

CNWS Publications
Mededelingen van het Rijksmuseum voor Volkenkunde (RMV)
Leiden, The Netherlands
No. 33

Recherches archéologiques à Dia dans le Delta intérieur du Niger (Mali) : bilan des saisons de fouilles 1998-2003

Previous publications in the CNWS/RMV Series:

Janera Buijs, *Furs and Fabrics. Transformations, Clothing and Identity in East Greenland*.
Mededelingen van het Rijksmuseum voor Volkenkunde Leiden, no. 32. Leiden 2004.
ISBN 90-5789-094-1. 300 pp. incl. photogr., figs., app. and index. € 30,00
CNWS Publications Vol. 129)

Maarten van Broekhoven, *Conquistando lo Invenible. Fuentes históricas sobre las culturas indígenas de la
región Central de Nicaragua*. Mededelingen van het Rijksmuseum voor Volkenkunde Leiden, no. 31.
Leiden 2002. ISBN 90-5789-083-6. 352 pp. incl. bibl., app. and index. € 30,00

Reimar Schefold and Han Vermeulen (eds.), *Treasure Hunting? Collectors and Collections of
Indonesian Artefacts*. Mededelingen van het Rijksmuseum voor Volkenkunde Leiden, no. 30.
Leiden 2002. ISBN 90-5789-078-X. 324 pp. € 30,00 (CNWS Publications Vol. 116)

All prices are excluding 6% VAT

R. Bedaux, J. Polet, K. Sanogo & A. Schmidt (éds)

Research School of Asian, African, and Amerindian Studies
Leiden University

2005

CNWS Publications
Leiden

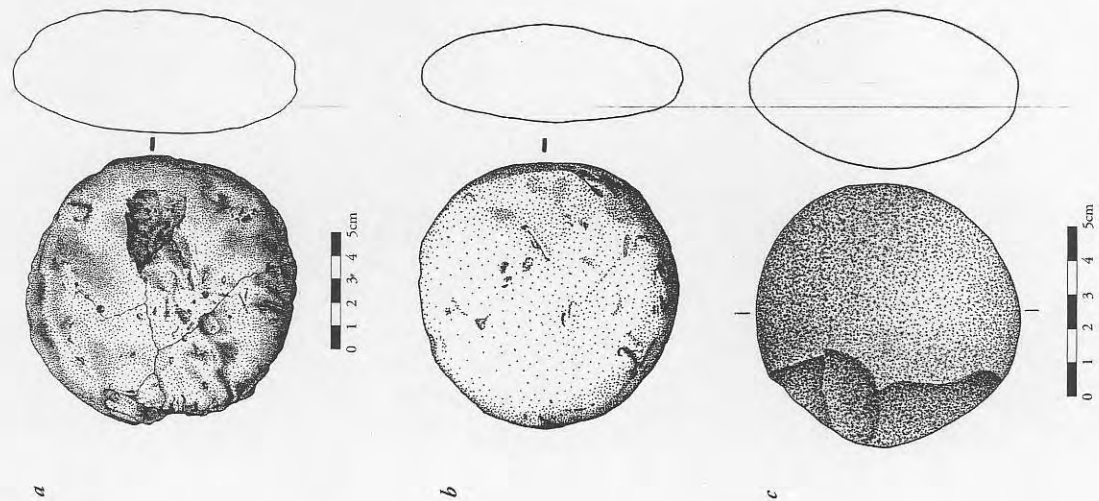


Figure 7.4 : Percuteurs (a) en terre cuite (a : B122-a001 ; b : B122-a003 ; c : F073-a005) (N. Coulibaly)

8 LA CULTURE MATERIELLE D'AUJOURD'HUI

8.1 Potières et poteries de Dia

L. Da Silva Gaspar; O.P. Gosselain, A. Livingstone Smith & N. Elhadi

Ce chapitre synthétise les informations collectées en janvier et février 2002 auprès de 82 potières résidant dans le quartier des forgerons de Dia¹. Le travail de terrain comprenait des entretiens individuels structurés autour d'un questionnaire adapté de Gosselain (2002 : 217-219), l'observation de chacune des étapes de la chaîne opératoire, depuis l'extraction des matières premières jusqu'à la mise en circulation des produits finis, des enquêtes sur les marchés avoisinants et des relevés dans plusieurs concessions de la localité. Nous avons intégré également les données collectées entre décembre 1998 et février 1999 par N. Elhadi, pour son travail de DEA (Elhadi 2000).

On notera d'emblée que ce chapitre a pour vocation de décrire les aspects sociaux, techniques et stylistiques de la tradition observée à Dia entre 1998 et 2002, et non d'en reconstituer l'histoire. Cet accent mis sur les données de terrain nous paraît justifié, d'une part parce qu' hormis les quelques paragraphes de Haselberger (1965) aucune publication ne traite spécifiquement de la poterie de Dia, et d'autre part parce que les données relatives à la céramique des autres locuteurs bozo - Somono, Bozo-Somono et Numu (Bedaux *et alii* 1978 ; Dembele & Sanogo 1990 ; Gallay *et alii* 1996 et 1998 ; LaViolette 1995 et 2000) - restent encore trop disparates pour entreprendre un travail comparatif à vocation historique. S'il est en effet un point sur lequel l'ensemble des auteurs s'accorde, c'est l'extraordinaire complexité du statut social des artisans et des liens qui les unissent aux pratiques céramiques documentées dans le Delta intérieur du Niger.



Figure 8.1.1 : Séance d'apprentissage dans la concession de Fama Djeugué. Une nièce de la potière s'exerce au façonnage sous la supervision de sa tante.

8.1.1 Identité des potières

Statut socioprofessionnel

Toutes les potières de Dia parlent le *diaka* ou *niákko*, variante locale du bozo, langue mandé occidentale (embranchement Soninké-Bobo). Si cette langue est partagé par la majorité des habitants de la localité, elle ne coïncide pas avec une identité sociale particulière. Les potières se disent en effet *nama* (pl. *namata*)² ou 'forgeronnes', une 'race' distincte de celle des Bozo, des griots, des Marka (cultivateurs-riziculteurs) et des Peul. Elles résident dans un quartier particulier, au sud-est de Dia³, épousent de façon nettement préférentielle des forgerons, naissent 'potières', conservent ce statut même si elles ne pratiquent pas l'activité durant leur vie, et sont associées - comme leurs maris forgerons - à une série d'activités sociales et rituelles. Toutes ces caractéristiques évoquent les groupements socioprofessionnels d'Afrique de l'Ouest, habituellement désignés comme des 'castes' (voir le travail comparatif de Tamari 1997).

Distinctions et relations entre groupes

Dans la pratique, les *nama* se conçoivent comme nettement distincts des Bozo, des Marka et des Peul. Les premiers sont des pêcheurs avec lesquels aucun échange matrimonial n'est envisageable. Comme l'explique Fama Djéguéné, « la différence, c'est le travail. Nous, nous travaillons l'argile, les Bozo pêchent. C'est ça [qui fait] qu'on est différents. (...) La race est différente, mais la langue est la même ». Avec les Marka également aucune relation matrimoniale n'est envisageable. Et si nos informateurs restent peu explicites, il semble que la distance sociale soit plus importante à leur égard qu'elle ne l'est avec les Bozo. Les agriculteurs ou 'gens libres' se situeraient en effet au-dessus des autres groupes. Quant aux Peul, ils restent non seulement en dehors du réseau matrimonial des *nama*, mais se distinguent aussi par leur langue, leur principale activité (le pastoralisme) et leur concentration dans un quartier spécifique de Dia.

La situation par rapport aux griots et aux Somono est plus complexe. Les premiers sont considérés comme des captifs ou des esclaves d'origine exogène. Chaque famille possède les siens, dans l'ensemble des groupes, y compris les Peul. Toutefois, si les *nama* se considèrent supérieurs à eux, il n'est pas interdit pour un homme de prendre une fille de griot comme seconde ou troisième épouse. Dans ce cas, elle gardera son statut initial, mais ses enfants acquerront celui de *nama*. Notons que l'inverse n'est pas possible, aucune potière n'ayant le droit d'épouser un griot.

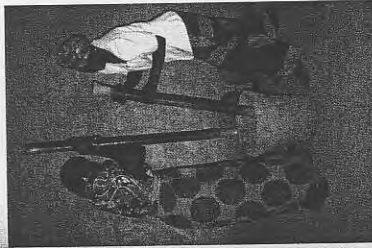


Figure 8.1.2 : Broyage des tessons dans un mortier en bois, à l'aide de pilons en métal



Figure 8.1.3 : Préparation de l'argile. La chamotte est préalablement étalée sur une natte.



Figure 8.1.4 : Préparation de l'argile. La pâte est homogénéisée par piétinement.



Figure 8.1.5 : Mise en place de la tournette sur laquelle s'effectue le façonnage

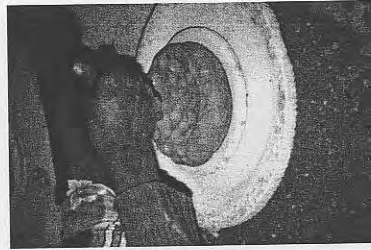


Figure 8.1.6 : La motte de départ est préalablement aplatie à l'aide du poing

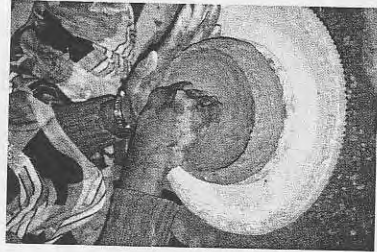


Figure 8.1.7 :
Après une première phase
d'étreitement, le centre de
l'ébauche est aplati et plaqué
contre le support



Figure 8.1.8 :
Confection d'un colombin

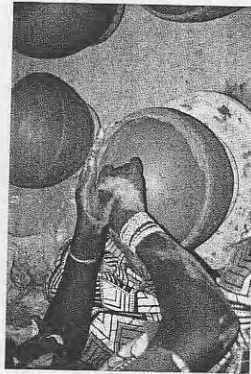


Figure 8.1.9 :
Adjonction d'un colombin par écrasement
interne

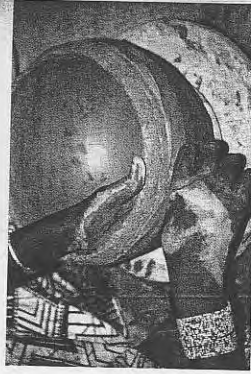


Figure 8.1.10 :
Application de l'argile femelle sur la paroi
externe de l'ébauche



Figure 8.1.11 :
Profilage du bord à l'aide du
fragment de calabasse



Figure 8.1.12 :
Profilage du bord et de la
lèvre à l'aide d'un morceau
de tissu humide



Figure 8.1.13 :
Dernière opération de profilage de la lèvre

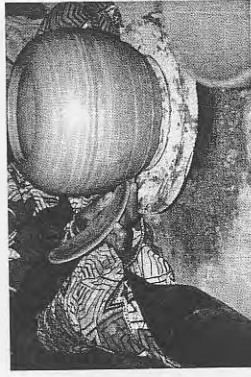


Figure 8.1.14 :
Réalisation d'un sillon horizontal avec
l'extrémité du fragment de calabasse



Figure 8.1.15 :
Préparation de la peinture minérale. Les
fragments d'ocre, baignant dans l'eau, sont
broyés dans un vieux mortier à l'aide d'un
pilon en fer.

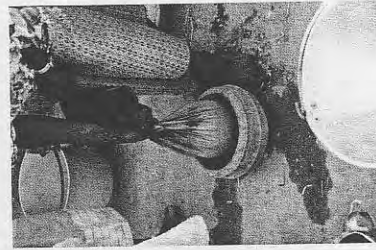


Figure 8.1.16 :
Préparation de la peinture
minérale. La 'boue' d'ocre est
filtrée à l'aide d'un tissu.



Figure 8.1.17 :
Application de la peinture minérale

Quant aux mariages avec les Somono, ils sont non seulement possibles, mais également très courants. En fait, la différence entre *nama* et Somono paraît extrêmement ténue. Les Somono sont considérés comme des pêcheurs, mais des pêcheurs 'de bord de rivière' et, surtout, des pêcheurs ayant récemment adopté cette activité⁴. Certains de nos informateurs ajoutent que les *nama* et les Somono « sont de la même race » et soulignent les liens qui unissent les familles de forgeron de Dia à celles de Somono de Mopti ou de Diafarabé. Si l'on en croit Fama Djéguéné, la distinction serait d'ailleurs récente et liée à une volonté d'échapper au statut stigmatisant de travailleur du feu :

« Ici à Dia, tous les Somono travaillaient l'argile. Mais les Somono n'acceptent pas qu'ils sont *nama*, *hein ! Ha ! Ha ! Ha !* (...) Parce que notre race là, dans l'Antiquité, nous sommes un peu ... comment dirais-je... tous les gens ont peur de nous. On dit que nous sommes esclaves. Les [autres] races aussi ont peur de nous. Si, par exemple, les Peul font leur mouton de Tabaski, la tête là, c'est pour nous les potières. Parce que dans l'Antiquité, on dit que ce sont les potières qui sont la première race du monde. Les forgerons qui sont les premiers habitants du monde. Parce qu'ils ont inventé le feu, inventé le fer, inventé le couteau et tout le cirque là. Donc, si ce n'est pas dans le village, les autres races ont peur de nous. Que nous sommes des esclaves, quoi. Ils ont peur de nous ».

Il pourrait donc y avoir eu, à Dia, un recoupement historique entre les *nama* et les Somono, ce qui expliquerait les intermariages et le partage des mêmes patronymes. Il faut noter que LaViolette a recueilli des informations de même teneur lors de ses enquêtes auprès de potières Somono / *numuu* de Djenné, certaines femmes se disant 'd'origine *numu*', d'autres se définissant comme Somono, mais revendiquant une origine *numu*, d'autres encore se présentant comme des Somono entrées, par mariage, dans le groupe des *numu* (LaViolette 1995). Toutefois, l'identité Somono ne saurait se réduire à cette simple association. Dans un survol des sources disponibles pour le Delta intérieur du Niger, Conrad (2002 : 1-30) montre en effet que celle-ci se définit surtout sur base professionnelle, autour des activités de pêche et de navigation, que le groupe est très perméable et qu'il s'est constitué sur un substrat de populations très diverses, parmi lesquelles les Bamana, les Bozo, les Soninke, les Songhay, les Bobo, les Mossi, les Hamar et les Peul. Ce qui apparaît clairement, c'est que les Somono ne témoignent pas d'une forme particulière d'ethnogenèse ou d'histoire, mais d'une multitude de processus locaux dont les traditions collectées à Dia ne sont qu'une illustration ponctuelle. Cela empêche l'existence d'une histoire partagée entre les potières de Dia, de Djenné et de Mopti, et même d'une série de localités dans les régions de Macina et du Lac Débo (voir plus bas).

À Dia, l'existence de frontières sociales parfois très saillantes et apparemment hermétiques entre les groupes ne doit pas occulter les multiples liens économiques et rituels qui les unissent dans la pratique. Tout le monde a besoin de tout le monde : des griots qui animent les cérémonies et pratiquent la magie⁵, des agriculteurs qui produisent les principales denrées vivrières, des pasteurs qui produisent la viande et le lait, des pêcheurs qui apportent le poisson et, bien sûr, des forgerons et des potières, premiers pourvoyeurs d'outils. Comme le résume Nih Djéguéné :

« Dans ce monde ici bas, on ne peut pas vivre sans le forgeron. À la naissance, le forgeron a un rôle à jouer et avant la mort, pendant toute ta vie, le forgeron intervient dans ta subsistance. Et même à la mort, tu ne peux pas être enterré sans qu'il y ait une contribution du forgeron. C'est le forgeron qui fabrique les couteaux avec lesquels on va couper le cordon ombilical. Sinon il n'y a pas d'instrument pour couper. Et quand on coupe, pour aller enterrer ça, le placenta, c'est avec une *daba* qu'on va aller creuser. Là aussi c'est la contribution du forgeron ».

L'importance du travail du fer pour les agriculteurs et la communauté toute entière est également soulignée par Fama Tapo :

« Il ne peut pas y avoir de village sans forgerons. C'est eux-mêmes qui sont appelés pour faire les fondations du village. Sans eux, les agriculteurs n'auraient pas d'outils. Il n'y aurait pas de vie »

Les potières jouent également un rôle important dans la communauté. Certaines d'entre elles assumaient le rôle d'excuseuse⁶. Au moment du mariage, on fait également appel à elles pour constituer le trousseau de la jeune mariée : sans lui, le mariage ne peut avoir lieu. En outre, lors des préparatifs de mariage, ce sont les potières qui se chargent de faire tremper le riz plusieurs jours à l'avance. Elles se réunissent à cet effet et s'occupent aussi de faire la cuisine lors de la cérémonie. Enfin, lors de funérailles, la famille du défunt commande un récipient mentionnant le nom de la personne décédée afin de le placer sur sa tombe⁶.

À cette complémentarité des rôles professionnels s'ajoute le système des 'familles amies', qui régit non seulement les échanges de produits et de services, mais également les relations individuelles à travers les groupes. On nomme 'familles amies' celles qui font partie d'un autre groupe que le sien et avec lesquelles les membres de sa propre famille ont tissé des liens particuliers. D'après les potières interrogées, cette relation repose avant tout sur l'amitié. Toutefois, ce qui correspond initialement à une relation amicale se mue peu à peu en obligation. Les 'familles amies' s'héritent en effet de

génération à génération et s'organisent selon une hiérarchie bien précise :

1. 'Familles amies' héritées par l'époux ;
2. 'Familles amies' héritées par le père ;
3. 'Familles amies' héritées par la mère ;
4. 'Familles amies' recrutées par la potière elle-même.

L'organisation sociale se caractérise donc, à Dia, par la coexistence de groupes généralement endogames, plutôt hiérarchisés et fortement marqués du point de vue identitaire, mais qui fonctionnent par ailleurs en complémentarité et nouent entre eux de multiples liens économiques et affectifs s'inscrivant dans la longue durée.

Familles, patronymes et trajectoires individuelles

Cinq grands lignages sont identifiés dans le groupe des *nama* : les Samassekou, les Djéguéné, les Konta, les Tapo, et les Nioumanta.

D'après Nih Djéguéné, 'présidente des potières', les tout premiers forgerons de Dia seraient les Samassekou. On retrouve ce patronyme dans d'autres villages de la région de Macina parmi un petit nombre de forgerons (Tamaré 1997 : 37), à Bangou, au sud-est du Lac Débo (Gallay et alii 1998 : 127) et à Djenné, où les Samassekou sont considérés comme l'un des deux plus vieux lignages de forgerons (La Violette 2000 : 42).

Le lignage des Djéguéné serait originaire de la région de Mopti. Nih Djéguéné explique l'origine de leur patronyme de la façon suivante :

« [l'ancêtre des Djéguéné] est venu de l'Ouest. C'était un grand marabout. Il est venu à la berge et il a demandé aux Bozo – aux pêcheurs qui étaient là – de le faire traverser. Mais comme ils étaient tous attirés par leur activité de pêche, ils ont oublié le marabout. C'est ainsi que le marabout a pris sa peau de prière, il s'est assis là-dessus, il a traversé le fleuve. Après avoir traversé le fleuve, les pêcheurs qui étaient dans le fleuve se sont retournés : 'Mais ? C'était un mystère pour eux ! Celui-là qui demandait à être traversé, le voilà derrière le fleuve ? Ils lui ont dit : 'Comment est-ce que tu as traversé ? (...)' Donc, en blague avec les Bozo, il leur a dit : 'Vous êtes des imbéciles ! En bambana, dangandé veut dire 'imbécile'. Donc : 'Imbéciles ! Continuez à pêcher vos poissons !'. C'est de là que le nom 'Djéguéné' est venu ».

Selon la même informante, les Tapo seraient des Somono qui ne pratiquaient pas la poterie à l'origine. C'est en épousant des femmes *nama* qu'ils auraient acquis ce statut⁷. Le même patronyme a été relevé par Gallay et alii (1998 : 130) chez des potières Somono de Sahona, au sud-ouest de Mopti.

Quant aux familles Konta et Nioumanta, nous ne disposons d'aucune information sur leurs origines. On mentionnera simplement que des potières Nioumanta sont signalées à Kakagnan Bozo, une trentaine de kilomètres au sud du Lac Débo (Gallay et alii 1998 : 129). Une de nos informantes, Awa Tapo, explique également qu'il y a beaucoup de potières *nama* qui parlent bozo à Macina et qu'elles appartiennent toutes à la famille Nioumanta : « Ce sont les gens de Macina qui sont venus chercher des potières ici à Dia pour les installer à Macina. Ça c'est passé au temps des grands-pères ».

L'analyse des généalogies de potières montre que les cinq lignages entretiennent des liens matrimoniaux récurrents – peut-être chaînés –, et témoignent d'une nette préférence pour les mariages entre cousins croisés et parallèles⁸. Une autre caractéristique est la faible mobilité matrimoniale des potières : la quasi-totalité des potières interrogées sont nées à Dia et celles qui sont nées ailleurs⁹ l'ont souvent été lors du déplacement temporaire de leurs parents.

Ce sont ces déplacements – d'origine généralement économique – qui constituent la principale ouverture vers l'extérieur. Ainsi, près de la moitié des potières ont effectué un séjour de plusieurs mois ou de plusieurs années dans une autre localité du pays (Mopti, Bamako, Macina, Niono, Diarafabé, ...) ou en Côte d'Ivoire. Certaines ont continué à pratiquer le métier et/ou ont eu l'occasion d'observer d'autres potières au travail lors de ces séjours. Aucune ne semble pourtant avoir introduit d'innovation à Dia. Les personnes interrogées insistent beaucoup sur l'homogénéité des pratiques au sein de leur communauté, comme si cette homogénéité 'matérialisait' leur cohésion sociale¹⁰. « *Chacun a sa façon* », expliquent-elles, et si la perspective d'introduire leurs propres pratiques dans d'autres localités ne paraît pas poser problème, l'inverse ne semble pas possible.

8.1.2 Occupation de l'espace et organisation du travail

La cohésion sociale et professionnelle des potières est donc particulièrement mise en avant. Comme nous l'avons signalé plus haut, elle se manifeste géographiquement par l'occupation d'un quartier particulier de Dia - [námé: j i ù r i] ¹¹ littéralement 'quartier des forgerons / potières'. Il est symptomatique de constater que lorsqu'une *nama* doit se rendre à un endroit situé dans une autre partie de Dia, elle utilise autant que possible les chemins du quartier, même si cela occasionne d'importants détours. Et elle s'efforce toujours d'emprunter les rues secondaires du village plutôt que les artères principales. Le quartier est lui-même situé en périphérie. Les aires de cuisson se situent à l'écart des habitations afin d'éviter les risques d'incendies, mais restent suffisamment proches pour faciliter le transport des poteries et la surveillance de la cuisson.

En général, la potière travaille dans un atelier situé à l'intérieur de sa concession et pratique l'activité avec ses filles. A l'occasion, plusieurs potières peuvent décider de travailler ensemble afin d'alléger le travail. Toutefois, la production reste individuelle et est considérée comme faisant partie de l'atelier auquel la potière est attachée. Notons à cet égard que l'appartenance à un groupement socioprofessionnel comme celui des *nama* n'est pas incompatible avec l'expression d'identités plus individuelles. Ainsi, par exemple, certaines potières sont-elles notoirement spécialisées dans la production de formes particulières de récipients, pour des raisons ayant trait aussi bien aux aptitudes personnelles - c'est le cas de celles qui fabriquent les tabourets, les petits encensoirs, les tasses d'aspect moderne ou certaines cruches - qu'à des prescriptions magico-religieuses. Les grandes jarres sans col [nɔ: j é: ʃ ɪ] ou [l é: ɲ ɛ: ʎ á: n t á], notamment, ne peuvent être fabriquées que par les 'vieilles femmes qui ont le secret'¹². Par ailleurs, la plupart des potières possèdent une marque distinctive qu'elles apposent comme une signature sur leurs produits : croix, points, mélanges de traits et de points, formes géométriques, lettres de l'alphabet (parfois renversées ou en miroir), etc. Ces marques s'héritent apparemment de mère en fille, mais peuvent être légèrement modifiées lors de la transmission, surtout lorsque les filles continuent à travailler auprès de leur mère. Certains affirment que ce sont les forgerons qui marquaient initialement leurs outils et leurs produits manufacturés de signes distinctifs, les potières ayant non seulement imité cette pratique mais également emprunté certains signes, propres à leur famille. Si ces marques ont peut-être pour fonction de matérialiser les filiations et appartenances familiales, elles permettent surtout de distinguer les productions individuelles lors des cuissons collectives et de la vente sur les marchés, cette dernière étant rarement assurée par les potières elles-mêmes.

L'activité se pratique en principe toute l'année. C'est pour cette raison que les potières se constituent souvent une réserve d'argile pendant la saison sèche, les sources étant inaccessibles en saison des pluies. Malgré tout, il y a une intensification du travail durant la saison sèche car les conditions de fabrication sont plus faciles (collecte du combustible, accès aux sources d'argile, séchage et cuisson). On travaille 5 jours par semaine, car le jeudi est le jour où se tient le marché de Tenenkou (c'est également un jour néfaste pour entreprendre son travail ou collecter le combustible) et le vendredi est réservé à la prière.

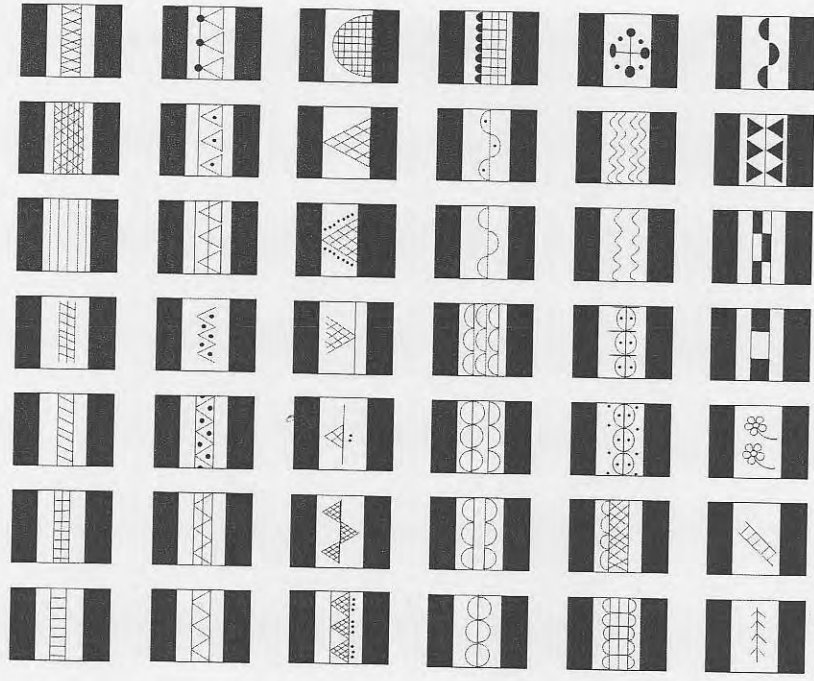


Figure 8.1.18 :

Diverses figures peintes observées sur des jarres à eau sans col entre janvier et février 2002. Les figures, placées sur l'épaule, sont prolongées ou répétées horizontalement sur le récipient et toujours bordées de deux plages de peinture rouge (en gris sur les schémas).

8.1.3 Apprentissage

La totalité des potières disent avoir effectué leur apprentissage auprès d'une proche parente - généralement la mère, mais aussi une tante ou une grand-mère. La transmission des connaissances est souvent complétée par les soeurs aînées ou par une autre potière qui bénéficie d'une bonne réputation pour ses qualités pédagogiques. Lorsque l'apprentie n'est pas *nama* de naissance, c'est la belle-famille qui prend en charge son initiation, l'instructrice étant alors la belle-mère, la belle-soeur ou une co-épouse.

Les potières interrogées estiment avoir commencé à apprendre très jeunes, vers 5-6 ans. Il faut préciser que cet apprentissage débute par une longue phase de jeu : les fillettes sont autorisées à s'amuser avec de l'argile aux côtés de leur mère ou d'une parente, mais on ne leur prête pas attention. En grandissant, elles sont de plus en plus systématiquement associées aux tâches inhérentes à la poterie (collecte de l'argile et du combustible, préparation de la chamotte et de l'argile), ce qui leur permet d'en assimiler les spécificités par immersion.

L'apprentissage véritable débute vers 7-8 ans et suppose une réelle motivation des parties en présence. Durant cette phase, visant à la maîtrise des gestes de façonnage, l'apprentie travaille sous la supervision de son instructrice (Fig. 8.1.1), qui consacre du temps à lui faire des démonstrations, à lui expliquer comment se servir des outils et à corriger ses gestes. Cette étape dure le un à trois ans et se poursuit épisodiquement durant l'adolescence de la jeune potière.

L'apprentie débute par la confection des couvercles, car le façonnage de telles pièces ne nécessite pas de montage aux colombins. Peu à peu, elle apprend à fabriquer toutes les formes de récipients. La phase d'apprentissage est couronnée en principe par le don d'un [é:jé] (Fig. 8.1.27 : A et B), support pivotant en terre cuite utilisé lors de la fabrication des récipients, que l'instructrice confectionne pour l'occasion. Ce don du support

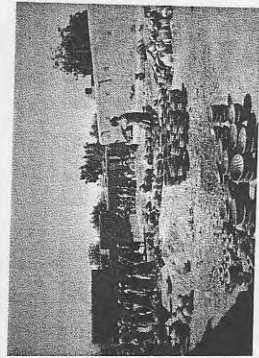


Figure 8.1.19 :
Placement de cuisson collectif, en périphérie du quartier des potières



Figure 8.1.20 :
Confection des 'pains' de bouse pour la cuisson



Figure 8.1.21 :
Les 'pains' de bouse séchent sur place, à proximité du site archéologique de Shoma, et sont ultérieurement transportés en charrette vers Dia



Figure 8.1.23 :
Préparation de la cuisson. La structure est recouverte d'une épaisse couche de paille.

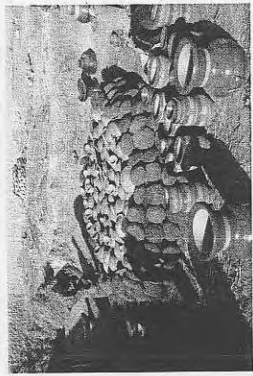


Figure 8.1.22 :
Préparation de la cuisson. Mise place des 'pains' de bouse sur les récipients.



Figure 8.1.24 :
Cuisson

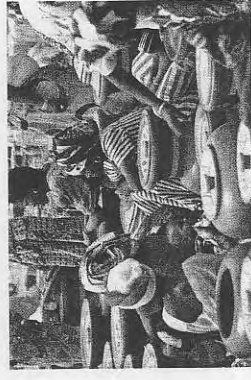


Figure 8.1.26 :
Les récipients sont regroupés dans une zone particulière du marché de Tenenkou



Figure 8.1.25 :
Les récipients sont acheminés vers le marché de Tenenkou dans des charrettes tirées par des ânes

pivotant revêt une très grande importance puisque l'objet se transmet de mère à fille, ou tout au moins d'instructrice à élève. Les potières interrogées estiment que l'apprentissage ne s'achève jamais et qu'il se complète durant toute la vie : « tu n'arrêtes pas d'apprendre, même les enfants peuvent t'apprendre un jour de nouvelles choses »¹³.

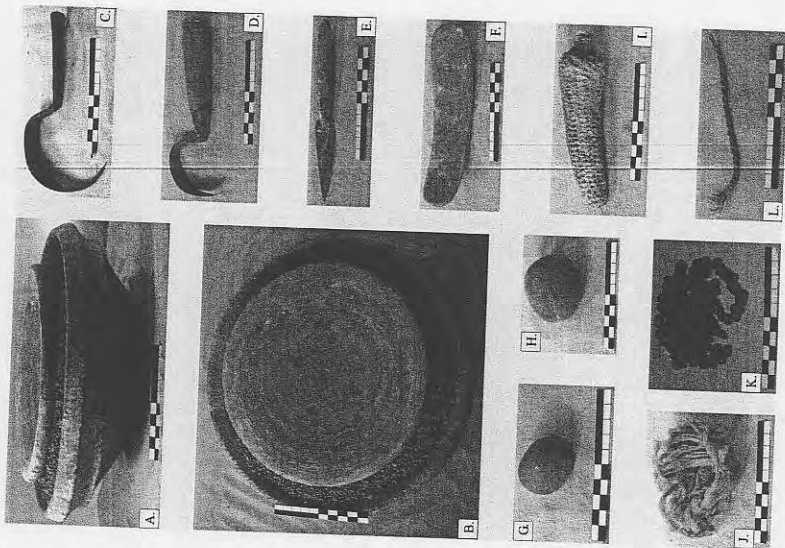


Figure 8.1.27 :

Outils utilisés lors des différentes étapes de la chaîne opératoire : **A-B** dispositif de tournassage comprenant une tournette remplie de chamoite et un support sur lequel repose l'ébauche ; **C-D** crochets en métal pour le raclage des parois de l'ébauche (l'extrémité du premier est pourvue d'encoches, ce qui permet de l'utiliser comme peigne) ; **E** petit couteau pour dégrossir le bord ; **F** fragment de calebase servant de racloir et de lissoir ; **G** petit galet pour le lissage des parois lors des étapes de finition ; **H** graine de rônier pour le lissage ; **I** râfle de maïs pour le raclage ; **J** fragment de moustiquaire pour le lustrage des parties peintes ; **K** chapelet de graines de baobab pour le polissage des parties peintes ; **L** cordelette de coton servant de roulette pour le décor

8.1.4 Processus de manufacture

Extraction de l'argile

Trois sources d'argile étaient exploitées à Dia lors de nos observations. La première, Toidja, est située près de Shoma et serait la plus ancienne. La seconde, Dugurela, est située dans les rizières près de la route de Tenenkou. Elle aurait été découverte il y a moins de 50 ans, suite à une prospection menée par des potières qui cherchaient un lieu d'extraction suffisamment élevé pour n'être que temporairement affecté par les crues. Quant à la troisième, Natwa, elle est située près de Mara et rarement exploitée en raison de difficultés d'accès.

Chaque année, l'exploitation de ces sources se fait au fil de la décrue : le premier site accessible est Dugurela, puis Toidja et enfin Natwa. Lorsqu'ils sont tous accessibles, chaque potière se rend au plus proche. La distance à parcourir est de l'ordre d'un ou deux kilomètres, c'est-à-dire une dizaine de minutes de marche depuis le lieu de façonnage. L'accès est ouvert à tous, y compris aux femmes qui ne sont pas *nama* d'origine.

En principe, les potières ne font pas de grandes réserves d'argile. Chacune s'approvisionne au fil de ses besoins. Toutefois, comme les sources sont d'un accès difficile pendant la saison des pluies, certaines prélèvent un surplus en saison sèche et le stockent dans de grandes jarres à l'intérieur des concessions. Cela leur permet de pouvoir faire face à d'éventuelles commandes durant la saison des pluies. On notera que si l'argile vient à manquer pour l'une d'entre elles, elle n'a aucune peine à s'en procurer chez une autre.

L'extraction se fait en fosse, dont le diamètre varie suivant le nombre de personnes qui s'y approvisionnent et la durée de l'exploitation. Avec quelques 5 m de diamètre, Dugurela était la fosse la plus large en janvier 2002, car c'est la première accessible après la décrue et la dernière à être recouverte par les eaux. Le diamètre des fosses de Toidja et Natwa n'excédait pas 2,5 m.

Pour procéder à l'extraction, la potière se sert d'une daba et commence par dégager les impuretés présentes en surface (sable, pierres ou débris végétaux). Elle enlève ensuite une première couche de matériaux impropres à la fabrication de poterie¹⁴, sur une trentaine de centimètres environ, puis, ayant atteint la couche exploitable, extrait l'argile [námé : j i t a c]¹⁵ sous forme de grosses mottes. Celles-ci sont chargées sur une charrette tirée par un âne et transportées dans la concession de la potière.

Traitement de l'argile

Les mottes d'argile sèches sont déversées sur le sol, superficiellement concassées avec le crochet en fer [k ɔ n s à r ɔ] servant de grattoir (Fig. 8.1.27 : C et D) et mises à tremper dans des jarres pendant quelques heures.

La potière prépare ensuite la chamotte [tə:stɑ:ntɑ] qui doit être ajoutée à l'argile. Elle se sert à cet effet de tessons ramassés sur les sites archéologiques voisins ou récupérés sur des récipients endommagés dans la concession. Broyés dans un mortier à l'aide d'un pilon en fer (Fig. 8.1.2), les fragments sont systématiquement triés par tamisage à l'aide de paniers¹⁶ [dʒɪŋdʒɪŋs ɑ:ŋ] ou de tamis de fabrication industrielle (nom identique) de calibres différents. L'un des calibres permet d'obtenir une chamotte grossière, dite 'chamotte mâle' [tɑ:ltɑ:l], le second une chamotte fine, dite 'chamotte femelle' [tɑ:ltɑ:lɪ].

Chacune des chamottes est mêlée à l'argile dans une proportion de 1 : 3 environ. La potière l'étale sur une peau de vache ou une natte (Fig. 8.1.3), pose l'argile humide en son centre et mélange l'ensemble par piétinement circulaire. L'opération s'apparente à une danse (Fig. 8.1.4) : tout en progressant dans le sens des aiguilles d'une montre, la potière frappe alternativement l'argile du tranchant extérieur du pied puis du tranchant intérieur, en projetant au fur et à mesure la matière qui s'y accumule vers le centre. Elle s'interrompt de temps à autre pour éliminer les impuretés présentes dans l'argile et vérifier la texture et la consistance du mélange en l'écrasant entre les doigts. Au besoin, elle rajoute de l'eau ou de la chamotte, jusqu'à l'obtention d'un matériau satisfaisant. La potière forme alors de grosses boules avec la pâte et emballer celles-ci dans des plastiques¹⁷.

Façonnage des récipients

Le procédé de façonnage utilisé par les potières de Dia est lié à l'utilisation d'un dispositif particulier, assimilable à une tournette. Nous commencerons par en donner une description avant d'entreprendre celle de l'ébauchage proprement dit.

Support pivotant

Le dispositif (Fig. 8.1.27 : A et B) est constitué d'une assise argileuse, d'un support pivotant en terre cuite [tɛ:ʝɛ] (Fig. 8.1.30 : D) lesté d'argile sèche pilée, de terre ou de sable, et d'un support fixe en terre cuite [tɛ:sɛʝɛ] - parfois décrit comme un 'moule concave' (cf. Gallay et alii 1998) - dont la dimension varie en fonction de celle du récipient à façonner. La potière apporte un soin particulier à la confection de l'assise argileuse : elle met de l'argile dans une bassine, ajoute un peu d'eau, malaxe le tout avec les mains, puis choisit un emplacement sur le sol, qu'elle racle soigneusement. Cela fait, elle y étale l'argile préparée et la compacte par tapotement avec la paume de la main. Elle dame ensuite le tout avec le grattoir [kɔnsɑ:rɔ] (Fig. 8.1.27 : C et D) et le lisse avec un caillou ou un fragment de calebasse. Enfin, elle ajoute un peu d'huile d'arachide ou de poisson sur la partie lisse, y pose le support pivotant (Fig. 8.1.5) et le fait tourner plusieurs fois pour répartir l'huile. On notera qu'une assise peut être utilisée à plusieurs reprises et que les potières les couvrent de plastique pour éviter que l'argile ne se dessèche.

Le support pivotant lui-même se présente comme une sorte de plat concave très épais, dont la surface externe garde l'empreinte du support sur lequel il a été façonné tandis que la surface interne est décorée d'incisions au peigne et parfois d'impressions au doigt. Son façonnage requiert une grande expérience. Pour assurer une rotation régulière, il faut en effet qu'il soit parfaitement équilibré et que sa base soit bien lisse. Il semble que seules les potières les plus âgées soient en mesure de les fabriquer. Lorsqu'un support pivotant est brisé, il est broyé et sert à la fabrication d'un autre support. Détail intéressant, trois argiles différentes sont utilisées pour sa fabrication : une argile à chamotte de gros calibre, une argile à chamotte de calibre fin et une argile sans chamotte.

Les supports fixes servent à soutenir les récipients en cours d'ébauchage et contribuent au moulage partiel du fond, comme nous le verrons plus loin. De forme concave et généralement décorés sur la face interne, ils sont placés au centre du support pivotant, sur une épaisse couche de matériau grossier. Chaque potière en possède plusieurs, de tailles différentes, qu'elle fabrique elle-même. Elle y appose généralement sa marque.

Ebauchage et préformage¹⁸

La potière confectionne une motte ovoïde de plus ou moins 10 cm de diamètre et 15 cm de haut en malaxant l'argile entre les mains. L'ayant posée sur le support fixe, elle la percute de la paume ou du poing (Fig. 8.1.6) jusqu'à l'obtention d'une petite galette. Avec le pouce ou l'index, elle creuse alors une cavité en son centre et commence à étirer l'argile vers le bord du support avec le pouce droit, tout en actionnant le support pivotant. Elle poursuit cet étirement en percutant la matière avec les phalanges du poing droit (Fig. 8.1.7), puis racle l'ensemble avec la face latérale de l'index droit - du centre vers le bord -, tout en supportant l'amorce de paroi de la main gauche. La motte initiale étant ainsi étalée à la main contre le support, Gallay et alii (1996 et 1998) qualifient cette technique de 'moulage sur forme concave'. En réalité, seul le fond de l'ébauche est moulé, ce qui confère aux récipients dont la base n'est pas ultérieurement modifiée une forme appointée avec un léger ressaut (Fig. 8.1.28 : E).

La suite de l'ébauchage se poursuit par adjonction de colombins de ± 4 cm d'épaisseur et 20 cm de long (Fig. 8.1.8). Le premier est écrasé en spirale contre le fond de l'ébauche, en partant du bord et en progressant vers le centre, afin d'en renforcer l'épaisseur. Au même moment, le support pivotant est actionné de la main gauche. Cela fait, d'autres colombins de mêmes dimensions sont ajoutés sur la paroi par chevauchement interne, l'adjonction s'effectuant par écrasement à l'aide de la main droite, tandis que la main gauche soutient la matière à l'extérieur. L'adjonction se poursuit de la sorte jusqu'à ce que l'ébauche atteigne une vingtaine de centimètres de haut (Fig. 8.1.9).

Le bord de l'ébauche est régularisé par tapotement à l'aide d'un fragment de calebasse [fɛ:rɛ] (Fig. 8.1.27 : F). La potière place ensuite un morceau d'étoffe humide à

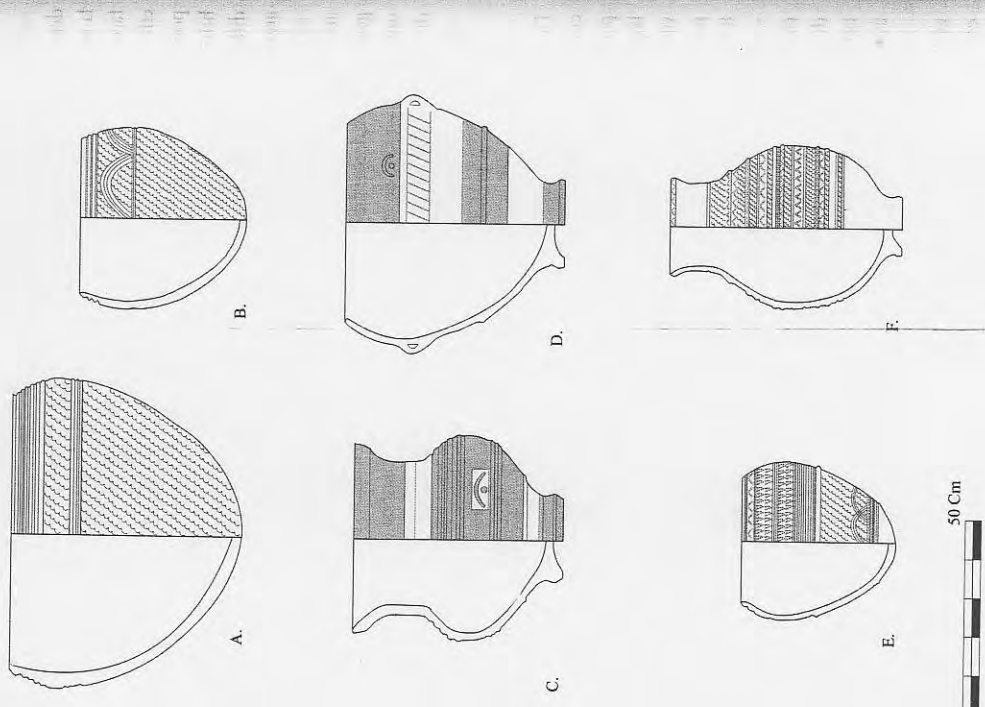


Figure 8.1.28 :
 Récipients observés dans les concessions de Dia entre janvier et février 2002 (Grands récipiens) : **A** Grande jarre à grain, [t̥á]; **B** Grande jarre à grain (mâle), [t̥é:ηέχ̥á t̥á]; **C** Jarre à cou / col, [t̥é:ηέχ̥á n̥ t̥á]; **D** Grande jarre à bouillie, [d̥i:ε̥ l̥éχ̥ó r̥í k̥ó l̥o]; **E** Jarre à eau ou grains à orifice rétréci (ancien modèle), [n̥j̥é:χ̥ó r̥í]; **F** Jarre à cou / col (ancien mode), [t̥é:ηέχ̥á n̥ t̥á]

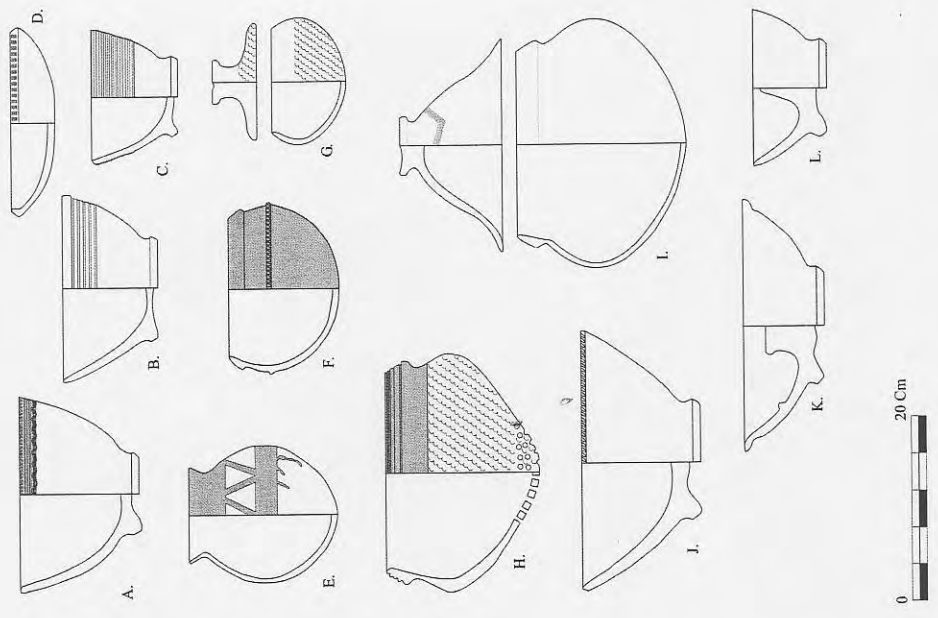


Figure 8.1.29 :
 Récipients observés dans les concessions de Dia entre janvier et février 2002 (Petits récipiens) :
A Bol pour se laver pour adulte, [b̥á:á s̥χ̥í η̥í n̥ t̥ j̥éw̥á]; **B** plat pour se laver les mains, [j̥ý t̥ n̥ t̥ j̥éw̥á]; **C** plat pour se laver les mains, [j̥ý t̥ n̥ t̥ j̥éw̥á]; **D** bol pour fire les galettes, [n̥w̥é m̥b̥w̥é:b̥é l̥á:η̥ó r̥í]; **E** jarre à eau, [d̥i:ré t̥ á m̥á]; **F** pot à médicament, [j̥í:r̥í s̥í l̥éχ̥ó r̥í]; **G** petite marmite à cuire, [s̥á l̥á:s̥á l̥á:χ̥ó r̥í]; **H** pot à couscous, [f̥ú d̥éχ̥ó r̥í]; **I** pot à cuire, [s̥á l̥ l̥ é m̥χ̥ó r̥í]; **J** bol pour se laver pour enfant, [χ̥á l̥ é m̥é: p̥í n̥ t̥ j̥éw̥á]; **K** plat pose pied, [t̥ó é n̥ t̥ á n̥ í]; **L** encrier, [l̥ú:w̥á]

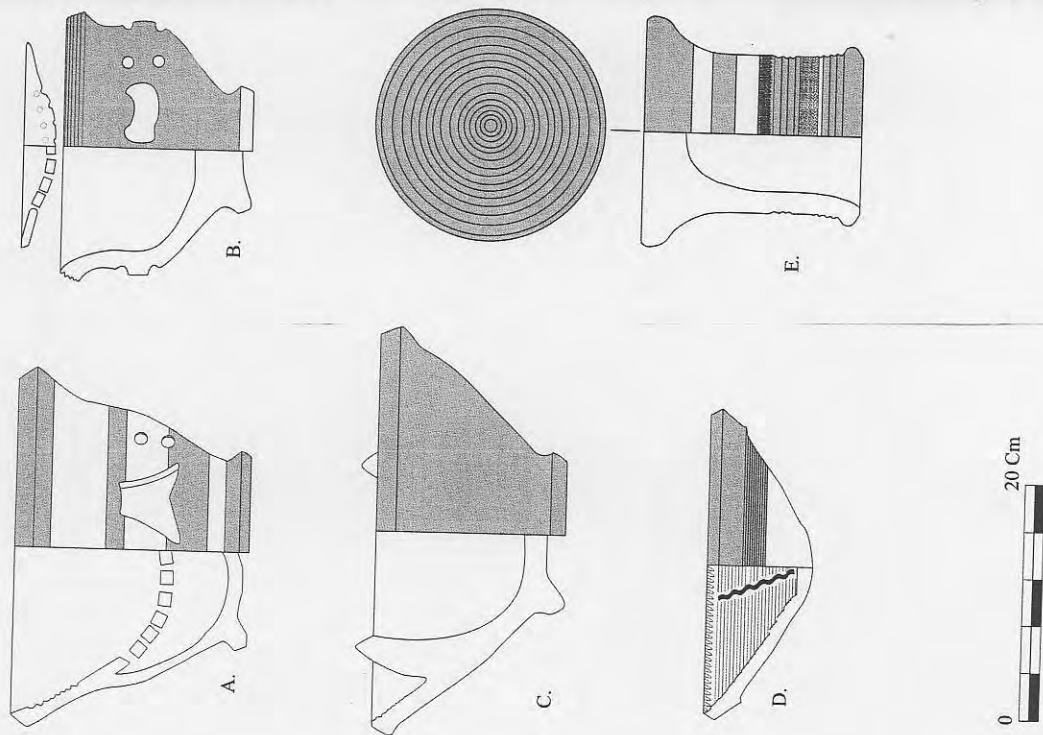


Figure 8.1.30 :
 Objets en terre cuite observés dans les concessions de Dia entre janvier et février 2002 : A
 marmite fumoir, [fú rún é:nó:rkú í]; B marmite fourneau, [fú ún é:nó:rkú í]; C foyer à
 bois, [f jé:má]; D tournette, [lé:é]; E tabouret, [fá] t úqè

cheval sur le bord et le maintient de la main droite en plaçant le pouce à l'intérieur et les autres doigts à l'extérieur. Exerçant une pression continue, elle fait pivoter le support pivotant de la main gauche. Lorsque le bord est régularisé, la potière se sert du côté convexe du fragment de calebasse pour donner au haut de la paroi une légère courbure. La technique consiste à nouveau à presser l'outil contre la matière tout en faisant pivoter le support.

La mise en forme de la panse se fait par raclage interne, à l'aide du fragment de calebasse : la potière déplace l'outil verticalement, du bas vers le haut, en y exerçant une pression et en maintenant la paroi de la main gauche. Le support pivotant est alors réactivé pour lisser la paroi interne avec une graine de rônier [k óndò] (Fig. 8.1.27 : H) ou avec le fragment de calebasse, et pour régulariser le fond à l'aide du fragment de calebasse ou d'un galet (Fig. 8.1.27 : F). Le lissage de la partie externe se fait à l'aide du fragment de calebasse ou de la graine de rônier en procédant de la même manière que pour la paroi interne. La préforme, qui atteint maintenant une quarantaine de centimètres et présente une forme évasée, est alors placée au soleil pour que l'argile se rigidifie.

Avant d'entamer le façonnage de la partie supérieure, la potière recouvre la paroi externe d'argile 'femelle', par écrasement de colombins, suivi d'un raclage au doigt (Fig. 8.1.10) puis au fragment de calebasse. Les récipients comportent donc, à l'extérieur, une couche d'argile de quelques millimètres, dont la granulométrie est plus fine que celle du reste de la paroi. Après avoir tapoté le bord avec le fragment de calebasse, la potière poursuit le montage aux colombins en se servant à nouveau de l'argile 'mâle'. La technique d'adjonction est la même que celle utilisée pour la base. Quand la préforme atteint une hauteur suffisante, la partie nouvellement ajoutée est elle aussi recouverte d'argile 'femelle'. Les mêmes opérations de préformage que pour la base sont alors répétées.

Pour confectionner le col, la potière commence par ajouter un colombin sur le bord externe. Les suivants sont montés par chevauchement interne. L'alternance d'argile 'mâle' puis d'argile 'femelle' est effectuée selon le même procédé que pour le reste de l'ébauche. Après avoir lissé le bord avec le morceau d'étoffe, la potière entreprend de le galber. Elle se sert à cet effet du fragment de calebasse, qu'elle positionne contre la paroi externe et maintient appuyé tout en faisant rapidement pivoter le support (Fig. 8.1.11). Laèvre est formée par pression continue et par léger pincement du bord entre le pouce, l'index et le majeur, à l'aide d'un morceau d'étoffe humide (Figs. 8.1.12 et 13).

De nombreux récipients sont pourvus d'un pied. Dans ce cas, la potière attend que la forme soit suffisamment rigide pour être retournée. Le récipient est renversé sur le support pivotant, le support fixe est détaché, et la paroi raclée avec le grattoir en fer [k óns á:r ó] (Fig. 8.1.27 : C et D) jusqu'à ce que la base acquière une forme bien arrondie. Après humidification et lissage à la graine de rônier ou à la rafle de maïs [má:

jáŋk ʒ s ɔ] (Fig. 8.1.27 : I), la potière effectue des incisions avec la pointe du grattoir. Elle ébauche ensuite le pied au colombin, selon les modalités décrites plus haut, et le lisse soigneusement en faisant rapidement pivoter le support.

Décor plastiques

Quatre techniques sont utilisées pour réaliser les décors plastiques : 1. traçage ; 2. impressions à la cordelette ; 3. impressions au poinçon ; 4. applications.

Traçage

Il existe deux catégories de motifs : les larges sillons tracés au doigt ou avec l'extrémité du fragment de calebasse et les faisceaux de fins sillons tracés au peigne en fer [i ɛ : j ɔ] - outil indépendant ou extrémité dentelée du grattoir (Fig. 8.1.27 : C). Pour effectuer ces décors, la potière actionne le support pivotant et appuie le doigt ou l'extrémité de l'outil contre la paroi (Fig. 8.1.14), afin de réaliser des traits réguliers. Le traçage au doigt peut également s'effectuer à l'aide d'un morceau d'étoffe. Quant au traçage au peigne, il peut être réalisé en faisant osciller la main, ce qui permet d'obtenir un motif en vague.

Impressions à la cordelette

La cordelette [n á.má] (Fig. 8.1.27 : L) est constituée de fils de coton, roulés à une ou plusieurs reprise(s) et plus ou moins serrés. Pour effectuer les impressions, la potière place l'outil contre la paroi, le presse avec l'extrémité des doigts ou la paume, et fait lentement pivoter le support.

Impressions au poinçon

Les motifs sont obtenus en pressant dans l'argile humide un outil creux ou comportant un dessin en relief. Les motifs dépendent de l'instrument utilisé. Actuellement, les poinçons en bois sculptés par les forgerons sont abandonnés au profit d'instruments récupérés, comme les capuchons de feutres qui produisent des motifs en étoile.

Applications

La potière confectionne de petits colombins d'argile 'femelle' et les applique sur le récipient encore humide. Cette technique permet de faire des cordons horizontaux - ultérieurement encochés dans la plupart des cas (Fig. 8.1.29 : F) -, mais également de

réaliser des motifs géométriques ou des lettres en relief. Le nom du commanditaire des grandes jarres à eau peut ainsi être appliqué sur la panse.

Les décors plastiques semblent globalement en perte de vitesse à Dia. Des techniques comme le traçage au peigne et l'impression au poinçon ne sont plus utilisées que sur certains types de produits (tabourets, supports pivotants et fixes, gourtières) et seuls quelques vieux récipients présents dans les concessions (Fig. 8.1.28 : F) indiquent qu'elles ont été autrefois plus largement utilisées. Il semble en fait que l'on puisse distinguer un 'style ancien', caractérisé surtout par l'usage des impressions au poinçon, la variabilité des motifs et l'organisation en une multitude de registres, et un 'style moderne', caractérisé par la prépondérance du décor peint, des applications et, plus marginalement, des impressions à la cordelette. On notera que ce 'style ancien' est pratiqué par des potières 'bozo-somono' de la région située entre Diaka et Bani (Gallay *et alii* 1998 : 25), ainsi qu'aux alentours de Djenné (*idem*) et notamment à Kouakourou, une cinquantaine de kilomètres à l'est de Dia (LaViolette 2000 : 117). Le 'style moderne', quant à lui, est assez proche de celui des potières 'bozo-somono' du sud du Lac Débo (Gallay *et alii* 1998 : 30) et de Djenné (LaViolette 2000). Si l'on s'en réfère aux données récoltées par Haselberger (1965) et aux témoignages recueillis à Dia, ce style aurait émergé il y a moins de 50 ans et serait devenu l'un des plus populaires de la région.

Séchage

Les récipients sont mis à sécher dans un endroit fermé, à l'abri du vent et du soleil - le plus souvent dans la cour des concessions. Le temps de séchage varie d'une saison à l'autre et peut durer aussi longtemps que la potière le désire. Il peut être modulé en plaçant les récipients en plein soleil ou dans un lieu fermé. Les potières évaluent le degré de séchage d'un récipient en observant l'aspect de l'argile, sa couleur et son toucher.

Peinture

La peinture est réalisée à base d'ocre rouge [n n á.má]. Trois zones d'extraction sont connues : 1. Diguéla, à quelques kilomètres de Dia, sur la route de Diafarabé ; 2. Mamourka, au bord du fleuve, sur la route de Tenekou ; 3. Chiwo, près de Diabozo. Les potières s'y approvisionnent occasionnellement, lorsqu'elles passent par là.

Ramenées dans la concession, les mottes d'ocre sont déversées dans un mortier en bois et écrasées à l'aide d'un pilon en fer (Fig. 8.1.15), jusqu'à obtention d'une fine poudre. La poudre n'est pas tamisée, mais directement mélangée à de l'eau, dans le

mortier même. La potière prépare ensuite une bassine recouverte d'un linge dans lequel elle déverse la mixture afin de la filtrer. Le linge contenant l'ocre liquide est refermé et le filtrage s'effectue par secousse et par torsion (Fig. 8.1.16). Le résidu est à nouveau mis à tremper ou pilé.

Pour effectuer le décor, la potière place le récipient sec sur le support pivotant et applique la peinture à l'aide d'un morceau d'étoffe en laine dite 'couverture des Peul' [kɛlɛjɛsɛrɛ] qu'elle utilise comme un pinceau (Fig. 8.1.17). Le support est actionné afin de faciliter l'application. Plusieurs couches peuvent être superposées jusqu'à ce que la potière estime que la peinture a bien pénétré la surface du pot. Lorsque toutes les zones voulues sont peintes, le pot est frotté énergiquement avec un collier de graines de baobab [kɛ:rɔχɔ] (Fig. 8.1.27 : K), puis avec un morceau de moustiquaire [sá:wá:rɛ] (Fig. 8.1.27 : J) afin d'obtenir une surface bien brillante. Cette dernière opération ne s'effectue pas sur les récipients susceptibles d'être utilisés sur un feu. Par contre, certains récipients sont lustrés, bien qu'ils ne soient pas décorés de peinture rouge.

Les décors peints témoignent à la fois de règles ornementales assez strictes (divisions en registres, bande de motifs située entre deux larges bandes pleines, bandes pleines au niveau du bord et sur le pied), mais également d'une grande inventivité dans les motifs géométriques et figurés, comme l'illustre la Fig. 8.1.18. La relative plasticité du système ornemental peint pourrait expliquer son succès. Outre la possibilité de répondre aux goûts d'une clientèle variée (voir plus bas) elle permet en effet la réalisation de poteries personnalisées ou commémoratives : jarres de mariage avec le nom des époux, jarres 'CAN 2002'¹⁹, jarres de nouvelle année, etc.

Cuisson

Les cuissons ont généralement lieu le mercredi soir, veille du marché de Tenenkou. Elles sont essentiellement collectives, les regroupements s'effectuant en fonction du nombre de récipients à cuire et de la proximité des concessions. Six à huit potières peuvent ainsi effectuer l'opération ensemble.

Les emplacements se situent toujours à proximité des lieux de manufacture. Il existe une grande aire de cuisson²⁰ (Fig. 8.1.19) à l'est du quartier des forgerons et d'autres, plus petites, dans les cours des grandes concessions.

Trois types de combustibles sont utilisés : 1. 'pains' de bouse de vache ; 2. branchages ; 3. paille. Les premiers sont confectonnés avec la bouse collectée aux abords de Shoma, dans la zone où les pasteurs Peul attachent les bêtes pendant la nuit. La collecte est souvent effectuée par les enfants, qui transforment cette activité en jeu. La bouse ramassée est pétrie avec de l'eau et compactée sous forme d'épaisses galettes de 30 à 40 cm de diamètre (Fig. 8.1.20). Marquées du signe distinctif de la potière et entassées sur place, ces 'galettes' séchent au soleil durant un mois, puis sont transportées

en charrette dans la concession (Fig. 8.1.21). L'autre combustible, les branchages, est collecté aux alentours du village. Les potières ont de plus en plus de mal à en trouver et se voient souvent obligées d'en acheter à des marchands. Quant à la paille, elle est récupérée à la fin des récoltes et soigneusement conservée dans la concession.

Les dépressions dans lesquelles s'effectue la cuisson ont une profondeur de 20 à 30 cm, ce qui signifie qu'une partie des récipients dépasse le niveau du sol. Leur diamètre oscille entre 2 et 5 m. Les potières y étalent d'abord les pains de bouse en cercle et ajoutent quelques branchages. Des tessons et des morceaux de briques sont disposés sur la première couche de combustible, afin que les récipients ne soient pas en contact direct avec celui-ci, ce qui les ferait noircir. Les grandes jarres à col sont disposées les premières, couchées au centre du foyer de sorte que le vent ne s'engouffre pas à l'intérieur. Les grandes jarres sans col sont posées de la même manière, à la périphérie des grandes jarres à col. Viennent ensuite les plus petits récipients, placés sur les grandes jarres, ainsi que les couvercles qui empêchent le vent de s'engouffrer dans le foyer. C'est également pour cette raison que les potières recouvrent l'ensemble de larges tessons et de morceaux de tôle. Une nouvelle couche de pains de bouse (Fig. 8.1.22) et de branchage est disposée tout autour de la structure de manière à la recouvrir jusqu'à mi-hauteur. La paille, généralement étalée, constitue la dernière couche de combustible (Fig. 8.1.23).

Pour mettre le feu, les potières introduisent une poignée de paille enflammée à la base de la structure. Dans les minutes qui suivent l'embrasement, elles rajoutent de la paille au sommet ou sur les côtés, là où des trous pourraient se former et laisser le vent s'engouffrer. En cours de cuisson, elles creusent un trou à la base de la structure afin de contrôler si le feu n'est pas trop 'fort'. Si c'est le cas, elles en ouvrent un second pour faire 'échapper la chaleur' et éviter ainsi que les pots ne se fendent. Le feu brûle réellement pendant 1 à 2 heures (Fig. 8.1.24), mais le défournage n'a lieu que le lendemain à l'aube, lorsque les récipients sont complètement refroidis.

8.1.5 Distribution

Deux modes de distribution coexistent à Dia. Il y a d'abord un réseau de distribution qui peut être qualifié d'externe et qui concerne les consommateurs qui ne résident pas à Dia ou dans les environs. Dans ce cas, la vente a lieu essentiellement au marché de Tenenkou, le jeudi, mais également sur le lieu de production, par colportage, ou encore le vendredi matin sur la place de Dia, lorsque que s'arrête le car. Certains récipients sont également offerts lorsque les potières reçoivent des amis ou de la famille en visite. Ces cadeaux participent à la distribution de récipients vers le village d'origine des visiteurs.

Parallèlement à cette 'distribution externe', il existe une 'distribution interne' de la poterie, c'est-à-dire un réseau visant essentiellement l'approvisionnement local. Celui-ci implique à la fois des achats et des échanges. En ce qui concerne les échanges, deux comportements sont observés : soit les acquéreurs échangent un récipient contre un autre bien de façon occasionnelle et s'adressent à n'importe quelle potière; soit l'acquéreur se procure les récipients en fonction du lien qui l'unit à une 'famille amie' de potières.

Moyens d'échange

Les échanges sont de deux types: le troc et la vente. Pour la 'distribution externe', les deux systèmes sont en vigueur. Bien que les transactions monétaires soient les plus fréquentes sur les marchés, les récipients peuvent aussi y être échangés contre du riz ou d'autres denrées. Au niveau de la 'distribution interne', l'échange se fait surtout contre des denrées alimentaires ou des produits de l'artisanat (riz, poissons, lait, textiles...). mais l'argent est aussi accepté. Par contre, dans le réseau des 'familles amies', seul l'échange est envisageable, la relation s'appuyant sur un système de réciprocité.

Caractéristiques de la distribution 'externe'

Le principal marché fréquenté par les potières de Dia est celui de Tenenkou. Elles sont les seules à y vendre de la poterie. Auparavant elles se rendaient à Diafarabé, mais leur choix se porte aujourd'hui vers Tenenkou en raison du grand passage de véhicules qui a transformé cette localité en gare routière. Elles ne fréquentent le marché de Diafarabé que durant la période de crue, lorsque la localité est accessible en pirogue.

Les récipients sont acheminés sur des charrettes tirées par des ânes, sous la supervision de jeunes forgerons (Fig. 8.1.25). Ce sont des jeunes filles - accompagnées

de deux ou trois aînées - qui sont chargées de vendre la production de l'atelier familial. Aucune distinction entre les productions des différentes potières n'est faite, toute la poterie est regroupée par taille et catégorie (Fig. 8.1.26). Si tout le stock acheminé en charrette est généralement écoulé, il peut y avoir des invendus. D'après les potières, ceux-ci ne sont pas ramenés à Dia, mais entreposés chez d'éventuelles connaissances habitant à Tenenkou ou tout simplement abandonnés temporairement à un coin de rue. Personne n'oserait les voler, affirment-elles.

Les acheteurs sont des particuliers ou des intermédiaires. Une étude réalisée auprès de 96 acquéreurs (Da Silva Gaspar 2003) a montré que la majorité d'entre eux (85 %) achètent la poterie pour leur consommation personnelle. Par contre, la proportion de récipients achetés par les particuliers reste peu importante, chaque individu n'acquérant qu'une ou deux pièces à la fois. Du point de vue du nombre de récipients écoulés sur le marché, les intermédiaires occupent donc, de loin, la première place.

En ce qui concerne l'identité ethnolinguistique des clients, 13 des 14 intermédiaires se disent Bamana et un se dit Bozo. Du côté des 82 particuliers, la moitié se dit Peul, l'autre moitié se divise à parts égales entre Bozo et Bamana. Certaines tendances apparaissent au niveau du choix des récipients. Ainsi, les Bamana préfèrent les jarres à col (Fig. 8.1.28 : C) tandis que les Peul orientent leur choix vers les jarres sans col (Fig. 8.1.28 : D). Ces deux types de récipients ont plus au moins la même taille et la même fonction, ce qui signifie qu'il s'agit plus vraisemblablement de choix esthétiques. Si l'on s'en réfère aux données collectées par Gallay et alii (1998), on constate d'ailleurs que les Peul ne produisent pas de récipients à col tandis que cette forme est présente chez les Bamana. Une autre constatation est que les Bamana achètent très peu de récipients de petite taille, contrairement aux Bozo et aux Peul. Les encensoirs se vendent indifféremment aux Peul et aux Bamana, tandis que les Bozo n'en achètent pratiquement pas. D'une manière générale, la comparaison entre le répertoire de formes relevé à Dia et celui des récipients vendus sur le marché montre qu'une sélection est opérée. D'après les potières, certaines formes se vendent mieux que d'autres, notamment les jarres à eau avec ou sans col (Fig. 8.1.28 : C-D) et les braseros (Fig. 8.1.30 : C). Afin de satisfaire la demande, ces récipients sont façonnés en grand nombre au détriment des autres formes. Les tabourets (Fig. 8.1.30 : E) et les gouttières, par exemple, ne sont jamais vendus sur le marché. Il faut noter que ces formes semblent propres à ceux que l'on désigne dans la région comme 'Bozo' ou 'Somono' (Gallay et alii 1996 et 1998). Par ailleurs, les enquêtes montrent que les tabourets et les gouttières ont un statut assez particulier, puisqu'ils servent de poteries commémoratives sur les tombes. L'absence de telles formes sur le marché pourrait donc aussi bien résulter du désintérêt que leur témoignent les autres groupes que d'une réticence à commercialiser des formes particulièrement investies du point de vue symbolique.

Du point de vue de la distribution spatiale des récipients, on voit que les lieux de destination varient en fonction des produits chez les particuliers, mais se situent dans un très large rayon (Figs. 8.1.31-34) : des distances supérieures à 100 km sont fréquentes, et l'on voit que certains récipients voyagent même jusqu'à Bamako, à près de 400 km à vol d'oiseau de Tenenkou. Outre ces distances, il est frappant de constater que la poterie vendue sur le marché de Tenenkou part dans des centres comme Djenné et Diarafabé, où l'on fabrique une poterie similaire, mais pas dans les villages des environs, où aucune potière n'est pourtant en activité. D'autres formes de distribution que la vente au marché sont sans doute à l'œuvre au niveau local, comme nous le verrons plus bas. En ce qui concerne la poterie achetée par les intermédiaires (Fig. 8.1.35), il n'existe que trois destinations, toutes situées à plus de 150 km : Niono, Ségou et Bamako.

Hormis la vente sur les marchés, la distribution des récipients peut aussi se faire par colportage. Dans ce cas, les potières partent vendre ou échanger leur propre production dans les villages situés à moins d'une demi-journée en charrette, c'est-à-dire dans un rayon d'une trentaine de kilomètres. Les récipients distribués de la sorte sont en général préalablement choisis par les consommateurs.

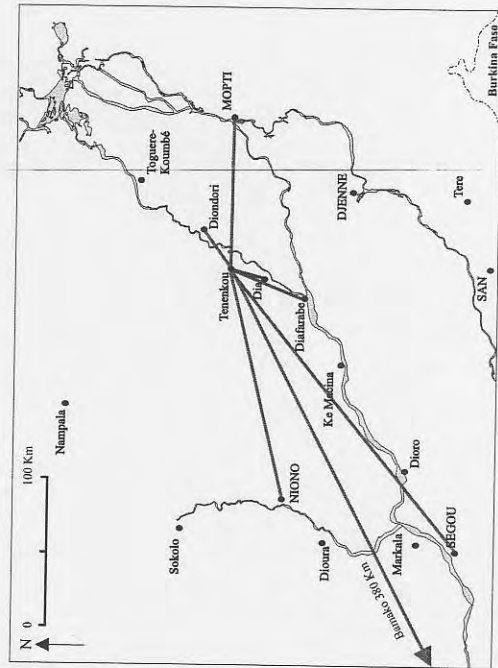


Figure 8.1.31 : Lieux de destination des jarres à eau à col achetées par des particuliers sur le marché de Tenenkou en février 2002 (n = 31)

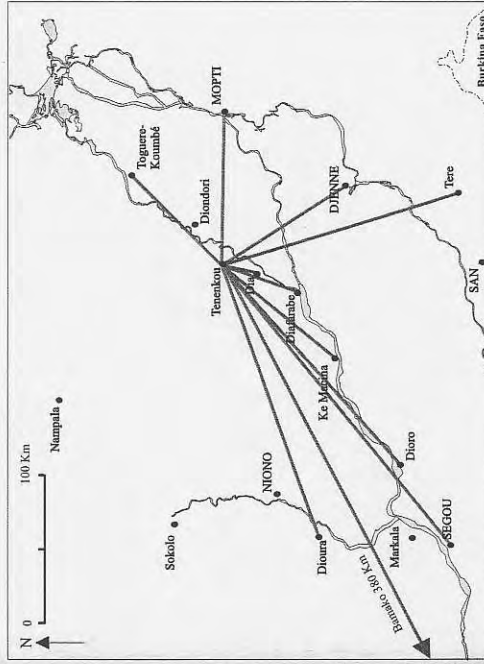


Figure 8.1.32 : Lieux de destination des jarres à eau sans col achetées par des particuliers sur le marché de Tenenkou en février 2002 (n = 31)

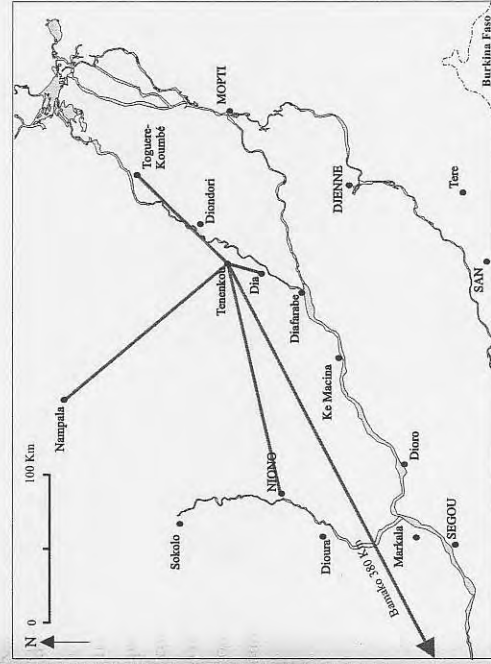


Figure 8.1.33 : Lieux de destination des encensoirs achetés par des particuliers sur le marché de Tenenkou en février 2002 (n = 28)

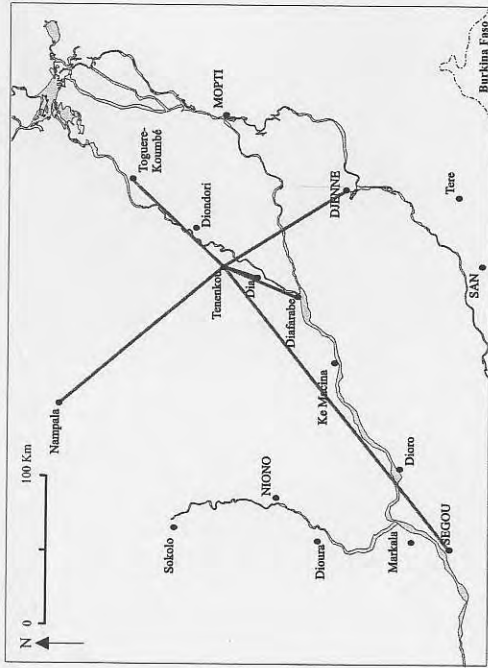


Figure 8.1.34 :
Lieux de destination des récipients de petite taille achetés par des particuliers sur le marché de Tenenkou en février 2002 (n = 19)

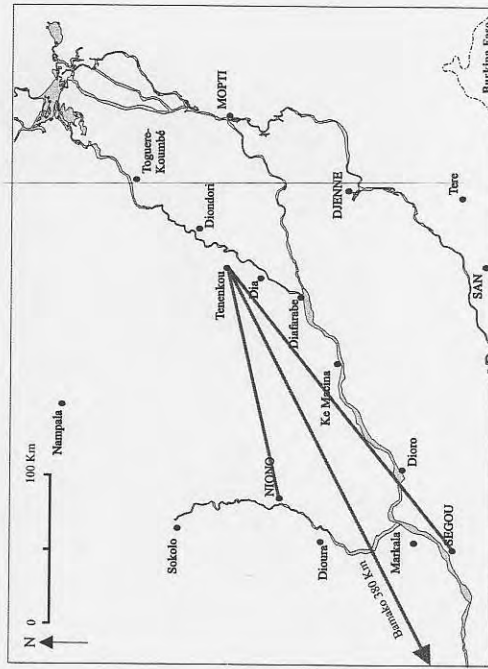


Figure 8.1.35 :
Lieux de destination des jarres à eau sans col et avec col et des briasers achetés par des intermédiaires sur le marché de Tenenkou en février 2002 (n = 125)

Une autre forme de distribution est la 'vente du vendredi matin' : ici, quelques pièces isolées, façonnées par les jeunes potières, sont vendues sur la place de Dia lorsque le bus de Bamako s'y arrête. Il s'agit en général de récipients de petite taille. Certaines ventes sont aussi effectuées au domicile des potières, mais elles demeurent assez rares. Dans ce cas, les clients se présentent spontanément chez les potières particulièrement réputées, pour acquérir les récipients qu'elles viennent de cuire ou possèdent en stock. Enfin, lorsque les potières reçoivent la visite de parents ou d'amis (mariage, circoncision, funérailles,...), elles offrent généralement des récipients en cadeau, qui sont ainsi 'exportés' vers le village d'origine des visiteurs. Les parents et amis des potières ne sont pas les seuls concernés par ce mode de distribution. En effet, les autres habitants de Dia peuvent également passer des commandes de récipients qu'ils offrent en cadeau à leurs invités.

Caractéristiques de la distribution 'interne'

Le cas de figure le plus évident est l'achat, par les Somono, les Peuls, les Marka ou les griots de Dia, de poteries achetées auprès des *nama* de la localité. Les récipients peuvent être choisis dans le stock dont disposent les potières ou commandés.

Les poteries peuvent également être échangées au sein de la localité contre leur valeur en riz, en poisson, en tissu, ...etc. Ces échanges se pratiquent également entre les différents groupes présents à Dia.

Il y a enfin les échanges au sein du réseau des 'familles amies'. Dans ce cas, la transaction n'est pas directe : un membre d'une 'famille amie' se présente chez une potière pour lui demander un récipient, mais il ne fournit pas nécessairement de contrepartie. La potière se servira chez lui lorsqu'elle en sentira le besoin. Dans plusieurs concessions, les récipients acquis auprès de 'familles amies' en côtoient d'autres, offerts ou achetés chez d'autres potières. La distribution de poterie 'matérialisée' ou renforcée ainsi des liens sociaux existants, mais ne les 'créé' pas.

8.1.6 Conclusion

Si les enquêtes effectuées auprès des potières de Dia ne permettent pas de tirer de réelles conclusions quant à l'histoire des traditions céramiques locales ou leurs rapports avec l'identité sociale des artisans, quelques aspects méritent d'être soulignés à ce stade.

Tout d'abord, on ne peut qu'être frappé par cette étonnante tension entre 'replis sur soi' et 'ouverture sur l'extérieur' qui paraît caractériser l'univers des potières. Celle-ci appartient en effet à un groupe distinct, fortement endogame. Elles résident et pratiquent leur activité dans un quartier particulier de Dia, ne cessent de souligner leurs liens de parenté et leur cohésion, tant sociale qu'économique et technique, et se plaisent à présenter les traditions locales comme imperméables aux influences extérieures. L'impression qui s'en dégage est celle d'un système fermé, où la reproduction et le maintien des savoirs au sein d'un groupe social distinct est une des principales valeurs.

Cette impression est renforcée, sur le plan technique, par une gestion pratiquement autarcique des matières premières : de l'argile et du dégraissant aux combustibles, en passant par les pigments, tout est obtenu localement, dans un contexte de remarquable complémentarité écologique et économique (que l'on songe, par exemple, à la réalisation des 'pains de bouse' pour la cuisson).

Mais cette impression d'enfermement ne résiste pas à une analyse plus approfondie. D'une part, le groupe des potières / forgerons se révèle relativement perméable, l'inclusion de personnes étrangères étant évoquée à plusieurs reprises au travers des récits de vie ou de l'histoire des grandes familles de *nama*. D'autre part, l'examen des patronymes et des déplacements matrimoniaux montre que les potières de Dia sont apparentées à celles d'une série de localités dans une région comprise entre Macina, le Lac Débo, Mopti et Djenné. Enfin, il apparaît que les différents groupes représentés à Dia forment un système de complémentarité socioprofessionnelle et tissent entre eux des liens d'amitié et de réciprocité qui s'inscrivent dans la longue durée.

Un autre aspect qui témoigne de liens avec l'extérieur est le partage de traditions techniques et stylistiques. A vrai dire, ni les outils qu'utilisent les potières, ni leurs techniques, ni même les récipients produits aujourd'hui ou par le passé n'apparaissent comme propres à la localité de Dia. Tous font partie d'un répertoire partagé par ceux que Galloway et alii (1996 et 1998) décrivent comme 'Bozo-Somono' ou 'Somono' du Nord et du Sud et qui, nous l'avons vu, constituent une fraction de l'ensemble Somono dont l'histoire se confondrait avec celle des forgerons *numu* ou *nama*. A cet égard, le dispositif de tournette apparaît comme une véritable signature de ces Somono²¹, même si son usage est sporadiquement attesté chez des potières d'autres groupes et si certaines

femmes Somono ont recours à d'autres outils de façonnage dans quelques localités (Galloway et alii 1996 et 1998 ; LaViolette 2000). La forme et le décor des récipients sont également caractéristiques des forgerons Somono, du moins 'l'ancien style', caractérisé par l'usage combiné de poinçons, de peignes et de roulettes souples, la division en registres horizontaux et la production de formes particulières comme les jarres à eau, les tabourets et les gouttières. Le 'style moderne', qui aurait émergé il y a quelques décennies et qui, à Dia, s'est pratiquement substitué à 'l'ancien style', semble avoir une répartition plus restreinte. Détail intéressant, il est interprété par des personnes rencontrées à Mopti et Bamako comme typique de Dia.

Cette notoriété constitue un autre témoignage de l'ouverture de Dia sur l'extérieur. Nous avons vu que les récipients de la localité étaient distribués, via le marché de Tenenkou, dans un rayon de plus de cent de kilomètres, au sein d'un triangle compris entre Ségou, Nampala et Mopti. Cette distribution est le fait de particuliers et d'intermédiaires appartenant à des groupes différents (Bozo, Peul, Bamana). Ce qui frappe, outre l'ampleur de la zone de distribution, c'est que le choix des formes de récipients tend à varier suivant l'identité des acheteurs. Il s'ensuit que les frontières sociales pourraient continuer à être reconnues dans la région, malgré l'impression de recouvrement que donne la lecture des cartes de distribution. Et il est symptomatique de constater que les produits céramiques qui, à Dia, s'inscrivent encore dans la tradition de 'l'ancien style', ne font l'objet que d'une distribution très locale, via le réseau des familles amies et la vente à domicile. De ce point de vue, les produits de ce type continuent à matérialiser l'identité Somono, dans un paysage céramique qui tend à s'homogénéiser du fait de la propagation et du succès du 'style moderne'.

C'est en évoquant ce 'style moderne' que nous voudrions conclure ce chapitre. De toute évidence, les potières *nama* de Dia s'inscrivent dans une histoire longue et possèdent une identité marquée du point de vue de leur appartenance sociale et géographique ou de la façon dont elles conçoivent leurs traditions céramiques. Mais cette histoire et cette identité ne constituent en aucun cas une entrave. Au contraire, elles apparaissent comme une force qui leur permet, sans difficulté apparente, d'évoluer au sein d'une configuration sociale complexe et de faire face aux changements que connaît le Mali moderne, tant du point de vue de l'économie en général que du contexte de distribution des produits céramiques. Le 'style moderne', parce qu'il permet de moduler la forme des produits en fonction du goût de la clientèle et d'adapter le décor aux contextes d'acquisition et d'utilisation (baptêmes, mariages, événements sportifs) apparaît comme une 'matérialisation' de cette adaptabilité et du lien constant entre le passé et le présent.

Notes

1. Nous remercions les potières et les habitants de Dia pour leur extraordinaire accueil et tout particulièrement Fama Djéguéné pour sa patience et l'aide incalculable qu'elle nous a apportée sur le terrain. Merci également à Didier Viviers du Centre de Recherches Archéologiques (CREA) de l'ULB pour nous avoir donné les moyens de nous rendre au Mali et à Annette Schmidt, Rogier Bedaux et tous les participants du Projet Dia-Shoma pour leur soutien logistique, leur intérêt scientifique et le confort dans lequel ils nous ont permis de réaliser les enquêtes. Outre les auteurs de cet article, Oumou Sangaré, Florence Cosme et Stuart Wrathall ont contribué aux enquêtes. Les dessins de réceptifs ont été réalisés par Nafogo Coulibaly (ISH) et digitalisés par Isabelle Rennesson de l'ULB. Merci enfin à Yves Sorée, échevin de la culture de la Ville d'Andenne (Belgique) pour avoir permis à la fois l'achat de plusieurs centaines de réceptifs et la participation de trois potières de Dia à la Biennale de la Céramique d'Andenne 2002.
2. Variante du terme mandé 'humu'.
3. A l'exception de deux familles, installées à Mara pour la première et au nord de Dia pour la seconde.
4. Certains *nama* de Dia pratiquent également la pêche.
5. Il s'agit de celles qui ont 'reçu le secret'. Un couteau spécifique est réservé à cette cérémonie. Il ne peut pas être utilisé à d'autres fins. On dit que si la potière se blesse avec l'outil lors de l'excision, la cicatrisation de la plaie coïncidera avec la cicatrisation de l'enfant.
6. Le nom est inscrit au terme de la cuisson (auparavant par adjonction de matière, aujourd'hui avec de la peinture industrielle). On estime en effet qu'il est mauvais de porter le nom du défunt au feu de la cuisson. Si nous n'avons observé que des tabourets et des gourrières dans le cimetière de Dia, les potières, pour leur part, affirment qu'il n'existe pas de formes ou de techniques réservées au domaine funéraire.
7. Fama Djéguéné donne une version plus personnalisée de cette histoire : « Le premier *Tapo* est venu pour apprendre à l'école coranique. Il a été pris en charge et élevé par la famille Djéguéné. Arrivé à l'âge adulte, on a vu qu'il n'y avait que du bien en lui et on lui a donné une fille. C'est comme ça que les *Tapo* sont devenus *nama*. »
8. On gardera à l'esprit que ce type de système est typique des sociétés musulmanes d'Afrique du Nord et de l'Ouest.
9. Surtout en Côte d'Ivoire.
10. Lors de notre séjour, nous avons passé une commande de plusieurs centaines de réceptifs pour la Biennale de la Céramique d'Andenne (Belgique). Les potières ont tenu à ventiler cette commande entre les personnes en activité à ce moment, de façon à ce que « *chacune reçoive quelque chose* ».
11. Nous utilisons les conventions de l'IPA (International Phonetic Alphabet) pour la transcription des termes vernaculaires. Celle-ci a été effectuée par Anneleen Van Der Veken et Claire Grégoire (Musée royal de l'Afrique centrale) que nous remercions chaleureusement.
2. Témoinnage de Adja Tapo (27 ans). Les raisons de cette prescription ne sont pas claires. On notera simplement que les jarres en question sont utilisées pour conserver l'eau et le grain, mais également pour mettre l'argile à tremper. Elles sont similaires aux jarres à bière fabriquées dans d'autres régions d'Afrique de l'Ouest (jusqu'au Nord Cameroun), où leur production est également entourée d'une série d'interdits.
3. Témoinnage recueilli auprès de Fama Djéguéné.
4. Ce matériau est utilisé par les maçons pour la confection de briques de terre crue.
5. Littéralement 'terre des potières'.
5. Achetés au marché de Tenenkou.

17. On se servait de chiffons humides par le passé.
18. Nous avons choisi ici de décrire la fabrication d'une jarre à eau, car ce réceptif requiert l'ensemble des étapes de façonnage.
19. Coupe d'Afrique des Nations. L'année 2002 fut marquée, notamment, par l'excellent parcours de l'équipe malienne.
20. Qui comprenait trois dépressions au moment de nos observations.
21. Rappelons d'ailleurs son importance lors de l'entrée en apprentissage des jeunes filles et de leur acquisition ultérieure du statut de potière.