# 6. Tradition D : Jèmè irin

## 6.1. GÉNÉRALITES

### Traditions et castes de forgerons

Les potières qui pratiquent la tradition D sont les femmes des forgerons jèmè-irin.

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

L'aire de diffusion de la tradition D couvre pratiquement la totalité du Plateau de Bandiagara, mis à part sa partie la plus méridionale. Elle se rencontrait également anciennement dans les villages du pied de la Falaise, notamment dans sa partie centrale, mais semble avoir disparu assez tôt de cette zone où domine aujourd'hui la tradition A. Les équipes de Griaule ne la mentionnent pas. Bedaux et Lange signalent par contre dans cette zone la confection par des forgeronnes (probablement des femmes de Jèmè-irin) de quelques petites poteries rituelles :

« *Nos informations récoltées de Sanga et Pégué auprès de M. Diankuno Dolo et Mme Kinbé Dolo, concernent Pégué, Banani, Néni, Ibi, Kondou, Yougo et Yendouma. Ces villages fournissent de la poterie pour toute la région (...). En principe la poterie peut être faite par toutes les femmes. Il n'y a que quelques poterie rituelles (la iriyam buno et la dyingé toroy par exemple : Dieterlen, communication personnelle) qui sont fabriquées exclusivement par les forgeronnes (Calame-Griaule, 1968b : 281), qui dans d'autres régions ont parfois le monopole de la fabrication (Drost, 1968 ; Bedaux et alii, 1978).* » (BEDAUX & LANGE 1983, 26)

A l'ouest, la tradition se rencontre dans les villages des collines rocheuses prolongeant le Plateau de Bandiagara, mais n'atteint pas les marges deltaïques. Aucune potière de tradition D n'a été identifiée dans la plaine du Séno, bien que quelques familles de Jèmè-irin soient signalées dans cette région.

Ce chapitre bénéficie des recherches entreprises dans cette région par Caroline Robion-Brunner depuis 2002 sur l'histoire de la métallurgie du fer. Notre collègue a pu en effet proposer, parallèlement à son étude des vestiges sidérurgiques, une histoire très détaillée de la dispersion historique de ces familles de forgerons qui concerne directement notre propos (ROBION-BRUNNER 2010, 2012).

« *Actuellement, les Jèmè-irin, établis sur l'ensemble du plateau et de la falaise de Bandiagara, ainsi que dans quelques villages de la plaine du Séno, ne sont pas spécifiquement associés à une zone linguistique. Ils portent des patronymes courants que l'on rencontre dans d'autres catégories sociales. Ils ont obtenu leurs noms de familles auprès de leurs maîtres agriculteurs lors de leur installation au village. Cette transmission du nom de famille traduit une idée d'alliance matrimoniale et donc, de lien indéfectible. De manière préférentielle, le forgeron qui quittait son village pour travailler ailleurs s'établissait dans une localité où résidait une famille dogon de même nom. Il existe donc une étroite relation entre certaines familles de forgerons et d'agriculteurs. Mais au cours des siècles, des changements de partenariat techno- économique ont pu survenir et modifier cette attache initiale*. » (ROBION-BRUNNER 2012 : 225)

Cette logique du fer, une affaire d'hommes, a conditionné la logique de la poterie, une affaire d'épouses.

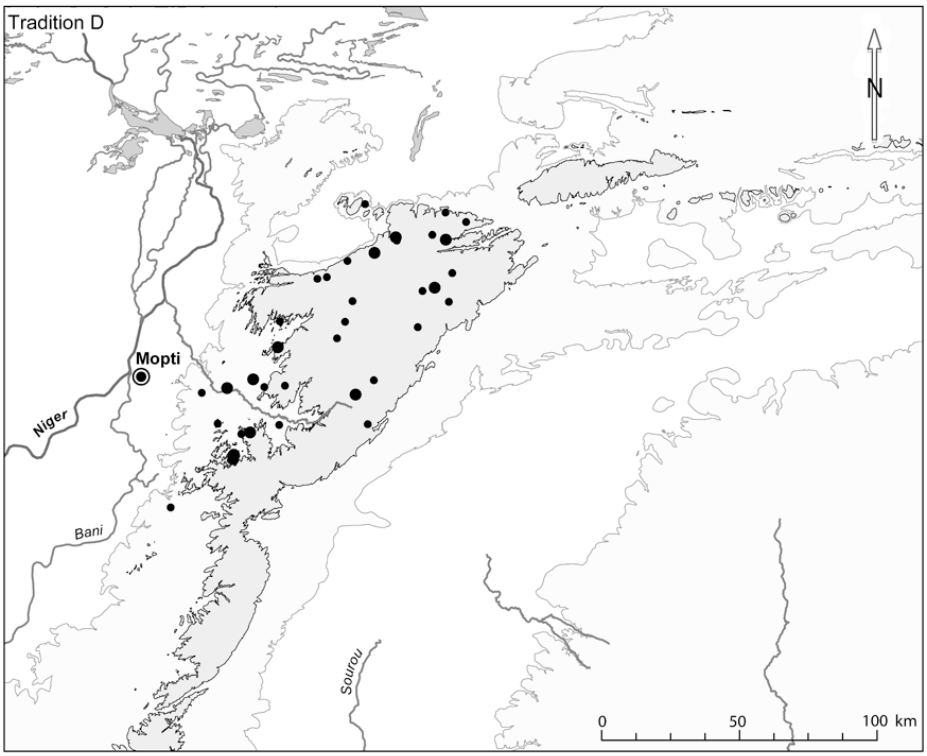


***Fig. 6.1.*** *Tradition D. Extension géographique totale, représentée par les villages de résidence de toutes les potières de la tradition. Les petits points représentent les villages où le nombre de potières enquêtées est inférieur à 5, les grands ceux où le nombre de potières est égal ou supérieur à 5. Cartographie Sylvain Ozainne.*

## 6.2. POTERIES

### Modalités de production : une logique du fer

Comme pour la tradition A, 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.

*Photo 1. Tradition D. Koko. A. Karambé (Karambé). Atelier dans la cour de la concession. MESAO 236.20. 3774.1/Po1.*

*Photo 2. Tradition D. Niongono. A. Bagéné (Seiba). Atelier dans un espace construit spécifique. MESAO 245.10. 3780.1/Po2.*

*Photo 3. Tradition D. Niongono. A. Bagené (Seiba). Atelier dans un espace construit spécifique. MESAO 247.13. 3780.1/Po2.*

D'une manière générale la répartition des potières irin pratiquant la tradition D (***Tab. 6.1, Fig, 6.1 et 6.2)*** permet de définir quatre zones de concentrations coïncidant avec des parlers dominants et, pour certaines zones, à des traditions métallurgiques identifiées par Caroline Robion (ROBION-BRUNNER 2010, 2012).

Zone 1 (Mombo). Zone occidentale tournée vers le Delta, se développant autour des villages de Fiko et Kakoli, région où se développe la tradition métallurgique de Fiko.

Zone 2 (Ampari). Zone la plus méridionale se développant autour des villages de Niongono, Koko, Bolimmba et Ouin, région où se développe la tradition métallurgique de Ouin.

Zone 3 (Bondum dom). Zone la plus septentrionale en bordure de la Contrescarpe Nord se développant autour des villages de Dogani, Tinntam et Borko, région où se développe la tradition métallurgique de Tinntam.

Zone 4 (Tommo so). Zone orientale tournée vers la Falaise. Cette zone n'a pas donné lieu à l'identification d'une tradition métallurgique, malgré la présence de quelques sites d'extraction et de fonte.

On notera l'absence de potières en zone dogulu dom et duleri dom. Aucune fabrication de poterie n'existe notamment en zone duleri dom qui est ravitaillée en céramiques somono issues du marché de Kona (cf. infra).

La zone de parler donno constitue de son côté un cas particulier puisque les femmes des forgerons irin des clans Karambé et Seiba y pratiquent la tradition C. On comparera ainsi avec profit les cartes des figures 5.20 et 6.1.

Les déplacements de potières vers le marché confirment largement cette zonation, tout en débordant sur certains marchés extérieurs proches, montrant que les potières diffusent leurs céramiques de préférence dans leur propre zone linguistique. Cette situation se retrouve du reste en zone de parler donno pour les potières de tradition C (***Fig. 5.6***)**.** Aucune diffusion sur les marchés n'a par contre été identifiée en zone Ampari, une situation inhabituelle qui demanderait à être confirmée.

**Tab. 6.1.** Plateau septentrional. Villages avec des potières de tradition D

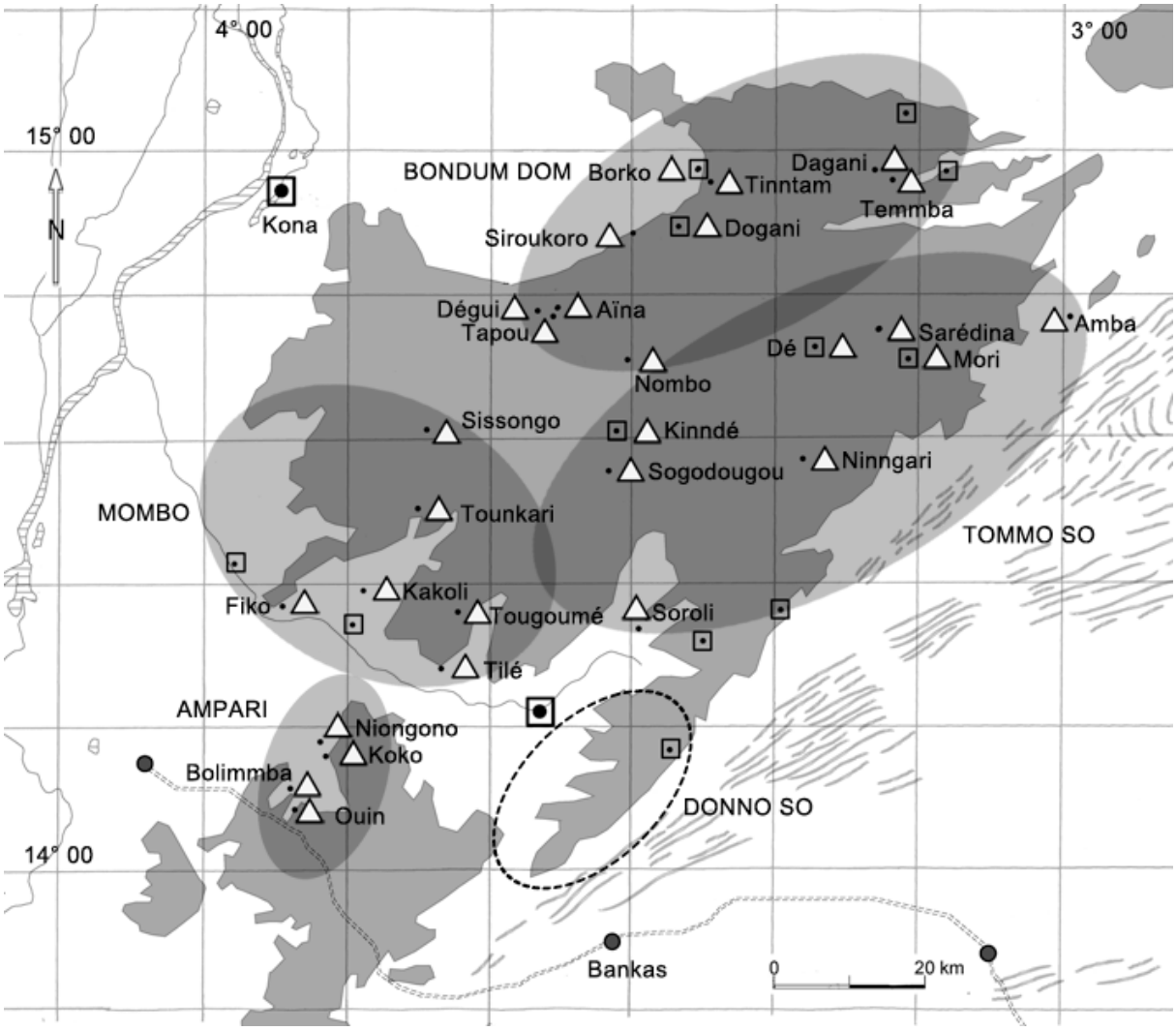


***Fig. 6.1.*** *Tradition D. Triangles : villages occupés par des familles de forgerons irin dont les femmes pratiquent la tradition D. Tirets : localisation des familles de Jèmè irin de patronymes Karambé et Seiba dont les femmes pratiquent la tradition C.*

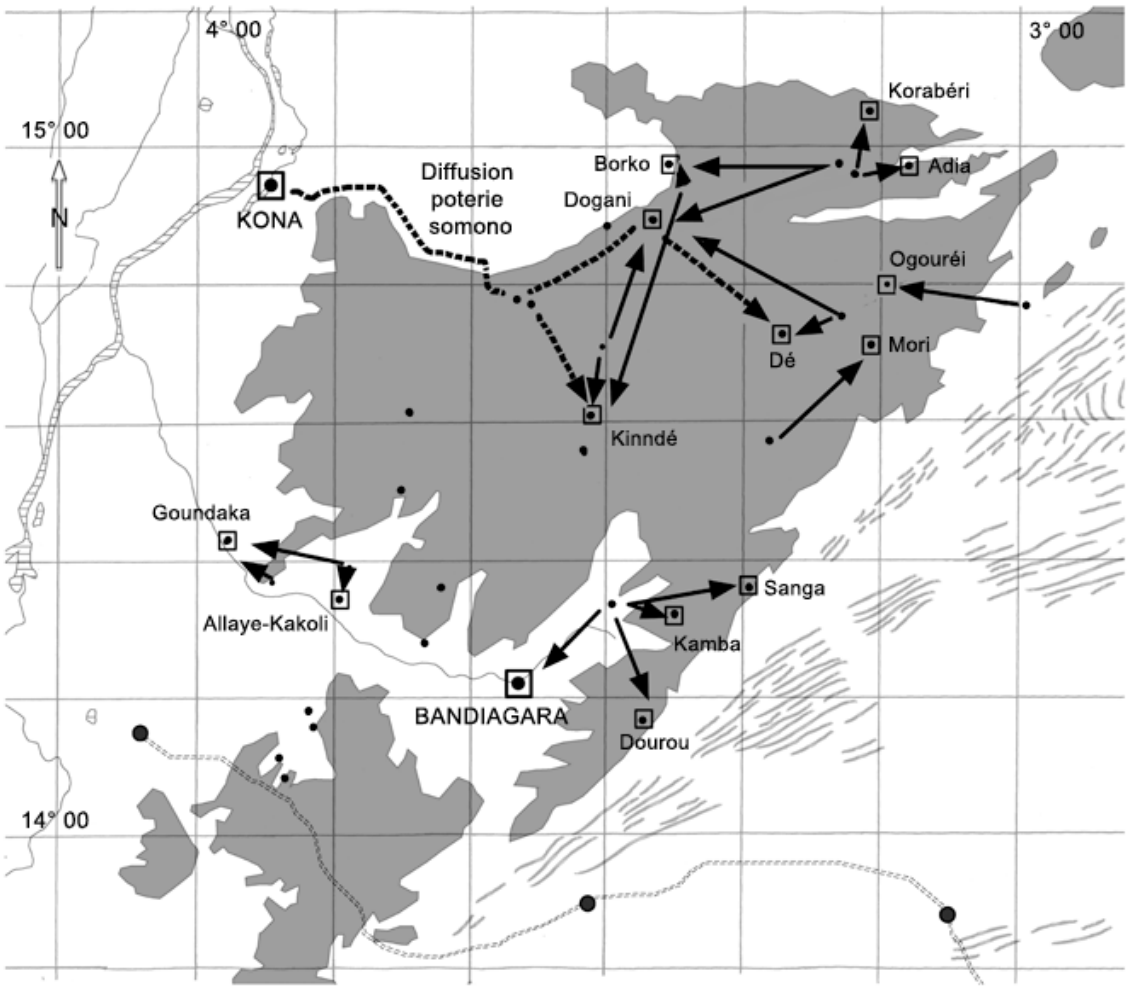


***Fig. 6.2.*** *Tradition D. Diffusion de la poterie sur les marchés hebdomadaires (carrés). Tirets : axes de commercialisation de la céramique somono achetée sur le marché de Kona.*

En l'état des enquêtes, les familles de Jèmè irin ne cohabitent jamais avec des familles de forgerons appartenant à d'autres castes comme c'est le cas dans la plaine du Séno. Les villages accueillent par contre dans quatre cas (Dagani, Sogodougou, Tougoumé et Soroli-Tinntimbolo) des potières de tradition A. Soroli présente le cas classique d'un village comportant une seule famille de forgerons dont les femmes pratiquent la tradition D alors que de nombreuses femmes d'agriculteurs pratiquent la tradition A.

Signalons quelques cas particuliers :

- à Amba, village du bord de la Falaise, les épouses des frères Kounkoulouba ont des origines très différentes.

Po 5850, du nom de Y. Yanogué (Kounkoulouba) est née à Ogouréi (Tin Ogouréi) sur le Plateau, où elle a appris la céramique. Ses instruments, coupelle d'argile crue et galets, signent son appartenance à la tradition D. Elle dit avoir abandonné la céramique après son mariage, mais également diffuser sa production sur le marché d'Ogouréï où s'est déroulé son apprentissage. Elle a donc encore pratiqué quelque temps après son installation chez son mari à moins qu'elle ne parle du temps de son apprentissage.

Po 5849, du nom de A. Baya (Koukoulouba), est une potière peul de caste bailo (forgeron) originaire de Sougui, près de Fatoma. Elle a également arrêté de faire de la céramique après son mariage à Amba car l'argile de la région est trop sableuse pour la technique du pilonnage sur forme concave. Ses instruments, palette et percuteur, signent son appartenance à la tradition peul.

- à Bolimmba, Po 5803, du nom de A. Arama (Dégoga), est une potière d'origine yélin. Nous ignorons quelle tradition elle pratique.

- à Koko, Po 3777, du nom de M Arama (Karambé), pratique la tradition C de moulage sur forme convexe alors que ses coépouses pratiquent la tradition D ;

- à Ouin, on signale les deux enseignantes de Po 5507, L. Karambé (Konaté) à Néné-Plateau et Po 5550, S. Erikan (Sobengo) à Ténémoussagou, pratiquant, comme leurs filles, la tradition C. Il n'y avait plus de potières de tradition C à Ouin lors de notre passage en 2003.

## Modalités de diffusion

La céramique est écoulée dans l'atelier même ou au sein du village de la potière, directement dans les villages 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, reste très peu importante (***Tabl. 6.2***).

Plus de la moitié des potières interrogées (37, soit 56.1 %) écoulent leur production uniquement au sein de leur propre village, directement auprès des consommateurs ou sur le marché hebdomadaire local ; 66.7 % ne fréquentent aucun village extérieur et 71.2 % d'entre elles ne se rendent jamais sur un marché extérieur.

| Ventes dans les villages extérieurs | | Ventes sur les marchés extérieurs | |
|---|---|---|---|
| N villages | N potières | N marchés | N potières |
| 0 | 44 (66.7 %) | 0 | 47 (71.2 %) |
| 1 | 12 (18.2 %) | 1 | 15 (22.7 %) |
| 2 | 4 (6.1 %) | 2 | 2 (3.0 %) |
| 3 | 2 (3.0 %) | 3 | - |
| 4 | 2 (3.0 %) | 4 | 2 (3.0 %) |
| 5 | 2 (3.0 %) | 5 | |
| totaux | 66 | 6 | 66 |

***Tabl. 6.2****. Tradition D. fréquentation de lieux de vente extérieurs au village de production, villages ou marchés hebdomadaires.*

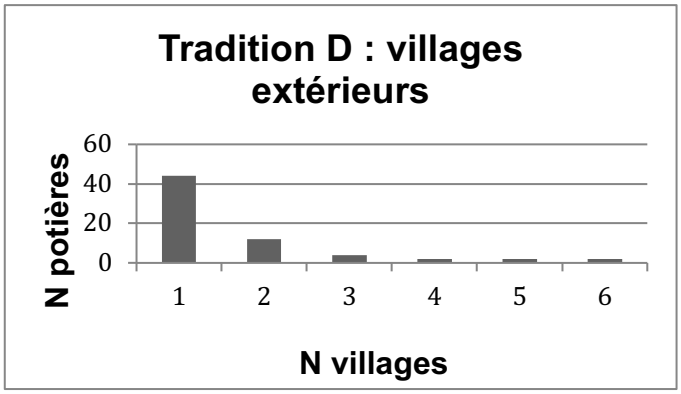


***Fig. 6.3**. Tradition D. Distribution de la poterie dans des villages extérieurs.*

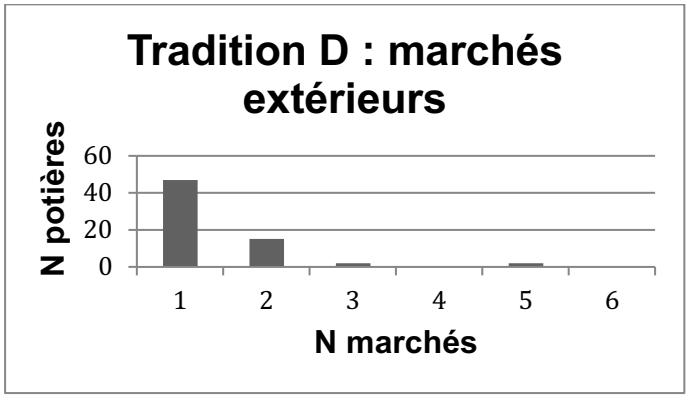


***Fig. 6.4.** Tradition D. Distribution de la poterie sur les marchés extérieurs.*

| TRADITION D | | | | | | | | | Total |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Diffusion intravillageoise | oui | oui | | | | | | | |
| Vente dans villages extérieurs | | oui | oui | oui | oui | | | | |
| Vente sur le marché du village | | | oui | oui | | oui | oui | | |
| Vente sur les marchés extérieurs | | | | oui | oui | | oui | oui | |
| N | 31 | 8 | 1 | - | 13 | 7 | 3 | 3 | 66 |
| % | 47.0 | 12.1 | 1.5 | - | 19.7 | 10.6 | 4.5 | 4.5 | |
| Diffusion intravillageoise | 31 (47 %) | | | | | | | | |
| Diffusion "villageoise" | | 8 (12.1 %) | | | | | | | |
| Diffusion "marchande" | | | 27 (41.0 %) | | | | | | |

***Tab. 6.3.** Tradition D. Fréquentation relative des divers lieux de diffusion de la céramique établie d'après les données individuelles fournies par les potières.*

La faiblesse des « ventes villageoises » et des « ventes marchandes » (dans le sens concret de transactions marchandes sur des places consacrées) signe une « économie à marchés périphériques », ici peu développée par rapport à ce qui se passe dans la plaine du Séno, notamment pour la tradition C (***Tab. 6.3***).

*Tab. 6.4. Diffusion de la poterie.*

| Villages | Marchés | N Potières | Distances km |
|---|---|---|---|
| Tinntam | Borko | 1 | 2.0 |
| Sarédina | Dé | 2 | 4.0 |
| Kakoli | Allaye Kakoli | 2 | 6.0 |
| Fiko | Goundaka | 1 | 6.6 |
| Nombo | Kinndé (carte) | 1 | 8.0 |
| Temmba | Adia | 1 | 8.6 |
| Soroli | Kamba | 2 | 9.4 |
| Temmba | Korabéri | 1 | 10.6 |
| Dagani | Borko | 1 | 13.4 |
| Kakoli | Goundaka | 1 | 14 |
| Ninngari | Mori | 1 | 14.2 |
| Soroli | Dourou | 2 | 16.4 |
| Soroli | Bandiagara | 2 | 16.4 |
| Nombo | Dogani | 1 | 18.6 |
| Soroli | Sanga | 1 | 19.0 |
| Amba | Ogouréi | 1 | 20.6 |
| Dagani | Dogani | 1 | 21.8 |
| Sarédina | Dogani | 1 | 24.4 |
| Tinntam | Kinndé (Carte) | 1 | 36.4 |
| Temmba | Koéré Béri | 2 | |
| Temmba | Kori | 1 | |

***Tab. 6.5.*** *Tradition D. Distances aux marchés. Les villages de Koéré Béri et Kori n'ont pas été identifiés sur carte.*

Distances aux marchés

Les distances aux marchés peuvent atteindre 36.4 km pour le trajet Tinntam – Kinndé (notation de la carte IGN du fait d'une interversion dans les dénominations des villages de Kenndié et Kinndé), mais une telle distance reste exceptionnelle, les trajets habituels ne dépassant pas 25 km. Il est probable que la fréquentation de ce dernier marché, apparemment fort attractif, par les femmes du Nord, nécessitait deux journées avec une nuit passée à Kinndé, ce qui est tout à fait inhabituel, la plupart des trajets aller-retour s'effectuant dans la journée (cf. infra). Le marché de Kinndé (carte) se trouve en effet au terminus de la route très carrossable empruntée par les camions venant de Bandiagara.

La valeur moyenne (13.88 km), influencée par le trajet le plus long, est légèrement supérieure à celle obtenue pour la tradition C (11.45 km), mais se rapproche des valeurs de la plaine si l'on supprime le marché de Kinndé (12.55 km).

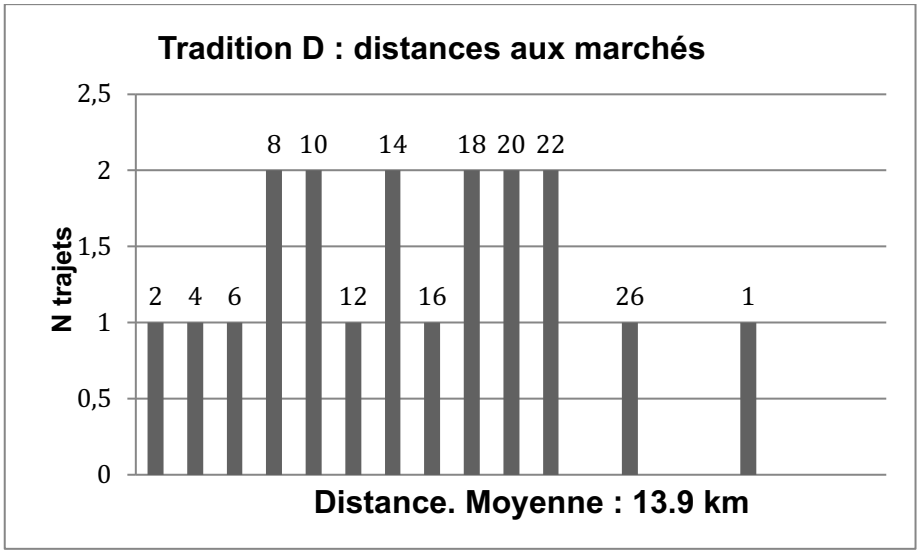


***Fig. 6.5****. Tradition D. Histogrammes des trajets villages-marchés selon l'éloignement. L'histogramme n'indique pas le nombre de trajets effectués par les potières, mais qualifie seulement l'éloignement géographique des marchés fréquentés. Désignations de l'échelle horizontale : valeurs supérieures des classes de 2 km.*

**Diffusion des poteries originaires du delta intérieur**

Nous aborderons ici la question de la diffusion en Pays dogon de céramiques de traditions étrangères, originaires du Delta. Cette diffusion concerne essentiellement des poteries d'origine somono et peul. On notera par contre l'absence de poteries de tradition bwa qui semblent consommées uniquement dans les limites du groupe producteur. Cette opposition pourrait révéler des économies de natures distinctes, le Delta se caractérisant par une « sphère marchande *s. lato* » plus importante.

*Diffusion de poteries de tradition somono*

En 1991-92, nous avions noté que des potières somono (et peut-être peul) travaillant à Fatoma diffusaient en charrette leur production dans le Pignari, en zones de parlers Mombo et Ampari. Lors de la mission 2003, nous avons observé une nouvelle fois cette commercialisation des poteries du Delta en zone dogon. Dans ce cas néanmoins, la diffusion était assurée par des femmes d'agriculteurs dogon ou des femmes de forgerons irin issues des villages de la Contrescarpe Nord, notamment Dogani, Aïna, Tapou et Dégui. Ce commerce, qui, au cœur du Plateau, atteint les marchés de Kenndié (Kinndé sur la carte IGN du fait d'une

interversion dans les dénominations des deux villages) et Dé, est justifié par la pauvreté de la région en ressources argileuses et par la qualité des poteries somono de Kona. Ces dernières sont en effet très appréciées car elles sont plus légères et plus résistantes que les poteries des femmes de forgerons irin.

La commercialisation de la poterie somono de Kona par des femmes dogon et certains commerçants qui assurent la diffusion de ce type de céramique dans toute la partie septentrionale du plateau de Bandiagara est un phénomène unique.

Selon nos notes :

« *Ce matin trois femmes allant au marché de Kenndié, dont deux portant des poteries somono acquises au marché de Kona en bordure du Delta ont passé devant le village d'Amba. Nous les retrouvons sur le chemin du marché et les prenons en voiture. Il s'agit de femmes d'Aïna. La commercialisation de poteries du Delta par des femmes d'agriculteurs est observée ici pour la seconde fois. Elle est justifiée par la pauvreté de la région en ressources d'argiles (les deux potières d'Aïna ont arrêté de travailler en venant se marier à Aïna). Les deux femmes transportaient 18 poteries à cuire achetées 200 CFA à Kona et vendues 300 CFA à Kenndié. Les poteries non vendues sont entreposées au village pour être remises en vente ultérieurement. Une cinquantaine de poteries de Kona étaient visibles sur ce marché.* » (Amba : 5.2.2003).

« *Au retour de Dégui, nous devançons une caravane de marchands à bicyclette se rendant au marché de Dogani avec d'énormes ballots sur leurs porte-bagages, produits multiples dont des poteries de Kona.* » (Dégui : 7.2.2003).

L'impact de la céramique somono de Kona sur la zone Bounou, Tanga, Dégui, Tapou, Sangali c'est-à-dire le long du sillon interne de la Contrescarpe Nord du plateau de Bandiagara, paraît en effet aujourd'hui important.

- Les poteries de Kona sont appréciées car elles sont plus légères que les poteries des femmes de forgerons.

- A l'ouest, la zone Bounou – Tanga, de parler tiragotoni, ne possède pas de forgerons. La seule poterie utilisée dans la région occidentale du sillon de la Contrescarpe Nord est la poterie de Kona.

- Plus à l'Est les femmes de Tapou et Aïna, notamment, se ravitaillent en poteries à Kona. Elles y apportent tamarin, tabac, gombo, zaban, feuilles de baobab. La région ne produisant pas d'oignons, elles se ravitaillent à Kinndé (carte) qui est une région de culture et les écoulent également à Kona. Les femmes de Tapou écoulent également des poteries de Kona à Kinndé.

- Dans cette zone, on observe dans les concessions de Dogani, Tapou et Dégui de nombreuses poteries de Kona. Cette région est pourtant occupée par des forgerons jèmè irin, dont les femmes pratiquent la tradition Dogon D, mais dont les productions n'atteignent pas la qualité des produits somono.

- Un axe principal de commercialisation de la poterie deltaïque sud-ouest – nord-est se développe ainsi parallèlement à la Contrescarpe Nord, reliant le marché de Kona sur le Delta aux villages de langue tiranige et aux villages de langue bondum de Dégui, Tapou, Aïna, Dogani, Tinntam et Borko. Deux axes secondaires se dessinent au-delà, en direction du sud en fonction des facilités de communications, l'un en direction de Kinndé, l'autre en direction de Dé.

Les femmes d'agriculteurs dogon d'Aïna, qui assurent notamment ce commerce, observent le calendrier suivant :

*Mercredi* : départ d'Aïna vers Kona.

*Jeudi* : marché de Kona, vente de produits locaux du Plateau (tabac, tamarin, gombo, zaban, feuilles de baobab, etc.), achat de poteries somono et de poisson séché.

*Vendredi* : retour vers Aïna. La falaise est escaladée à hauteur de Ninngo. Les femmes peuvent louer des charrettes pour ce premier trajet situé en plaine, mais le déplacement se poursuit à pied à partir de Ninngo avec portage sur la tête.

*Samedi au mardi* : séjour à Aïna.

*Mercredi* : marché de Kenndié. L'argent obtenu à la vente permet d'acheter des oignons produits localement. Les poteries non vendues sont entreposées au village pour être remises en vente ultérieurement. Les femmes passent la nuit dans l'agglomération.

*Jeudi* : retour à Aïna.

Comme les femmes d'Aïna, les femmes de Tapou se ravitaillent en poteries à Kona. Elles y écoulent des produits locaux de la Contrescarpe, tamarin, tabac, gombo, zaban, feuilles de baobab et se procurent des céramiques. Ces dernières sont vendues à Kinndé pour acheter des oignons.

Un second itinéraire atteint le village de Dé sur le Plateau. Les femmes de Dogani se rendent en effet par une excellente piste à Dé, où elles se procurent des arachides.

A Dogani, la concession de la potière jèmè-irin A. Diarra (Yanogué) contient plusieurs céramiques de tradition somono provenant de Kona. Selon cette dernière, ces poteries ont été achetées au village où elles ont été amenées par des femmes dogon de l'agglomération. Elle-même va également à Kona se ravitailler en poteries. Elle écoule sur ce marché des productions locales comme du gombo et du tamarin et achète de la poterie qu'elle revend sur le marché de Dogani.

Les femmes du village écoulent par contre de la poterie de Kona sur divers marchés du Plateau, à Dé (marché le jeudi), à Oumé, un quartier de Tinntam (marché le dimanche), à Tinntam même (marché le jeudi) et à Borko (marché le dimanche). A Dé, les recettes de ces ventes servent à acheter essentiellement des arachides car on ne cultive pas cette plante dans la région de Dogani. Les femmes de Dogani vont par contre au marché de Kenndié uniquement pour y acheter des oignons mais n'y commercialisent pas la céramique de Kona.

Dans le même village la potière A. Yanogué (Yanogué) (Po 5998) est la fille d'A. Kassambara (Yanogué) de Dégui. Elle est aujourd'hui la belle-fille du forgeron de Dogani. Avant de se marier, elle pratiquait la tradition D à Dégui, mais ne vendait sa production qu'au village. Elle commercialisait par contre de la céramique de Kona, qu'elle allait vendre sur le marché de Kenndié, ce qui représentait deux jours de marche, aller et retour. Après son mariage à Dogani, elle a abandonné la céramique et ne commercialise plus la céramique somono. Elle a par contre acheté de la céramique somono au village pour y stocker du beurre de karité.

La situation décrite dans le nord du Plateau de Bandiagara rappelle un peu celle du Gourma, où l'on observe également la disparition marginale des traditions céramiques dogon et l'impact de traditions étrangères. Il existe, en effet, un certain parallélisme entre l'impact des céramiques peul et sonraï dans le Gourma et l'impact des céramiques somono sur la Contre-escarpe Nord, où la tradition Somono possède une dynamique certaine face aux traditions des femmes de forgerons dogon qui ne semblent guère compétitives. Le phénomène observé ici

est pourtant très inhabituel et présente une réelle originalité. Pour la première fois, des femmes de paysans « nobles » ou de forgerons diffusent elles-mêmes une céramique étrangère achetée sur un marché et se comportent en « marchandes ». Dans l'anthropologie économique de l'Afrique de l'Ouest, un marchand est une personne appartenant à une classe sociale particulière (Dioula, Marka, marchands haoussa), qui achète pour revendre des produits qu'il ne confectionne pas lui-même. La présente situation, qui remonte au moins à l'Empire peul du Maassina (cf infra), est donc comparable, mais totalement inhabituelle, notamment pour des femmes. Elle paraît donc « non traditionnelle ». Ce mécanisme de diffusion, dont on ne connaît pas l'époque exacte de mise en place, pourrait ainsi enrichir le modèle simple construit à partir des données du Delta. Les raisons – ou les causes - du phénomène sont multiples. Deux sont évoquées par nos interlocutrices (***Tab. 6.6).***

| Marché de Kona | Tapou, Aïna | Marché de Kenndié | Dogani | Marché de Dé |
|---|---|---|---|---|
| Achat poteries somono | Transfert et consommation→ | → vente poteries | Transfert et consommation → → vente poteries | → vente poteries |
| Achat poisson séché | Transfert et consommation → | → vente poisson séché | | |
| Vente produits locaux ← | Production tamarin, tabac, gombo, etc. | | Production tamarin, gombo, etc | |
| Vente oignons ← | ← Transfert et consommation | Achat oignons | Consommation arachides | Achat arachides |

***Tab. 6.6.*** *Plateau septentrional. Commercialisation de la poterie somono de Kona par les femmes dogon de la Contrescarpe Nord.*

La première est une cause « factuelle ». La région est pauvre en argile de qualité permettant de fabriquer de la céramique. Cette situation permet néanmoins une production limitée de poteries de tradition D.

La seconde pourrait être considérée comme « idéologique », car il s'agit en première approche d'une « raison ». Les poteries somono de Kona sont appréciées car elles sont légères et résistantes et conviennent parfaitement comme poteries à cuire. On fera pourtant remarquer que la « cause » de la diffusion des poteries de Kona n'est pas le fait qu'elles soient appréciées par les femmes dogon, mais le fait de leur « caractère de solidité et de légèreté ». L'intérêt porté par les femmes à cette production est seulement la « conséquence » ou l' « expression idéologique » des caractéristiques de la poterie. Cette seconde cause est donc également factuelle, une manière d'écarter de la causalité scientifique et donc de la formulation des mécanismes la question de la rationalité des acteurs (GALLAY 2012b).

Il devient dès lors possible de formuler une règle ethnoarchéologique en ces termes : si une région est dépourvue de ressources en argile de qualité, permettant d'obtenir des poteries culinaires légères et solides pouvant aller sur le feu, et s'il existe dans une région proche des ateliers produisant des poteries de ce type, alors les femmes de paysans « nobles » ou de femmes de forgerons peuvent mettre sur pied un réseau commercial intégrant l'acquisition d'une telle céramique contre l'écoulement de produits du terroir.

*Diffusion des poteries de tradition peul*

Plus au sud dans le Pignari, la diffusion des produits du Delta est assumée par des potières itinérantes qui vendent des poteries peul et, dans une moindre mesure, des poteries somono.

On observe donc un phénomène identique à ce qui est observé au nord, mais ici la commercialisation est assurée directement par les potières, comme enregistré dans nos notes :

« *Des poteries venant de la zone du Delta sont diffusées dans la région par des marchandes en charrette. L'identité des marchandes donne lieu à des interprétations contradictoires : certaines personnes parlent de femmes de forgerons somono, d'autres de femmes de tisserands peul. Il est plus probable qu'il s'agit de potières somono qui ont l'habitude de diffuser très loin. Pourtant certains vases de Niongono paraissent d'origine peul (formes et traces d'empreintes de fentes fusiformes de moules de bois). La diffusion en charrette par des potières peul serait pourtant une nouveauté.* » (Niongono : 25.12.1991).

Selon les notes réunies au village de Makou, dans la région de Niongono :

« *Il n'y a pas de potières à Makou. Les poteries sont achetées : soit à des potières de Fatoma qui viennent vendre en charrettes jusqu'au pied du village (céramiques peul et somono), ceci depuis 4 ans, soit au marché de Somadougou, mais pas à Ourel Bodjé. Les habitants de Makou ne font plus de céramiques depuis une vingtaine d'années depuis que les marmites en fonte ont été commercialisées.* » (Gueri Karambé, Makou : 24.12.1991).

Nous verrons (chapitre 9) que l'analyse des poteries des deux concessions de Niongono confirme l'importance de cette commercialisation de la poterie peul dans le Pignari, notamment en région de parler ampari, une commercialisation qui concerne essentiellement les poteries destinées au transport de l'eau. L'impact de la poterie somono reste par contre, autant que nous puissions en juger d'après la documentation à disposition, plus marginale.

## Techniques et chaînes opératoires

26 séquences de montage de tradition D ont été observées et ont fait l'objet d'un corpus ETIC alors que seules 19 poterie simples (S) sont enregistré dans le corpus EMIC (***Tabl. 6.7***).

D'une manière générale

1. La description des supports et des outils est basée sur le corpus ETIC et complétée pour les outils par les informations du corpus EMIC. Les montages 284 et 285 qui correspondent à des coupes pour cuire les beignets (*wein tèribé*), non enregistrés par Agnès Gelbert dans la banque de données EMIC, ont été réintégrés malgré le caractère inhabituel de la forme qui s'apparente à un couvercle renversé.

2. La description des gestes est fondée sur le corpus EMIC qui ne tient pas compte des formes complexes.

3. La description des séquences opératoire est fondée sur le corpus EMIC complété pour les poteries à pied (226, 229, 230) par le corpus ETIC. Le corpus utilisé tient également compte à ce niveau des phases de séchage et des opérations associées au décor, qui ne sont pas prises en

compte dans le corpus EMIC. Le montage 292 de Dégui a été éliminé puisqu'il s'agit d'un montage par moulage sur forme convexe (***Tab. 6.8 et annexe 1***).

| No poterie | Type poterie | Type de séquence | village | No potière | potière | date |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 223 | S | C | Koko | Po 3774 | A. Karambé (Karambé) | 26.12.91 |
| 223bis | S | C | Koko | Po 3775 | P. Samassékou (Karambé) | 26.12.91 |
| 224 | S | C | Koko | Po 3774 | D. Karambé (Karambé) | 26.12.91 |
| 224bis | S | C | Koko | Po 3775 | P. Samassékou (Karambé) | 26.12.91 |
| 226* | Sp | C | Koko | Po 3775 | P. Samassékou (Karambé) | 26.12.91 |
| 227* | Fo | C | Niongono | Po 3780 | A. Bagéné (Seiba) | 27.12.91 |
| 228 | S | C | Niongono | Po 3780 | A. Bagéné (Seiba) | 27.12.91 |
| 229* | Sp | C | Niongono | Po 3780 | A. Bagéné (Seiba) | 27.12.91 |
| 230* | Sp | C | Niongono | Po 3780 | A. Bagéné (Seiba) | 27.12.91 |
| 231* | Bra | C | Niongono | Po 3780 | A. Bagéné (Seiba) | 27.12.91 |
| 232 | S | C | Niongono | Po 3780 | A. Bagéné (Seiba) | 27.12.91 |
| 233 | S | C | Niongono | Po 3780 | A. Bagéné (Seiba) | 27.12.91 |
| 234* | Cco | C | Niongono | Po 3780 | A. Bagéné (Seiba) | 27.12.91 |
| 235 | S | C | Niongono | Po 3780 | A. Bagéné (Seiba) | 27.12.91 |
| 266 | S | C | Soroli | Po 4959 | I. Seiba (Yanogué) | 16.12.98 |
| 282 | S | C | Ouin | Po 5804 | P. Karambé (Karambé) | 01.02.03 |
| 283 | S | C | Ouin | Po 5804 | P. Karambé (Karambé) | 01.02.03 |
| 284** | S | C | Ouin | Po 5804 | P. Karambé (Karambé) | 01.02.03 |
| 285** | S | C | Ouin | Po 5804 | P. Karambé (Karambé) | 01.02.03 |
| 286 | S | C | Ouin | Po 5804 | P. Karambé (Karambé) | 01.02.03 |
| 287 | S | C | Dégui | Po 5854 | A. Kassambara (Yanogué) | 07.02.03 |
| 288 | S | C | Dégui | Po 5854 | A. Kassambara (Yanogué) | 07.02.03 |
| 289 | S | C | Dégui | Po 5854 | A. Kassambara (Yanogué) | 07.02.03 |
| 290 | S | C | Dégui | Po 5854 | A. Kassambara (Yanogué) | 07.02.03 |
| 291* | Cco | C | Dégui | Po 5854 | A. Kassambara (Yanogué) | 07.02.03 |
| 292 | S | C | Dégui | Po 5854 | A. Kassambara (Yanogué) | 07.02.03 |

***Tab. 6.7.*** *Tradition D. Montages enregistrés. S : poteries simple, Sp : poterie avec pied, Fo : foyer, Bra : brasero, Cco : couvercle conique. Astérisques : séquences non enregistrées dans la banque de données EMIC. Double astérisque : séquences intégrées dans le corpus EMIC, mais non prises en compte dans la description synthétique des chaînes opératoires.*

| No poterie | Type poterie | Description supports | Description outils | Description gestes | Description séquences |
|---|---|---|---|---|---|
| 223 | S | ETIC | ETIC/EMIC | EMIC | ETIC/EMIC |
| 223bis | S | ETIC | ETIC/EMIC | EMIC | ETIC/EMIC |
| 224 | S | ETIC | ETIC/EMIC | EMIC | ETIC/EMIC |
| 224bis | S | ETIC | ETIC/EMIC | EMIC | ETIC/EMIC |
| 226* | Sp | ETIC | ETIC | -- | ETIC/EMIC |
| 227* | Fo | ETIC | ETIC | -- | -- |
| 228 | S | ETIC | ETIC/EMIC | EMIC | ETIC/EMIC |
| 229* | Sp | ETIC | ETIC | -- | ETIC/EMIC |
| 230* | Sp | ETIC | ETIC | -- | ETIC/EMIC |
| 231* | Bra | ETIC | ETIC | -- | -- |
| 232 | S | ETIC | ETIC/EMIC | EMIC | ETIC/EMIC |
| 233 | S | ETIC | ETIC/EMIC | EMIC | ETIC/EMIC |
| 234* | Cco | ETIC | ETIC | -- | -- |
| 235 | S | ETIC | ETIC/EMIC | EMIC | ETIC/EMIC |
| 266 | S | ETIC | ETIC/EMIC | EMIC | -- |
| 282 | S | ETIC | ETIC/EMIC | EMIC | ETIC/EMIC |
| 283 | S | ETIC | ETIC/EMIC | EMIC | ETIC/EMIC |
| 284** | S | ETIC | ETIC/EMIC | EMIC | ETIC/EMIC |
| 285** | S | ETIC | ETIC/EMIC | EMIC | ETIC/EMIC |
| 286 | S | ETIC | ETIC/EMIC | EMIC | ETIC/EMIC |
| 287 | S | ETIC | ETIC/EMIC | EMIC | ETIC/EMIC |
| 288 | S | ETIC | ETIC/EMIC | EMIC | ETIC/EMIC |
| 289 | S | ETIC | ETIC/EMIC | EMIC | ETIC/EMIC |
| 290 | S | ETIC | ETIC/EMIC | EMIC | ETIC/EMIC |
| 291* | Cco | ETIC | ETIC | -- | -- |
| 292 | S | ETIC | ETIC/EMIC | EMIC | -- |

***Tab. 6.8.*** *Tradition D. Mobilisation des données de corpus ETIC et EMIC dans la description des techniques de montage. S : poteries simple, Sp : poterie avec pied, Fo : foyer, Bra : brasero, Cco : couvercle conique. Astérisques : séquences non enregistrées dans la bande de données EMIC. Double astérisque : séquences réintégrées dans le corpus EMIC.*

La tradition D présente certaines analogies avec les traditions céramiques deltaïques, notamment bwa. Le façonnage de la céramique se rattache à la technique du creusage de la motte d'argile et s'effectue sur une coupelle d'argile crue reposant parfois sur une dalle de pierre. Les formules rencontrées sont de type : fond + panse → col, ou : fond + panse → panse + col lorsque des colombins entrent dans la confection de la partie supérieure de la panse.

L'ébauche est façonnée par martelage d'un cylindre d'argile.

La préforme est modelée par étirement manuel de l'argile et raclage interne ascendant. Les opérations de rabotage sont internes et, plus exceptionnellement, externes. L'outil le plus caractéristique est une demi-noix de ronier permettant d'amincir par rabotage interne l'épaisseur des parois.

Le décor est obtenu par impression roulée à la cordelette sur la panse et par impression roulée d'épi de *Blepharis* sur le haut de la panse.

Lors d'une première phase correspondant au façonnage de l'ébauche et de la préforme, la poterie est placée sur la coupelle. Cette phase se termine par la mise en forme du bord et le décor du haut de la poterie. Dans une seconde phase, la poterie est posée renversée sur la coupelle ou tenue dans les mains. Cette seconde séquence est consacrée à la régularisation du fond, aux tâches de finition et au décor de la panse.

### *Collecte et préparation des argiles*

D'une manière générale l'argile du Plateau est considérée comme de mauvaise qualité. Elle ne permet pas par exemple de pratiquer le pilonnage sur forme concave car elle est jugée trop sableuse (information de Po 5849, du nom de A. Baya (Koukoulouba) d'origine peul, à Amba). On notera pourtant que la tradition A pratique cette technique générique.

Les seules informations sur l'origine des argiles ont été collectées par Anne Mayor à Gologou joi, dans la région d'Ounjougou (HUYSECOM, MAYOR *et al.* 1998 : 208). Elle souligne des points importants comme la relation entre les sources d'argile et les maîtres des terres et la présence de certains rituels liés à l'extraction de l'argile, des domaines que nos enquêtes n'ont pas abordés ;

« *Des récipients des deux traditions coexistent dans toutes les concessions, ceux de la tradition A étant réputés meilleurs pour la conservation de l'eau et ceux de la tradition D étant quant à eux reconnus pour leur durabilité et leur bonne adaptation à l'utilisation culinaire, bien que n'étant jamais de grande taille. Ces différences ne peuvent être imputées qu'à la technique de montage, la source d'argile étant la même pour toutes les potières de la région. En effet une mine située à environ 2 km au nord de Gologou-joi semble constituer l'unique source d'approvisionnement en argile pour les potières de la trentaine de village environnants, inscrits dans une aire circulaire de 12 km de rayon. Cette source de matière première importante dépend de l'autorité du maître des terres du village d'Andoubolo, qui assure les sacrifices annuels destinés à apaiser les génies. Divers interdits rituels sont observés par les femmes qui se rendent à la mine, notamment lorsqu'elles y amènent leurs enfants pour la première fois*. »

### *Outils et supports*

Le corpus ETIC des gestes comprend 1671 occurrences (63 phases de séchage non comprises), dont 921 (55.1 %) concernent des opérations menées uniquement avec les mains (formules M, 2M et M/M). Cette valeur est inférieure à celle de la tradition C (64.3 %) et supérieur à celle des traditions B1 (53.3 %) et B2 (34.2 %), ce qui indique un rôle plus important des opérations purement manuelles, notamment de modelage et de façonnage que dans les traditions B.

Les fréquences d'utilisation des divers outils sont calculées sur l'ensemble du corpus ETIC, phases de séchage comprises (1734 occurrences).

Les outils comprennent notamment des coupelles d'argile crue à fonds arrondis ou légèrement aplatis, très caractéristique de la tradition D. Le façonnage comprend des demi-noix de roniers, des fragments de calebasse, des galets et des épis de maïs. Le décor fait essentiellement appel à des impressions roulées de rachis d'épis de *Blepharis*.

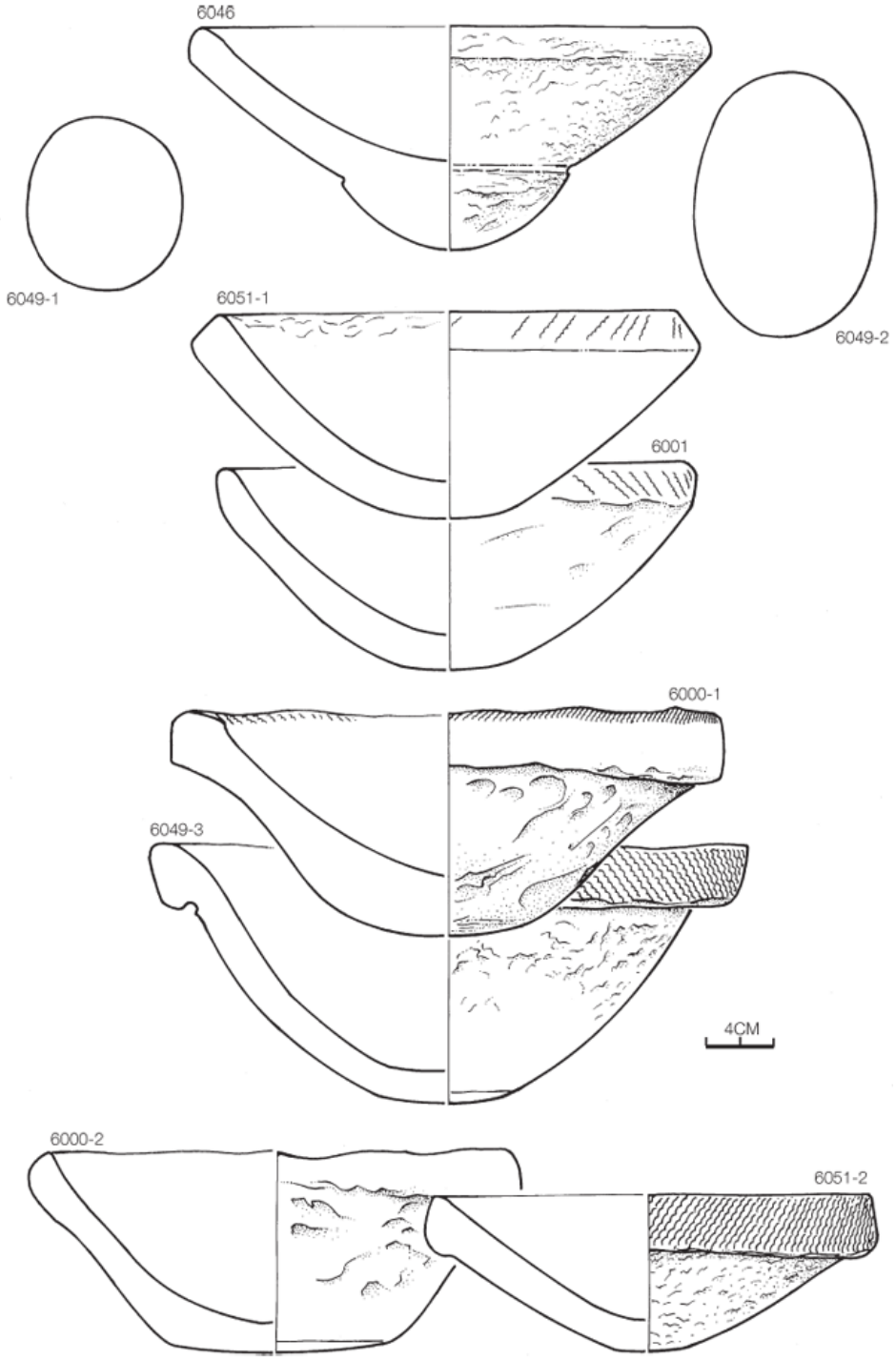


***Fig. 6.6*** *Tradition D. Supports rotatifs en forme de coupelle en argile crue.*

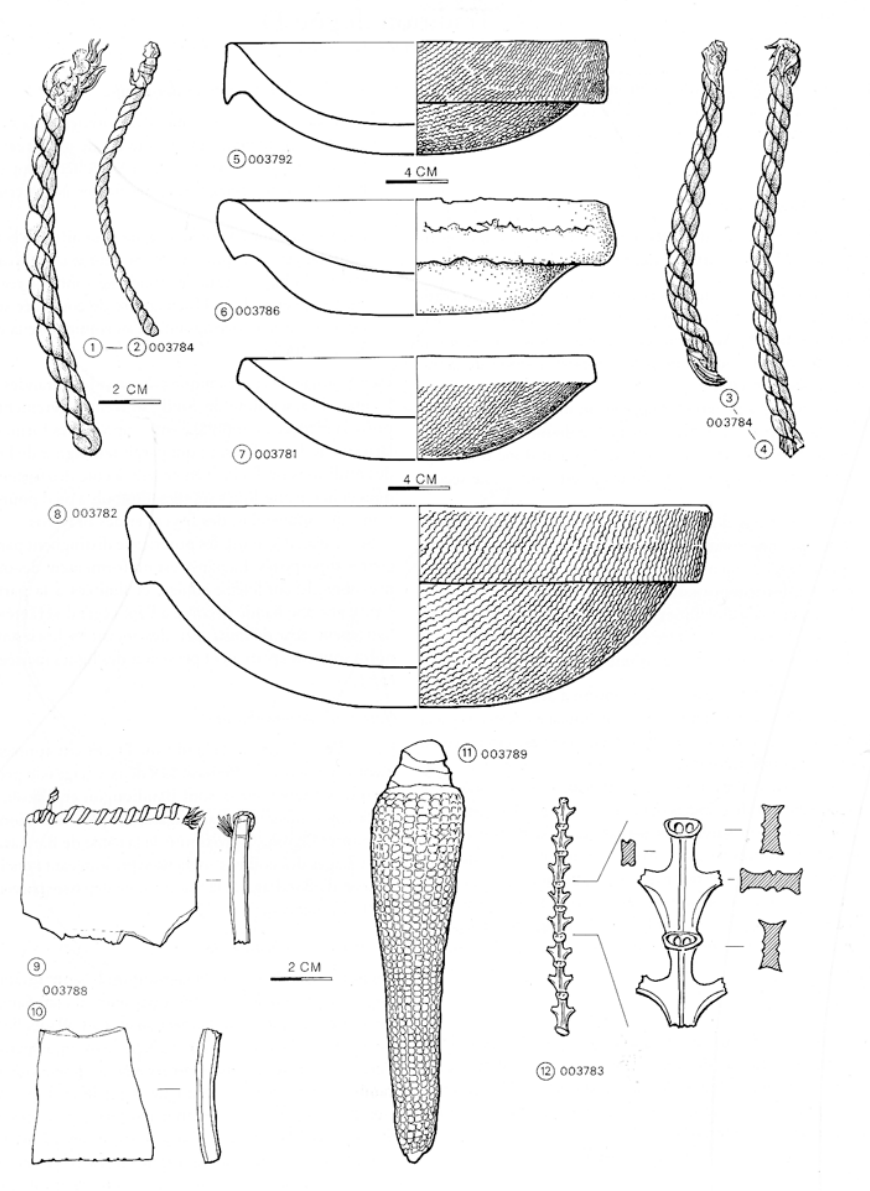


***Fig. 6.7.*** *Tradition D. Outils et supports. 3781, 3786 et 3781 : coupelles d'argile crue. 3784 : cordelettes simples ou doubles torsadées. 3788. Fragment de calebasse dont un exemplaire fileté, 3783 : rachis d'épi de Blepharis sp. 3789 : épis de maïs égrainé.*

## Supports

Le support est essentiellement composé d'une coupelle d'argile crue à fond plus ou moins aplati assurant la mobilité de la céramique, mais, en aucun cas, une rotation pouvant développer une énergie cinétique. Le support sert d'assise à la masse d'argile lors de la première phase du montage ; il peut également servir de support lors du façonnage du fond. La coupelle est généralement posée sur une meule.

*Photo 4. Tradition D. Niongono. Supports rotatifs d'argile crue. MESAO 249.24.*

Exceptionnellement, des tournettes somono acquises à l'extérieur peuvent remplacer les tournettes traditionnelles. A Bolimmba, N. Karambé (Dégoga) (Po 5800) possède une coupelle d'argile cuite et quatre moules somono hérités de sa mère (née également à Bolimmba). Les moules ne sont pas utilisés en tournette, mais remplacent simplement les coupelles traditionnelles. Elles sont mises en œuvre comme ces dernières, d'où un fort aplatissement de la base dû au frottement sur le rocher (Bolimmba, 31.1.2003). On n'observe jamais un tel aplatissement sur les tournettes utilisées par les potières somono. Dans ce cas, l'instrument tourne en effet sur un support argileux compacté et huilé.

Le ***Tableau 6.9*** donne un aperçu des divers dispositifs de montage observés et permet d'avoir une idée de la fréquence relative de ces derniers.

***Tab. 6.9.*** *Tradition D. Fréquences des divers types de supports (« assiettes »). Les dégraissants placés sous les supports rotatifs de type COarg ont été omis, ainsi que les chiffons et les fragments de vannerie placés parfois sur ces derniers. Le sol peut être un sol de terre (Sp) ou de rocher (Sp (R)).*

La schématisation des séquences de montage est donnée dans le tableau 6.10.

***Tab. 6.10.*** *Schématisation des séquences de montage de la tradition D.*

- Sol plat (Sp)

Le sol sur lequel repose le dispositif de montage est le plus souvent un sol plat, notamment rocheux, en accord avec les nombreux affleurements rocheux présent dans les villages du Plateau.

- Dalle de pierre (Dalle)

Une dalle de pierre est souvent intercalée entre le sol et le support rotatif.

- Meule (Meul)

La dalle de pierre peut être remplacée par une meule.

- Pierre (Pierre)

De petites pierres sont parfois utilisées pour caller la dalle supportant le support rotatif.

- Coupelle de terre crue COarg)

La coupelle ou support rotatif de terre crue est, par sa forme, le support emblématique de la tradition D avec une présence dans 56.9 % des dispositifs. Le support est façonné dans de l'argile crue et présente un fond bombé permettant la mobilité du dispositif, mais non une rotation suffisamment rapide générant de l'énergie cinétique rotative.

- Coupelle taillée dans un tesson (COtes)

La coupelle taillée dans un tesson n'est mentionnée que deux fois et n'est pas caractéristique de la tradition (montage 226 de Koko). On se souviendra que la concession abrite une potière de tradition C, M. Arama (Karambé) (Po 3777). L'utilisation d'un support caractéristique de la tradition C par P. Samassékou (Karambé) (Po 3775) est probablement due à l'emprunt d'un des supports utilisés par cette potière habitant la même concession.

- Poterie retournée (PO(r))

L'utilisation d'une poterie retournée n'est mentionnée qu'une fois (montage 292) et n'est pas caractéristique de la tradition. Rappelons que A. Kassambara (Yanogué) (Po 5854) de Dégui, pratique le pilonnage sur forme convexe parallèlement au creusage de la motte.

- Dégraissant

Du dégraissant peut être répandu sur le sol, qu'il soit rocheux ou non, dans des opérations où la poterie repose directement sur ce dernier.

- Chiffon (Chif) ou vannerie (Vannerie)

Des chiffons ou des fragments de natte peuvent être placés entre la poterie et le support rotatif.

*Outils*

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 oeuvre.

Les instruments utilisés pour le façonnage sont au nombre d'une douzaine. Nous pouvons donner pour chacun d'eux leur fréquence d'utilisation dans un corpus de 23 séquences de montage du corpus ETIC regroupant 1734 opérations. Les occurrences globales mentionnées ci-dessous se rapportent à ce chiffre. Les occurrences partielles se rapportant aux gestes sont par contre calculées d'après les 17 séquences du corpus EMIC, ce qui donne un total inférieur dans la mesure où les montages de formes spéciales ne sont pas comprises à ce niveau contrairement aux montages pris en compte dans le corpus ETIC.

Outils intervenant dans l'ébauchage et le préformage

Demi-noix de ronier (RON). Ébauchage-préformage

Corpus ETIC des opérations : 162 occurrences (9.3 %)

- Geste 36. Amincissement et mise en forme par rabotage interne (RON, RON (Conc) ou RON/M). 79 occurrences.

- Geste 76. Régularisation par lissage interne (RON, RON(Conv) ou RON/M). 18 occurrences.

- Geste 69. Régularisation par raclage interne (RON (Conv)/M ou RON/M). 16 occurrences.

- Geste 18. Jonction colombin, raclage horizontal interne (RON/M). 8 occurrences.

- Geste 32. Amincissement par raclage vertical de bas en haut interne (RON/M). 6 occurrences.

- Geste 37. Amincissement et mise en forme par rabotage externe. (RON). 2 occurrences.

- Geste 70. Régularisation par raclage externe. (RON (Conv)/M). 1 occurrence.

- Geste 78. Régularisation par lissage tranche (RON). 1 occurrence.

Noix de ronier coupée en deux, utilisée soit au niveau de la convexité, soit au niveau de la concavité. La demi-noix de ronier est essentiellement un outil utilisé pour le rabotage et l'amincissement des parois internes des poteries par raclage de bas en haut (essentiellement geste 36). Il s'agit donc d'un outil utilisé pour l'ébauchage et la mise en forme de la poterie permettant d'étirer l'argile de bas vers le haut tout en amincissant la paroi.

La coque est par contre très rarement utilisée sur les parois externes (geste 37 et 70) et sert très exceptionnellement pour le lissage secondaire des parois amincies (gestes 70 et 78, seulement deux occurrences).

Percuteur de pierre (P.PIER)

Corpus ETIC des opérations : 8 occurrences (0.4 %)

- Geste 4. Façonnage motte, par martelage. 2 occurrences (moulage sur forme convexe, plus 1 occurrence creusage de la motte dans le corpus ETIC).

- Geste 29. Creusage motte par martelage. 1 occurrence (creusage de la motte).

- Geste 24. Façonnage d'une galette par martelage. 1 occurrence (moulage sur forme convexe).

- Geste 40. Amincissement et mise ne forme par martelage sur forme convexe. 1 occurrence (moulage sur forme convexe).

- Geste 50. Complément de mise en forme par martelage externe d'une argile à consistance de cuir. 2 occurrences (creusage de la motte).

Le percuteur de pierre n'est pas un instrument de la tradition D, mais des traditions A et, dans une moindre mesure, C (pour la technique du moulage sur forme convexe). Son utilisation et ici accidentelle (8 occurrences). Nous l'avons rencontré à Niongono (montages 228, 233 et 234) et à Dégui (montages 287 et 292).

Dans la tradition D, l'outil est utilisé pour le façonnage préparatoire de la masse d'argile (geste 4, 3 occurrences dans le corpus ETIC), le creusage préliminaire de la motte (geste 29) et pour des compléments de mise en forme externe, comme substitut du tesson (geste 50).

On retrouve l'instrument à Dégui dans le cadre de la technique du moulage sur forme convexe (montage 292) pour le façonnage de la motte préliminaire (geste 4, 1 occurrence dans le corpus EMIC), celui de la galette qui sera posée sur la poterie retournée (geste 24, 1 occurrence dans le corpus EMIC) et pour le martelage du fond de la poterie avant démoulage (Geste 40, 1 occurrence dans le corpus EMIC).

| P/PIER | | Geste 4 Façonnage motte | | Geste 29 Creusage motte | | Geste 24 Galette | | Geste 40 Mise en forme PO(r) | | Geste 50 Mise en forme | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | ETIC | EMIC | ETIC | EMIC | ETIC | EMIC | EMIC | EMIC | ETIC | EMIC |
| 228 (CM) | Niongono | | | | | | | | | 1 | 1 |
| 233 (CM) | Niongono | 1 | 1 | 1 | 1 | | | | | | |
| 234 (CM)* | Niongono | 1 | -- | | | | | | | | |
| 287 (CM) | Dégui | | | | | | | | | 1 | 1 |
| 292 (MFconv) | Dégui | 1 | 1 | | | 1 | 1 | 1 | 1 | | |

***Tab. 6.11.*** *Tradition D. Utilisation exceptionnelle du percuteur de pierre (P.PIER). CM : creusage de la motte. MFconv : moulage sur forme convexe. PO(r) : poterie retournée faisant office de moule. Astérisque : forme complexe dont le montage n'est pas enregistré dans le corpus EMIC.*

Outils intervenant dans le préformage

Tesson de poterie (TESSON)

Corpus ETIC des opérations : 49 occurrences (2.8 %)

- Geste 50. Complément de mise en forme par martelage externe d'une argile à consistance de cuir. 40 occurrences.

L'outil est un gros tesson de poterie généralement épais aux bords le plus souvent régularisés et usés. Il est utilisé exclusivement en percussion lancée pour marteler la paroi externe du fond de la poterie après le démoulage (49 occurrences). Cette opération permet de régulariser le fond et de faire disparaître notamment le léger bourrelet créé à la jonction du bord de la coupelle et de la panse de la poterie.

Maïs (MAÏS)

Corpus ETIC des opérations : 56 occurrences (3.2 %)

- Geste 45. Mise en forme par raclage vertical de bas en haut externe. 9 occurrences.
- Geste 70. Régularisation par raclage externe. 9 occurrences.
- Geste 19. Raclage horizontal externe de la jonction d'un colombin. 8 occurrences.

- Geste 20. Raclage vertical de bas en haut externe de la jonction d'un colombin. 9 occurrences.

- Geste 39. Amincissement et mise en forme par raclage vertical de bas en haut externe. 1 occurrence.

L'outil intervint uniquement sur la surface externe, et plutôt dans la partie supérieure. La mise en forme implique toujours une contre-pression interne de la main (GAL/M).

L'épi de maïs égrené est utilisé dans les opérations de préformage, soit au moment de la mise en forme définitive de la poterie. Bien que cette opération soit essentielle, son utilisation reste peu fréquente (56 occurrences) car la même opération peut également s'effectuer à la main ou avec un racloir en calebasse. L'opération consiste en une intervention notée dans les corpus ETIC et EMIC comme lissage s.str. ou comme raclage, fait qui ressort plus de l'imprécision du système de notation que d'une opposition réelle dans l'impact du geste. On considère donc toutes les opérations comme des raclages au niveau des gestes.

Le galet est également utilisé pour régulariser la jonction entre un colombin et la panse (gestes 19 et 20).

Dans un seul cas, l'épi est utilisé en impression roulée pour colmater une défectuosité de la paroi (montage 228.4.22, non retenu dans le corpus EMIC car considéré comme accidentel).

Couteau à extrémité recourbée (RACL)

Corpus ETIC des opérations : 5 occurrences (0.3 %)

- Geste 36. Amincissement et mise en forme par rabotage interne. 5 occurrences

Le couteau à lame recourbée n'est pas un instrument caractéristique de la tradition D. Nous le rencontrons par contre systématiquement dans la tradition C. Son utilisation est ici exceptionnelle (5 occurrences) puisqu'il n'a été observé que chez les seules potières de Dégui (montages 284 et 285) et à Koko. L'outil est utilisé uniquement pour le rabotage de la paroi interne de la poterie. On peut donc le considérer comme un substitut de la demi-noix de ronier. Nous avons observé de même à Bolimmba deux exemplaire de « couteaux-brassard » (5799) permettant le rabotage et proches des modèles utilisés par les potières bwa. Ce type d'instrument est exceptionnel dans la tradition D ; il s'agit vraisemblablement d'un emprunt.

Couteau (COUT)

Corpus ETIC des opérations : 3 occurrences (0.2 %)

- Geste 74. Découpage parois (montage 292). 1 occurrence.

Le couteau n'est pas un instrument caractéristique de la tradition D. Il a été observé au niveau des montages 291 et 292 de Dégui, qui correspond à la technique générique du moulage sur forme convexe. L'instrument est utilisé pour découper le bord de la partie inférieure de la poterie moulée sur la poterie retournée (2 occurrences pour le corpus ETIC). Ou pour racler l'extérieur de la paroi (1 occurrence). Cette technique, observée exceptionnellement chez une potière de tradition D, est tout à fait inhabituelle.

Outils intervenant dans le préformage et la finition

Galet (GAL)

Corpus ETIC des opérations : 133 occurrences (7.7 %)

- Geste 50. Complément de mise en forme par martelage externe d'une argile à consistance de cuir (GAL). 3 occurrences.

- Geste 75. Régularisation par lissage externe (GAL ; une mention GAL/M). 38 occurrences.

- Geste 76. Régularisation par lissage interne. 53 occurrences (GAL ; une mention GAL/M).

- Geste 78. Régularisation par lissage tranche (GAL). 2 occurrences.

L'outil est un petit galet de quartz provenant des formations gréseuses du Plateau. Son usage est fréquent (133 occurrences). Il est utilisé dans 97% des cas (129 occurrences) pour le lissage des surfaces aussi bien externes qu'internes. Nous avons en effet dans le corpus ETIC les occurrences suivantes : Ext(Pan) : 37 occurrences, Ext(hPan) 18 occurrences, Bord(hPan) : 14 occurrences, Int(Pan) : 49 occurrences, Int(hPan) : 15 occurences, ce qui donne un léger avantage aux opérations de lissage interne. Dans la plupart des cas (111 occurrences), le lissage s'opère par un mouvement de va-et-vient du galet, le plus souvent horizontalement (85 occurrences). Le galet peut exceptionnellement (4 occurrences) intervenir dans des opérations de martelage de l'extérieur de la panse. Le faible nombre de cas rencontrés montre néanmoins que ce type d'opération n'est pas significatif.

Cuir (CUIR)

Corpus ETIC des opérations : 82 occurrences (4.7 %).

- Geste 58. Mise en forme par pression continue à cheval sur le bord. 47 occurrences.

- Geste 75. Régularisation par lissage externe. 1 occurrence.

- Geste 76. Régularisation par lissage interne. 1 occurrence.

Le cuir mouillé, utilisé seul, intervient pratiquement exclusivement au niveau de la mise en forme du bord. Il peut néanmoins être associé à des estèques en calebasse (voir ces instruments).

Lissoir en calebasse (CAL)

Corpus ETIC des opérations : 88 occurrences (5.1 %).

- Geste 59. Mis en forme par pression continue externe (CAL(Conc).CUIR, CAL(Conv).CUIR, CAL.CUIR). 14 occurrences.

- Geste 19. Raclage horizontal externe de la jonction d'un colombin (CAL(Conc)/M CAL(Conv)/M, CAL/M). 11 occurrences.

- Geste 70. Régularisation par raclage externe (CAL/M, CAL(Tr)/M, CAL(Conv/M, CAL(Conc)/M. 7 occurrences.

- Geste 64. Mise en forme de la lèvre par pression continue (CAL(An).CUIR, CAL.CUIR). 6 occurrences.

- Geste 36. Amincissement et mise en forme par rabotage interne (CAL(Conc). 5 occurrences.

- Geste 60. Mise en forme par pression continue interne (CAL(Conv).CUIR). 5 occurrences.

- Geste 58. Mise en forme par pression continue à cheval (CAL(Conc).CUIR, CAL(Conv).CUIR, CAL.CUIR). 5 occurrences.

- Geste 78. Régularisation par lissage de la tranche (CAL.CUIR). 3 occurrences.

- Geste 39. Amincissement et mise en forme par raclage vertical de bas en haut externe (CAL(Tr)/M). 1 occurrence.

- Geste 32. Amincissement par raclage vertical de bas en haut interne (CAL(Conv)/M). 1 occurrence.

- Geste 23. Raclage vertical de bas en haut externe de la jonction d'un colombin (CAL(Conv)/M). 1 occurrence.

- Geste 21. Raclage vertical de bas en haut interne de la jonction d'un colombin (CAL/M). 1 occurrence.

- Geste 57. Mise en forme du bord par raclage horizontal (CAL(Tr)/M). 1 occurrence.

- Geste 75. Régularisation par lissage externe (CAL(Conv). 1 occurrence.

- Geste 76. Régularisation par lissage interne (CAL(Conv)/M. 1 occurrence.

Les lissoirs en calebasse sont de petits fragments plus ou moins rectangulaires dont les bords peuvent être bruts ou polis en biseau. Dans 72.7 % des cas (64 sur 88), l'instrument est associé à un fragment de cuir mouillé (corpus ETIC). Les estèques de calebasse sont essentiellement utilisées pour des opérations d'amincissement et de mise en forme de la poterie.

Calebasse filetée (CALfil)

Corpus ETIC des opérations : 19 occurrences (1.1 %).

- Geste 65. Mise en forme et décoration du bord par pression continue (CALfil.CUIR). 10 occurrences.

Les « calebasse filetées » sont des fragments taillés dans une calebasse réparée. La pièce est découpée de façon à conserver une portion de couture. Cette dernière solidarise une partie principale tenue en main ainsi qu'une mince bande découpée de façon à obtenir un bord portant une série de liens proéminents. Son utilisation habituelle requiert toujours la présence conjointe d'un morceau de cuir mouillé. L'instrument permet une mise en forme du bord out en imprimant une série de lignes décoratives horizontales

L'outil seul peut néanmoins être détourné de son utilisation normale pour imprimer des séries de points décoratifs (8 occurrences dans le corpus ETIC non enregistrées dans le corpus EMIC). Dans ce cas, un angle de l'instrument est utilisé.

On complétera les indications concernant l'utilisation du cuir, associé ou non à une estèque en calebasse, par quelques remarques et des décomptes effectués sur le corpus ETIC.

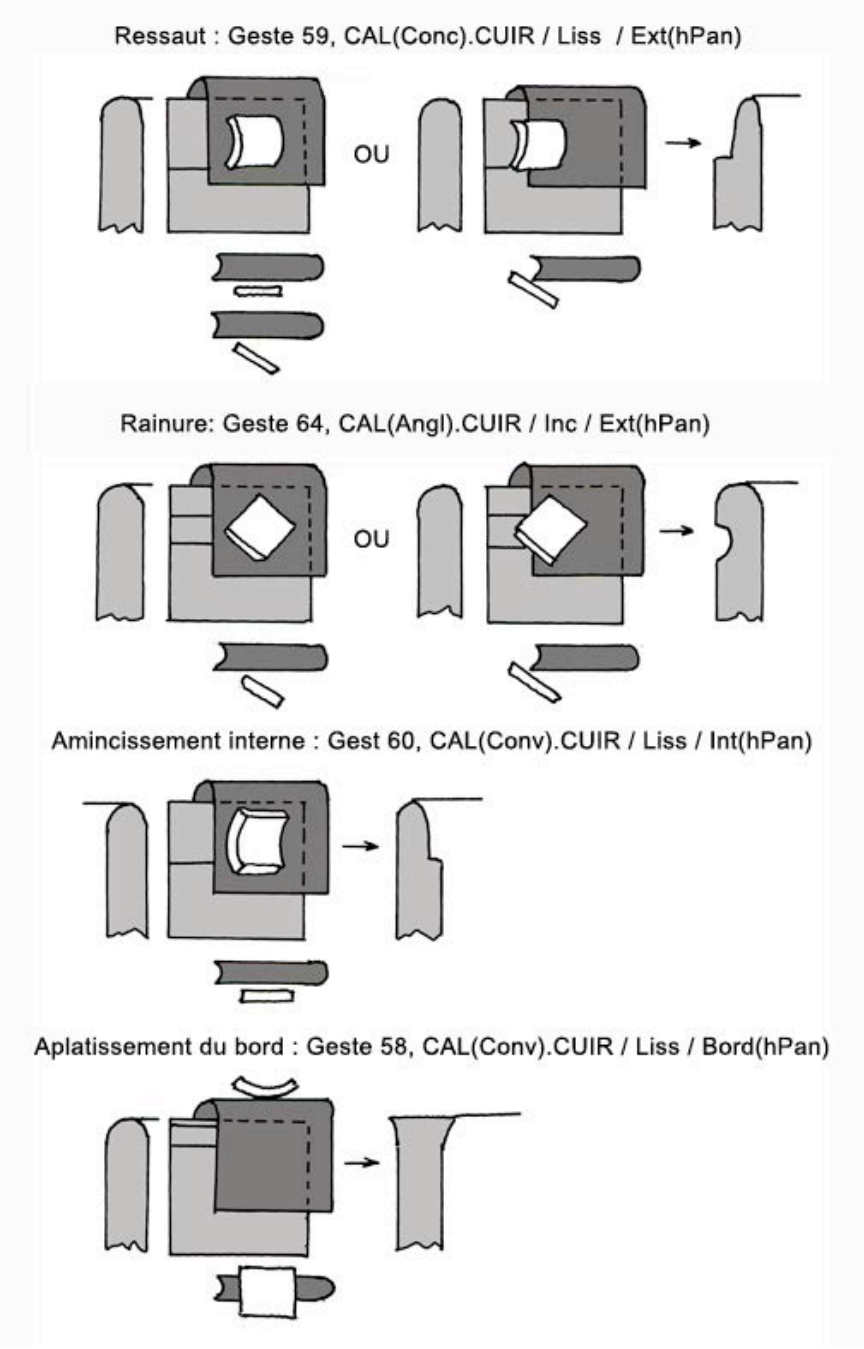


***Fig. 6.8.*** *Tradition D. Utilisation de l'estèque en calebasse associée à un morceau de cuir. D'après notes prises à Niongono. Notations ETIC et EMIC.*

Le cuir mouillé est utilisé exclusivement dans les opérations de mise en forme et de décoration du bord (152 occurrences). A ce titre, il s'agit d'un instrument d'usage fréquent requis systématiquement pour ce type d'opération. Il est alors associé ou non à un élément rigide, lissoir taillé dans un fragment de calebasse (59 occurrences) ou calebasse filetée (11 occurrences). On ne s'étonnera donc pas que l'instrument soit associé de façon prioritaire (41 occurrences, soit 88.7 % des cas) aux opérations touchant le haut de la panse (hPan).

| | Ext(Pan) | Int(Pan) | Ext(hPan) Int(hPan) | Bord (hPan) | Total |
|---|---|---|---|---|---|
| CAL.CUIR | 1 | 5 | 9 | 3 | 18 |
| CAL(An).CUIR | -- | -- | 4 | -- | 4 |
| CAL(Cc).CUIR | -- | -- | 7 | 2 | 9 |
| CAL (Cv).CUIR | -- | -- | 17 | 4 | 21 |
| CAL(TR).CUIR | -- | -- | 1 | -- | 1 |
| | 1 | 5 | 38 | 9 | 53 |

***Tabl. 6.12***. *Tradition D. Positionnement de la concavité du lissoir en calebasse dans les opérations de lissage mobilisant cet instrument et un fragment de cuir. Les opérations d'incision se font avec l'angle de l'instrument indépendamment de la concavité.*

Le cuir, associé ou non à un élément rigide, permet deux types d'opérations (***Tabl. 6.12 et 6.13***).

*Lissage*. La première met en œuvre un lissage compressif (liss) exercé soit à l'extérieur, soit à l'intérieur du bord, soit à cheval sur ce dernier. Elle permet la mise en forme du bord, son amincissement et/ou la modification de son orientation.

Le lissoir en calebasse est toujours placé sur le cuir, face concave ou convexe au contact de l'élément souple. Il assure la rigidité de l'action qui s'exerce indirectement à travers le cuir car l'instrument ne dépasse pas les bords du cuir. Dans tous les cas, le cuir est placé à cheval sur le bord. Les notations « Ext » et « Int » connotent donc uniquement l'action de l'élément rigide. Le lissoir en calebasse utilisé sur sa face convexe sert notamment à aplatir les bords, une des caractéristiques de la tradition D.

*Incision*. La seconde opération permet d'obtenir des rainures décoratives simples avec CUIR ou CAL.CUIR, ou multiples avec CALfil.CUIR, sur la face externe ou sur la tranche du bord. Dans le cas d'utilisation d'un lissoir de calebasse simple, l'instrument est placé obliquement sur le cuir de façon à ce qu'un de ses angles dépasse légèrement. Le sillon est donc tracé avec le seul lissoir, le cuir assurant l'égalisation en rotation de la surface de l'argile en avant de l'instrument par rapport au sens de rotation.

| | Liss (88.8 %) | | | | Inc (11.2 %) | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | Int | Ext | Int/Ext | Bord | Ext | Bord | Total |
| CUIR | 3 | 6 | 70 | 3 | -- | -- | 82 |
| CAL.CUIR | 17 | 22 | 1 | 11 | 4 | 4 | 59 |
| CALfil.CUIR | -- | -- | -- | 2 | 5 | 4 | 11 |
| Total | 20 | 28 | 71 | 16 | 9 | 8 | 152 |

***Tabl. 6.13***. *Tradition D. Dénombrement des cas d'utilisation du cuir. Int. : intérieur. Ext : extérieur. Int/Ext : à cheval sur le bord. Bord : sur la tranche du bord. CAL.CUIR : cuir associé à un lissoir en calebasse. Calfil.CUIR : cuir associé à un fragment de calebasse filetée.*

## Outils intervenant dans la finition

Épingle (EPIN)

Corpus ETIC des opérations : 14 occurrences (0.8 %)

Une épingle est utilisée pour perforer la paroi des poteries, notamment le fond des couscoussière (non enregistré dans le corpus EMIC).

## Outil intervenant dans le décor

Cordelette (TRE)

Corpus ETIC des opérations : 82 occurrences (4.7 %)

La cordelette, non enregistrée dans le corpus EMIC centré sur la construction morphologique de la poterie, est un instrument très répandu dans les traditions céramiques de la boucle du Niger, notamment dans la tradition D (82 occurrences). Utilisée en impression roulée (TRE et TRE/M, 68 occurrences), elle permet d'obtenir des panses uniformément recouvertes de ce type de décor. Son rôle dans la mise en forme de la poterie demanderait éclaircissement. La potière utilise en effet cet objet en impression roulée sur la face externe dans les premières phases du montage immédiatement après une mise en forme des parois. L'opération permet probablement de régulariser la surface de la poterie. Ces impressions sont ensuite souvent effacées, une seconde phase de décor intervenant en fin de séquence.

Combinée avec un fragment de cuir, la cordelette est parfois utilisée à la place d'un brin de paille pour rainurer le bord (2 occurrences).

L'extrémité de la cordelette peut également s'utiliser pour imprimer des lignes de points verticales sur le col de la poterie (12 occurrences).

Épi de *Blepharis* (EPI)

Corpus ETIC des opérations : 29 occurrences (1.7 %).

Les rachis d'épi d'une plante du genre *Blepharis*, non enregistrés dans le corpus EMIC, sont des outils communs aux traditions C et D. Utilisés en impression roulée, ils permettent de tracer la bande décorée, qui, dans la tradition D, orne souvent la partie supérieure de la poterie.

Boule (Boule)

Corpus ETIC des opérations : 30 occurrences (1.7 %).

- Geste 80. Régularisation, ajout d'argile. 19 occurrences. L'adjonction d'une couche d'argile, considérée comme un décor n'est pas prise en copte dans le corpus EMIC.

Une boulette d'argile peut être utilisée pour régulariser l'extérieur ou l'intérieur de la panse (Boule/liss, 18 occurrences dans le corpus ETIC). Lorsqu'une partie importante de l'argile est déposée sur la surface, on peut parler d'un véritable engobage (Boule/a(Eng), 12 occurrences). Ni le terme de barbotine (argile liquide identique à la paroi), ni celui d'engobage (argile liquide distincte) ne conviennent réellement pour distinguer cette opération qui se rapproche plutôt de la barbotine.

Bâtonnet (TIG)

Corpus ETIC des opérations : 2 occurrences (0.1 %)

Un petit bâtonnet peut, associé à du cuir (CAL :CUIR), être utilisé pour tracer des lignes décoratives horizontales. Cet instrument reste néanmoins minoritaire par rapport à l'utilisation d'un angle de calebasse qui joue le même rôle. Pas d'enregistrement dans le corpus EMIC.

*Chaînes opératoires de montage : diagnose*

Le façonnage du fond s'effectue par creusage d'une motte d'argile (CM) et appartient aux technologies de type A.

Le dispositif de montage est assuré par des "moules" ou plutôt des supports rotatifs d'argile crue à fond aplati pouvant pivoter sur les dalles de pierre servant de support. Au terme de "moule" nous préférons le terme de coupelle, utilisé pour les supports de bois de la tradition bwa. En effet :

- Ce n'est pas à proprement parler un moule car le fond de la poterie peut être plus petit que le diamètre du support ou parfois beaucoup plus grand. Il s'agit donc d'un support, dont la fonction de moulage est tout à fait secondaire.

- Il ne s'agit pas d'une tournette, car il n'est pas possible d'obtenir une rotation rapide. Le fond de la coupelle est aplati, le frottement sur le support recouvert de dégraissant est donc important.

- Ces deux caractéristiques se retrouvent pour la coupelle de bois bwa, qui s'insère également dans les techniques de façonnage par creusage d'une motte d'argile.

Le fond est modelé à partir d'une motte d'argile posée sur la coupelle par creusage, puis par raclage interne à la main et à la demi-noix de ronier. La suite du façonnage est effectuée au colombin, la poterie reposant toujours sur la coupelle.

Comme dans la tradition C, les concessions de potières se caractérisent par de grandes dalles de pierre posées à même le sol, ou légèrement surélevées, servant de base de travail. Les instruments utilisés ne comportent aucun type spécifique à la tradition. On peut mentionner des demi-noix de ronier servant au raclage, des épis de maïs et des galets pour le lissage, des cordelettes et des fragments de calebasse filetés employés pour la décoration.

Nous pouvons donner la diagnose suivante de la tradition D.

- Capacité de la technologie : type A. Le fond est façonné dans un moule par percussion avec les doigts, puis la paroi est étirée vers le haut. Une première rupture de séquence se place entre le montage de la panse et la confection du bord.

- Technique générique : creusage de la motte : Les formules rencontrées sont de type : fond + panse $\rightarrow$ bord, ou fond + panse $\rightarrow$ panse + bord lorsque des colombins entrent dans la confection de la partie supérieure de la panse.

- Phases : le montage comprend trois phases : A (fond), B (panse) et C (bord).

- Étapes : La phase A (motte) comprend une séquence FP ébauche, préforme, finition (décor). Le préformage s'opère essentiellement par étirement et amincissement de la paroi.

Dans certains cas pourtant (phase B, panse) un ou plusieurs colombins peuvent être ajoutés en cours de montage pour augmenter la masse de l'argile, une séquence enchaînant ébauchage (pose d'un colombin), préformage et finition (décor).

Une première rupture systématique (phase C, bord) intervient au niveau de la pose du colombin formant le bord du récipient.

Une seconde rupture (phase D, fond) s'observe lors du renversement de la poterie, ouverture tournée vers le bas, qui inaugure les opérations de finition.

Une troisième rupture (Phase E, décor) inaugure la réalisation du décor définitif.

*Chaînes opératoires de montage : gestes*

Les séquences combinent une série de 40 gestes élémentaires, dont certains fréquents et caractéristiques de la tradition ; d'autres n'apparaissent qu'épisodiquement avec des fréquences situées entre 0.1 % (1 occurrence sur 40 gestes observés du corpus EMIC) et 1 % (10 occurrences). On trouvera chez GELBERT (2012), des caractérisations détaillées des différents gestes.

*Photo 5. Tradition D. Niongono. A. Bagené (Seiba). Collecte de l'argile dans un fond de marigot asséché. MESAO 244.20. 3780.1/Po2.*

*Photo 6. Tradition D. Dégui. A. Kassambara (Yanogué). Préparation de l'argile : incorporation de bale de mil et de chamotte. MAESAO 361.20. 5854.1/Po47.*

*Photo 7. Tradition D. Dégui. A. Kassambara (Yanogué). Malaxage de l'argile. MAESAO 361.17. 5854.1/Po47.*

*Photo 8. Tradition D. Dégui. A. Kassambara (Yanogué). Pétrissage de l'argile. MAESAO 361.24. 5854.1/Po47.*

Le ***Tableau 6.13*** fournit les données sur la fréquence des gestes.

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 (***Tab.6.14***).

***Tab***. ***6.14***. *Tradition D. Fréquence des gestes dans les différentes séquences de montage observées.*

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 9 (71 occurrences, soit 7.10 %) : Façonnage colombin roulé.
- Geste17 (48 occurrences, soit 4.8 %) : Pose colombin interne.
- Geste18 (37 occurrences, soit 3.7 %) : Jonction colombin raclage horizontal interne.
- Geste 29 (34 occurrences, soit 3.4 %) : Creusage motte martelage.

- Geste 32 (31 occurrences, soit 3.10 %) : Amincissement raclage vertical de bas en haut interne.

- Geste 19 (29 occurrences, soit 2.9 %) : Jonction colombin raclage horizontal externe.

- Geste 2 (18 occurrences, soit 1.8 %) : Façonnage motte modelage.

- Geste 20 (17 occurrences, soit 1.7 %) : Jonction colombin raclage vertical de haut en bas externe.

- Geste 85 (17 occurrences, soit 1.7 %) : Modelage boule.

- Geste 3 (15 occurrences, soit 1.5 %) : Façonnage motte raclage.

- Geste 6 (12 occurrences, soit 1.2 %) : Façonnage motte roulée.

- Geste 4 (11 occurrences, soit 1.1 %) : Façonnage motte martelage.

- Geste 5 (6 occurrences, soit 0.6 %) : Façonnage motte martelage par contre coup.

- Geste 16 (6 occurrences, soit 0.6 %) : Pose colombin externe.

- Geste 31 (5 occurrences, soit .0.5 %) : Amincissement raclage horizontal interne.

- Geste 21 (5 occurrences, soit 0.5 %) : Jonction colombin raclage vertical de bas en haut haut interne.

- Geste 82 (4 occurrences, soit .0.4 %) : Creusage motte raclage.

- Geste 35 (1 occurrence, soit 0.1 %) : Amincissement paroi pincement.

- Geste 23 (1 occurrences, soit 0.1%) : Jonction colombin raclage vertical de bas en haut externe.

Ébauche et préforme

- Geste 36 (87 occurrences, soit 8.6 %) : Amincissement et mise en forme rabotage interne.

- Geste 37 (2 occurrences, soit 0.2 %) : Amincissement et mise en forme rabotage externe.

- Geste 39 (5 occurrences, soit 0.5 %) : Amincissement et mise en forme raclage vertical de bas en haut externe.

Préforme

- Geste 50 (45 occurrences, soit 4.5 %) : Complément mise en forme martelage externe sur argile à consistance de cuir.

- Geste 59 (12 occurrences, soit 1.2 %) : Mise en forme bord pression continue externe.

- Geste 45 (10 occurrences, soit 1.0 % %) : Mise en forme raclage vertical de bas en haut externe.

- Geste 64 (7 occurrences, soit 0.7 %) : Mise en forme lèvre pression continue.

- Geste 60 (5 occurrences, soit 0.5 %) : Mise en forme bord pression continue interne.

- Geste 62 (3 occurrences, soit 0.3 %) : Rainurage bord.

- Geste 83 (1 occurrence, soit 0.1 %) : Mise en forme lèvre modelage.

- Geste 57 (1 occurrences, soit 0.1 %) : Mise en forme bord raclage horizontal externe.

Préforme et décor

- Geste 65 (9 occurrences, soit 0.9 %) : Mise en forme et décor bord par pression continue (P/D).

Préforme et finition

- Geste 58 (50 occurrences, soit 5.0% %) : Mise en forme bord par pression continue à cheval.

Finition

- Geste 76 (117 occurrences, soit 11.6 %) : Régularisation lissage interne.
- Geste 75 (76 occurrences, soit 7.6 %) : Régularisation lissage externe.
- Geste 69 (65 occurrences, soit 6.5 %) : Régularisation raclage interne.
- Geste 80 (48 occurrences, soit 4.8 %) : Régularisation ajout argile.
- Geste 70 (39 occurrences, soit 3.9 %) : Régularisation raclage externe.
- Geste 72 (29 occurrences, soit 2.9 %) : Rectification bord raclage.
- Geste 78 (14 occurrences, soit 1.4 %) : Régularisation lissage tranche.
- Geste 73 (8 occurrences, soit 0.8 %) : Régularisation martelage.
- Geste 81 (3 occurrences, soit 0.3 %) : Équilibrage.

*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. 6.*).**

Afin de donner une vue synthétique des opérations de montage, nous devons procéder à une synchronisation des diverses séquences observées. Pour cela, nous avons réduit la diversité des situations aux seuls aspects jugés significatifs dans la perspective précédente et opéré une triple réduction (***Tab. 6.9 et 6.10***).

*Réduction1*. Nous avons écarté les formes complexes non enregistrées dans le corpus EMIC comme les braseros ou les foyers pour ne retenir que les formes simples faciles à comparer tout en maintenant les formes à pied (bols pour les ablutions) et les couscoussières perforées. Ont été ainsi écartés les montages 227 (foyer), 231 (brasero), 234 et 291 (couvercles) ainsi que le montage sur fond retourné 292 qui ne correspond pas à la tradition ainsi que la séquence 266, incomplètement observée. Ont été par contre retenus les montages des types suivants :

- poteries simples : 223, 224, 233, 282, 283, 286, 287, 288, 289 et 290,

- bols à ablution avec pied et bol pour laver : 229 et 230,
- marmites trouées pour cuire le couscous : 228 et 232,
- coupes à cuire les galettes : 284 et 285,
- grande jarre : 235.

Le montage 266, retenu au niveau de la fréquence des gestes, a été écarté dans le tableau de synchronisation car il s'agit d'une démonstration rapide et incomplète effectuée à Soroli dans le cadre d'une enquête sur les potières de ce village.

*Réduction 2*. Nous avons éliminé un certain nombre de gestes « secondaires » dont les occurrences sont plus erratiques, notamment la plus grande partie des conduites manuelles ou bimanuelles d'appoint.

*Réduction 3*. Nous avons effectué une certaine sélection dans les instruments et les gestes de façon à ne garder que ce que l'on peut considérer comme significatif et à marginaliser les composantes plus opportunistes.

La synchronisation est d'abord fondée en fonction de la position de la poterie par rapport au support et la partie de la poterie concernée par les opérations (***Tab. 6.9***). Elle s'organise au niveau de trois ruptures communes à l'ensemble des séquences observées :

- Rupture 1 (phase C). La pose du colombin du col et le préformage du haut du récipient qui suit immédiatement (H/C), poterie orientée vers le haut. Ces opérations sont suivies d'une phase de séchage.

- Rupture 2. La finition du fond, étape où la poterie est, pour la première fois, disposée ouverture tournée vers le bas (B/P, B/F ou B/FP). Ces opérations sont suivies d'une phase de séchage.

- Rupture 3 (Phase D). Le décor final du fond (généralement (B/D).

Les opérations situées entre ces ruptures restent plus variables. Les outils qui correspondent à ces repères sont relativement homogènes (***Tab. 6.15***).

- Rupture 1. Le préformage du bord s'opère à l'aide d'un épi de maïs, d'une estèque en calebasse (CAL), de la partie convexe d'une demi noix de ronier (RON(Cv)) et ou d'un morceau de cuire (CUIR). Les opérations sont suivie d'une séquence de décoration.

- Rupture 2. L'instrument le plus utilisé est le tesson (TESSON). On observe exceptionnellement le galet (GAL) ou le percuteur de pierre (P.PIER).

-- Rupture 3. Le décor peut être composé d'une couche d'argile préliminaire. On observe des polissages au galet (GAL) ou des décors à la cordelette (CORD).

***Tab. 6.15.*** *Tradition D. Synchronisation des séquences de montage selon la position de la poterie par rapport au support (premier terme) et la partie de la poterie concernée (second terme). Position de la poterie : H. poterie ouverture tournée vers haut, B. Poterie ouverture tournée vers le bas. Partie concernée : FP : Fond et panse, P. panse, D. Décor, Pcol, colombin de la panse, Ccol. Colombin du col. S : pose séchage.*

*Séquence d'intervention des divers outils. M. min, GAL. Galet, RON. Concavité d'une demi noix de ronier. RON(Cv). Convexité d'une demi noix de ronier. CORP. Cordelette en impression roulétw. EPI. rachis de Blepharis. TESSON. tesson*

Nous pouvons désormais décrire la séquence type de montage de la tradition D.

Motte

*Modelage et creusage d'un cylindre :*

Une motte d'argile dégraissée de chamotte est mise en forme sur le rocher ou sur une meule. La boule posée sur le support d'argile crue est modelée en forme de cylindre portant à l'une des extrémités un téton de préhension. Le cylindre est placé verticalement sur la coupelle, téton en haut. La potière racle l'extrémité supérieure par des mouvements centripètes de bas en haut, de façon à éliminer le téton. Avec le plat de la main, elle martèle la surface supérieure du cylindre, l'aplatit en l'élargissant légèrement. Le geste aboutit à un tronc de cône reposant sur sa petite base et présentant une surface supérieure légèrement déprimée. Le volume est alors creusé par martelage avec le poing ou avec les doigts légèrement repliés, exceptionnellement avec un percuteur de pierre (montage 233).

A Dégui (montage 287 à 290) la potière creuse la périphérie de la surface du cylindre de façon à isoler une partie centrale qui est prélevée sans martelage (geste 82, creusage motte raclée).

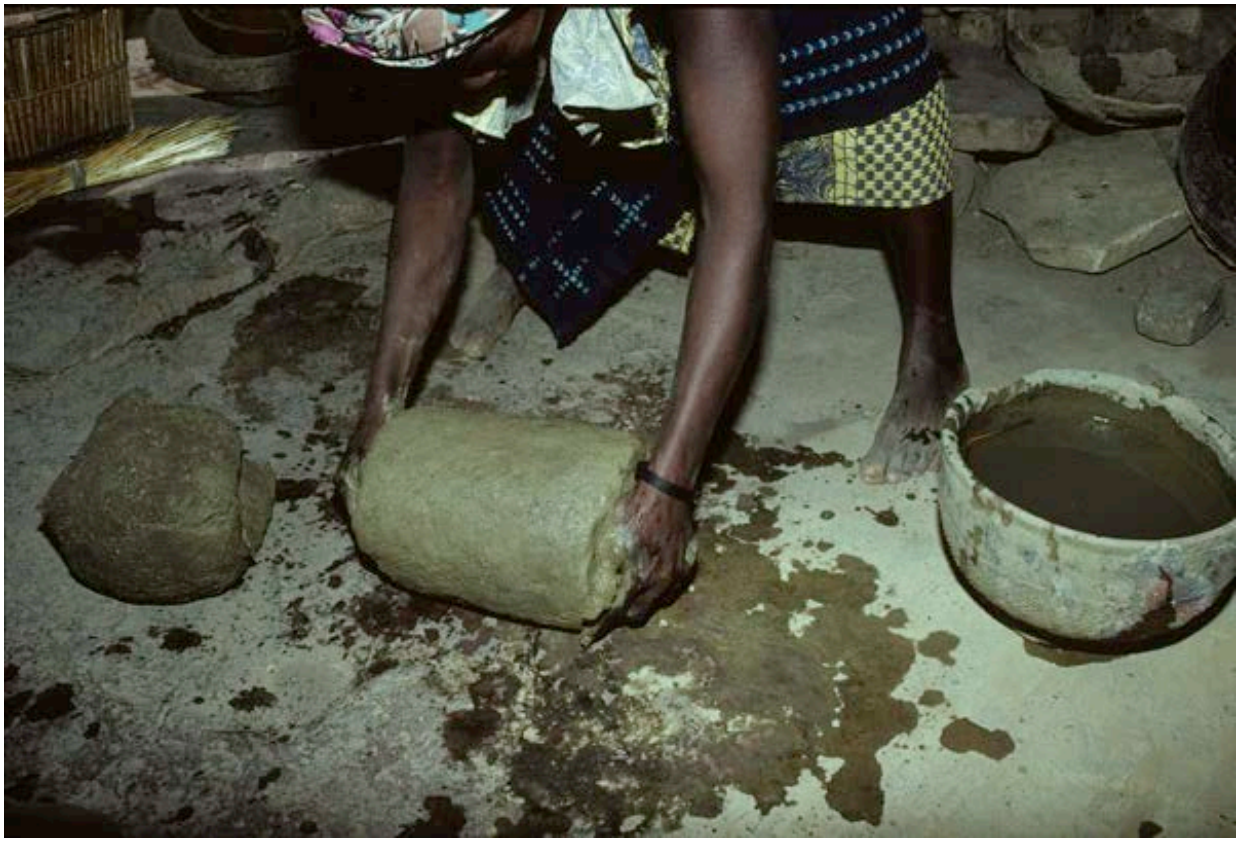

*Photo 9. Tradition D. Niogono. A. Bagéné (Seiba). Modelage d'un cylindre. Phase A. MESAO 245.19. 3780.1/Po2.*

*Photo 10. Tradition D. Dégui. A. Kassambara (Yanogué). Modelage d'un cylindre. Étape A. MAESAO 362.04. 5854.1/Po47.*

*Photo 11. Tradition D. Dégui. A. Kassambara (Yanogué). Modelage d'un cylindre. Phase A. MAESAO 364.09. 5854.1/Po47.*

*Photo 12. Tradition D. Niongono. A. Bagéné (Seiba). Creusage d'un cylindre. Phase A. MESAO 246.10. 3780.1/Po2.*

*Photo 13. Tradition D. Dégui. A. Kassambara (Yanogué). Creusage d'un cylindre. Phase A. MAESAO 366.03. 5854.1/Po47.*

*Photo 14. Tradition D. Dégui. A. Kassambara (Yanogué). Creusage d'un cylindre. Phase A. MAESAO 364.13. 5854.1/Po47.*

*Photo 15. Tradition D. Koko. P. Samasseku (Karambé). Creusage d'un cylindre. Phase A. MESAO 239.13. 3775.1/Po2.*

*Photo 16. Tradition D. Niongono. A. Bagéné (Seiba). Creusage d'un cylindre : préformage par étirement de l'argile vers le haut. Phase A. MESAO 245.14. 3780.1/Po2.*

Panse

*Préformage - décor : étirement des parois vers le haut*

La potière racle l'ébauche avec la main, une estèque en calebasse ou un épi de maïs l'intérieur du volume de bas en haut. Se faisant, elle élève et amincit la paroi. L'ébauche prend peu à peu la forme d'un tronc de cône renversé évidé aux parois encore très épaisses.

La paroi externe peut alors être régularisée à l'aide d'impressions de cordelette roulée, un décor qui sera effacé par la suite.

*Ébauchage : adjonction d'un ou de plusieurs colombins*

Pour les poteries les plus grandes l'adjonction d'un ou de plusieurs colombins colombins permet d'élever la hauteur du récipient. Les colombins sont placés sur la face interne du bord.

*Préformage - décor*

Chaque pose de colombin est suivie d'une phase de préformage à l'aide d'une demi-noix de ronier ou d'un épi de maïs. La potière donne peu à peu à la poterie sa forme définitive en lissant la paroi externe dans des opérations de lissage ou de « raclage » obliques de bas en haut, la main gauche assurant une contre-pression sur la face interne de la poterie. Cette dernière acquière progressivement sa forme bombée définitive. La surface externe est ensuite régularisée à la cordelette roulée.

Lors de cette phase la poterie est posée, ouverture en haut, sur une coupelle d'argile crue placée sur une meule. Ce dispositif permet la rotation de la poterie. La séquence peut être résumée dans la formule suivante :

$$n\ (E \rightarrow P) \rightarrow F\ (\text{Décor panse})$$

où E signifie ébauchage, P : préformage et F : finition et où n se situe entre 1 et 4.

Bord (rupture 1)

Le préformage du bord peut intervenir avec ou sans pose d'un nouveau colombin, poterie ouverture tournée vers le haut. La mise en forme du bord s'opère à l'aide d'un cuir mouillé associé ou non à un lissoir en calebasse, plus rarement avec un épi de maïs. Les opérations se terminent par l'exécution du décor ornant le col des poteries faisant intervenir une calebasse filetée, une cordelette ou un rachis d'épi de *Blepharis.* Ces instruments s'utilisent seuls ou en combinaison. La calebasse filetée, combinée avec un morceau de cuir, permet notamment d'obtenir, en combinaison avec cette opération, des bords rainurés.

*Photo 17. Tradition D. Dégui. A. Kassambara (Yanogué). Montage au colombin. Phase B. MAESAO 367.06. 5854.1/Po47.*

*Photo 18. Tradition D. Dégui. A. Kassambara (Yanogué). Montage au colombin. Phase B. MAESAO 364.20. 5854.1/Po47.*

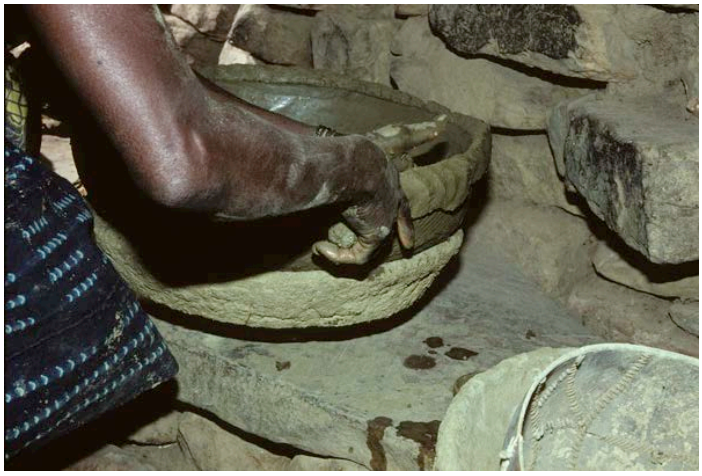

*Photo 19. Tradition D. Niongono A. Bagéné (Seiba). Montage au colombin. Phase B. MESAO 249.07. 3780.1/Po2.*

*Photo 20. Tradition D. Niongono. A. Bagéné (Seiba). Montage au colombin. Phase B. MESAO 246.18. 3780.1/Po2.*

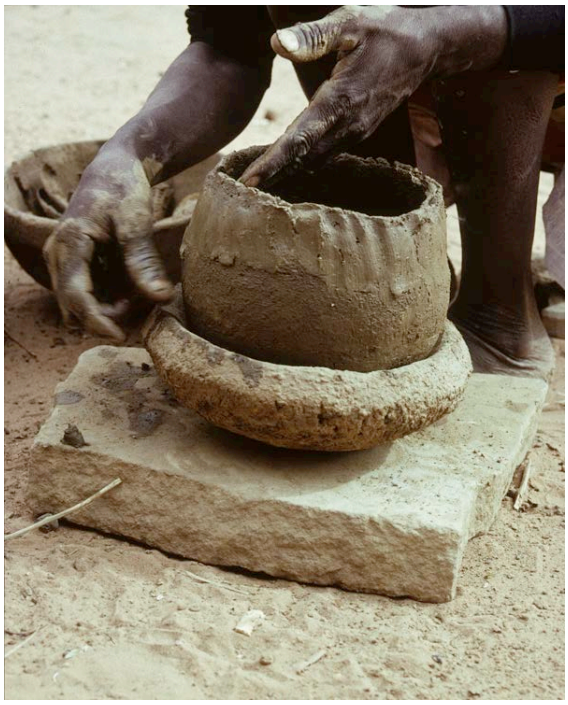

*Photo 21. Tradition D. Koko. D. Karambé (Karambé). Montage au colombin : préformage par rectification des parois. Phase B. MESAO 238.05. 3776.1/Po3.*

*Photo 22. Tradition D. Dégui. A. Kassambara (Yanogué). Montage au colombin : préformage par rectification des parois. Phase B. MAESAO 366.06. 5854.1/Po47.*

*Photo 23. Tradition D. Dégui. A. Kassambara (Yanogué). Façonnage du bord. Phase C. MAESAO 366.08. 5854.1/Po47.*

*Photo 24. Tradition D. Dégui. A. Kassambara (Yanogué). Façonnage du bord à l'aide d'un cuir. Phase C. MAESAO 366.17. 5854.1/Po47.*

*Photo 25. Tradition D. Koko. D. Karambé (Karambé). Façonnage du bord et décor. Phase C. MESAO 238.12. 3776.1/Po3.*

*Photo 26. Tradition D. Dégui. A. Kassambara (Yanogué). Façonnage du fond : rabotage interne à l'aide d'une demi noix de ronier. Phase D. MAESAO 365.17. 5854.1/Po47.*

La poterie est alors mise à sécher avant d'être désolidarisée de son support.

Fond (rupture 2)

*Finition : martelage du fond*

Après démoulage, la poterie est retournée fond en l'air et le plus souvent déposée à nouveau sur une coupelle d'argile crue. Le fond est régularisé et parfois reformaté par martelage avec un tesson de poterie relativement épais ou, plus rarement, un galet.

*Finition : opérations diverses*

Les opérations qui suivent restent plus opportunistes. Leurs enchaînements ne suivent pas de séquence unique. La poterie peut être disposée ouverture en bas ou en haut et la séquence est fréquemment interrompue.

On peut identifier :

*Martelage à l'aide d'un tesson*

De nouveaux martelages du fond peuvent intervenir à une ou deux reprises.

*Rabotage interne*

La paroi déjà rigide de la poterie est amincie sans changer de forme par rabotage à l'aide d'une demi-noix de ronier.

*Lissage interne ou externe*

Un lissage interne ou externe est effectué avec un galet.

*Impression à la cordelette roulée*

La surface externe est décorée à la cordelette roulée. Nous sommes ici dans une opération de finition.

Décor (rupture 3)

Diverses opérations peuvent se combiner pour achever la finition de la poterie qui est disposée soit ouverture en haut, soit ouverture en bas.

*Adjonction d'une couche d'argile molle à l'extérieur*

Une couche d'argile très molle peut être ajoutée sur la surface externe. La potière utilise généralement pour cela une boule d'argile qu'elle écrase à la surface de la poterie. La couche d'argile est régularisée par lissage avec la main.

*Lissage externe.*

L'argile enduisant la surface externe est lissée avec un galet.

*Adjonction d'une couche d'argile molle à l'intérieur*

La même couche d'argile peut enduire l'intérieur de la poterie.

*Décors divers*

Le décor à la cordelette roulée peut être repris une dernière fois. Le décor proprement dit, limitée à la partie supérieure de la poterie, comporte une bande horizontale décorée d'impressions roulées d'épi de *Blepharis* et parfois des registres de points verticaux imprimés avec l'extrémité d'une cordelette.

*Photo 27. Tradition D. Dégui. A. Kassambara (Yanogué). Façonnage du fond : rabotage externe. Phase D. MAESAO 363.12. 5854.1/Po47.*

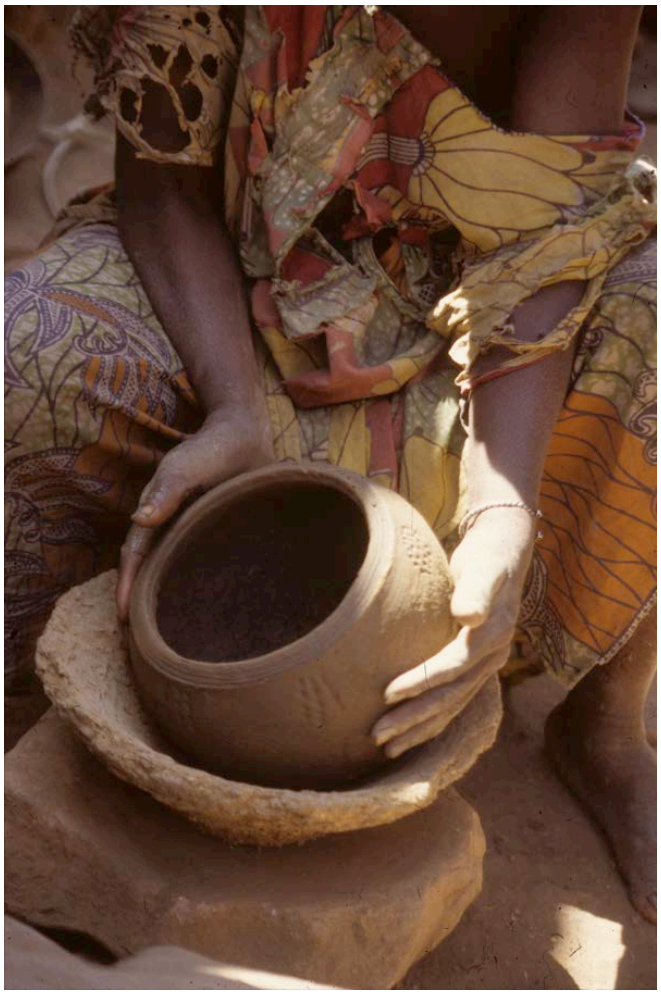

*Photo 28. Tradition D. Dégui. A. Kassambara (Yanogué). Façonnage du fond : équilibrage de la panse par va-et-vient sur le support rotatif. Phase D. MAESAO 365.20. 5854.1/Po47.*

*Photo 29. Tradition D. Dégui. A. Kassambara (Yanogué). Façonnage du fond, finition : régularisation par martelage à l'aide d'un tesson. Phase D. MAESAO 365.14. 5854.1/Po47.*

*Photo 30. Tradition D. Dégui. A. Kassambara (Yanogué). Façonnage du fond, finition : décor à la cordelette roulée. Phase D. MAESAO 364.04. 5854.1/Po47.*

*Photo 31. Tradition D. Niongono. A Bagéné (Seiba). Façonnage du fond, finition : décor à la cordelette roulée. Phase D. MESAO 248.14. 3780.1/Po2.*

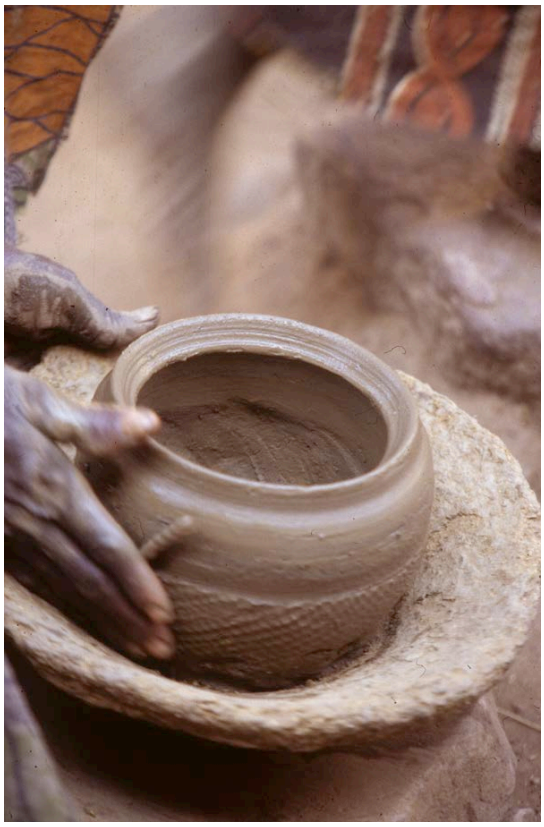

*Photo 32. Tradition D. Dégui. A. Kassambara (Yanogué). Décor : impression à la cordelette roulée. Phase E. MAESAO. 366.14. 5854.1/Po47.*

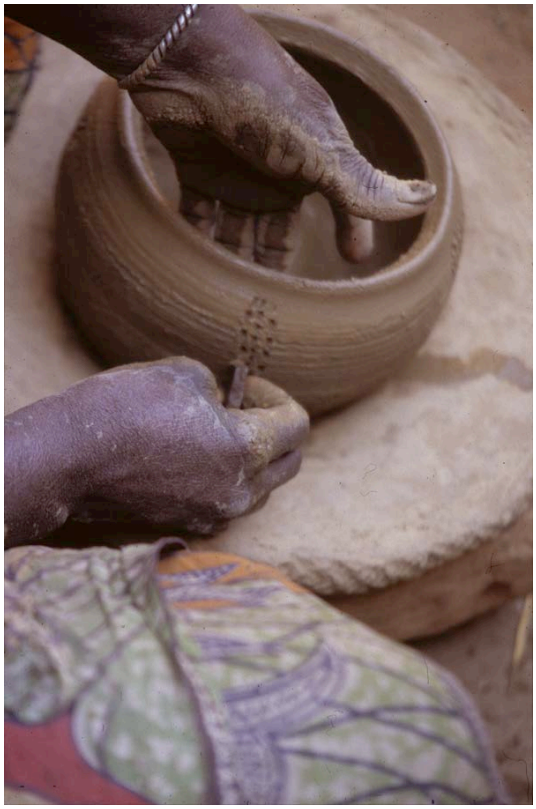

*Photo 33. Tradition D. Dégui. A. Kassambara (Yanogué). Décor : impression à la cordelette. Phase E. MAESAO 367.10. 5854.1/Po47.*

*Photo 34. Tradition D. Dégui. A. Kassambara (Yanogué). Décor : impression à la cordelette. Phase E. MAESAO 366.20. 5854.1/Po47.*

*Cuisson*

La cuisson est effectuée en tas. Le combustible est essentiellement du bois.

Le tas de cuisson observé à Niongono était situé en bordure du village dans une légère dépression sans pierres, comblée de cendres provenant de cuissons antérieures. Il comprenait trois grandes jarres, deux couscoussiers à fonds perforés, trois poteries à pieds et un couvercle, toutes poteries dont nous avions observé la fabrication. La construction du tas de cuisson a commencé par l'étalement d'une épaisse couche de bale de mil sur les anciennes cendres, puis le dépôt en surface de quelques écorces. L'agencement des céramiques, reposant toutes ouvertures tournées vers le bas au contact de la bale de mil, comportait les trois grandes poteries groupées en position centrale, entourées des poteries les plus petites. Les deux potières ont ensuite disposé autour des poteries une couronne de branches de forts diamètres, puis recouvert le tas de petites branches et d'écorces. Une couche de paille, elle-même recouverte d'une épaisse couche de bale de mil, recouvrait l'ensemble du dispositif, débordant largement sur la couronne de branches ceinturant les poteries. Quelques charbons incandescents placés au sommet du tas ont assuré la mise à feu.

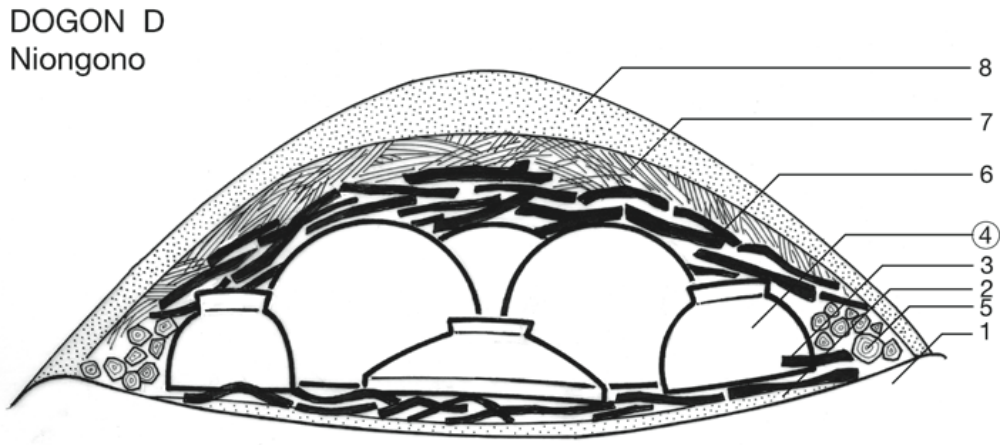


***Fig. 6.9**. Tradition D. Potière A. Bagéné (Seibo), coupe du tas de cuisson : 1. Légère dépression aménagée dans le sol. 2. Bale de mil. 3. Écorces. 4. Poteries. 5. Couronne de branches. 6. Petites branches et écorces. 7. Paille. 8. Bale de mil.*

*Photo 35. Tradition D. Niongono. A Bagéné (Seiba). Aire de cuisson en limite du village. MESAO 250.08. 3780.1/Po2.*

*Photo 36. Tradition D. Niogono A.. Bagéné (Seiba). Cuisson : couche inférieure de bale de mil. MESAO 250.12. 3780.1/Po2.*

*Photo 37. Tradition D. Niongono. Cuisson : mise en place des trois grandes poteries principales. MESAO 250.15.*

*Photo 38. Tradition D. Niongono. Cuisson : couverture d'écorces et couronne de grosses branches. MESAO 250.22.*

*Photo 39. Tradition D. Niongono. A Bagéné (Seiba). Cuisson : couverture de paille. MESAO 250.23. 3780.1/Po2.*

*Photo 40. Tradition D. Niongono. Cuisson : couverture de bale de mil. MESAO 251.04.*

*Photo 41. Tradition D. Niongono. Le processus de cuisson à son terme. MESAO 251.08.*

## Esthétique

*Formes et décors*

Une partie des caractéristiques des poteries de la tradition D découle directement des techniques de montage :

- les parois des récipients sont particulièrement épaisses ;

- des traces de raclage sont décelables à l'intérieur de la poterie ;

- le montage sur coupelle d'argile peut affecter la forme du fond des jarres les plus grandes (comme c'est le cas pour la poterie bwa), lorsque les fonds ne sont pas rectifiés par le martelage et raclage. Une rupture de courbure se marque alors au niveau correspondant au sommet de la concavité de la coupelle.

La typologie de la céramique comprend de grandes jarres de formes diverses dont le fond, souvent légèrement pointu, porte la marque du montage sur coupelle. Les formes sont relativement diversifiées, ce qui paraît témoigner de l'influence des traditions du Delta. On notera, à côté des formes sphériques et hémisphériques simples, des bols à pied pour les ablutions, des couvercles, des foyers et des braseros.

8

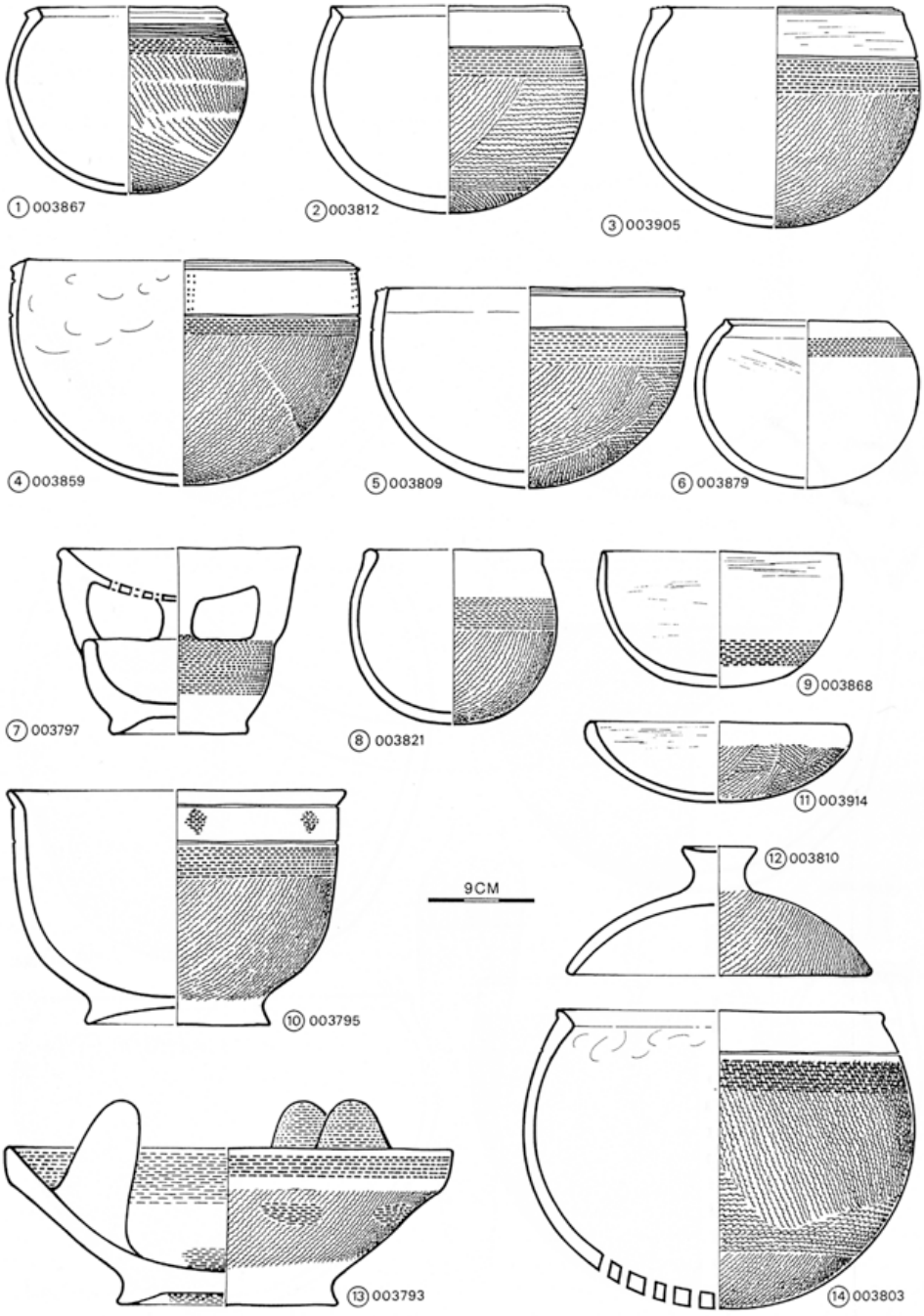


***Fig. 6.10****. Tradition D. Types céramiques.*

Sur le plan décoratif, les poteries se distinguent par trois registres superposés. La panse est uniformément décorée d'impressions de cordelette roulée, limitées à la partie supérieure par une bande décorée avec un rachis d'épi de *Blepharis sp.*. La partie supérieure de la panse sous le bord peut être décorée de petits mamelons, d'impressions de cordelette non roulée ou

d’incisions. Le col, lisse, peut être délimité par des incisions horizontales. Le bord, souvent aplati, peut présenter des lignes incisées.

D’une manière générale le décor de la tradition D se distingue de celui de la tradition C par une plus grande pauvreté des registres décoratifs, par des panses le plus souvent recouvertes de façon uniforme d’un décor d’impression de cordelette roulée et par l’absence de peinture rouge.

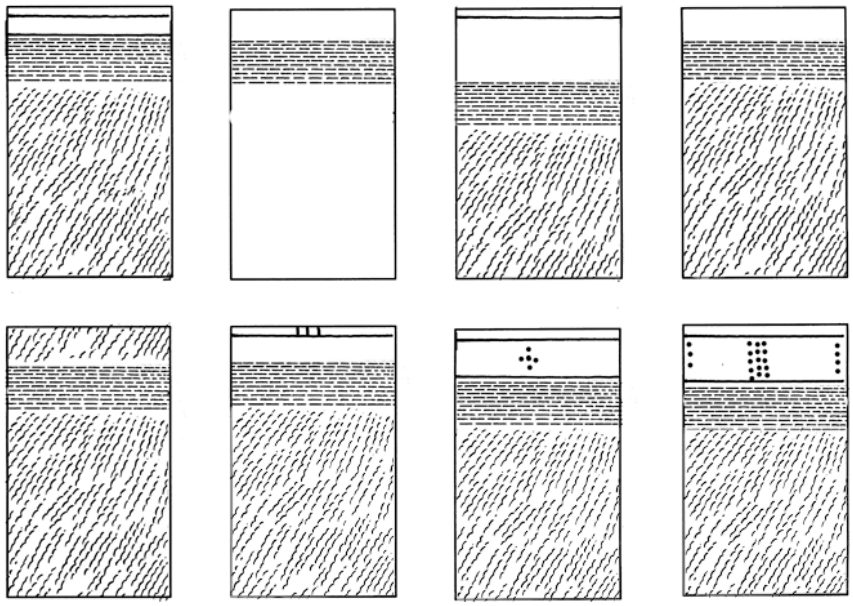

***Fig. 6.11.*** *Tradition D. Décor simples d’impressions roulées de cordelette et de rachis d’épi de Blepharis sp.*

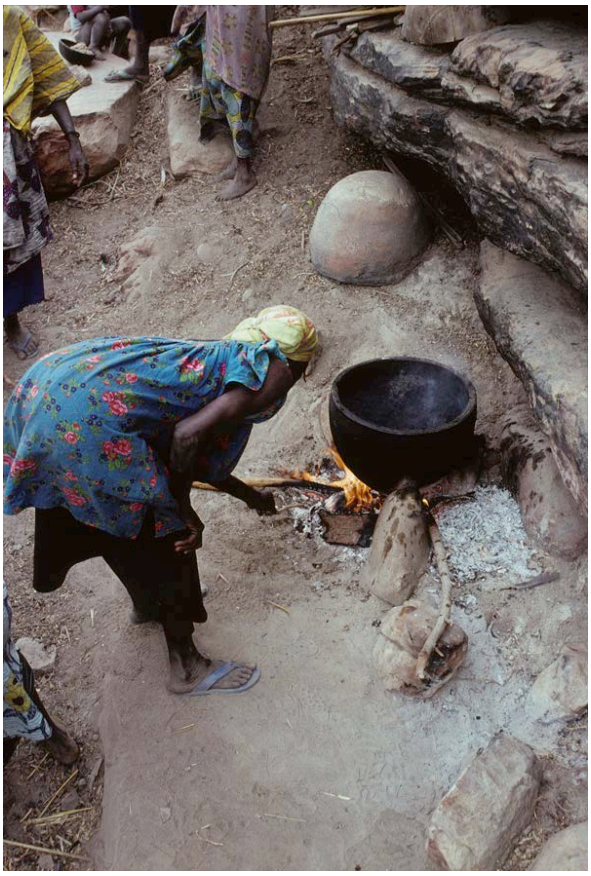

*Photo 42. Tradition D. Niongono. Cuisson de la potasse pour la fabrication de savon. MESAO. 244.07.*

*Photo 43. Tradition D. Niongono. Jarre pour conserver l'eau. MESAO 245.06.*

*Photo 44. Tradition D. Nombo. Quelques poteries neuves. MAESAO 368.12.*

*Photo 45. Tradition D. Nombo. Deux poteries neuves se signalant par l'épaisseur des parois. MAESAO 368.13.*

## Typométrie fonctionnelle

*Structure typométrique générale*

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).

On intégrera dans l'analyse typométrique des poteries peul utilisées pour le transport de l'eau. L'analyse des inventaires des concessions de Niongono montre en effet qu'il s'agit de la principale catégorie de poteries achetée à l'extérieur. Ces achats comblent ainsi un vide puisque ce gabarit n'existe pas dans les productions locales de la tradition D (***Tab. 6.16***). Le corpus utilisé peut se consulter dans l'annexe 2.

| Fiche | Hauteur | Diam max | Diam ouv | Fonction notée | Fonction proposée | Lieu fabrication | Lieu d'acquisition |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| F3834 | 33,9 | 34,5 | 14,0 | Transporter l'eau | Transporter l'eau | Fatoma | Niongono |
| F3841 | 33,0 | 34,2 | 15,0 | Transporter l'eau | Transporter l'eau | Fatoma | Niongono |
| F3842 | 35,2 | 36,7 | 15,2 | Transporter l'eau | Transporter l'eau | Fatoma | Niongono |
| F3843 | 31,6 | 36,1 | 14,6 | Transporter l'eau | Transporter l'eau | Fatoma | Niongono |
| F3851 | 35,2 | 36,0 | 14,2 | Transporter l'eau | Transporter l'eau | Fatoma | Fatoma (M) |
| F3858 | 35,0 | 35,7 | 14,0 | Transporter l'eau | Transporter l'eau | Fatoma | Niongono |
| F3874 | 34,8 | 35,0 | 13,8 | Transporter l'eau | Transporter l'eau | Fatoma | Fatoma (M) |
| F3877 | 35,5 | 36,0 | 14,0 | Transporter l'eau | Transporter l'eau | Kona (région) | Niongono |
| F3882 | 32,5 | 35,0 | 17,0 | Transporter l'eau | Transporter l'eau | Kona (région) | Niongono |
| F3883 | 32,0 | 35,5 | 17,5 | Transporter l'eau | Transporter l'eau | Kona (région) | Niongono |
| F3891 | 33,2 | 33,9 | 14,2 | Transporter l'eau | Transporter l'eau | Kona (région) | Niongono |
| F3897 | 33,5 | 36,0 | 14,5 | Transporter l'eau | Transporter l'eau | Kona (région) | Niongono |
| F3903 | 32,9 | 32,5 | 14,0 | Transporter l'eau | Transporter l'eau | Fatoma | Fatoma (M) |

***Tab. 6.16****. Niongono. Corpus des poteries de tradition peul utilisées pour le transport de l'eau*

Les catégories fonctionnelles recomposées restent très comparables à celles des autres traditions (***Tab. 6.17***).

| Utilisation principale | Utilisations secondaires |
|---|---|
| Cuire la sauce | Cuire médicaments |
| Cuire le mil | Servir crème le mil, cuire bière de mil, cuire haricots |
| Se laver | Ablutions |
| Laver | Se laver |
| Transporter l'eau | Conserver l'eau |
| Conserver l'eau | Servir la crème de mil, cuire le mil (fêtes), cuire la potasse |
| Préparer la bière de mil | Cuire le mil (fêtes) |

***Tab. 6.17****. Tradition D. Utilisations primaires et secondaires des poteries.*

Les mesures des récipients des différentes classes fonctionnelles permettent de dresser un tableau des relations entre classes et de tester leurs individualités morphométriques (***Tabl. 6.19*****).**

On distinguera quatre cas de figures :

- Rapports d'exclusions. Les deux classes sont totalement ségrégées et dissociées.

- Rapport de juxtaposition. Les deux classes sont ségrégées, mais juxtaposées. Elles sont donc proches sur le plan typométrique et certains récipients isolés peuvent se situer dans la classe voisine.

- Rapports de recoupements partiels. Les deux classes se recoupent très partiellement au niveau d'une de leurs mesures extrêmes. Les deux classes sont ségrégées, mais une certaine imprécision peut se rencontrer pour certaines poteries.

- Rapports de superposition. Les deux classes se superposent. Les mesures prises en compte ne permettent pas de les dissocier.

Seuls les cas où les rapports A et B présentent simultanément des superpositions ou des recoupements posent problème. Dans cette perspective, un cas présente une mauvaise ségrégation. Il s'agit des deux catégories cuire le mil et cuire la sauce qui se recoupent partiellement dans les deux diagrammes, une situation déjà rencontrée dans les autres traditions qui témoigne des difficultés de ségréger ces deux classes de poteries allant sur le feu.

***Tab. 6.18****. Tradition D. Morphométrie des catégories fonctionnelles de la céramique (mesures en cm).*

***Tab. 6.19.*** *Tradition D. Structure typométrique générale. Relations entre classes fonctionnelles selon diagrammes A (hauteur /diamètre maximum), en haut, et B (diamètre ouverture/diamètre maximum), en bas. Exclu : exclusion. Juxta : juxtaposition. Recoup : recoupement. Super : superposition.*

Diagramme A : rapport diamètre maximum/hauteur

Comme dans la tradition A, on observe globalement une corrélation très claire (coefficient de corrélation de 0.954, voir ***tabl. 6.20***) 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 dans une moindre mesure les jarres pour conserver l'eau (coefficient de 0.671).

| | Tradition A | | Tradition D | |
|---|---|---|---|---|
| | Diagramme A | Diagramme B | Diagramme A | Diagramme B |
| TOUTES CATEGORIES | 0.971 | 0.741 | 0.954 | 0.932 |
| *Marmites à cuire la sauce* | 0.851 | 0.799 | 0.947 | 0.924 |
| Coupes à cuire les galettes | -- | -- | + | + |
| Bols pour les ablutions | + | + | + | + |
| Jattes pour laver ou se laver | 0.391 | 0.915 | 0.813 | 0.934 |
| *Marmites à cuire le mil* | 0.945 | 0.663 | 0.883 | 0.835 |
| Jarres pour transporter l'eau | 0.798 | 0.341 | 0.994 | 0.782 |
| Jarres pour conserver l'eau | 0.891 | 0.565 | 0.671 | 0.513 |
| Jarres pour préparer la bière de mil | 0.444 | 0.768 | 0.915 | 0.457 |

***Tab. 6.20.*** *Traditions A et D. Coefficients de corrélation diamètre maximum / hauteur (diagrammes A) et diamètre maximum / diamètre de l'ouverture (diagrammes B). Les coefficients n'ont pas été calculés pour les types aux effectifs trop restreints.*

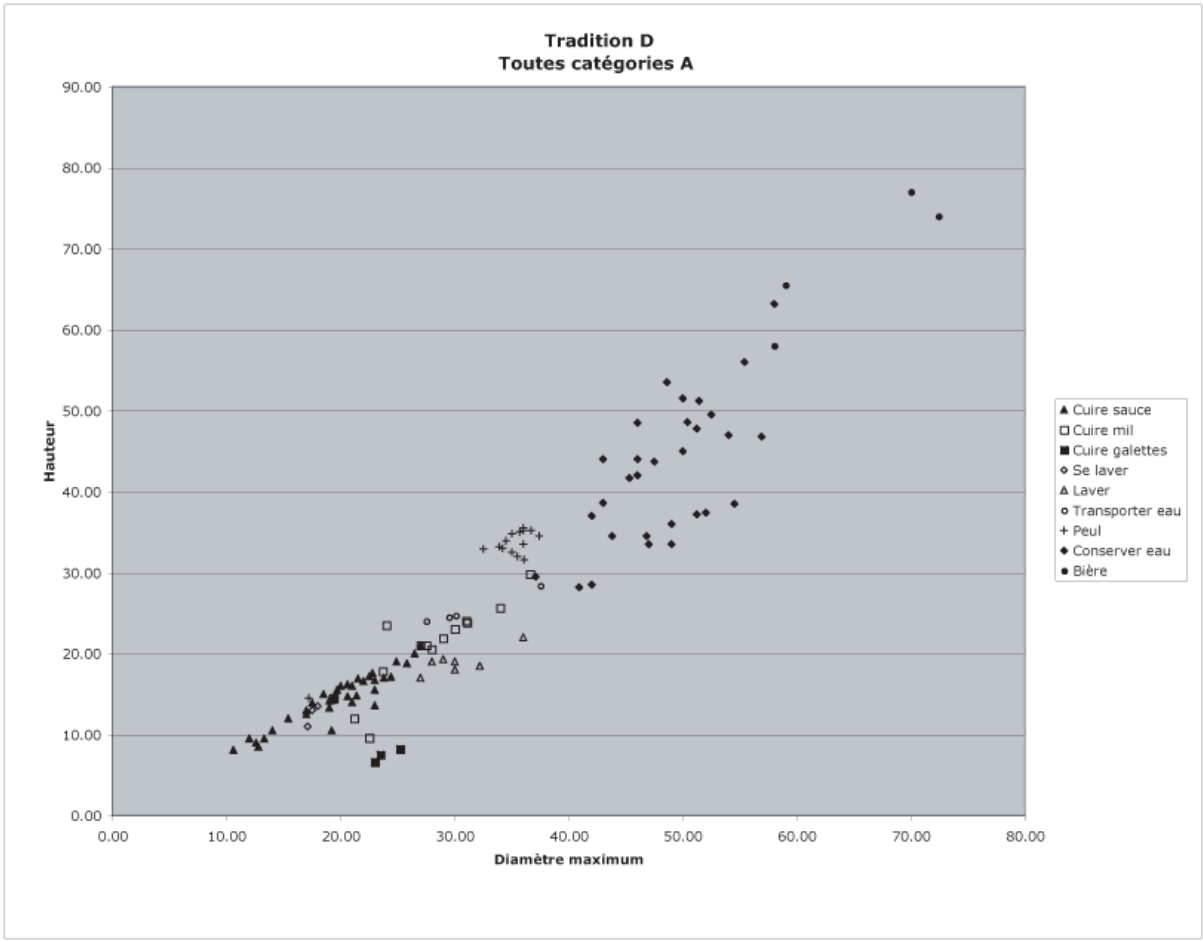


***Fig. 6.12.*** *Tradition D. Diagramme A, toutes catégories. Corrélation diamètre maximum de la panse /hauteur.*

Un gabarit général indépendant de la dimension des récipients se dessine à travers les catégories « cuire la sauce », « cuire le mil, « conserver l'eau » et « préparer la bière de mil ».

Les catégories « ablutions » et « laver » se distinguent par contre par un rapport hauteur /diamètre maximum plus faible. Cette tendance est encore plus marquée pour les poteries destinées à la cuisson des galettes.

Les poteries peul utilisées pour le transport de l'eau se situent également en dehors de cette tendance avec des hauteurs plus élevées. La ségrégation des divers types est globalement bon, malgré un certain recouvrement entre les classes « cuire la sauce » et « cuire le mil » (***Fig. 6.12***).

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

La corrélation générale entre les deux mesures est globalement bonne (coefficient de corrélation de 0.932, sans poteries peul). Cette bonne corrélation se vérifie pour tous les types sauf pour les catégories « conserver l'eau » (coefficient de 0.513) et « préparer la bière de mil (coefficient de 0.457).

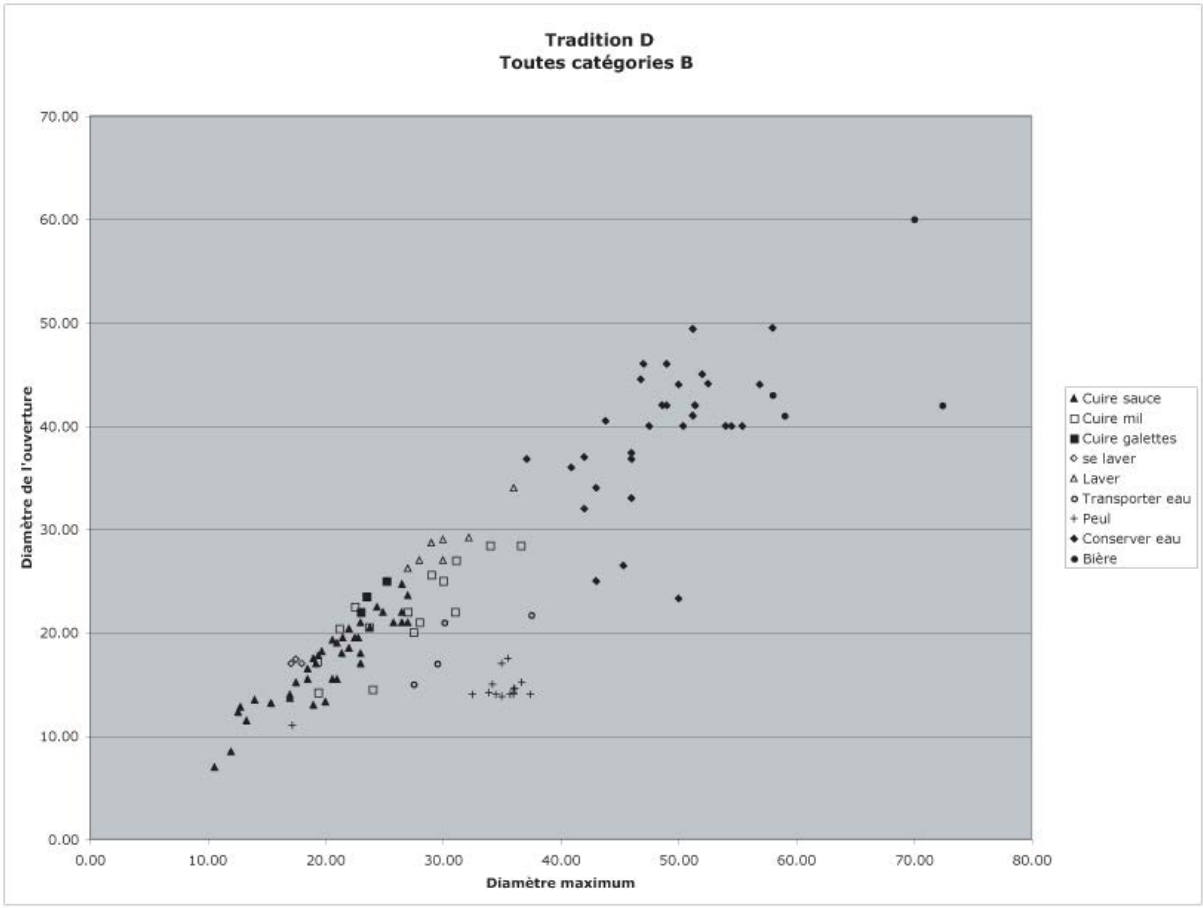


***Fig. 6.13****. Tradition D. Diagramme B, toutes catégories. Corrélation diamètre maximum de la panse / diamètre de l'ouverture.*

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, phénomène particulièrement marqué pour les types « conserver l'eau » et « préparer la bière de mil ». Les catégories « ablutions » et « laver » et « cuire des galettes » se distinguent par un rapport diamètre de l'ouverture / diamètre maximum plus faible alors que la situation inverse caractérise les poteries utilisées pour le transport de l'eau, dont l'ouverture est plus étroite. Cet écart reste néanmoins faible pour les poteries de tradition D, alors qu'il est particulièrement marqué pour les poteries de tradition peul.

Ce rapport a un excellent pouvoir discriminant et suffit à lui seul à isoler les catégories fonctionnelles. On notera néanmoins un certain recouvrement entre les catégories « cuire la sauce » et « cuire le mil » alors que la catégorie « transporter l'eau » est nettement ségrégée (***Fig. 6.13***).

*Typométrie des classes fonctionnelles*

L'analyse morphométrique permet de distinguer les types suivants.

Bols pour se laver / ablutions (3 exemplaires)

Cette classe regroupe un nombre limité de poteries présentant toutes un pied et attribuées aux fonctions « se laver » ou « se laver, ablution ».

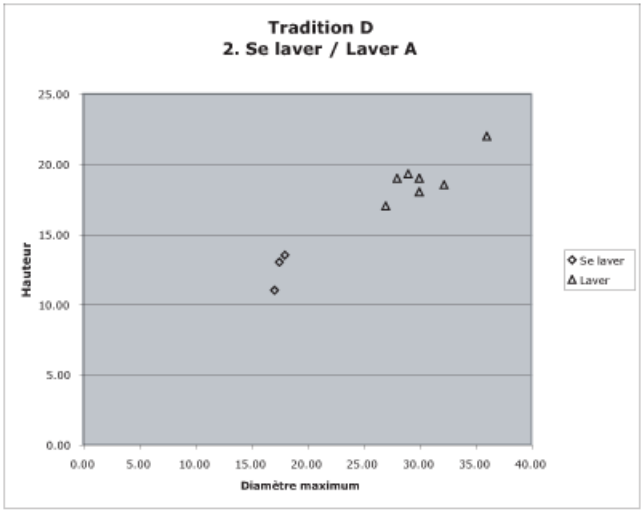


***Fig. 6.14****. Tradition D. Diagramme A, poteries pour se laver, poteries pour laver. Corrélation diamètre maximum de la panse /hauteur.*

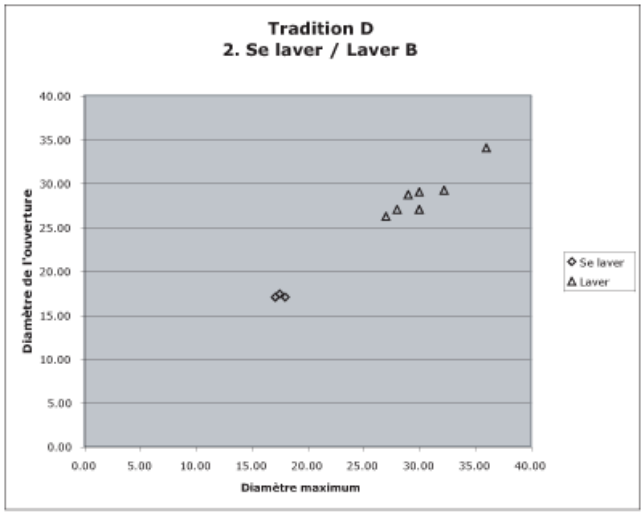


***Fig. 6.15****. Tradition D. Diagramme B, poteries pour se laver, poteries pour laver. Corrélation diamètre maximum de la panse / diamètre de l'ouverture.*

Sur le plan des dimensions, les quelques exemplaires enquêtés se regroupent très clairement à l'écart de récipients plus grands, dont la fonction « pour se laver » paraît identique. Nous nous trouvons donc ici devant une situation très générale déjà rencontrée dans les traditions A et C.

Ce type se distingue mal par rapport aux poteries à cuire la sauce dans le diagramme A. La valeur « hauteur » n'est pourtant guère comparable puisqu'elle intègre ici le pied. La

ségrégation est plus claire dans le diagramme B, où le type présente une ouverture plus évasée (***Fig. 6.14 et 6.15***).

Marmites à cuire la sauce (40 exemplaires)

Cette classe est bien représentée avec 40 récipients, dont 28 (70%) sont attribués à la cuisson de la sauce. D'autres fonctions sont également mentionnées : cuire les médicaments (6x), cuire de l'eau (2x), cuire le beurre de karité (2x), servir la sauce (2x).

Sur le plan des dimensions, ce type, qui se classe parmi les petits récipients, présente une bonne corrélation entre le diamètre maximum et la hauteur (coefficient de 0.947) et entre le diamètre maximum et le diamètre de l'ouverture (coefficient de 0.924). Cette situation permet de définir un axe médian par rapport auquel situer les autres types. Contrairement à la situation observée dans la tradition A, nous constatons un certain recouvrement avec la classe « cuire le mil ». La ségrégation avec les récipients pour se laver est mauvaise pour les rapports A, mais bonne pour les rapports B ; la présence de pieds permet néanmoins d'isoler cette dernière classe de récipients destinée aux ablutions.

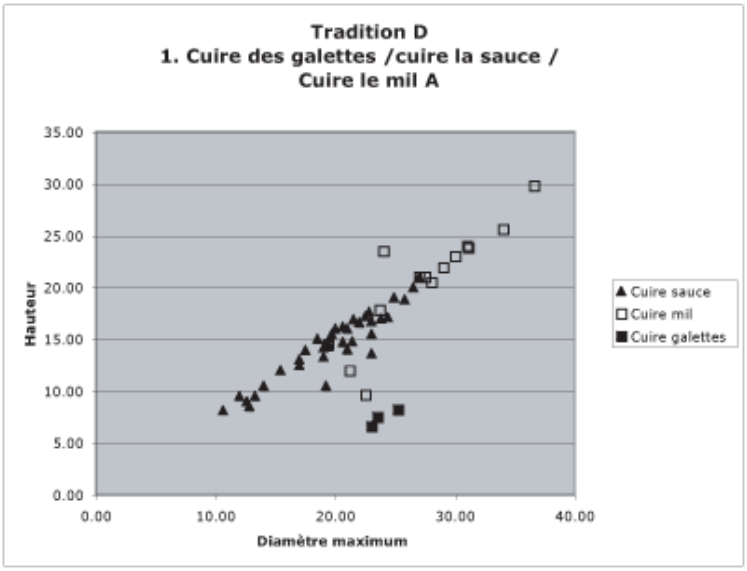


***Fig. 6.16.*** *Tradition D. Diagramme A, poteries pour cuire les galettes, poteries à cuire la sauce et poteries à cuire le mil. Corrélation diamètre maximum de la panse /hauteur.*

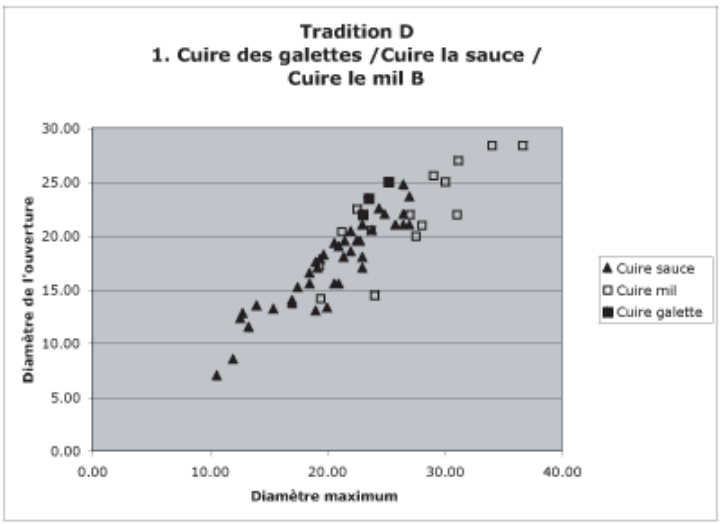


***Fig. 6.17.*** *Tradition D. Diagramme B, poteries pour cuire les galettes, poteries à cuire la sauce et poteries à cuire le mil. Corrélation diamètre maximum de la panse / diamètre de l'ouverture.*

Marmites à cuire le mil (15 exemplaires)

Cette classe est bien représentée avec 15 exemplaires, dont la fonction dominante est la cuisson du mil pour la boule de mil (3 exemplaires) ou le couscous (6 exemplaires avec perforations). On rencontre également « servir le mil » (2x), « cuire les haricots » (1x), « cuire la bière de mil » (1x), « préparer l'indigo » (1x) ou simplement « cuire » (1x).

Sur le plan des dimensions, on observe une bonne corrélation diamètre maximum/hauteur dans le prolongement des récipients à cuire la sauce (coefficient de 0.883). Le recouvrement avec les poteries à cuire la sauce est important, contrairement à la situation observée dans la tradition A. Le diamètre des récipients se situe entre 19 et 36 cm alors que celui des poteries à cuire la sauce occupe la plage de 10 à 27 cm.

Jattes pour laver ou se laver (7 exemplaires)

Cette classe, peu représentée (7 exemplaires), est définie par nos interlocuteurs par la fonction « se laver » (6x) et, plus exceptionnellement, « servir la crème » (1 x). La fonction « lavage » est donc prédominante.

Sur le plan des dimensions, le type se distingue, à diamètre égal, par une hauteur plus faible que les récipients à cuire le mil (diagramme A) et un diamètre de l'ouverture plus large (diagramme B). La ségrégation par rapport aux autres classes est excellente.

Coupes à cuire les galettes (3 exemplaires)

Ce type, qui n'est pas mentionné dans la tradition A, regroupe un nombre limité d'exemplaires qui se distinguent néanmoins clairement sur le plan dimensionnel. Il s'agit de récipients de 20 à 30 cm de diamètre, de faible hauteur, à ouverture large. La ségrégation par rapport aux poteries à cuire la sauce est excellente dans le diagramme A avec des récipients de hauteur beaucoup plus faible à diamètre égal, et bonne dans le diagramme B, avec des ouvertures plus larges.

Jarres pour transporter l'eau (tradition D, 4 exemplaires, et tradition peul, 13 exemplaires)

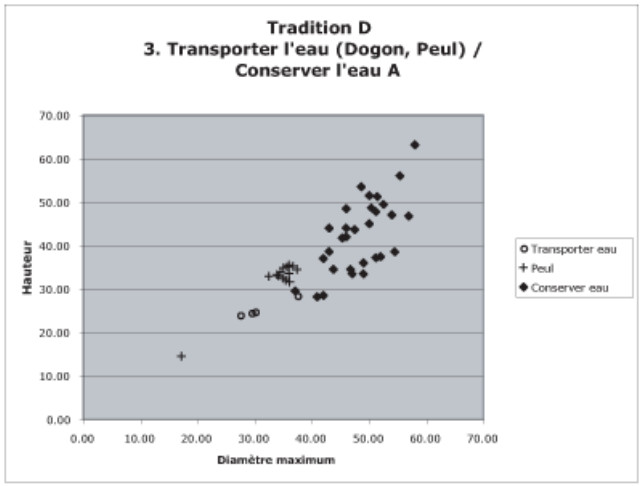


***Fig. 6.18****. Tradition D. Diagramme A, poteries pour transporter l'eau (dogon, peul), poteries pour conserver l'eau. Corrélation diamètre maximum de la panse /hauteur.*

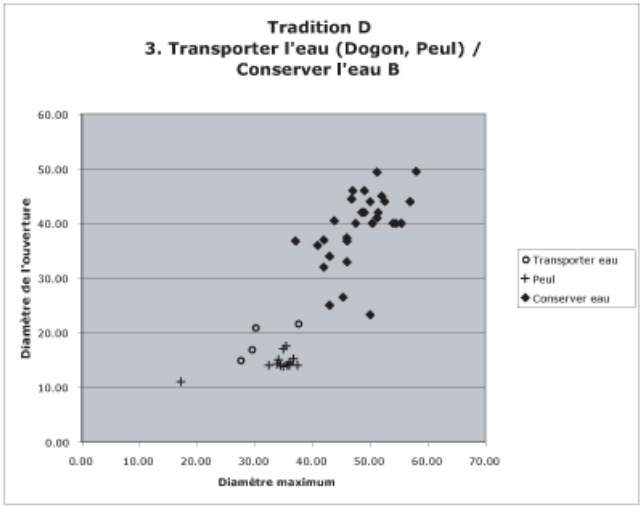


***Fig. 6.19.*** *Tradition D. Diagramme B, poteries pour transporter l'eau (dogon. Peul), poteries pour conserver l'eau. Corrélation diamètre maximum de la panse / diamètre de l'ouverture.*

Cette catégorie est très mal représentée et l'on peut même se demander si des récipients de cette tradition, dont les parois sont souvent épaisses (voir MAYOR 1991-92, 1994a), sont bien réalisés dans cette perspective. Nous pouvons regrouper ici deux récipients pour transporter l'eau, et un pour conserver l'eau. La poterie destinée à servir la crème est peut-être mal classée.

Sur le plan dimensionnel, ces poteries se définissent par une hauteur légèrement supérieure à celle des poteries à cuire le mil et un diamètre de l'ouverture légèrement plus faible.

Dans cette perspective, il est intéressant de constater que, dans les deux concessions de Niongono dont nous avons fait l'inventaire, la plupart des poteries peul achetées sont des poteries destinées au transport de l'eau. Le report de ces poteries sur les diagrammes A et B de la tradition D montre clairement qu'elles se situent dans une plage de dimensions laissée libre par les poteries de la tradition D et qu'elle se placent même à l'écart des poteries de la tradition D utilisées pour le transport de l'eau (***Fig. 6.18 et 6.19***).

Jarres pour conserver l'eau (30 exemplaires)

Cette classe est numériquement bien représentée avec 30 exemplaires. La fonction conserver l'eau y est dominante avec 63 % (19 exemplaires). Certains récipients sont néanmoins utilisés pour la cuisson ; cuisson du mil pour les fêtes (5x), cuisson de la crème de mil pour les fêtes (1x), cuisson de la bière de mil (1x), cuisson de la potasse (1x). On rencontre également la fonction de service avec « servir la crème (3x). La fonction de conservation de l'eau est donc dominante, mais ces poteries de grandes dimensions sont également utilisées dans le cadre des réunions festives pour la cuisson du mil, la préparation de la crème de mil ou la cuisson de la bière de mil. Les poteries conçues pour la conservation de l'eau sont donc utilisées pour la cuisson lorsque les quantités sont importantes, ce qui est le cas lors de réunions festives.

Sur le plan des dimensions, le type présente une bonne ségrégation dans les deux diagrammes malgré une forte dispersion des dimensions (***Fig. 18 et 19***).

Jarres pour préparer la bière de mil (4 exemplaires)

Cette classe regroupe les quelques récipients les plus grands. On y trouve 3 cas en relation avec la « préparation » de la bière de mil, c'est-à-dire la décantation et la fermentation de ce breuvage, et un cas avec la cuisson du mil pour les fêtes. Cet ensemble remplace la catégorie « stockage » de la tradition C.

Sur le plan des dimensions, on remarquera la forte variabilité dans les proportions des poteries ce qui est généralement le cas pour les récipients les plus volumineux ***(Fig. 6.20*** et ***6.21***).

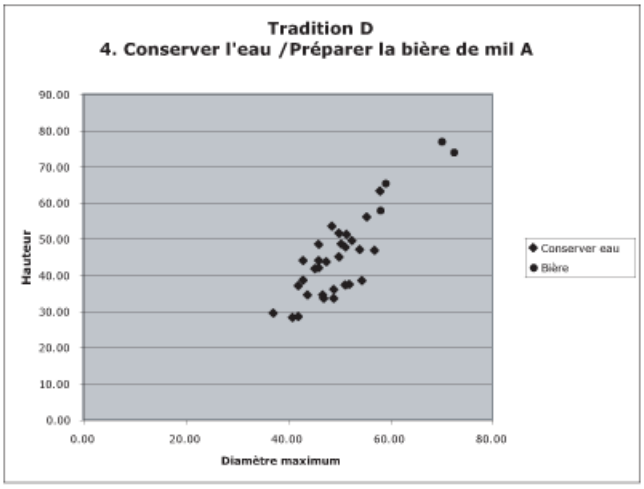


***Fig. 6.20****. Tradition D. Diagramme A, poteries pour conserver l'eau, poteries pour préparer la bière de mil. Corrélation diamètre maximum de la panse /hauteur.*

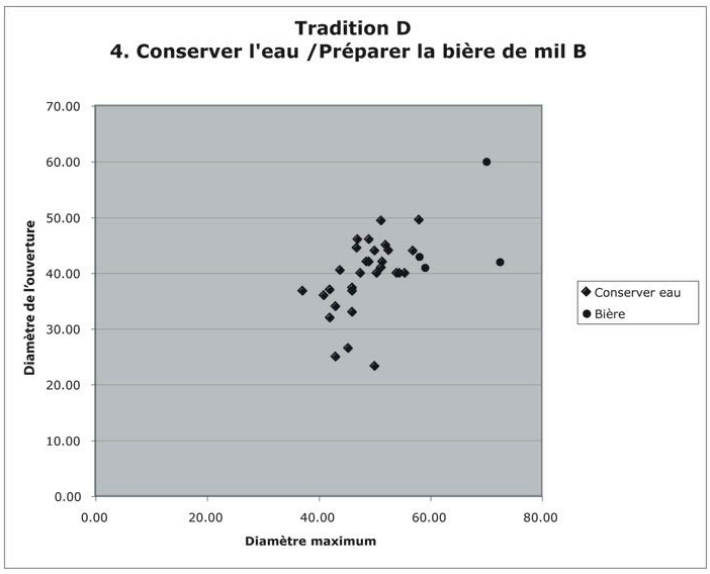


***Fig. 6.21****. Tradition D. Diagramme B, poteries pour conserver l'eau, poteries pour préparer la bière de mil. Corrélation diamètre maximum de la panse / diamètre de l'ouverture.*

## 6.3. POTIÈRES

### Patronymes et parlers

Les potières qui pratiquent cette tradition sont des femmes de forgerons irin parlant les dialectes dogon du Plateau (MAYOR, HUYSECOM 1999) (***Annexe 3***). Les patronymes les plus courants sont Karambé, Yanogé et Séba. Les patronymes Togo, Degoga, Bagéné et Saye sont également attestés.

Nous avons observé la tradition D avait été observée pour la première fois en 1991-92 à Koko et Niongono à l'occasion des premières missions de la MESAO (GALLAY *et al*. 1998). La tradition D reste aujourd'hui encore assez vivante bien qu'un tiers environ des potières (29,3 %) aient aujourd'hui cessé toute activité (***Tabl. 6.21***).

| Village | Parler | Tradition | N potières | Actives | Retraitées | Non actives |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Amba | Peul | (D) | 1 | - | - | 1 |
| Tapou | Bondu | D | 1 | - | 1 | - |
| Dégui | Bondu | D | 2 | 2 | - | - |
| Tougoumé | Mombo | D | 1 | - | 1 | - |
| Tilé | Mombo | D | 1 | 1 | - | - |
| Kakoli | Mombo | D | 4 | 4 | - | - |
| Fiko | Mombo | D | 7 | 6 | 1 | - |
| Tounkari | Mombo | D | 5 | 1 | 4 | - |
| Koko (91-92) | Ampari | D | 1 | 1 | - | - |
| Niongono (91-92) | Ampari | D | 3 | 3 | - | - |
| Bolimmba | Ampari | D | 4 | 4 | - | - |
| Wouin | Ampari | D | 3 | 2 | 1 | - |
| Kenndié | Tommoso | D | 1 | - | 1 | - |
| Nombo | Tommoso | D | 2 | 1 | 1 | - |
| Banguel Toupé | Dogulu | D | 1 | - | 1 | - |
| Sogobougou | Dogulu | D | 1 | - | 1 | - |
| Soroli (98) | Donno | D | 3 | 3 | - | - |
| TOTAUX | | | 41 | 28 (68,3%) | 12 (29,3%) | 1 |

***Tab. 6.21***. *Tradition D. Corpus des potières enquêtées sur la partie septentrionale du Plateau. Les termes « retraitées » concerne des potières qui ont continué à exercer après leur mariage dans le village, mais ont aujourd'hui cessé leur activité. Les termes « non actives »*

*concernent des potières qui ont cessé toute activité au moment de leur mariage et de leur installation dans le village de leur mari.*

## Patronymes et réseaux d'alliance

### *Patronymes et endogamie*

Les potières sont des femmes de forgerons dits Irin et Djo Dempé. Des intermariages sont aujourd'hui possibles entre les familles des deux groupes, une situation qui, selon Caroline Robion, est probablement récente. Selon les enquêtes menées aujourd'hui par Caroline Robion, les Djon Dempé sont de patronyme Dégoga alors que les Karambé, Yanogué, Seiba et Baguéné sont des Jèmè-irin. Selon notre collègue, les Dégoga ne se mariaient pas anciennement avec les Irin, une situation qui a actuellement changé. Le ***Tableau 6.22*** donne une idée des intermariages actuellement contactés par les potières au sein de ces deux castes, dont l'histoire reste complexe.

Patronymes et endogamie des potières

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

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

Les unions entre familles patronymiques sélectionnées sur les 9 patronymes féminins les plus courant (***Tab. 6.22***) reflètent essentiellement leurs poids démographiques et l'implantation géographique de ces dernières (cf. infra). D'une manière générale, la tendance à l'endogamie patronymique des potières de tradition D se monte à seulement à 34,6% bien que, pour chaque famille, les mariages les plus nombreux se situent souvent à l'intérieur de la famille. On notera dans cette optique les taux d'endogamie les plus élevés pour les *Karambé* au sud (52,2%) et les *Diarra* au nord (54,6%).

D'une manière générale les intermariages entre patronymes les plus courant ne semblent pas suivre de règles de préférences bien précises.

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

***Tab. 6.22****. Tradition D. Estimation de l'endogamie patronymique pour les 9 patronymes les plus courants.*

| **P. YANOGUÉ (potières)** | N | % | **F. YANOGUÉ (forgerons)** | N | % |
|---|---|---|---|---|---|
| F. *Yanogué (Yanogué)* | 13 | 41.9 | P. *Yanogué ( Yanogué)* | 13 | 36.1 |
| F. *Yanogué (Seiba)* | 7 | 22.5 | P. *Seiba (Yanogué)* | 9 | 25.0 |
| F. *Yanogué (Kassambara)* | 3 | 9.7 | P. Karambé (Yanogué) | 4 | 11.1 |
| F. *Yanogué (Karambé)* | 3 | 9.7 | P. *Diarra (Yanogué)* | 2 | 5.6 |
| F. *Yanogué (Dégoga)* | 2 | 6.5 | | | |
| F. *Yanogué (Diarra)* | 1 | 3.2 | | | |
| F. autres | 2 | 6.5 | P. autres | 8 | 22.2 |
| Totaux | 31 | | Totaux | 36 | 100 |
| **P. KARAMBÉ (potières)** | | | **F. KARAMBÉ (forgerons)** | | |
| F. *Karambé (Karambé)* | 12 | 46.2 | P. *Karambé (Karambé)* | 12 | 52.2 |
| F. *Karambé (Yanogué)* | 4 | 15.4 | P. *Dégoga (Karambé)* | 4 | 17.4 |
| F. *Karambé (Baguéné)* | 2 | 7.7 | P. *Yanogué (Karambé)* | 3 | 13.0 |
| F. *Baguéné (Dégoga)* | 1 | 3.8 | P. (Diarra (Karambé) | 2 | 8.7 |
| F. Baguéné (Diarra) | 1 | 3.8 | | | |
| F. Baguéné (Gaba) | 1 | 3.8 | | | |
| F. Baguéné (Seiba) | 1 | 3.8 | | | |
| F. autres | 4 | 15.4 | P. autres | 2 | 8.7 |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Totaux | 26 | 100 | | 23 | 100 |
| **P. SEIBA (potières)** | | | **F. SEIBA (forgerons)** | | |
| F. *Seiba (Yanogué*) | 9 | 42.8 | P. *Yanogué (Seiba)* | 7 | 43.8 |
| F *Seiba (Baguéné)* | 3 | 14.3 | P. *Dégoga (Seiba)* | 3 | 18.8 |
| F. *Seiba (Seiba)* | 3 | 14.3 | P. *Seiba (Seiba)* | 3 | 18.8 |
| | | | P. *Baguéné (Seiba)* | 1 | 6.2 |
| | | | P. *Karambé (Seiba)* | 1 | 6.2 |
| F. autres | 6 | 28.6 | P. autres | 1 | 6.2 |
| Totaux | 21 | 100 | | 16 | 100 |
| **P. DIARRA (Potières)** | | | **F. DIARRA (Forgerons)** | | |
| P. *Diarra (Diarra)* | 6 | 50.0 | F. Diarra (Diarra) | 6 | 50.0 |
| P. *Diarra (Karambé)* | 2 | 16.7 | F. Gaba (Diarra) | 2 | 16.7 |
| P. *Diarra (Yanogué)* | 2 | 16.7 | F. Karambé (Diarra) | 1 | 8.3 |
| P. *Diarra (Karambé)* | 1 | 8.3 | F. Yanogé (Diarra) | 1 | 8.3 |
| P. autres | 1 | 8.3 | F. autres | 2 | 16.7 |
| Totaux | 12 | 100 | Totaux | 12 | 100 |
| **P. DÉGOGA (potières)** | | | **F. DÉGOGA (forgerons)** | | |
| P. Dégoga (Karambé) | 4 | 57.1 | F. *Yanogué (Dégoga)* | 2 | 40.0 |
| P. Dégoga (Seiba) | 3 | 42.9 | F. *Karambé (Dégoga)* | 1 | 20.0 |
| | | | F. *Baguéné (Dégoga)* | 1 | 20.0 |
| F. autres | -- | | P. autres | 1 | 20.0 |
| Total | 7 | 100 | | 5 | 100 |
| **P. BAGUÉNÉ (Potières)** | | | **F. BAGUÉNÉ (Forgerons)** | | |
| P. *Baguéné (Baguéné)* | 2 | 33.3 | F. *Seiba (Baguéné)* | 3 | 37.5 |
| P. *Baguéné (Dégoga)* | 1 | 16.7 | F. *Baguéné (Baguéné)* | 2 | 25.0 |
| P. *Baguéné (Seiba)* | 1 | 16.7 | F. Karambé (Baguéné) | 2 | 25.0 |
| P. *Baguéné (Yanogué)* | 1 | 16.7 | F. Diarra (Baguéné) | 1 | 12.5 |
| F. autres | 1 | 16.7 | F. autres | -- | -- |
| Total | 6 | 100 | | 8 | 100 |
| **P. GABA (Potières)** | | | **F. GABA (Potières)** | | |
| P. *Gaba (Diarra)* | 2 | 33.3 | F. Karambé (Gaba) | 1 | 50.0 |
| P. *Gaba (Yanogué)* | 1 | 16.7 | | | |
| F. Autres | 3 | 50.0 | F. Autres | 1 | 50.0 |
| Total | 6 | 100 | Total | 2 | 100 |
| Totaux généraux | | | | | |

***Tab. 6.23****. Tradition D. Fréquences des mariages entre les sept patronymes irin les plus fréquents : Yanogué, Karambé, Seiba, Diarra, Dégoga, Baguéné et Gaba (P : potières. F : forgerons).*

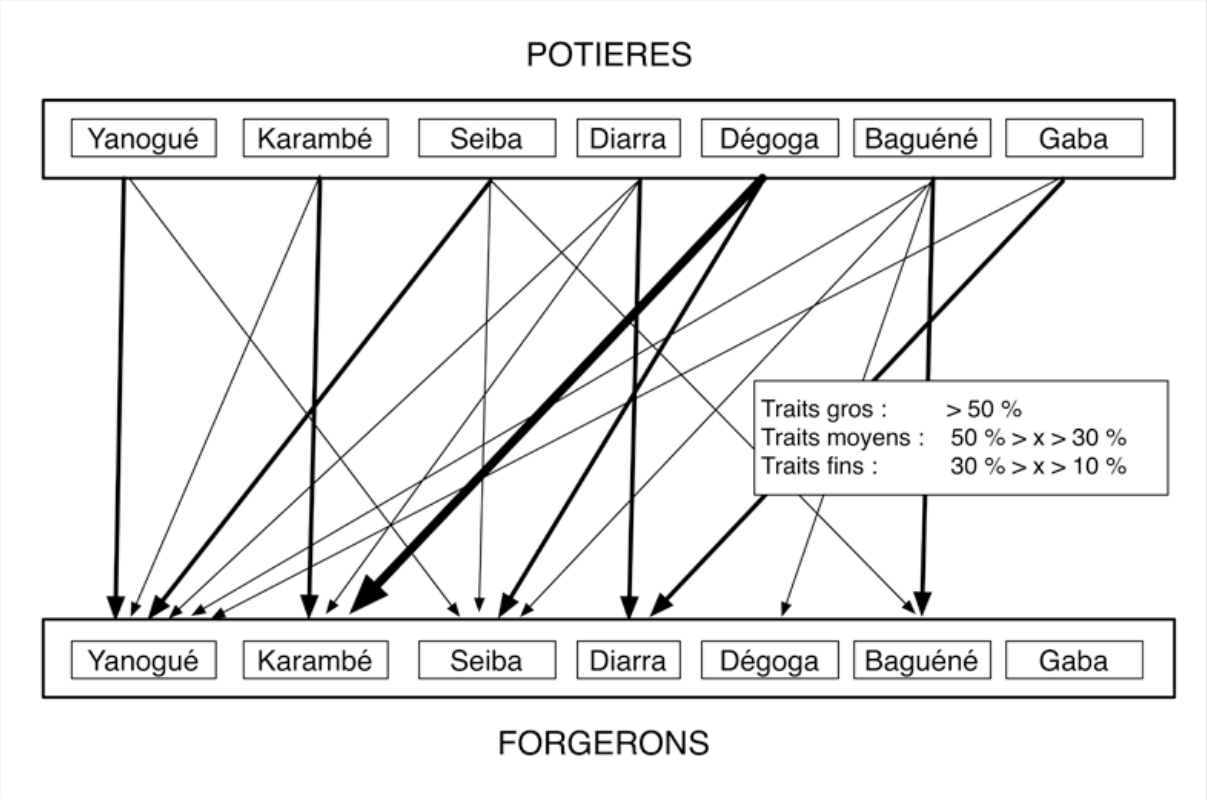


***Fig. 6.22.*** *Tradition D. Choix du conjoint chez les potières.*

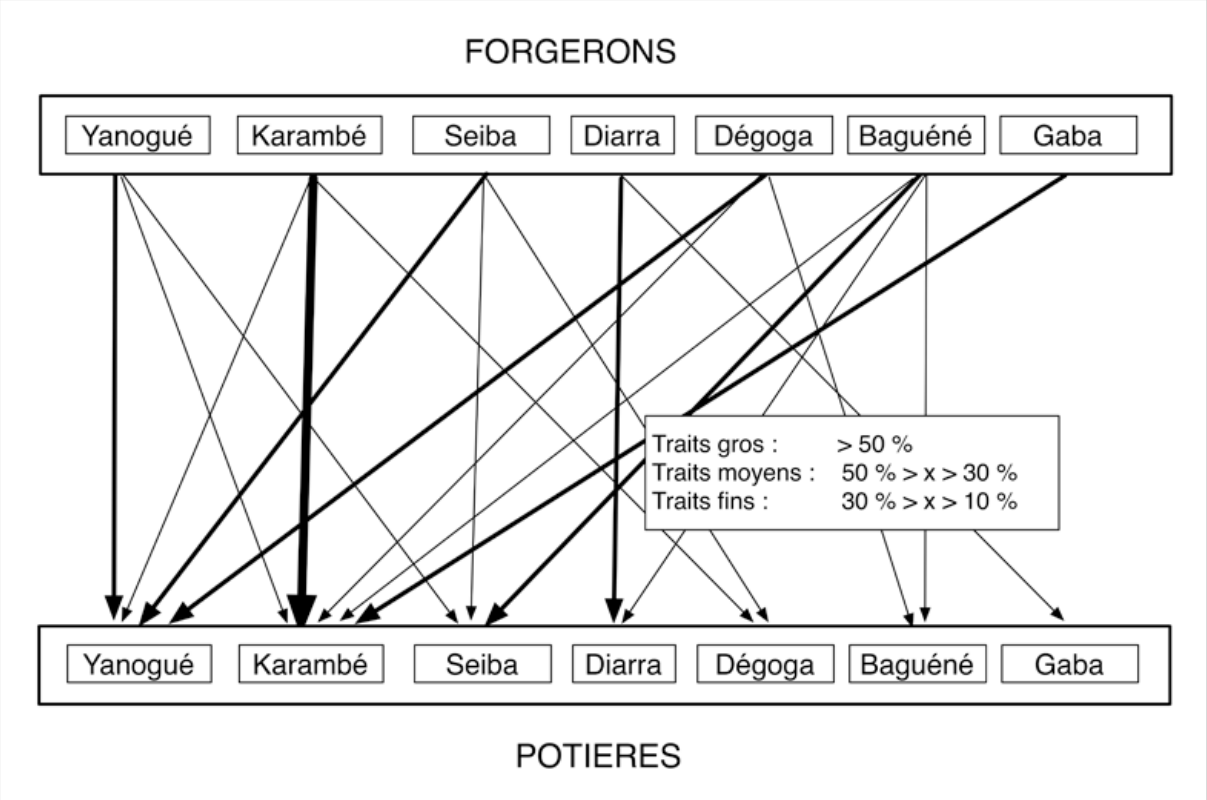


***Fig. 6.23.*** *Tradition D. Choix du conjoint chez les forgerons.*

*Déplacements matrimoniaux*

125 parcours matrimoniaux ont été recensés. Les potières de la tradition D présentent un taux d'exogamie villageoise assez élevé avec 79.2 % de mariages contractés dans des villages extérieurs, une situation due que faible nombre de famille occupant chaque village.

Globalement parlant 85 % des mariages se site dans un périmètre de 32.09 % km, ce qui est relativement peu pour les familles de forgerons (***Fig. 6.24a***).

La courbe matrimoniale des mariages extra-villageois présente un profil bimodal original. Les mariages au-delà de 60 km sont quasi absents. Les mariages les plus fréquents se situent en deçà d'une quarantaine de kilomètres (***Fig. 6.24b***). On peut se demander si le caractère bimodal de la courbe ne provient pas du maillage villageois qui présenterait sur le Plateau une certaine régularité, les mariages les plus fréquents se situant au niveau des deux villages géographiquement les plus proches.

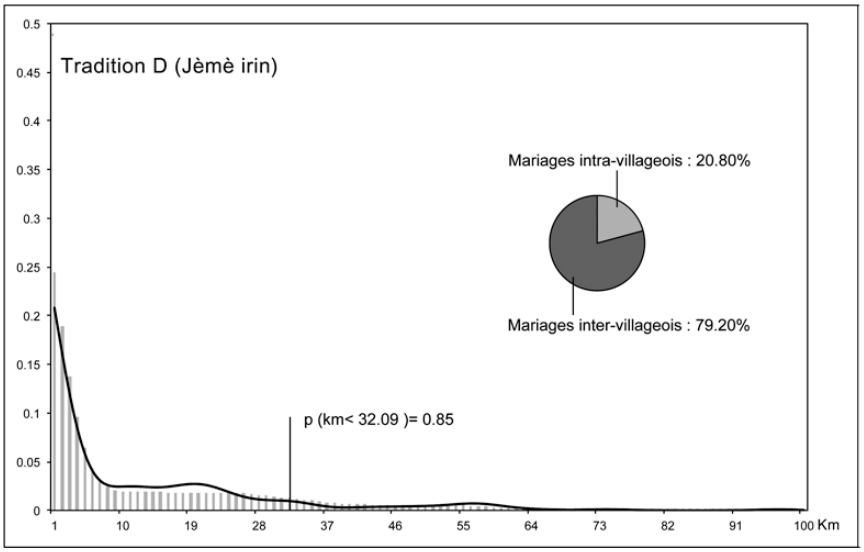


***Fig. 6.24a****. Tradition D. Courbe matrimoniale des potières, comparée à la courbe matrimoniale établie pour l'ensemble du pays dogon. L'information est regroupée par classes de 1 kilomètre, en tenant compte des mariages intra-villageois (distance=0).*

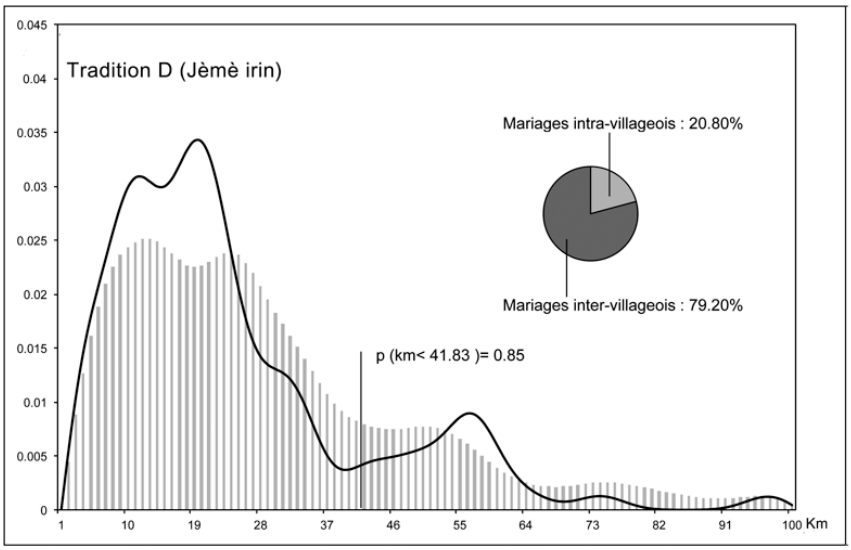


***Fig.6.24b.*** *Tradition D. Courbe matrimoniale des potières de la tradition D, comparée à la courbe matrimoniale établie pour l'ensemble du pays dogon. L'information est regroupée par classes de 1 kilomètre et ne tient pas compte des mariages intra-villageois.*

**Patronymes et parlers**

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

| | |
|---|---|
| mombo : | 42 potières |
| tommo so : | 27 |
| bondu : | 24 |
| ampari : | 14 |
| dogulu (mombo) : | 1 |
| donno so (tommo so) : | 2 |
| bambara (mombo) | 1 |
| non notées : | 19 |

où les cas de bilinguisme sont attribués au parler du village de résidence (***Tab.6.24***).

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

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

On remarquera la très faible représentation du donno so, les potières de cette zone linguistique pratiquant, comme nous l'avons vu, la tradition C.

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

***Tab. 6.24****. Tradition D. Cas de bilinguisme chez les potières.*

## 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 C portent sur 65 potières pour lesquelles nous avons enregistré ce type d'information (***Tab. 6.25*** et ***6.26, Fig. 6.25***). Les paramètres de cette question sont, le lien familial unissant l'enseignante à l'enseignée et la localisation de l'apprentissage.

Insistons sur le fait que les données des tableaux **6.25** et **6.26** ne sont pas calculées sur les mêmes bases, ce qui donne des chiffres quelque peu différents.

- Le tableau 6.26 procède de la comparaison des lieux de résidences de la potière et des lieux de résidences de l'enseignante, ces derniers lieux étant les lieux de l'apprentissage de la potière, soit :

***lieux de résidences potières CF lieux de résidences enseignantes***

- Le tableau 6.27 procède de la comparaison des lieux de naissance et des lieux d'apprentissage de la potière, soit :

***lieux de naissance potière CF lieux d'apprentissage potière***

On notera le cas très particulier de A. Seiba de Tounkari (Po 5823) qui a appris la céramique avec son père. Sa grand-mère maternelle n'a eu en effet qu'une fille, décédée prématurément, à laquelle elle n'a pas pu transmettre ses connaissances. Le père de la potière a donc assuré la continuité de la transmission de la tradition entre la grand-mère et la petite fille.

| Enseignante de la potière | Total | Même village Résidence potière | Autre village | % sur total |
|---|---|---|---|---|
| FAMILLE DE LA POTIÈRE | | | | |
| Mère | 40 | 7 | 33 | 40 (61.5 %) |
| Père (Po5823) | 1 | 1 | | 1 (1.5 %) |
| Sœur aînée | 3 | 2 | 1 | 3 (4.6%) |
| Grand mère maternelle | 3 | | 3 | 3 (4.6%) |
| Grand mère paternelle | 2 | 1 | 1 | 2 (3.1%) |
| Grand mère (non spécifiée) | 2 | | 2 | 2 (3.1%) |
| Tante maternelle | 2 | 1 | 1 | 2 (3.1%) |
| Tante paternelle | 2 | | 2 | 2 (3.1% |
| TOTAUX FAMILLE POTIÈRE | 55 | 12 | 43 | 55 (100%) |
| % localisations | | **21.8 %** | **78.2** | |

| FAMILLE DU MARI DE LA POTIÈRE | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Mère du mari | 6 | 5 | 1 | 6 (9.2 %) |
| Sœur mari | 1 | 1 | | 1 (1.5 %) |
| Femme du frère du mari | 1 | 1 | | 1 (1.5 %) |
| Coépouses | 1 | 1 | | 1 (1.5 %) |
| Connaissance | 1 | 1 | | 1 (1.5 %) |
| TOTAUX FAMILLE MARI | 10 | 9 | 1 | 10 (100%) |
| % localisation | | **90.0%** | **10.0%** | |
| TOTAUX GÉNÉRAUX | 65 | 21 | 44 | 65 |
| % localisation total | | **32.3 %** | | **67.7 %** |

***Tab. 6.25****. Tradition D. Réseaux familiaux de l'apprentissage de la céramique. Tableau obtenu à partir des données concernant les villages de résidences et les villages d'apprentissage (lieux de résidences des enseignantes). Les termes « même » et « autre » se réfèrent au village d'enquête qui est le village de résidence de la potière.*

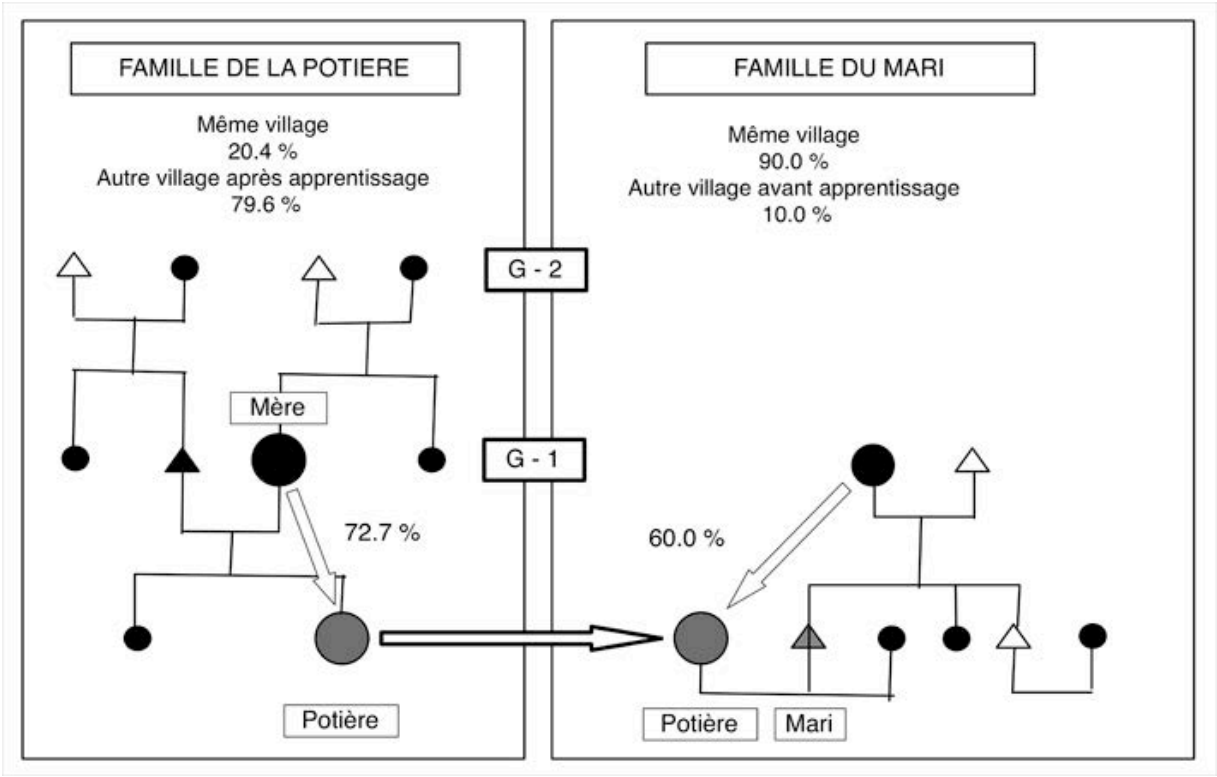


***Fig. 6.25.*** *Tradition D. Mode de transmission de la tradition.*

Famille de la potière

La transmission englobe les deux générations des parents et des grands parents. 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 enseignantes et ceci jusqu'à la génération G-2 (grands-mères).

Parmi toutes ces possibilités, la mère de la future potière présente le cas clairement le plus fréquent avec 72.7 % des disponibilités familiales (40/55) et 61.5 % (40/65) des disponibilités globales. Les autres enseignantes sont exceptionnelles.

Famille du mari

Dans le cas des apprentissages qui se déroulent au sein de la famille du mari, l'éventail des possibilités se restreint et ne remonte pas au-delà de la génération G-1. Ces derniers ne représentent que 15.4 % des cas, où l'on note la mère du mari (6 cas). Les autres configurations sont totalement exceptionnelles.

*Rattachement villageois de l'apprentissage*

La jeune fille peut apprendre la céramique dans son village de naissance ou dans un autre village, si elle apprend la céramique après son mariage et que son mari habite un autre village. Le ***Tableau 6.26*** permet de visualiser cette répartition et de montrer que l'apprentissage s'est globalement et en grande partie (79.6 %) déroulé dans un autre village avant mariage. Le village où elles exercent la poterie n'est donc, le plus souvent, pas celui de leur apprentissage. Les apprentissages dans la famille du mari sont par contre évidemment situé sous la rubrique « même village » (il s'agit du village où l'observation a été effectuée) avec 90 % de cas d'apprentissage.

| Localisation apprentissage<br>Tradition D | Même village<br>Village d'enquête | Autre village | Total |
|---|---|---|---|
| Famille maternelle : | 11 (20.4 %) | **43 (79.6 %)** | 54 (100 %) |
| Famille du mari : | **9 (90 %)** | 1 (10 %) | 10 (%) |
| Total | 20 (%) | 44 (%) | 64 |

***Tab. 6.26.*** *Tradition D. 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 C. 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 (44/64 = 68.8 %)*
* Calcul selon tableau 6.26.
A2 : apprentissage dans un autre village après mariage, qui est le village d'enquête (20/64 = 31.2 %)**
**Calcul selon tableau 5.45.
M2 : mariage dans un autre village avant ou après apprentissage (54/65 = 83.1 %)***
***Calcul en confrontant villages de naissance et villages de résidence sur le corpus potières, sans les enseignantes.

La formule donne 35.7 % 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 % (***Fig. 3.18***), mais inférieure à celle de la tradition B1 (60.6 %).
La conjonction du mariage patrilocal et de l'isolement relatif des familles de forgerons dans les villages facilite dons 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.

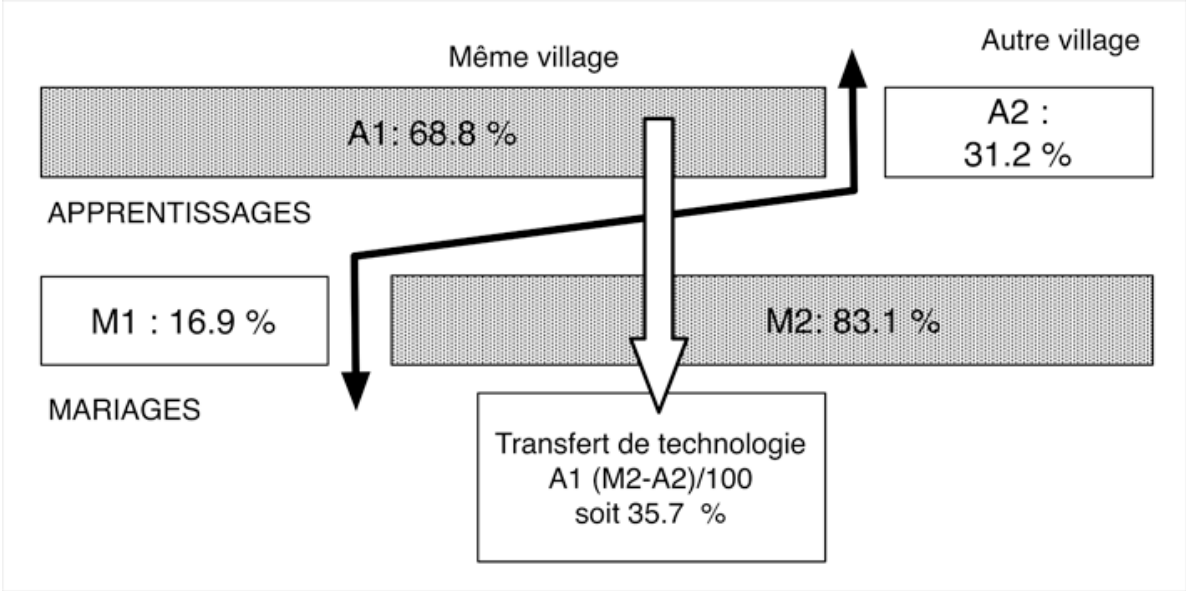


*Fig. 6.26. Tradition D. Calcul du flux intervillaeois de transfert de la tradition*

## 6.4. EXTENSION GÉOGRAPHIQUE

### Zones de production actuelles

Les forgerons irin associés aux potières de tradition D se sont installés sur l'ensemble de la partie septentrionale du Plateau, à l'exception des régions de parlers tiranige tiga (duleri dom), ainsi que donno so où les femmes des Jèmè irin pratiquent la tradition C.

Dispersion géographique des clans de forgerons

La banque de données « potières » permet de se faire une bonne idée de la répartition géographique des clans de forgerons dont les épouses pratiquent la tradition D.

Pour cela, nous avons établi un tableau diagonalisé tenant compte à la fois des données réunies sur les potières, et, à travers les patronymes de leurs maris, sur les forgerons (***Tab. 6.27).***

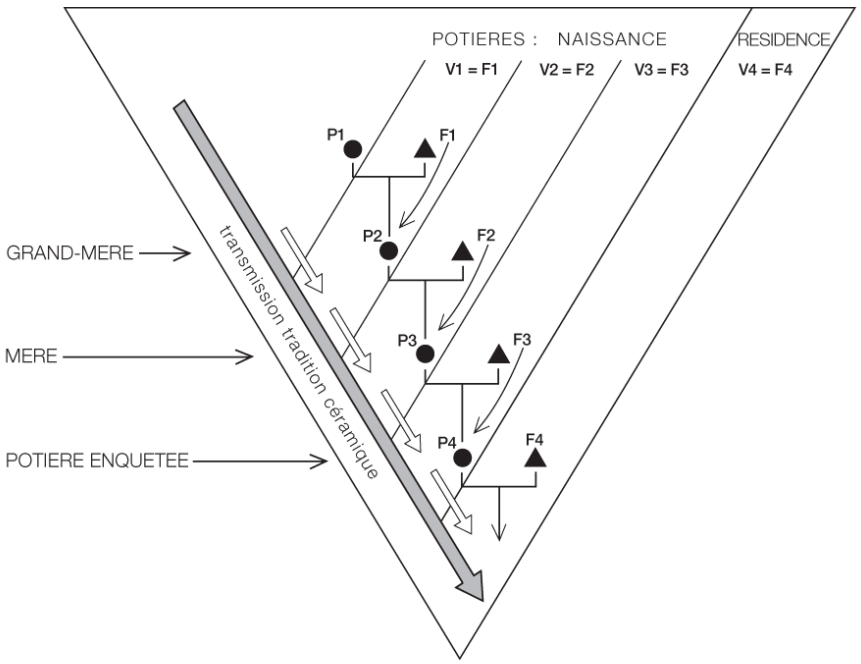


***Fig. 6.27.*** *Tradition D. Relations entre lieux de résidences des potières et localisation des familles patronymiques de forgerons. Flèche hachurée : transmission de la tradition dans les cas les plus fréquents. Flèches simples : transmission des patronymes. Flèches blanches : déplacement des potières au moment du mariage. P : potière. F : forgeron. V : village.*

Le principe, qui découle de la transmission patrilinéaire du patronyme et de la patrilocalité des mariages, en est le suivant (***Fig. 6.27***) :

1. Le lieu de résidence de la potière (V4) associé au patronyme de son mari (F4) permet d'identifier le village où les forgerons de la famille de son mari, ainsi que ce dernier, exercent leur artisanat (V4).

2. Le lieu de naissance de la potière (V3), associé à son propre patronyme (F3-P4), permet d'identifier le village où les forgerons portant ce patronyme, dont le père de la potière, exercent leur métier (V3).
3. Le lieu de naissance de l'enseignante (V2), associé à son propre patronyme (F2-P3), permet d'identifier le village où les forgerons portant ce patronyme, dont le père de l'enseignante, exercent leur métier (V2).

L'ordination du tableau 6.27, qui ne regroupe que les patronymes les plus fréquents, repose sur les principes suivants. Les lignes et les colonnes sont ordonnées en tenant compte de trois contraintes successives :

1. Les lignes signalant les villages des forgerons sont groupées selon les divers parlers disposés approximativement selon l'axe nord-sud, de la zone bondu au nord à la zone ampari au sud. Les villages de même parler restent toujours groupés.
2. Le tableau est ordonné du nord (en haut) vers le sud (en bas) en fonction des latitudes des villages qui s'échelonnent de 15° 0351 (Ena) à 14° 0413 (Dégou). Les permutations des lignes en fonction des latitudes des villages n'interviennent qu'à l'intérieur des ensembles linguistiques (point 1).
3. Les colonnes représentant les principaux patronymes forgerons sont permutées de façon à obtenir une diagonale optimisée dans les limites des contraintes précédentes.

| 1. Villages | | Parlers | Dégoga | Karambé | Seiba | Yanogué | Baguéné | Kénoba | Diarra | Kassambara | Gaba |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Samari | 14.58 | Bondu | | | | | | | | | ● |
| Ena | 15.03 | Bondu | | | | | | | | ■ | ● |
| Tinntam | 14.56 | Bondu | | | | | | | ■/● | ■ | ● |
| Dagani | 14.57 | Bondu | | | | ■ | | | | | ■ |
| Borko | 14.57 | Bondu | | ■/● | | | | | ■ | ■/● | ● |
| Koraberi | 15.08 | Bondu | | | | | | | ■/● | | |
| Tabako | 15.00 | Bondu | | | | | | | ● | | |
| Najamba | 14.57 | Bondu | | ● | | | | | | | |
| Nomboré | 14.57 | Bondu | | | | | ● | | | | |
| Molou-Nord | 14.57 | Bondu | | ● | | | | | | | |
| Dogani | 14.53 | Bondu | | | | ■/● | ● | | | | |
| Tolo | 14.53 | Bondu | | | | | | | ● | | |
| Siroukoro | 14.52 | Bondu | | | | | | | ■ | | |
| Tapou | 14.49 | Bondu | | | | ■ | | | | | |
| Dégui | 14.48 | Bondu | | | | ■/● | | | | | |
| Bounou | 14.47 | Bondu | | | | ● | | | | | |
| Béri | 14.46 | Bondu | | | | ● | | | | | |
| Néré | 14.56 | Bondu | | | | | | ● | | | |
| Temmba | 14.56 | Tommo so | | ■ | | | | ■/● | ■/● | | |
| Tédié | 14.50 | Tommo so | | | | ● | | | | | |
| Ogourei | 14.50 | Tommo so | | | | ■/● | | | | | |
| Sarédina | 14.47 | Tommo so | | | | ■/● | | | | | |
| Dé | 14.46 | Tommo so | | | | | | | ■/● | | |
| Mori | 14.44 | Tommo so | | ● | | ■/● | | | ● | | |

| | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Nombo | 14.44 | Tommo so | ■ | ■ | ■ | | | | | | |
| Kinndé c | 14.40 | Tommo so | | | | ■/● | | ■/● | | | |
| Ninngari | 14.39 | Tommo so | ■/● | | | ■/● | | | | | |
| Damadié | ? | Tommo so | | | | ● | | | | | |
| Sissongo | 14.40 | Dogulu | | ● | | ■/● | | | | | |
| Banguel Toupé | 14.39 | Dogulu | | ● | | | | | | | |
| Sogodougou | 14.37 | Dogulu | | | | ■/● | | | | | |
| Koundiala | 14.31 | Dogulu | | | ● | | | | | | |
| Kori Kori | 14.24 | Mombo | | | | | | | ● | | |
| Fiko | 14.27 | Mombo | | | | ■ | ■/● | | | | |
| Tounkari | 14.35 | Mombo | | ● | ■/● | ● | | | | | |
| Bandiougou | 14.29 | Mombo | | | ● | | | | | | |
| Kakoli | 14.29 | Mombo | | | ● | ■/● | | | | | |
| Tougoumé | 14.27 | Mombo | | | | ■ | | | | | |
| Kansila | 14.26 | Mombo | | | ■/● | | | | | | |
| Pinia | 14.23 | Mombo | | ● | | | | | | | |
| Makou | 14.20 | Mombo | | | ■ | ● | | | | | |
| Tilé | 14.20 | Mombo | | | ■/● | | | | | | |
| Dégou | 14.04 | Mombo | ■ | | | | | | | | |
| Soroli | 14.26 | Donno | | | | ■/● | | | | | |
| Pélou | 14.20 | Donno | | | | ● | | | | | |
| Ireli | 14.26 | Toro | | | | ● | | | | | |
| Kamba Bandié | 14.25 | Toro | | | ● | | | | | | |
| Niongono | 14.18 | Ampari | | | ■/● | | | | | | |
| Koko | 14.18 | Ampari | | ■ | | | | | | | |
| Vouin | 14.13 | Ampari | | ■ / ● | | | | | | | |
| Ngoné | 14.12 | Ampari | | ● | | | | | | | |
| Bolimmba | 14.14 | Ampari | ■ / ● | ■ / ● | | | | | | | |

***Tab. 6.27.*** *Tradition D. Répartition des clans forgerons dont les potières pratiquent la tradition sur le plateau de Bandiagara. Carrés : informations fournies par les patronymes des maris associés aux lieux de résidences. Ronds : informations fournies par les patronymes des potières associés aux lieux de naissances*

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

Trois familles se partagent la zone de parler ampari, les *Dégoga*, les *Karambé* et les *Seiba*. Des familles de ces patronymes se retrouvent en zones de parler mombo, dogulu et tommo so, mais seuls les *Karambé* se sont également établis dans des villages de parler bondu (***Fig. 6.28*).**

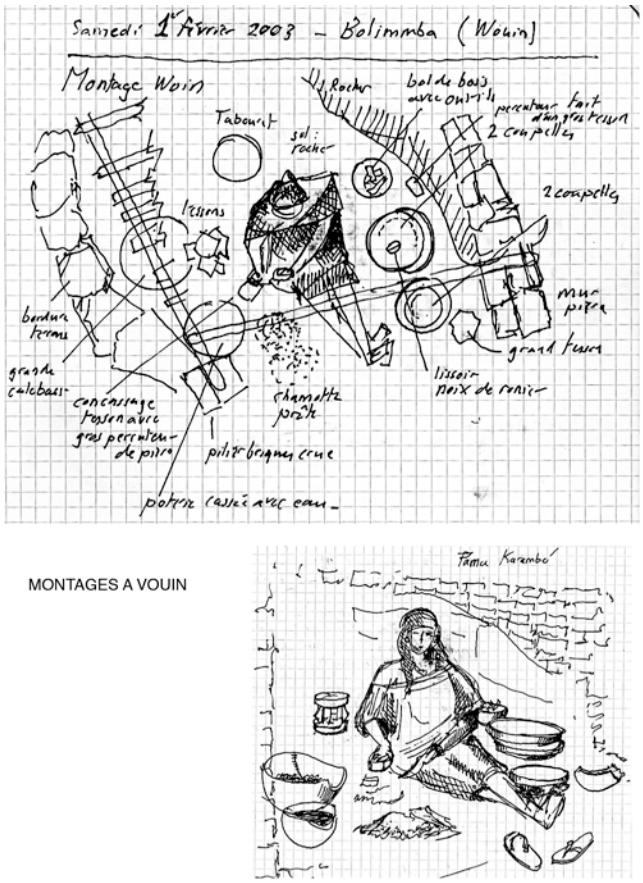


***Fig.6.28****. Tradition D. Potière P. Karambé (Karambé) Po5804 de Vouin. Montages 282 à 286. Croquis de terrain.*

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

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

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

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

La diffusion de la tradition D en zone de parlers toro et donno semble très secondaire. Cette constatation recoupe les observations effectuées en zone de parler donno. Les enquêtes menées dans certains villages du Plateau dans le triangle Djiguibambo – Bandiagara – Douro ont en effet montré que la tradition C remplaçait en zone donno la tradition D, bien que les forgerons ne fussent pas tous des forgerons des Tomo. Les familles rencontrées dans cette zone sont en effet pour la plupart des Irin (***Tab.6.28***).

Ces donnée recoupent les informations recueillies, par d'autres voies, par Caroline Robion (ROBION-BRUNNER 2010, fig. 7 et 8).

| | Jèmè irin | Jèmè yélin (Tomo) |
|---|---|---|
| Bodio | -- | Arama |
| Wolo Wolo | Djiguiba | Togo |
| Tégourou | Karambé, Seiba | -- |
| Anakanda | Kené (?) | Arama |
| Djiguibambo | Kassogué (?) | -- |
| Daga | Yanogué, Djiguiba, Karambé, Gaba, Kénoba | -- |

***Tab. 6.28***. *Plateau septentrional. Patronymes des maris des potières de tradition C sur le Plateau en zone de parler donno (mission 2003).*

Nous sommes donc ici en présence du seul cas connu à ce jour où deux groupes de forgerons étrangers l'un à l'autre partagent, au sein d'une région limitée, une même tradition céramique, en l'occurrence la tradition C.

## 6.5. DYNAMIQUES HISTORIQUES

### Origine et ancienneté de la tradition D

Notons tout d'abord que les potières qui se rattachant à la tradition D se disent souvent appartenir au clan Samasséku. Ce terme désigne en fait la caste à laquelle elles appartiennent dans sa totalité et cache leurs vrais patronymes. L'utilisation d'un patronyme d'apparence somono pour désigner une caste entière de forgerons-potières doit être soulignée. Nous n'avons aucune explication à ce phénomène.

L'origine de la tradition D reste à ce jour mal connue. On remarque néanmoins que les composantes techniques se rapprochent plus des traditions du Delta intérieur que de la plaine du Séno. Nous pouvons noter en effet certaines analogies avec les traditions somono, mais surtout bwa La technique du creusage de la motte, l'utilisation d'un support rotatif et l'importance jouée par le raclage interne des parois lors de la finition de la poterie, l'utilisation d'un enduit d'argile molle facilitant les impressions roulées à la cordelette et la composition des registres du décor rapprochent en effet nettement la tradition D de la tradition bwa.

#### *Relations avec la tradition A*

Les informations actuellement disponibles permettent de corriger l'ancien modèle que nous avions publié à propos des relations entre tradition A et traditions céramiques périphériques issues des clans de forgerons (GALLAY 1994). Comme nous l'avions proposé, la tradition A peut toujours se concevoir à l'échelle du Pays dogon comme une tradition géographiquement centrale d'origine ancienne. Le développement et/ou la pénétration des clans de forgerons au cœur du Pays dogon apparaît par contre aujourd'hui particulièrement importante. Il n'est donc plus possible de reconnaître un noyau central de peuplement dont la production céramique se limiterait exclusivement à la tradition A. Il n'y a pas exclusion entre traditions, mais

superposition. Le rôle essentiel joué par les forgerons dans les économies villageoises explique parfaitement cette situation : aucune région ne peut se passer d'artisans travaillant le fer et le bois ; la présence des traditions céramiques qui leur sont propres dans des régions où existe déjà une production céramique locale découle naturellement de cette logique

*Traditions historiques orales*

Nos informations sur l'évolution historique de la tradition D restent parcellaires.

- A Soroli, le forgeron Mahamadou Yanogé, affirme quant à lui que les femmes fabriquaient le même éventail de céramiques du temps de son grand père sur la Falaise et de même pour les "temps très anciens" (16.12.98). Une tradition récoltée par Anne Mayor dans le même village auprès Pébélou (Hamadou) Yanaogé montre que, dans une situation de pénurie de forgerons, plusieurs clans d'agriculteurs ont envoyé leurs fils apprendre la forge auprès des forgerons jèmè na, une situation qui aurait engendré à terme l'apparition d'une nouvelle caste dont les femmes potières ont été à l'origine de la tradition D (HUYSECOM, MAYOR *et al.* 1998 ; HUYSECOM, BEECKMAN *et al*. 1999).

- Selon une tradition récoltée à Soroli également (HUYSECOM, BEECKMAN *et al*. 1999), à une époque indéterminée où une pénurie de forgerons se faisait sentir, plusieurs clans d'agriculteurs dogon désignèrent quelques-uns de leurs fils non mariés pour aller apprendre la métallurgie auprès de Jèmè na. Les membres de cette nouvelle caste, dénommée irin, gardèrent les patronymes de leurs ancêtres (comme c'est notamment le cas pour les Karambé) et leurs femmes « inventèrent » une nouvelle façon de faire de la céramique. On peut donc penser sur cette base que la tradition D, bien qu'aujourd'hui partagée entre des potières irin et don djembé, est plus spécifiquement irin. Cette hypothèse soulève la question non résolue de la nature des poteries fabriquées anciennement par les femmes des forgerons don-djempé.

- La doyenne des potières de Gologou-Joï, Yasagou Karambé, affirme que les femmes de forgerons ont commencé par fabriquer, sur commande, de petits récipients dont la fonction était rituelle, en relation notamment avec le culte des jumeaux. Ce n'est que par la suite que ces potières auraient diversifié leur production, qui accède dès lors à tout l'éventail des formes domestiques.

- La céramique de tradition D était déjà présente dans la région avant l'arrivée des Français. Après une série d'enquêtes sur l'histoire du peuplement de Gologou-Joï, le chef de village a guidé Anne Mayor vers les ruines du village de Dagandouloun, habité autrefois par des Nantumé, puis dépeuplé, et finalement abandonné peu avant l'arrivée des français à Bandiagara en 1893. Le ramassage de surface effectué de façon systématique permet déjà de reconnaître l'existence en ces lieux des deux traditions A et D.

Ces premières informations permettent d'envisager la création locale d'une nouvelle caste de forgerons issue de paysans « nobles ». Ces forgerons auraient appris leur artisanat auprès de Jèmè na. Leurs femmes auraient développé de leur côté une tradition artisanale originale en commençant par produire de petites poteries rituelles puis en étendant l'éventail fonctionnel de leurs productions. Ces traditions ne donnent par contre aucune information sur le lieu de formation de la caste et n'explique pas pourquoi les techniques de la tradition D se rapprochent de la tradition bwa alors qu'on parle d'un apprentissage auprès des Jèmè na de la plaine. En première approximation les deux phénomènes, création d'une nouvelle caste et apparition d'une nouvelle tradition céramique semblent des phénomènes historiquement indépendants, tous deux anciens, mais mal situés historiquement.

*Perspective archéologique : histoire des traditions sidérurgiques*

Les travaux de Caroline Robion permettent d'enrichir considérablement la discussion et de répondre aux précédentes interrogations, mais introduisent un certain nombre de contradictions.

Les analogies entre tradition D et tradition bwa trouvent en effet écho dans l'histoire des traditions sidérurgiques du Plateau.

On connaît désormais un peu mieux l'histoire de la tradition D grâce aux enquêtes et au fouilles de sites métallurgiques effectuées par Caroline Robion-Brunner (2008, 2010) ainsi que Vincent Serneels et Sébastien Perret, de l'Université de Fribourg. Nous aborderons ici ces résultats dans la perspective de l'histoire de la tradition D. Certaines zones d'ombre subsistent néanmoins, car il n'est pas toujours possible de faire coïncider les informations obtenues par l'étude des traditions techniques, des traditions orales, de l'archéologie et des données historiques issues de l'étude des langues dogon.

Caroline Robion oppose tout d'abord deux systèmes socio-techniques.

Le premier est caractéristique du système sidérurgique analysé à Fiko, un site du Pignari en zone de langue Mombo. Selon la tradition orale, les agriculteurs dirigeaient anciennement dans ce site les opérations d'extraction et de réduction du minerai et seul le forgeage était assumé par les forgerons, un système probablement récent qui semble lié à l'intensification du travail du fer, en relation avec la demande des formations étatiques de la zone deltaïque.

Ce système dualiste s'oppose au système unitaire qui caractérise les autres traditions sidérurgiques des Jèmè irin, où les forgerons dirigeaient et exécutaient l'ensemble des étapes de la chaîne opératoire de la métallurgie, extraction du minerai, fonte et forgeage.

Les étapes historiques dégagées sont les suivantes.

1. Avant le XIII$^{e}$ s., un peuplement dominé par les Bwa.

Les fouilles archéologiques menées sur le Plateau montrent qu'au moins entre le VI$^{e}$ et le XII$^{e}$ s., le Plateau est occupé par une population pratiquant le creusage de la motte, qu'Anne Mayor attribue aux Bwa. Par conséquent, la tradition sidérurgique de Fiko, qui commence selon les dates C14 actuellement disponibles au moins au VI$^{e}$ s., n'est pas liée à un peuplement Dogon, agriculteurs ou forgerons Jèmè irin. Les habitant de Fiko confirment cette situation : les ateliers sidérurgiques de la région ont d'abord été exploités par les Bwa.

2. XIV$^{e}$-XV$^{e}$ s., des Dogon de clan Kolun et parlant mombo intègrent des forgerons bwa.

Les données ethnohistoriques montrent une première phase de peuplement où les forgerons sont arrivés sur le Plateau de Bandiagara par l'ouest et les marges deltaïques, en passant notamment par Wandiaka. Ces artisans accompagnent ou rejoignent des Dogon du clan Kolun. Ces derniers, qui sont de patronyme Karambé et parlent le mombo, se sont installés dans le Pignari sans passer par le village mythique de Kani, situé au pied de la Falaise. Il est difficile de dire si les anciens sidérurgistes de Fiko ont été repoussés plus au sud par les Dogon ou si une partie d'entre eux ont été intégrés aux nouveaux arrivants.

L'hypothèse qu'une partie des ancêtres des Bwa fut intégrée à la caste des forgerons des Dogon permettrait d'expliquer à la fois la continuité de la tradition sidérurgique de Fiko (ROBION-BRUNNER 2008) et l'apparition de la tradition céramique D, dont on a souligné la parenté avec la tradition Bwa (MAYOR 2005, 2011a).

Cette interprétation soulève deux questions :

Comment concilier ce scénario d'une origine externe récente des Dogon de cette région, au XIV$^{e}$ s., avec la question non résolue de l'origine du parler dogon mombo, qui, selon la linguistique, pourrait remonter à une période très ancienne dépassant deux millénaires et ne peut être que d'origine locale ?

Comment concilier d'autre part ce scénario avec l'interprétation que les Dogon donnent de l'origine des Jèmè irin et de la tradition D, un récit qui se conforme au schéma unitaire développé à propos des rapports entre Jèmè-na et Jèmè-irin. En effet, selon une tradition récoltée à Ounjougou, qui recoupe d'autres traditions liées aux rapports de subordination des Jèmè-irin face aux Jèmè-na (HUYSECOM, BEECKMAN *et al*. 1999), à une époque, indéterminée, où une pénurie de forgerons se faisait sentir, plusieurs clans d'agriculteurs dogon désignèrent quelques-uns de leurs fils non mariés pour aller apprendre la métallurgie auprès de Jèmè na. Les membres de cette nouvelle caste, dénommée Irin, gardèrent les patronymes de leurs ancêtres et leurs femmes « inventèrent » une nouvelle façon de faire de la céramique.

3. XIV$^{e}$-XV$^{e}$ s., une situation particulière sur la Falaise et la question de l'origine de la tradition A.

Une place particulière doit être réservée à deux clans de forgerons des villages de la partie centrale de la Falaise, qui revendiquent aujourd'hui leur appartenance aux Jèmè-irin, les Poudiougo et les Kodio, dont le nom ancien est, pour ces derniers, Moropoudjo, mais dont l'histoire présente des particularités propres.

Les Moropoudjo occupent en effet une place particulière, puisqu'ils peuvent posséder des maîtrises des terres, ce qui signifie une certaine antériorité dans le peuplement. Selon la tradition, leurs ancêtres ne viennent pas du Mandé. Ils sont autochtones et ont pris par la suite le nom des Kodio, avec lesquels ils cohabitaient. Précédant l'arrivée des Dogon, ils étaient à l'origine des agriculteurs non castés, qui maîtrisaient l'ensemble de la production du fer avant l'apparition des castes de forgerons. La comparaison de ces traditions avec ce que l'on connaît de l'archéologie de la Falaise montre que cette population devait fabriquer une céramique dite Tellem par la technique du creusage de la motte.

A Woro (Wol), la famille fondatrice Poudiougo revendique la maîtrise de la réduction du fer. Cette dernière n'appartient pas aux Jèmè irin mais se considère comme des agriculteurs dogon. Son trajet migratoire, du Mandé au Pays dogon, s'est effectué, dit-on, sous terre et son arrivée a précédé celle des autres lignages dogon. Une partie des vestiges métallurgiques de la plaine peut leur être attribuée. La production du fer par ces familles a persisté jusqu'au début du XX$^{e}$ s (ROBION-BRUNNER & HUYSECOM 2006 ; MARTINELLI 1992, 1993, 2002). Cette tradition entre néanmoins en contradiction avec les données recueillies par Néma Guindo. Selon notre collègue, le clan Poudiougo constitue en effet l'une des principales composantes de la tribu Dogon Dyon et fait partie du peuplement des agriculteurs originaires de Kani na, dont le déploiement est fixé schématiquement entre 1250 et 1450 de notre ère. On trouve ainsi la famille Poudiougo à Wol vers 1525.

En résumé, si l'analyse des récits d'origine des Moropoudjo a permis de qualifier leurs ancêtres comme étant les autochtones de la région, le cas des Poudiougo semble quelque peu différent. Malgré certaines variantes dans les scénarios, les Poudiougo revendiquent tous une origine dogon. Une seule interprétation permet de concilier ces données. Il existe bien une ancienne étape de maîtrise de la sidérurgie par les agriculteurs, mais cette situation concerne aussi bien les populations antérieures aux Dogon que, dans un premier temps, les Dogon issus de la diaspora de Kani na, dont nous verrons que les femmes pratiquent la tradition A.

Cette interprétation est importante pour la compréhension de la tradition céramique Dogon A, la seule qui est aux mains de femmes d'agriculteurs non castées. Il est en effet possible de dire

aujourd'hui que cette tradition est apparue dans une société ne connaissant pas le système des castes et où les agriculteurs maîtrisaient l'ensemble de la chaîne opératoire de la sidérurgie. Il existe donc, pour la boucle du Niger, un parallélisme entre le système de production du fer et celui de la céramique. La persistance de la tradition A jusqu'à nos jours révèle cette étape ancienne du développement des traditions céramiques.

L'implantation du système des castes et l'incorporation de certaines familles sidérurgistes dans les Jèmè irin constituent donc un phénomène récent qui doit être mis en relation avec l'étape historique suivante. C'est à ce moment seulement que la tradition D pourrait apparaître sur la Falaise, parallèlement à la persistance de la tradition A.

4. XVI$^{e}$-XIX$^{e}$ s., formation des Jèmè irin, progression vers l'est et contact avec le monde bambara.

A partir du XVI$^{e}$ s., les déplacements des forgerons semblent s'accélérer d'ouest en est. La formation de la caste des Jème irin pourrait remonter à cette période, qui voit apparaître diverses traditions sidérurgiques locales, proches sur le plan technologique, mais distinctes culturellement.

C'est à cette époque qu'il faut placer l'implantation des Kassambara, un nom porté par certaines potières de tradition D dans le nord du Plateau de Bandiagara, notamment à Borko et Tinntam. L'identité ethnique de ces nouveaux occupants reste incertaine. Selon les données réunies par Caroline ROBION-BRUNNER (2008), les Kassambara regroupent à la fois des agriculteurs et des forgerons et seraient originaires de Tin, au sud de Korientzé, en bordure du Delta, où il se seraient regroupés, pourchassés par le roi de Ségou, Da Monzon. Deux hypothèses peuvent être formulées à propos de leur origine ethnique. Soit ce sont des Bambara que les conflits interethniques ont obligé à se réfugier sur le Plateau ; on sait en effet que le Gimbala est occupé par une importante communauté bambara venue du Sud. Soit ce sont des Bozo/Somono ayant pris l'identité bambara lorsqu'ils furent capturés par les soldats de cette ethnie. Cette diaspora et l'intégration des Kassambara dans l'ethnie dogon, dont les femmes de forgerons ont acquis la tradition D, reste néanmoins très récents, entre la fin du XVIII$^{e}$ et le XIX$^{e}$ s.

*Perspective archéologique : histoire de la tradition céramique D*

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

Sites anciens en relation avec Dogani

*Toumbouro (14° 53' 52.78'' / 3° 25' 23.53'')*

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

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

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

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

Selon nos informateurs :

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

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

Ces renseignements permettent de situer le site de Toumbouro au moment du Royaume bambara de Ségou (XVII$^{e}$ – XIX$^{e}$ s.) et la fondation de Dogani-Bèlè vers la fin de cette période. L'installation des forgerons Karambé et Yanogué à Dogani-Bèlè daterait elle de l'Empire peul du Maassina.

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

- *Céramique décorée à la tresse*

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

- *Céramique de tradition D*

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

- *Céramique de tradition A*

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

- *Céramique de tradition somono importée de Kona*

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

Les corpus céramiques des deux sites présentent des différences significatives (***Tab. 6.29*).**

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

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

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

| | Toumbouro | Dogani-Bèlè |
|---|---|---|
| Tresse roulée | 8 (2.4 %) | -- |
| Tradition D | **265 (78.4 )** | 20 (22.5 %) |
| Tradition A | 12 (3.5 %) | **44 (49.4 %)** |
| Poterie de Kona | 2 (0.6 %) | **18 (20.2 %)** |
| Non attribuables | 51 (15.1 %) | 7 (7.9 %) |
| | 338 (100 %) | 89 (100 %) |

***Tab. 6.29**. Plateau septentrional. Corpus céramiques des sites anciens de Toumbouro et Dogani-Bèlè, région de Dogani.*

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

La tradition D, présente à Toumbouro, semble exister dans la région à une époque remontant au royaume de Ségou, soit au XVIII$^{e}$ s., époque à laquelle elle formait l'essentiel de la

production céramique locale. L'importation de céramique de tradition A était alors encore peu abondante.

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

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

## SYNTHÈSE

La synthèse de données ethnohistoriques et archéologiques fait surgir un certain nombre de contradictions. Résumons-nous.

- l'étude de traditions sidérurgiques lie l'apparition de la tradition de Fiko au contexte bwa, probablement vers le VI$^{e}$ s. CE.

- Parallèlement les traditions historiques parlent d'un peuplement dogon très ancien dans cette région, une situation confortée par l'approche linguistique pour qui les langues dogon de l'ouest du Plateau, notamment le mombo, ont une origine très ancienne.

- Les Jèmè irin admettent d'autre part que leur caste est issue du peuplement agricole local et que la tradition D aurait été inventée par les potières de la nouvelle caste pour se démarquer de leurs voisines.

- Sur le plan archéologique la céramique de l'abri de Dagandouloun témoigne de la présence de la technique du creusage de la motte sur le Plateau entre le VI$^{e}$ et le XII$^{e}$ s., mais l'éventail formel est clairement distinct de celui de la tradition D, une situation qui incite Anne Mayor à relier ce matériel au contexte bwa ou apparenté, une situation qui témoignerai d'un ancien peuplement bwa du Plateau. Cette situation a été récemment confirmée par une nouvelle étude de certains sites funéraires dans lesquels le décor roulé à l'épi de *Blepharis* - également présent à Dagandouloun - apparaît vers 600 AD (HUYSECOM, MAYOR *et al*.. à paraître). L'apparition de la tradition D est donc postérieure à ces évènements.

- La datation la plus ancienne obtenue à ce jour pour la tradition D concerne le site de Toumbouro que la tradition orale situe à l'époque du royaume de Ségou au XVIII$^{e}$ s., au moment d'une progression des Jèmè irin vers l'est.

On peut, sur cette base soutenir les alternatives historiques proposées par Caroline Robion (ROBION-BRUNNER 2010 : 122-123) en y intégrant nos données sur la céramique :

- Les forgerons dogon ont emprunté aux Bwa leur traditions sidérurgiques et céramiques.
- Les cultivateurs dogon « transformés en forgerons » ont emprunté aux ancêtres des Bwa leurs traditions techniques tant sidérurgique que céramique

- Une partie des ancêtres de Bwa ont intégré la caste des forgerons dogon.

La création d'une tradition céramique autochtone, pourrait néanmoins intervenir tardivement dans ce processus, à une date inconnue, mais antérieure au XVIII$^{e}$ s.

Ces divers scénarios restent malheureusement mal situés dans le temps, les évènements pouvant se situer lors de l'arrivée des Dogon du clan Koloun dans le Pignari entre le XIII$^{e}$ et le XV$^{e}$ s.. Ils soulèvent d'autre part deux difficultés :

- Que devient l'hypothèse linguistique d'un peuplement dogon très ancien dans le Pignari, et, d'une manière générale dans l'ouest du Plateau qui aurait été alors contemporain du peuplement bwa ?
- Comment concilier l'hypothèse d'une affinité entre le Bwa et les ancêtres des forgerons irin et les traditions orales soulignant les liens entre les forgerons irin et les Jèmè na qui auraient occupé une partie du Plateau ; mais dont on ne trouve aucune trace tangible ? Si influence des Jèmé na il y a eu, de quels Jème na s'agit-il ? Des Jèmè na issus récemment du Yatenga, présents dans la plaine du Séno au XVIII$^{e}$ s. (tradition B2) ou des Jèmè na parlant jamsay, dont le peuplement est aujourd'hui limité au Dinangourou (tradition B1), deux castes dont les traditions céramiques n'ont rien à voir avec la tradition D ?