4. Tradition B2 : Jèmè na parlant jamsay

4.1. GÉNÉRALITÉS

Des données succinctes sur une tradition encore inconnue située dans la partie méridionale du Séno-Gondo avaient été récoltées en 1992 à Ka In et Ka In Ouro au Burkina Faso.

L'analyse des poteries utilisées dans les concessions de Ka In Ouro avait en effet révélé la présence de céramiques originales provenant de Sobangouma et Nimbaru. Ces dernières, d'excellente qualité, présentaient des caractéristiques stylistiques nettement distinctes de celles de la tradition B1 fabriquées dans le village et paraissaient se rapprocher formellement de la poterie mossi. On pouvait notamment y reconnaître des cols évasés, des décors de cordons impressionnés et des décors peignés au ressort métallique.

Nos informateurs mossi de Ka In Ouro s'accordaient pour y voir une tradition originale, étrangère aux Mossi. Pour les femmes de famille de R. Romba (28.11.91), ces poteries étaient clairement d'origine dogon. Selon M. Savadogo (30.11.91), les potières de Sobangouma ne travaillaient pas comme les potières du village Y. Bamaddjo (Niangali) (Po 3352) et Y. Anguiba (Niangali) (Po 3359).

Nous avions alors proposé de regrouper provisoirement ces productions sous l'apellation tradition F ou tradition de Sobangouma (GALLAY *et al.* 1998).

Il faudra attendre 2004 pour qu'une mission menée dans le Dinangourou, notamment à Sobangouma (15 janvier au 15 février), nous permette de voir dans ces poteries des productions proches de celles de la tradition B1, mais clairement distinctes au plan morphologique. Ces céramiques étaient fabriquées dans des familles de Jèmè na, dont l'origine locale différait de celle des forgerons jèmè na parlant mossi.

Nous avons donc retenu le terme de tradition B2 pour désigner cette production que nous assimilons aujourd'hui aux Jèmè na « autochtones » de la plaine du Séno tout en la distinguant des productions mossi, une situation qui n'est pas clairement explicitée dans la publication de 1998 (*Fig. 4.1*).

Les potières qui pratiquent cette tradition sont des femmes de forgerons. Le façonnage de la céramique se rattache, comme dans la tradition B1, à la technique du pilonnage sur forme concave et s'effectue au percuteur d'argile dans une dépression soigneusement aménagée dans le sol ou, pour les poteries les plus petites, sur un moule massif en argile.

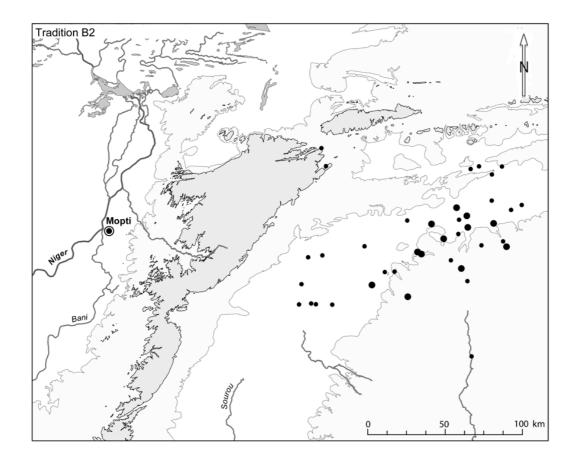


Fig. 4.1. Tradition B2. Extension géographique totale, représentée par les villages de résidence de toutes les potières de la tradition. Les petits points représentent les villages où le nombre de potières enquêtées est inférieur à 5, les grands ceux où le nombre de potières est égal ou supérieur à 5. Cartographie Sylvain Ozainne.

4.2. POTERIES

La tradition B2 se rattache à la grande de famille des techniques de pilonnage sur forme concave. Elle reste très proche des techniques de la tradition B1, tant au niveau des outils que de la chaîne opératoire, une situation qui témoigne certainement d'une communauté d'origine. La comparaison des chaînes opératoires de façonnage des deux traditions permet néanmoins de mettre en évidence des différences significatives. 1. Des colombins sont, dans la tradition B1, plus fréquemment intégrés au montage de la panse. 2. Dans la tradition B2, les modalités de façonnage et de pose des colombins du bord ainsi que l'utilisation des instruments en calebasse confirment que les bords évasés en forme de col sont spécifiques, puisqu'ils s'affirment aussi bien du point de vue technique que du point de vue stylistique. 3. La régularisation des panses par raclage à l'aide d'un tesson est propre à la tradition B1 alors que l'engobage paraît plus systématique dans la tradition B2.

Modalités de production : une logique du fer

Comme pour la tradition B1 la production se situe dans un cadre 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 travaille le plus souvent sous un abri devant sa maison. Une concession de potière peut se signaler par de légères dépressions circulaires aménagées dans le sol servant au façonnage des poteries.



Photo 1. Tradition B2. Dinangourou. Potière A. Goro (Goro) travaillant dans la cour de sa concession. MAESAO 372.19. 6093.1/Po 49.

A Sobangouma, l'abri couvert de paille est situé en avant de la maison de la potière A. Ongoiba (Ongoiba) (Po 6053). L'emplacement sert à la fois de cuisine (présence d'un foyer, marmite de fonte, filtre à potasse) et d'atelier (grande jarre semi-enterrée pour conserver l'argile, instruments de potières) (*Fig. 4.2, 4.3*).

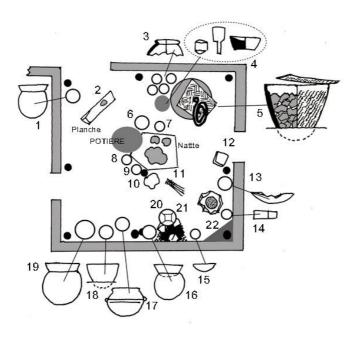


Fig. 4.2. Tradition B2. Sobangouma, plan de l'abri-atelier de la potière A. Ongoiba (Ongoiba), Po 6053. 1. Poterie à col évasé. 2. Planche avec boule d'argile. 3. Trois cols de céramique servant de supports temporaires aux poteries lors des interruptions des montages. 4. Moule massif en argile cuite, percuteur d'argile cylindrique et palette de bois. 5. Très grande jarre partiellement enterrée avec réserve d'argile sèche, fragment de natte et corde en couverture. 6. Grande calebasse avec bale de mil. 7. Bol contenant de l'eau. 8. Calebasse avec chamotte fine. 9. Calebasse avec chamotte grossière. 10. Sac. 11. Balai. 12. Pierre plate pour écraser la chamotte. 13. Tesson-tournette. 14. Tamis. 15. Bol. 16. Passoire et petite jarre pour le filtrage de la potasse. 17. Marmite de fonte. 18. Petite jarre semi-enterrée. 19. Jarre à col évasé avec réserve d'argile humide. 20. Panier « dogon » à base carrée. 21. Foyer culinaire. 22. Piles de poteries sèches non cuites.

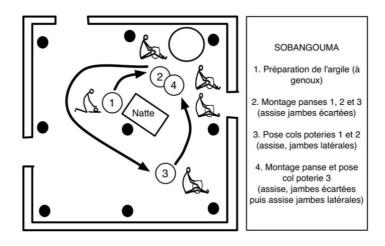


Fig. 4.3. Tradition B2. Sobangouma, abri-atelier de la potière A. Ongoiba (Ongoiba), Po 6053 : déplacement de la potière au cours des montages. Poterie 1 : montage 293 ; poterie 2 : montage 294 ; poterie 3 : montage 295.

A Dinangourou, le travail s'effectue également dans un abri couvert de paille directement attenant à la maison de la potière A. Goro (Goro) (Po 6093) et jouxtant un grenier. L'espace est relativement dégagé puisqu'il ne sert pas parallèlement de cuisine. Comme à Sobangouma l'officine est signalée par la présence de jarres remplies d'argile (*Fig. 4.4, 4.5*).

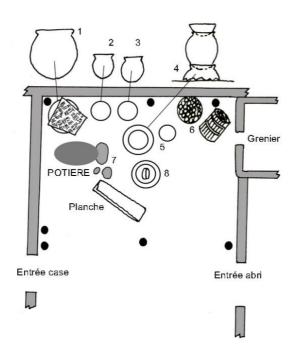


Fig. 4.4. Tradition B2. Dinangourou, plan de l'abri-atelier de la potière A. Goro (Goro), Po 6093. 1. Grande jarre à eau. 2 et 3. Réserves d'argile. 4. Jarre avec couvercle formé d'une cuvette métallique. 5. Seau en plastique. 6. Deux fagots d'épis de petit mil. 7. Préparation des boules d'argile directement sur le sol. 8. Calebasse avec chamotte et deux tamis.

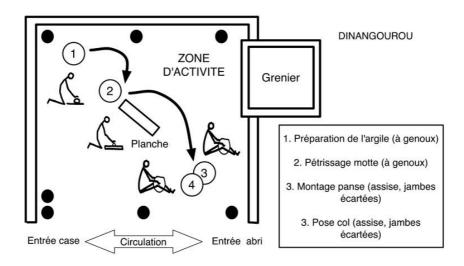


Fig. 4.5. Tradition B2. Dinangourou, abri-atelier de la potière A. Goro (Goro), Po 6093. Déplacement de la potière au cours du montage 299.

Ces deux exemples présentent quelques propriétés communes. On notera tout d'abord qu'il n'existe pas d'emplacement privilégié pour le travail la potière pouvant se déplacer à l'intérieur de l'abri au cours du même montage. Le second point concerne une ségrégation possible entre le pétrissage préalable et la fabrication des boules d'argile d'une part, des opérations qui se placent au centre de l'abri, et le montage proprement dit d'autre part, au cours duquel la potière travaille en périphérie, contre les parois extérieures et, le plus souvent, face aux murs. A Dinangourou enfin les opérations de finition, qui ont lieu le jour suivant, se déplacent dans la concession, en dehors de l'abri.

Modalités de diffusion

La céramique est écoulée dans l'atelier même ou au sein du village, beaucoup plus rarement directement dans les villages extérieurs et sur les marchés.

La mobilité des potières dans la diffusion de leur production, tant à travers la vente directe dans les villages environnants que sur les marchés hebdomadaires, est significativement peu importante (*Fig. 4.6, 4.7, Tab. 4.1*). 69.4 % des 150 potières interrogées écoulent leur production uniquement au sein de leur propre village, directement auprès des consommateurs.

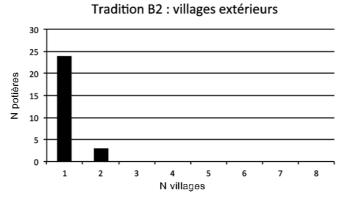


Fig. 4.6. Tradition B2. Distribution de la poterie dans des villages extérieurs.

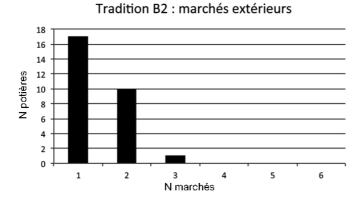


Fig. 4.7. Tradition B2. Distribution de la poterie sur des marchés extérieurs.

Tab. 4.1. Tradition B2. Fréquentation relative des divers lieux de diffusion de la céramique établie d'après les données individuelles fournies par les potières.

Les potières ne pratiquent, que pour 18 % d'entre elles, la vente dans des villages environnants, vente portant le plus souvent sur un seul village.

18.7 % d'entre elles seulement pratiquent également la vente sur des marchés, que ce soit dans le village même ou à l'extérieur. Un seul cas de vente sur un marché situé dans le village même est signalé. Il concerne A. Ongoiba (Niangali) (Po 6089) de Santiou, qui fréquente le marché hebdomadaire de son village et celui de Koro. Les rares potières qui fréquentent des marchés extérieurs se limitent le plus souvent à une seule, plus rarement deux places de vente.

La comparaison avec les données du Séno central permet de prolonger la discussion. Le déficit de la tradition B2 pour la fréquentation des marchés et des villages extérieurs apparaît clairement dans les deux diagrammes comparatifs (*Fig. 4.8-4.9*). Cette situation révèle des circuits de distribution de la poterie très différents de ceux constatés pour les potières d'origine mossi pratiquant la tradition B1.

Traditions B2/B1 : villages extérieurs



Fig. 4.8. Traditions B1 et B2. Comparaison des distributions de la poterie dans des villages extérieurs. Nombres de villages.

Traditions B2/B1: marchés extérieurs

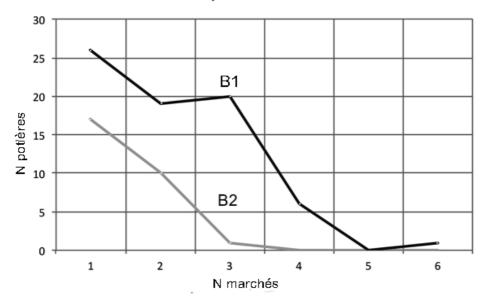


Fig. 4.9. Traditions B1 et B2. Comparaison des distributions de la poterie dans des villages extérieurs. Nombres de marchés.

Deux explications de cette situation, non exclusives, peuvent être avancées :

- 1. La faiblesse des « ventes marchandes » (dans le sens concret de transactions marchandes sur des places consacrées) pourrait provenir de la rareté des marchés hebdomadaires en activité dans le Dinangourou.
- 2. Cette situation découlerait d'une situation sociale traditionnelle dans laquelle les liens de clientélismes forgerons « nobles » seraient restés très affirmés. Dans ce cas, une partie de la poterie pourrait être écoulée en dehors de la sphère marchande en bénéficiant des relations privilégiées d'échange entre « nobles » et familles attachées de forgerons-potières. Cette situation, plausible, existe notamment dans la vallée du fleuve Sénégal chez le Toucouleur Halpulaaren, il est vrai, seulement pour les poteries richement décorées (GUEYE 2011).

Notre documentation actuelle ne nous permet malheureusement pas d'approfondir cette discussion car nous n'avons pas récolté d'information sur ces questions lors de notre séjour sur le terrain.

On remarquera néanmoins que la rareté des déplacements dans des villages extérieurs signe un déficit général notable de la mobilité des potières et que la densité des marchés reste grossièrement comparable à celle du Séno central (**Fig. 4.9.**)

Nous pouvons donc avancer, provisoirement, que la faible importance des « ventes villageoises » et des « ventes marchandes » dans la diffusion de la poterie de tradition B2 signe une certaine faiblesse de l'« économie à marchés périphériques », ici peu caractérisée pour ce qui concerne la céramique (TESTART 2001 ; GALLAY 2012b). Elle pourrait correspondre à une structuration des échanges relativement archaïque.

La carte des marchés présente une structure spatiale particulièrement intéressante (*Fig. 4.10*, *Tab. 4.4* et *4.5*). Vu la faible fréquentation des marchés par les potières, nous y regrouperons sous la dénomination « grands marchés », les marchés de grande taille associés aux agglomérations les plus importantes, soit Koro, Dinangourou et Mondoro.

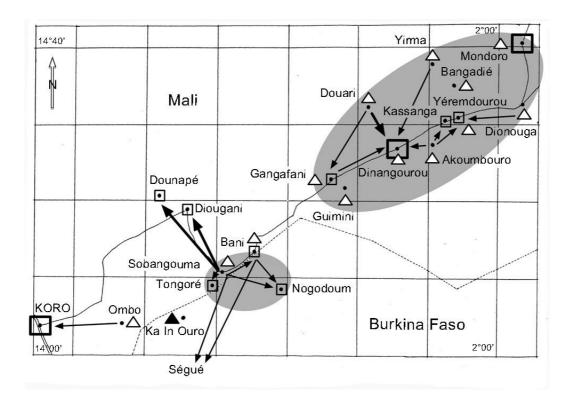


Fig. 4.10. Tradition B2. Carte des marchés fréquentés par les potières provenant d'autres villages dans le Dinangourou. Grands carrés : marchés principaux, petits carrés : autres marchés. Triangles : villages abritant des concessions de forgerons jèmè na. Flèches : déplacement des potières vers les marchés. Les flèches épaisses indiquent les trajets suivis par 5 potières ou plus. La tradition pratiquée à Ombo par A. Ongoiba (Niangali) (Po 6089) reste incertaine (B ou B2?). Triangle noir : localisation du village de Ka In Ouro (tradition B1).

Tab. 4.2. Tradition B2. Déplacement des potières en direction des marchés et des villages de vente.

Tab. 4.3. Tradition B2. Déplacement des potières en direction des marchés. Les chiffres correspondent au nombre de potières enquêtées fréquentant les divers trajets. Les O marquent la vente directe sur les marchés des villages (seulement 3 cas sur le marché de Dinangourou).

Les villages abritant des forgerons jèmè na forment deux ensembles structurés par les trajets des potières en direction des marchés, ensembles qui paraissent relativement autonomes et dont l'extension géographique est du même ordre de grandeur que les zones identifiées pour la tradition B1. Ces zones d'interaction

s'orientent du sud-ouest au nord-est selon l'axe de la piste Diougani, Sobangouma, Dionouga, Mondoro, qui forme l'épine dorsale du Dinangourou. L'ensemble méridional regroupant trois villages se déploie autour de Sobangouma. L'ensemble septentrional rassemble onze villages situés autour de Dinangourou.

Les potières peuvent vendre leur production sur le marché du village ou sur d'autres marchés. Seules trois potières de Dinangourou annoncent vendre leurs poteries sur le marché de leur lieu de résidence. Il s'agit de A Goro (Goro) (Po 6093), L Ongoiba (Goro) (Po 6108) et D. Ongoiba (Goro) (Po 6109).

Les parcours des potières en direction des marchés forment un réseau peu dense, les parcours étant souvent limités aux marchés les plus proches des lieux de production. Ces parcours sont empruntés par une ou plusieurs potières enquêtées, le flux maximum atteignant 8 femmes. Ces chiffres dépendent naturellement du nombre de potières résidant dans chaque village. On notera l'importance, toute relative, des axes Sobangouma – Dounapé, fréquenté par 8 potières (sur 13 interrogées) et de l'axe Douari – Dinangourou par 6 potières (sur 67 potières interrogées).

	Distances calculées	N potières
	(km)	
Akoumbouro – Kassanga (M)	4.0	1
Sobangouma – Tongoré (M)	4.6	1
Akoubouro – Yéremdourou (M)	6.8	1
Sobangouma – Bani (M)	9.4	1
Akoubouro – Dinangourou (M)	10.6	3
Bani – Nogodum (M)	11.0	1
Douari – Dinangourou (M)	11.6	6
Sobangouma – Nogodoum (M)	15.6	4
Sobengouma – Diougani (M)	17.0	5
Dionouga Yéremdourou (M)	17.4	1
Gangafani – Dinangourou (M)	18.0	1
Douari – Gangafani (M)	20.0	1
Ombo – Koro (M)	21.2	1
Yirma – Dinangourou (M)	22.0	2
Sobangouma – Dounapé (M)	24.6	8
Moyenne	14.25	

Tab. 4.4. Tradition B2. Distances aux marchés (M) ordonnés par ordre croissant et nombre de potières enquêtées ayant emprunté chaque trajet non compris Ségué, non localisé au Burkina Faso.

Les parcours se situent entre 4 km et 24.6 km, ce qui correspond à un trajet allerretour dans la journée, sachant que le maximum d'activité des marchés se situe à mi-journée. Les trajets dépassant 20 km ne sont pas exceptionnels. La moyenne s'établit autour de 14.3 km, ce qui est considérable par rapport au Séno central, dont la moyenne est de 9.12 km (*Tab. 4.4 . et Fig. 4.11*).

Plusieurs des marchés fréquentés se situent à la périphérie, en dehors de la zone de production sud-ouest, une situation conforme au modèle que nous avions élaboré à partir des données du Delta et pour la tradition B1, et qui assure à la céramique une diffusion, certes faible, débordant la zone de production.

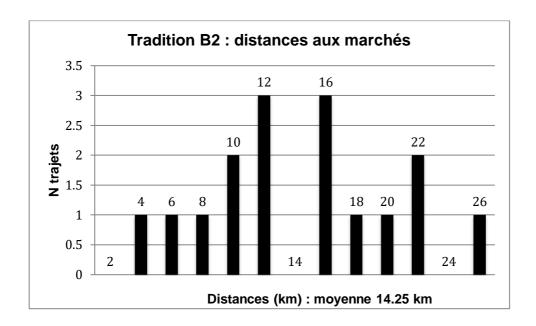


Fig. 4.11. Tradition B2. Histogrammes des trajets villages-marchés selon l'éloignement. L'histogramme n'indique pas le nombre de trajets effectués par les potières, mais qualifie seulement l'éloignement géographique des marchés fréquentés. Désignations de l'échelle horizontale : valeurs supérieures des classes en km.

Techniques et chaînes opératoires

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

Le corpus ETIC des gestes comprend 629 occurrences (phases de séchage non comprises), dont 215 (34.2%) concernent des opérations menées uniquement avec les mains. Ce pourcentage pourrait révéler une utilisation plus intensive des divers outils que dans la tradition B1 (53,3 % d'opérations purement manuelles).

Les fréquences d'utilisation des divers outils sont calculées sur l'ensemble du corpus ETIC.

Outils et supports

Les outils utilisés par la potière lors du montage sont généralement caractéristiques des diverses traditions. Notre banque de données permet rapidement de préciser dans quels contextes et sous quelles modalités ils sont mis en œuvre. Les supports utilisés dans la tradition B2 paraissent moins variés que dans la tradition B1 (*Fig. 4.12*).

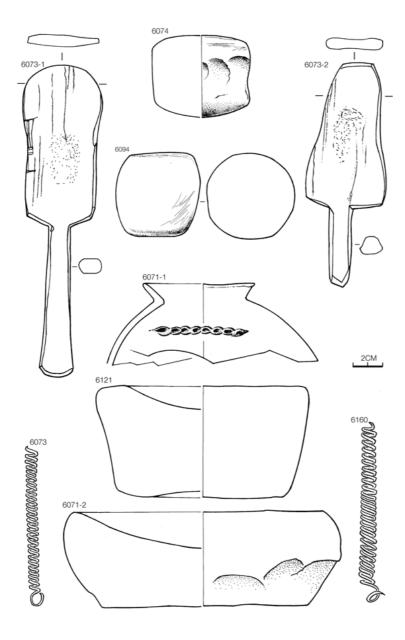


Fig. 4.12. Tradition B2. Instruments de potières, palettes, percuteurs d'argile et de pierre, moule massif d'argile cuite, ressort et col de poterie servant de support pour les poteries en cours de séchage.

Supports

Le support mobilisé pour le pilonnage est toujours un moule d'argile cuite massif tel qu'on le trouve également dans la tradition B1. Ce dernier est toujours utilisé enterré dans le sol (Scr.Macui). Une planche ou une natte posée sur le sol sont parfois utilisées lors du façonnage des boules d'argile ou des colombins.

Dans la seconde phase du montage, le col est façonné sur une poterie reposant sur un support rotatif composé d'un grand tesson grossièrement régularisé posé sur le sol (Sp.Ttes). Ce type de support est conservé pour certaines opérations de finition et pour la réalisation des décors en relief, notamment des mamelons de diverses formes.

Dans un troisième temps, la potière, assise, jambes étendues, tient la poterie sur ses cuisses pour enduire les poteries de barbotine et pour un polissage final.

Le **tableau 4.5** donne un aperçu des divers dispositifs de montage observés dans la tradition B2 et permet d'avoir une idée de la fréquence relative de ces derniers.

Montages	Sp	N	Sp.Pl	Scr.MAcui	Sp.Ttes	0	Cui
293/28			4	19	1	3	1
294/26		1	2	20	1	1	1
295/13				10	1		2
296*/(2)	1	ND	ND	ND	ND		1
297*/(2)		ND	ND	ND	ND		2
298*/(6)	1	ND	ND	ND	ND		5
299/25			3	17	1	1	3
300/23			2	16	1	1	3
301/30			3	17	1	3	6
302/18			1	8		1	8
303/23				12		1	10
Total/196	2	1	15	119	6	11	42
%	1.0	0.5	7.7	60.7	3.1	5.6	21.4

Tab. 4.5. Tradition B2. Fréquence des dispositifs de montage. ND. Non décrits, absence dues à des segments de séquences non observés.

- Sol plat (Sp)

Les deux cas de poteries directement posées sur le sol sont en relation avec des opérations de régularisation par frottement la poterie avec de la terre sèche. Corpus ETIC des supports : 2 mentions (1.0 %).

- Natte (N)

Le seul cas observé se rapporte à un façonnage préliminaire d'une motte d'argile. Corpus ETIC des supports : 1 mention (0.5 %).

- Planche (Sp.Pl)

Une planche posée directement sur le sol permet de façonner les colombins ou des mottes d'argile. Corpus ETIC des supports : 15 mentions (7.7 %).

- Moule d'argile cuite (MAcui)

Les moules (*tibilaga* en jamsay tegu et en mossi) sont des moules massifs d'agile cuite très comparables à ceux utilisés par les Mossi. Il s'agit du support le plus largement utilisé. Il est toujours encastré dans une dépression du sol. Corpus ETIC des supports : 119 mentions (Scr.MAcui) (60.7 %).

- Tesson tournette (Ttes)

Tournette confectionnée à partir d'un grand tesson de céramique. La tournette est utilisée dans la seconde phase du montage pour la confection du bord, l'adjonction de cordons ou mamelons décoratifs, plus rarement barbotine (montage 293). Le support est lesté de sable sur lequel est posé la céramique en cours de montage. Lorsque ce type de support est utilisé, son occurrence est toujours unique et en relation avec une longue séquence de gestes. Le support peut ne pas être présent lorsque la céramique ne comporte ni bord, ni décor en relief ajoutés (montages 302 et 303). Corpus ETIC des supports : 6 mentions (3.1 %).

- Cuisses (Cui)

Les poteries peuvent être placées directement sur les cuisses de la potières assise, jambes allongées (écartée ou sur le côté de la zone de travail) lorsque celle-ci enduit les poteries de barbotine et achève les opérations de lissage. Corpus ETIC des supports : 42 mentions (21.4 %).

No montage Type de poterie	Phase du montage	No opérations	Assiette : dispositif de montage	Remarques
1. 293 (S)	Fond	2-37	Scr.MAcui	
	Panse	38	0	
	Panse	39	Sp.Pl	Confection colombin 1
	Panse	40	Scr.MAcui	Confection colombin 1
	Panse	41	0	Confection colombin 2
	Panse	42	Sp.Pl	Confection colombin 2
	Panse	43-47	Scr.MAcui	Confection colombin 2/3
	Panse	49-65	Scr.MAcui	
	Panse	59-60	ScrMAcui	Confection colombin 4
	Panse	61-65	ScrMAcui	
	Col	66	Sp.Pl	Confection colombin 5
	Col	67	0	Confection colombin 5
	Col	69-70	Sp.Pl	Confection colombin 5
	Col/Décor	71-82	Sp.Ttes	Confection colombin

	Décor	83-85	Sp.Ttes	Barbotine
	Finition	86-88	Cui	
2. 294 (S)	Fond/Panse	1	Sp.N	
	Fond/Panse	2-73	Scr.MAcui	Deux séquences
	Col	74	Sp.Pl	
	Col	75	0	Confection colombin 1
	Col	76	Sp.Pl	Confection colombin 1
	Col	78 -98	Sp.Ttes	Confection colombin 2
	Décor	99	Sp	
	Décor	100-102	Cui	Barbotine
	Finition	104-106	Cui	
3. 295 (S)	Fond/Panse	1- 49	Scr.MAcui	
	Col	50-56	Sp.Ttes	
	Décor	57-62	Cui	Barbotine
	Finition	63-67	Cui	
4. 296 (S)	Décor	1-2	Sp	
	Décor	3-4	Cui	Barbotine
	Finition	5-10	Cui	
5. 297 (S)	Décor	1-8	Cui	Barbotine
	Finition	9-13	Cui	
6. 298 (S)	Décor	1-2	Sp	
	Décor	3-8	Cui	Barbotine
	Finition	9-11	Cui	
8. 299 (S)	Fond	1	Sp.Pl	
	Fond	2-32	Scr.MAcui	
	Panse	33-35	Scr.MAcui	Confection colombin 1
	Panse	37-52	Scr.MAcui	
	Col	53	Sp.Pl	Confection colombin 2
	Col	54	0	Confection colombin 2
	Col	55-56	Sp.Pl	Confection colombin 2
	Col	57-68	Sp.Ttes	
	Décor	69-81	Sp.Ttes	Mamelons 1 à 6
	Décor	82-88	Cui	Barbotine
	Finition	89-93	Cui	
9. 300 (S)	Fond	1-24	Scr.MAcui	
	Panse	25-34	Scr.MAcui	Confection colombins 1-3
	Panse	35-58	Scr.MAcui	
	Panse	59	Sp.pl	Confection colombin 4

	Col	60	0	Confection colombin 4
	Col	61-62	Sp.Pl	Confection colombin 4
	Col	63-76	Sp.Ttes	
	Décor	77-92	Sp.Ttes	Mamelons 1 à 8
	Décor	94-99	Cui	Barbotine
	Finition	100-106	Cui	Dont barbotine
10. 301 (S)	Fond/Panse	1	Sp.pl	
	Fond/Panse	2-42	Scr.MAcui	
	Col	43	Sp.Pl.	Confection colombin 1
	Col	44	0	Confection colombin 1
	Col	45-46	Sp-Pl	Confection colombin 1
	Col	47-56	Sp.Ttes	
	Décor	57-59	0	Mamelon 1
	Décor	60-63	Cui	Barbotine
	Finition	64-69	Cui	
11. 302 (S)	Fond/Panse	1	Sp.pl	
	Fond/Panse	2-22	Scr.MAcui	
	Col	23-25	Scr.MAcui	
	Col	26-28	0	
	Décor	29-32	Cui	Barbotine
	Finition	33-39	Cui	

Tab. 4.6. Tradition B2. Description simplifiée des chaînes opératoires de montage enregistrées d'après le corpus ETIC. Codes : types de poteries : S, poterie simple. Dispositifs de montage : Sp, sol plat ; MAcui, moule d'argile cuite ; Ttes, tesson servant de tournette ; Pl, planche ; Cui, cuisse. En gras : principales phases de préformage au percuteur.

Les instruments utilisés pour le façonnage sont au nombre d'une dizaine. Nous pouvons donner pour chacun d'eux leur fréquence d'utilisation dans un corpus de 11 séquences de tradition B2 (corpus ETIC).

Outils intervenant dans l'ébauchage et le préformage

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

Les percuteurs d'argile cylindriques (126 occurrences) ou, plus rarement, de pierre (60 occurrences) de forme subcylindrique, sont les outils les plus importants car ils jouent un rôle essentiel dans l'ébauchage et le préformage de la poterie. Leur utilisation représente 28,5 % des gestes. Les percuteurs d'argiles sont utilisés pour les grandes poteries, le percuteur de pierre pour les petites.

Geste 42. Amincissement et mise en forme, pilonnage sr forme concave.

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

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

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

Percuteur d'argile	Pilonnage	119	18.2 %
	Lissage circulaire	3	0.5 %
	Lissage autre	4	0.6 %
	TOTAL	126	19.3 %
Percuteur de pierre	Pilonnage	44	6.7 %
	Lissage circulaire	8	1.2 %
	Lissage autre	8	1.6 %
	TOTAL	60	9.2 %
Total percuteurs		186	28.5 %
Total gestes		653	

Tab. 4.7. Tradition B2. Fréquence d'utilisation des percuteurs d'argile et de pierre

- Palette (PAL)

Contrairement aux techniques de montage peul ou sonraï, l'utilisation de la palette de bois (PAL) servant à marteler la surface externe de la poterie reste totalement exceptionnelle. Nous ne l'avons rencontrée que dans 8 cas sur les 653 opérations comptabilisées pour les 8 montages observés, soit seulement 1,2 % des opérations, un chiffre très comparable à celui obtenu pour la tradition B1 (1,3 % pour palette, 2,0 % pour palette + planchette). Nous observons son emploi dans les seuls montages 293 et 294 de Sobengouma.

Cet instrument est utilisé à la fin d'une séquence de pilonnage pour régulariser le haut de la panse par martelage externe et refermer l'ouverture. La main gauche

permet parfois une contre-pression interne (PALM/M). Dans deux cas, la palette a été utilisée pour régulariser la face interne du bord.

Geste 44. Complément amincissement et mise en forme, martelage.

- Estèque en calebasse (CAL(Conv), CAL(Conv)/M et CAL(Tr/M))

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

Geste 33. Amincissement, rabotage horizontal interne (ébauchage). Geste 34. Amincissement, rabotage horizontal externe (ébauchage). Geste 39. Amincissement et mise en forme, raclage vertical de bas en haut externe (ébauchage et préformage).

- Manche de louche en calebasse (CALMANCHE)

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

Geste 37. Amincissement et mis en forme, rabotage externe.

Outils intervenant dans le préformage et la finition

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

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

Geste 58. Mise en forme bord, pression continue à cheval.

- Couteau (COUT)

Un couteau est utilisé pour découper le bord de la poterie avant un nouveau pilonnage ou avant la pose d'un colombin (17 occurrences). Dans ce cas la main gauche peut faire office de contrepoids interne (COUT/M). La lame peut également servir à régulariser les bords par martelage (4 occurrences)

Geste 61. Aplatissement tranche (préformage). Geste 74. Découpage parois (finition).

Outils intervenant dans la finition

- Tesson de poterie (TESSON)

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

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

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

Geste 76. Régularisation, lissage interne.

- Chiffon (CHIF)

Des chiffons sont utilisés, trempé dans de l'argile, pour enduire les poteries de barbotine (55 occurrences), puis, sans séchage intermédiaire, pour égaliser et lisser l'enduit encore humide (48 occurrences).

Geste 68. Régularisation, frottement externe.

Outils intervenant dans le décor

- Ressort (RESSORT)

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

Chaînes opératoires de montage : diagnose

Le fond et la panse sont façonnés par pilonnage interne au percuteur d'argile, la poterie reposant sur un moule d'argile cuite semi-enterré. Pour les poteries les plus grandes la potière peut ajouter des colombins supplémentaires pour compléter le haut de la panse. La panse une fois terminée, la poterie est posée sur un grand tesson-tournette et le col est façonné à l'aide d'un colombin. Le décor, qui se limite le plus souvent à de petits cordons ou des mamelons, est ajouté après le façonnage du bord, la poterie reposant sur le tesson-tournette. La poterie une fois sèche est enduite de barbotine, puis polie à l'aide d'un chiffon. Pour cette opération, la poterie, orientée de façon variable, repose sur les cuisses de la potière qui travaille assise, les jambes allongées.

Nous pouvons donner la diagnose suivante de la tradition B2 :

- 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 d'argile (geste 42). Le support (assiette) est toujours un moule massif d'argile cuite.

- Phases: le montage comprend deux phases: A (panse) et B (bord).
- Étapes : La phase A comprend une séquence FP ébauche, préforme, finition. Le préformage s'opère essentiellement par pilonnage. Dans certains cas pourtant un ou plusieurs colombins peuvent être ajoutés en cours de montage pour augmenter la masse de l'argile, une séquence permettant de distinguer une première étape (F) d'une seconde étape (P) au cours duquel le pilonnage se poursuit. Cette alternative n'existe pas dans la tradition A. 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).

Annexe 4.1. Chaînes opératoires de montage de la tradition B2.

Chaînes opératoires : gestes

Les gestes sont plus variés que dans la tradition B1. Les séquences combinent une série de 31 gestes élémentaires, dont certains fréquents et caractéristiques de la tradition; d'autres n'apparaissent qu'épisodiquement avec des fréquences situées entre 0,2 % (1 occurrence sur 420 gestes observés du corpus EMIC) et 1.0 % (4 occurrences). On trouvera chez GELBERT (2012), des caractérisations détaillées des différents gestes.

Le **tableau 4.8** fournit les données sur la fréquence des gestes dans les séquences en distinguant les montages de A. Ongoiba (Ongoiba) à Sobangouma (potière 6053, séquences 293 à 295), et de A. Goro (Goro) à Dinangourou (potière 6093, séquences 299 à 303).

Tab. 4.8. Tradition B2. Fréquences des gestes. Astérisques : gestes non décrits au niveau de la tradition B1

Les gestes observés sont propres à certaines étapes, d'autres peuvent se retrouver dans deux des trois étapes du montage, ébauche et préforme ou préforme et col.

La présente liste est donnée par fréquences décroissantes.

Ébauche

L'ensemble des gestes réservés à l'ébauchage n'utilise que les mains et ne recourt à aucun instrument particulier.

Geste 7 (23 occurrences, soit 5.4 %): projection de la motte sur le moule pour la façonner par contrecoup.

Geste 5 (9 occurrences, soit 2.1 %): façonnage de la motte sur le moule par martelage à petits contrecoups répétés.

Geste 2 (5 occurrences, soit 1.2 %): façonnage motte par modelage entre les deux mains (M, M/M) sur un support.

Ébauche et préforme

Certains gestes sont intégrés à la fois dans le façonnage de l'ébauche et dans le préformage.

Geste 42 (161 occurrences, soit 38.3 %):

Amincissement et mise en forme par pilonnage sur forme concave. Ce geste est le plus fréquent et utilise un percuteur d'argile (P.ARG) ou de pierre (P.PIER). Il signe la présence de la tradition B2.

Geste 72 (9 occurrences, soit 2.1 %)

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

Préforme et colombin

Geste 58 (20 occurrences, soit 4.8 %)

Mise en forme du bord par pression continue à cheval avec la main, (M), un chiffon (CHIF), une éponge de feuilles écrasées (FEUIL) ou un carton (CART).

Geste 74 (17 occurrences, soit 4.0 %)

Découpage du bord pour le régulariser avec un couteau (COUT/M), notamment après une séquence de pilonnage.

Geste 35 (12 occurrences, soit 2.9 %)

Amincissement de paroi par pincement entre le pouce et l'index (M ou M/M). Ce geste intervient soit après une séquence de pilonnage, soit après la pose d'un colombin.

Geste 15 (12 occurrences, soit 2.9 %)

Pose d'un colombin sur la tranche du bord.

Geste 9 (10 occurrences soit 2.4 %)

Façonnage d'un colombin par roulement entre les deux mains (M/M ou 2M)

Geste 10 (9 occurrences, soit 2.1 %)

Façonnage d'un colombin par modelage.

Geste 81 (6 occurrences, soit 1.4 %)

Équilibrage de la poterie par légères pressions latérales et percussion passive avec les mains. Ce geste interrompt la continuité des séquences de pilonnage (geste 42).

Geste 85 (6 occurrences, soit 1.4 %)

Modelage boule entre les deux mains (M/M ou 2 M) pour initier la fabrication d'un colombin ou pour une adjonction mineure d'argile lors d'une réparation.

Geste 56 (6 occurrences, soit 1.4 %)

Mise en forme du bord par raclage horizontal sur la paroi interne avec une estèque en calebasse (CAL(Tr)/M, CAL/M).

Geste 77 (5 occurrences, soit 1.2 %)

Régularisation de la tranche du bord par lissage avec un percuteur d'argile (PARG) ou de pierre (PPIER).

Geste 13 (5 occurrences, soit 1.2 %)

Aplatissement d'un colombin destiné au façonnage du col par martelage avec la main (M).

Geste 61 (4 occurrences, soit 1.0 %)

Aplatissement de la tranche du bord à l'aide d'une petite planchette (Planch) ou du plat de la lame d'un couteau (COUT)

Geste 18 (4 occurrences, soit 1.0 %)

Jonction colombin, raclage horizontal externe avec la main, l'autre main faisant contrepoids sur la face interne (M/M).

Geste 20 (4 occurrences, soit 1.0 %)

Jonction colombin raclage vertical externe de haut en bas avec la main (M ou M/M) ou avec la tranche d'une estèque en calebasse (CAL(Tr)/M, CALMANCHE, CALMAN/M)

Geste 80 (4 occurrences, soit 1.0 %)

Réparation fente à l'aide d'une boulette d'argile.

Geste 44 (4 occurrences, soit 1.0 %)

Complément amincissement et mise en forme martelage avec une palette, un percuteur de pierre faisant office d'enclume (PAL/M).

Geste 51 (2 occurrences, soit 0,5 %)

Complément de mise en forme par martelage externe. Le geste 51 est le seul geste relativement qui implique l'emploi d'une palette (PAL).

Geste 53 (2 occurrences, soit 0.5 %)

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

Geste 55 (2 occurrences, soit 0.5 %)

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

Geste 59 (2 occurrences, soit 0.5 %)

Mise en forme du bord par lissage horizontal de la paroi externe avec la main (M).

Geste 78 (2 occurrences, soit 0.5 %)

Lissage passif en frottant le pot sur le support. Intervient à la fin d'une séquence de pilonnage.

Geste 16 (1 occurrences, soit 0.2 %)

Pose colombin externe.

Geste 71 (1 occurrence, soit 0.2 %)

Régularisation raclage tranche avec la main (M).

Finition

Geste 76 (36 occurrences, soit 8.5 %)

Régularisation par lissage interne à l'aide d'un manche de calebasse (CALMAN/M), d'un chiffon (CHIF), d'un percuteur d'argile (P.ARG) ou de pierre (PPIER), ou simplement avec la main (M). On notera l'absence d'utilisation de tessons.

Geste 75 (30 occurrences, soit 7.1 %)

Régularisation par lissage externe à l'aide d'une estèque (CAL(Conv) ou CAL(Tr)/M), d'un chiffon (CHIF), d'un percuteur d'argile (PARG) ou de pierre (PPIER), ou simplement avec la main (M). On notera l'absence d'utilisation de tessons.

Geste 69 (7 occurrences, soit 1,7 %)

Régularisation par raclage interne à l'aide de la tranche d'une estèque en calebasse (CAL, CAL(Tr)/M), ou simplement avec la main (M/M). On notera l'absence d'utilisation de tessons.

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 tient compte 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 (*Tab. 4.9*).

Tab. 4.9. Tradition B2. Structuration des séquences de montage autour des phases de pilonnage au percuteur d'argile, marquées FP/PARG (séquence compacte fonds-panse) ou F/PARG puis P/PARG, lorsque la séquence de façonnage de la panse est complétée par l'adjonction de colombins (colP). Chaque séquence présente un enchaînement dans un ordre varié des positions des poteries H, L ou Loutr. Décor : mise en place d'un décor de mamelons ou de cordons en relief. Les instruments utilisés sont indiqués en majuscules.

On distinguera le façonnage de l'ébauche, le façonnage de la préforme et le façonnage du bord.

Phase A1: façonnage de l'ébauche

Supports : Moule d'argile cuite dans dépression (Scr.MAcui) uniquement.

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). Cette opération peut être interrompue par une phase d'équilibrage au cours de laquelle la potière façonne la boule par petits contrecoups (geste 5).

Le tronc de cône est placé obliquement sur le support et la potière amorce la dépression de la préforme en martelant au percuteur d'argile 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 : Moule d'argile cuite dans dépression (Scr.MAcui) uniquement.

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 peut être orienté de façon assez aléatoire vers le haut (position H), latéralement (position L) ou vers le bas (position Loutr).

Trois séquences de ce type, définies par des interruptions du pilonnage, suffisent pour obtenir la forme parfaitement sphérique définitive (montages 295, 302 et 303). L'opération peut néanmoins être répétée jusqu'à 4 reprises (montages 293 et 294) en fonction de la dimension de la masse d'argile mobilisée selon la dimension de la poterie.

Comme pour la tradition B1, l'une des particularités des séquences de la tradition B2 concerne la possibilité d'incorporer à une (montages 299 et 300) ou deux (montages 293) reprises des colombins en cours de pilonnage, si la masse d'argile est jugée insuffisante. Ces colombins sont alors traités par pilonnage comme pour le reste du façonnage. On notera que le traitement de ces colombins est très différent de celui que l'on rencontre dans les traditions peul (pilonnage sur forme concave ou moulage sur forme convexe) où ces derniers sont traités à l'aide d'une palette et d'un percuteur faisant office d'enclume. La tradition B1 n'est pas une tradition où la palette joue un rôle important.

Ce façonnage élémentaire peut se combiner avec des opérations de rectification du haut de la panse et du bord qui peuvent intervenir en fin des séquences de pilonnage. Elles sont de 12 types et interviennent en combinaison, soit par ordre d'importance, leur mise en oeuvre étant essentiellement de type opportuniste :

Geste 76 (36 occurrences) : régularisation et lissage interne

Geste 75 (30 occurrences) : régularisation et lissage externe

Geste 58 (20 occurrences): mise en forme bord par pression continue à cheval

Geste 74 (17 occurrences) : découpage du bord (souvent suivi de 58)

Geste 35 (12 occurrences): amincissement la paroi par pincement

Geste 72 (9 occurrences): rectification bord par raclage

Geste 77 (5 occurrences) : régularisation et lissage de la tranche du bord.

Geste 44 (4 occurrences) : complément amincissement et mise en forme

Geste 61 (4 occurrences) : aplatissement de la tranche du bord

Geste 53 (2 occurrences) : complément de mise en forme par martelage interne

Geste 51 (2 occurrences) : complément de mise en forme par martelage externe

Geste 78 (2 occurrences): régularisation, lissage passif

L'utilisation de la palette en fin de séquence de pilonnage (geste 51) n'intervient que dans deux montages (293 et 294).

Une mise en forme provisoire du bord (geste 58) à la main (M) ou à l'aide d'un chiffon (CHIFF) ou d'un carton (CART) termine cette première séquence de préformage.

Phase B: façonnage du bord et finition

Supports : le plus souvent tesson-tournette (Sp.Ttes), et exceptionnellement (montage 302) support utilisé lors du pilonnage (Sp.MAcui).

	Pose colombin(s)	Mis	e en forn	Lissage				
302	Sans colombin	77-	75-76-58			58		
303	Sans colombin	76-	76-74-77-76-77-76					
295	Sans colombin	77-	77-76-75-58-76					
301	9 (col) -13 -15	35		CAL	18-18-76	58		76
294	9 (col) -13 -15	35	75	CAL	72-16-59	58	CAL-72-CAL	58-75-76-75
299	9 (col) -13 -15	35	72 -35	CAL	58-56	58		76-59
300	9 (col) -13 -15	35		CAL	72-35	58		72-58-76
293	9 (col) -13 -15	35		CAL	72-71-58-69-76	58		76

Tab. 4.10. Tradition B2. Séquences de façonnage du bord. Les numéros correspondent au catalogue des gestes.

La dernière phase du préformage est consacrée à la confection du bord. On distinguera ici les bols à bord simples (montages 302, 303 et 295) qui ne requièrent pas de pose de colombin des autres poteries à col évasés (montages 301, 294, 299, 300 et 293)

Les poteries à bord simples comprennent essentiellement des opérations de préformage et de finition dont les gestes sont présentés dans le *tableau 4.9*.

Les séquences des poteries à bords évasés sont par contre plus complexes. Les séquences commencent toutes par un enchaînement stéréotypé de quatre gestes n'impliquant aucun outil :

- Geste 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).
- Geste 13. Aplatissement du colombin avec le plat de la main (M).

- Geste 15. Pose du colombin sur la tranche du bord.
- Geste 35. Amincissement du haut de la paroi par pincement entre le pouce et les doigts (M).

La fin du préformage de la panse fait ensuite intervenir des opérations de mise en forme complémentaires qui jouent un rôle essentiel dans le façonnage des cols évasés caractéristiques des poteries de la tradition B2. Ce façonnage utilise essentiellement des estèques en calebasse (CAL) ou des manches de calebasse (CALMAN). La séquence peut être exceptionnellement redoublée (montage 294).

Le geste 58 termine cette mise en forme du bord par pressions continues à cheval sur le bord avec une éponge de feuilles (FEUIL) ou un carton (CART). Pendant cette opération, qui termine la séquence, la poterie est immobile ou en rotation discontinue.



Photo 2. Tradition B2. Dinangourou. Potière A. Goro (Goro). Finition. Mise en forme du bord à l'aide d'un carton. MAESAO 372.12. 6093.1/Po 49.

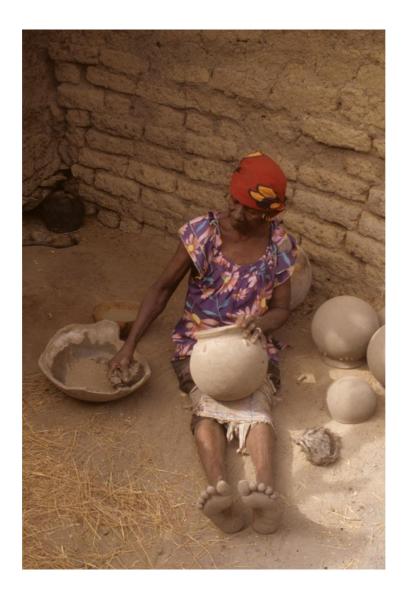


Photo 3. Tradition B2. Dinangourou. Potière A. Goro (Goro). Finition. Mise en forme du bord à l'aide d'un carton. MAESAO 372.07. 6093.1/Po 49.

Un lissage général achève cette phase avec une série de gestes de nature opportuniste :

- Geste 59 : mise en forme du bord par pression continue externe.
- Geste 75 : régularisation, lissage externe.
- Geste 76 : régularisation, lissage interne.

Les décors, peu abondants, sont constitués de cordons en relief parfois incisés et de petits mamelons. Les opérations de finition se déroulent enfin soit sur le tesson-tournette (Ttes), soit directement sur le sol (Sp), soit sur les cuisses de la potière assise les jambes allongées (Cui).

Après une période de séchage, les poteries sont enfin toutes enduites d'une barbotine composée d'argile très liquide régularisée par frottement à l'aide d'un chiffon (CHIF, geste 75).



Photo 4. Tradition B2. Dinangourou. Potière A. Goro (Goro). Poterie enduite de barbotine. MAESAO 372.17. 6093.1/Po 49.

Cuisson

Deux cuissons ont été observées, la première à Sobengouma avec A. Ongoiba (Ongoiba), Po 6053 et sa fille, (29.1.2004), la seconde à Dinangourou avec A. Goro (Goro), Po 6093, (5.2.2004). Dans les deux cas, les cuissons ont eu lieu à l'extérieur de l'agglomération, sur une large aire réservée, entre le village et les premiers champs de cultures. Les emplacements qui ont accueilli plusieurs cuissons successives, présentaient chacun une ou plusieurs légères dépressions.

Dans les deux tas de cuisson, les poteries s'organisent autour de trois à quatre grandes poteries centrales et reposent sur un lit de tiges de mil, posées sur de la bale de mile comblant le fond de la dépression et disposées parallèlement. Le tas ne comporte qu'une couche de poteries, mis à part quelques petites poteries déposées en surface du dispositif. Les interstices entre les poteries sont comblés de bouses de vaches. Le tas de poteries est ensuite recouvert de tiges de mil disposées radialement. On recouvre le tout d'une épaisse couche de bale de mil, en commençant par la base du tas, et l'on ajoute au sommet des débris de tiges de mil qui serviront d'allume feu, la mise à feu étant assurée à partir du sommet du tas. Les compositions des tas de cuisson sont très proches l'une de l'autre.

A Sobangouma, la cuisson regroupe 37 poteries de petites et moyennes dimensions. L'aire de cuisson comprend deux dépressions de diamètres différents dont seule la plus grande sera utilisée. Ces poteries proviennent d'un stock de poteries, observé le jour précédent dans l'atelier de la potière. Celle-ci racle la surface de cuisson avec une calebasse pour évacuer les anciennes

cendres et forme un bourrelet périphérique (1). Un lit de tiges de mil disposées parallèlement est déposé dans la dépression (2). La potière place quatre grandes poteries au centre et déverse quelques bouses de vache entre les interstices. Puis de petites poteries sont disposées en couronne tout autour (3). La potière déverse des bouses séchées entre les interstices, déplaçant légèrement les poteries pour faire descendre le combustible (4). Quelques petites poteries sont encore disposées sur une portion de la périphérie du tas et recouvertes de nouvelles bouses. Pendant ce temps la fille de la potière calibre la longueur des tiges de mile, les coupant à la hache sur le sol. La potière dispose les tiges parallèlement sur le sommet du tas (5), puis quelques tiges orientées perpendiculairement (6). Elle place des tiges de mil radialement sur tout le pourtour du tas (8). La dépression sommitale est comblée de tronçons de tiges parallèles (7). La potière ratisse à la main les environs du tas et ramasse divers déchets de tiges de mil qui sont placés au sommet du tas. Ces matériaux hétérogènes assurent le tirage central du tas de cuisson (9). Le tas est enfin recouvert de bale de mil, déposée d'abord en couronne à la base, puis sur toute la surface qui est égalisée à la main (10).

La structure du tas de Sobangouma se présente à la mise à feu de la manière suivante (*Fig. 4.13*) :

- 1. Légère cuvette aménagée dans le sol.
- 2. Lit de tiges de mil soigneusement calibrées en longueur et disposées parallèlement les unes aux autres.
- 3. Quatre grandes poteries disposées au centre de la zone et petites poteries disposées en couronne.
- 4. Bouses de vaches séchées disposées dans les intervalles des poteries.
- 5. Couvertures de tiges de mil de longueurs calibrées, posées parallèlement les unes aux autres.
- 6. Couverture de tige de mil disposée perpendiculairement sur le sommet du tas.
- 7. Couverture de tiges de mil disposées radialement.
- 8. Couverture de tige de mil disposée perpendiculairement sur le sommet du tas.
- 9. Déchets de tiges de mil au sommet du tas.
- 10. Couverture générale de bale de mil.

DOGON B2 Sobangouma

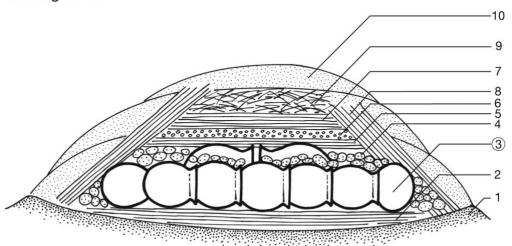


Fig. 4.13. Tradition B2. Tas de cuisson de Sobangouma.

A Dinangourou la cuisson regroupe 7 poteries de petites et moyennes dimensions, dont 5 poteries à bords évasés et 2 bols à bord simples. Certaines de ces poteries sont celles qui ont fait l'objet des observations sur les montages le 3 février, soit deux jours auparavant.

La potière aménage sur l'aire de cuisson où toutes les composantes de la cuisson sont entreposées une petite cuvette de 2 m de diamètre en raclant les anciennes cendres dispersées sur la zone (1). Un lit de tiges de mil disposé sur le sol forme à proximité un long ruban qui a été sectionné en deux à la hache dans le sens de la longueur afin de calibrer ce futur combustible.

Elle dépose dans la dépression un lit de bale de mil (2), puis des tiges de mil parallèles (3). Cinq poteries à bords évasés sont disposées au centre du dispositif, ouvertures en bas (4). La potière déverse sur ces dernières des bouses séchées en étant attentive à ce qu'elles s'insèrent bien entre les interstices, puis place sur le tas qui recouvre totalement les poteries deux bols renversés (5). La potière et son aide disposent ensuite radialement sept paquets de tiges de mil calibrées en couronne, composant ainsi un tronc de cône (6). Des déchets de tiges de mil et des herbes sèches sont placés dans la dépression sommitale et forment ainsi une sorte de cheminée de tirage aérée (7). La potière commence à disposer de la bale de mil en couronne à la base du tas, tandis que son aide va chercher du combustible sur une aire de vannage proche. Quelques crottes sèches sont placées sur les braises situées sur le sol à proximité pour constituer un petit foyer. Deux corbeilles de bale de mil suffisent pour terminer la couverture du tas (8) sur lequel sont encore déposés quelques courtes tiges de mil qui serviront d'allume feu (9). La potière embrase alors quelques tiges de mil et met le feu au tas par le sommet.

La structure du tas de Dinangourou se présente à la mise à feu de la manière suivante (*Fig. 4.14*) :

- 1. Légère cuvette aménagée dans le sol.
- 2. Lit de bale de mil.
- 3. Lit de tiges de mil soigneusement calibrées en longueur, disposées parallèlement les unes aux autres.
- 4. Trois grandes poteries et deux petites disposées au centre de la zone.
- 5. Bouses de vaches séchées disposées dans les intervalles des poteries puis recouvrant totalement le dispositif et deux petites poteries posées renversées sur le tas.
- 6. Couverture de tiges de mil disposées radialement.
- 7. Déchets de tiges de mil au sommet du tas.
- 8. Couverture générale de bale de mil.
- 9. Quelques débris de tiges de mil sur le sommet du tas, utilisés comme dispositif d'allumage.

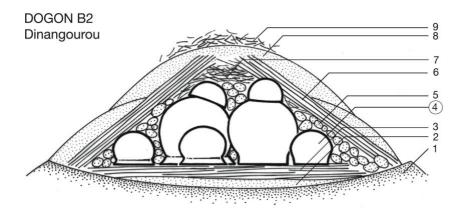


Fig. 4.14. Tradition B2. Tas de cuisson de Dinangourou.



Photo 5. Tradition B2. Dinangourou. Potière A. Goro (Goro). Cuisson à l'extérieur de village. Mise en place de cinq premières poteries. MAESAO 373.03. 6093.1/Po 49.



Photo 6. Tradition B2. Dinangourou. Potière A. Goro (Goro). Cuisson à l'extérieur de village. Mise en place de cinq premières poteries. MAESAO 373.04. 6093.1/Po 49.



Photo 7. Tradition B2. Dinangourou. Potière A. Goro (Goro). Cuisson, phase 7. Couverture de tiges de mil disposées radialement. MAESAO 373.07. 6093.1/Po 49.



Photo 8. Tradition B2. Dinangourou. Potière A. Goro (Goro) et une aide. Cuisson phase 7. Couverture de tiges de mil disposées radialement. MAESAO 373.10. 6093.1/Po 49.



Photo 9. Tradition B2. Dinangourou. Potière A. Goro (Goro) et une aide. B2. Cuisson, mise à feu de la couverture de bale de mil. 373.12. MAESAO 6093.1/Po 49.

Comparaison avec la tradition B1

La comparaison des séquences de montage des traditions B1 et B2 revêt une certaine importance dans le cadre de l'interprétation du contexte ethnohistorique des deux ensembles. Elle rendue possible grâce à l'analyse détaillée des chaînes

opératoires de montage proposée. Un système descriptif commun (banque de données ETIC) permet d'aborder cette question au niveau de caractéristiques communes dépassant les variations individuelles.

Nous pouvons la considérer sous deux angles.

1. Le premier concerne la fréquence d'utilisation de certains instruments ou de certaines opérations (*Tab. 4. 11 et 4.12*).

Les opérations de pilonnage représentent environ 20 à 30 % des opérations. La valeur légèrement plus faible obtenue pour la tradition B1 vient de la place occupée par l'adjonction de colombins dans les séquences de cette tradition. Le rapport entre percuteur d'argile et percuteur de pierre diffère d'une tradition à l'autre pour des raisons probablement contingentes.

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

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

L'utilisation de tessons pour la régularisation des panses est par contre limitée à la tradition B1. Le polissage de la poterie à l'aide de cet objet peut être considéré comme une alternative au revêtement de barbotine, beaucoup plus fréquent dans la tradition B2. Les deux types d'opérations interviennent au même moment, à la fin de la séquence de fabrication.

		Tradition B1		Tradition B2	
Pilonnage	P.PIER	6 (1)	0,5 %	60	9,2 %
	P.ARG	256	20,2 %	126	19,3 %
Régularisation	PAL et Planchette	25	2,0 %	8 (2)	1,2 %
Façonnage col	CAL/CALMANCHE	6	0,5 %	24	3,7 %
Raclage	TESSON	25	2,0 %	-	-
		1268 opérations		653 opérations	

Tab. 4.11. Traditions B1 et B2. Fréquence d'utilisation de quelques instruments spécifiques. 1. Uniquement comme contre-batte lors de l'utilisation de la palette. 2. Seulement palette.

Les modalités de façonnage et de mise en place des colombins offrent des différences significatives (*Tab. 4.12*). D'une manière générale, l'insertion de colombins dans la construction de la panse est plus fréquente dans la tradition B1 (6,6 % des opérations au lieu de 1,8 %). Dans la tradition B1, les colombins sont placés préférentiellement sur la tranche du bord (Bord(hPan)), tant au niveau de la confection de la panse que du bord. Dans la tradition B2, on observe une fréquence plus forte des colombins aplatis, puis modelés en gouttière pour

être posés de part et d'autre du bord dans le cadre de la confection des cols (Int/Ext(hPan)) et l'absence totale de colombins placé sur le haut de la panse.

		Tradition B1		Tradition B2	
Adj.a(Col)	Bord(hPan)	69	82,4 %	7	58,3 %
	Int/Ext(hPan)	2	2,4 %	5	41,7 %
	Int(hPan)	7	8,2 %	-	-
	Ext(hPan)	16	7,1 %	-	-
		94 opérations	100 %	12 opérations	100 %
		7.4 % total des		1,8 % total	
		opérations		des opérations	

Tab. 4.12. Traditions B1 et B2. Comparaison des fréquences des modalités de pose des colombins dans les traditions B1 et B2.

		Trad. B1	Trad. B2
EBAUCHE	Reprise du pilonnage après équlibrage	+	++
PREFORME PANSE	Colombins intégrés au montage de la panse	++	+
PREFORME COL	Façonnage du bord après régularisation à la palette	+++	+
	Colombins aplatis posés à cheval sur le bord	+	+++
	Façonnage du col à l'aide d'instruments en calebasse	+	+++
FINITIONS	Polissage de la panse par raclage à l'aide d'un tesson	+++	-
	Barbotine	+	+++

Tab. 4.13. Traditions B1 et B2. Différences techniques dans les séquences de montage.

Le deuxième niveau d'analyse concerne l'organisation générale de la chaîne opératoire. *Le tableau 3.12*, de la tradition B1, comparé au *tableau 4.9* de la tradition B2, déjà commenté, permet de formuler les remarques suivantes. Dans la tradition B1:

- 1. Lors du façonnage de l'ébauche, la masse d'argile est rarement reprise après la phase d'équilibrage.
- 2. La séparation en deux phases du façonnage de la panse présente une régularité moindre, peut-être du fait de l'adjonction de colombins.
- 3. Le séquençage se fonde sur les mêmes opérations que dans la tradition B, mais aussi sur les opérations de façonnage du bord, ici très régulières.

4. La palette ou la planchette est plus régulièrement utilisée à la fin de la deuxième phase de montage de la panse, après découpe du bord au couteau et avant la mise en forme du bord.

En résumé, la comparaison des chaînes opératoires de façonnage des traditions B1 et B2 permet de mettre en évidence la très grande similarité des deux ensembles techniques révélant certainement une communauté d'origine (*Tab.* 4.13). Des différences significatives existent néanmoins, qui révèlent une certaine originalité des deux ensembles. Ces dernières sont essentiellement au nombre de trois :

- 1. Les colombins sont plus fréquemment intégrés au montage de la panse dans la tradition B1.
- 2. Les modalités de façonnage et de pose des colombins du bord ainsi que l'utilisation des instruments en calebasse confirment que les bords évasés en forme de col de la tradition B2 sont bien particuliers à cette tradition, puisqu'elles s'affirment aussi bien du point de vue technique que du point de vue stylistique et formel (cf. infra).
- 3. La régularisation des panses par raclage à l'aide d'un tesson est propre à la tradition B1, alors que l'engobage paraît caractéristique de la tradition B2.

Relations avec la tradition mossi

La tradition B2, dite alors « de Sobengouma », n'avait, lors de la mission MESAO 1991-92, pas été clairement séparée de la tradition mossi. Elle était caractérisée par des formes régulièrement sphériques présentant fréquemment un col évasé. Des poteries à col très étroit sont présentes. Les parois sont plus fines et la poterie est considérée comme de meilleure qualité. Les décors sont plus fréquents : incisions sur les bords épaissis des poteries ne comportant pas de cols, décors « peigné » à l'aide d'un ressort métallique, petits cordons incisés, cordons incisés faisant le tour de la poterie, décor roulé à l'épi de maïs égrené.

D'après les renseignements recueillis alors à Ka In Ouro, la tradition de Sobangouma était considérée comme liée tour à tour aux Mossi, aux Fulsé (Kurumba) parlant soit le kurumba, soit le mossi et aux Dogon. Les observations effectuées en 1991-92 dans quelques villages et quelques informations permettaient de compléter ces données préliminaires très contradictoires.

Ka In Ouro.

Les deux potières actives au moment de l'enquête, Y. Bamadjo (Niangali) (Po3351) et Y. Anguiba (Niangali) (Po3359) pratiquaient la tradition B1. Leur production sert aujourd'hui à définir cette tradition sur le plan technique. Les inventaires conduits dans certaines concessions montraient néanmoins que la plus grande partie de la céramique du village venait de Sobengouma, Nimbaru et Sénobani. Selon nos informatrices d'alors les poteries de Sobangouma étaient le fait de potières dogon, alors que celles de Sénobani et Nimbaru étaient attribuables à des potières mossi. Certaines poteries pouvaient enfin avoir été produites par un forgeron « fulsé » anciennement installé dans le village.

Ka In.

Une enquête avait été menée la même année (22.11.1991) auprès de la famille de forgerons mossi de Ka In, de patronyme Zono, originaire du Sud et comportant cinq potières : M. Zoromé (Zono) (Po3579), M. Bélem (Zono) (Po3580), A. Bélem (Zono) (Po3581), et B. Kindo (Zono) (Po3582).

Le montage était effectué au percuteur d'argile cylindrique (tibougo) et, contrairement à la tradition B1, à la palette, sur moule d'argile cuite (tibilaga) ou dépression cimentée dans le sol. La deuxième phase du montage, correspondant à l'adjonction du bord ou à la fabrication du col, s'effectuait sur une tournette (tébéré) à fond plat d'environ 35 cm de diamètre et d'une quinzaine de cm de hauteur. Sur le plan formel, la poterie se distinguait clairement de la poterie dogon B1 de Ka In Ouro par la plus grande finesse des parois, par la présence de cols évasés présents sur des formes à ouverture large ou au contraire très étroites dans le cas des vases à transporter l'eau, par son décor « peigné » utilisant des ressorts métalliques (autrefois de la paille tressée) ou son décor à l'épi de maïs roulé. De très grandes jarres à eau étaient entièrement décorées à l'épi de maïs roulé. Des décors de cordons impressionnés et des décors peints en blanc étaient également présents.

Doundoubangou.

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

Sénobani et Nimbaru.

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

A première vue, les caractéristiques décrites pour la tradition B2 étaient celles que nous avions reconnues comme proches de la tradition mossi lors des enquêtes à Ka In Ouro et à Ka In au Burkina Faso, une situation difficile à comprendre dans le mesure où les connexions socio-historiques entre les forgerons des Houmbébé (cf. infra) et le monde mossi paraissent, comme nous le verrons, faibles, sinon inexistantes.

Afin de préciser cette question, du moins sur le plan des caractéristiques stylistiques, nous avons établi deux décomptes (*Tab. 4.14*) tenant compte d'un certain nombre de caractéristiques susceptibles de départager ou de réunir les deux ensembles céramiques. La liste des critères retenus comprend des composantes formelles et décoratives. Les décomptes sont basés sur les dessins et croquis effectués sur place, soit sur 75 poteries de tradition B2 et 44 poteries dites mossi. Les chiffres obtenus pour le pourcentage de poteries à « cols » dans la tradition B2 diffèrent du chiffre avancé précédemment car il ne tient pas compte des listes de mensurations non accompagnées de dessins. Les poteries mossi ont été enregistrées à Ka In Ouro. Nous avons sélectionné parmi ces dernières les seuls ensembles fabriqués par des potières mossi de Sénobani et Nimbaru, deux villages, dont l'attribuation des poteries aux Mossi fait l'unanimité de nos informatrices. On pourra comparer ce corpus à celui présenté

par LLYATY (1990) pour la région de Kongoussi. L'examen du *tableau 4.14* fait apparaître certaines différences entre les deux traditions.

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

Sur le plan décoratif, les décors tracés à la peinture blanche, notamment ceux ornant les jarres destinées au transport de l'eau (bandes horizontales ou autres motifs), et peut-être le décor tracé à la cordelette roulée, sont propres aux Mossi, alors que les décors peignés et les petits cordons impressionnés paraissent communs aux deux traditions quoique plus courants dans la tradition mossi. Les cordons courts lisses, les mamelons et les bord encochés ou ornés d'impressions sériées sont par contre propres à la tradition B2, qui présente souvent des décors complexes associant mamelons et cordons courts, impressionnés ou non.

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

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

Tab. 4.14. Traditions B2 et Mossi. Comparaison stylistique des traditions, dite de Sobangouma, et mossi.

En conclusion, nous pensons indispensable de reprendre à l'avenir la question des relations entre traditions mossi et dogon B2 sur la base d'enquêtes plus approfondies en milieu mossi, car nous n'avons pas eu l'opportunité d'approfondir cette question lors de notre séjour de 1991 au Burkina Faso. Il semble en effet y avoir contradiction, puisque, des deux traditions B, celle

stylistiquement la plus proche de la tradition mossi est la tradition B2 qui, sur le plan ethnolinguistique, est fondamentalement dogon, alors que la tradition B1, d'origine ethnohistorique et linguistique clairement mossi, se détache esthétiquement de ses racines burkinabée.

Esthétique

Formes et décors

La céramique de tradition B2 est de très bonne qualité et se distingue de la poterie de tradition B1 par des bords évasés et des panses décorées à l'aide d'un ressort métallique roulé à la surface de la poterie. Des cordons impressionnés continus ou discontinus peuvent également orner le haut des panses. Les potières du Dinangourou sont conscientes de son originalité et parlent d'une mode mieux adaptée au goût local. Cette perception des styles propres aux différentes traditions englobe également les traditions étrangères :

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

Morphologie des bords

Sur le plan strictement formel, la tradition B2 se distingue de la tradition B1 par la présence de « cols » évasés, une caractéristique qui avait été reconnue jadis dans les matériaux de Ka In Ouro. Ces derniers sont présents sur un peu moins de la moitié des poteries, soit sur 47,8 % des récipients (corpus de 92 exemplaires, enregistrements typométriques compris) ou 54,7 % (corpus de 75 exemplaires dessinés). Le reste de l'inventaire porte des bords simples.

La distinction entre bords évasés et bords simples ne concordent pas systématiquement avec les catégories fonctionnelles traditionnelles. Seules les poteries à ouverture large en relation avec le lavage et les ablutions ne portent jamais de bords évasés, une situation attendue puisque ces derniers ne peuvent se raccorder qu'à des panses rentrantes. Le rapport entre diamètres interne des bords et diamètres externes permet de confirmer cette distinction. On observe en effet deux catégories distinctes de récipients. Le rapport des récipients se situe entre 67 et 88 % (moyenne 77,3 %) pour les récipients « à col » et entre 86 et 95 % (moyenne 91,1 %) pour les récipients à bord simples (*Fig. 4.14* en haut).

Si l'on se réfère au système descriptif mis au point à l'occasion de l'étude de la poterie du Sarnyéré (GALLAY & SAUVAIN-DUGERDIL 1981), il s'agit, morphologiquement parlant, d'un bord de type A(ARET)/POINT et non d'un col. Un histogramme bâti sur le rapport a/b (distance de l'arête interne au bord/hauteur maximum de la poterie) révèle en effet une courbe normale centrée sur la moyenne de 8.95 % qui s'inscrit parfaitement dans la marge de variabilité des bords dits « épaissis à ressaut interne » de la tradition E du Sarnyéré (codés

I(RES)/POINT) et se distingue clairement des poteries à col de tradition A ancienne, dont le rapport a/b se situe entre 20 et 27 % (*Fig. 4.15* en bas et *4.16*. Cf. GALLAY & SAUVAIN-DUGERDIL 1981, fig. 13).

Nous pouvons identifier parmi les bords simples les formules suivantes :

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

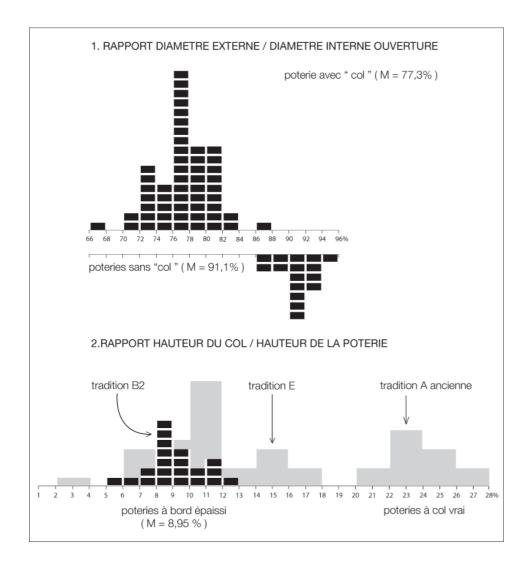


Fig. 4.15. Tradition B2. Morphométrie des « cols » des poteries. En haut : rapports du diamètre interne de l'ouverture au diamètre externe. En bas : rapports de la hauteur du col à la hauteur maximum de la poterie comparés aux données des traditions E et A ancienne du Sarnyéré. Dessin Serge Aeschlimann.

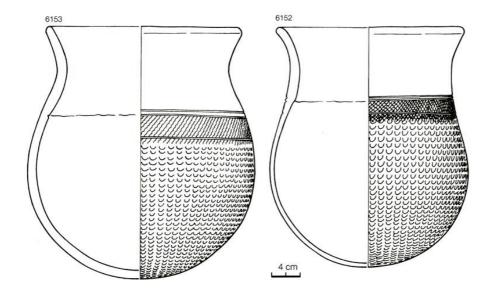


Fig. 4.16. Tradition A ancienne. Concession de la famille des forgerons Maïga de Mondoro. Deux poteries à col trouvées dans un champ de culture aux environs de Mondoro. Mission janvier-février 2004. Dessins Serge Aeschlimann.

Décors

Les dessins effectués sur place ainsi que de nombreux croquis permettent de se faire une idée des décors présents dans la tradition B2 malgré l'absence d'inventaires systématiques de concessions (*Fig. 4.17*).

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

Mamelons associés à des cordons courts horizontaux impressionnés :

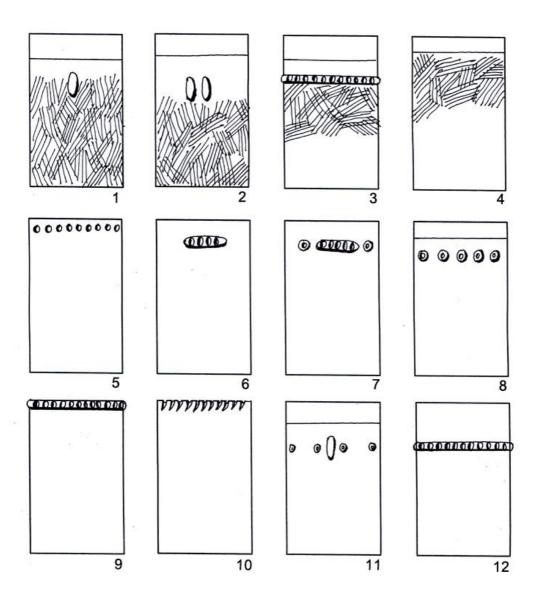


Fig. 4.17. Tradition B2. Registres décoratifs.

Le décor peigné à l'aide d'un ressort métallique est présent alors qu'il est totalement absent de la tradition B1. Sa relative rareté s'explique dans la mesure où il est essentiellement associé aux poteries de grandes dimensions qui ne sont plus fabriquées aujourd'hui et sont donc rares dans les concessions. Aux dires de F. Warmé (Ongoiba) de Dionouga (Po 6160), les ressorts métalliques, des pièces de moteurs de mobilettes, ont remplacé l'utilisation de l'extrémité proximale d'un petit balai de tiges de paille liées entre elles, qui permettait d'obtenir les mêmes stries parallèles.

Les séries d'impressions ornant le bord, ou un cordon horizontal situé sous ce dernier, sont également caractéristiques de la tradition. Nous avions noté cette caractéristique en 1991 à Doundoubangou (cf. supra).

Les cordons courts verticaux ou horizontaux, impressionnés ou non, sont par contre communs aux deux traditions B1 et B2. Leur association avec des

mamelons dans des décors plus ou moins complexes semblent par contre propres à la tradition B2.

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



Photo 10. Tradition B2. Douari. Poteries de tradition B2. MAESAO 376.21.

Typométrie fonctionnelle

Nous proposons ici de reconstruire une typologie « artificielle » reposant sur un nombre limité de caractéristiques intrinsèques et sur une redéfinition des fonctions que l'on peut qualifier de « primaires » (ce récipient a été fabriqué pour telle utilisation) (GALLAY 1977, 2012a). Dans ce contexte, nous avons été amené à redéfinir la fonction d'un certain nombre de récipients mal placés dans

les diagrammes de corrélation, situation due probablement à de mauvaises appréciations de nos informatrices. Le tableau de l'annexe 2, regroupant les fonctions recueillies ainsi que les réattributions proposées, montre que ces cas restent relativement rares.

Annexe 4.2. Tradition B2. Typométrie des poteries.

Le classement proposé (formes spéciales exclues) est une typologie fondée sur les trois dimensions principales des récipients : diamètre maximum, hauteur et diamètre de l'ouverture (pris à l'extérieur de la lèvre) (cf. DE CEUNINCK 1992).

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

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

Nos informatrices ont tendance à réunir dans une seule catégorie, « conserver l'eau » tous les récipients les plus grands. Cette situation s'explique par la quasi absence de poteries dépassant 60 cm de diamètre maximum (un seul exemplaire, no 6069). Notre corpus ne comprend en effet quasiment aucun très grand récipient de stockage en relation possible avec la préparation de la bière de mil. Les quelques très rares grandes jarres observées proviennent de découvertes effectuées dans des champs de cultures et correspondent à des pièces archéologiques.

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

Structure typométrique générale

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

Diagramme A : rapport diamètre maximum/hauteur

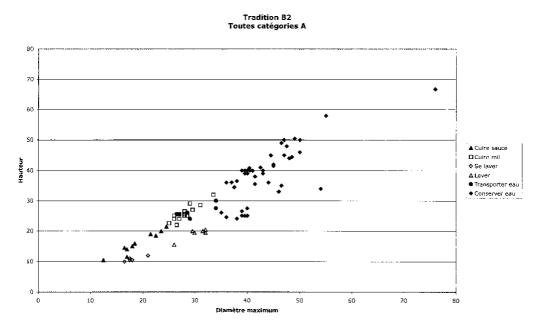
On observe globalement une corrélation très claire (coefficient de corrélation de 0.9157) entre les deux variables, toutes catégories fonctionnelles confondues, une situation qui témoigne d'un gabarit général guidant la production. Cette bonne corrélation affecte toutes les classes de récipients, mais plus faiblement les catégories « transporter l'eau » (0.7912) et « conserver l'eau » (0,7477).

Deux gabarits généraux indépendants de la dimension des récipients se dessinent à travers les catégories de dimensions croissantes, le premier suivant l'axe

« cuire la sauce », « cuire le mil » et une partie des « poteries à conserver l'eau », le second reliant les récipients réservés aux ablutions et ceux réservés au lavage, de hauteur moindre.

La ségrégation des divers types est globalement bonne, sauf pour les récipients à transporter l'eau qui se superposent aux récipients à cuire le mil (*Fig. 4.18*).

Fig. 4.18. Tradition B2. Diagramme A, toutes catégories. Corrélation diamètre maximum de la panse / hauteur.



La corrélation générale entre les deux mesures est globalement légèrement moins bonne (coefficient de corrélation de 0,8093), ce qui témoigne d'un meilleur pouvoir discriminant des catégories fonctionnelles. Cette corrélation se vérifie néanmoins pour tous les types, mais plus faiblement pour les catégories « transporter l'eau » (0.7727) et « conserver l'eau » (0,6707). Comme c'est le cas généralement, les récipients les plus grands sont toujours les plus variables dans leurs proportions (*Tab. 4.15*).

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

Tab. 4.15. Tradition B2. Typométrie des poteries. Coefficients de corrélation entre mesures principales selon catégories fonctionnelles.

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

La catégorie « conserver l'eau » semble se répartir en deux ensembles distincts. Le premier se situe clairement dans le prolongement des récipients en relation avec le lavage (hauteur faible et large ouverture). Le second prolonge quant à lui la ligne des poteries allant sur le feu avec une ouverture plus étroite. Cette distinction reste à expliquer (*Fig. 4.19*).

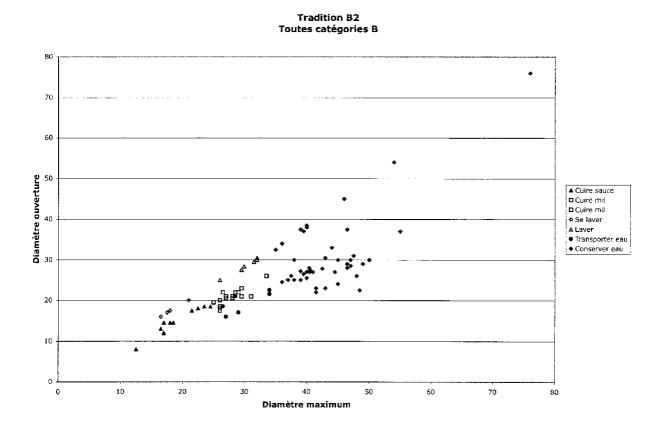


Fig. 4.19. Tradition B2. Diagramme B, toutes catégories. Corrélation diamètre maximum de la panse / diamètre de l'ouverture.

Le rapport B, diamètre maximum-diamètre de l'ouverture a un bon pouvoir discriminant et suffit à lui seul à isoler les catégories fonctionnelles (*Fig. 4.17*).

Fig. Tradition B2. Diagrammes A (diamètre de l'ouverture / diamètre maximum). Comparaison des classes fonctionnelles deux à deux.

Fig. Tradition B2. Diagrammes B (hauteur/ diamètre de l'ouverture). Comparaison des classes fonctionnelles deux à deux.

Tab. 4.16. Tradition B2. Pouvoir de discrimination des dimensions retenues pour l'identification de classes fonctionnelles. A. rapports Diamètre maximum/diamètre de l'ouverture. B. Rapports hauteurs/diamètres de l'ouverture.

Catégories fonctionnelles

Le schéma d'ensemble peut être affiné à travers des comparaisons des classes deux à deux (*Fig. 4.19* et *4.29 et Tab. 4.16*). Toutes les classes s'excluent sauf les poteries pour transporter l'eau et pour cuire le mil, pour lesquels le recouvrement est total pour le rapport A et partiel pour e rapport B.

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

Marmites à cuire la sauce

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

Bols pour se laver

Bien que l'échantillonnage soit faible (5 exemplaires), cette classe ne pose pas de problème de définition. Il s'agit de petits récipients utilisés pour se laver les mains et pour les ablutions. Nos informatrices nous ont fourni comme fonctions : ablutions, se laver, purger les enfants. Sur le plan des dimensions, ces récipients sont très stéréotypés et donc regroupés dans un petit espace sur les deux diagrammes. On notera que la fonction « ablutions », en relation avec la prière islamique, n'est pratiquement jamais mentionnée, contrairement à ce qui se passe dans les autres traditions (une seule mention primaire). Il est difficile de dire si cette situation est en relation avec un impact plus superficiel de l'islam dans le Dinangourou.

Jattes pour laver

Nos interlocutrices ne distinguent pas cette classe (6 exemplaires) de la précédente et considèrent le plus souvent qu'il s'agit de récipients pour « se laver ». Nous proposons ici d'en faire une classe séparée car ces poteries sont clairement 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. Les deux rapports diamètre maximum / hauteur et diamètre maximum / diamètre de l'ouverture sont excellents.

Marmites à cuire le mil

Cette seconde classe de récipients à cuire est bien représentée dans notre échantillon avec 18 exemplaires. Les utilisations sont ici plus hétérogènes. Nous trouvons seulement trois mentions en relation avec la cuisson du mil (du couscous ou du to) contre 8 mentions « chauffer ou cuire l'eau ». Notons également une mention « conserver » et une mention « conserver la terre ». Sur le plan des dimensions, cette classe se situe dans les valeurs moyennes. On notera un certain recouvrement avec la classe « transporter l'eau ».

Jarres pour transporter l'eau

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

Jarres pour conserver l'eau

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

Sur le plan des dimensions, le type se trouve dans la moitié supérieure des diagrammes où il est bien ségrégé. Les dimensions permettent de distinguer deux ensembles, dont l'un à ouverture plus large. La poterie 6069 devrait être retirée de la classe des poteries à conserver l'eau et placée dans les grands contenants de « stockage ».

Le **tableau 4.17** permet de résumer cette situation.

Utilisation principale	Utilisations secondaires
Cuire la sauce	Cuire la viande, servir la viande
Cuire le mil	Cuire l'eau
Se laver	Ablutions
Laver	Se laver
Transporter l'eau	Pas d'autres utilisations mentionnées
Conserver l'eau	Conserver la crème de mil

Tab. 4.17. Tradition B2. Utilisations primaires et secondaires des poteries.

4.3. POTIÈRES

Le corpus des observations comprend l'ensemble des potières enquêtées lors de la deuxième partie de la mission 2004 à partir des bases de Sobengouma et Dinangourou, soit 306 potières, enseignantes comprises. Ces dernières pratiquent toutes la tradition B2 et revendiquent l'esthétique de leurs productions comme une « mode locale ».



Photo 11. Tradition B2. Dinangourou. Enquête auprès des potières. MAESAO 375.01.

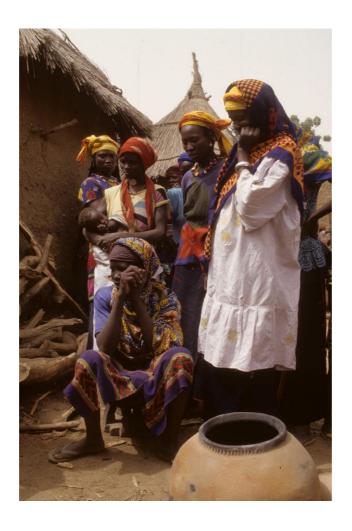


Photo12. Tradition B2. Douari. Potières du village. MAESAO 376.22.

Patronymes et sphères d'endogamie

Les potières pratiquant la tradition B2 appartiennent pour la plupart aux familles Ongoiba, Goro, Djèmé, Aya et Ganamé. Elles sont liées à des familles de Jèmè na associés aux Houmbébé. Les patronymes les plus fréquents des traditions B1 et B2 présentent un faible degré de recouvrement témoignant clairement de deux groupes de familles associées revendiquant toutes deux leur appartenance au clan des Jèmè na, mais conservant une certaine autonomie d'ordre historique. Cette autonomie se reflète au niveau des mariages dans deux sphères d'endogamie distinctes.

Annexe 4.3. *Potières de tradition B2.*

Les forgerons de tradition B1 se regroupent dans les familles *Djimdé*, *Kindo*, *Niangali*, *Zoromé*. Les cinq patronymes de la tradition B2 les plus courants, directement associés aux Houmbébé, sont *Ongoiba* (106 potières), *Goro* (43 potières), *Djèmé* (41 potières), *Aya* (32 potières) et *Ganamé* (28 potières).

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

Un troisième ensemble regroupe les patronymes peu fréquents probablement étrangers : Niangali (7 potières), Zoromé (4 potières), Sawadogo, Damé, Djimdé et Porgo (3 potières), Kindo (2 potières), ainsi que les cas uniques : Gondé, Guitti, Nianga, Sanga, Santoro, Zébré et Zoné.

233 mariages impliquent des conjoints relevant des seuls six patronymes les plus fréquents, ce qui représente 76,9 % des 303 unions conclues au sein de la tradition B2 (*Tab. 4.18*, colonnes de potières). Ce pourcentage est significativement plus élevé que pour la tradition B1 (43,9 %), ce qui indique probablement une plus grande fermeture endogamique des unions au sein familles de forgerons de la tradition B2.

P. ONGOIBA (potières)	N	%	F. ONGOIBA (forgerons)	N	%
P. Ongoiba (Ongoiba)	38	36.9	F. Ongoiba (Ongoiba)	38	39.6
P. Ongoiba (Goro)	19	18.5	F. Goro (Ongoiba)	16	16.7
P. Ongoiba (Aya)	13	12.6	F. Aya (Ongoiba)	12	12.5
P. Ongoiba (Djèmé)	13	12.6	F. Djèmé (Ongoiba)	8	8.3
P. Ongoiba (Ganamé)	3	2.9	F. Ganamé (Ongoiba)	8	8.3
P. Ongoiba (Warmé)	3	2.9	F. Warmé (Ongoiba)	4	4.2
F. autres	14	13.6	P. autres	10	10.4
Total	103	100	Totaux	96	100
P. GORO (potières)			F. GORO (forgerons)		
P. Goro (Ongoiba)	16	38.1	F Ongoiba (Goro)	19	45.2
P. Goro (Dèmé)	12	28.6	F Goro (Goro)	8	19.0
P. Goro (Goro)	8	19.0	F Djèmé (Goro)	7	16.7
P. Goro (Ganamé)	4	9.5	F Aya (Goro)	5	11.9
P. Goro (Aya)	2	4.8	F Ganamé (Goro)	2	4.8
P. Goro (Warmé)			F Warm (Goro)	1	2.4
P. autres			F. autres		
Total	42	100	Total	42	100
P. DJEME (potières)			F. DJEME (forgerons)		
P. Djèmé (Djèmé)	11	26.8	F. Ongoiba (<i>Djèmé</i>)	13	24.5
P. Djèmé (Ganamé)	9	22.0	F. Goro (Djèmé)	12	22.6
P. Djèmé (Ongoiba)	8	19.5	F. Djèmé (<i>Djèmé</i>)	11	20.8
P. Djèmé (Goro)	7	17.1	F. Ganamé (<i>Djèmé</i>)	7	13.2
P. Djèmé (Aya)	5	12.2	F. Aya (<i>Djèmé</i>)	6	11.3
P. <i>Djèmé</i> (Warmé)			F. Warmé (Djèmé)		
P. autres	1	2.4	F. autres	4	7.6
Total	41	100	Total	53	100

P. AYA (potières)			F. AYA (forgerons)		
P. Aya (Ongoiba)	12	37.5	F. Ongoiba (Aya)	13	41.9
P. Aya (Djèmé)	6	18.7	F. Djèmé (Aya)	5	16.1
P. Aya (Goro)	5	15.6	F. Aya (Aya)	3	9.7
P. Aya (Aya)	3	9.4	F. Ganamé (Aya)	3	9.7
P. Aya (Ganamé)	2	6.3	F. Goro (Aya)	2	6.5
P. Aya (Warmé)	1	3.1	F. Warmé (Aya)	2	6.5
P. Autres	3	9.4	Autres	3	9.6
Total	32	100	Total	31	100
P. GANAME (potières)			F. GANAME (forgerons)		
P. Ganamé (Ongoiba)	8	28.6	F. Djèmé (Ganamé)	9	33.3
P. Ganamé (Djèmé)	7	25.0	F. Goro (Ganamé)	4	14.8
P. Ganamé (Aya)	3	10.7	F. Ganamé (Ganamé)	3	11.1
P. Ganamé (Ganamé)	3	10.7	F. Ongoiba (Ganamé)	3	11.1
P. Ganamé (Goro)	2	7.1	F. Aya (Ganamé)	2	7.4
P. Ganamé (Warmé)			F. Warmé (Ganamé)		
P. Autres	5	17.9	F. Autres	6	22.2
Total	28	100	Total	27	100
P. WARME (potières)			F. WARME (forgerons)		
P. Warmé (Ongoiba)	4	36.4	F. Aya (Warmé)	1	11.1
P. Warmé (Warmé)	3	27.2	F. Ongoiba (Warmé)	3	33.3
P. Warmé (Aya)	2	18.2	F. Warmé (Warmé)	3	33.3
P. Warmé (Goro)	1	9.1	F. Ongoiba (Warmé)		
P. Warmé (Ganamé)			F. Ganamé (Warmé)		
P. Warmé (Djèmé)			F. Goro (Warmé)		
P. Autres	1	9.1	F. Autres	2	22.2
Total	11	100	Total	9	100

Tab. 4. 18. Tradition B2. Dinangourou : fréquences des mariages entre les six principaux patronymes Ongoiba, Goro, Djèmé, Aya, Ganamé et Warmé (P : potières. F : forgerons). Les totaux ne tiennent pas compte des potières célibataires.

Le *tableau 4.19* donne une vue d'ensemble de cette question et permet de se faire une idée de l'autonomie des deux ensembles. La présence de patronymes attribués à une tradition dans l'autre tradition peut s'expliquer de deux manières : par des transferts d'épouses entre les deux groupes, dont l'imperméabilité n'est naturellement pas totale d'une part, par certaines erreurs d'appréciation comme c'est peut-être le cas pour le Dianwéli (région de Douentza) qui avait été exploré antérieurement, d'autre part et qui est désormais isolé dans un groupe à part (cf. *infra*).

Les patronymes les plus fréquents des traditions B1 et B2 présentent donc un faible degré de recouvrement témoignant clairement de deux groupes de familles associées. Ces derniers revendiquent toutes deux leur appartenance au clan des Jèmè na, mais conservent une certaine autonomie d'ordre historique, autonomie qui se reflète au niveau des mariages dans les deux sphères d'endogamie.

Patronymes	Tradition B2		Tradition B1		Total
Ongoiba	103	33,7 %	13	3.9%	116
Goro	42	13,7 %	6	1,8,1%	48
Djèmé	41	13,4 %			41
Aya	32	10,5 %			32
Ganamé	28	9,2 %	13	3.9%	41
Bélem	7	2,3 %	13	3,9 %	20
Warmé	11	3,6 %	26	7,8 %	27
Djimdé	3	1,0 %	15	4.5 %	18
Kindo	2	0,7 %	33	10,0 %	35
Niangali	8	2,6 %	46	13.9 %	54
Zoromé	4	1,3 %	69	20.8%	73
	Sur 306 potières		Sur 332 potières		Sur 638 potières

Tab. 4.19. Fréquences relatives des patronymes des potières les plus courants dans les traditions Jèmè na B1 et B2. Potières non mariées comprises.

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

Comme pour la tradition D, les unions entre familles patronymiques relevant de la tradition B2 reflètent essentiellement les poids démographiques de ces dernières. D'une manière générale, la tendance à l'endogamie patronymique des potières de tradition B2 se monte à seulement à 26,3 %. Chez les Ongoiba, démographiquement les plus nombreux, seuls 39,2 % des mariages ont lieu à l'intérieur de la famille (*Tab. 4.20*).

Potières	Ongoiba	Goro	Djèmè	Aya	Ganamé	Bélem	Maïga	Warmé	TOTAUX
\rightarrow									
Forgerons \downarrow									
Ongoiba	38	16	8	12	8			4	86
Goro	19	8	7	5	2			1	42
Djèmè	13	12	11	6	7	2	1		52
Aya	13	2	5	3	3			2	28
Ganamé	3	4	9	2	3	1	1		23
Bélem									
Maïga	3						1		4
Warmé	3			1			2	3	9
Niangali	4								4
Porgo	1				2	4			7
TOTAUX	97	42	40	29	25	7	5	10	255
Endogamie potières	39,2 %	19,0 %	27,5 %	10,3 %	12,0 %				26,3 %

Tab. 4.20. Tradition B2. Endogamie patronymique des potières. Patronymes principaux.

Déplacements matrimoniaux

293 déplacements ont été enregistrés. La distance entre village d'origine et village de mariage des potières constitue un paramètre important pour comprendre la dynamique de diffusion d'une tradition céramique.

Les déplacements matrimoniaux des potières de la tradition B2 se situent dans la moyenne des déplacements de familles de forgerons avec 85 % des mariages situés dans un périmètre de 54.38 km (*Fig. 4.20a*). La courbe des déplacements extra-villageois a une forme nettement bimodale le premier pic étant décalé vers des distances plus importantes par rapport à la moyenne du Pays dogon, une situation qui témoigne peut-être d'un tissu villageois plus lâche que la moyenne (*Fig. 4 20b*).

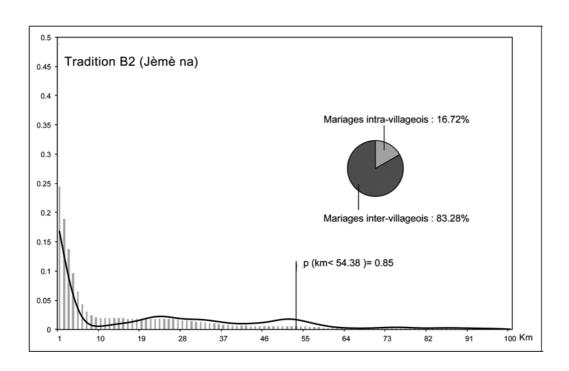


Fig. 4.20a. Tradition B2. Courbe matrimoniale des potières comparée à la courbe matrimoniale établie pour l'ensemble du pays dogon. L'information est regroupée par classes de 1 kilomètre, en tenant compte des mariages intravillageois (distance = 0).

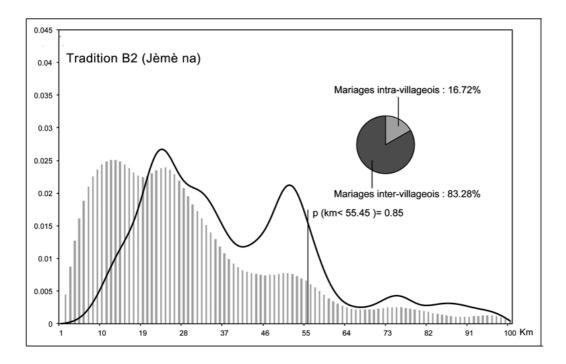


Fig. 4.20b. Tradition B2. Courbe matrimoniale des potières comparée à la courbe matrimoniale établie pour l'ensemble du pays dogon. L'information est regroupée par classes de 1 kilomètre et ne tient pas compte des mariages intravillageois.

Multilinguisme

Les potières de tradition B1 parlent avant tout le mossi, puis, en second lieu, les langues locales de la plaine du Séno, jamsay tegu, togo kan, gourou kan et tengu kan.

Les potières de tradition B2 parlent comme première langue le jamsay tegu et, pour 66.3 % d'entre elles, pratiquent également le peul, le peuplement pastoral étant important dans la région. Le mossi reste une langue secondaire peu importante avec 11.2 % de cas de bilinguisme jamsay-mossi. Le mossi n'est donc pas une langue régulièrement parlée, une situation qui isole ces familles de forgerons et de potières du monde mossi.

Dans la plupart des cas, notamment à Dionouga, l'apprentissage secondaire du mossi est le résultat de séjours au Burkina, notamment à Ouahigouya, dans le cadre d'un travail temporaire saisonnier. Les jeunes femmes s'engagent en effet souvent aujourd'hui comme aides de maison dans certaines grandes familles.

On notera également que l'on pourrait soustraire des décomptes la famille de forgerons mossi *Porgo* de Gangafani, intégrée au corpus de la tradition B2, et diminuer d'autant le poids du mossi dans la tradition B2. On enregistre en effet ici 11 cas de bilinguismes mossi-jamsay tegu au sein des deux générations potières et enseignantes. Dans cette grande famille composite comprenant 13 potières pratiquant la tradition B2 (nombreuses poteries à bords évasés), la liaison entre le parler mossi et les patronymes *Porgo, Kindo, Sawadogo* et *Zoromé* d'une part, le parler jamsay et les patronymes *Ongoiba, Gamané* et *Niangali* apparaît clairement avec le plus souvent une transmission de mère à fille de la première langue, jamsay tegu ou mossi (*Tab 4.21*).

D'une manière générale, le mossi ne semble donc pas structurellement lié à l'histoire des forgerons des Houmbébé, une situation que nous considérons comme très différente de celle des Jèmè na de la tradition B1, dont les liens avec le Burkina Faso, notamment le Yatenga, paraissent historiquement très forts. Le *tableau 4.22*, qui regroupe les données propres aux deux traditions, témoigne de ce contraste avec 74,4 % des potières de tradition B1 parlant, d'une façon ou d'une autre, le mossi (souvent comme première langue apprise dans l'enfance), contre 22,3 % pour les potières de tradition B2.

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

On notera également que la part des parlers locaux autres que le jamsay (tengu kan et togo kan notamment) apparaît clairement dans la tradition B1 située plus au sud-ouest dans la plaine du Séno), alors qu'elle est inexistante dans la tradition B2 (*Tab. 4.23*).

No	Potière	Rang	Parler de la potière	Mari	Mère	Parler de
		mariage			1. Soeur du père	l'enseignante
	JAMSAY					
6260	F. Ganamé	1/1	Jamsay, peul	Boureima Porgo	H. Ganaméı	Jamsay, peul
6263	F. Ganamé	1/2	Jamsay, peul	Youssouf Porgo	K. Djèmé	Jamsay, mossi, peul
6253	H. Ongoiba	2/3	Jamsay, peul	Oumar Porgo	F. Goro	Jamsay, peul
6258	F. Niangali	3/3	Jamsay, mossi, peul	Oumar Porgo	K. Ongoiba	Jamsay, peul, mossi
6264	C. Niangali	2/2	Jamsay, peul	Kassoum Porgo	G. Niangalii	Mossi, peul
	MOSSI					
6254	S. Kindo	1/1	Mossi, Jamsay, peul	Ousmane Porgo	F. Bélem	Mossi, peul
6257	A. Sawadogo	1/2	Mossi, jamsay, peul	Amadou Porgo	D. Djémé	Mossi, peul
6256	L. Sawadogo	1/3	Mossi, jamsay, peul	Oumar Porgo	D. Ganamé	Mossi, Jamsay, peul
6252	D. Bélem	1/1	Mossi, Jamsay, peul	Ali Porgo	H. Porgo	Mossi
6259	F. Bélem	1/1	Mossi, jamsay, peul	Amadou Porgo	A. Kindo	Mossi, peul
6261	M. Zoromé	1/2	Mossi, jamsay, peul	Kassoum Porgo	H. Ganamé	Mossi, peul
6262	R. Porgo	1/1	Mossi, Jamsay, peul	Oumar Ganamé	D. Bélem	Mossi, peul
6255	K. Porgo	1/2	Mossi, Jamsay, peul	Amadou Ganamé	D. Bélem	Mossi, peul

Tab 4.21. Gangafani. Grande famille composite de forgerons mossi dont les potières pratiquent la tradition B2. Transmission de la tradition de mère à fille et de tante paternelle à fille.

Jamsay tegu	76	233
Jamsay tegu, peul	149	76,4 %
Jamsay tegu, bamana kan	4	70,4 70
Jamsay tegu, bamana kan, peul	4	
Jamsay tegu, mossi	11	34
Jamsay tegu, mossi, bamana kan, peul	5	11,2 %
Jamsay tegu, mossi, peul	18	11,2 70
Kurumba, jamsay tegu	2	4
Kurumba, jamsay tegu, peul	2	1,3 %
Mossi	3	3
		1.0 %
Mossi, Jamsay tegu	6	
Mossi, jamsay tegu, bamana kan, peul	1	31
Mossi, jamsay tegu, peul	13	10.1 %
Mossi, peul	11	
	305	305

Tab. 4.22. Tradition B2. Langues parlées par les potières jémè na.

Parlers	Tradition B1			Tradition B2		
Jamsay tegu	109	45,0 %		233	76,4 %	
Dyamsay tegu-mossi	37	15,3 %	112	34	11,2 %	60
Mossi	23	9,5 %	113 74,4 %	3	1.0 %	68 22.3 %
Mossi-dialecte locaux	53	21,9 %	74,4 70	31	10.1 %	22.5 /0
Kurumba	-			4	1,3 %	
Dialectes locaux	20	8,3 %			1	
TOTAUX	242	100 %		305	100 %	

Tab. 4.23. Tradition B1 et B2. Parlers des potières des traditions Jèmè na. Le couple jamsay-mossi regroupe tous les cas de bilinguisme portant sur ces deux langues, l'identification de la première langue parlée lors de l'enfance n'ayant pas été effectuée de façon systématique lors des enquêtes.

Apprentissage

Rattachement familial de l'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 B2 portent sur les potières pour lesquelles nous avons enregistré ce type d'information (*Tab. 4.24 et Fig. 4.19*). Les paramètres de cette question sont, comme pour la tradition A, le lien familial unissant l'enseignante à l'enseignée et la localisation de l'apprentissage.

Cadre familial

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). Parmi toutes ces possibilités, la mère de la future potière présente le cas clairement le plus fréquent avec 92.5 % des disponibilités familiales (102/152) des disponibilités globales. Les autres enseignantes sont exceptionnelles: grands-mères maternelles (4 cas) ou paternelles (1 cas), tante paternelle (3 cas). L'apprentissage au sein de la famille du mari est par contre limité à deux seuls cas qui concernent la mère du mari. Le schéma de transmission se trouve donc légèrement appauvri par rapport à la situation observée dans la tradition B1et se resserre autour de la relation mère fille (*Fig. 4.21*).

Enseignante de la potière	Total	Même village	Autre village	% sur total				
FAMILLE DE LA POTIÈRE								
Mère	141	39	102	141 (92,8 %)				
Grand mère (non précisée)	1	1		1 (0,7 %)				
Grand mère maternelle	4	2	2	4 (2,6 %)				
Grand mère paternelle	1		1	1 (0,6 %)				
Tante paternelle	3	3		3 (2,0 %)				
TOTAUX FAMILLE POTIÈRE	150	45	105					
% localisations		30,0 %	70 %					
FAMILLE DU MARI DE LA POT	'IÈRE							
Mère du mari	2	1	1	2 (1,3%)				
Soeur du frère du mari								
TOTAUX FAMILLE MARI		50 %	50.0 %					
% localisation								
TOTAUX GÉNÉRAUX	152 (100%)	46	106	152 (100 %)				
% localisation total		30.3 %	69,7 %					

Tab. 4.24. Tradition B2. Réseaux familiaux de l'apprentissage. Tableau obtenu à partir des données concernant les villages de résidences et les villages d'apprentissage. Les termes « même » et « autre » se réfèrent au village d'enquête qui est le village de résidence de la potière.

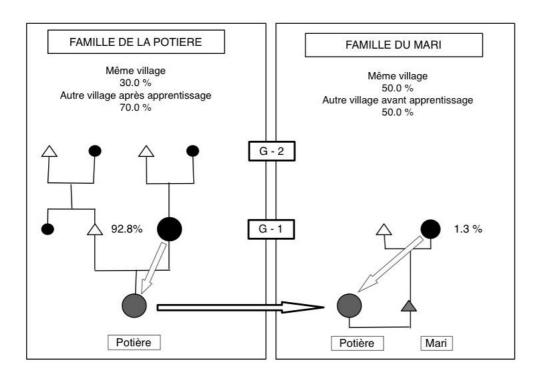


Fig. 4.21. Tradition B2. Réseaux familiaux de l'apprentissage. La jeune potière apprend son métier de sa mère dans 92,8 % des cas.

Comme pour la tradition B1 la situation observée dans la tradition B2 est exactement inverse de celle que l'on observe pour la tradition A. Cette opposition s'explique parfaitement. La tradition A peut être pratiquée par toutes les familles d'un village et la jeune femme se marie, dans 45.4 % des cas, dans son village de naissance. Les familles de forgerons sont par contre peu nombreuses dans chaque village. Certains villages ne possèdent qu'une seule famille, obligeant les jeunes filles à se marier à l'extérieur, étant donné la patrilocalité de la résidence. Les pourcentages d'apprentissages et de mariages dans le même village sont pourtant légèrement plus grands que dans la tradition B1, témoignant de la présence de certains villages comme Douari et Yirma avec de nombreuses familles de forgerons, ce qui favorise les mariages intravillageois (90.8 % pour la tradition B2 contre 82 % pour la tradition B1 pour les apprentissages et 24.0 % contre 8.1 % pour les mariages intra-villageois. Cf infra).

Localisation apprentissage Tradition B2	Même village Village d'enquête	Autre village	Total
Famille maternelle	12 (8.0 %)	138 (92.0 %)	150
Famille du mari	2 (50 %)		2
Total	14 (9.2 %)	138 (90.8 %)	152
Tradition A			
Famille maternelle	197 (82.4 %)	42 (17.6 %)	239 (90.9 %)
Famille du mari	9 (37.5 %)	15 (62.5 %)	24 (9.1 %)
	206 (78.3 %)	57 (21.7 %)	263

Tab. 4.25. Traditions A e B2. Comparaison des réseaux d'apprentissage. Les chiffres de la tradition A ne comprennent pas les données concernant les « amies de la famille » (cf. fig. 2.21). Tableau obtenu à partir des données concernant les villages de naissance et les villages d'apprentissage. Les termes « même » et « autre » se réfèrent au village d'enquête qui est le village de résidence de la potière. Un village d'apprentissage distinct d'un village de naissance signifie que l'apprentissage a eu lieu dans le village de résidence.

Calcul du flux intervillageois de transfert de la tradition

Les données précédentes permettent de comprendre les modalités théoriques de transfert de la tradition B. Rappelons que le flux intervillageois de transfert d'une tradition répond à la formule suivante :

X = A1 (M2-A2)/100

Où:

A1: apprentissage dans le village de naissance avant ou après mariage (138/152=90.8 %)

A2 : apprentissage dans un autre village après mariage (14/152 = 9.2 %)

M2 : mariage dans un autre village avant ou après apprentissage (114/ 150 = 76.0%)

La formule donne 60.7 % de possibilité de transfert d'un village à l'autre, une valeur bien supérieure à celle de la tradition A, qui est de 22.4 %, mais pratiquement équivalente au chiffre de la tradition B1 (60.6 %) (*Fig. 4.22*).

La conjonction du mariage patrilocal et de l'isolement relatif des familles de forgerons dans les villages facilite donc la diffusion de la tradition au sein de la sphère d'endogamie des Jèmè na, un phénomène qui assure incontestablement l'homogénéisation des caractéristiques techniques et esthétiques de la tradition.

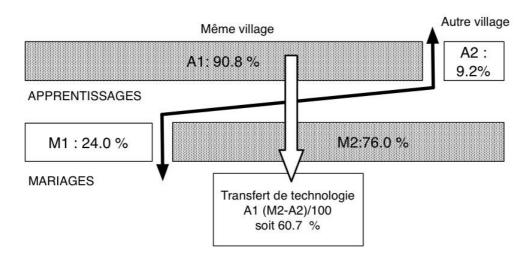


Fig. 4.22. Tradition B2. Flux intervillageois de transfert de la tradition.

4.4. EXTENSION GÉOGRAPHIQUE

Zones de production actuelles

Les deux traditions B1 et B2 ont des aires de répartitions distinctes. La prise en compte des lieux d'origines des potières donne néanmoins une image témoignant d'un recouvrement partiel lorsque l'on tient compte, pour les potières de tradition B1, de certains lieux de naissance « excentrés ».

L'aire d'extension de la tradition B1 couvre la partie centrale de la plaine du Séno et, semble-t-il, une bonne partie du territoire de l'ancien Yatenga, autour de Ouahigouya. Cet ensemble paraît aujourd'hui en cours de scission, les jeunes femmes de la plaine du Séno, en territoire malien, ne se mariant plus que dans cette région.

La tradition B2 occupe quant à elle le Mondoro – Dinangourou ainsi que la région de Yoro. Elle ne déborde par contre que peu sur le Burkina Faso. A l'ouest, des potières de tradition B2 se sont mariées avec des forgerons de patronyme *Niangali* dans la région de Koro occupée par la tradition B1 où elles paraissent avoir abandonné la tradition B2.

Noyau houmbébé

Les couples lieux de résidence des potières – patronymes des maris permettent de définir les lieux de résidences des principales familles de forgerons concernés par la tradition B2. Le *tableau 4.26* donne la liste des villages occupés par les forgerons des patronymes les plus courants dont les femmes sont réputées pratiquer la tradition B2. La carte de la *figure 4.23* permet de préciser la localisation géographique des principales familles.

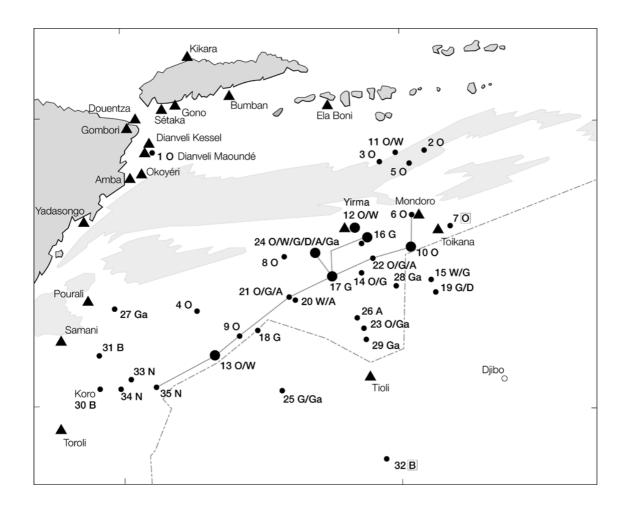


Fig. 4.23. Séno oriental. Localisation des familles de forgerons liées à la tradition B2. Triangles : familles Maïga. Les villages occidentaux 27, 30, 31, 33, 34 et 35 correspondent à des potières issues du Dinangourou, mais pratiquant la tradition B1.

Tab. 4.26. Localisation géographique des principales familles de forgerons dont les femmes pratiquent la tradition B2. Les numéros de villages se réfèrent à la carte de la figure 5. Carrés : villages considérés comme les centres des principales familles.

Les données regroupées selon les noms des maris donnent les résultats suivants.

Les *Ongoiba* (96 potières dont le mari porte ce patronyme) occupent toute la zone habitée par les Houmbébé. On peut distinguer trois zones. La plus étendue coïncide avec le Mondoro-Dinangourou de Sobengouma au sud-ouest à Mondoro au nord-est. Les centres les plus importants semblent être Dionouga, Yirma et Sobengouma. Aucun forgeron de ce nom n'est établi au Burkina Faso. La seconde regroupe les quatre villages de Peto Kobi, Toulévendu, Sambaladio et Isey dans la région sableuse de Korkana-Dioumdouré. Enfin, une famille *Ongoiba* paraît s'être installée dans le Dianwéli, à Dianwéli Maoundé. Ce renseignement correspond au mari de la mère de O. Ongoiba (Aya) de Douari, A. Sanga (Ongoiba), née et mariée à Dianwéli Maoundé (Po 6202.2). On notera à ce propos que les seuls forgerons enquêtés dans ce village lors des précédentes missions sont des *Maïga*, dont les femmes pratiquent la tradition B (potières Po 5360-5368 et Po 5375-5380).

Les *Goro* (42 potières dont le mari porte ce patronyme) sont exclusivement installés dans le Mondoro-Dinangourou. Les centres les plus importants semblent être Dinangourou et Bangadié. On retrouve des *Goro* au Burkina près de la frontière malienne à Ban, Diguel et Doundoubangou.

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

Les *Aya* (31 potières dont le mari porte ce patronyme) occupent cinq villages situés dans un rayon de 25 km autour de Dinangourou: Guimini, Gangafani, Yéremdourou, Giri et Douari, qui abritent le plus grand nombre de potières dont les maris ont ce patronyme.

Les *Ganamé* (27 potières dont le mari porte ce patronyme) se retrouvent dans le Dinangourou à Douari, Yoro, Yaguémé, Orotougna et Lou ainsi qu'au Burkina à Ban. L'occupation la plus occidentale concerne le village de Yaguémé. Les enquêtes effectuées en décembre 2000 dans ce village avaient effectivement identifié une famille de forgerons *Ganamé*. Les patronymes des potières de cette famille, considérées comme pratiquant la tradition B1, se répartissent comme suit : *Niangali* (4), *Niapa* (4), *Ongoiba* (3) et *Warmé* (2). En l'absence d'informations permettant d'approfondir la question, nous conserverons ici le rattachement de cette famille à la tradition B1.

Le cas des familles *Warmé* (9 potières) est plus difficile à élucider. Ce patronyme se rencontre en effet comme nom du mari dans les traditions B1 (5 cas), B2 (9 cas) et C2 (18 cas). Il est par contre absent dans la tradition C1 sur le Plateau.

Familles habituellement liées à la tradition B1

En plus de ces patronymes associés aux Houmbébé, nous rencontrons dans le corpus des potières de tradition B2 quelques familles de forgerons dont l'origine est probablement étrangère et se rattachent à la tradition B1.

Les *Bélem* (3 potières dont le mari porte ce patronyme) se rencontrent les villages de Titao au Burkina (Po 6203.2 : Zoromé (Bélem)), à Koro (Po 6252.2 : H. Porgo (Bélem)) et à Danadourou (Po 6259.2 A. Kindo (Bélem)), hors de la zone occupée par les Houmbébé. Ce patronyme, plus particulièrement lié aux traditions B1 et mossi, doit donc être écarté. Il s'agit dans les trois cas d'enseignantes.

Onze potières enregistrées dans le corpus de la tradition B2 présentent des relations avec la famille des forgerons *Niangali* rattachés à la tradition B1. Ces familles sont toutes installées à Koro et dans la région immédiate, à Ombo et Sadjin. Ce petit ensemble témoigne de la présence de mariages entre les familles liées aux Houmbébé et les familles de forgerons de la tradition B1 (*Tab. 4.27*).

	Nom	Village de résidence	Village de naissance
Po 6258.1	F. Niangali (Porgo)	Gangafani (B2)	□ Ombo (B1)
Po 6087.1	D. Niangali (Ongoiba)	Sobengouma (B2)	□ Ombo (B1)
Po 6090.1	A. Niangali (Ongoiba)	Sobengouma (B2)	□ Ombo (B1)
Po 6088.1	F. Niangali (Ongoiba)	Sobengouma (B2)	□ Sadjin (B1)
Po 6232.2	D. Niangali (Maïga)	Douentza (B / B2)	□ Koro (B1)
Po 6083.2	M.Niangali (Omgoiba)	Tongo Erkopkoni (B2)	☐ Koro (B1)
Po 6087.2 / 6090.2	A. Djimdé (Niangali)	□ Ombo (B1)	Ourodourou (B2)
Po 6091.1	H. Ongoiba (Niangali)	☐ Ombo (B1)	Sobengouma (B2)
Po 6258.2	K. Ongoiba (Niangali)	□ Ombo (B1)	Douentza (B / B2)
Po 6088.2	F. Ongoiba (Niangali)	☐ Sadjin (B1)	Douentza (B / B2)
Po 6089.1	Ongoiba (Niangali)	☐ Santiou (B1)	Sobengouma (B2)

Tab. 4.27. Tradition B2. Potières de patronyme Niangali. Identification des potières Po (...) 1. Potière enquêtée, Po (...) 2. Potière enseignante.

Familles habituellement liées à la tradition B

Nous rattachons provisoirement à une tradition B indifférenciée les productions observées dans le Dianweli au sud de Douentza lors de la mission 2000. Nous ne

possédons pas en effet d'observations suffisantes pour identifier définitivement l'appartenance de ces productions qui ne semblent pas présenter les bords évasés de la tradition B2, mais dont les terroirs sont pourtant peuplés, comme le Dinagourou, d'Houmbébé (GALLAIS & MARIE 1975). La question est d'autant plus confuse que l'un des patronymes forgerons de cette région est *Maïga*, un nom d'origine sonraï.

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

- dans la plaine du Séno : Samani et Pourali près de Madougou,
- dans le nord de la Falaise et le Dianwéli : Yadassongo, Amba, Okoyéri, Dianwéli Kessel, Dianwéli Maoundé, Gombori et Douentza,
- au sud du massif de Gandamia : Sétaka, Gono et Boumban, ainsi que Kikara sur l'escarpement nord du massif,
- dans les monts de la région de Boni : Ela Boni,
- peut-être dans le Hombori, où les *Maïga* pourraient avoir été les forgerons des Dogon si l'on en croit les renseignements recueillis à Mondoro, et même si notre informateur parle de collaboration avec les Sonraï.
- dans la région du Mondoro, où l'on observe les phénomènes d'acculturation mentionnés ci-dessous, assurant le passage de la tradition B à la tradition B2.

Des forgerons de patronyme sonraï *Maïga* se rencontrent en effet également dans le Mondoro-Dinangourou à Guèddérou-Sud, Toïkana, Mondoro et Yirma, ainsi que dans la région de Douentza. A Mondoro, la seule famille de forgerons est de patronyme *Maïga*. Belco Maïga, chef de famille se dit Jèmè na. Son grand-père a travaillé au Hombori pour les Sonraï. Nous rencontrons dans cette famille les deux traditions B et B2 (*Tab. 4.28*, *fig. 4.24*).

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

No	Po74 - 6145	Po75 - 6147	Po76 - 6151
Tradition	B2	В	В
Nom	A. Ongoiba (Maïga)	F. Maïga (Maïga)	K. Ongoiba (Maïga)
Lieu naissance	Dionouga	Gono	Niangassagou
Lieu apprentissage	Dionouga	Mondoro	Mondoro
Enseignante	Mère F. Aya (Ongoiba)	Mère mari K. Passamba	Mère mari F Maïga (Maïga)
		(Maïga)	
Lieu naissance enseignante	Guimini	Sambaladio	Gono

Tab. 4.28. Séno oriental. Potières de la famille Maïga de Mondoro.

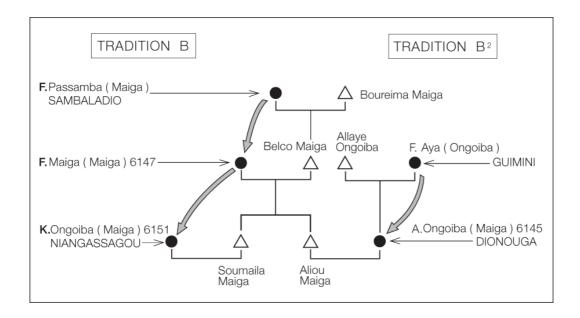


Fig. 4.24. Mondoro. Transmission des traditions B et B2 au sein de la famille Maïga.

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

- Talata Warmé (Warmé) (Po 87-6164), née à Isey, a appris la céramique de tradition B2 avec sa mère M. Maïga (Warmé), née à Mondoro et mariée à Isey.
- Binta Maïga (Warmé) (Po 88 6166), née à Guèddérou-Sud, a appris la céramique de tradition B2 avec sa mère A. Maïga (Maïga), née au Hombori et mariée à Guèddérou. Sa production comprend des poteries à col évasé et

des bols hémisphériques décorés d'un cordon horizontal périphérique incisé (*Fig. 4.25*).

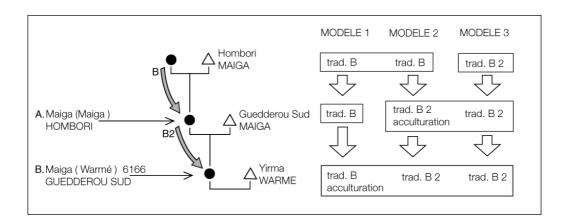


Fig. 4.25. Yirma. Apprentissage et transmission de la tradition B2 au sein des familles Maïga et Warmé. Le schéma de droite donne les alternatives théoriques possibles pour le processus de transmission.

Dans les deux cas, le passage de la tradition B du Hombori à la tradition B2 s'est opéré à la génération des enseignantes, c'est-à-dire selon le modèle 2 de la *figure 4.24*.

Famille d'origine mossi pratiquant la tradition B2

Mentionnons pour terminer la grande famille mossi Porgo de Gangafani dont les 14 potières pratiquent la tradition B2.

En résumé, le Dinangourou-Mondoro correspond à la zone des familles du clan Jèmè na travaillant pour les Houmbébé et ayant adopté certains des patronymes des paysans : Ongoiba, Goro, Djèmé, Aya et Ganamé. En direction du Nord, ces forgerons sont en contact avec les familles Maïga du Gourma-des-Monts, dont les femmes pratiquent la tradition B. La migration de certaines familles Maïga vers le Sud, en direction du Mondoro, se marque par un changement de tradition céramique. Les potières adoptent le standard local en venant s'installer dans les villages méridionaux selon le schéma B \(\Bar{D} \) B2. Des forgerons de patronymes houmbébé semblent s'être également installés dans la région de Douentza, où nos enquêtes n'ont pas révélé de poteries de tradition B2. Il est possible que nous ayons dans cette zone le schéma d'acculturation inverse de type B2 \(\Bar{D} \) B. A l'ouest, dans le Séno central, les potières se marient parfois dans des familles Bélem et Niangali de la région de Koro et paraissent ici également abandonner la tradition B2 selon une séquence B2 \(\Bar{D} \) B1.

4.5. DYNAMIQUES HISTORIQUES

L'analyse des relations entre traditions B1 et B2 constitue un enjeu important, tant sur le plan ethnohistorique local que sur celui des mécanismes généraux d'individualisation et de divergence des traditions céramiques.

Malgré de fortes similitudes, les deux traditions divergent du point de vue stylistique et technique. L'extension géographique des deux traditions n'est pas comparable. Les patronymes les plus fréquents présentent un faible degré de recouvrement témoignant de deux groupes de familles associées qui revendiquent toutes deux leur appartenance aux Jèmè na, mais conservent une certaine autonomie d'ordre historique décelable au niveau des sphères d'endogamie. L'histoire des deux sous-clans est très différente. L'ensemble des informations recueillies sur la tradition B1 confirme la présence des forgerons Jèmè na au Burkina Faso à la fin du XIXe s. et au début de la période coloniale (G-3) et leur venue tardive dans la plaine du Séno dans les premières décennies du XXe s. (G-2). Les potières de tradition B2 appartiennent de leur côté à des familles de forgerons travaillant pour les paysans dogon houmbébé issus de la tribu Ono. La tradition B2 diffère enfin quelque peu de la tradition mossi sur le plan stylistique, bien qu'elle partage avec cette dernière la présence de « cols ».

Les données récoltées restent néanmoins insuffisantes pour répondre à toutes les questions touchant cette confrontation. Nous nous contenterons donc ici de résumer les principaux points acquis. Des compléments d'enquête dans le domaine de l'ethnohistoire et dans celui des traditions céramiques mossi permettront certainement d'y voir un jour plus clair sur cette question.

Le peuplement Houmbébé

Les potières de tradition B2 appartiennent clairement à des familles de forgerons travaillant pour les paysans dogon houmbébé issus de la tribu Ono, dont elles ont adopté certains patronymes (Gallais & Marie 1975). L'aire géographique occupée par la tradition B2 occupe exactement les régions occupées par les Houmbébé, fournissant un magnifique exemple d'association stricte entre clans de paysans et des familles de forgerons allant contre l'idée de l'indépendance totale entre les deux groupements sociaux.

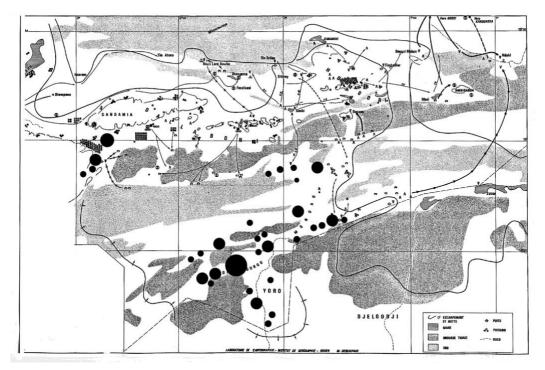


Fig 4.26. Séno oriental. Carte de localisation du peuplement houmbébé d'après Gallais et al. 1975, dépliant 13 (modifié). On distingue clairement sur cette carte l'erg central bordé, au nord et au sud, de deux zones de « brousse tigrée » limitant les terroirs houmbébé (cercles noirs).

Nous empruntons à Gallais la description du Pays Houmbébé auquel la tradition B2 est étroitement liée (*Tabl 4.29*, *Fig. 4.26*).

Mondoro et Dinangourou

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

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

Dans cette situation le centre du peuplement houmbébé a occupé alternativement la bordure N et S de l'erg au contact immédiat de la brousse tigrée. Double

avantage : repli rapide dans la forêt en cas d'incursion, présence de nombreuses mares au contact des dunes et des glacis cuirassés.

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

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

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

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

Dianwéli

« Trois villages de plaine groupent en 1968 plus des deux tiers (du Dianwéli) : Dianwéli-Kessel (1260 hab.), Dianwéli-Maoundé (785 hab.), Fomborivel (168 hab.) (...). Trois autres villages sont situés sur la première marche, 40 m plus haut. On y accède par un sentier à chèvres. Ce sont Béni (451 hab.), Gamni (512 hab.) et le « nouveau » Djimel (...).

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

Guiré, Diougo), 60 forgerons d'origine sonraï (Maïga), des menuisiers (Gadiaga). » (p.105-106).

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

Tab. 4.24. Séno oriental. Peuplement houmbébé d'après GALLAIS et al. 1975.

Structuration spatiale de la traditionB2

Les diverses enquêtes menées auprès de potières permettent de proposer, pour la tradition B2, la structure géographique suivante (*Fig. 4.24*):

- 1. Le Dinangourou-Mondoro correspond à la zone des familles du clan Jèmè na travaillant pour les Houmbébé et ayant adopté certains des patronymes des paysans : *Ongoiba, Goro, Djèmé, Aya* et *Ganamé*. Le cas des forgerons de patronyme *Warmé*, connu dans d'autres régions, reste à éclaircir. Nous sommes ici au cœur de la tradition B2.
- 2. En direction du Nord, ces forgerons sont en contact avec les familles *Maïga* du Gourma-des-Monts, dont les femmes pratiquent la tradition B. La migration de certaines familles *Maïga* vers le sud, en direction du Mondoro, se marque par un changement de tradition céramique. Les potières adoptent le standard local en venant s'installer dans les villages méridionaux selon le schéma B □ B2.
- 3. Des forgerons de patronyme houmbébé semblent s'être également installés dans la région de Douentza, à Douentza et Dianwéli Maoundé notamment, connu pour abriter également des Houmbébé. Nos enquêtes dans la région n'ont pas révélé de poteries de tradition B2, mais le corpus

- observé reste numériquement faible. Il est possible que nous ayons dans cette zone le schéma d'acculturation inverse de type B2 □ B.
- 4. A l'ouest, dans le Séno central, dans la région de Koro, les potières originaires de la zone houmbébé se marient parfois dans des familles *Bélem* et *Niangali*. Comme dans le cas précédent, nous n'avons pas identifié dans cette zone de poteries de tradition B2. Nous pourrions donc nous trouver ici dans la même situation que pour la région de Douentza, mais avec un cas de figure de type B2 □ B1. Ce cas concerne également les deux potières du forgeron Niangali de Ka In Ouro, émigré de Ombo : Y Bamaddjo (Niangali) (Po 3352) et Y. Anguiba (Niangali) (Po 3359), dont les techniques céramiques sont à la base de la définition de la tradition B1.

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

- Les cas 2 et 3 illustrent le déplacement de familles de forgerons dans une zone étrangère. Dans ce cas, les femmes adoptent le standard esthétique local d'autant plus facilement que les techniques de montage sont les mêmes (schéma B →B2 ou B2 →B).
- 2. Le cas de figure 4 témoigne de la possibilité pour des femmes d'une tradition de se marier avec des forgerons du même clan, mais de patronymes étrangers, dans des villages situés à la périphérie immédiate de la zone centrale. La sphère d'endogamie des potières est donc plus étendue que la zone délimitée par les établissements des forgerons. Dans ce cas également, la contrainte géographique pourrait être déterminante. On s'adapte à l'esthétique locale. Sur le plan ethnoarchéologique, l'aire de répartition de la tradition céramique correspond au noyau d'implantation forgeron, mais reste en deçà de l'aire d'endogamie des potières (schéma B2 →B1).

Ces multiples transferts montrent que le conditionnement social d'une tradition est renforcé par des contraintes géographiques, mais peut subir sur les marges de multiples altérations lorsqu'on s'éloigne du noyau géographique et historique traditionnel. Il existe donc un certain découplage entre :

- 1. la région occupée par une tradition dont la base est régionale et repose sur une délimitation conditionnée par les familles de forgerons et les relations que ces derniers établissent avec la paysannerie locale dont ils adoptent les patronymes.
- 2. le noyau spatial délimité par les déplacements matrimoniaux des potières qui peut se contracter au sein du territoire de la tradition (tradition B1) ou au contraire déborder et empiéter sur le territoire d'une tradition proche (tradition B, potières Maïga, et B2). Dans ce dernier cas la potière adapte son savoir-faire à la tradition régionale comme si les variations esthétiques étaient essentiellement conditionnées par la demande locale (*Fig. 4.27*).

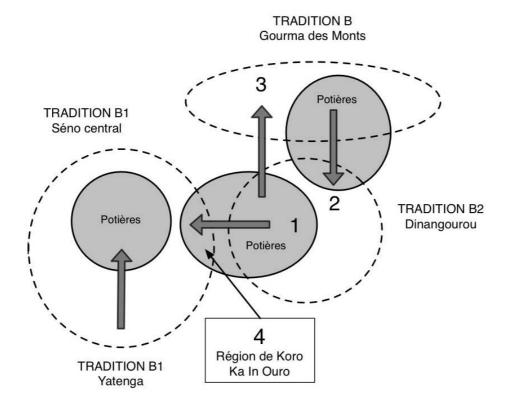


Fig. 4.27. Traditions B, B1 et B2. Découplage entre le conditionnement régional des traditions (cercles avec tirets) et les zones délimitées par les déplacements matrimoniaux des potières (cercles avec traits continus et flèches).

4.5. SYNTHÈSE

Les particularités de la tradition B2

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

Malgré de fortes similitudes morphologiques témoignant certainement d'une communauté d'origine, la poterie de tradition B2 se distingue de la tradition B1 par la présence de bords évasés bien marqués de type A(ARET)/POINT (il ne s'agit pas de « cols ») sur environ 50 % des récipients. Ces derniers se rencontrent sur les poteries à cuire, ainsi que sur les poteries destinées au transport et à la conservation de l'eau, mais non sur les poteries en relation avec le lavage.

La décoration est marquée par une plus grande abondance de décors relativement complexes alliant de courts cordons en relief parfois incisés et des mamelons. Les bords peuvent être encochés. Les panses présentent parfois un décor « peigné » tracé au ressort métallique. La poterie de tradition B2 est systématiquement engobée alors que la poterie de tradition B1 est polie à sec à l'aide d'un tesson.

Mis à part les caractéristiques stylistiques plusieurs caractéristiques opposent la tradition B2 à la tradition B1.

- 1. Le Jamsay tegu, un parler propre à la plaine du Séno, domine largement alors que la pratique courante du peul comme deuxième langue témoigne des relations étroites engagées par les Houmbébé avec les Peul, dont parle Gallais. Par contre le parler mossi ne semble pas structurellement lié à l'histoire des forgerons des Houmbébé, une situation que nous considérons comme très différente de celle des Jèmè na de la tradition B1, dont les liens avec le Burkina Faso, notamment le Yatenga, paraissent historiquement très forts.
- 2 Les pourcentages d'apprentissages et de mariages au sein même village sont légèrement plus grands que dans la tradition B1 car certains villages comme Douari et Yirma abritent de nombreuses familles de forgerons, ce qui favorise les mariages intra-villageois. Cette densité de forgerons évoque la présence, dans un passé proche, d'une intense activité de production du fer dont les chroniques se font l'écho, une situation très différente de celle que nous avons rencontrée pour les familles de forgerons du Séno central dont la migration récente se place à une période où la production du fer était déjà perdue et où seule la forge se trouvait encore active.
- 3. Le schéma de transmission des techniques céramiques se trouve simplifié par rapport à la situation observée dans la tradition B1 et se resserre autour de relation mère fille.
- 4. L'éventail céramique présente un appauvrissement récent des formes avec abandon de la fabrication des grandes jarres qui devaient être présente dans un passé récent. On notera par contre que la fonction « ablutions », en relation avec la prière islamique, n'est pratiquement jamais mentionnée, contrairement à ce qui se passe dans les autres traditions. Il est difficile de dire si cette situation est en relation avec un impact plus superficiel de l'Islam dans le Dinangourou ou des pratiques religieuses différentes.
- 5. La faible fréquentation des marchés et des villages extérieurs par les potières apparaît clairement. Cette situation révèle des circuits de distribution de la poterie très différents de ceux constatés pour les potières d'origine mossi pratiquant la tradition B1. Cette situation pourrait découler d'une situation sociale traditionnelle dans laquelle les liens de clientélismes forgerons « nobles » seraient restés très affirmés. Dans ce cas, une partie de la poterie pourrait être écoulée sans entrer en dehors de la sphère marchande en bénéficiant des relations privilégiées d'échange entre « nobles » et familles attachées de forgerons-potières.
- 6. La font à cire perdue pourrait ne concerner que des bracelets, mais pas de statuettes comme dans le Séno central.

L'ensemble de ces caractéristiques parlent en faveur, au moins pour certaines d'entre elles, d'une situation « archaïque » ou du moins plus strictement liée au substrat historique dogon de la plaine et rejoint, par d'autre voies, les constatations de Gallais qui évoque « une authentique civilisation paysanne ». Nous nous demandons donc si les forgerons des Houmbébé ne sont pas les authentiques Jèmè na dont parlent les traditions orales dogon.

4.6. LA TRADITION B DU DIANWÉLI

Nous traiterons de la tradition B du Dianweli dans ce chapitre bien que les connexions de cette tradition nous orientent plus probablement vers la tradition B1. Nous avons en effet besoin de l'analyse de la tradition B2 pour aborder cette question. Les questions touchant la tradition A ont été abordées dans le chapitre 2

Les Dianwéli correspond à la région de Douentza. Nous regroupons ici sous ce vocable le Gourma-des-Monts occidental avec les villages du pied du massif de Gandamia situés le long de la route Douentza – Gao, ou quelque peu à l'écart, jusqu'à Nokara non compris soit Oualo, Boumban, Gono, Petaka, et Tébi Maoundé, ainsi que les villages de la partie septentrionale la Falaise, soit Dainwéli Kessel, Dianwéli Maoundé, Gamai et Okoyéri.

Structure du peuplement

Le peuplement de parler Jamsay comprend des Houmbébé (GALLAIS & MARIE 1975) regroupés dans de gros villages de plaine (Dianwéli Maoundé, Dianwéli Kessel) et un peuplement dogon situé en hauteur, dans les éboulis du massif de Gandamia (Oualo), sur des plateaux rocheux de basses altitudes (Kelmi, Gamni) ou sur de simples affleurements rocheux de la plaine (Tébi Maoundé). La région comprend également un peuplement de plaine peul et rimaïbé occupant des villages séparés.

Les Houmbébé sont associés à des forgerons jèmè na dont les femmes pratiquent une céramique de tradition B. Les Jémé na sont, dans toute la région, les forgerons des deux communautés houmbébé et dogon. Les artisans de Dianwéli Maoundé assurent ainsi le service de la forge des villages dogon de Diéribana, Béni, Gamni et Okoyéri, alors que les villages regroupés autour de Tébi Maoundé sont desservis par les forgerons jémé na des villages de Gono, Dala et, au sud, Douma.

Les femmes des agriculteurs dogon pratiquent une céramique de tradition A comme à Gamni et Béni, aux environs de Diawéli, et à Oualo au pied du massif de Gandamia.

Les deux traditions A et B présentent, dans cette région, certains traits d'acculturation rendant parfois difficile l'identification de l'origine des poteries.

Modalités de production et de diffusion

Nous ne possédons que peu de données concernant la fréquentation des marchés du Dianwéli, mais ces dernières sont suffisantes pour souligner le rôle central joué par le marché de Douentza (*Tab. 4.25 et Fig. 4.28*). On notera par contre la tendance à fréquenter les marchés du village même où l'on produit la céramique. C'est le cas de 12 des 15 potières de Dianwéli Maoundé, de 2 des 5 potières de Dianwéli Kessel, des 7 potières de Gono et des 2 potières de Sétaka.

	Distances calculées	N potières
	(km)	
Boumban – Dala (M)	2	2
Okoyéri – Dianwéli Maoundé (M)	5.4	1
Dianwéli Kessel- Douentza (M)	12	1
Dianwéli Maoundé – Douentza (M)	14	3
Okoyéri – Douentza (M)	19	1
Dianwéli Kessel – Kassa (M)	26	1

Tab. 4.25. Tradition B. Distance aux marchés (M) ordonnés par ordre croissant et nombre de potières enquêtées ayant emprunté chaque trajet.

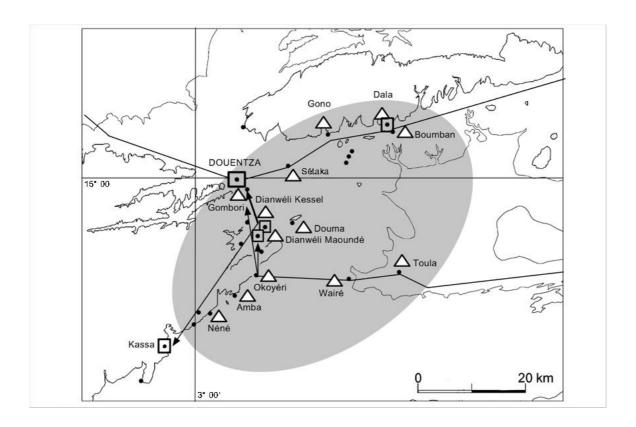


Fig. 4.28. Carte des marchés fréquentés par les potières de tradition B dans le Dianwéli. Grand carré: marché principal de Douentza, petits carrés: autres marchés fréquentés par des potières d'autres villages. Triangles: villages abritant des concessions de forgerons jèmè na. Flèches: déplacement des potières vers les marchés. La flèche épaisse indique le trajet suivi par 3 potières au moins.

Patronymes, dialectes et insertion sociale

Des familles de forgerons Jèmè na se rencontrent dans plusieurs villages du Dianwéli, soit à Dianwéli Maoundé (deux familles Maïga), Dianwéli Kessel (une famille Sangawarmé), Gono (une famille Ongoiba, trois familles Maïga), Petaka (une famille Maïga) et Boumban (une famille Maïga), probablement Oualo (5474.2) et, anciennement, Dala.

Le patronyme dominant du Dianwéli est Maïga. Ce patronyme d'inspiration sonraï recouvre en fait le patronyme Sangawarmé, présent sous cette forme à Dianwéli Kessel. Ces forgerons, originaires de Sanga au Burkina Faso, marquent ainsi leur attachement au lieu par l'adoption du patronyme local ou de celui de la chefferie, mais ils n'abandonnent pas pour autant leur identité d'origine qui intervient dans les échanges matrimoniaux (Bruno Martinelli, com. pers.).

Dianwéli Maoundé

La concession 1 est occupée par trois frères Maïga, soit, le père Diougon Maïga et ses trois fils Abdulai, Samba et Mamadou Maïga (génération P0). La généalogie connue de la famille en ligne paternelle, se présente comme suit (prénoms des chefs de famille): P-1: Diougon M., P-2: Dimem, P-3: Débè, P-4: Ateinla, P-5: Anajougon, P-6: Amakeeton, P-7: Kabelume, P-8: Agoro. La famille habite donc Dianwéli Maoundé depuis au moins neuf générations. Selon les trois frères, la famille Maïga vient de Sanga au Burkina Faso. La famille s'est établie à Dianwéli bien avant les Français et bien avant Sékou Hamadou.



Photo 13. Tradition B du Diaweli. Concession 1 de Dianweli Maoundé occupée par trois frères Maïga, soit, le père Diougon Maïga et ses trois fils Abdulai, Samba et Mamadou Maïga (génération P0). MAESAO 344.09.

Les Maïga sculptent également des piliers de togu na. Dans sa jeunesse, Abdulai a fondu du cuivre. Il nous montre pour preuve une petite figure de scorpion coulée à cire perdue. Il a actuellement abandonné cet artisanat peu rentable. Cette généalogie est intéressante car elle repousse l'arrivée de ces forgerons originaires du Burkina à plus de neuf générations, soit à la fin du XVIIe s. Cette migration pourrait donc se révéler plus ancienne que celle du Séno central que nous avons située au début du XXe s.

Dala

Dala est un village peul, rimaïbé et diaouambé ne possédant pas actuellement de forgerons Jèmè na. Il n'est pourtant pas impossible qu'une famille de forgeron ait pratiqué dans cette agglomération puis ait déménagé à Toula au sud (cf. 6.12.2000).

Boumban

Boumban est un village dogon parlant le Jamsay. Une famille de forgerons Jèmè na y travaille avec deux potières. Le chef de village nous donne une généalogie jusqu'à G-3 pour l'installation des Jèmè na à Boumban. La mémoire lui fait défaut pour les périodes plus anciennes, soit : G-0 : Alai Maïga, G-1 : Agadou. G-2 : Amarou, G-3 : Amoro. L'installation des Jèmè na dans le village remonte donc au moins à trois générations (15.12.2000).

Gono

Gono est un village dogon avec quelques familles peul nobles. L'agglomération regroupe quatre concessions de forgerons Jèmè na, mais aucune potière dogon. On notera un cas de rupture de patronyme dans l'arbre familial de Po 5478.1 : Sanga (père) devient Ongoiba (fils, mari de la sœur du père de la potière).

Le dialecte parlé dans toutes les familles visitées est le jamsay tegu. Une potière de Boumban et quatre potières de Gono parlent également le Peul, langue véhiculaire de cette région à fort peuplement pastoral. Aucune femme ne parle par contre mossi, comme c'est souvent le cas plus au sud. Seule la mère d'une potière de Gono est signalée comme connaissant cette langue (Po 5486.2).

Epouse/Mari:	□ Maïga	☐ Sangawarmé	□ Ongoiba	☐ Total
□ Maïga	25		1 (5478,1)	26
□ Toloba		2 (5381.1, 5384.1)		2
☐ Ongoiba		1 (5382.1)		1
☐ Lourodermé		1 (5383.1)		1
□ Bailo	1 (5385.1)			1
☐ Total	26	5	1	32

D'une manière générale, la langue exclusive est le jamsay tegu. Seules 11 des 63 potière (17.5 %) pour lesquelles nous avons une information linguistique parlent également le peul comme deuxième langue.

Techniques de montage et de cuisson

La technique de montage est conforme à ce que nous connaissons de la tradition B1. Les poteries sont montées par pilonnage sur forme concave. La partie supérieure des récipients peut être complétée par des colombins.

Les outils les plus caractéristiques restent, comme dans le Séno méridional, le moule massif d'argile (*tibilaga*) et le percuteur cylindrique d'argile. Les quelques percuteurs de pierre (*tumo*) utilisés par les potières Jèmè na sont des emprunts à la tradition A présente dans la région. Les poteries sont également montées dans des dépressions creusées dans le sol et soigneusement maçonnées.

La tradition B du Dianwéli présente néanmoins des particularités dues à l'influence de la tradition dogon A et peut-être également de la tradition peul.

- A Dianwéli Maoundé, l'argile est dégraissée au crottin d'âne. Le montage s'effectue au percuteur d'argile sur dépression maçonnée. Le moule massif est en cours d'abandon. Pour les grands récipients la dépression peut être couverte d'une natte « commune » Certaine potières utilisent également des nattes de fibres de baobab achetées chez les Dogon, de tressage serré.
- A Petaka, les potières n'utilisent pas le moule d'argile cuite, mais seulement le trou maçonné qui peut être recouvert d'une natte commune, notamment pour les récipients les plus grands.
- A Okoyéri, le quartier d'Anakaga abrite une famille de forgerons Jèmè na ne comprenant qu'une seule potière (Po 5417.1). Cette dernière a adopté la technologie et les outils de la tradition A. Elle monte sur natte de baobab et meule au percuteur de pierre, mais elle n'orne jamais ses poteries de mamelons. Elle peut néanmoins monter directement sur meule de pierre pour obtenir des poteries lisses. Ces dernières peuvent alors être ornées de cordons allongés typiques de la tradition B.

Éventail morphologique et décoratif

L'éventail morphologique et décoratif est le même que dans la partie méridionale de la plaine du Séno. Les poteries sont simples, régulièrement sphériques à ouverture généralement étroite. Les bords évasés de la tradition b2 sont absents. Elles ne sont pratiquement pas décorées. Seuls quelques petits mamelons allongés, ornés ou non d'empreintes digitales constituent une décoration très pauvre.

On notera pourtant quelques particularités propres à la région, dues notamment à l'utilisation de nattes lors du montage de la céramique. L'utilisation de la natte

commune laisse sur la surface des poteries des impressions en chevrons auxquelles s'ajoutent des impressions linéaires plus ou moins verticales correspondant aux jonctions des bandes tressées. L'utilisation de la natte dogon donne des poteries qui seraient identiques aux poteries de la tradition A si elles ne portaient pas des mamelons allongés horizontaux caractéristiques de la tradition B.

On notera également l'utilisation de la peinture sur de très rares poteries : chevrons peints en blanc ou poteries entièrement peintes en rouge.



Photo 14. Tradition B du Diaweli. Poteries et natte diagonale ayant servi au montage. MAESAO 344.07

Nous avons identifié les combinaisons suivantes :

Dianwéli Maoundé

Impression de natte commune et cordon impressionné, impression de natte commune, cordons verticaux, décor géométrique à la peinture blanche, impression de natte dogon et petit mamelon allongé, surface lise peinte en rouge, surface lise et cordon horizontal impressionné,

Dianwéli Kessel

Impression de natte dogon, surface lisse peinte en rouge.

Boumban

Impression de natte commune, surface lisse, surface lisse et mamelon.

Gono

Surface lisse, surface lisse et mamelon.

Petaka

Impression de natte commune et mamelons allongés impressionnés verticaux, impression de natte commune et mamelons allongés impressionnés horizontaux, impression de natte commune et mamelons allongés verticaux et horizontaux associés à des points à la peinture blanche (organisation du décor faisant penser à une jarre de mariage peul).

Ces diverses caractéristiques donnent l'impression d'une production située en limite géographique de l'aire d'extension de la tradition B1 et portant l'empreinte des traditions voisines dogon A (utilisation de la natte de baobab) et peut-être peul (impression de natte, peinture). Il est par contre possible d'éliminer toute influence de la poterie sonraï du Hombori qui diffère radicalement de cette production. Les poteries lisses de tradition B se distinguent également parfaitement des poteries lisses de la tradition E montées sur fond retourné.

Problèmes d'identification des céramiques du Dianwéli

Comme on peut le voir, les deux traditions de la région présentent certains traits d'acculturation rendant parfois difficile l'identification de l'origine des poteries. Cette situation a des retombées « archéologiques » d'autant plus importantes que des poteries de tradition A et B peuvent coexister dans les mêmes concessions. Dans la concession 1 de Gono, les poteries se partagent par exemple entre une production propre de la potière, de style jèmè na (poteries lisses montées sur moule d'argile cuite), et des poteries dogon montées sur natte dogon ou sur toile de sac provenant de Oualo.

En effet:

- 1. Les deux traditions A et B, qui ont en commun la pratique du pilonnage, présentent toutes deux une influence des traditions céramiques peul, perceptible à travers l'utilisation de la natte commune qui peut être placée sur une meule creuse dans le cas de la tradition A (Tébi Maoundé), ou sur un moule d'argile cuite ou une dépression maçonnée dans celui de la tradition B (Dianwéli Maoundé). On notera que les poteries montées de cette façon sont souvent frottées sur le sable afin de faire disparaître les empreintes dans le cas de la tradition B, alors qu'elles sont maintenues comme décor dans la tradition A, une façon de retrouver l'esthétique propre à chacune de ces traditions. Cette pratique n'est pourtant pas systématique.
- 2. Les potières jèmè na peuvent utiliser la natte dogon de la tradition A.
- 3. La tradition B présente une certaine influence des techniques décoratives peul au niveau de décors peints et de décors complexes combinant petits mamelons et décor peint.

Particularités stylistiques des traditions	Trad. A	Trad. B
Empreintes de toile de sac (acculturation récente tradition A)	+	
Petites mamelons ronds (tradition A)	++	
Empreintes de natte dogon (tradition A)	++	+
Formes simples obtenues par pilonnage (traditions A et B)	++	++
Empreintes internes de percuteurs (traditions A et B)	++	++
Empreintes de natte commune (tradition peul)	++	++
Surfaces lisses (traditions A et B)	+	++
Petits mamelons allongés, impressionnés ou non (tradition B)		++
Surfaces peintes (tradition peul)		+
Motifs géométriques peints (tradition peul)		+

Tab. 4.26. Traditions A et B. Particularités stylistiques des poteries du Dianwéli.

Le **tableau 4.26** présente une ébauche de clé de détermination qui pourrait être affinée sur la base d'un corpus plus important en tenant compte des associations de décors. On notera que l'influence proprement décorative peul ne s'exerce que sur les poteries de tradition B et épargne les poteries de tradition A.

Apprentissage et transmission de la tradition

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 paramètres de cette question sont le lien familial unissant l'enseignante à l'enseignée et la localisation de l'apprentissage.

La mère de la future potière présente le cas clairement le plus fréquent avec 83.3 % des disponibilités familiales (30/36) des disponibilités globales. Les autres enseignantes sont exceptionnelles : tante paternelle (1 cas), grand-père paternel (1 cas), tante maternelle ou paternelle du père (1 cas). L'apprentissage au sein de la famille du mari est par contre limité à deux seuls cas qui concernent la mère du mari (*Fig. 4.29*).

Enseignante de la potière	Total	Même village	Autre village	% sur total
FAMILLE DE LA POTIÈRE				
Mère	30	10	20	30 (83.3 %)
Sœur ainée (5475)	1	1		1 (2.8 %)
Tante paternelle (5479)	1	1		1 (2.8 %)
Grand mère paternelle (5379)	1		1	1 (2.8 %)
Tante maternelle ou paternelle du père (5417)	1	1		1 (2.8 %)
TOTAUX FAMILLE POTIÈRE	34	13	21	
% localisations		38.2 %	61.8 %	
FAMILLE DU MARI DE LA POTIÈRE				
Mère du mari (5478)	2		2	2 (5.6 %)
TOTAUX FAMILLE MARI	2		2	
% localisation			100 %	
TOTAUX GÉNÉRAUX	36	13	23	36 (100 %)
% localisation total		36.1 %	63.9 %	

Tab. 4.27. Tradition B. Réseaux familiaux de l'apprentissage de la céramique. Tableau obtenu à partir des données concernant les villages de résidences et les villages d'apprentissage. Les termes « même » et « autre » se réfèrent au village d'enquête qui est le village de résidence de la potière.

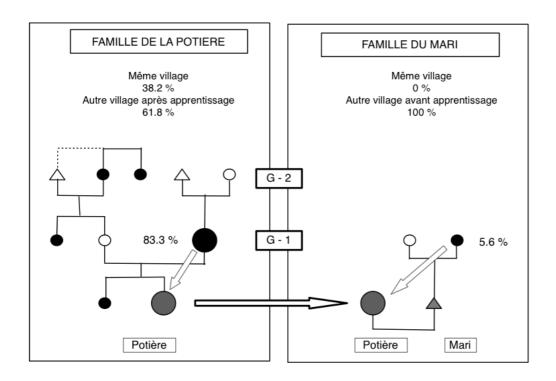


Fig. 4.29. Tradition B. Réseaux familiaux de l'apprentissage. La jeune potière apprend son métier de sa mère dans 83.3 % des cas.

Les pourcentages d'apprentissages et de mariages dans le village de naissance, soit 63.9 %, sont pourtant légèrement plus faibles que dans les traditions B1 (82.0 %) et B2 (90 %), ce qui témoigne d'une mobilité plus grande des potières au moment des mariages.

Localisation apprentissage Tradition B	Même village	Autre village	Total
Famille maternelle	Apprentissage 11 (32.3 %)	Après apprentissage 23 (67.7 %)	34
Famille du mari	Apprentissage 2 (100 %)	Avant apprentissage	2
Total	13 (36.1 %)	23 (63.9 %)	36

Tab. 4.28. Tradition B. Réseaux d'apprentissage. Tableau obtenu à partir des données concernant les villages de naissance et les villages d'apprentissage. Les termes « même » et « autre » se réfèrent au village d'enquête qui est le village de résidence de la potière. Un village d'apprentissage distinct d'un village de naissance signifie que l'apprentissage a eu lieu dans le village de résidence.

Calcul du flux intervillageois de transfert de la tradition

Les données précédentes permettent de comprendre les modalités théoriques de transfert de la tradition B. Rappelons que le flux intervillageois de transfert d'une tradition répond à la formule suivante :

X = A1 (M2-A2)/100

Où:

A1 : apprentissage dans le village de naissance avant ou après mariage (23/36 = 63.9 %)

A2 : apprentissage dans un autre village après mariage (13/36 = 36.1 %)

M2: mariage dans un autre village avant ou après apprentissage (23/36 = 63.9%)

La formule donne17.8 % de possibilité de transfert d'un village à l'autre, ce qui est remarquablement bas par rapports aux chiffres obtenus pour les traditions B1 et B2 (*Fig. 4.30*).

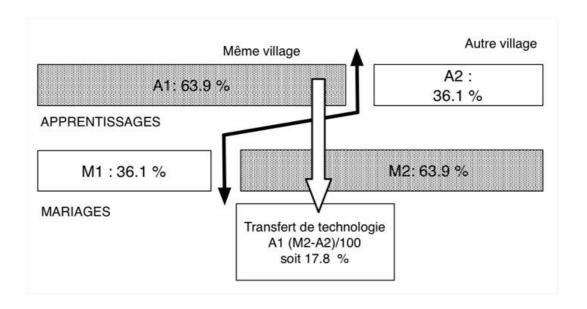


Fig. 4.30. Tradition B. Flux intervillageois de transfert de la tradition.

Tab. 4.29. Corpus des potières de tradition B. Liste des potières dont la tradition est distincte de celle de l'enseignante, regroupée par zones géographiques des lieux de résidences de ces dernières. S : Séno central, Dw : Dianwéli, Di : Dinangourou.

Le *tableau 4.29* permet de préciser certains problèmes en relation avec l'incohérence possible du corpus des potières de la tradition B. Dans 12 cas en effet la tradition de la potière n'est pas celle de son enseignante, le plus souvent sa mère.

Séno central : l'attribution à la tradition B résulte de l'attribution par construction de cette tradition aux potières de patronymes Maïga.

Dianwéli: les potières Po5381, Po5383 et Po5384 ont des enseignantes pratiquant la tradition B1 mais résidant dans le Dianwéli toutes pourraient être assimilée à la tradition B. Po5501illustre par contre le passage d'une potière de tradition B2 et l'abandon de cette tradition en arrivant dans le Dianwéli (*Fig.* 4.26, cas 3).

Dinangourou : le cas des potières P 6164 et Po 6166 a été évoqué ci-dessus dans le cadre d'une origine familiale située dans la région du Hombori peut-être en relation avec l'ancien peuplement dogon de ce massif. L'attribution de Po 6219 à la tradition B résulte de l'attribution par construction de cette tradition aux potières de patronymes Maïga. Le cas de Po 6232, s'inscrivant dans la même problématique de l'attribution des potières Maïga à la tradition B, est plus complexe puisque l'enseignante pratiquant la tradition B2 est localisée à Douentza dans le Dianwéli. Cette dernière est néanmoins née à Koro, ville que nous avons située dans la tradition B2, le passage par Douentza n'étant qu'une étape secondaire.

En résumé les jèmè na travaillant pour les Houmbébé et les Dogon du Dianwéli semble avoir adopté secondairement le patronyme sonraï Maïga comme cela

peut être le cas pour les Dogon par exemple à Tébi Maoundé. Le fait que, pour certains d'entre eux, le patronyme original soit Sangawarmé en relation avec une origine burkinabé, rapproche clairement ces forgerons de la diaspora mossi à l'origine de la tradition B1. Mais le fait que certaines familles sont installées dans la région depuis plus de 9 générations milite en faveur d'une installation plus précoce et distincte de celle que nous avons observée dans le Séno central.

Cette situation, alliée aux particularités d'une céramique dépourvue de cols évasés rappoche clairement la tradition B de la tradition B1.

4.7. TRAVAIL DU CUIVRE ET L'ARGENT

Technique de fonte et de façonnage

Les seuls objets produits semblent être des bracelets de cuivre ou d'argent. Une enquête menée auprès d'Ousman Goro de Dinangourou a permis de décrire la fabrication d'un bracelet en argent par martelage et la confection d'un bracelet en cuivre selon la technique de la fonte à cire perdue (*Fig. 4.31*). La technique de fonte à cire perdue est la même que celle que nous avons observée chez les Jèmè na de Yadianga et utilise un creuset scellé au moule.

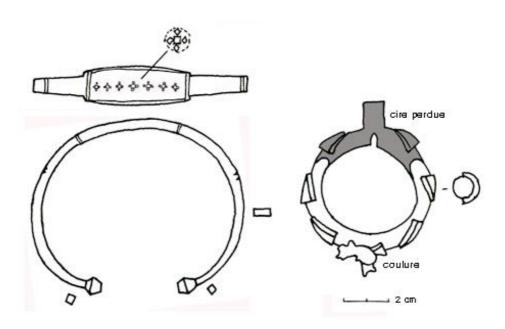


Fig. 4.31. Dinangourou. Bracelets expérimentaux en argent (à gauche) et en cuivre (à droite) réalisés par Ousman Goro. Le bracelet de droite présente plusieurs imperfections, dont une perte importante de cuivre lors de l'opération de coulage. Zone grisée : restitution du modèle originel en cire.

Grâce à la collaboration d'Ousman Goro de Dinangourou, le chef de famille de la concession avec les potières de laquelle nous avons travaillé, nous avons pu

assister à la confection d'un bracelet en argent et d'un bracelet en cuivre. Selon ce dernier :

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

Fabrication d'un bracelet d'argent

Le forgeron travaille dans sa forge située dans une pièce fermée (4.2.2004). Le foyer de la forge comporte un soufflet « industriel » actionné par une roue de bicyclette. Un couvercle de fût d'essence vertical sert de pare-feu entre le foyer et le soufflet (*Fig. 4.32*).

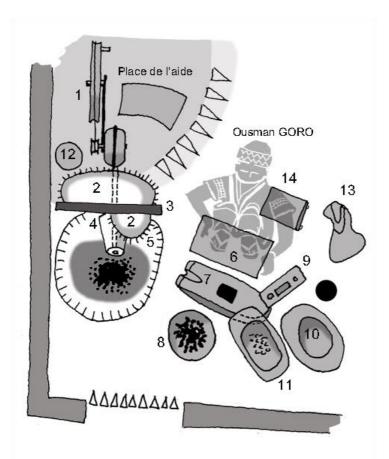


Fig. 4.32. Dinangourou. Plan de la forge en espace fermé de Ousman Goro au moment de la confection du bracelet d'argent. 1. Soufflet industriel actionné par une roue de bicyclette. 2. Remblais d'argile. 3. Couvercle de fût d'essence servant de pare-feu. 4. Tuyère. 5. Fosse du foyer. 6. Plaque de fer. 7. Enclume fixée dans un billot de bois avec une large encoche à l'une de ses extrémités. 8.

Cuvette métallique contenant du charbon de bois. 9. Moule d'argile crue. 10. Meule avec forte dépression centrale remplie d'eau permettant de refroidir les pièces. 11. Billot de bois présentant une large dépression due à des percussions (non utilisé). 12. Bol de céramique utilisé pour préparer la décoction de trempage. 13. Sac plastique avec diverses boîtes dont une contenant des burins. 14. Petit tabouret de bois.



Photo 15. Tradition B2. Dinangourou. Forgeron Ousman Ongoïba. L'atelier intérieur. MAESAO 375.06.

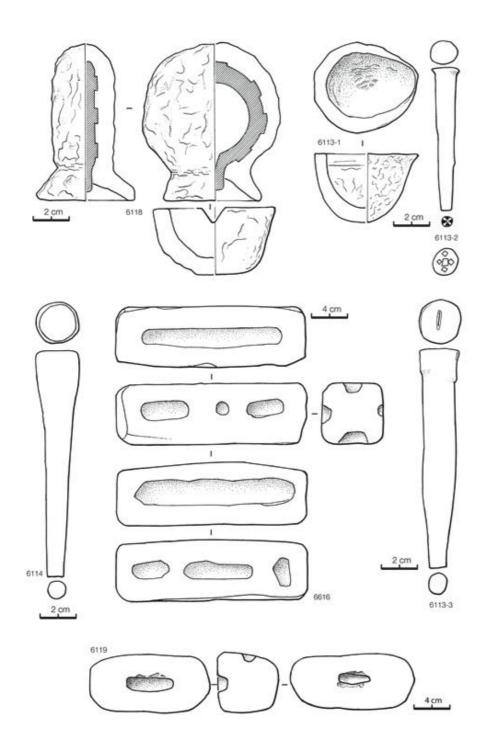


Fig. 4.33. Dinangourou. Petit matériel de forgeron appartenant à Ousmane Goro. Moule pour le cuivre associé à un creuset (6118), moule pour l'argent (6616 et 6119), creuset (6113.1), massettes (6113.3 et 6114) et poinçon (6113.2).

Un jeune garçon actionne le soufflet. Le forgeron, assis sur un petit tabouret de bois, dispose devant lui :

- d'une enclume implantée dans un fût de bois qui comporte à l'une de ses extrémités une gorge permettant la mise en forme des bracelets,
- d'une cuvette métallique contenant du charbon de bois,
- d'un moule massif en argile crue présentant plusieurs dépressions rectangulaires permettant de confectionner de petits lingots (*Fig. 4.33*, 6616),
- d'une meule à large dépression contenant de l'eau pour refroidir les pièces,
- d'un billot de bois présentant de nombreuses traces de percussions (non utilisé dans la démonstration),
- d'un petit bol de céramique utilisé pour préparer la décoction de trempage,
- d'un sac plastique avec diverses boîtes, dont une contenant une série de burins,
- de diverses pinces et de marteaux.

La fabrication du bracelet dure un peu moins de deux heures (*Fig. 4.34*). Nous ne donnerons ici une vue schématique des diverses étapes du travail.

8h 40. Des anciennes pièces d'argent et une boucle d'oreille sont fragmentées au burin et au marteau sur l'enclume.

8h 45. Le forgeron dispose des charbons dans le foyer puis, dessus, le creuset. L'aide actionne le soufflet. L'argent se met à fondre.



Photo 16. Tradition B2. Dinangourou. Forgeron Ousman Ongoïba. Fonte d'un bracelet en argent. Le métal est coulé dans une des cavités du moule parallélipipédique. MAESAO 370.13.

8h 50. L'argent est coulé dans une des cavités du moule parallélipipédique (1). Le lingot est démoulé. Tenu avec une pince, il est frotté dans la terre du sol à côté de l'enclume. Le lingot est alors façonné par martelage sur l'enclume de façon à obtenir une tige de section quadrangulaire portant une dépression centrale. Cette opération nécessite sept passages dans le foyer (2 à 7). Le façonnage par martelage se poursuit de façon à obtenir une zone centrale plus mince et plus large. La tige commence à s'incurver. L'opération nécessite six passages dans le foyer. La tige s'allonge jusqu'à atteindre la longueur définitive (mesure) et s'incurve légèrement. Quatre passages sur le foyer sont nécessaires pour cette opération (8 à 11).

On met en forme les deux élargissements terminaux progressivement transformés en volumes biconiques. La pièce mise à chauffer est extraite du foyer et frottée sur la terre. Les deux extrémités sont successivement martelées sur l'enclume en faisant tourner la tige sur son axe, de façon à dégager à chaque extrémité une gorge isolant les deux extrémités épaissies. Un coup de lime termine la séquence (12).

9h 30. Pour la finition à la lime le forgeron place un manche coudé d'herminette contre l'enclume, pièce qu'il maintient avec les pieds. La surface de la partie coudée sert de billot pour les opérations d'abrasion à la lime (13).



Photo17. Tradition B2. Dinangourou. Forgeron Ousman Ongoïba. Façonnage d'un bracelet en argent. Rectification par limage. MAESAO 371.22.

Le limage permet d'obtenir successivement : des tiges aplaties de sections parfaitement rectangulaires (14), une partie centrale subrectangulaire dégagée de

la tige par quatre encoches (15), une surface lisse pour la partie centrale, enfin des bords réguliers pour la partie centrale.

Le forgeron trace ensuite à la lime une série d'incisions entourant la partie centrale (16 et 17), puis pratique de même des incisions transversales sur les deux tiges du bracelet (18). Sept motifs étoilés alignés dans l'axe du bracelet sont poinçonnés au burin sur la partie plate centrale (19).

10h 00. Le bracelet est coudé en utilisant la gorge présente à l'extrémité du billot de l'enclume. Le marteau façonne directement le bracelet placé transversalement sur la gorge (20), mais le forgeron utilise également une pièce intermédiaire cylindrique formée du manche d'un gros burin de fer utilisé en percussion indirecte (21). La courbure est affinée par martelage en maintenant le bracelet autour de la pièce cylindrique tenue verticalement entre les pieds. Quelques coups de marteau, le bracelet à nouveau posé sur la gorge de l'enclume de bois, terminent la séquence.

10h 05. Le foyer est rechargé en charbons de bois et l'aide remet en action le soufflet pour réactiver les cendres. Le bracelet est placé directement sur les braises du foyer. Il est ensuite trempé dans une décoction bouillante contenant des graines de *da* et du sel. Le récipient, un petit bol de terre cuite, est placé directement sur les braises, calé par un long tisonnier métallique emmanché.



Photo 18. Tradition B2. Dinangourou. Forgeron Ousman Ongoïba. Façonnage d'un bracelet en argent. Chauffage secondaire. MAESAO 371.23.

10h 10. Le foyer est réactivé et le contenu du bol brassé. L'aide cesse d'activer le soufflet. On recharge en charbon et réactive la ventilation. La décoction contenant le bracelet se met à bouillir et est brassée « pour enlever la saleté ». Le forgeron récupère un récipient métallique contenant de l'eau. Le bracelet est extrait de la décoction et trempé dans l'eau, puis frotté avec une terre ocre

contenue dans une lame de houe, prévue à cet effet, puis lavé à l'eau. Le bracelet est mis à sécher au-dessus du foyer, suspendu à un tisonnier placé transversalement.

10h 25. L'opération est terminée. Le bracelet est déposé sur une pelle reposant sur les charbons du foyer.

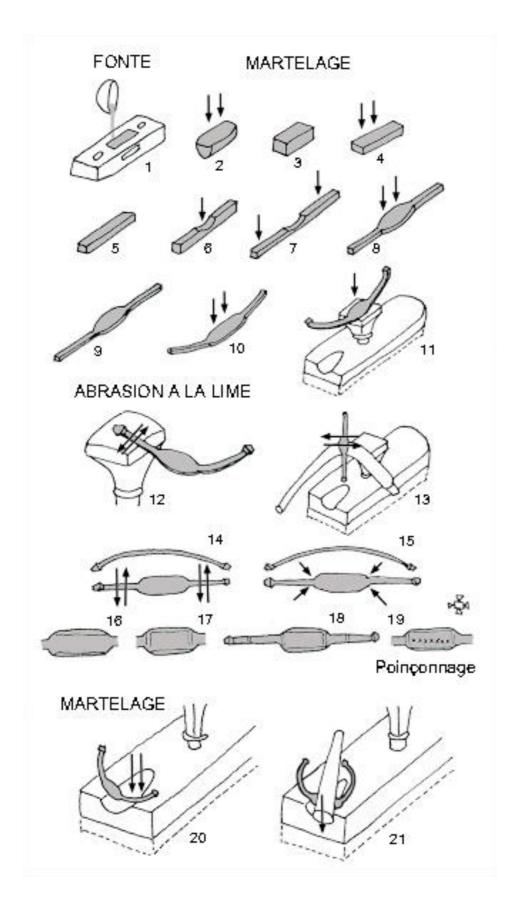


Fig. 4.34. Dinangourou. Chaîne opératoire de fabrication d'un bracelet en argent.

Fabrication d'un bracelet de cuivre

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

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

- 1. Forge fermée utilisées auparavant pour la confection du bracelet (7.2.2004) : préparation de la cire (matin) et confection du modèle de cire et du moule d'argile (après-midi) (*Fig. 4.32*).
- 2. Abri de forge extérieur (9.2.2004) : fonte (matin) (*Fig. 4.37 et 4.38*).

Confection du modèle de cire

8h 30. Le forgeron procède dans un premier temps à la fabrication de la cire. Il prépare une bande de coton blanc et cout l'étoffe avec un fil de coton tordu par un de ses aides. Il plie l'étoffe en deux puis coupe au couteau l'extrémité pliée de façon à obtenir un rectangle dont la longueur est la moitié de la bande originale.

Le forgeron allume le feu avec des copeaux de bois. L'autre aide actionne le soufflet. Les rayons de cire sont placés dans un bol disposé sur les braises et calé par une lame de houe. Les rayons ne contenant pas assez de cire, l'opération est abandonnée et reprend avec deux nouvelles boules de cire qui sont déposées, émiettées, dans le bol, sur la braise. La cire fondue est filtrée à travers l'étoffe déposée sur une petite bassine remplie d'eau. Avec l'aide d'un spectateur, il presse la cire en tordant l'étoffe repliée à l'aide de deux pinces. La cire liquide se dépose en surface de l'eau tout en se solidifiant. Le forgeron prélève l'étoffe et racle le résidu noirâtre qui est évacué. Il prélève la cire en surface de l'eau et en fait une boule de la moitié du volume initial.

9h 15. La boule de cire est mise à sécher au soleil (Fig. 4.35-1 à 3). Pause.

La confection du modèle de cire et du moule prendra une heure. La boule de cire est partagée en plusieurs fractions qui sont transformées en segments allongés cylindriques. Les cylindres de cire sont façonnés sur la planchette de bois par vaet-vient du penne ou du plat de la main et sectionnés à longueur voulue au couteau. Les colombins sont huilés en cours de travail. Les pièces terminées sont stockées dans l'eau. Les divers déchets provenant de ce travail seront soigneusement rassemblés en cours de travail pour former une boule de cire inutilisée, qui sera conservée.

Pour la confection des pièces du modèle en cire du bracelet, le forgeron travaille assis sur le sol. Il dispose devant lui :

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

Le déroulement de l'opération est le suivant.

15h20. Le travail reprend. Le forgeron huile une petite planchette de bois et une palette constituée d'un penne de serrure avec une burette et pétrit la boule de cire. Il confectionne des colombins d'abord avec la palette, puis avec la main en roulant la cire sur la planchette appuyée sur son pied gauche. Les colombins sont huilés avec l'huile déposée sur la planche. Un aide apporte une petite marmite de fonte avec de l'eau ainsi qu'une boule d'argile de termitière déposée sur le billot de bois. Quatre colombins de différentes longueurs sont façonnés (2 à 6). Le plus gros des quatre colombins est aplati sur la planche avec la main préalablement huilée, puis avec une planchette (7 à 10). La plaque est découpée en deux (11), l'un des morceaux servira à la confection de six petits triangles entrant dans le décor du bracelet, motifs découpés au couteau sur la planchette (12).

Le colombin restant est placé sur la planchette et ses extrémités coupées (13). Les extrémités de la partie centrale sont légèrement aplaties avec le plat de la lame d'un couteau. Le colombin est incurvé pour former le corps du bracelet (14). Le forgeron dépose les triangles et le bracelet dans l'eau. Le reste de la plaque est coupé en deux et l'une des moitiés ajoutées à la boule (15). Le forgeron modèle un nouveau colombin avec cette dernière. Les deux extrémités sont sectionnées (16). L'extrémité du colombin est fendue à l'aide du couteau et les deux parties écartées en Y et lissées au couteau (17). La pièce est déposée dans l'eau, puis l'ajustement avec le corps du bracelet vérifié. Le forgeron reprend tous les déchets et les malaxe en une nouvelle boule (18). Il ajuste la pièce en Y sur le corps du bracelet par des pressions externes et dépose la pièce dans l'eau (19).

15h45. Le forgeron reprend l'ajustement du bracelet en modelant les deux extrémités avec le plat du couteau. Il fixe les six triangles sur le corps avec la pointe du couteau (20). Il découpe une nouvelle petite plaque de cire pour confectionner un septième triangle (21 à 22), qui est fixé à la base du bracelet (23). Les divers déchets sont réunis en une boule de cire résiduelle (24).

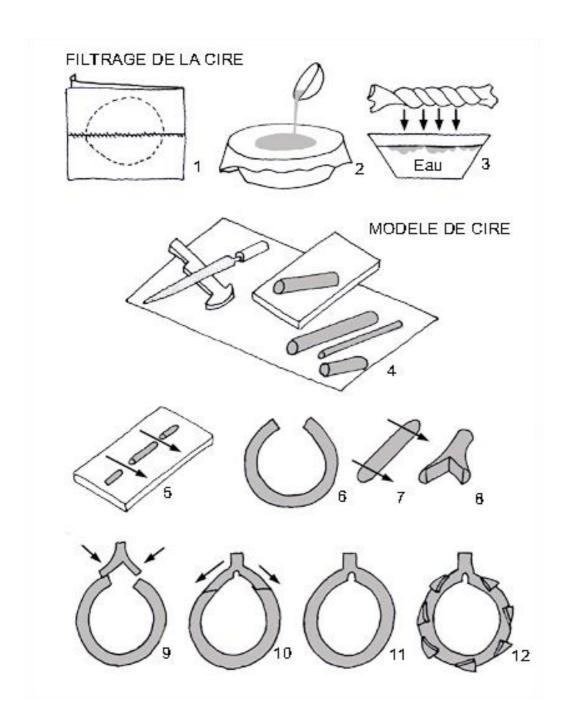


Fig. 4.35. Dinangourou. Fabrication d'un modèle en cire pour la confection d'un bracelet.

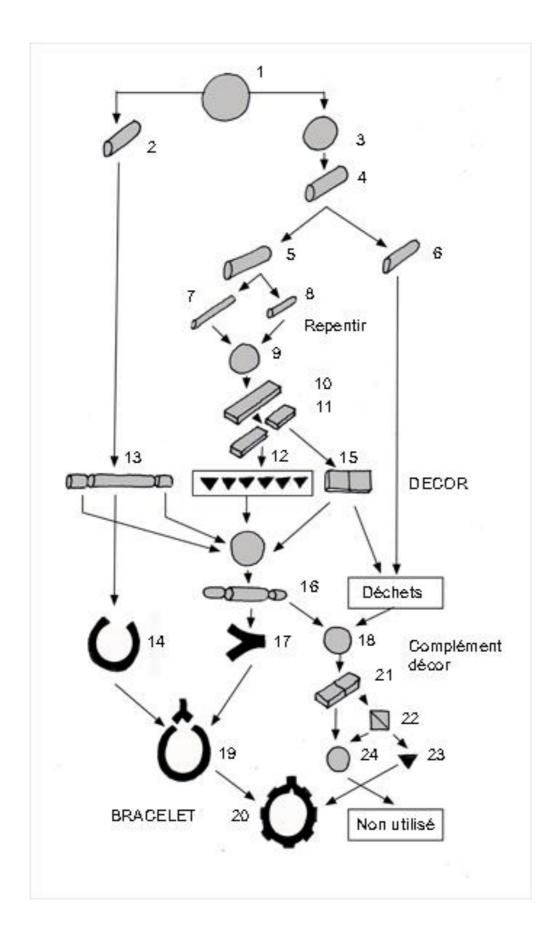


Fig. 4.36. Dinangourou. Fabrication d'un modèle en cire pour la confection d'un bracelet. Chaîne opératoire.

La confection du moule intervient immédiatement (*Fig. 4.39*).

Ce dernier est confectionné avec de l'argile ocre légèrement sableuse provenant d'une termitière. Le forgeron enrobe d'abord le corps du bracelet d'une couronne d'argile laissant encore apparaître la pièce en Y (*Fig. 4.39-1*), puis bouche le trou central avec l'argile. Seul apparaît encore hors de la boule d'argile, l'extrémité de la pièce de cire en Y (2). Un gros colombin est disposé en anneau autour de l'extrémité verticale du Y, puis modelé en cône renversé pour former une espèce de col. Seule l'extrémité de la pièce en Y émerge encore (3). Le forgeron pétrit une nouvelle boule d'argile et ajoute cette argile sur les deux faces du corps du moule pour l'épaissir. Il modèle une autre boule d'argile en forme de creuset, lisse l'intérieur et l'extérieur de la lèvre de ce dernier, aplatit le bord et lisse à nouveau la lèvre. Les deux pièces sont mises à sécher au soleil.

Fonte

La fonte a lieu le surlendemain dans la forge extérieure donnant sur la place publique. L'abri comprend deux foyers de forge. Le forgeron est aidé par son jeune frère qui actionnera le soufflet sur l'emplacement 2.

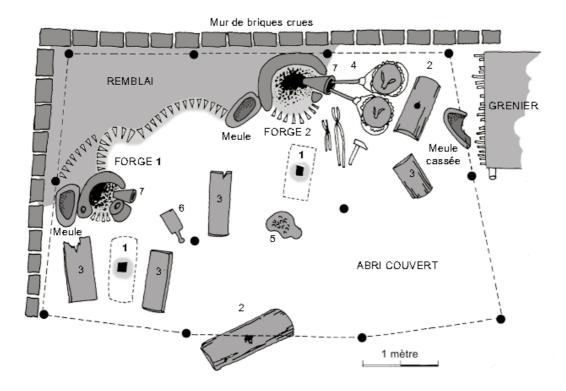


Fig. 4.37. Dinangourou, Forge comprenant deux foyers. Le foyer 2 sera utilisé pour la fonte.



Photo 19. Tradition B2. Dinangourou. Forgeron Ousman Ongoïba et son aide au soufflet. Atelier extérieur sous abri. Fonte d'un bracelet en cuivre. MAESAO 375.14.

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

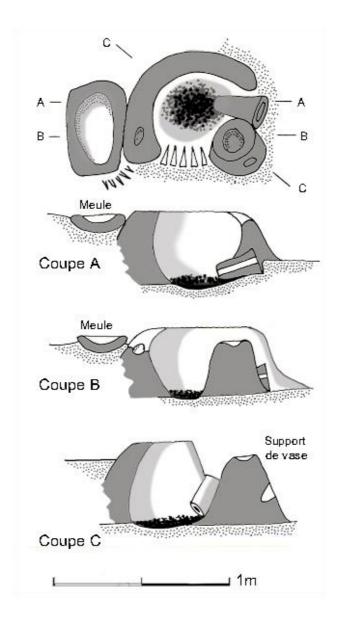


Fig. 4.38. Dinangourou. Foyer 1 de la forge.

Le foyer 2 est celui qui sera utilisé pour la démonstration. Plus simple, il est adossé au fond de l'abri, le long du mur de briques limitant le grand côté de l'atelier. Il comprend un muret semi-circulaire en argile, mais pas de cône situé en avant du foyer. Deux poteries semi-enterrées destinées à recevoir les cuirs des soufflets, complètent ce deuxième dispositif. Une enclume insérée dans un billot de bois semi-enterré est associée à chacun des foyers.

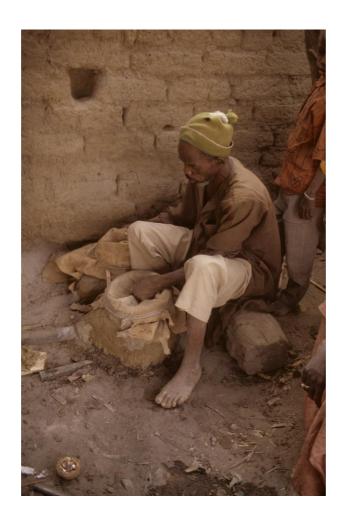


Photo 20. Tradition B2. Dinangourou. Forgeron Ousman Ongoïba. Fonte d'un bracelet en cuivre. Aide du forgeron au soufflet. MAESAO 375.19.



Photo 21. Tradition B2. Dinangourou. Forgeron Ousman Ongoïba. Fonte d'un bracelet en cuivre. MAESAO 375.17

8h 20. Le forgeron tronçonne au marteau et au burin sur l'enclume de la forge des fragments de barres de cuivre et deux bracelets simples. Pendant ce temps, on colmate avec de l'argile les brèches d'une des deux poteries composant le soufflet et l'on installe les cuirs du soufflet.

Le forgeron découpe une petite encoche en V sur le bord du creuset et place à l'intérieur un certain nombre de fragments de cuivre (6). Il fixe provisoirement ce dernier au moule à l'aide d'argile en laissant apparaître l'encoche située sur le bord du creuset et servant de regard. Il teste ainsi l'ajustement des deux pièces qui seront à nouveau séparées.

Le moule, conduit orienté vers le haut, est placé sur les braises pour faire fondre la cire. Ce dernier une fois incandescent est saisi à l'aide d'une grande pince et la cire récupérée dans une cuvette remplie d'eau. Le moule est placé une seconde fois sur les braises, conduit orienté cette fois vers le bas pour éliminer les derniers restes de cire. Le moule et le creuset contenant les fragments de cuivre sont définitivement assemblés à l'aide d'argile, le regard triangulaire maintenu ouvert (7 et 8).

9h 20. Le moule et son creuset sont placés dans les braises, creuset placé en bas et moule renversé en haut. La fonte du métal prendra 45 minutes, laps de temps au cours duquel le foyer sera rechargé en charbon de bois à 12 reprises et l'alimentation en air régulièrement maintenue avec le soufflet actionné par le jeune frère (9). Les braises sont ramenées régulièrement contre le moule. Le degré de fonte est testé à trois reprises avec une mince tige métallique introduite par l'ouverture triangulaire.

9h 40. Le métal, une fois fondu, est testé une ultime fois à l'aide de la tige de métal (10). Le forgeron bouche l'orifice avec de l'argile (11).



Photo 22. Tradition B2. Dinangourou. Forgeron Ousman Ongoïba. Fonte d'un bracelet en cuivre. Extraction du moule après la fonte. MAESAO 376.12.

9h 45. Le forgeron prélève le moule avec de grandes pinces et le place, creuset vers le haut, sur un petit monticule de terre préparé à cet effet. Le cuivre fondu s'écoule dans le moule (12). On verse alors de l'eau sur ce dernier pour accélérer la prise du métal.



Photo 23. Tradition B2. Dinangourou. Forgeron Ousman Ongoïba. Fonte d'un bracelet en cuivre. Refroidissement du moule après la fonte. MAESAO 3375.18.

9h 50. Le forgeron casse le moule au marteau (13 et 14). Les irrégularités de la pièce seront éliminées par limage. Un calcul judicieux de la quantité de métal nécessaire pour la pièce devrait donner une pièce aux extrémités séparées où le conduit en Y ne devrait pas apparaître. Dans la séquence réellement observée, la pièce obtenue est restée incomplète avec seulement les deux tiers inférieurs du bracelet, le reste du métal s'étant écoulé par une fente accidentelle au moment de la fonte (*Fig. 4.39-14*).

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

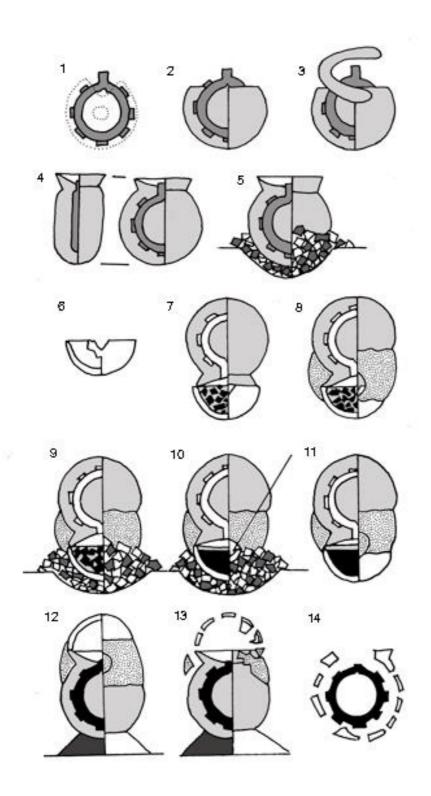


Fig. 4.39. Dinangourou. Fonte à cire perdue d'un bracelet.

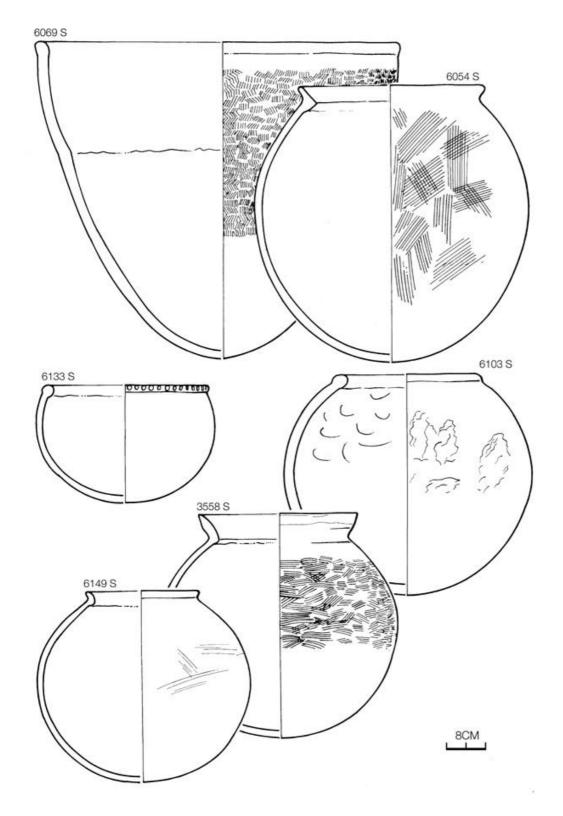


Planche 1. Tradition B2 (sauf 6149, tradition B). Poteries diverses provenant de Ka In Ouro (3558), Sobengouma (6054, 6069), Dinangourou (6103), Yeremdourou (6133) et Mondoro (6149).

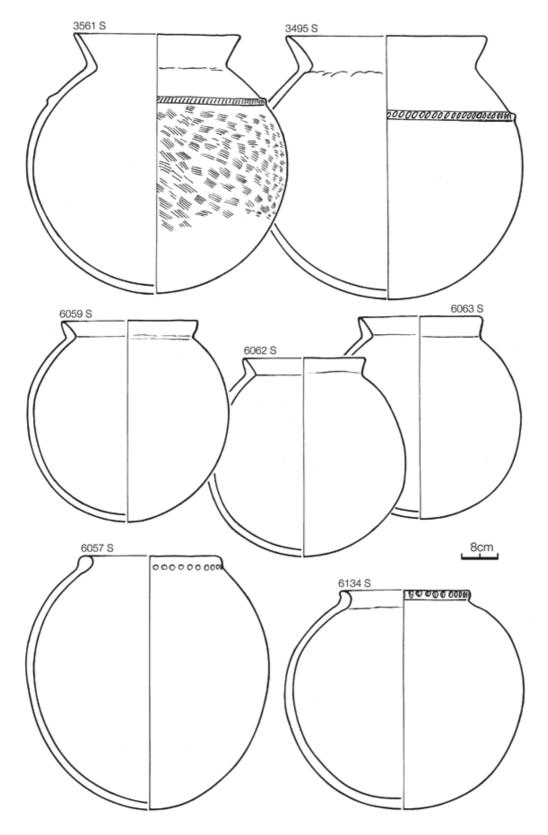


Planche 2. Tradition B2. Poteries diverses provenant de Ka In Ouro (3495, 3561), Sobangouma (6057, 6059, 6062, 6063) et Yemendouro (6134).

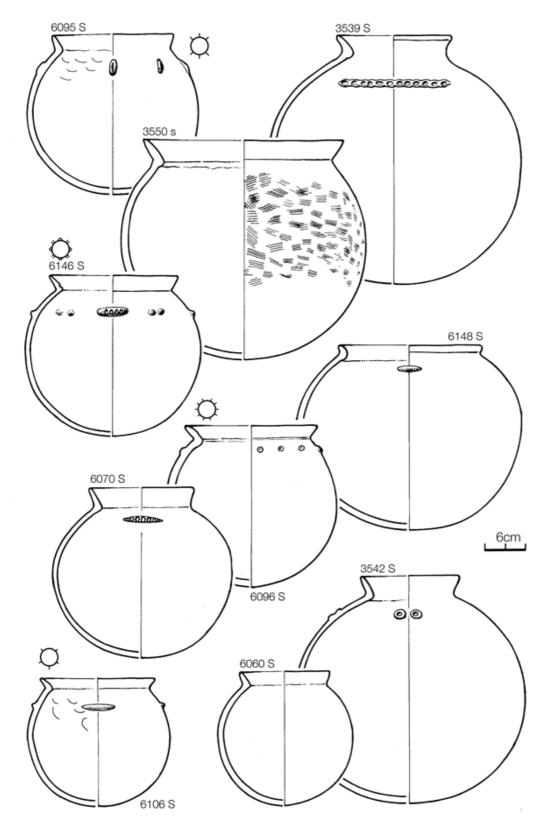


Planche 3. Tradition B2 (sauf 6148, tradition B). Poteries diverses provenant de Ka In Ouro (3539, 3542, 3550), Sobangouma (6060. 6070), Dinangourou (6095, 6096, 6106) et Mondoro (6146, 6148)

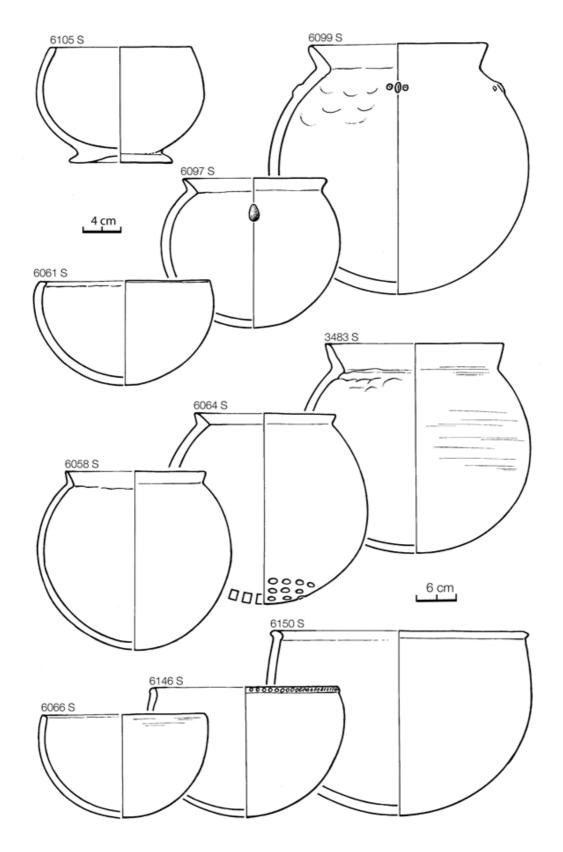


Planche 4. Tradition B2 (sauf 6150, tradition B). Poteries diverses provenant de Ka In Ouro (3483), Sobengouma (6058, 6061, 6064, 6066), Dinangourou (6097, 6099, 6105) et Mondoro (6146, 6150).

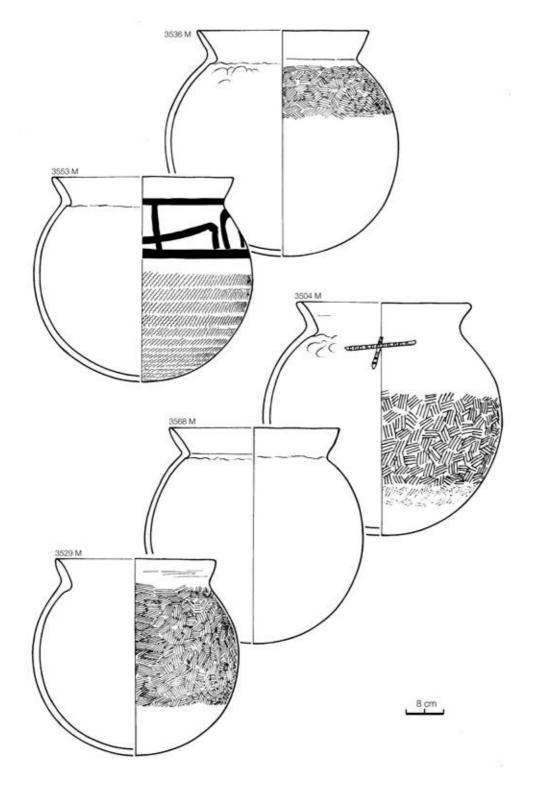


Planche 5. Tradition mossi. Poteries diverses enquêtées par la MESAO à Ka In Ouro et provenant de Sénobani.

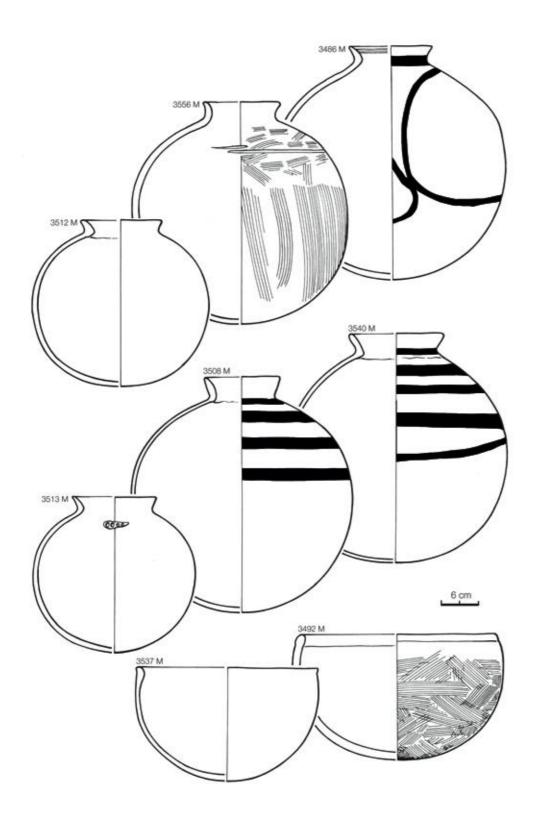


Planche 6. Tradition mossi. Poteries diverses enquêtées par la MESAO à Ka In Ouro et provenant de Sénobani (sauf 3556 venant de Nimbarou). Peinture blanche rendue par des bandes noires.

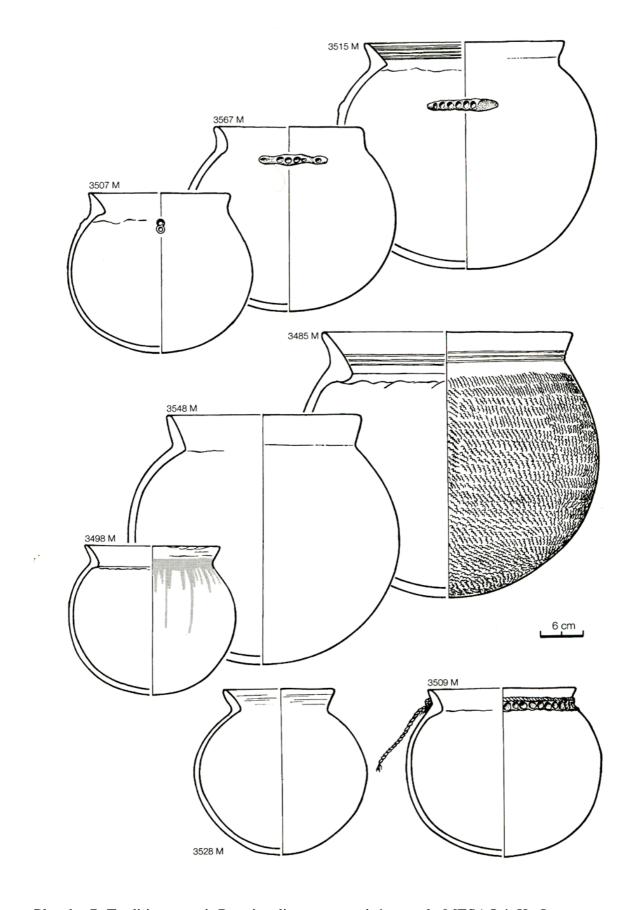


Planche 7. Tradition mossi. Poteries diverses enquêtées par la MESAO à Ka In Ouro et provenant de Sénobani (sauf 3567 venant de Nimbarou).

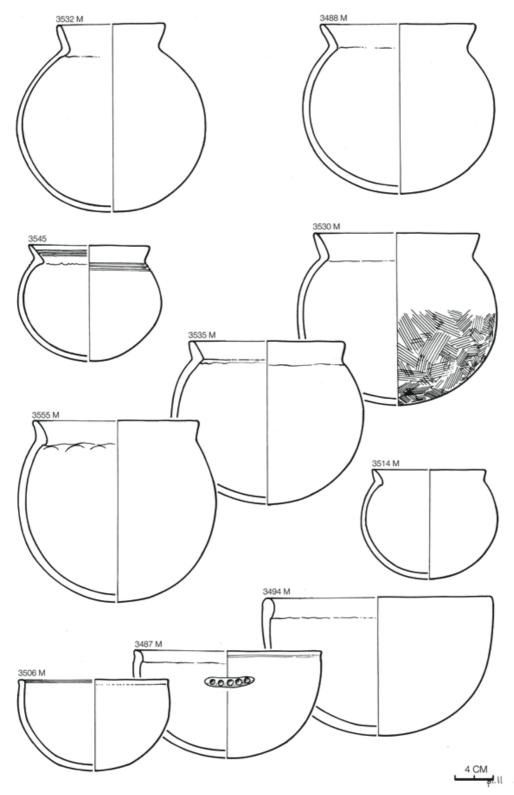


Planche 8. Tradition mossi. Poteries diverses enquêtées par la MESAO à Ka In Ouro et provenant de Sénobani (3488, 3506, 3514, 3532, 3535, 3545) et Nimbarou (3487, 3494, 3530, 3555).

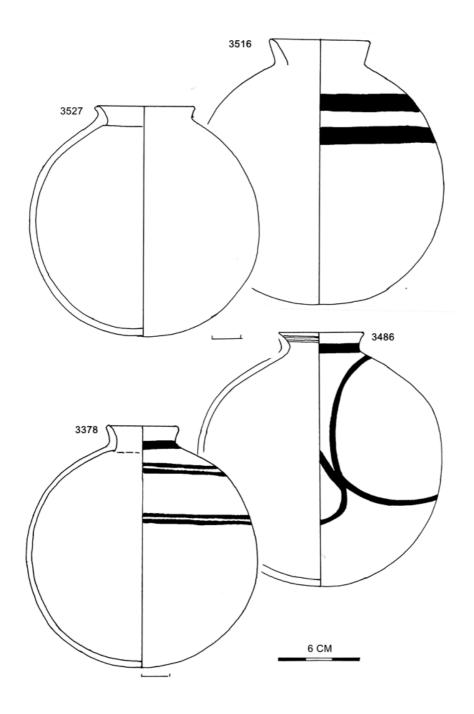


Planche 9. Tradition mossi. Poteries diverses enquêtées par la MESAO à Ka In Ouro et provenant de Sénobani (sauf 3378, provenance inconnue). Peinture blanche rendue par des bandes noires.

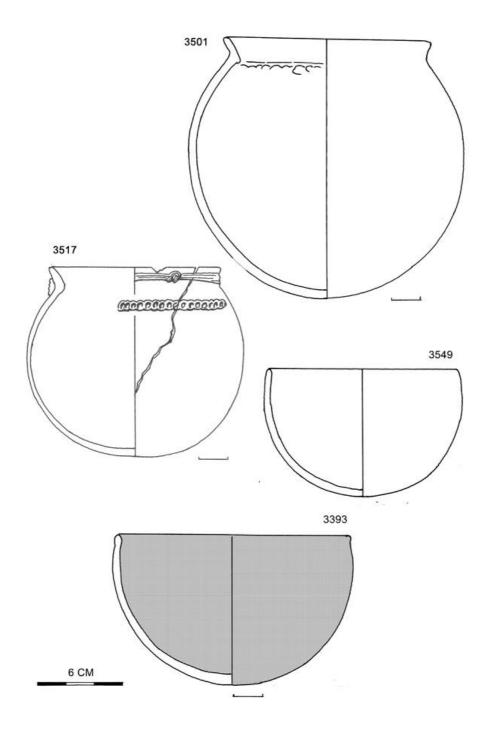


Planche 10. Tradition mossi. Poteries diverses enquêtées par la MESAO à Ka In Ouro e provenant de Sénobani (3501, 3549) et Ka In (3393 avec peinture rouge, 3517).

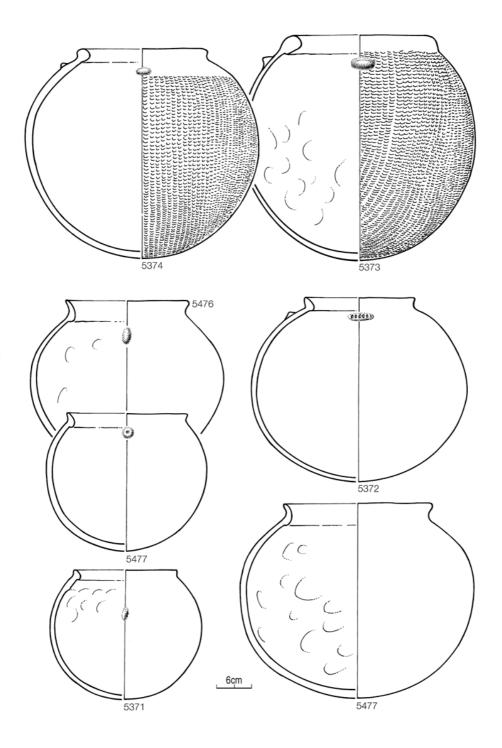
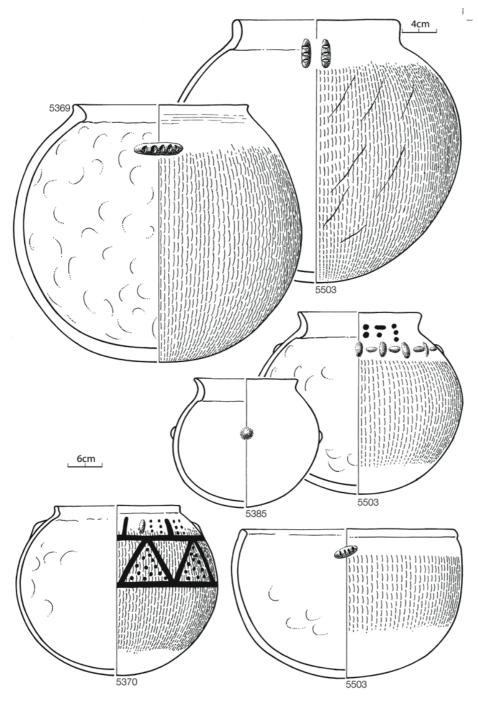


Planche 11. Tradition B du Dianwéli. Dianwéli Maoundé (5371, 5372, 5373, 5374), Boumban (5476, 5477). Deux poteries montées sur natte de fibre d'écorce de baobab.



pl 5 Planche 12. Tradition B du Dianwéli. Dianwéli Maoundé (5369, 5370, 5385),

Pétaka (5503). Montages sur natte commune.