

3. Tradition B1 : Jèmè na parlant mossi

3.1. GÉNÉRALITÉS

La tradition céramique B, centrée sur la plaine du Séno, est traditionnellement liée aux femmes des forgerons jèmè na (*Fig. 3.1*). L'examen plus approfondi de cette tradition permet néanmoins de la scinder en deux ensembles qui se distinguent sur le plan ethnolinguistique et historique. Bien que pratiquement identique sur le plan stylistique, les céramiques se distinguent néanmoins légèrement par les techniques de montage.

La tradition B1 tire clairement son origine du royaume mossi du Yatenga au Burkina Faso ; les potières de cette tradition parlent essentiellement mossi. La tradition B2 correspond à notre avis aux vrais forgerons jèmè na évoqués par les mythes et les traditions et sont associés à la tribu dogon des Ono, dont le peuplement principal est centré sur le Mondoro-Dinangourou. Les potières de cette tradition ne parlent quasiment toutes que le Jamsay tegu.

Nous commencerons ici par les potières pratiquant la tradition B1.

La formation de la caste des Jèmè na d'origine mossi semble résulter d'un acte de fondation autoritaire en relation avec le royaume du Yatenga. A une époque récente, cette caste, désormais affranchie de la tutelle mossi, s'est déplacée et installée en milieu dogon dans la partie centrale de plaine du Séno où nous pouvons observer de nombreuses familles de forgerons de cette origine. L'étude de cette tradition présente un certain intérêt sur le plan de l'histoire des clans de forgerons, et donc des potières, car elle permet de préciser les mécanismes qui aboutissent à la création d'une nouvelle caste d'artisans au sein de formations étatiques guerrières du nord du Burkina Faso. L'étude de la situation actuelle montre également comment une caste peut retrouver une certaine autonomie par rapport à ses anciens maîtres et reconstituer, ailleurs, une sphère d'activité liée à de nouveaux partenaires paysans, en l'occurrence les Dogon de la plaine du Séno.

Cette tradition Dogon illustre une évolution complexe en trois temps :

1. Création autoritaire d'une nouvelle caste de forgerons par les conquérants mossi (modèle F4) et formation de la tradition céramique B1.
2. Affranchissement de la caste par rapport à ses anciens maîtres (modèle E4) et maintien de la tradition céramique.
3. Articulation avec d'autres castes au sein d'une nouvelle sphère d'activité (modèle F3). Maintien des sphères d'endogamie et de l'autonomie de la tradition céramique B1 vis à vis des autres traditions A et C.

Sur le plan technique cette tradition se rattache à la technique générique du pilonnage sur forme concave.

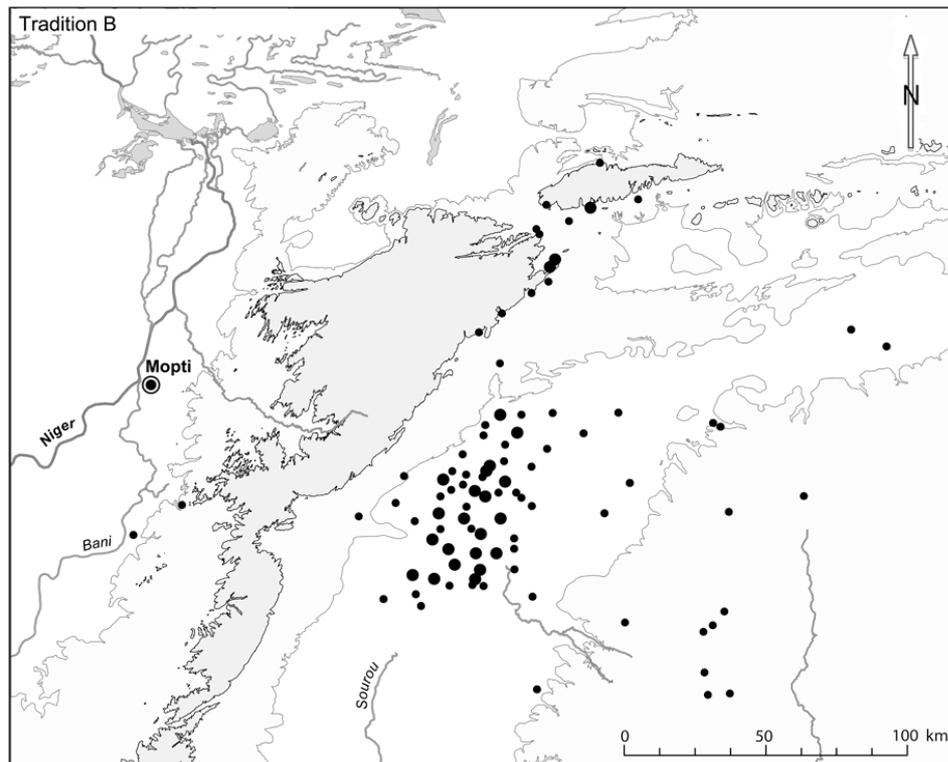


Fig. 3.1. Tradition B1. Extension géographique totale représentée par les villages de résidence de toutes les potières de la tradition. Les petits points représentent les villages où le nombre de potières enquêtées est inférieur à 5, les grands ceux où le nombre de potières est égal ou supérieur à 5. Infographie Sylvain Ozainne. La carte intègre la tradition du Dianwéli.

3.2. POTERIES

Modalités de production : une logique du fer

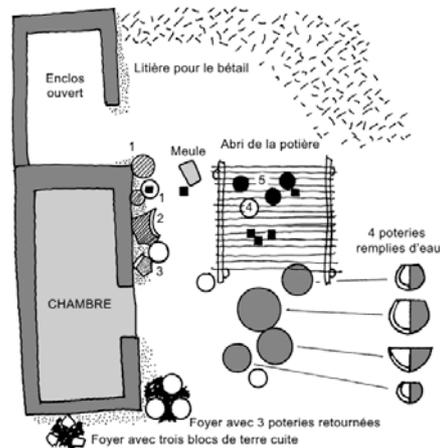
Comme pour la tradition A la production se situe dans un cadre domestique. Les potières travaillent à leur domicile tout en vacant à leurs tâches ménagères pendant les périodes où elles ne sont pas accaparées par les travaux des champs, soit pendant la saison sèche, une fois les récoltes rentrées. La potière peut travailler sous un abri devant sa maison ou à l'intérieur de sa chambre à coucher lors des trop grosses chaleurs. Une concession de potière peut se signaler par de légères dépressions circulaires aménagées dans le sol servant au façonnage des poteries.

A Toroli, l'abri est situé en avant de la maison de la potière A. Kindo (Zoromé). Le travail de la poterie est signalé par une seule dépression maçonnée dans le sol, des moules et des percuteurs d'argile (**Fig. 3.2**).



Photo 1. Tradition B1. Toroli. Atelier de la potière A. Kindo (Zoromé). MAESAO 330.04. 4980.1/Po2.

A Ka In Ouro, le travail s'effectue sous les auvents situés devant les maisons des potières, des espaces qui servent également de cuisines (foyers), une situation qui renforce le caractère « domestique » de la production (*Fig. 3.3 et 3.4*).



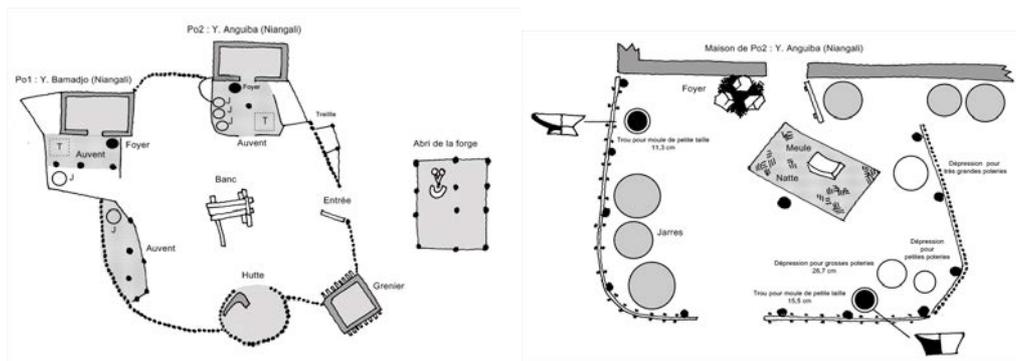


Fig. 3.2. Tradition B1. Toroli : plan de l'atelier de la potière A. Kindo (Zoromé), Po 4980. 1. Deux poteries remplies d'argile. 2. Grand tesson contenant de l'argile. 3. Tesson contenant de la chamotte. 4. Dépression maçonnée dans le sol. 5. Moules massifs d'argile cuite. Carrés : percuteurs d'argile cylindriques.

Fig. 3.3. Tradition B1. Ka In Ouro : plan de la concession de Y Bamadjo (Niangali) et Y. Anguiba (Niangali), coépouses du forgeron Mawali Niangali. Les ateliers des deux potières se trouvent sous les auvents situés devant leurs cases. La forge est située à l'extérieur de la concession au niveau de l'entrée.

Fig. 3.4. Tradition B1. Ka In Ouro : plan de l'auvent où travaille Y. Anguiba (Niangali). Le montage des céramiques est signalé par un certain nombre de dépressions, maçonnées permettant le montage direct, ou par des dépressions destinées à recevoir des moules.

Mentionnons également d'éventuelles réserves d'argile contenues dans de grandes jarres, des provisions de vases cassés destinés à la confection de la chamotte et certains outils utilisés dans le montage des céramiques comme des percuteurs d'argile.

Comme pour les autres traditions de femmes de forgerons la logique du travail du fer détermine la logique de la production céramique. Chaque village ne possède habituellement qu'une ou deux familles de forgerons, ce qui limite considérablement le volume de la production céramique de leurs épouses.

Sur 28 villages enquêtés, près de la moitié n'offre qu'une seule concession occupée par des potières. Le nombre de potières par village ne dépasse donc que rarement la dizaine (**Tab.3.1**).

<p>Tab. 3.1. Séno central. Liste de villages occupés par des familles de Jèmè na dont les femmes font de la céramique.</p>

Wilwal, au sud-est de Diga, présente le cas exceptionnel d'un petit village occupé uniquement par des familles de forgerons et de potières. On y trouve probablement une unique très grande famille de forgerons de patronyme Zoromé, originaires du Burkina Faso, avec un minimum de quatre familles restreintes.

Généralement les Jèmè na sont les seuls forgerons du village, mais nous pouvons signaler quelques exceptions avec la coexistence de castes différentes :

- Toroli présente trois concessions de forgerons. Deux concessions abritent des familles jémè na de patronyme Zoromé avec respectivement 2 et 3 potières enquêtées. La troisième concession regroupe par contre une grande famille mixte présentant des familles de Jèmè na

de patronymes Maïga et Sangaraba (4 potière enquêtées) et des familles dafi de patronyme Sangaraba (3 potières enquêtées). Les deux traditions B1 et C sont pratiquées conjointement et respectées selon l'appartenance des potières. Nous avons là le seul cas d'une concession pratiquant à grande échelle deux traditions céramiques distinctes en proportion quasi équivalente.

- Sissaé présente deux concessions de forgerons. La première abrite une grande famille jèmè na de patronyme Djimdé, la seconde une grande famille dafi de patronyme Warmé, dont une seule épouse est Jèmé na (Po 5015). Les deux traditions B1 et C sont pratiquées conjointement et respectées selon l'appartenance des potières.

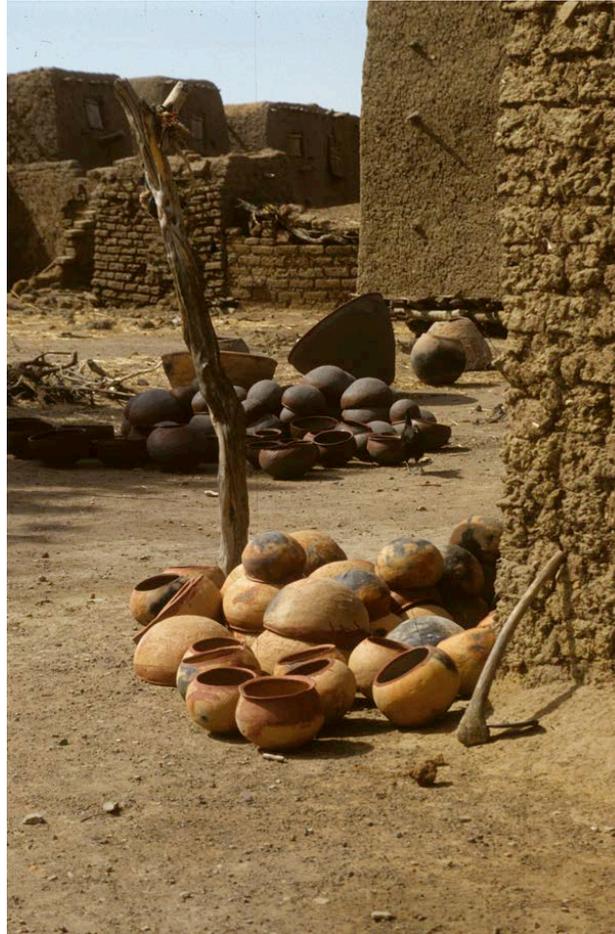


Photo 2. Traditions C et B1. Sissaé, concession 1. Ateliers d'une potière de traditions B1 (premier plan) et de potière(s?) de tradition C, Dafi (arrière-plan) s'étant mariées dans la même famille. Cette grande famille dafi de patronyme Warmé, abrite une seule épouse jèmé

- A Oropa, deux concessions appartiennent à des Jèmé yélin de paronyme Dougnon avec des potières de tradition C et une concession à une famille Jèmé na de patronyme Zoromé de tradition B1.

- A Pérou, le village possède quatre concessions de Jèmé yélin dont les femmes pratiquent la tradition C1 (modelage et fond retourné), une situation caractéristique chez les Tomo occupant la partie méridionale du Plateau. La cinquième concession est occupée par deux potières pratiquant la tradition C1: N. Arama (Dembélé), Po 5583, et F. Dramé (Dembélé), Po

Village	Parler(s) dominant(s)	N concessions	N Potières	Patronymes chefs de famille	Autres castes
Ka In Ouro (Burk)	jamsay tegu, mossi	1	2	Niangali	
Ododengou		1	3	Porgo	
Suan	togo kan	1	5	Zoromé	
Danadourou	togo kan	1	9	Bélem	
Ogodourou	togo kan	1	9	Zoromé	
Yaguémé	Jamsay tegu, toro-soo	1	13	Ganamé	
Oropa	togo kan	1	16	Zoromé	Jèmè yélin (2 concessions)
Yéni		1	5	Zoromé, Diallo	
Beninboruo		1	1	Zoromé	
Pourali	jamsay tegu, toro-soo	1	3	Maiga	
Madougou	jamsay tegu, toro-soo	1	3	Goro	
Boré	jamsay tegu, toro-soo	1	2	Goro	
Pérou	tomo kan	1	1	Dembélé (forgeron Marka)	Jèmè yélin (4 concessions)
Sissaé		2	6	Warmé, Djimdé	Dafi
Pigué		2	5	Zoromé, Djimdé	
Séguébéné	togo kan	2	2	Zoromé	
Samani	togo kan	2	4	Guitti, Maiga	
Dégébomo		2	9	Niangali	
Orodourou		2	6	Zoromé, Djimdé	
Toroli	togo kan	3	9	Zoromé, Sangaraba, Maïga	Dafi
Pomboro Dodiou	togo kan	3	15	Zoromé, Diallo	
Péné	togo kan	3	7	Zoromé, Warmé, Niangali, Porgo	
Pel	togo kan	3	9	Kindo, Ouedraogo. Kindo, Warmé	Jèmè yélin (1 concessions)
Yadianga	Jamsay tegu, togo kan	4	10	Bamadjo, Zoromé, Kindo	
Koundougou Séno	tomo kan	?	1	Sawadogo	
Birga	togo kan	?	1	Djimdé	
Wilwal		Plusieurs	6	Zoromé	
Gandourou	togo kan	Plusieurs	4	Zoromé, Warmé, Bélem	
Total potières			166		

Tab. 3.2. Tradition B1. Corpus des concessions et potières. Les parlers désignent les parlers dominants des villages et non les parlers des potières, qui peuvent différer. Les patronymes sont ceux des chefs de familles.

N concessions/ N potières	1-5 Po	6 à 10 Po	11-15 Po	16-20 Po	Total P
1	9	2	1	1	13 (54.2%)
2	3	3			6 (25%)
3		3	1		4 (16.6%)
4		1			1 (4.2%)
Total C	12	9	2	1	24 (100%)

Tab. 3.3. Tradition B1. Nombres de concessions (C) et nombre de potières (P) par village.

Modalités de diffusion

La céramique est écoulee dans l'atelier même, 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, est importante (**Fig. 3.6-3.7, Tabl. 3.4**). Seules 21.8 % des 165 potières interrogées écoulent leur production uniquement au sein de leur propre village, directement auprès des consommateurs.

Les potières pratiquent par contre, pour 12.7 % d'entre elles, la vente directe auprès des consommatrices, soit au sein même du village, soit dans les villages environnants, vente pouvant porter le plus souvent pour chaque potière sur 2 à 3 villages extérieurs, plus exceptionnellement jusqu'à 8 villages différents pour une seule vendeuse.

65,5 % d'entre elles pratiquent également la vente sur des marchés, que ce soit dans le village même ou à l'extérieur. Une même femme peut fréquenter entre 1 et 3, plus rarement 4 marchés extérieurs distincts. Une potière, H. Zoromé (Bélem) (Po 5069), de Danadourou, nous a même confié fréquenter 6 marchés extérieurs différents : Pomboro Dodiou, Souan, Koro, Dangaténé, Bono et Benimbouro.

L'importance de ces « ventes villageoises » et de ces « ventes marchandes » (dans le sens concret de transactions marchandes sur des places consacrées) signe une « économie à marchés périphériques », ici particulièrement bien caractérisée.

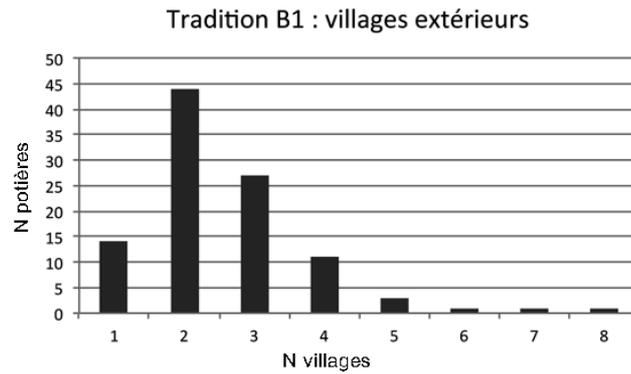


Fig. 3.6. Tradition B1. Ventes dans des villages extérieurs : nombre de potières fréquentant de 1 à 8 villages.

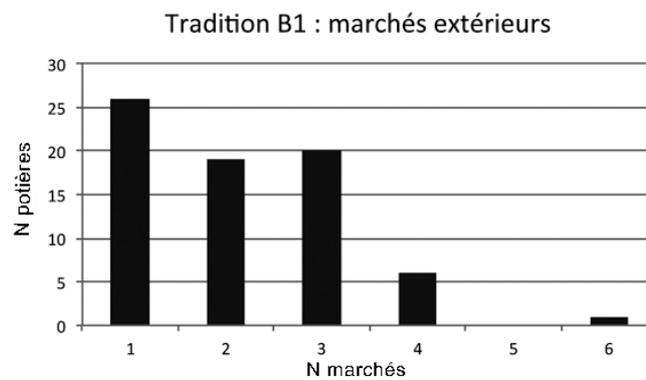


Fig. 3.7. Tradition B1. Ventes sur des marchés extérieurs : nombre de potières fréquentant de 1 à six marchés.

TRADITION B1									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	36	21	20	19	41	16	5	7	165
%	21.8	12.7	12.1	11.5	24.9	9.7	3.0	4.3	100
Diffusion intravillageoise	36 (21.8 %)								
Diffusion "villageoise"		21 (12.7%)							
Diffusion "marchande"			108 (65.5 %)						

Tab. 3.4. Tradition B1. Fréquentation relative des divers lieux de diffusion de la céramique établie d'après les données individuelles fournies par les potières

La carte des marchés présente une structure spatiale particulièrement intéressante (**Fig. 3.8** et **Tab. 3.9**).

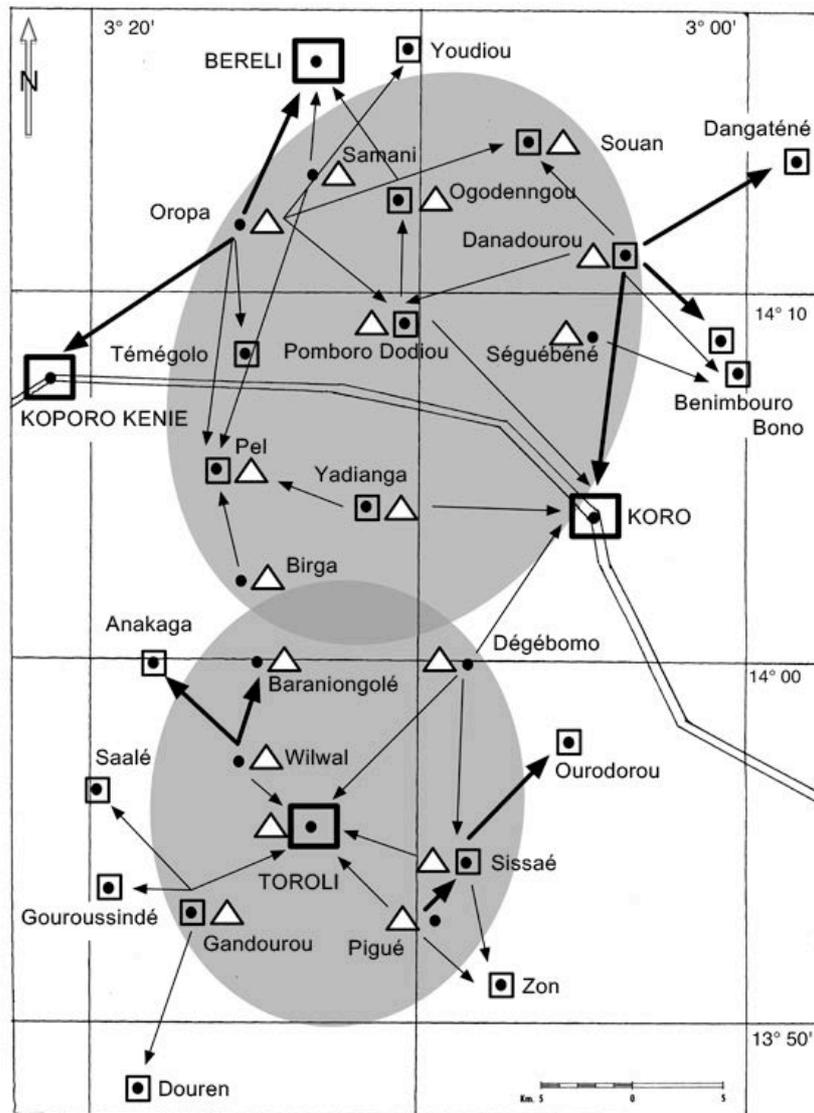


Fig. 3.8 Séno central. Carte des marchés fréquentés par les potières de tradition B1. Grands carrés : marchés principaux, petits carrés : autres marchés fréquentés par des potières originaires d'autres villages. Triangles : villages abritant des concessions de forgerons jèmè na. Flèches : déplacement des potières vers les marchés. Les flèches épaisses indiquent les trajets suivis par 5 potières ou plus. Les deux plages grisées circonscrivent les zones de production de poteries de tradition B1.

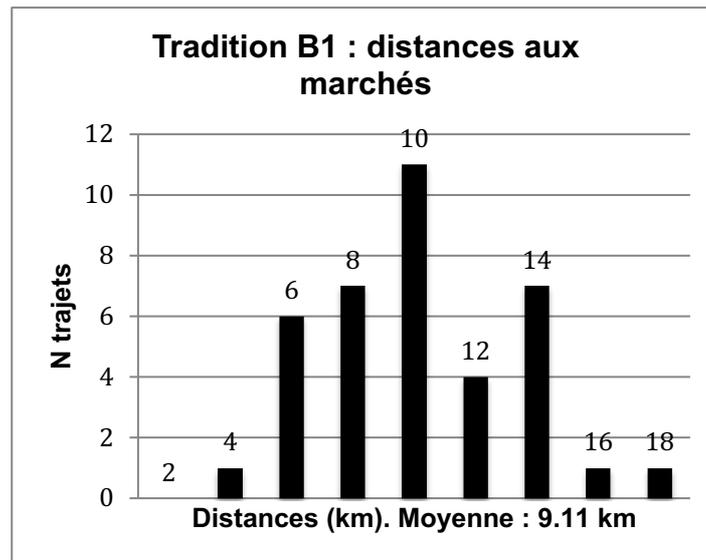


Fig. 3.9. Tradition B1. Histogrammes des trajets villages-marché selon l'éloignement. L'histogramme ne tient pas compte du nombre de potières ayant fréquenté les divers trajets mais qualifie seulement l'éloignement géographique des marchés fréquentés. Désignations de l'échelle horizontale : valeurs supérieures des classes en km.

Tab. 3.5. Tradition B1. Déplacement des potières en direction des marchés. Les chiffres correspondent au nombre de potières enquêtées fréquentant les divers trajets. Les 0 marquent la vente directe sur les marchés des villages. 1. Pérou, 2. Baraniogolé, 3. Anakaga, 4. Saalé, 5. Douren, 6. Gandourou, 7. Gourroussindé, 8. Zon, 9. Toroli, 10. Sissané, 11. Orodourou, 12. Koro, 13. Bono, 14. Ogodengou, 15. Pomboro Dodiou, 16. Souan, 17. Béréli, 18. Danadourou, 19. Dangaténé, 20. Beninburo, 21. Yadianga, 22. Koporokénié na, 23. Témégolo, 24. Youdiou, 25. Pel, 26. Ka In Ouro.

Tab. 3.6. Tradition B1. Distance aux marchés ordonnés par ordre croissant et nombre de potières enquêtées ayant emprunté chaque trajet.

Les potières peuvent vendre leur production sur le marché du village ou sur d'autres marchés. Les villages abritant des forgerons jèmè na forment deux ensembles structurés par les trajets de potières en direction des marchés, ensembles qui paraissent relativement autonomes. L'ensemble méridional regroupant sept villages se déploie autour de Toroli. L'ensemble septentrional se situe de part et d'autre de la route de Bankas à Koro et rassemble dix villages situés autour de Pomboro Dodiou.

Les parcours des potières en direction des marchés forment un réseau dense, les parcours étant le plus souvent limités aux marchés les plus proches des lieux de production. Ces parcours sont empruntés par une ou plusieurs potières enquêtées, le flux maximum atteignant 13 femmes. Ces chiffres dépendent naturellement du nombre de potières résidant dans chaque village.

Les parcours se situent entre 3,23 km et 16,77 km (mesures directes prises sur carte au 1 : 200.000), ce qui correspond à un trajet aller-retour dans la journée, sachant que le maximum d'activité des marchés se situe à mi-journée. La moyenne se situe vers 9,12 km. Les trajets

dépassant 14 km restent exceptionnels. Seules deux potières sont concernées par ces trajets importants (*Tab. 3.6* et *Fig. 3.7*).

Plusieurs des marchés fréquentés se situent à la périphérie, en dehors de la zone de production, une situation conforme au modèle que nous avons élaboré à partir des données du Delta, et qui assure à la céramique une diffusion débordant la zone de production.

Nous pouvons définir comme « grands marchés », les marchés drainant plus de dix potières enquêtées, chiffre allant de 13 potières pour Koporokénié na à 17 potières pour Béréli, en passant par 14 potières (Koro), 15 potières (Toroli) (*Tab. 3.6*). Ces chiffres correspondent néanmoins à des minima car nous ne sommes pas certains d'avoir réuni la totalité des potières présentes dans la zone considérée malgré une maille d'observation très dense. Les mêmes marchés accueillent d'autre part des potières appartenant à d'autres traditions, notamment la tradition C pour la partie occidentale de la zone.

Ces « grands marchés » correspondent à des agglomérations particulièrement importantes comme Koporokénié na ou Koro, mais également à des villages de moyenne grandeur. Trois d'entre eux se trouvent en dehors de la zone de production, soit Koporokénié, Béréli et Koro, et sont approvisionnés par des potières résidant le plus souvent à la périphérie de la zone de production. Le quatrième, Toroli, se trouve par contre au centre de la zone méridionale.

On notera que cette diffusion à la périphérie de la zone de production est loin d'être anecdotique. Ce sont en effet très souvent des lieux de vente très fréquentés par les potières. Si l'on retient le chiffre de 5 potières enquêtées pour isoler les trajets les plus fréquentés (flèches épaisses de la figure 3.5), on constate en effet que 7 des 8 parcours isolés concernent justement des marchés périphériques, qu'il soit de grande attractivité comme ceux de Koporokénié na, Béréli ou Koro ou de dimensions plus modestes.

Techniques et chaînes opératoires

Les techniques de fabrication des poteries de tradition B1 ont été étudiées dans la famille Niangali de Ka In Ouro, au nord du Burkina Faso près de la frontière malienne. Ce village situé à l'est de la zone d'extension de la tradition B1, concentrée, nous l'avons vu, dans la partie centrale de la plaine du Séno, comprend à la fois des familles dogon, une famille mossi et des familles kurumba (fulsé) parlant mossi. Nous pouvons néanmoins considérer la production de la famille Niangali comme typiquement dogon. On observe en effet dans les concessions du village des poteries appartenant d'une part à la production de cette famille, considérées ici comme typiques de la tradition B1 et des poteries caractérisées par un col légèrement évasé, comparable à ce que l'on rencontre dans la tradition mossi, et provenant de Sobangouma. Ces dernières sont considérées ici comme appartenant à la tradition B2.

La famille Niangali de Ka In Ouro vient en effet de Ombo, à l'est de Koro, une région où la tradition jèmè-na est présente à l'exception de toute autre tradition utilisant le pilonnage sur forme concave.

La technique de montage est celle du pilonnage sur forme concave. La poterie est montée par percussion et repose soit sur une dépression bétonnée dans le sol de la concession, soit sur un moule massif de terre cuite. Le percuteur utilisé est de forme cylindrique en argile. Lors du façonnage, la poterie est déplacée en rotation discontinue à l'aide de la main gauche alors que les percussions sont orientées de bas vers le haut. La séquence reprend à partir du fond du récipient dès que le bord est atteint et ce, jusqu'à ce que la forme définitive, bord non compris, soit atteinte.

13 montages ont été enregistrés dans la famille Niangali auprès des deux coépouses du forgeron Mawali Niangali, Y Bamaddjo (Niangali) (Po 3352, montages 210 à 214) et Y. Anguiba (Niangali) (Po 3359, montages 215 à 222). Trois montages correspondant à des formes complexes n'ont pas fait l'objet de descriptions EMIC qui ont été réservées aux seules formes simples permettant des comparaisons entre traditions. Il s'agit de deux gargoulettes, avec une anse supérieure (Montages 218 et 219) et d'un petit bol à ablutions avec pied ajouté (montage 221). Ces montages ne figurent donc pas dans le corpus publié ici.

Le corpus ETIC des gestes comprend 1228 occurrences (phases de séchage non comprises), dont 655 (53,3%) concernent des opérations menées uniquement avec les mains. Les fréquences d'utilisation des divers outils (**Fig. 3.10**) sont calculées sur l'ensemble du corpus.



Photo 6. Tradition B1. Ka In Ouro. Potière Y. Bamadjo (Niangali). Prélèvement d'argile pour la céramique. MESA0 211.13. Po3352/Po1.



Photo7. Tradition B1. Oropa, concession C3. Concassage de tessons sur une meule pour obtenir de la chamotte. MAESAO 332.19.



Photo 8. Tradition B1. Ka In Ouro. Potière Y. Anguiba (Niangali). Pétrissage de l'argile. MESA0 212.21. 3359/Po2.

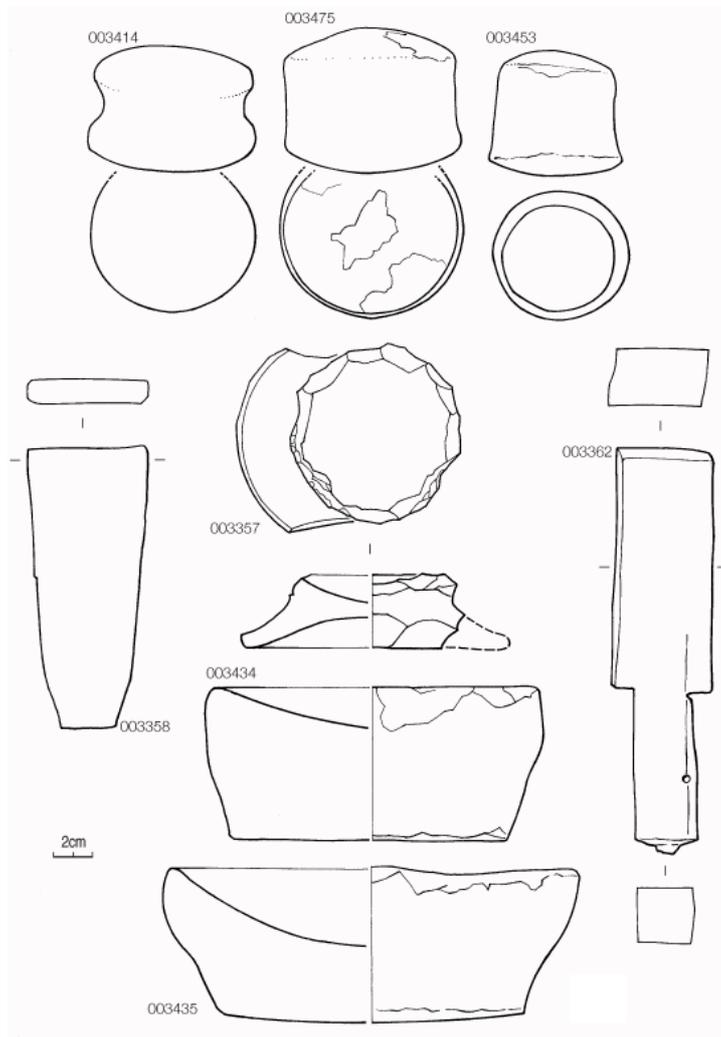


Fig. 3.10. Tradition B1. Ka In Ouro : instruments de potières.

Outils et supports

Supports

Le **tableau 3.7** donne un aperçu des divers dispositifs de montage observés à Ka In Ouro et permet d'avoir une idée de la fréquence relative de ces derniers.

Tab. 3.7. Tradition B1. Ka In Ouro : fréquence des dispositifs de montages utilisés par les potières Y Bamaddjo (Niangali) (Po 3352, montages 210 à 214) et Y. Anguiba (Niangali) (Po 3359, montages 215 à 222).

- Sol plat (Sp)

La poterie peut être régularisée alors qu'elle repose directement sur le sol plat. C'est également avec un tel dispositif que les poteries sont enduites de barbotine en fin de séquence. Corpus ETIC des supports : 24 mentions (7.4 %).

- Dépression maçonnée (Scr)

Le pilonnage sur forme concave peut être exécuté dans une simple dépression aménagée dans le sol. Cette dépression peut être soigneusement maçonnée avec de l'argile et constitue un des éléments marquants permettant de reconnaître l'emplacement précis d'un atelier de potières en dehors des informations apportées par les outils. Corpus ETIC des supports : 19 mentions (5.9 %).



Photo 3. Tradition B1. Ka In Ouro. Potière Y. Bamadjo (Niangali). Dépression maçonnée dans le sol et percuteur d'argile cylindrique. MESA0 209.20. 3352/Po1.

- Moule d'argile cuite (MAcui)

Les moules (*tibilaga* en jamsay tegu et en mossi) sont des moules massifs d'argile cuite très comparables à ceux utilisés par les Mossi. Corpus ETIC des supports : 51 mentions (Scr.MAcui) (15.7 %) et 1 mention (Sp. MAcui) (0.3 %).

Dans une petite région située au nord de la piste Bankas – Koro, dans les villages de Ogodennougou, Ogodourou, Péné, Séguébéné et Samani, les potières ont tendance à abandonner le moule pour n'utiliser que des dépressions aménagées dans le sol, peut-être parce que l'argile de la région, bien que se prêtant à la confection de la céramique, ne peut être utilisée pour la confection de ce type d'instrument. Cette situation a été observée chez huit potières (**Tabl. 3.8**).

A Ogodennougou, A. Zoromé (Porgo) (Po 5050) n'utilise plus le moule car son exemplaire est fissuré. On fabrique par contre des moules à Dounakan (= Douna : 3.115/14.2050).

A Ogodennougou, K Guiti (Porgo) (Po 5048) a abandonné l'utilisation du moule car l'argile de la région est trop sableuse pour confectionner ce type d'instrument. Sa mère utilisait par contre cet instrument.

A Ogodourou, L. Bélem (Zoromé) (Po 5052) ne travaille que sur des dépressions aménagées dans le sol car l'argile locale ne se prête pas à la confection des moules. Des moules sont fabriqués à Yoroukana près de Dagaténé (2.5610/14.1400). On trouve également de l'argile utilisable à Enèdorodo , à 5 km de Koro.

A Ogodourou, D. Ongoiba (Zoromé) (Po 5059) affirme pourtant que des moules sont fabriqués avec de l'argile locale.

A Péné, S. Zoromé (Warmé) (Po 5083) n'utilise plus le moule car ses anciens exemplaires sont cassés. Il existe de l'argile pour moule à Gorobouro.

A Péné, A. Diallo (Porgo) (Po 5085) n'a jamais travaillé avec des moules.

A Séguébéné, D. Yalogo (Zoromé) (Po 5086) a abandonné l'usage des moules car son exemplaire est cassé.

A Samani, K. Poudiougou (Maiga) (Po 5093) a également abandonné l'usage du moule.



Photo 4. Tradition B1. Wilwal. Potière A. Djimdé (Zoromé). MAESAO 328.07. 4960/Po1.



Photo 5. Tradition B1. Ka In Ouro, concession C1. Percuteurs d'argile cylindriques. MESAO 209.13.

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

Tab. 3.8. Tradition B1 : Liste des potières ayant abandonné l'usage du moule d'argile cuite.

Le moule est pratiquement toujours semi-enterré dans une dépression creusée dans le sol (une seule exception à Ka In Ouro). Les opérations effectuées sur les moules massifs concernent

essentiellement des opérations de mise en forme par martelage au perceur d'argile. Ces dernières peuvent se combiner avec la pose de colombins permettant d'augmenter la masse d'argile mise en forme ainsi qu'avec des opérations de mise en forme du bord et d'aplatissement de la tranche.

- Fond de poterie avec pied (Mates)

Un simple fond de poterie avec pied peut remplacer le moule massif d'argile cuite. Ce dernier peut reposer directement sur le sol, simplement calé par un bourrelet de terre, ou être enterré dans une dépression. Les opérations effectuées sont les mêmes qu'avec les moules massifs. Elles concernent essentiellement des opérations de mise en forme par martelage au perceur d'argile. Ces dernières peuvent se combiner avec la pose de colombins permettant d'augmenter la masse d'argile mise en forme ainsi que des opérations de mise en forme du bord et d'aplatissement de la tranche. Corpus ETIC des supports : 53 mentions (Sp.Mates) (16.3 %) et 70 mentions (Scr.Mates) (21.5 %)

- Planche (Pl)

Une planche posée directement sur le sol permet de façonner les colombins. Corpus ETIC des supports : 19 mentions (5.9 %).

- Plastique (Plast)

Un plastique posé sur le sol est utilisé dans les phases finales du montage au moment de la régularisation des poteries par lissage ou lors de l'adjonction de barbotine. Corpus ETIC des supports : 2 mentions (0.6 %).

- Cuisses (Cui)

Les poteries peuvent être placées directement sur les cuisses de la potière assise lors au moment de la régularisation des poteries par lissage. Corpus ETIC des supports : 31 mentions (9.5 %).

- Tamis retourné (Tcol)

L'utilisation d'un cerclage de tamis sans toile, posé sur le sol, a été observée une seule fois lors d'une opération de régularisation (montage 216) (0.3 %).

Tesson-tournettes (Ttes)

Tournette confectionnée à partir d'un grand tesson de céramique. La tournette est utilisée dans la seconde phase du montage pour la confection du bord, l'adjonction de cordons ou mamelons décoratifs et la perforation du fond des couscoussières. Le support est lesté de sable sur lequel est posé la céramique en cours de montage. Une petite poterie simple, ouverture en haut, est parfois utilisée comme support intermédiaire (montage 221, soutien d'un bol à ablutions lors de la découpe du bord). Corpus ETIC des supports : 35 mentions (10.8 %).

Le **tableau 3.9** donne une idée de l'insertion des divers dispositifs de montage dans les séquences de Ka In Ouro.

No montage Type de poterie	Phase du montage	No opérations	Assiette : dispositif de montage	Remarques
1. 210 (S)	Fond/panse	1-19	Sp.MAtes	
	Col	20-23	Sp.MAcui	
	Col	24	Sp.Pl	Confection colombin 1
	Col	25-39	Sp.Ttes	Colombins 1 et 2
	Finition	40-49	Sp	Raclage, lissage
2. 211 (S)	Fond/panse	1-29	Sp.MAtes	
	Col	30-36	Ttes	Confection colombin 1
	Finition	37-44	Sp	Raclage, lissage
		45	Sp	Barbotine
3. 212 (S)	Fond/panse	1-21	Sp.MAtes	
	Col	22-25	Sp.MAtes	
	Col	26-40	Sp.Ttes	Confection colombins 1 et 2
	Décor	41-44	Sp.Ttes	Cordons 1 à 3
	Finition	45-54	Sp	Raclage, lissage
4. 213 (S)	Fond/panse	1-33	Sp.MAtes	
	Col	34-46	Sp.Ttes	Confection colombins 1 et 2
	Décor	47-48	Sp.Ttes	Mamelons
	Finition	49-57	Sp	
	Décor	58	Sp	Barbotine
	Finition	59-61	Sp	Lissage
5. 214 (S)	Fond	1-22	Sp.MAtes	
	Panse	23-37	Sp.MAtes	Colombins 1 et 2
	Col	38-41	Sp.MAtes	
	Col	42-61	Spl.Ttes	Confection colombins 3 et 4
	Décor	62-67	Sp.Ttes	Colombin 5, Cordons
	Finition	68-76	Sp	Raclage, lissage
6. 220 (S)	Fond	1-11	Scr.MAtes	
	Panse	12-28	Scr.MAtes	Confection colombins 1 à 4
	Panse	29-38	Scr.MAtes	Confection colombins 5 et 6
	Col	39	Sp.Pl	Confection colombin 7
	Col	40-44	Sp.Ttes	
	Finition	45-52	Cui	Raclage, lissage
7. 215 (S)	Fond	1-21	Scr	
	Panse	22-41	Scr	Confection colombins 1 à 4
	Panse	42-89	Scr	Confection colombins 5 à 9

	Col	90-93	Scr	
	Col	94-111	Sp.Pl/Sp.Ttes	Confection colombins 10 à 13
	Finition	112	Sp.Plast	
	Finition	113-114	Cui	
	Décor	115-116	Sp.plast	Barbotine
	Finition	117-120	Cui	
9. 222 (S)	Fond	1-13	Scr.MAtes	
	Panse	14-25	Scr.MAtes	Confection colombins 1 et 2
	Panse	26-34	Scr.MAtes	Confection colombins 3 à 5
	Panse	35-41	Scr.MAtes	Confection colombin 6
	Col	42-53	Sp.Pl/Sp.Ttes	Confection colombins 7 et 8
	Finition	54-56	Cui	Lissage
10. 216 (S)	Fond	1-14	Scr.MAcui	
	Fond	14	Dans les mains	Rectification bord
	Fond	15-22	Scr.MAcui	
	Panse	23-31	Scr.MAcui	Confection colombins 1 et 2
	Panse	32-47	Scr.MAcui	Confection colombins 3 et 4
	Panse	48-68	Scr.MAcui	Confection colombins 5 et 8
	Panse	69-75	ScrMAcui	Confection colombins 9 et 10
	Panse	76	Tcol	
	Panse	77-82	ScrMAcui	
	Col	83-84	Ttes	
	Col	85	Sp.pl	Confection colombin 11
	Col	86-96	Sp.Ttes	Colombin 11
	Décor 1 à 4	97-105	Sp.Pl/SpTtes	Confection colombin 12
	Décor 4	106	Dans les mains	Incisions cordon
	Décor 5	107-108	Sp.Ttes	Confection colombin 13
	Décor 5	109	Sp.Ttes	Incisions cordon
	Décor 6	110-111	Sp.Ttes	Mamelon
	Décor 6 et 7	112-114	Cui	Confection colombin 14
	Décor 7	115	Dans les mains	Incisions cordon
	Décor 8	116	Dans les mains	Confection colombin 15
	Décor 8	117	SP.Ttes	
	Décor 8	118-120	Dans les mains	Incisions cordon

	Finition	121-127	Cui	Raclage, lissage
11. 217 (S)	Fond	1-10	Scr.MAcui	
	Fond	11	Dans les mains	Rectification bord
	Fond	12-26	Scr.MAcui	
	Fond	27	Dans les mains	
	Fond	28-34	Scr.MAcui	
	Panse	35-50	Scr.MAcui	Confection colombins 1 à 3
	Panse	51- 69	Scr.MAcui	Confection colombins 4
	Panse	70-73	ScrMAcui	Confection colombin 5
	Col	74-76	ScrMAcui	
	Fond	77-80	Sp-Ttes	Perforations
	Fond	81	Dans les mains	Raclage
	Col	82	Sp.Ttes	
	Col	83	Sp.Pl	Confection colombin 6
	Col	84-91	Sp.Ttes	Confection colombins 6 et 7
	Finition	92-98	Cui	Raclage, lissage

Tab. 3.9. Tradition B1. Description simplifiée des chaînes opératoires de montage enregistrées à Ka In Ouro d'après le corpus ETIC. Codes : types de poteries : S, poterie simple ; Sp, Poterie comportant un pied annulaire ; Ga, Gargoulettes. Dispositifs de montage : Sp, sol plat ; Scr. sol creux (dépression maçonnée) ; MAcui, moule d'argile cuite ; MAtes, fond de poterie ; Ttes, tesson servant de tournette ; Pl, planche ; Cui, cuisse. En gras : principales phases de préformage au percuteur.

Nous n'avons rencontré l'usage de la palette que dans 17 cas sur les 1228 opérations comptabilisées pour les 13 montages observés, soit seulement 1,38 % des opérations. Cet instrument intervient toujours dans un contexte spécifique (**Tabl. 3.10**) :

- On le rencontre uniquement lors du façonnage des panses comportant l'adjonction de colombins.
- La poterie est toujours orientée ouverture vers le haut.
- L'utilisation de la palette intervient dans 13 cas sur 17 lors du troisième tiers de la séquence pour refermer la panse du récipient.
- L'utilisation de la palette peut se combiner avec celle d'un percuteur de pierre (P.PIER) utilisé comme contrepoids à l'intérieur de la poterie. Dans ce cas, un martelage externe à la palette seule suit toujours immédiatement cette opération.
- L'utilisation de la palette seule intervient généralement sur une poterie immobile. Lors de l'utilisation conjointe de la palette et du percuteur de pierre (PAL/P.PIER), la potière fait par contre tourner la poterie de quart en quart de tour (Rot4).

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

Corpus ETIC des gestes : 11 occurrences (PAL) et 6 occurrences (PAL/P.PIER), soit au total 1.4%)

Outils intervenant dans l'ébauchage et le préformage

- Percuteur d'argile (PARG)

Les perceurs d'argile, sont des perceurs cylindriques aux faces supérieure et inférieure légèrement bombées et au pourtour légèrement concave. C'est l'instrument largement le plus utilisé lors de l'ébauchage et du façonnage de la préforme avec son apparition dans 20,7% des opérations.

Geste 42. Amincissement et mise en forme, martelage sur moule concave.

Corpus ETIC des gestes : 246 occurrences (PARG) et 8 occurrences (PARG/M).

- Palette (PAL)

Contrairement aux techniques de montage peul ou sonraï, l'utilisation de la palette de bois servant à marteler la surface externe de la poterie reste exceptionnelle. L'usage de la palette de bois paraît totalement inconnu dans la plaine du Séno. Aucune des potières à qui nous avons demandé de nous montrer les instruments qu'elle utilise ne nous a présenté un tel objet. On notera néanmoins sa présence discrète chez les deux potières de Ka In Ouro. Les instruments restent très grossièrement façonnés sous forme d'une petite planchette trapézoïdale (003358) ou avec un manche grossièrement dégagé (003362).

- Estèque en calbasse (CAL(Tranch))

Les estèques en calbasse sont impliquées dans des opérations de raclage en relation avec le façonnage du col.

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

Corpus ETIC des gestes : 4 occurrences dont une associés à du cuir (Cal(Tranch)). Cuir, soit 0.3 %

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

Tab. 3.10. Tradition B1. Conditions d'utilisation de la palette (PAL) et de la palette associée au percuteur de pierre (PAL/P.PIER). La colonne « no de l'opération » donne à la fois le n° de l'opération dans la séquence totale et les n° des opérations de tête et de queue de la séquence partielle utilisant le même dispositif de montage. La colonne « rang » situe l'opération dans la séquence partielle renumérotée de 1 à n. Codes descriptifs, voir texte.

- Manche de calebasse (CALMANCHE)

Des manches de cuillères taillées dans de petites calebasses servent à des opérations de raclage en relation avec le façonnage du col.

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

Corpus ETIC des gestes : 2 occurrences, soit 0.2 %.

Outils intervenant dans le préformage

- Planchette (PLANCH)

De petites planchettes rectangulaires sont utilisées pour aplatir la tranche des bords.

Geste 61. Aplatissage tranche (préformage).

Corpus ETIC des gestes : 8 occurrences, soit 0.7 %.

Outils intervenant dans le préformage et la finition

- Cuir (CUIR)

Le cuir est essentiellement utilisé à cheval sur le bord pour le régulariser.

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

Corpus ETIC des gestes : 19 occurrences, soit 1.5 %

- Morceau de carton (CART)

Le carton est essentiellement utilisé comme substitut du cuir à cheval sur le bord pour le régulariser.

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

Corpus ETIC des gestes : 11 occurrences

- Couteau (COUT)

Des couteaux sont utilisés pour rectifier les bords en cours de façonnage soit par découpage de la paroi d'argile, soit par aplatissage du bord en utilisant le plat de la lame. La soie de la lame dépourvue du manche (COUT(P)), est utilisées pour perforer l'argile.

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

Corpus ETIC des gestes : 67 occurrences dont 22 occurrences avec la lame utilisée à plat (COUT(P)), soit 5.5 %.

Outils intervenant dans la finition

- Tesson (TESSON)

Des tessons sont utilisés pour des opérations de raclage ou de lissage lors des finitions.

Geste 75. Régularisation, lissage externe.

Corpus ETIC des gestes : 27 occurrences.

- Chiffon (CHIF)

Des chiffons sont utilisés dans les phases de finition pour régulariser les surfaces internes ou externes des poteries.

Geste 68. Régularisation, frottement externe.

Corpus ETIC des gestes : 55 occurrences dont 4 associées à un morceau de plastique (CHIF.PLAST), soit 4.5 %.

- Paille (PAILLE)

Des masses de paille sont utilisées comme substitut des chiffons dans les opérations de lissage.

Geste 68. Régularisation, frottement externe.

Geste 76. Régularisation lissage interne

Geste 77. Régularisation lissage tranche

Corpus ETIC des gestes : 19 occurrences

Outils intervenant dans le décor

- Tige (TIG)

De petites tiges végétales sont utilisées pour des opérations de perforation. Corpus ETIC des gestes : 2 occurrences.

Annexe 3.1. Tradition B1. Résumés des séquences de montage observées au niveau des successions de gestes (corpus EMIC).

Chaînes opératoires de montage : diagnose

Le fond et la panse sont façonnés par pilonnage interne au percuteur d'argile, la poterie reposant sur un moule d'argile cuite, dans une simple dépression aménagée dans le sol ou sur un fond de récipient à pied enterré. Fait relativement fréquent, la potière peut ajouter des colombins supplémentaires pour compléter le haut de la panse. La panse une fois terminée, la poterie est posée sur un grand tesson-tournette et le col est façonné à l'aide d'un colombin. Le décor, qui se limite le plus souvent à de petits cordons ou des mamelons, est ajouté après le façonnage du bord, la poterie pouvant reposer sur le tesson-tournette ou directement sur le sol. La poterie une fois sèche est raclée et polie à l'aide d'un tesson de céramique, d'un torchon de paille et d'un chiffon. Pour cette opération, la poterie, orientée de façon variable, est tenue dans les mains et repose parfois sur les cuisses de la potière qui travaille ici aussi assise, les jambes allongées. La pose d'un pied, lorsque que ce dernier est présent, intervient, poterie retournée sur le tesson tournette, le façonnage de la panse une fois achevé.

Nous pouvons donner la diagnose suivante de la tradition B1 :

- Capacité de la technologie : type C. La principale rupture de la séquence se place entre le montage de la panse et la confection du bord.
- Technique générique : pilonnage sur forme concave : PFCc, soit Fond+panse → Col. La poterie est montée par pilonnage sur forme concave à l'aide d'un percuteur d'argile (geste 42). Le support (assiette) est le plus souvent un moule massif d'argile cuit ou une dépression aménagée dans le sol.
- Phases : le montage comprend deux phases : A (panse) et B (bord).
- Etapes : La phase A comprend une séquence FP ébauche, préforme, finition. Le préformage s'opère essentiellement par pilonnage. Dans certains cas pourtant un ou plusieurs colombins peuvent être ajoutés en cours de montage pour augmenter la masse de l'argile, une séquence permettant de distinguer une première étape (F) d'une seconde étape (P) au cours duquel le pilonnage se poursuit. Cette alternative n'existe pas dans la tradition A. La phase B est consacrée à la pose du colombin formant le bord du récipient.

Nous distinguerons donc ici trois étapes : le façonnage de l'ébauche (A1), le façonnage de la préforme s'achevant par la finition de la panse (A2) et le façonnage du col combinant ébauche, préforme et finition (B).

Chaînes opératoires de montage : gestes

Les séquences combinent une série de 19 gestes élémentaires, dont certains fréquents et caractéristiques de la tradition ; d'autres n'apparaissent qu'épisodiquement avec des fréquences situées entre 0,2 % (1 occurrence sur 616 gestes observés du corpus EMIC) et 1 % (6 occurrences). On trouvera chez GELBERT (2012), des caractérisations détaillées des différents gestes.

Le **tableau 3.11** fournit les données sur la fréquence des gestes dans les séquences en distinguant les montages de Y. Bamadjo (Niangali) (Po 3352, montages 210 à 214) et ceux de Y. Anguiba (Niangali) (Po 3359, montages 215 à 222).

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. 3.11. *Tradition B1. Fréquence des gestes. Astérisques : gestes non décrits au niveau de la tradition B2.*

La présente liste est donnée par fréquences décroissantes.

Ébauche

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

Geste 7 (16 occurrences, soit 2.6 %) : projection de la motte sur le moule pour la façonner par contrecoup.

Geste 5 (6 occurrences, soit 1 %) : façonnage de la motte sur le moule par martelage à petits contrecoups répétés.

Geste 2 (2 occurrences, soit 0.3 %) : façonnage de la motte par modelage entre les deux mains (M, M/M) sur un support.

Geste 6 (1 occurrence, soit 0,2 %) : façonnage de la motte roulée sur le moule.

Geste 4 (1 occurrence, soit 0,2 %) : façonnage de la motte par martelage à la main sur le moule.

Ébauche et préforme

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

Geste 42 (166 occurrences, soit 26.9%)

Amincissement et mise en forme par pilonnage sur forme concave. Ce geste est le plus fréquent et utilise un percuteur d'argile (P.ARG). Il signe la présence de la tradition B1.

Geste 72 (65 occurrences, soit 10.6%)

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

Geste 30 (6 occurrences, soit 1.0 %)

Amincissement de la paroi par pincement (M/M), soit au moment de l'ébauchage, soit au moment du préformage, à la suite d'une séquence de pilonnage.



Photo 9. Tradition B1. Ka In Ouro. Potière Y. Bamadjo (Niangali). Phase A1. Amorce du façonnage de l'ébauche par martelage sur forme concave avec un percuteur d'argile. L'ébauche repose sur un fond de poterie à pied servant de moule (Fig 3.10, 03434). MESA0 210.02. 3352/Po1.



Photo 10. Tradition B1. Ka In Ouro. Potière Y. Bamadjo (Niangali). Phase A1. Amorce du façonnage de l'ébauche par martelage sur forme concave avec un percuteur d'argile. MESA0 210.14. 3352/Po1.

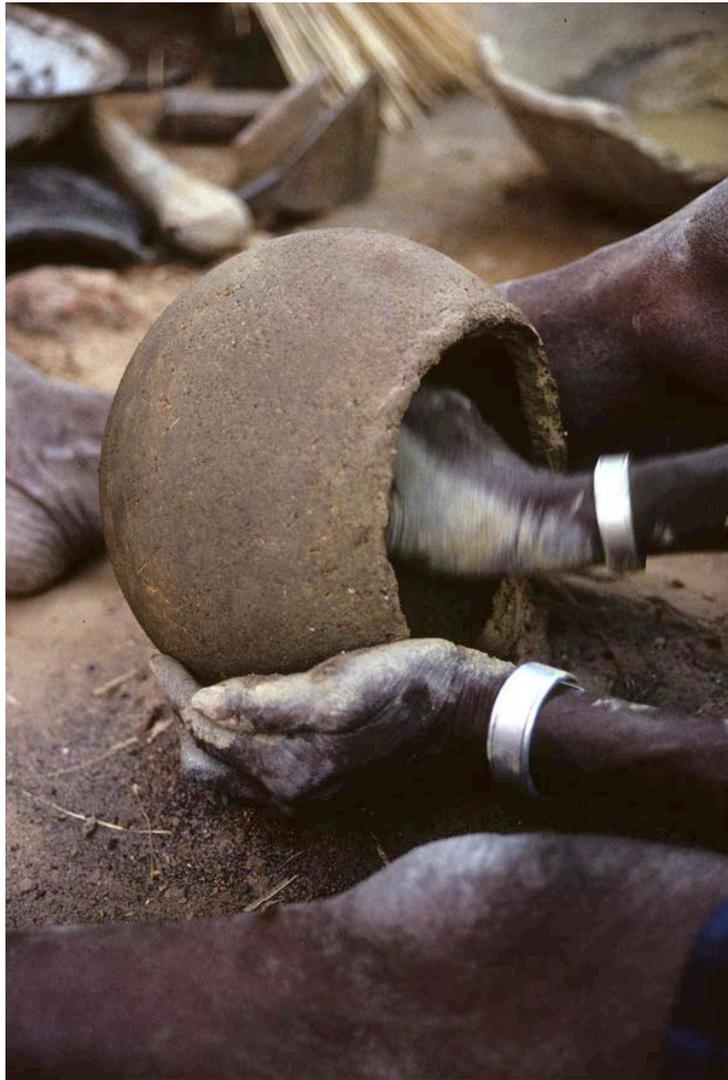


Photo 11. Tradition B1. Ka In Ouro. Potière Y. Bamadjo (Niangali). Phase A2. Façonnage

Préforme et colombin

Geste 9 (53 occurrences soit 8,6 %)

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

Geste 35 (46 occurrences, soit 7.5 %)

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

Geste 15 (44 occurrences, soit 7.1 %)

Pose d'un colombin sur la tranche du bord.

Geste 58 (43 occurrences, soit 7.0 %)

Mise en forme du bord par pression continue à cheval avec la main, (M), un chiffon (CHIF), un torchon de paille (PAILLE) ou un carton (CART).

Geste 74 (18 occurrences, soit 2.9 %)

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

Geste 16 (12 occurrences, soit 1.9 %)



Photo 12. Tradition B1. Ka In Ouro. Potière Y. Bamadjo (Niangali). Phase B, finition, découpe du bord avant la pose d'un colombin. MESA0 210.12. 3352/Po1.

Pose colombin externe.

Geste 61 (11 occurrences, soit 1.8 %)

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

Geste 51 (9 occurrences, soit 1,5 %)

Complément de mise en forme par martelage externe. Le geste 51 est, avec les gestes 43 et 44, le seul geste relativement fréquent qui implique l'emploi d'une palette (PAL) ou d'un ustensile équivalent (Planch).

Geste 18 (7 occurrences, soit 1.1.1 %)

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

Geste 17 (6 occurrences, soit 1.0 %)

Pose colombin externe.

Geste 20 (5 occurrences, soit 0.8 %)

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

Geste 85 (3 occurrences, soit 0.5 %)

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

Geste 10 (2 occurrences, soit 0.3 %)

Façonnage d'un colombin par modelage.

Geste 19 (2 occurrences, soit 0.3 %)

Jonction colombin, raclage horizontal externe avec la main (M et M/M).

Geste 43 (1 occurrence, soit 0.2 %)

Amincissement et mise en forme colombin par martelage avec une palette, un perceur de pierre faisant office d'enclume (PAL/PPIER).

Geste 44 (1 occurrence, soit 0.2%)

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

Geste 71 (1 occurrence, soit 0.2 %)

Régularisation raclage tranche avec la tranche d'un couteau (COUT).

Geste 80 (1 occurrence, soit 0.2 %)

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

Finition

Geste 75 (38 occurrences, soit 6.2 %)

Régularisation par lissage externe à l'aide d'un tesson (TESSON), d'un chiffon (CHIF), d'un torchon de paille (PAILLE) ou simplement avec la main (M).

Geste 76 (28 occurrences, soit 4.5 %)

Régularisation par lissage interne à l'aide d'un tesson (TESSON), d'un chiffon (CHIF), d'un torchon de paille (PAILLE), d'une estèque en calebasse (CAL(Conv)), ou simplement avec la main (M).

Geste 69 (9 occurrences, soit 1,5 %)

Régularisation par raclage interne à l'aide d'un tesson (TESSON), de la tanche d'une estèque en calebasse (CAL(Tr)/M et CALMANCHE/M), ou simplement avec la main (M/M).

Geste 77 (6 occurrences, soit 1.0 %)

Régularisation par lissage de la tranche du bord à l'aide la main (M) ou d'un chiffon (CHIF).

Geste 70 (5 occurrences, soit 0.8 %)

Régularisation par raclage externe avec la main (M ou M/M).

Geste 68 (2 occurrences, soit 0.3 %)

Régularisation par frottement externe avec un torchon de paille (PAILLE).

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'acquiescer 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. 3.12**).

Tab. 3.12. *Tradition B1. Structuration des séquences de montage autour des phases de pilonnage au percuteur d'argile, marquées FP/PARG (séquence compacte fonds-panse) ou F/PARG puis P/PARG, lorsque la séquence de façonnage de la panse est complétée par l'adjonction de colombins (colP). Chaque séquence présente un enchaînement dans un ordre varié des positions des poteries H, L ou Loutr. Décor : mise en place d'un décor de mamelons ou de cordons en relief. Les instruments utilisés sont indiqués en majuscules.*

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

Phase A1 : façonnage de l'ébauche

Supports : Moule d'argile cuite dans dépression (Scr.MAcui) ou fond de vase sur sol plat (Sp.Mates) ou dans dépression (Scr.Mates).

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

Phase A2 : façonnage de la préforme

Supports : Moule d'argile cuite dans dépression (Scr.MAcui) ou fond de vase sur sol plat (Sp.Mates) ou dans dépression (Scr.Mates).

La potière poursuit les opérations de pilonnage au percuteur de pierre (geste 42). Lors de cette opération, qui constitue l'essentiel des opérations de préformage, la poterie est animée d'un lent mouvement de rotation alors que l'orifice de la poterie peut être orienté de façon assez aléatoire vers le haut (position H), latéralement (position L) ou vers le bas (position Loutr).

Deux séquences de ce type, définies par des interruptions du pilonnage, suffisent pour obtenir la forme parfaitement sphérique définitive (montage 210). L'opération peut néanmoins être répétée jusqu'à 9 reprises (montage 215) en fonction de la dimension de la masse d'argile mobilisée selon la dimension de la poterie.

L'une des particularités des séquences de la tradition B1 concerne la possibilité d'incorporer à une (montages 214), deux (montages 215, 220), trois (montages 217, 222) ou quatre reprises (montage 216) des colombins en cours de pilonnage, si la masse d'argile est jugée insuffisante. Ces colombins sont alors traités par pilonnage comme pour le reste du façonnage. On notera que le traitement de ces colombins est très différent de celui que l'on rencontre dans les traditions peul (pilonnage sur forme concave ou moulage sur forme convexe) où ces derniers sont traités à l'aide d'une palette et d'un percuteur faisant office d'enclume. La tradition B1 n'est pas une tradition où la palette joue un rôle important.

Ce façonnage élémentaire peut se combiner avec des opérations de rectification du haut de la panse et du bord qui peuvent intervenir en fin ou au début des séquences de pilonnage. Ces dernières (non signalées dans le tableau 11) se déroulent alors que la poterie reste posée sur le support, ouverture tournée vers le haut. Ces opérations de rectifications interviennent en fin de pilonnage, éventuellement avant une pause séchage, ou avant de reprendre le pilonnage, après une pause séchage.

Ces opérations de rectification sont de 9 types, qui interviennent de façon isolée ou en combinaison, soit par ordre d'importance, leur intervention étant essentiellement de type opportuniste :

Geste 72 (33 occurrences) : rectification bord par raclage

Geste 74 (12 occurrences) : découpage du bord (souvent suivi de 72)

Geste 79 (6 occurrences) : régularisation ajout d'argile

Geste 30 (6 occurrences) : amincissement de la paroi par pincement et enlèvement d'argile (phase d'ébauchage)

Geste 35 (6 occurrences) : amincissement la paroi par pincement

Geste 61 (5 occurrences) : aplatissement de la tranche du bord

Geste 51 (4 occurrences) : complément de mise en forme par martelage externe

Geste 58 (3 occurrences) : mise en forme bord par pression continue à cheval

Geste 77 (2 occurrences) : régularisation et lissage de la tranche du bord.

Les autres gestes enregistrés restent anecdotiques. Une séquence fréquente est celle qui enchaîne gestes 74 et 72.

La fin du préformage de la panse, bord non compris, fait intervenir des opérations complémentaires de mise en forme utilisant des outils plats, petite planchette, ou palettes, éventuellement plat d'une lame de couteau permettant d'aplatir la tranche du bord (geste 61) ou d'effectuer des compléments de mise en forme (geste 51).

La palette intervient néanmoins plus activement en toute fin de préformage de la panse pour traiter l'ajout des derniers colombins incorporés, ceci dans les montages 216 et 222, selon une séquence PAL/PIER (gestes 43 ou 44) - PAL (geste 51) sans intervention de pilonnage.

Phase B : façonnage du bord et finition

Supports : le plus souvent tesson-tournette (Sp.Ttes), et exceptionnellement (montage 210) support utilisé lors du pilonnage (Sp.MAcui).

La dernière phase du préformage est consacrée à la confection du bord épaissi à l'aide d'un colombin (*Tab. 3.13*). Elle comprend le façonnage du colombin (geste 9), puis la pose de ce dernier, diverses opérations de lissage et raclage et, pour terminer, le lissage du bord (geste 58). La pose du colombin semble relever d'habitudes individuelles puisque Y Bamaddjo (Niangali) dispose le colombin plutôt sur le côté interne du bord (montages 210 à 213) alors qu' Y. Anguiba (Niangali) le place sur la tranche ou sur le côté externe (montages 215 à 222).

Les opérations rencontrées sont les suivantes :

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

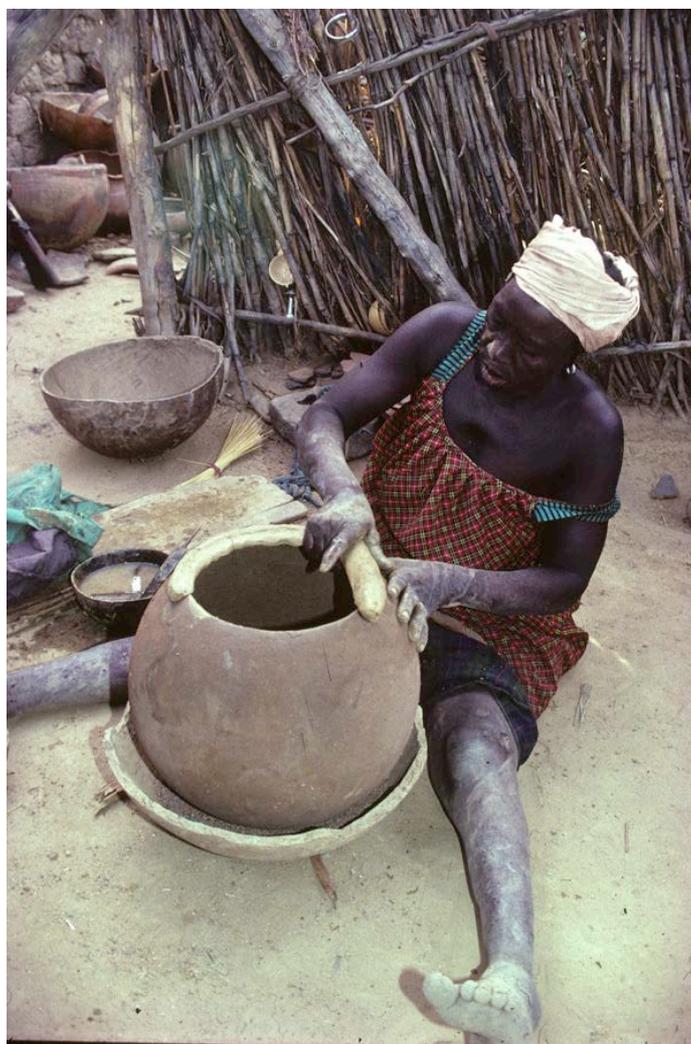


Photo 14. Tradition B1. Ka In Ouro. Y. Anguiba (Niangali). Phase B. Pose du colombin formant le bord. MESA0 213.23. 3359/Po2.

- Geste 35. Amincissement du haut de la paroi par pincement entre le pouce et les doigts (M). Cette opération suit systématiquement la pose du colombin.



Photo13. Tradition B1. Ka In Ouro. Potière Y. Bamadjo (Niangali). Phase B, finition. Amincissement de la tranche du bord par pincement. MESA0 210.06. 3352/Po1.

	Pose colombin(s)	Mise en forme		Lissage
210	9 (col) – 17 (int)	35	69- 70	58 (à cheval)
211	9 (col) – 17 (int)	35	69 - 70	58 (à cheval)
212	9 (col) – 17 (int)	79 - 35	69 – 70 – 35 – 72- 79	58 (à cheval)
213	9 (col) – 17 (int)	35	72 – 79 – 35 - 72	58 (à cheval)
214	2 x (9 (col) – 13 – 15 (tr))	35	72 – 79- 35 – 79 – 69 - 79	58 (à cheval)
215	9 (col) – 15 (tr)	35	20 – 35 – 69 - 72	58 (à cheval)
	9 (col) – 16 (ext)			58 (à cheval)
216	9 (col) – 61 - 15 (tr)	35	20 – 20 – 35 – 69 - 72	58 (à cheval)
217	9 (col) – 16 (ext)		19	58 (à cheval)
220	9 (col) – 15 (tr)	35		58 (à cheval)
222	9 (col) – 16 (ext)	35	20 – 76 - 35	58 (à cheval)

Tab. 3.13. *Tradition B1. Séquences de façonnage du bord. Les numéros correspondent au catalogue des gestes.*

- Geste 58. Mise en forme du bord par pressions continues avec la main à cheval sur la paroi seule ou avec un outil souple (M, CUIR, CART, CHIF). Pendant cette opération, qui termine la séquence, la poterie est immobile ou en rotation discontinue.

Les autres opérations, qui s'insèrent entre la pose du colombin et l'opération 58, ne suivent pas de séquences précises et restent plus anecdotiques.

Geste 19 : raclage horizontal externe de la jonction du colombin

Geste 20 : raclage vertical de haut en bas externe de la jonction du colombin



Photo 15. Tradition B1. Ka In Ouro. Y. Anguiba (Niangali).) Phase B. Rectification de la jonction du colombin du bord par raclage à l'aide d'une estèque formée d'un manche de calabasse. MESA0 214.01. 3359/Po2.

Geste 69 : régularisation, raclage interne

Geste 70 : régularisation raclage externe

Geste 72 : rectification du bord par raclage

Geste 76 : régularisation, lissage interne

Geste 79 : régularisation avec ajout d'argile

Les décors, peu abondants, sont constitués de cordons en relief parfois incisés et de petits mamelons. Les opérations de finition se déroulent enfin directement sur le sol (Sp) ou sur les cuisses de la potière assise les jambes allongées (Cui). Trois gestes reviennent systématiquement :

Geste 75 : régularisation par lissage externe (TESSON, CHIF, CHIF.PLAST, PAILLE)

Geste 76 : régularisation par lissage interne (M, TESSON, CHIF, CHIF.PLAST, PAILLE)

Geste 58 : Régularisation à cheval sur le bord à l'aide de la main, d'un chiffon ou d'un torchon de paille (M, CHIF, PAILLE).



Photo 16. Tradition B1. Ka In Ouro. Potière Y. Anguiba (Niangali). Phase B, finition. Mise en forme du bord à l'aide d'un cuir. MESA0 214.05. 3359/Po2.

Certaines poteries peuvent d'autre part être enduite d'une barbotine composée d'argile très liquide régularisée par frottement à la main (M, geste 68) ou par lissage avec un torchon de paille ou un chiffon (PAILLE, CHIF, geste 75).

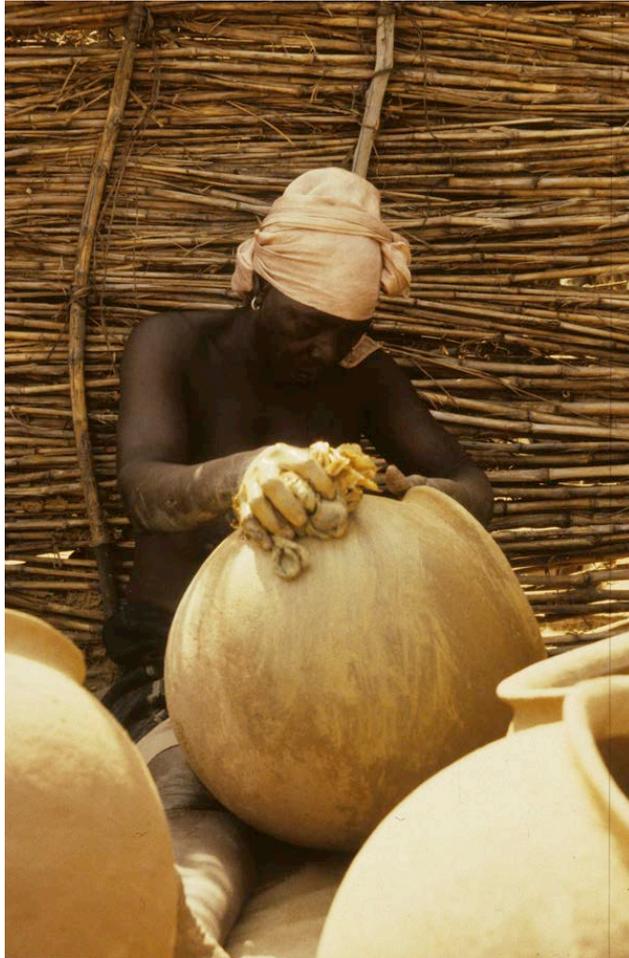


Photo 17. Tradition B1. Ka In Ouro. Potière Y. Anguiba (Niangali). Enduit de barbotine. MESA0 216.20. 3359/Po2.

Cuisson

La cuisson de la céramique est, comme partout dans la boucle du Niger, une cuisson directe en tas au contact du combustible. Une cuisson a été observée le 23 novembre 1991 à Ka In Ouro au Burkina Faso, près de la frontière malienne. Le tas est situé à la périphérie du village, à proximité d'une aire de battage du mil couverte d'une épaisse couche de balle de mil où les potières viendront s'approvisionner.

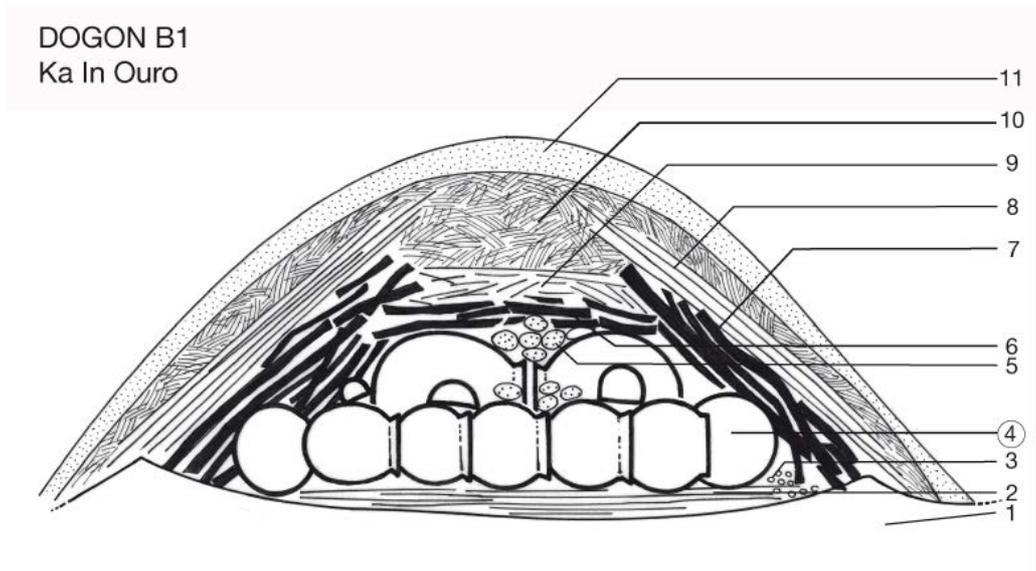


Fig. 3.11. Tradition B1. Ka In Ouro : coupe du tas de cuisson des potières Y. Bamaddjo (Niangali) et Y. Anguiba (Niangali). 1. Légère dépression aménagée dans un champ de mil. 2. Tiges de mil déposées parallèlement. 3. Bordure de tiges de mil. 4. Poteries. 5. Bouses séchées. 6. Bois refendu disposé horizontalement dans la dépression centrale. 7. Couverture conique de bois refendus. 8. Couverture conique de tiges de mil. 9. Débris de tiges de mil comblant la dépression centrale. 10. Herbes sèches. 11. Bale de mil.

Le dispositif de cuisson est établi dans une légère dépression, aménagée dans un champ de mil désaffecté et bordé d'un bourrelet de terre provenant du raclage de l'aire de cuisson. On dispose au fond de la dépression des tiges de mil parallèles formant un radier régulier, partiellement bordé de tiges de mil disposées le long du bourrelet. Le tas de cuisson s'organise autour de trois grandes poteries centrales et se développe en spirale sur une seule couche, avec un premier lot de 26 poteries de grandeur décroissante. Des bouses sèches comblent les interstices entre les poteries. Une dizaine de petites poteries est disposée en surface du dispositif. Des bois refendus sont placés côte à côte, horizontalement, au sommet du tas, puis obliquement en couronne tout autour. Les potières disposent ensuite une seconde couronne de tiges de mil s'appuyant obliquement sur les bois, formant ainsi un tronc de cône surbaissé. Le sommet est recouvert de débris de tiges de mil comblant la dépression centrale. Le tas est ensuite recouvert d'une couche d'herbes sèches puis de bale de mil. La mise à feu s'effectue par le sommet (**Fig. 3.11**).



Photo 18. Tradition B1. Ka In Ouro. Aménagement de l'aire de cuisson. MESA0 217.20.



Photo 19. Tradition B1. Ka In Ouro. Potières Y. Bamadjo et Y. Anguiba (Niangali). Construction du tas de cuisson. Tiges de mil disposées parallèlement et bordure de tiges de mil. MESA0 217.23. 3352/Po1 et 3359/Po2.

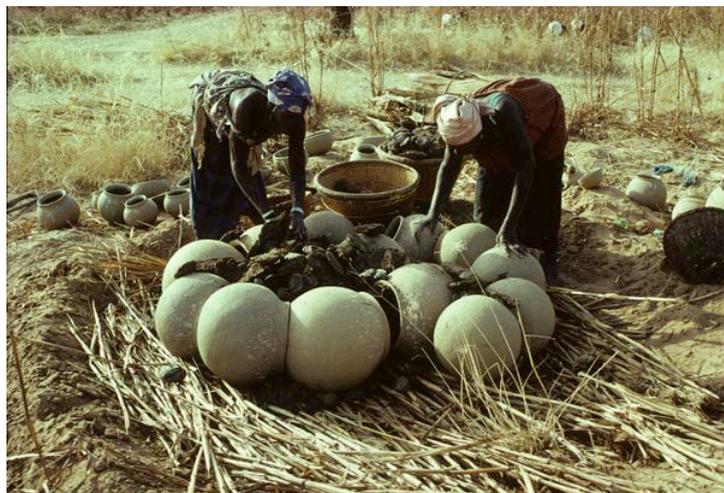


Photo 20. Tradition B1. Ka In Ouro. Potières Y. Bamadjo et Y. Anguiba (Niangali). Construction du tas de cuisson : mise en place des premières poteries. MESA0 218.08. 3352/Po1 et 3359/Po2.



Photo 20. Tradition B1. Ka In Ouro. Construction du tas de cuisson : fin de la mise en place des poteries. MESA0 218.20.



Photo 21. Tradition B1. Ka In Ouro. Construction du tas de cuisson : Bois refendu disposé horizontalement dans la dépression centrale et couverture conique de bois refendus. MESA0 219.02.



Photo 22. Tradition B1. Ka In Ouro. Potières Y. Bamadjo et Y. Anguiba (Niangali). Construction du tas de cuisson : couverture conique de bois refendus. MESA0 221.02. 3352/Po1 et 3359/Po2.



Photo 23. Tradition B1. Ka In Ouro. Potières Y. Bamadjo et Y. Anguiba (Niangali). Construction du tas de cuisson : couverture conique de tiges de mil, débris de tiges de mil comblant la dépression centrale, herbes sèches et bale de mil. MESA0 219.11. 3352/Po1 et 3359/Po2.



Photo 24. Tradition B1. Ka In Ouro. Potière Y Bamadjo (Niangali). Mise à feu du tas de cuisson. MESA0 221.112. Po3352/Po1.



Photo 25. Tradition B1. Ka In Ouro. Fin de la cuisson. MESA0 220.05.

Esthétique

Formes et décors

Les céramiques de tradition Jèmè na se distinguent clairement des céramiques des autres traditions de la plaine du Séno par leur forme régulièrement sphérique et la rareté des poteries à ouverture très étroite. Le montage par pilonnage sur forme concave donne aux récipients des formes parfaitement sphériques ou hémisphériques, aisément reconnaissables. Les poteries à ouverture très étroite, en relation avec le transport de l'eau sont exceptionnelles. Les encolures des récipients restent simples et l'on n'observe aucun col individualisé largement évasé. La forme des bords découle également directement du façonnage, qui donne des bords épaissis arrondis très caractéristiques ou des bords amincis à bourrelet interne. Les poteries ne sont pratiquement pas décorées et seuls quelques cordons en relief continu ou non, souvent ornés d'empreintes digitales, agrémentent la partie supérieure des récipients (*Fig. 3.12*).

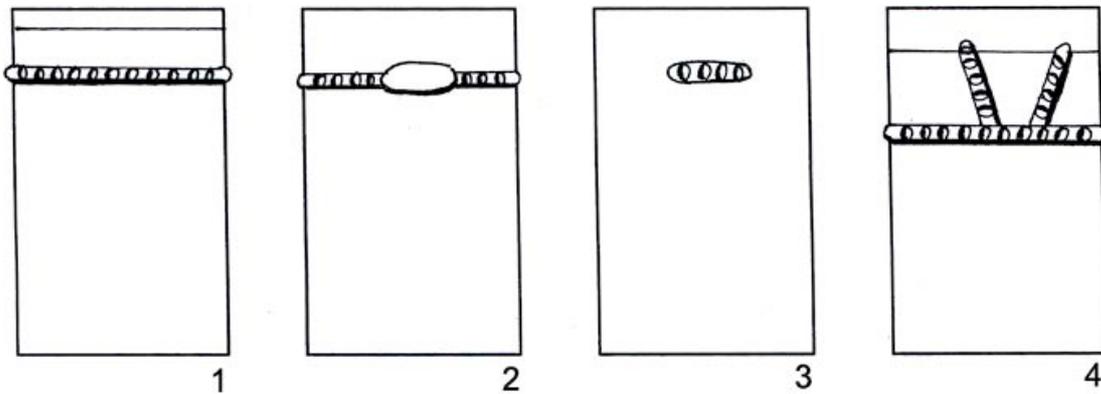


Fig. 3.12. Tradition B1. Motifs décoratifs.



Photo 27. Tradition B1. Ka In Ouro, concession C 1. Potières Y. Bamadjo et Y. Anguiba (Niangali). Quelques exemples de leur production. MESA0 209.11. 3352/Po1 et 3359/Po2

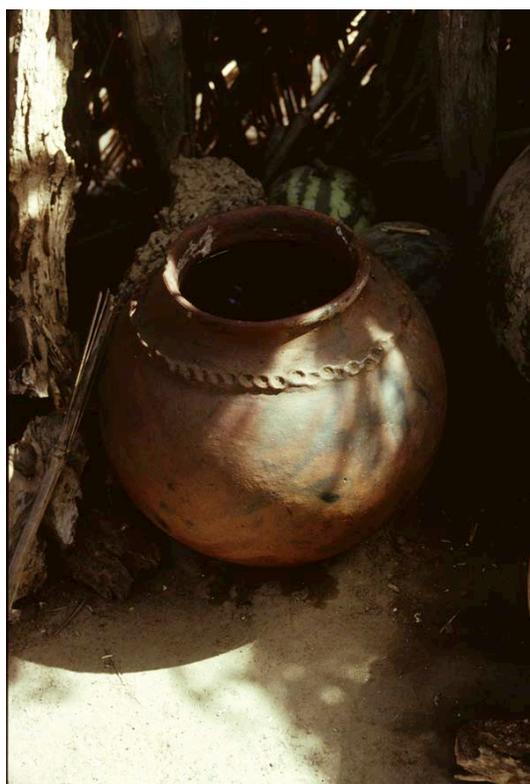


Photo 28. Tradition B1. Ka In Ouro. concession C 1. Potières Y. Bamadjo et Y. Anguiba (Niangali). Une jarre à eau décorée d'un cordon impressionné. MESA0 208.19.



Photo 29. Tradition B1. Wilwal. Deux poteries associées à des couvercles. MAESA0 328.09.

Le corpus des poteries de Ka In Ouro, emblématique de la tradition B1, soulève deux questions : 1. Quelles relation établir avec les poteries de la région proche, notamment les

poteries mossi observées à Ka In ? 2. Quelles relations établir avec les poteries de la plaine du Séno ?

1. Une enquête menée auprès de la famille de forgerons Zono de Ka In, originaire du sud et comportant cinq potières de patronymes Zoromé, Bélem et Kindo, permet de se faire une idée d'une tradition céramique que l'on peut considérer comme typiquement mossi (22.11.1991).

Le montage est effectué au percuteur d'argile cylindrique (*tibougo*) et, contrairement à la tradition B, à la palette, sur moule d'argile cuite (*tibilaga*) ou dépression cimentée dans le sol. La deuxième phase du montage, correspondant à l'adjonction du bord ou à la fabrication du col, s'effectue sur une tournette (*tébéré*) à fond plat d'environ 35 cm de diamètre et d'une quinzaine de cm de hauteur, un ustensile fabriqué spécialement à cet effet (**Fig. 3.13**).

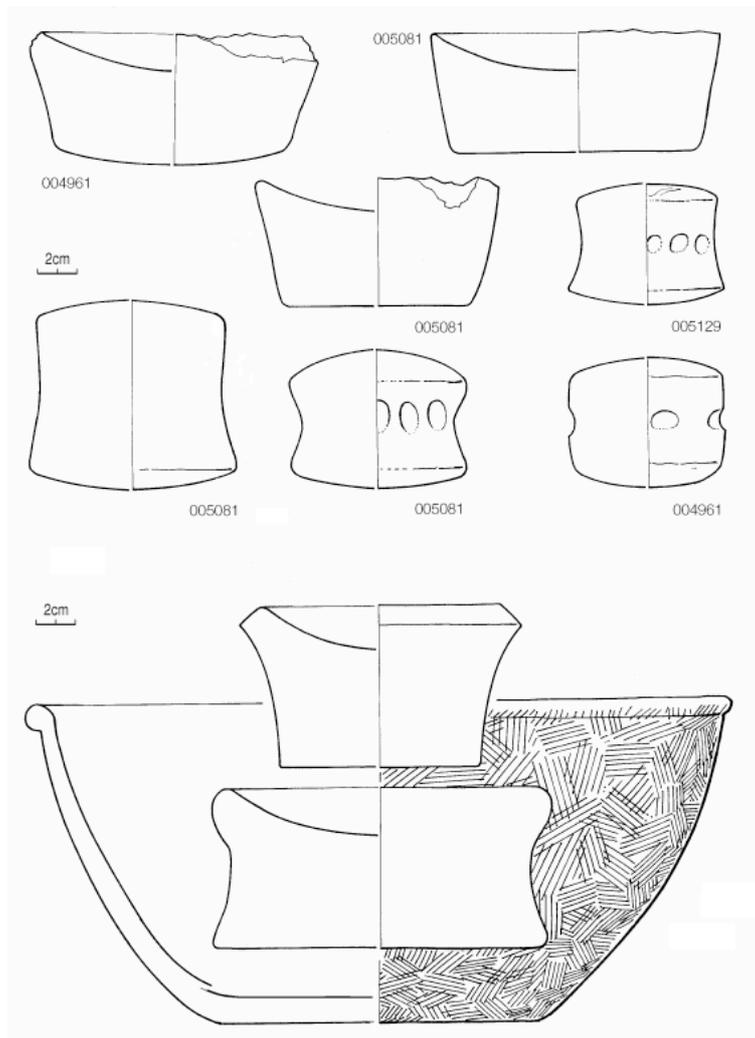


Fig. 3.13. Tradition Mossi. Ka In : instruments de potières mossi. Moules massifs d'argile cuite, percuteurs d'argile cylindriques et tournette à fond plat.

Sur le plan formel, la poterie se distingue clairement de la poterie dogon B1 de Ka In Ouro par la plus grande finesse des parois, par la présence de cols évasés présents sur des formes à ouverture large ou au contraire très étroites dans le cas des vases à transporter l'eau, par son

décor « peigné » utilisant des ressorts métalliques (autrefois de la paille tressée) ou son décor à l'épi de maïs roulé. De très grandes jarres à eau sont entièrement décorées à l'épi de maïs roulé. Les décors de cordons impressionnés sont également présents (**Fig. 3.12**).

Cette céramique de tradition mossi se retrouve dans la région de Kongoussi où elle a été étudiée par LLATY (1990) chez des potières de patronymes Gansonré du village de Risyam. La technique utilisée dans cette région est, comme à Ka In, celle du pilonnage sur forme concave sur dépression maçonnée dans le sol ou moule d'argile cuite à l'aide d'un percuteur d'argile. La palette est ici inconnue. Les caractéristiques stylistiques des poteries sont identiques à celles de la poterie mossi de Ka In : présence de cols largement évasés, décors de cordons impressionnés et décor « peigné » utilisant des ressorts métalliques (**Fig. 3.14**).

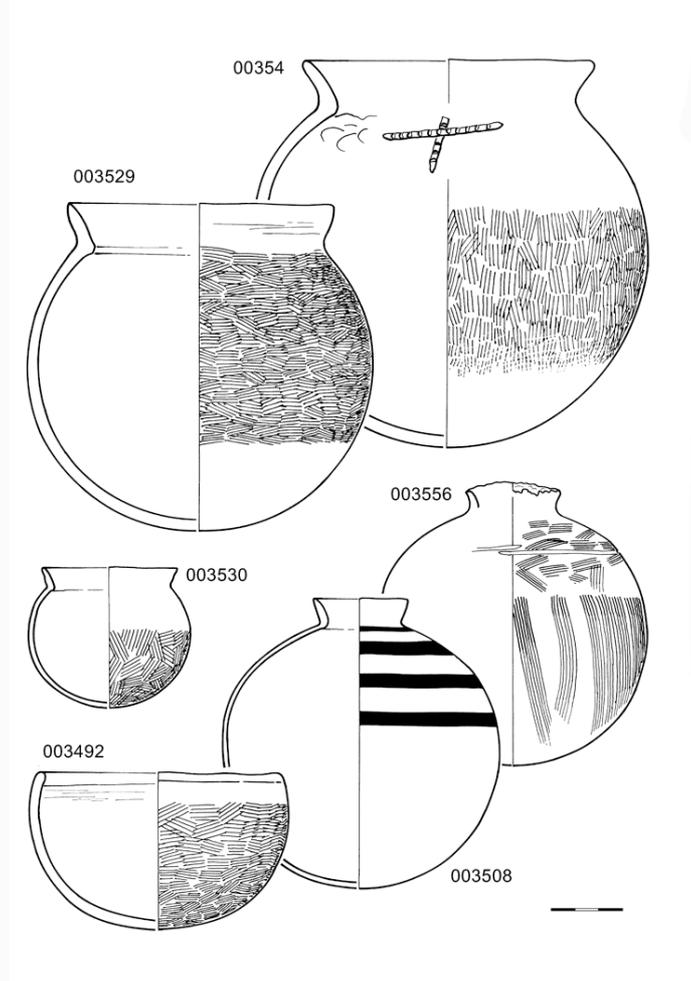


Fig. 3.14. Tradition Mossi. Ka In : poteries diverses. Bandes noires : peinture blanche.

Plus à l'Est, une céramique de tradition B, rattachable probablement au faciès B2, semble également présente, notamment dans la région située, au Burkina Faso, au nord-nord-ouest de Djibo. Une enquête menée dans le camp peul de Bossébango (3.12.1991) montre que la totalité de la céramique achetée dans deux villages de la région, Doundoubango et Baraboulé, par ces éleveurs appartient à cette tradition. Une rapide enquête à Doundoubango révèle une céramique proche de la céramique dogon de Ka In montée au percuteur d'argile dans des dépressions maçonnées dans le sol ou dans des moules d'argile cuite. Les formes extrêmement simples, globulaires ou hémisphériques, non décorées, se distinguent pourtant quelque peu des formes de Ka In par ses bords minces très évasés et la possibilité d'avoir des bords en bourrelets minces ornés d'incisions verticales.

Nos notes signalent également qu'une poterie dite « dogon » de Sénobani ressemble beaucoup à la poterie mossi : bords larges évasés, peintures linéaires blanches, décor au ressort. Peut-être faut-il également rattacher cet ensemble à la tradition B2.

Ces quelques notes n'épuisent aucunement la question des styles céramiques du nord du Burkina Faso qui devrait être entièrement reprise à partir d'observations plus approfondies.

2. Dans le Séno central la céramique de tradition B1 reste très proche de celle de Ka In Ouro. Sur le plan formel et décoratif, la tradition jèmè na se distingue clairement de la tradition C2 qui recoupe partiellement son aire de répartition. Afin de mieux cerner l'originalité de cette dernière nous avons sélectionné un certain nombre de critères morphologiques et décoratifs permettant de caractériser les poteries de chaque tradition.

La confrontation des quatre ensembles B2 (Ka In Ouro), B2 (Séno), C2 (Jèmè na yélin) et C2 (Dafi) permet de mieux apprécier les relations stylistiques liant ces traditions de la plaine du Séno (*Tab. 3.14*).

Tab. 3.14. Traditions B2 et C2. Comparaison stylistique entre les traditions.

Les critères esthétiques retenus sont les suivants :

1. Traces internes de percuteurs : traces laissées par le percuteur au moment du montage de la panse par pilonnage sur forme concave, visibles sur toute la hauteur de la poterie.
2. Fond raclé : fond irrégulier portant encore les traces du raclage au couteau à lame recourbée ayant permis à régulariser la surface du récipient monté sur coupelle. Ce type de traitement de surface est clairement en relation avec des poteries montées sur coupelle.
3. Fond lissé avec un épi de maïs : fond lissé avec un épis de maïs et portant de fines stries parallèles résultant de cette opération. Ce type de traitement est en relation avec des poteries montées sur fond retourné (comme par exemple dans la tradition C).
4. Fond décoré à la cordelette roulée : fond entièrement recouvert d'impressions de cordelette roulée pouvant atteindre le bord de la poterie. Ce type de décor n'est pas obligatoirement lié à des poteries montées sur fond retourné.
5. Bord épaissi arrondi : bord épaissi de section arrondie nettement dégagé par rapport à la panse, proéminent à l'extérieur ou à l'intérieur ou sur les deux faces et résultant de l'adjonction d'un gros colombin.
6. Bord aminci à bourrelet interne : bord incurvé vers l'extérieur à lèvre mince et bourrelet interne marqué.
7. Bord aminci incurvé : bord incurvé vers l'extérieur à lèvre mince sans bourrelet interne marqué.
8. Bord aplati élargi interne/externe : bord aplati élargi à la fois sur la face externe et sur la face interne avec surface supérieure aplatie ou légèrement bombée.
9. Bord simple aplati : bord simple aminci terminé par un petit méplat.
10. Décor de cordons impressionnés : cordons impressionnés continus ou sous forme de segments isolés. Les cordons continus se présentent soit sous forme isolée sur l'épaule de la poterie, soit, plus rarement, en motifs plus complexes pouvant associer plusieurs cordons, dont certains verticaux.
11. Décor de cordons lisses : cordons lisses continus.

12. Décor imprimé roulé *Blepharis sp.* : impression roulée obtenue avec un rachis de *Blepharis sp.*, formant le plus souvent une bande étroite horizontale, plus rarement des surfaces plus étendues.
13. Décor imprimé roulé, cordelette : impression roulée obtenue avec une cordelette de coton formant des registres décoratifs horizontaux sur la partie supérieure du récipient, distincts des impressions réalisées lors du façonnage du fond.
14. Décor imprimé roulé, tresse alterne : impression roulée obtenue avec une tresse de paille.
15. Décor de traits horizontaux incisés : traits horizontaux profondément incisés à l'aide d'un bâtonnet sur l'argile fraîche, isolés ou groupés par deux ou par trois.
16. Décor de traits tracés à la paille : traits tracés sur l'argile fraîche à l'aide d'une paille, lignes horizontales ou grands chevrons tracés sur la moitié supérieure du récipient.
17. Décor au peigne traîné : surface uniformément couverte de traits parallèles obtenus par peignage avec un instrument non identifié (ressort métallique ?).
18. Décor peint, motifs en chevrons : décor peint à la peinture rouge et/ou blanche, grands chevrons tracés sur la moitié supérieure du récipient.
19. Décor peint, motifs de traits orthogonaux : décor peint à la peinture rouge et/ou blanche, motifs dominés par des traits rectilignes verticaux et horizontaux sur la moitié supérieure du récipient.

Sur le plan quantitatif, et sur la base des critères sélectionnés, les ensembles B2 de Ka In Ouro et du Séno central sont très proches et s'individualisent nettement par rapport aux traditions C.

Sur le plan qualitatif, quatre critères permettent d'individualiser les trois ensembles de manière univoque.

2. Le décor imprimé roulé à la tresse alterne (14) identifie la tradition C2 des Jèmè yélin
3. Le décor au peigne traîné (17) identifie la tradition C2 des Dafi.
4. Les traces internes de percuteur (1) et les décors de cordon en relief impressionnés (10) identifient la tradition B2 des Jèmè na.

Huit critères pertinents ne se retrouvent pas dans l'ensemble jèmè na, mais sont communs aux ensembles C2, une situation qui contribue fortement à isoler sur le plan statistique ces deux ensembles de la poterie jèmè na.

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

Les critères 3 (fond lissé à l'épi de maïs), 4 (fond décoré à la cordelette roulée) et 19 (décor de traits orthogonaux) sont jugés non significatifs de par leur rareté. On notera à ce propos que deux de ces critères se retrouvent dans les traditions céramiques des forgerons du Plateau. Les fonds lissés à l'épi de maïs sont associés au moulage sur forme convexe (fond retourné)

qui est considérés comme caractéristiques de la tradition C1, alors que les fonds décorés à la cordelette roulée sont, entre autres, caractéristiques de la tradition D.

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

La présence du critère 11 (décors de cordons lisses) exclut l'ensemble C2 dafi.

La présence du critère 5 (bords épaissis arrondis) exclut l'ensemble C2 des Jèmè na Yélin.

Enfin, seuls les critères 11 (décors de cordons lisses), 14 (décors imprimés roulés à la tresse alterne), 5 (bords épaissis arrondis) et 17 (décor au peigne traîné) permettent de dissocier l'ensemble C2 des Djèmp Yélin (critères 11 et 14) de l'ensemble C2 des Dafi (critères 5 et 17). Nous soulignerons pourtant, que mis à part le critère 5 (11 occurrences), il s'agit de caractéristiques exceptionnelles.

	Tradition C2 Ton Jèmè na		Tradition C2 Dafi		Tradition B1 Jèmè na na mossi	
1. Traces internes de percuteurs	-	-	-	-	55	78,6 %
2. Fond raclé	74	76,3 %	24	23,8 %	-	-
3. Fond lissé à l'épi de maïs	1	01,0 %	-	-	-	-
4. Fond décoré à la cordelette roulée	9	09,3 %	1	01,0 %	-	-
5. Bord épaissi arrondi	-	-	11	10,9 %	32	45,7 %
6. Bord aminci à bourrelet interne	2	02,1 %	2	02,0 %	27	38,6 %
7. Bord aminci incurvé	17	17,5 %	9	08,9 %	3	04,3 %
8. Bord aplati élargi interne/externe	38	39,2 %	27	26,7 %	-	-
9. Bord simple aplati	10	10,3 %	23	22,8 %	-	-
10. Décor cordons impressionnés	-	-	-	-	20	28,6 %
11. Décor cordons lisses	2	02,1 %	-	-	2	02,9 %
12. Décor imprimé roulé <i>Blepharis</i>	33	34,0 %	19	18,8 %	-	-
13. Décor imprimé roulé cordelette	18	18,6 %	14	13,9 %	-	-
14. Décor imprimé roulé tresse alterne	4	04,1 %	-	-	-	-
15. Décor traits horizontaux incisés	29	29,9 %	38	37,6 %	-	-
16. Décor traits tracés à la paille	14	14,4 %	11	10,9 %	-	-
17. Décor au peigne traîné	-	-	4	04,0 %		
18. Décor peint : chevrons	20	20,6 %	9	08,9 %	-	-
19. Décor peint : traits orthogonaux	2	02,1 %	1	01,0 %	-	-
Totaux nombre de poteries étudiées	97		101		70	

Tab.3.15. Traditions B1 et C2. Caractéristiques stylistiques des poteries des traditions.

En conclusion, cette analyse permet de souligner l'originalité stylistique et l'autonomie de la tradition jèmè na par rapport aux deux autres traditions étudiées. Les deux autres traditions C2 (Ton-jèmè/Jèmè yélin) et C2 (Dafi) restent par contre très proches l'une de l'autre et seules une analyse reposant sur des corpus plus abondants permettrait peut-être de les distinguer. On peut donc réunir les deux ensembles au sein d'une même tradition (**Fig. 3.15**).

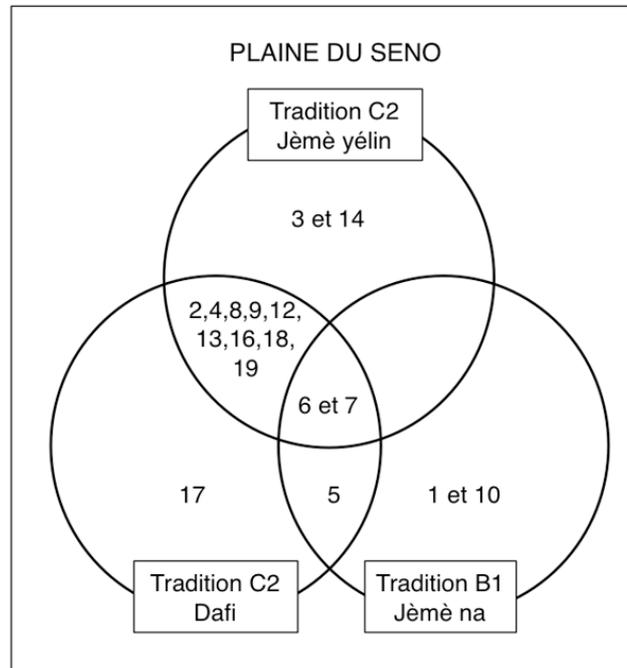


Fig. 3.15. Tradition B1 et C2. Comparaisons stylistiques entre les traditions B1 (Jèmè na), C2 (Jèmè yélin) et C2 (Dafi). La proximité des traditions potières des Jèmè yélin et des Dafi apparaît clairement. Numérotation des caractéristiques, voir texte.

Typométrie fonctionnelle

Nous proposons ici de reconstruire une typologie « artificielle » reposant sur un nombre limité de caractéristiques intrinsèques et sur une redéfinition des fonctions que l'on peut qualifier de « primaires » (ce récipient a été fabriqué pour telle utilisation) (GALLAY 1977, 2012a). Dans ce contexte, nous avons été amené à redéfinir la fonction d'un certain nombre de récipients mal placés dans les diagrammes de corrélation, situation due probablement à de mauvaises appréciations de nos informatrices. Le tableau de l'annexe 2, regroupant les fonctions recueillies ainsi que les réattributions proposées, montre que ces cas restent relativement rares.

Annexe 2. Tradition B1. Typométrie des poteries.

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

Le corpus des poteries de la tradition B1 est issu des concessions dogon de Ka In Ouro. Les données disponibles proviennent de la concession des deux potières, coépouses du forgeron du village, Y. Bamadjo (Niangali) (Po1 / 3352) et Y. Anguiba (Niangali) (Po2 / 3359). Ces données sont complétées par les inventaires des deux maisons occupées par les deux épouses de Kékou Warmé, décédé, soit Yayou Warmé (Warmé) (maison C2/A) et Laïa Goro (Warmé) (maison C2/B).

Ce corpus regroupe 87 poteries après élimination des poteries de tradition B2 et de tradition mossi. Pour comparaison la tradition B2 regroupe 92 exemplaires. La tradition C1 se monte à 89 exemplaires, celui de la tradition D à 106 et celui de la tradition A à 114.

Nous avons également éliminé du corpus de la tradition B1 deux poteries à grande perforation, l'une située au fond (filtre à potasse) et l'autre située latéralement (abreuvoir pour les poules). Un unique bol à ablution a également été écarté.

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

Nos informatrices ont tendance à réunir dans une seule catégorie, « conserver l'eau » tous les récipients les plus grands. Cette situation s'explique par la quasi absence de poteries dépassant 50 cm de diamètre maximum (quatre exemplaires avec des diamètres situés entre 50 et 53 cm). Notre corpus ne comprend en effet aucun très grand récipient de stockage en relation possible avec la préparation de la bière de mil. On notera dans ce contexte que les réserves de mil sont partout conservées dans de grands silos de terre crue cylindriques construits à l'intérieur des maisons, une caractéristique propre à la région.

D'une façon générale la poterie de tradition B1 est morphologiquement peu différenciée. Exceptionnellement les catégories « cuire les sauces », « cuire l'eau » et « cuire le mil » sont pourtant bien ségréguées selon des dimensions croissantes.

Structure typométrique générale

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

Diagramme A : rapport diamètre maximum/hauteur

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

On remarquera le peu de régularité du rapport hauteur / diamètre maximum dans les diverses catégories témoignant du faible contrôle de la sphéricité des récipients lors des montages. La ségrégation des différents types est globalement bonne. On remarquera le très grand regroupement des poteries destinées au transport de l'eau contrastant avec les poteries pour cuire le mil (**Fig. 3.16**).

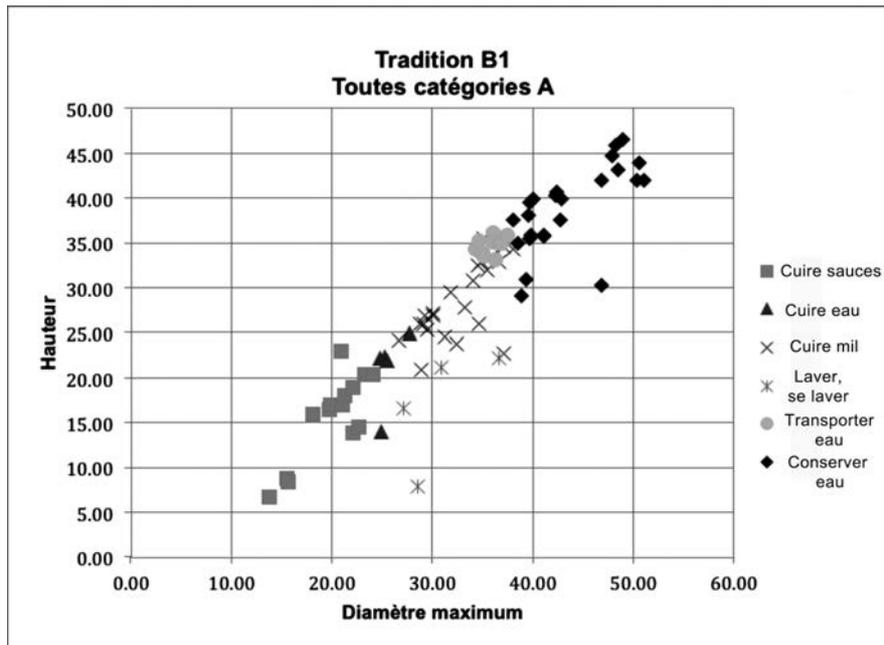


Fig. 3.16. Tradition B1. Diagramme A, toutes catégories. Corrélation diamètre maximum de la panse / hauteur.

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

La corrélation générale entre les deux mesures est .. (compléter les corrélations)

La ségrégation des différents types est globalement bonne à part un léger recouvrement entre les poteries à cuire le mil et les poteries destinées au transport de l'eau (Fig. 3.17)

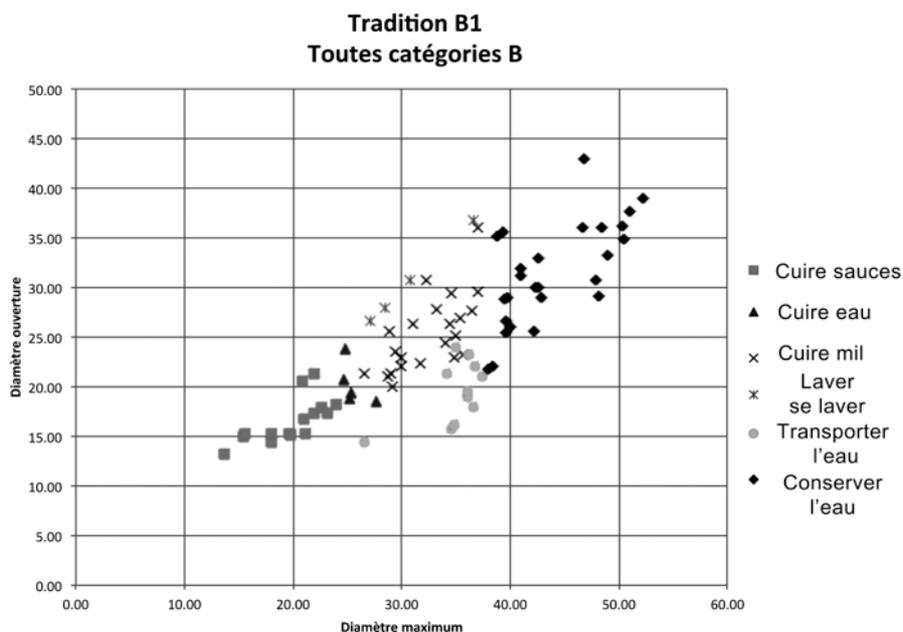


Fig. 3.17. Tradition B1. Diagramme B, toutes catégories. Corrélation diamètre maximum de la panse / diamètre de l'ouverture.

Le schéma d'ensemble peut être affiné à travers des comparaisons des classes deux à deux (**Tab. 3.16**). Toutes les classes s'excluent sauf les poteries pour transporter l'eau et pour cuire le mil présentant un léger recouvrement

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

Marmites pour cuire la sauce

Ce type est représenté par 15 exemplaires. Outre la cuisson des sauces ce type de poterie est utilisé pour cuire les médicaments ou recueillir la potasse filtrée. Il sert également à servir la sauce lors des repas. Le forgeron l'utilise également pour tremper le fer. La catégorie fonctionnelle est parfaitement ségrégée sur le plan des trois dimensions envisagées.

Marmites pour cuire l'eau

Ce type est représenté par 5 exemplaires. Ce type est également utilisé pour tremper le fer par les forgerons. Ce type est bien ségrégué sur le plan du rapport entre diamètre maximum et diamètre de l'ouverture, mais recoupe partiellement les poteries à cuire le mil les plus petites.

Marmites pour cuire le mil

Ce type est représenté par 23 exemplaires. Ces poteries sont également utilisées pour préparer le *soumbala*, tiré de l'arbre à néré, un condiment essentiel pour la préparation des sauces. L'exemplaire 3379 présente un fond multiperforé et sert pour cuire le mil à la vapeur.

Sur le plan des dimensions ce type se juxtapose aux limites des autres catégories, marmites pour cuire l'eau et jarres pour conserver l'eau, mais recoupe partiellement les poteries pour transporter l'eau, ceci pour les deux rapports envisagés.

Jattes pour laver et se laver

Ce type n'est représenté que par 4 exemplaires. L'un des exemplaires, au fond cassé, sert de filtre à potasse. Les exemplaires, de faible hauteur et à ouverture large, sont parfaitement ségrégués.

Jarres pour transporter l'eau

Ce type est représenté par 10 exemplaires est bien ségrégué. Aucune fonction secondaire n'est enregistrée. On notera la faible variabilité du rapport hauteur sur diamètre maximum, mais une plus grande dispersion des exemplaires dans le diagramme B, dû à une certaine variabilité du diamètre de l'ouverture.

Jarres pour conserver l'eau

Ce type est représenté par 27 exemplaires et se trouve parfaitement ségrégué dans les deux diagrammes. Ce type de poterie paraît exclusivement utilisé pour la conservation de l'eau, mais peut également convenir pour la conservation du *dégué*. Les potières l'utilisent également pour stocker du dégraissant.

Tab. 3.16. Pouvoir de discrimination des dimensions retenues pour l'identification de classes fonctionnelles. A. Rapports hauteurs/ diamètres de l'ouverture. B. Rapports Diamètre maximum/ diamètre de l'ouverture.

Utilisation principale	Utilisations secondaires
Cuire la sauce	Cuire des médicaments, servir la sauce, tremper le fer (forgeron), recueillir la potasse filtrée
Cuire l'eau	Tremper le fer (forgeron)
Cuire le mil	Cuire le <i>soumbala</i>
Laver, se laver	Filtre à potasse (fond cassé)
Transporter l'eau	<i>Pas de fonctions secondaires</i>
Conserver l'eau	Conserver le <i>dégué</i> , conserver du dégraissant (potière)

Tab. 3.17. Tradition B1. Utilisations primaires et secondaires des poteries.

3.3. POTIÈRES

Comme mentionné, les potières sont des femmes forgerons qui se disent Jèmè-na. Les observations ont porté essentiellement sur les potières des villages de la partie centrale de la plaine du Séno. Les enquêtes portant sur les lieux de naissance de certaines de ces potières permettent néanmoins de définir une zone géographique beaucoup plus vaste qui englobe, au Burkina Faso, l'ancienne province du Yatenga. Le corpus comprend 331 potières, enseignantes comprises.

Annexe 3.3. Liste des potières

Patronymes et parlers

Les quatre patronymes les plus fréquents sont Zoromé, Niangali, Kindo, Warmé, Ongoiba et Djimdé. Une certaine endogamie semble exister entre les individus, hommes ou femmes, appartenant à ces patronymes. Malgré l'endogamie de caste, nous avons constaté quelques mariages avec des potières dafi.

Les potières parlent avant tout mossi comme première langue, mais également, selon la région où elles se sont installées, le jamsay tegu et le guru kan, une variété de jamsay tegu parlé dans la région de Koro. Un comptage global des parlers, tenant compte des cas de bilinguisme, montre que le mossi reste la langue la plus fréquemment parlée, suivie du jamsay tegu. Un comptage effectué au niveau des secondes langues permet d'isoler le togo kan et le jamsay tegu. Cette structure s'explique parfaitement dans l'hypothèse d'un peuplement forgeron, parlant mossi, implanté dans les régions de parlers jamsay et togo.

Patronymes et réseau d'alliance

Dans le Séno les six patronymes de potières (dépassant 15 occurrences) les plus fréquents réunissent 61.3 % des 343 occurrences constatées au niveau de la tradition B1. Ce sont Zoromé (69 occurrences, soit 20,1 %), Niangali (46 occurrences, soit 13,4 %), Kindo (33 occurrences, soit 9,6 %), Warmé (26 occurrences, soit 7,6 %), Ongoiba (19 occurrences, soit 5,5 %) et Djimdé (17 occurrences, soit 5 %) (**Tab. 3.17**).

Nous trouvons ensuite parmi les patronymes moins fréquents, présents à au moins cinq reprises : Bélem (13 occurrences), Ganamé (13 occurrences), Porgo (12 occurrences), Yalogo et Diallo (8 occurrences), Ouedraogao, Zooné et Goro (6 occurrences), enfin Bélem, Sawadogo, Gutti et Niapa (5 occurrences).

143 mariages impliquent des conjoints relevant des seuls six patronymes les plus fréquents, ce qui représente 43.9 % des 326 unions conclues au sein de tradition B1 (**Tab. 3.17**, colonne des potières).

Aucun recouplement n'existe entre les noms de cette liste et les patronymes de la tradition C des Jèmè yélin. On notera par contre que le patronyme Warmé, qui arrive en quatrième position dans la tradition B1, est un patronyme fréquent dans la tradition C2 des Dafî.

P. ZOROME (potières)	N	%	F. ZOROME (forgerons)	N	%
F. <i>Zoromé</i> (Zoromé)	16	23.2	P. Kindo (<i>Zoromé</i>)	20	18.9
F. <i>Zoromé</i> (Niangali)	9	13.0	P. <i>Zoromé</i> (<i>Zoromé</i>)	16	15.1
F. <i>Zoromé</i> (Kindo)	8	11.6	P. Niangali (<i>Zoromé</i>)	10	9.4
F. <i>Zoromé</i> (Djimdé)	4	5.8	P. Warmé (<i>Zoromé</i>)	9	8.5
F. <i>Zoromé</i> (Warmé)	4	5.8	P. Djimdé (<i>Zoromé</i>)	4	3.8
F. <i>Zoromé</i> (Ongoiba)	1	1.5	P. Ongoiba (<i>Zoromé</i>)	1	0.9
F. autres	27	39.1	P. autres	46	43.4
Totaux	69	100	Totaux	106	100
P. NIANGALI (potières)			F. NIANGALI (forgerons)		
F. <i>Niangali</i> (Djimdé)	13	28.2	P. Djimdé (<i>Niangali</i>)	9	20.0
F. <i>Niangali</i> (Zoromé)	9	19.6	P. <i>Zoromé</i> (<i>Niangali</i>)	9	20.0
F. <i>Niangali</i> (Niangali)	8	17.4	P. Niangali (<i>Niangali</i>)	8	17.8
F. <i>Niangali</i> (Kindo)	4	8.7	P. Warmé (<i>Niangali</i>)	6	13.3
F. <i>Niangali</i> (Warmé)	1	2.2	P. Ongoiba (<i>Niangali</i>)	5	11.1
F. <i>Niangali</i> (Ongoiba)	--	23.9	P. Kindo (<i>Niangali</i>)	2	4.5
F. autres	11		P. autres	6	13.3
Totaux	46	100		45	100
P. KINDO (potières)			F. KINDO (forgerons)		
F. <i>Kindo</i> (Zoromé)	20	60.6	P. <i>Zoromé</i> (<i>Kindo</i>)	8	29.7
F. <i>Kindo</i> (Niangali)	2	6.1	P. Niangali (<i>Kindo</i>)	5	18.5
F. <i>Kindo</i> (Djimdé)	1	3.0	P. Warmé (<i>Kindo</i>)	3	11.1

F. <i>Kindo</i> (<i>Kindo</i>)	--		P. Djimdé (<i>Kindo</i>)	1	3.7
F. <i>Kindo</i> (<i>Warmé</i>)	--		P. <i>Kindo</i> (<i>Kindo</i>)	--	--
F. <i>Kindo</i> (<i>Ongoiba</i>)	--		P. <i>Ongoiba</i> (<i>Kindo</i>)	--	--
F. autres	10	30.3	F. autres	10	37.0
Totaux	33	100		27	100
P. WARME (Potières)			P. WARME (Forgerons)		
F. <i>Warmé</i> (<i>Zoromé</i>)	9	34.6	P. <i>Zoromé</i> (<i>Warmé</i>)	4	30.8
F. <i>Warmé</i> (<i>Niangali</i>)	6	23.1	P. <i>Niangali</i> (<i>Warmé</i>)	1	7.7
F. <i>Warmé</i> (<i>Kindo</i>)	3	11.5	P. Djimdé (<i>Warmé</i>)	1	7.7
F. <i>Warmé</i> (<i>Ongoiba</i>)	1	3.9	P. <i>Kindo</i> (<i>Warmé</i>)	--	
F. <i>Warmé</i> (<i>Warmé</i>)	--		P. <i>Ongoiba</i> (<i>Warmé</i>)	--	
F. <i>Warmé</i> (<i>Djimdé</i>)	--		P. <i>Warmé</i> (<i>Warmé</i>)	--	
F. autres	7	26.9	P. autres	7	53.8
Totaux	26	100	Totaux	13	100
P. ONGOIBA (Potières)			P. ONGOIBA (Forgerons)		
F. <i>Ongoiba</i> (<i>Niangali</i>)	5	26.3	P. <i>Ongoiba</i> (<i>Ongoiba</i>)	3	60.0
F. <i>Ongoiba</i> (<i>Ongoiba</i>)	3	15.8	P. <i>Zoromé</i> (<i>Ongoiba</i>)	1	20.0
F. <i>Ongoiba</i> (<i>Zoromé</i>)	1	5.3	P. <i>Warmé</i> (<i>Ongoiba</i>)	1	20.0
F. <i>Ongoiba</i> (<i>Kindo</i>)	-		P. <i>Niangali</i> (<i>Ongoiba</i>)	--	
F. <i>Ongoiba</i> (<i>Warmé</i>)	-		P. <i>Kindo</i> (<i>Ongoiba</i>)	--	
F. <i>Ongoiba</i> (<i>Djimdé</i>)	-		P. Djimdé (<i>Ongoiba</i>)	--	
F. autres	10	52.6	P. autres	--	
Totaux	19	100		5	100
P. DJIMDE (potières)			F. DJIMDE (forgerons)		
F. <i>Djimdé</i> (<i>Niangali</i>)	9	52.9	P. <i>Niangali</i> (<i>Djimdé</i>)	10	50.0
F. <i>Djimdé</i> (<i>Zoromé</i>)	4	23.5	P. <i>Zoromé</i> (<i>Djimdé</i>)	4	20.0
F. <i>Djimdé</i> (<i>Kindo</i>)	1	5.9	P. <i>Kindo</i> (<i>Djimdé</i>)	1	5.0
F. <i>Djimdé</i> (<i>Warmé</i>)	1	5.9	P. <i>Warmé</i> (<i>Djimdé</i>)	--	
F. <i>Djimdé</i> (<i>Ongoiba</i>)	--		P. <i>Ongoiba</i> (<i>Djimdé</i>)	--	
F. <i>Dimdé</i> (<i>Djimdé</i>)	--		P. Djimdé (<i>Djimdé</i>)	--	
F. autres	2	11.8	P. autres	5	25.0
Total	17	100		20	100
Total potières			Total forgerons		

Tab. 3. 18. Tradition B1. Fréquences des mariages entre les six principaux patronymes Zoromé, Niangali, Kindo, Warmé, Ongoiba et Djimdé (P : potières. F : forgerons).

Le **tableau 3.18** présente les fréquences des mariages observés entre les six principaux patronymes jèmè na : Zoromé, Niangali, Kindo, Warmé, Ongoiba et Djimdé.

Ces six patronymes dominants forment ensemble une classe à tendance endogame. En effet, le tableau 3.17 permet de calculer que 68,1 % des potières Zoromé, Niangali, Kindo, Warmé, Ongoiba et Djimdé se marient avec un conjoint possédant l'un de ces six patronymes. 65.7% des forgerons Zoromé, Niangali, Kindo, Warmé, Ongoiba et Djimdé prennent des épouses possédant l'un de ces six patronymes.

	Potières			Forgerons		
	Mariage internes	Totaux	Pourcentages mariages internes	Mariage internes	Totaux	Pourcentages mariages internes
Zoromé	42	69	60.7 %	60	106	56.6 %
Niangali	35	46	76.1 %	39	45	86.7 %
Kindo	23	33	69.7 %	17	27	63.0 %
Warmé	19	26	73.1 %	6	13	46.2 %
Ongoiba	9	19	47.4 %	5	5	100 %
Djimdé	15	17	88.2 %	15	20	75.0 %
Totaux	143	210	68.1 %	142	216	65.7 %

Tab 3.19. Tradition B1. Pourcentages des mariages effectués au sein de l'ensemble des six principaux patronymes

La présence d'une certaine endogamie au sein des Jèmè na une fois constatée on peut se demander s'il existe parallèlement une exogamie patronymique qui pourrait être démontrée à partir du faible pourcentage de mariages entre conjoints homonymes.

A l'intérieur de l'ensemble des six patronymes les plus fréquents, et sur 143 alliances enregistrées (potières), les mariages entre personnes de même patronyme se limitent à 16 cas à l'intérieur du patronyme Zoromé et 8 cas à l'intérieur du patronyme Niangali et 3 cas à l'intérieur du patronyme Ongoiba, soit seulement 27 cas représentant le 18.9 % des alliances.

Ce chiffre est relativement faible, mais il ne nous paraît pas suffisant, contrairement à ce que nous avons tout d'abord pressenti, pour conclure à une certaine exogamie patronymique au sein des Jèmè na, comme LLATY (1990) l'avait constaté chez les forgerons des Mossi.

Nous avons également constaté quelques mariages de forgerons jèmè-na avec des potières dafi. Le **tableau 3.20** présente les potières jèmè-na (tradition B1) et dafi (tradition C2) de la concession 3 de Toroli, mariées à des forgerons jèmè na. Les potières conservent donc les traditions céramiques de leur clan, même dans le cas limite où elles cohabitent au sein de la même grande famille.

No	Identification	Nom de la potière	Village(s) de résidence	Village d'origine	Tradition céramique
4984.1	V4.C3.PO2	Djimdé (Sankarabé) Y	Toroli, Bai*	Léréwen (Burk)	C2*
4984.2	Mère de 4984	Warmé A.	Bai, Léréwen	Douwarou (Burk)	C2
4985.1	V4.C3.PO3	Warmé (Sanga) R.	Toroli*, Bai	Bai	C2
4985.2	Mère de 4985.1	Djimdé Y.	Toroli, Bai	Léréwen (Burk)	C2
4986.1	V4.C3.PO4	Bamadjo (Sangara) M.	Toroli	Yadianga	C2
4986.2	Mère de 4986.1	Warmé F.	Yadianga	Sogara	C2
4987.1	V4.C3.PO5	Djimdé (Sangara) D.	Toroli	Wilwal	B1
4987.2	Mère de 4987.1	Niangali Y.	Wilwal	Bono	B1
4988.1	V4.C3.PO6	Zofomé (Sangara) A.	Toroli*	Barayogoulékana	B1*
4988.2	Belle sœur de 4988.1	Djimdé Y.	Toroli	Léréwen (Burk)	B1
4989.1	V4.C3.PO7	Sangaraba (Warmé) A.	Toroli	Toroli	B1
4989.2	Mère de 4989.1	Bamadjo M.	Toroli	Yadianga	B1

Tab. 3.30. Tradition B1 et C2. Potières de la concession 3 de Toroli. L'astérisque appliqué à un nom de village marque le lieu d'apprentissage des potières. L'astérisque appliqué à la lettre désignant la tradition indique un apprentissage après mariage. Patronymes des maris entre parenthèses.

Plus à l'est, la région de Dienssagou comporte quelques villages possédant une famille de forgerons jèmè na. La tradition céramique présente dans cette région paraît être la tradition B1, même si certaines potières sont originaires du Dinangourou, zone de la tradition B2.

Nous considérons néanmoins par convention que les potières de patronyme Maiga présentes dans cette région pratiquent une tradition indifférenciée B, telle que rencontrée au Dianweli dans la région septentrionale de la Falaise, une question sur laquelle nous reviendrons dans le chapitre consacré à la tradition B2.

Epouse/Mari :	▲ Goro	▲ Maiga	▲ Ganamé	● Total
● Ganamé	1			1
● Goro	1			1
● Maiga		1		1
● Niangali			4	4
● Niapa			4	4
● Ongoiba	2	1	3	6
● Warmé		1	2	3
● Zoromé	1			1
▲ Total	5	3	13	21

Tab 3.21. Région de Madougou. Patronymes des potières jèmè na.

Nous trouvons dans la région, pour les patronymes des forgerons, une famille Goro à Boré, une famille Goro à Madougou, une famille Maiga à Pourali et une famille Ganamé à Yaguémé. Toutes les potières parlent le Jamsay tegu. Six d'entre elles (29%) parlent également le mossi.

Certains patronymes, comme Zoromé, Miangali, Warmé, sont communs dans le centre de la plaine du Séno. Maiga se rattache par contre aux familles de forgerons de la région du Dianwéli *sensu lato*. Gamané et Niapa sont exceptionnels ; notre banque de données ne mentionne aucune famille de ces patronymes en dehors de la région, Dinangourou, mis à part.

Enfin des familles de patronyme Goro sont également mentionnées à Dianwéli Kessel, Tébi Toumbo, Guimini, Gono et Béninbouro.

Déplacements matrimoniaux

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

Les déplacements matrimoniaux des potières de la tradition B1 (*Fig. 3.18a*) semblent, globalement, plus importants par rapport à la moyenne du Pays dogon. Cette situation renforce l'éloignement kilométrique du seuil des 85 % de cette tradition qui s'élève à 68.35 km, alors qu'elle est inférieure à 43.01 kilomètres pour les Jèmè yélin de la tradition C (pour ne prendre que la référence la mieux établie).

La courbe des mariages extra-villageois tend vers une silhouette bimodale avec un pic principal vers 10-15 km et deux pics secondaires entre 75 et 100 km (*Fig. 3.18b*).

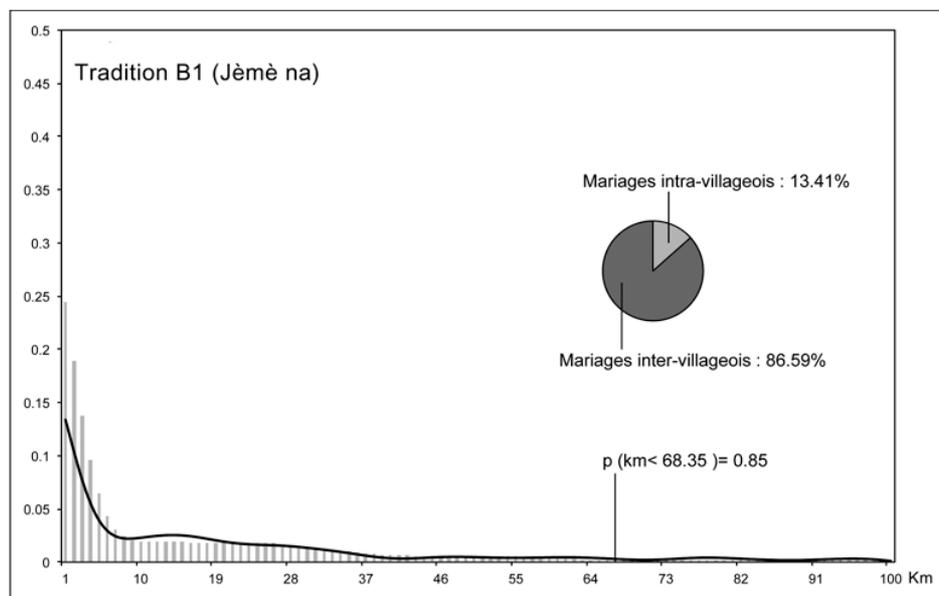


Fig. 3.18a. Tradition B1. Courbe matrimoniale des potières, comparée à la courbe matrimoniale établie pour l'ensemble du pays dogon. L'information est regroupée par classes de 1 kilomètre, en tenant compte des mariages intra-villageois (distance=0).

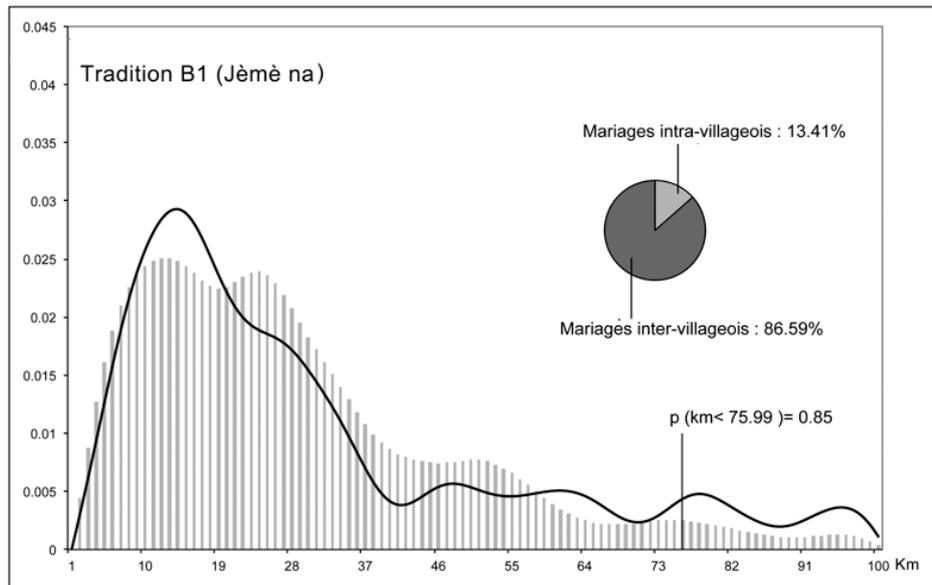


Fig. 3.18b. Tradition B1. Courbe matrimoniale des potières, comparée à la courbe matrimoniale établie pour l'ensemble du pays dogon. L'information est regroupée par classes de 1 kilomètre et ne tient pas compte des mariages intra-villageois.

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

L'analyse de la courbe matrimoniale de la tradition B1 peut être menée en tenant compte du contexte historique qui mentionne - il faut le rappeler ici - la présence d'une migration récente en direction de la plaine du Séno remontant au début du siècle. Le schéma de la **figure 3.14** présente une ventilation des déplacements matrimoniaux en fonction des âges estimés des potières. Les tests statistiques ne montrent aucune corrélation entre les distances matrimoniales et l'âge des potières. Le **tableau 3.17** permet par contre d'estimer, par classes d'âges, les pourcentages de potières dont le lieu de naissance est particulièrement élevé (seuil fixé à 50 km). Trois faits doivent être soulignés.

- Toutes les potières les plus jeunes dont l'âge est inférieur à 20 ans sont nées dans des villages de la plaine du Séno situés à moins de 50 km de leurs lieux actuels de résidence.
- Le pourcentage de potières dont les lieux d'origines sont situés à plus de 50 km de leur lieu de résidence actuels augmente en fonction des classes d'âge. Il y a proportionnellement plus de potières âgées d'origine lointaine.
- Une certain nombre de potières dont l'âge se situe entre 60 et 80 ans sont nées dans la région de la plaine du Séno, leurs villages d'origine se situant à moins de 40 km de leurs lieux de résidence actuels, une situation compatible avec les faits historiques qui situent la migration au début du siècle.

Cette situation semble révéler la mise en place progressive, par rupture des anciens liens familiaux, d'une nouvelle sphère d'endogamie progressivement coupée de ses origines. On peut dans cette perspective se demander si la rupture n'est pas aujourd'hui consommée puisque les liens matrimoniaux avec le Burkina Faso semblent aujourd'hui rompus, les plus jeunes potières étant toutes originaires de la région (**Tab. 3.22, Fig. 3.19 - 3.20**).

Si cette interprétation est correcte, la courbe matrimoniale de la tradition B1 pourrait correspondre à une situation historique précédant immédiatement la rupture et l'émergence de deux sphères distinctes d'endogamies, une situation constatée au niveau des traditions C1 et C2. On pourrait alors considérer que la migration ayant entraîné cette rupture est plus récente que celle qui est à l'origine des deux sphères d'endogamie de la tradition C (voir chapitre 5).

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

Tab. 3.22. Tradition B1. Séno central : nombre de trajets matrimoniaux excédant 50 km par tranches d'âge.

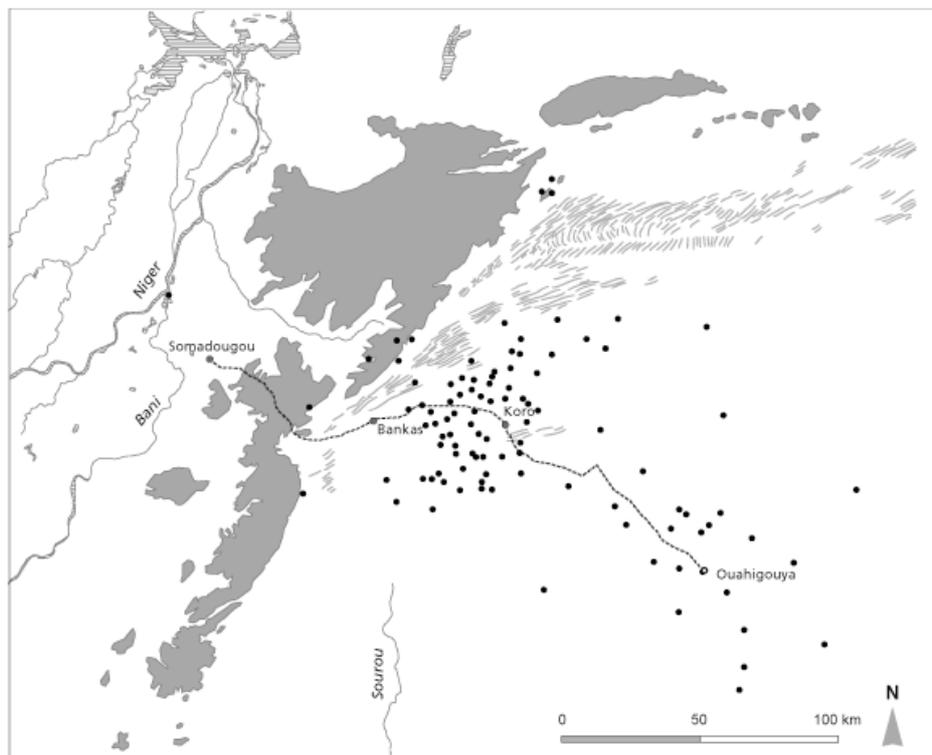


Fig. 3.19. Carte des lieux de résidences des potières de tradition B1, potières et enseignantes.

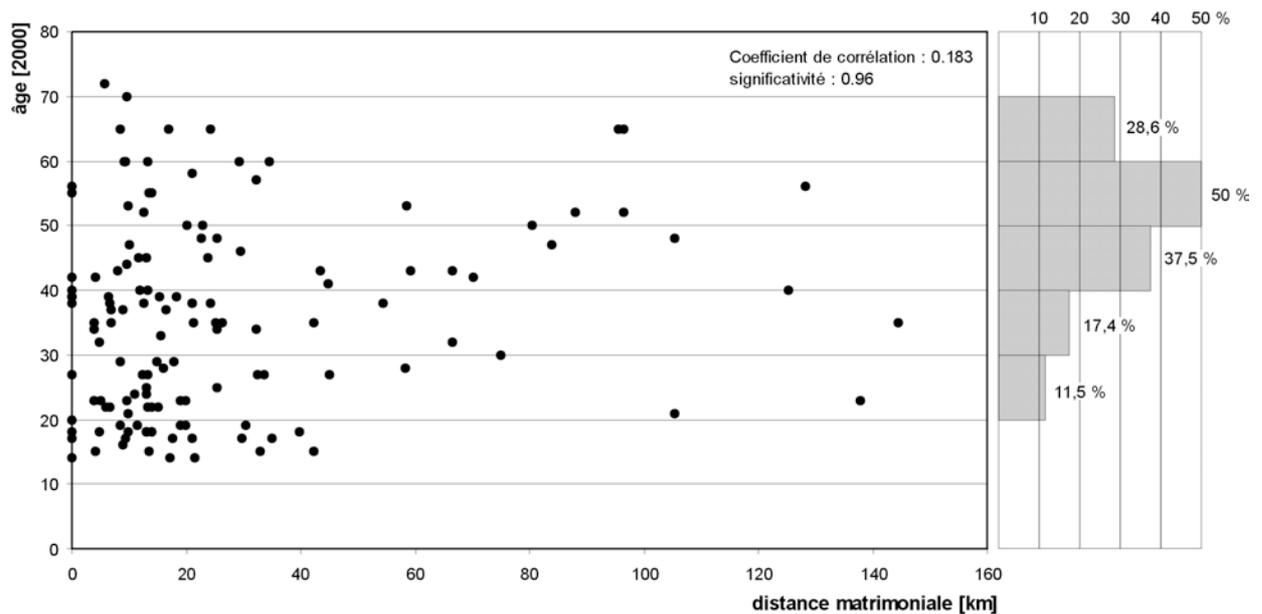


Fig. 3.20. Tradition B1. Relation entre l'âge des potières et l'éloignement de leurs villages d'origine (distance matrimoniale). L'histogramme présente le pourcentage de potières dont l'origine se situe à plus de 50 km.

Multilinguisme

Les forgerons et potières de la plaine du Séno occupent une région où les « nobles » parlent majoritairement le jamsay tegu ou des formes dialectales dérivées de cette langue comme le gourou kan de la région de Koro ou le guinwirin kan (guirounkan). On parle par contre dans les zones occidentales le toro so, la langue de ceux qui « sont descendus de la Falaise », et le togo ka (worou kan).

Les deux premières langues parlées par les potières jèmè na contrastent avec cette situation puisqu'il s'agit d'abord, dans 60 % des cas, du mossi, puis seulement, dans 36,6 % des cas, du jamsay tegu.

On remarquera que peu de potière parlant le jamsay tegu comme première langue ont adopté le mossi comme seconde langue alors qu'elles parlent parfois le peul, une langue que les potières parlant mossi ne pratiquent pas.

A l'opposé, les potières parlant mossi, parlent fréquemment une seconde langue locale, jamsay tegu, worou kan, guinwinrin kan ou togo kan (**Tab. 3.23**).

Cette situation donne à penser qu'il existe chez les potières jèmè na de la tradition B1 deux ensembles, l'un d'origine autochtone, l'autre d'origine étrangère, une proposition qui sera renforcée par l'analyse des correspondances entre les patronymes et les langues parlées.

Cette première impression est renforcée par l'analyse des concordances entre patronymes des potières et premières langues parlées (**Tab. 3.24**).

Le mossi domine au sein de patronymes dont beaucoup trouvent leur origine au Burkina Faso en milieu mossi comme Ouedraogo, Sawadogo, Zooné, Zoromé, Bélem ou Kindo. A l'opposé

le Jamsay tegu se rencontre comme première langue chez des potières qui possèdent des noms propres à la plaine du Séno comme Niangali, Djimdé, Goro ou Ongoiba.

jamsay tegu	44	68 (36.65 %)
jamsay tegu – gourou kan	2	
jamsay tegu – mossi - peul	2	
jamsay tegu - mossi	1	
jamsay tegu - peul	6	
gourou kan	10	
gourou kan – jamsay tegu	2	
guinwinrin kan (= guiroun kan)	1	
togo kan	2	
togo kan – worou kan	2	
mossi – jamsay tegu	35	112 (60.2 %)
mossi	23	
mossi – togo kan	23	
mossi – worou kan (cf. togo kan)	12	
mossi – gourou kan	11	
mossi – tengu kan (= teau kan)	4	
mossi – guinwinrin kan	2	
mossi – tomo kan - bambara - peul	1	
mossi – Bambara- bwa	1	
tomo kan	1	2 (1.1 %)
worou kan – jamsay tegu	1	
Total	186	100

Tab. 3.23. Tradition B1. Langues parlées par les potières jèmè na.

Nous décelons donc au sein des Jèmè na de la plaine du Séno dont les femmes pratiquent la tradition B1 deux composantes démographiques dont l'une est locale et l'autre, majoritaire, d'origine mossi. On remarquera dans cette optique que les deux patronymes les plus représentatifs de la composante locale sont Goro et Ongoiba. Ces deux noms correspondent à des patronymes des forgerons du Dinangourou, dont les potières pratiquent la tradition B2.

	Jamsay tegu	Gourou kan	Togo kan	Mossi	Totaux
Ouedraogo				2 (100 %)	2
Sawadogo				2 (100 %)	2
Zooné				2 (100 %)	2
Gutti				2 (100 %)	2
Porgo				6 (100 %)	6
Bélem				9 (100 %)	9
Yalogo			1 (16.7 %)	5 (83.3%)	6
*Ganamé	1 (16.7 %)			5 (83.3 %)	6
Zoromé	4 (12.5 %)	1 (3.1 %)	1 (3,1 %)	26 (81.3 %)	32
Kindo	3 (15.0 %)		1 (5.0 %)	16 (80.0 %)	20
Niapa	1 (20.0 %)			4 (80.0 %)	5
Diallo	1 (33.3 %)			2 (66.7 %)	3
Warmé	4 (33.3 %)	1 (8.3 %)		7 (58.3 %)	12
Niangali	9 (39.1 %)	8 (34.8 %)		6 (26.1 %)	23
Djimdé	4 (50.0 %)	2 (25 %)		2 (25 %)	8
*Goro	4 (80.0 %)			1 (20.0 %)	5
*Ongoiba	15 (88.2%)			2 (11.8 %)	17

Tabl. 3.24. Tradition B1. Correspondance entre les principaux patronymes des potières et les premières langues parlées. Les patronymes avec astérisques sont des patronymes habituellement associés à la tradition B2.

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 B1 portent sur 170 potières pour lesquelles nous avons enregistré ce type d'information (**Tab. 2.25** et **Fig. 3.21**). Les paramètres de cette question sont, comme pour la tradition A, le lien familial unissant l'enseignante à l'enseignée et la localisation de l'apprentissage.

Enseignante de la potière	Total	Même village	Autre village	% sur total
FAMILLE DE LA POTIÈRE				
Mère	156	19	137	156 (91.7%)
Coépouse	1	1		1 (0.6 %)
Coépouse de la mère	2	1	1	2 (1.2 %)
Grand mère (non précisée)	2		2	2 (1.2 %)
Grand mère maternelle	2	2		2 (1.2 %)
Grand mère paternelle	1	(?)	(?)	1 (0.6 %)
Tante paternelle	1		1	1 (0.6 %)
TOTAUX FAMILLE POTIÈRE	165 (%)	23	141	
% localisations		14.0 %	86.0 %	
FAMILLE DU MARI DE LA POTIÈRE				
Mère du mari	4	3	1	4 (2.3 %)
Soeur du frère du mari	1	1	--	1 (0.6 %)
TOTAUX FAMILLE MARI	5 (%)	4	1	
% localisation		80.0 %	20.0 %	
TOTAUX GENERAUX	170 (100%)	27	142	170 (100%)
% localisation total		16.0 %	84.0 %	

Tab. 2.25. Tradition B1. Réseaux familiaux de l'apprentissage de la céramique. Tableau obtenu à partir des données concernant les villages de résidences et les villages d'apprentissage. Les termes « même » et « autre » se réfèrent au village d'enquête qui est le village de résidence de la potière.

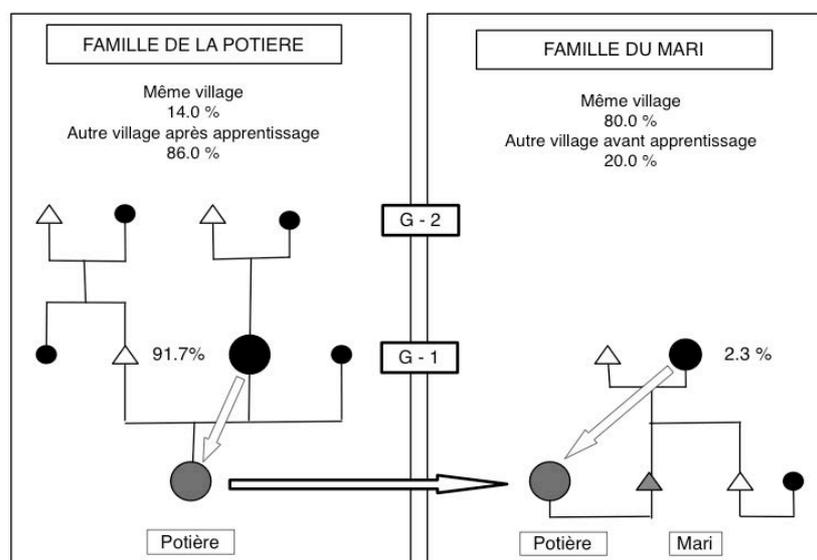


Fig. 3.21. Tradition B1. Réseaux familiaux de l'apprentissage. La jeune potière apprend son métier de sa mère dans 91,7 % des cas.

Famille de la potière

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

Parmi toutes ces possibilités, la mère de la future potière présente le cas clairement le plus fréquent avec 94.5 % des disponibilités familiales (156/165) et 91.7 % (156/170) des disponibilités globales. Les autres enseignantes sont exceptionnelles : coépouse de la mère (1 cas), Grands mères maternelle (2 cas) ou paternelle (1 cas), tante paternelle (1 cas).

Famille du mari

Dans le cas des apprentissages qui se déroulent au sein de la famille du mari, l'éventail des possibilités se restreint. Ces derniers ne représentent que 5.0 % des cas, où l'on note la mère du mari (4 cas) et la sœur du frère du mari (1 cas).

Rattachement villageois de l'apprentissage

La jeune fille peut apprendre la céramique dans son village de naissance ou dans un autre village, si elle apprend la céramique après son mariage et que son mari habite un autre village. Le **tableau 2.26** permet de visualiser cette répartition et de montrer que l'apprentissage s'est globalement et en grande partie (84 %) 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 situés sous la rubrique « même village » (il s'agit du village où l'observation a été effectuée) avec 80.0 % de cas d'apprentissage.

Localisation apprentissage Tradition B1	Même village Village d'enquête	Autre village	Total
Famille maternelle :	26 (16.0 %)	136 (84.0%)	162 (97 %)
Famille du mari :	4 (80.0 %)	1 (20.0 %)	5 (3.0 %)
Total	30 (18 %)	137 (82 %)	167
Tradition A			
Famille maternelle	197 (82.4 %)	42 (17.6 %)	239 (90.9 %)
Famille du mari	9 (37.5 %)	15 (62.5 %)	24 (9.1 %)
	206 (78.3 %)	57 (21.7 %)	263

Tab. 2.26. Traditions A et B1. Comparaison des réseaux d'apprentissage. Les chiffres de la tradition A ne comprennent pas les données concernant les « amies de la famille » (cf. fig. 2.21). Tableau obtenu à partir des données concernant les villages de naissance et les villages d'apprentissage. Les termes « même » et « autre » se réfèrent au village d'enquête qui est le village de résidence de la potière. Un village d'apprentissage distinct d'un village de naissance signifie que l'apprentissage a eu lieu dans le village de résidence.

La situation observée dans la tradition B1 est exactement inverse de celle que l'on observe pour la tradition A. Cette opposition s'explique parfaitement. La tradition A peut être pratiquée par toutes les familles d'un village et la jeune femme se marie, dans 45.4 % des cas, dans son village de naissance. Les familles de forgerons sont par contre peu nombreuses dans chaque village. De nombreux villages ne possèdent qu'une seule famille, obligeant les jeunes filles à se marier à l'extérieur, étant donné la patrilocalité de la résidence.

Calcul du flux intervillageois de transfert de la tradition

Les données précédentes permettent de comprendre les modalités théoriques de transfert de la tradition B1. 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 (137/167 = 82.0 %)

A2 : apprentissage dans un autre village après mariage (30/167 = 18 %)

M2 : mariage dans un autre village avant ou après apprentissage (34/37 = 91.9 %)

La formule donne 60.6 % 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. 3.22**).

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

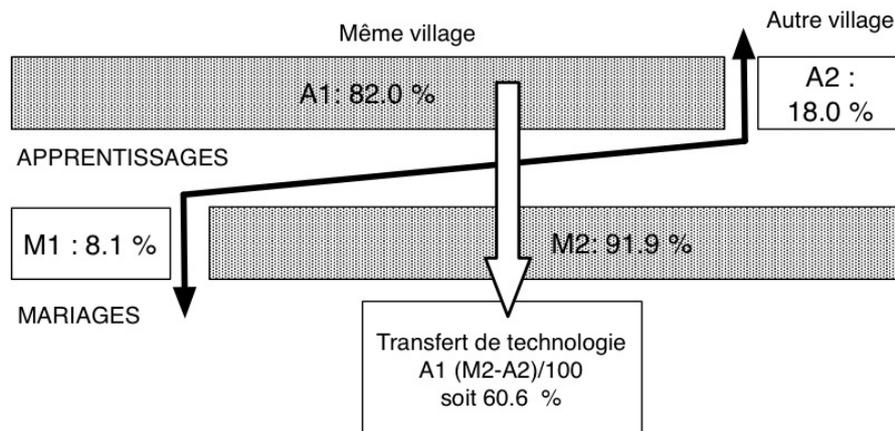


Fig. 3.22. Tradition B1. Flux intervillageois de transfert de la tradition.

3.4. EXTENSION GÉOGRAPHIQUE

Zones de production actuelles

La tradition B1 est positionnée sur le centre de la plaine du Séno et s'étend jusque dans la région de l'ancien Yatenga aux environs de Ouahigouya (Burkina Faso).

L'aire des villages d'origine et de résidence des potières occupe une large zone de la plaine du Séno, déployée de part et d'autre de la piste Bankas – Koro – Ouahigouya. Elle ne dépasse pas au nord-ouest la Falaise, tout en évitant la zone de dunes longeant cet accident topographique et dépourvue de villages, et, dans cette région, recouvre en partie les zones fréquentées par les potières jèmè yèlin et dafi. Au nord, la frontière semble s'établir en limite des zones dunaires et ne pas atteindre les villages de pied de Falaise, dont les forgerons sont des Jèmè irin (ROBION-BRUNNER 2008). Au sud-est, les points délimités par les potières de la génération G-1 se concentrent dans la région de l'ancien Yatenga, autour de Ouahigouya, sans qu'il soit possible de définir exactement les limites de la tradition.

3.5. DYNAMIQUES HISTORIQUES

Observations

La recherche sur les origines de la tradition céramique est indissociable de l'histoire des forgerons qui lui sont liés. Selon les traditions récoltées, les Jèmè na associés à la tradition céramique B1 étaient anciennement des forgerons des Dogon. Cet épisode reste néanmoins mal documenté. De rares forgerons interrogés mentionnent dans l'histoire de leur famille un séjour ancien, antérieur au séjour burkinabé, sur le plateau de Bandiagara ou dans la plaine du Séno.

Tous les forgerons s'accordent, par contre, pour dire qu'ils ont séjourné au Burkina Faso, dans la province du Yatenga, avant de venir s'établir dans la plaine du Séno à une date récente. Il semble donc raisonnable d'admettre, à titre d'hypothèse, que ces Jèmè-na étaient anciennement des forgerons des Dogon et que leur appartenance à la sphère politique mossi n'est qu'un phénomène secondaire. Dans cette perspective, les migrations récentes ne constituent qu'un retour en direction des terroirs anciens. Cette interprétation semble confirmée par MARTINELLI (1996), pour qui les Jèmè na, caste de forgerons reconstituée à partir de captifs de guerre et de certaines familles de forgerons dogon, seraient une création du chef mossi Naaba Kângo, qui remonterait au XVIII^e s. :

« La création d'une chefferie supérieure des forgerons du Yatenga, attachée au pouvoir royal, marqua la première phase de cette évolution (étatique puis marchande). Elle est due au roi Naaba Kângo qui, à la fin du 18^{ème} siècle, organisa politiquement le royaume. Voulant développer la métallurgie à des fins militaires, ce souverain décréta une administration des forgerons. Fondant son autorité sur le choix préférentiel d'hommes de confiance issus de catégories serviles, il attribua cette autorité à un lignage subalterne d'un clan déjà inféodé à la chefferie, les Zoromé. Qu'on le recueille dans la cour du roi ou dans celle de n'importe quel forgeron informé, le mythe fondateur de cette chefferie indique que les « cadets » (c'est-à-dire des forgerons de rang inférieur, sans droit sur les outils référentiels), les déroberent pour se présenter les premiers, en leur possession, devant le roi. Ce vol symbolise à la fois l'usurpation et le rapport de « force ». Bien qu'il soit matière à controverse, ce rapport est

admis comme forme légitime d'accès au pouvoir dans la société moose. » (MARTINELLI 1996).

Selon IZARD (1970. 1985a et b, 1987), Naaba Kângo est connu pour avoir favorisé le travail de la forge et le commerce du fer. On sait qu'il a établi sa ville royale à Gosa, emplacement proche de Yuba, le principal marché du royaume, et de Sananga « la colline de fer », riche en minerai d'excellente qualité. On sait également que le rythme moyen annuel d'apparition de nouveaux quartiers de forgerons s'accélère à cette époque et que de nombreux esclaves sont alors intégrés dans l'organisation techno-économique et sociale du royaume. Il est donc vraisemblable que l'origine des Jèmè na dits mossi remonte à cette époque.

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

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

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

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

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

5. A Oropa (3.1530/14.1155), Amadou Zoromé, le chef de la très grande concession C3 (plus de 15 femmes potières) nous fait un récit comprenant une première partie mythique fortement islamisée et une seconde partie plus ethnohistorique (13.2.2000).

Partie mythique

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

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

Partie ethnohistorique

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

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

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

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

G-1. Yaya Zoromé,

G. Amadou Zoromé à Oropa,

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

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

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

L'ensemble de ces informations confirme donc la présence des forgerons Jèmè-na au Burkina Faso à la fin du XIX^e s. et au début de la période coloniale (G-3) et leur venue tardive dans la plaine du Séno dans les premières décennies du XX^e s. (G-2).

8. Certains forgerons ne parlent par contre pas d'une étape de migration localisée au Burkina et paraissent en fait liés à la tradition B2. A Boré, Ogonidiou Amargyé Goro, chef de famille (2.12.00) affirme que sa famille, qui n'a jamais été au Burkina et a toujours travaillé pour les Dogon. Elle vient du Mandé et s'est installée successivement à Dinangourou, Madougou puis Boré. Dans de nombreux village il y a par contre des Dogon qui sont venus du Burkina bien avant l'indépendance.

Si cette reconstitution historique est juste, l'émergence de la tradition céramique Dogon B1 ne remonterait pas au delà du XVIII^e s. et pourrait tirer son origine de la tradition B2, dont l'histoire a, nous le verrons, une profondeur bien plus grande.

Synthèse

Une tradition stylistiquement homogène

En résumé, il est possible de déceler dans le Séno central une tradition des femmes des forgerons Jèmè na qui se distingue clairement de la tradition C2, mais qui est par contre identique à la tradition de Ka In Ouro au Burkina Faso. Cette tradition repose sur le pilonnage sur forme concave et utilise prioritairement des moules massifs d'argile cuite. La conjonction du mariage patrilocal et de l'isolement relatif des familles de forgerons dans les villages facilite 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. La céramique peut être diffusée sur les marchés hebdomadaires, y compris en dehors de la zone de production.

Deux composantes démographiques, dont une majoritaire récente d'origine mossi

Les six patronymes dominants Zoromé, Niangali, Kindo, Warmé, Ongoiba et Djimdé forment ensemble une classe à tendance endogame.

On peut néanmoins distinguer chez les potières deux origines distinctes. Alors que les langues parlées dominantes sont le mossi puis le jamsay tegu, peu de potières parlant le jamsay tegu comme première langue ont adopté le mossi comme seconde langue alors qu'elles parlent parfois le peul, une langue que les potières parlant mossi ne pratiquent pas. A l'opposé, les potières parlant mossi, parlent fréquemment une seconde langue locale, jamsay tegu, worou kan, guinwinrin kan ou togo kan. Nous décelons donc au sein des Jèmè na de la plaine du Séno deux composantes démographiques dont, l'une locale, discrète, et l'autre, majoritaire, d'origine mossi. La composante locale se retrouvera, nous le verrons, dans la tradition B2. On remarque ainsi que les deux patronymes les plus représentatifs de la composante locale sont Goro et Ongoiba, des patronymes caractéristiques de la tradition B2.

Une rupture avec les origines burkinabées

La courbe matrimoniale montre un fort pourcentage de déplacements matrimoniaux souvent à très longue distance, les déplacements les plus importants concernant essentiellement des enseignantes. Cette situation semble révéler la mise en place progressive, par rupture des anciens liens familiaux, d'une nouvelle sphère d'endogamie progressivement coupée de ses origines. On peut dans cette perspective se demander si la rupture n'est pas aujourd'hui consommée puisque les liens matrimoniaux avec le Burkina Faso semblent désormais rompus, les plus jeunes potières étant toutes nées dans la région. Si cette interprétation est correcte, la courbe matrimoniale de la tradition B1 pourrait correspondre à une situation historique précédant immédiatement la rupture et l'émergence de deux sphères distinctes d'endogamies, l'une dans le Séno central, l'autre au Burkina Faso.

3.6. TRAVAIL DU CUIVRE

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

Selon Ousmane Zoromé, chef d'une famille comprenant plusieurs fondeurs de cuivre et des potières pratiquant la tradition B1, le travail du cuivre n'est pratiqué que par de très rares familles. Cet artisanat n'existe dans la région qu'à Yadianga (3.1130/14.9400), Yougobénéme (3.0930/13.5122), Bono (3.000/14.0800), où travaille un cadet de la famille, et Dégébomo (3.0904/13.5733). Les forgerons de Dégébomo sont des Niangali. La famille Zoromé de Yadianga est originaire de Kalo près de Tiou au Burkina Faso. Elle a quitté le Burkina Faso pour le Mali avant l'arrivée des Français et s'est installée successivement à Orogourou (où est décédé son grand père, Ama Iguéré Zoromé), Koporokénié Na et enfin Yadianga.

Objets fabriqués

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

Technique de fonte

Obtention du cuivre

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

Fabrication des moules

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

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

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

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

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

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

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

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

Confection du creuset et assemblage

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

Fonte

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

Le foyer (**Fig. 3.19**) est disposé en plein air en avant d'un corps de bâtiment en bordure du chemin charretier longeant la concession. L'emplacement de travail est limité à gauche et à droite par des murs perpendiculaires au bâtiment. L'espace comporte également dans un angle formé par le bâtiment et le muret de droite un tas de déchets de moules provenant de fontes antérieures et une jarre contenant de l'eau pour le refroidissement des moules. Des enfants ont apporté peu avant la cuisson une réserve de combustible comprenant plusieurs grosses branches sèches.

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

roue de bicyclette, dispositif remplaçant chez de nombreux forgerons actuels le double soufflet traditionnel. Le conduit métallique de la soufflerie, long d'environ 2 m, passe sous le muret protecteur pour déboucher dans la fosse. Son extrémité s'enchâsse dans un manchon conique d'argile d'une vingtaine de cm de longueur. Ce dernier, placé à l'intérieur de la fosse de cuisson, à l'aplomb du muret est situé à une dizaine de centimètres du fond de ce dernier. Une grosse barre de fer et un fragment de tronc d'arbre disposés sur le conduit assurent sa stabilité (*Fig. 3.23*).

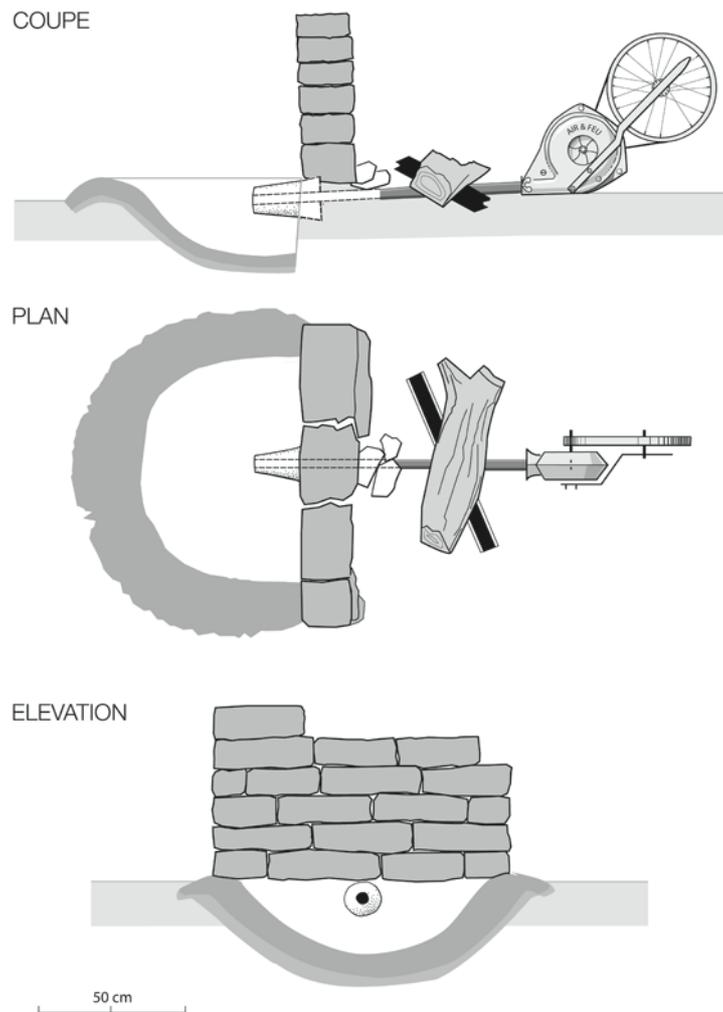


Fig. 3.23. Séno central. Yadianga : foyer utilisé pour la fonte du cuivre. Pla et coupe.

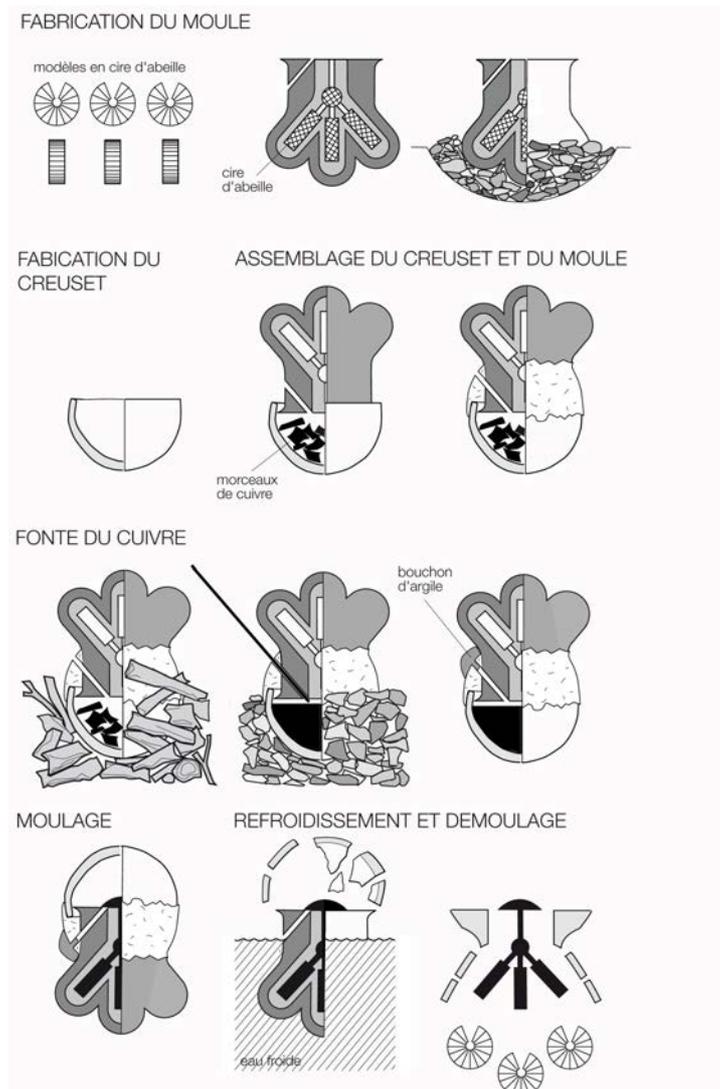


Fig. 3.24. Séno central. Yadianga : chaîne opératoire de la fonte du cuivre pour trois disques ornementaux.

La fonte s'est déroulée de la manière suivante (**Fig. 3.24**) :

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

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

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

16h00. S.Z. met en place le soufflet et cale le conduit d'air avec une barre métallique et un fragment de tronc disposés en croix. Le feu est allumé et les flammes commencent à cuire l'argile des moules.

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

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

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

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

17h10. Début du démoulage, même séquence pour chacun des 11 moules.

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

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

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

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

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

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

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

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



Photo 30. Yadianga. A. Zoromé. Les moules avant cuisson. MAESAO 334.13.



Photo 31. Yadianga. A. Zoromé. A gauche, le foyer utilisé pour la fonte. MAESAO 334.17.



Photo 32. Yadianga A. Zoromé. Les moules disposés devant le foyer avant la fonte. MAESAO 334.20.



Photo 33. Yadianga. A. Zoromé. Entretien du foyer pendant la fonte. MAESAO 335.10.



Photo 34. Yadianga A. Zoromé. Le dispositif utilisé comme soufflet. MAESAO 335.14.



Photo 35. Yadianga A. Zoromé. Un moule extrait du foyer. MAESAO 336.10.



Photo 36. Yadianga A. Zoromé. Trois ornements extraits d'un moule. MAESAO 337.08.



Photo 37. Yadianga. Une production d'A. Zoromé. MAESAO 337.20.



Photo 38. Yadianga. A. Zoromé. Modèle en cire d'un cavalier. MAESAO 337.23.

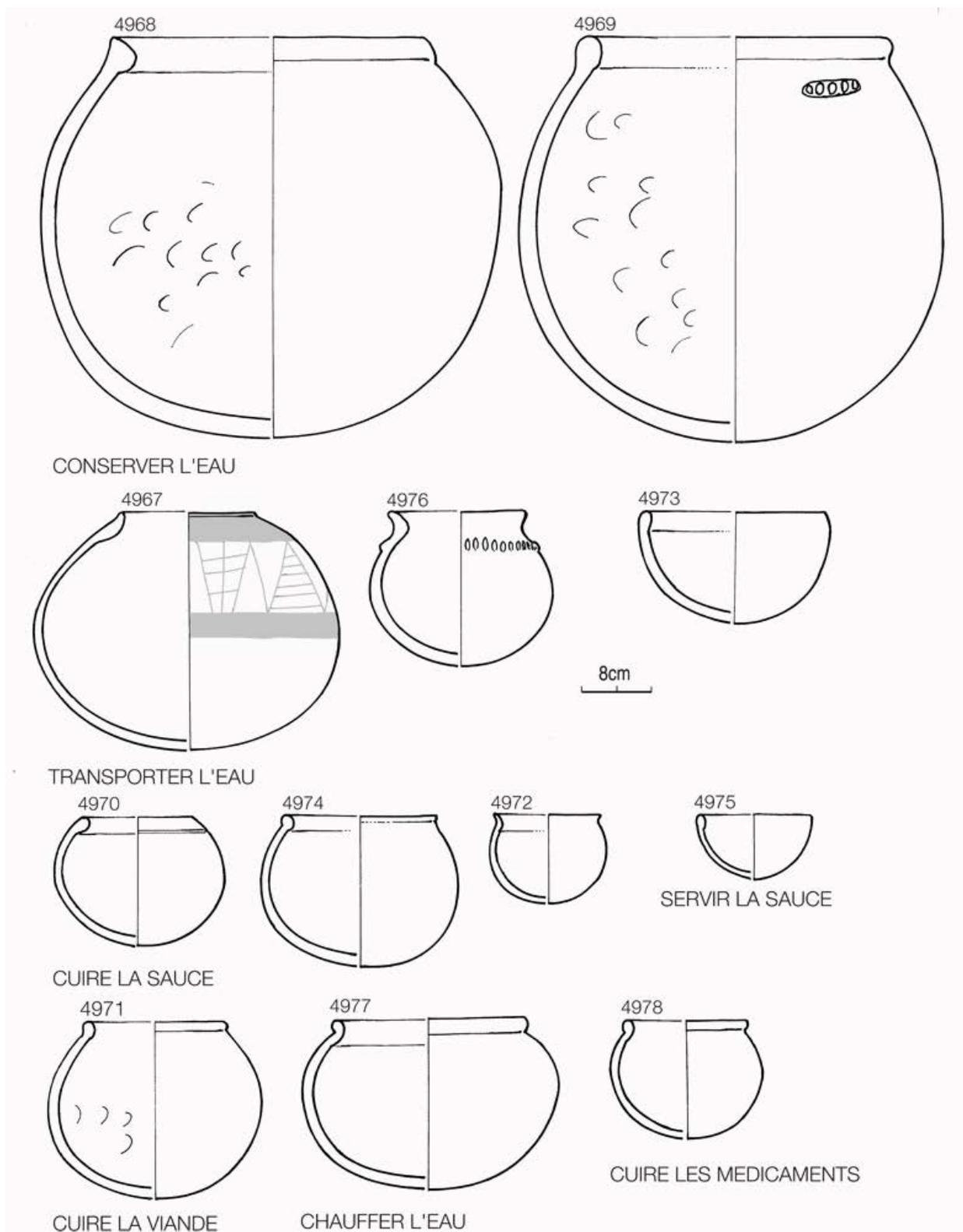


Planche 1. Tradition B1. Wilwal : typologie fonctionnelle.

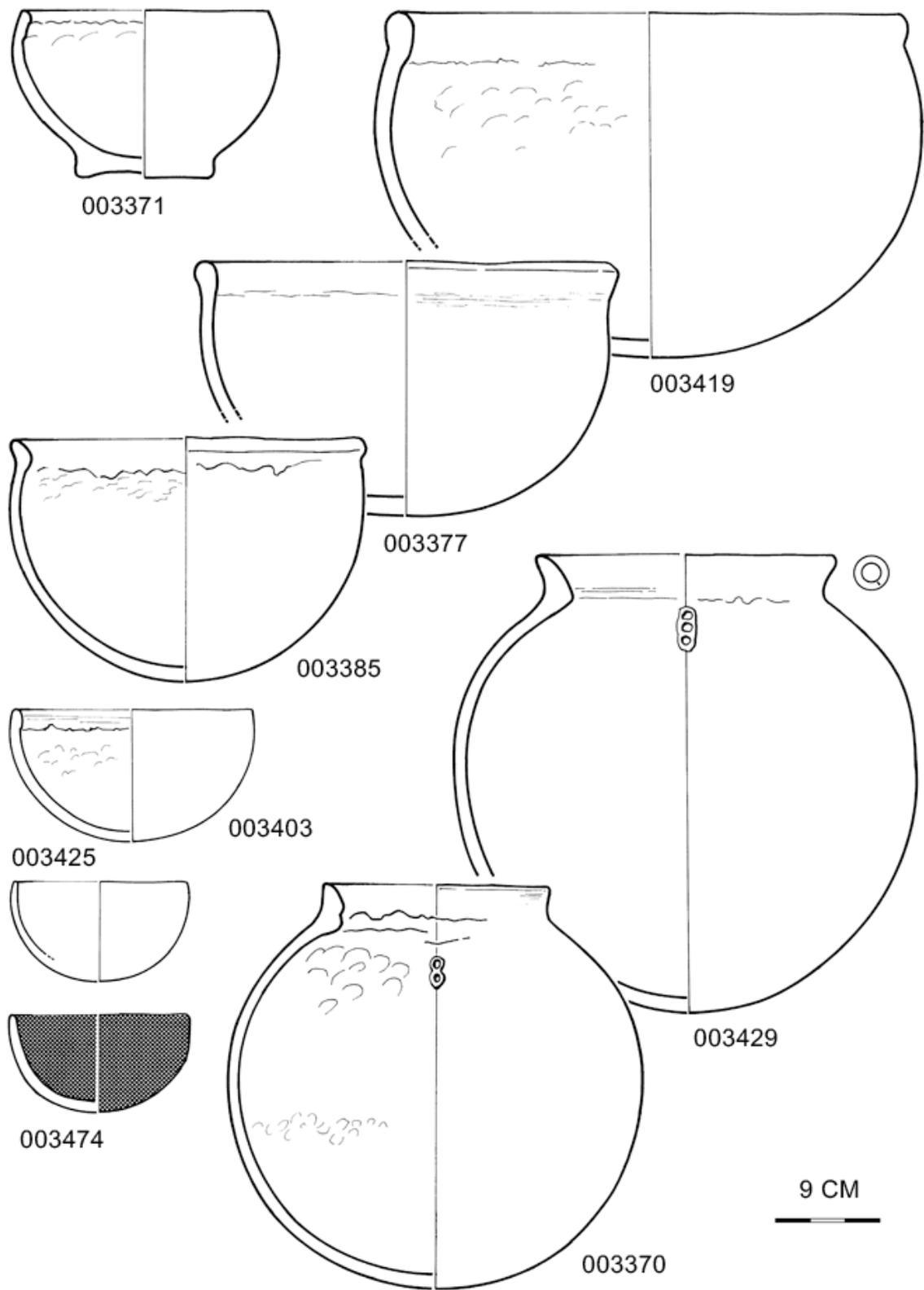


Planche 2. Tradition B1 de Ka In Ouro. Poteries diverses de la concession 1 (Gallay *et al.* 1998, fig. 46).

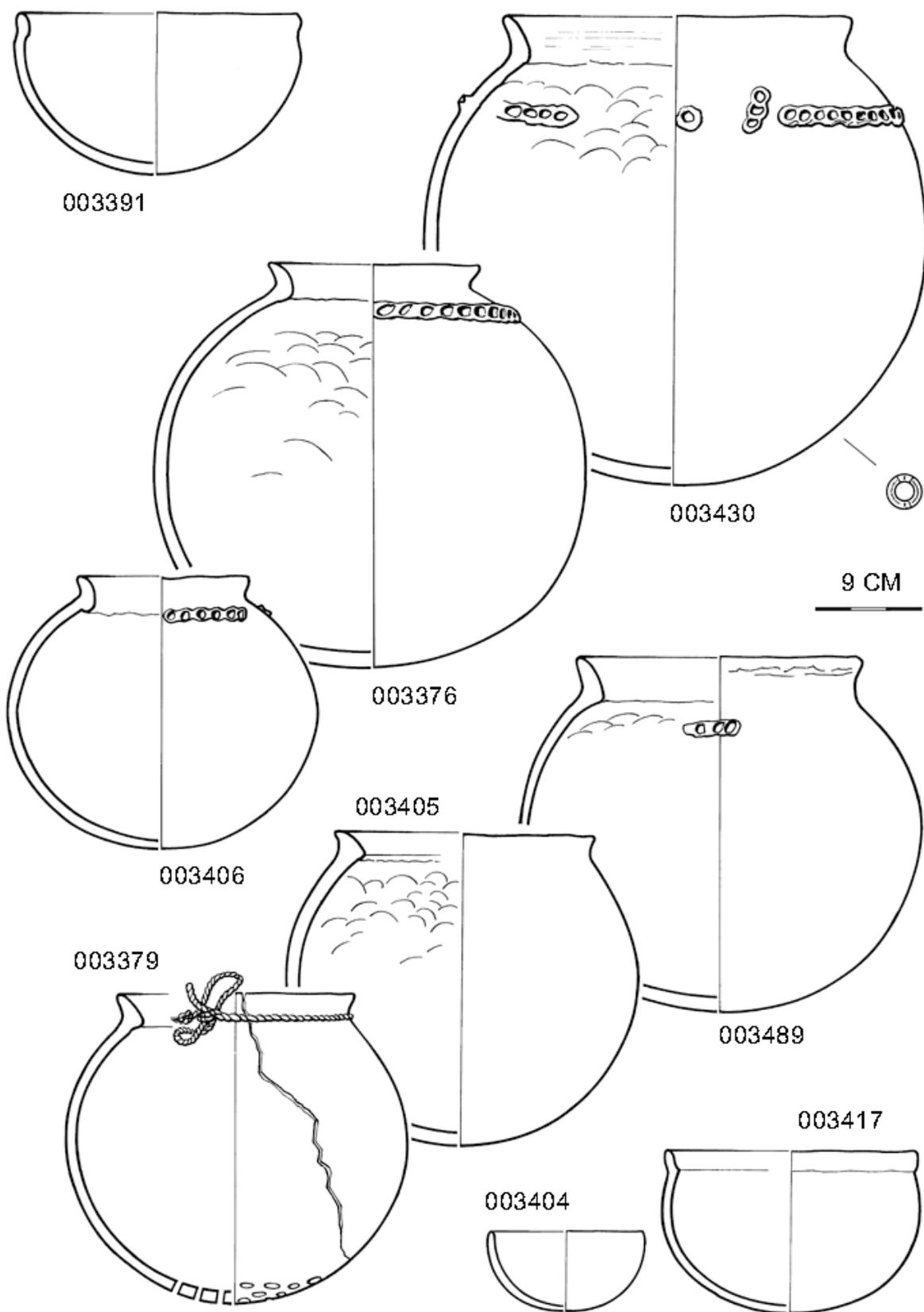


Planche 3. Tradition B1 de Ka In Ouro. Poteries diverses de la concession 1 (Voir aussi GALLAY *et al.* 1998, fig. 47).

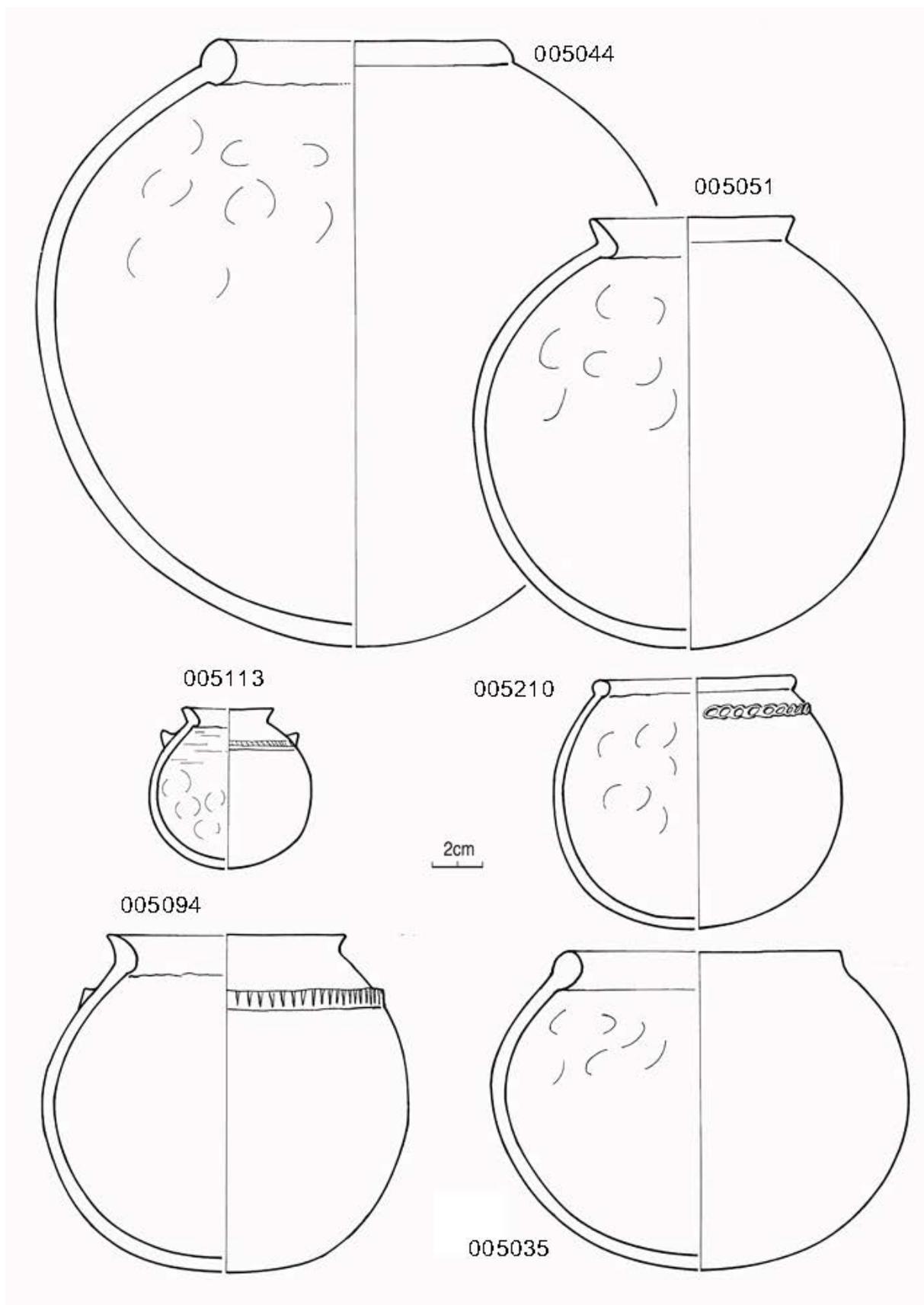


Planche 4. Tradition B1 du Séno central. Poteries diverses provenant de Pomborododiou (5035, 5044, 5051), Samani (5094), Oropa (5113) et Pel (5210). (Rapport 3. Pl. 17).

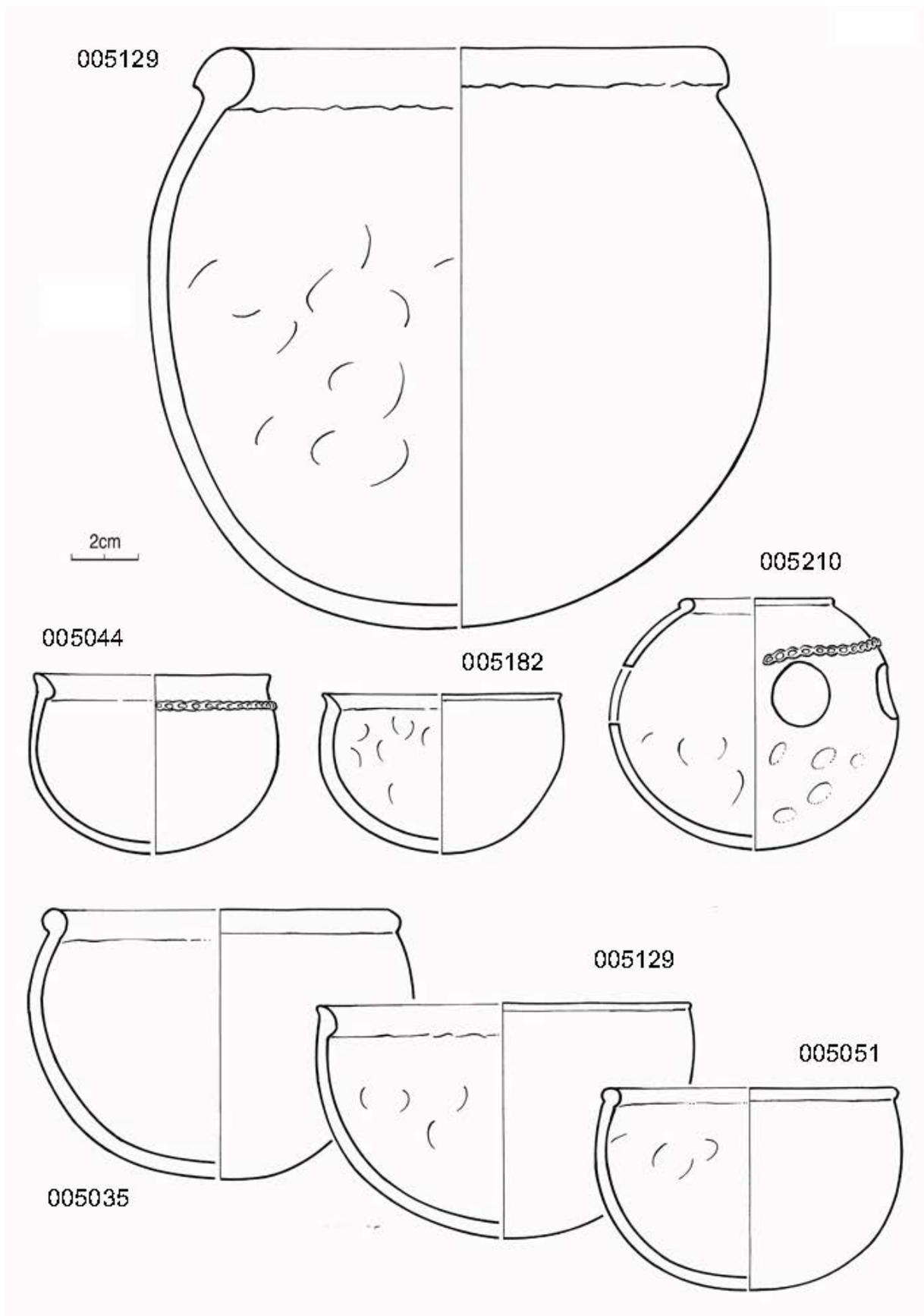


Planche 5. Tradition B1 du Séno central. Poteries diverses provenant d'Ogodengou (5051) Pomborododiu (5035, 5044), Pigué (5051, 5129), Déguébomo (5182) et Pel (5210). (Rapport 3, pl. 18).

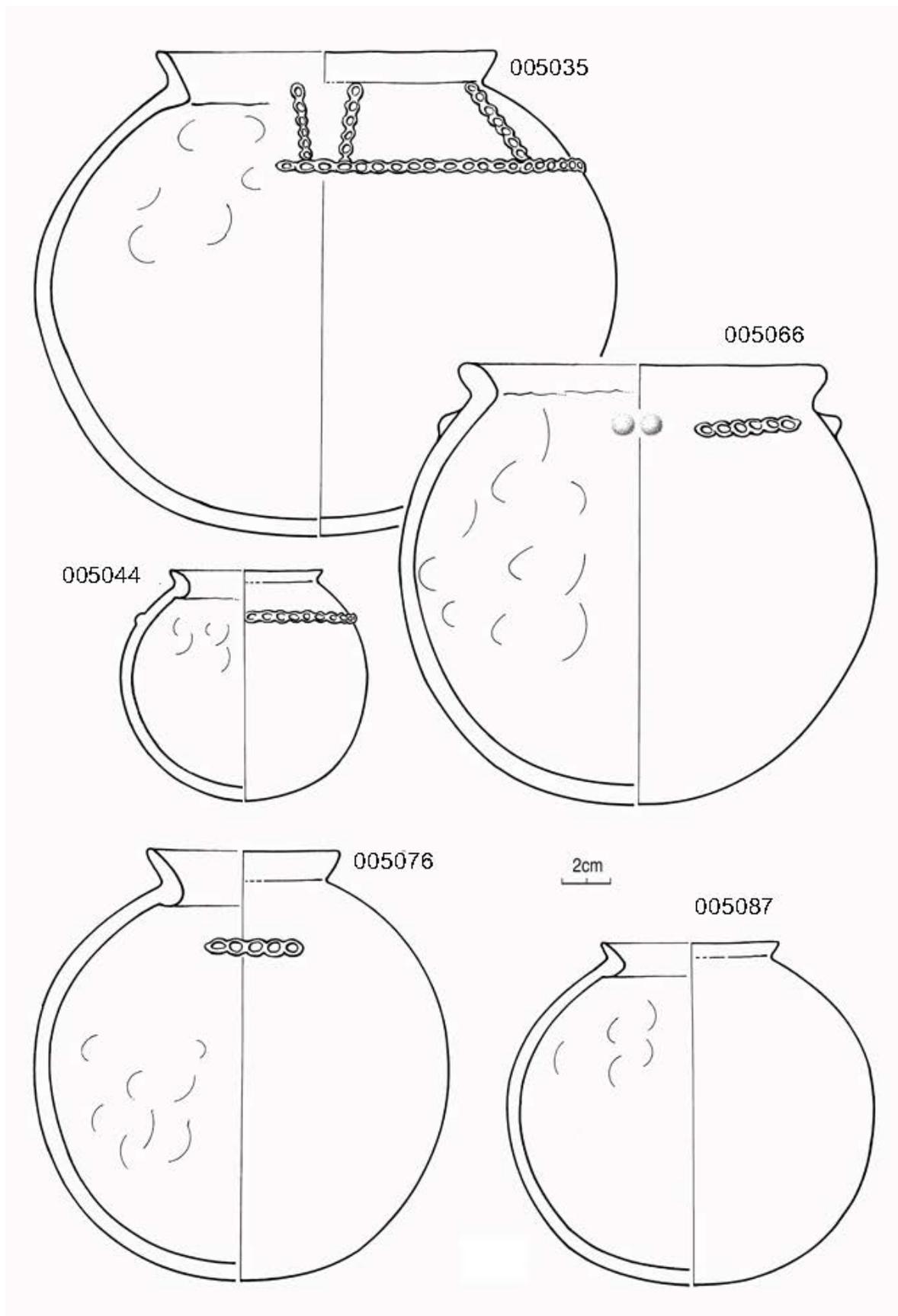


Planche 6. Tradition B1 du Séno central. Poteries diverses provenant de Pomborododiou (5035, 5044), Souan (5066), Danadourou (5076) et Séguébéné (5087). (Rapport 3, planche 19).