*

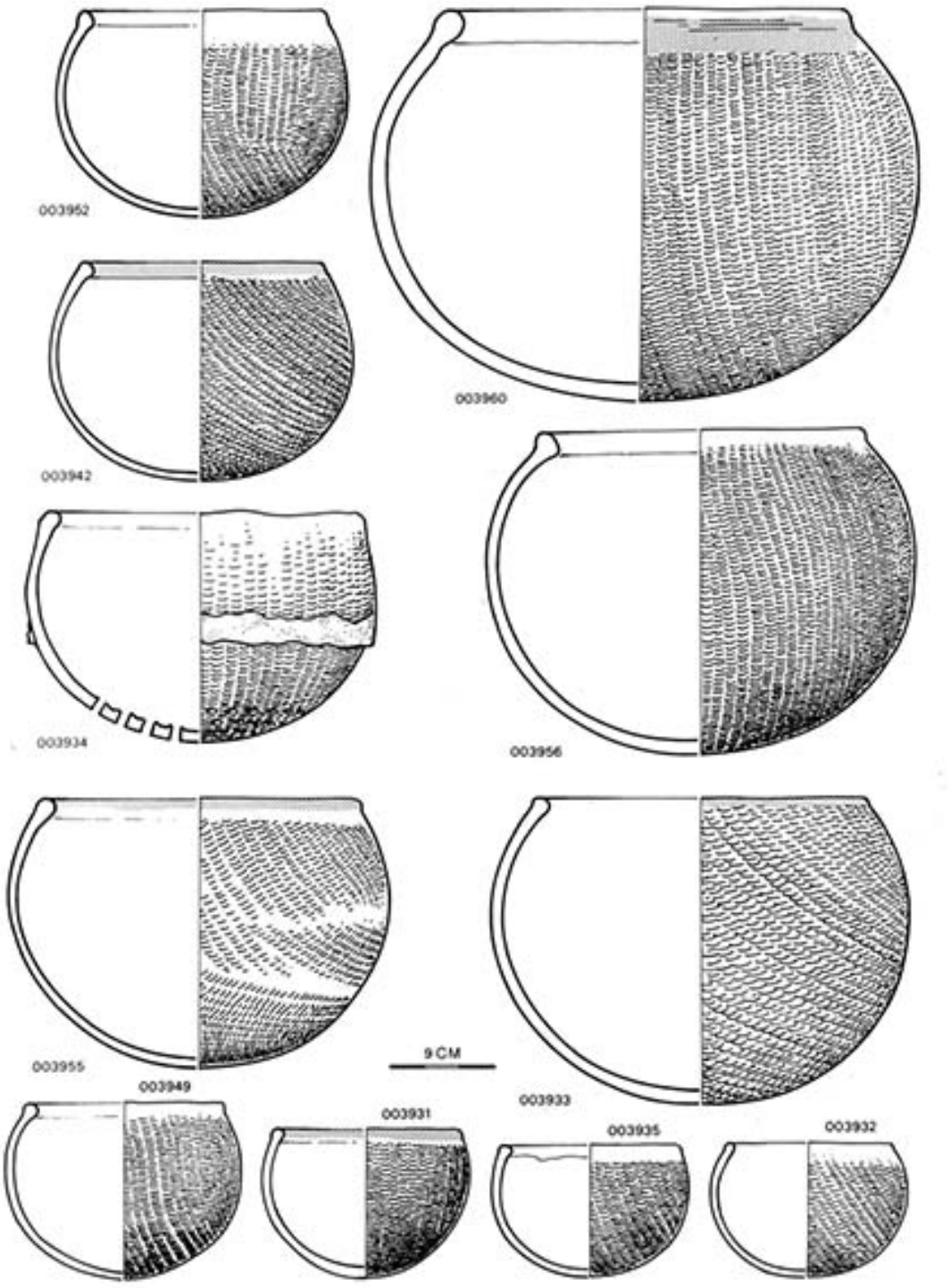


Planche 2. *Tradition A. Poteries diverses provenant de Modjodjé lé (Voir aussi* GALLAY *et al. 1998, fig. 43)*

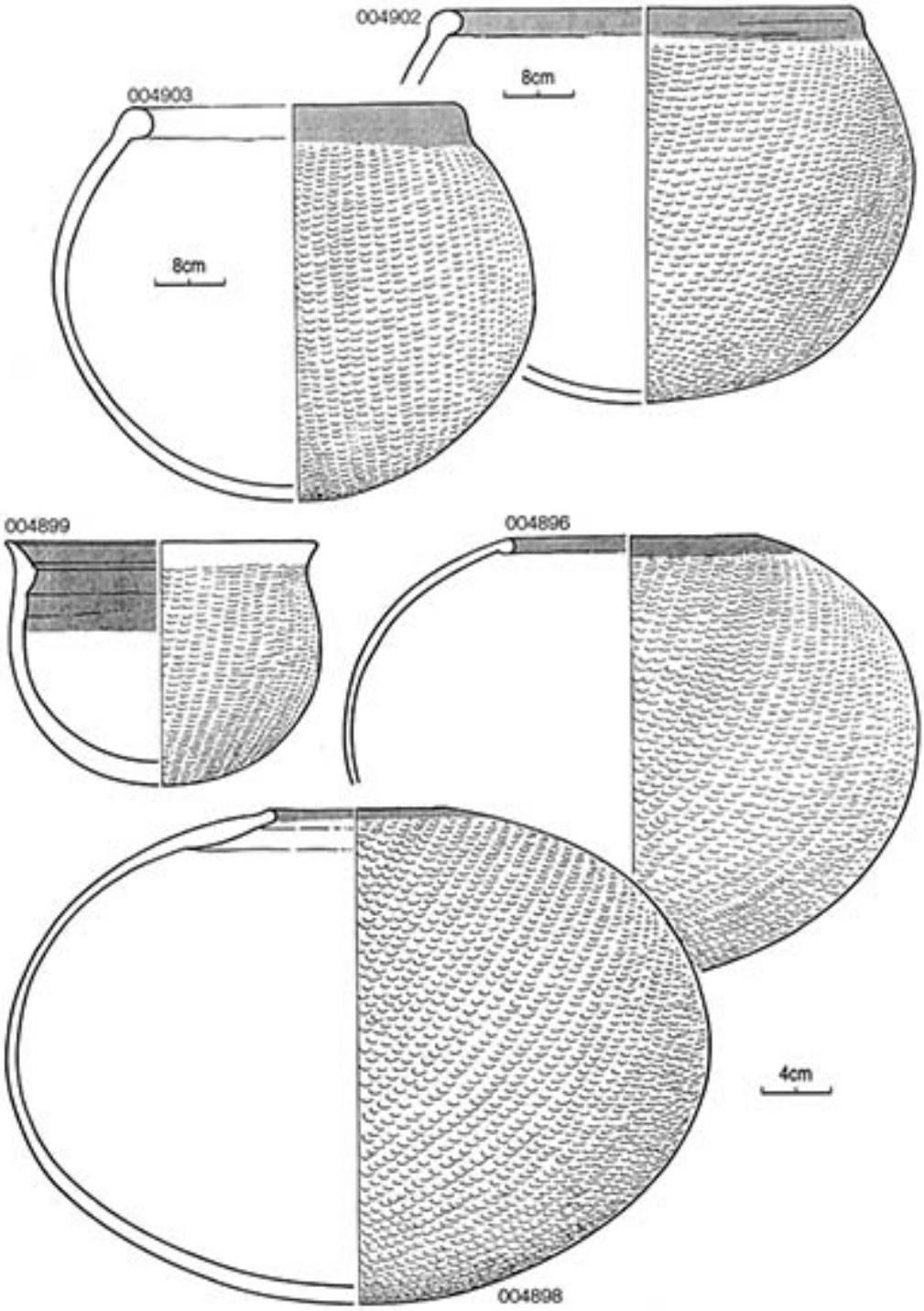


Planche 3. *Tradition A. Poteries diverses provenant de Sadia-Dogon (voir aussi Rapport 1-2)*

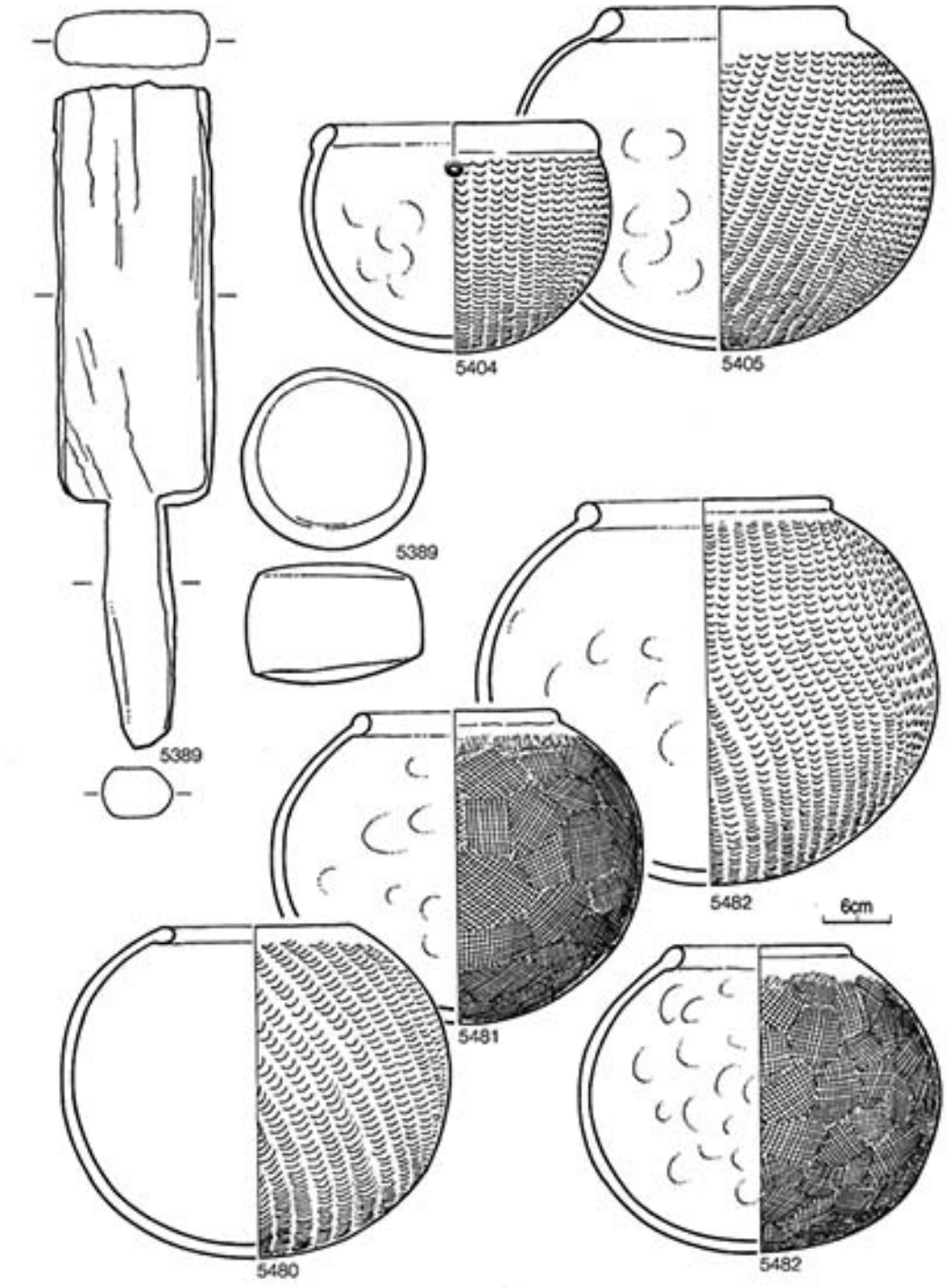


Planche 4. *Tradition A du Dianwéli. Poteries et instruments (palette de bois et percuteur de pierre). Gamni (5389, 5404, 5405), Oualo (5480, 5481, 5482). Montage sur natte de fibre d'écorce de baobab et sur toile de sac industriel (quadrillages) (voir aussi rapport 3).*

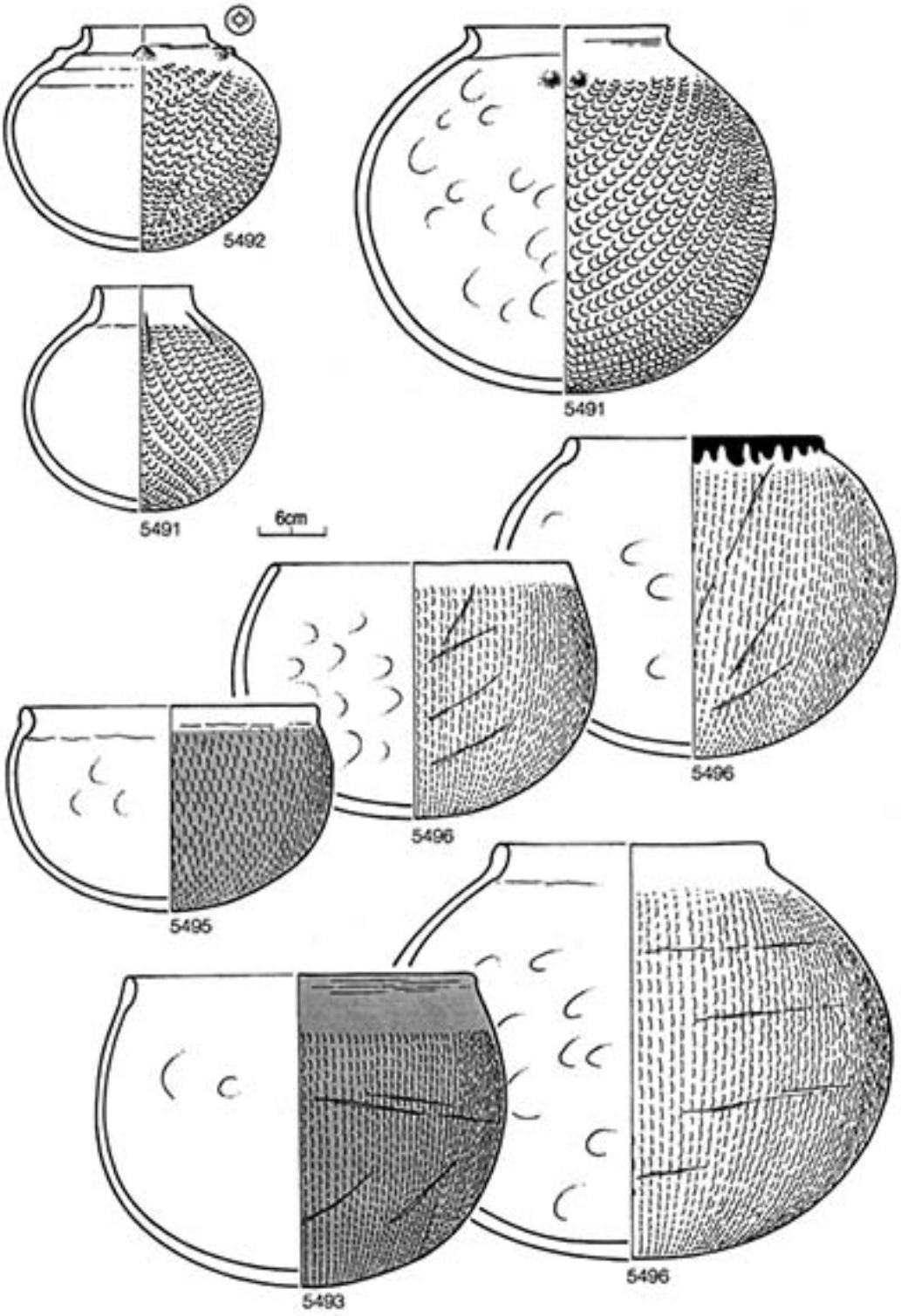


Planche 5. *Tradition A du Dianwéli. Tébi Maoundé. Montage sur natte de fibres d'écorce de baobab et sur natte commune (petits traits verticaux). Les poteries 5493 et 5495 sont peintes en rouge (Voir aussi rapport 3).*