

Ethnographie comparée des troussees à outils de potiers au sud du Niger

Olivier P. GOSSELAIN

Résumé

Depuis 2002, des enquêtes ethnographiques ont été menées dans plus de 350 communautés de potières et potiers au sud du Niger en vue de constituer un atlas des traditions céramiques contemporaines. L'un des volets de l'enquête est consacré aux outils dont se servent les artisans aux différents niveaux de la chaîne opératoire. Il s'agit non seulement d'étudier la structure, le fonctionnement et la fonction, mais également de collecter des informations relatives à leur fabrication et à leur acquisition, ainsi que les éventuelles représentations qu'en possèdent ceux qui les utilisent. Fondée sur une approche comparatiste, l'analyse permet d'esquisser une classification et une géographie culturelle des outils en montrant en quoi ils peuvent nous renseigner sur l'identité des artisans et les enjeux, aussi bien techniques que sociaux et économiques, auxquels ils sont confrontés dans leur pratique quotidienne.

Mots-clés

Poterie, techniques d'ébauchage, outillage, identité, analyse spatiale, Niger.

Abstract

Since 2002, ethnographic enquiries have been carried out in some 350 potting communities from Southern Niger in order to constitute an Atlas of extant potting traditions. Part of the investigation is devoted to the tools used at various levels of the chaîne opératoire, and especially the shaping stage. The aim is both to characterize the structure, functioning and function of the objects, and to collect information pertaining to their manufacture, mode of acquisition and users' representations. Based on a comparative approach, the analysis allows to build a classification and develop a cultural geography of the tools, that illustrates how they can inform us about potters' identity as well as the technical, social and economic elements that shape the daily practice of the craft.

Keywords

Pottery, shaping techniques, toolkit, identity, spatial analysis, Niger.

INTRODUCTION

Ayant énuméré la trentaine d'outils en usage en 1953 dans l'atelier d'un forgeron de Tahoua, au Niger, J. Gabus (1982, p. 395) conclut : « Un inventaire de ce genre n'est pas complet, car il ne comporte pas l'outil

souvent le plus intéressant, celui qui n'est jamais parmi ceux que l'on voit : c'est l'outil de l'invention spontanée, c'est l'outil improvisé, valable pour une seule opération. Il n'est repérable que par l'urgence d'un besoin. Il se retrouve quelque part dans la poussière de l'atelier, mêlé à tous les déchets du travail : morceaux

de bois, fragments de métal, de corne et il ne sert qu'une seule fois. Il révèle l'acuité du coup d'œil de l'artisan, car pratiquement ce dernier ne cherche pas. Brusquement, il se baisse et tout aussi vite utilise un « déchet » correspondant exactement aux nécessités techniques d'un instant qui ne se renouvelle pas. Puis, l'outil improvisé redevient déchet anonyme sur le sable.»

Belle façon d'évoquer la compétence technique, que J. Gabus associe ici à une capacité d'improvisation dans l'outillage. Mais belle illustration également d'une réalité plus fondamentale : l'action technique est inévitablement contingente, dynamique; elle se constitue non pas sur la base d'un répertoire figé, mais en situation, dans un dialogue constant entre la matière, les moyens et connaissances à disposition des acteurs et le cadre dans lequel se déroule l'action (Lave, 2008; Crawford, 2010; Sennett, 2010).

Pour qui est familier de l'activité de la poterie – en Afrique comme ailleurs –, l'aspect souvent circonstanciel et statutairement flou des outils n'aura pas échappé. Combien d'actions sont menées à l'aide d'objets détournés de leur usage premier ou de matériaux qu'un œil non averti assimilerait à de simples déchets (fig. 1). Au sein des espaces domestiques, les instruments et dispositifs visibles singularisent peu les habitants du point de vue de leurs activités artisanales. Seule la présence d'empilements de produits finis ou de structures de cuisson permanentes permet de savoir que l'on fabrique de la poterie à cet endroit. Pour le reste, ces objets récupérés, ces débris et ces déchets recyclés qui constituent le gros de la « trousse à outils » paraissent à la fois insignifiants et peu investis.

La réalité est heureusement plus intéressante, comme l'ont notamment montré G. Ramon Joffré (2008) pour

les communautés de potiers nord-péruviennes et C. Kramer (1997) dans deux villes du Rajasthan. D'une part, on relève çà et là des outils spécialisés qui se muent occasionnellement en véritables emblèmes de l'activité, d'autre part, l'examen attentif des objets et de leur mode d'utilisation livre quelques surprises : tel artefact ou tel fonctionnement, dont l'existence semblait purement circonstancielle, se révèle être un marqueur de l'identité sociale des artisans ou de l'histoire culturelle de leurs traditions. Et un marqueur d'autant plus intéressant qu'il ne « dit » pas nécessairement les mêmes choses que d'autres aspects de la chaîne opératoire. G. Ramon Joffré (2008) soutient même que c'est la trousse à outils qui matérialise et canalise le style technique des artisans individuels; affirmation que les observations faites au Niger semblent conforter, comme nous le verrons plus loin.

Ce sont ces potentialités des outils de façonnage que je souhaite illustrer dans cet article. Plutôt que de me focaliser sur des aspects historiques et sociaux susceptibles d'intéresser surtout les spécialistes du monde sahélien, je voudrais me placer dans une perspective générale et méthodologique. Car l'analyse des trouses à outils de potier n'est pas une simple affaire d'inventaire. Pour qu'elle puisse enrichir notre compréhension des contextes techniques – qu'ils soient ethnographiques, historiques ou archéologiques –, elle nécessite non seulement un protocole rigoureux, mais une perspective qui « ouvre » également l'objet, faisant en sorte que puissent en émerger des éléments inattendus, voire contradictoires.

Il y a une vingtaine d'années, F. Sigaut (1991) œuvrait dans cette direction en nous incitant à décomposer systématiquement l'analyse des outils en trois niveaux : la « structure », le « fonctionnement » et

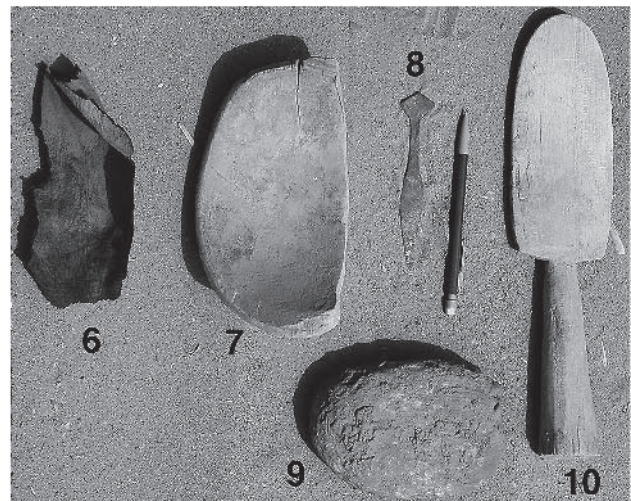
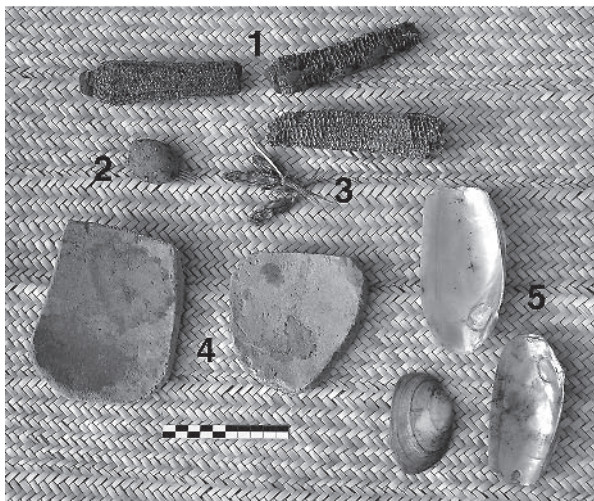


Fig. 1 – Deux exemples de « trouses à outils » au Sud-Niger. À gauche (Arimaladi, S-E, potière kanuri) : 1) rafles de maïs pour lisser la paroi externe de l'ébauche; 2) peigne constitué de quatre épines enfoncées dans une boulette d'argile crue; 3) épis de *Blepharis linariifolia* mis à tremper dans l'eau des outils pour « renforcer » l'argile; 4) morceaux de Calebasses pour le lissage de la paroi interne; 5) valves de *Mutelidae* pour le raclage de la paroi interne. À droite (Chiram, S-O, potière touarègue) : 6) morceau de cuir pour le profilage du col et de la lèvre; 7) morceau de plat en bois servant de contrebatte; 8) lame de couteau pour le lissage externe; 9) percuteur en pierre; 10) batte en bois.

Fig. 1 – Two examples of "tools kits" in South Niger. Left (Arimaladi, S-E, Kanuri potter): 1) corn cob used to smooth the external wall of the rough shape; 2) comb made of thorns fixed in a clay pellet; 3) ears of *Blepharis linariifolia* put to soak into the water of tools to "strengthen" the clay; 4) pieces of calabash used for smoothing the internal wall; 5) valves of *Mutelidae* used for scraping the internal wall. Right (Chiram, S-W, Tuareg potter): 6) leather piece used for profiling the neck and the lip; 7) piece of wooden dish used as backstop; 8) knife blade used for external smoothing; 9) hammerstone; 10) wooden paddle.

la « fonction ». Loin d'un jeu sémantique, sa conception de l'objet vise à échapper à la confusion fréquente entre le « mode d'action » d'un objet et « l'ensemble des finalités » pour lesquelles il est mis en œuvre. Ce faisant, il nous donne non seulement les moyens de nous défaire d'associations réductrices entre forme et fonction, mais nous invite également à replacer l'objet dans son cadre technique : la distinction entre structure, fonction et fonctionnement force en effet à mettre systématiquement l'outil en relation avec des modes d'action sur la matière et des objectifs. Nous disposons là d'un cadre analytique simple et performant, dont les potentialités semblent curieusement sous-exploitées dans l'étude ethnographique des chaînes opératoires.

Cette situation est d'autant plus regrettable que la mise en contexte préconisée par F. Sigaut permet d'aller au-delà des seules logiques techniques. Elle se révèle cruciale également pour qui s'intéresse aux phénomènes d'évolution et de propagation des formes techniques. Avec quelques collègues, nous avons montré que l'étude des diffusions ne consiste pas à analyser des trajectoires de « choses » qui auraient une existence indépendante des circonstances sociales où elles sont mises en œuvre. Bien au contraire, ce à quoi nous sommes confrontés, en toute circonstance, ce sont des « manières de faire » qui mobilisent simultanément des individus, des objets et des représentations (Zeebroek *et al.*, 2008). Avec le système proposé par F. Sigaut, les individus entrent en scène par la façon dont ils font fonctionner l'outil. De même, la finalité recherchée à travers le fonctionnement de l'outil fait partie des représentations qui y sont associées. Mais il y a moyen de pousser l'analyse des dimensions sociales plus en avant. Par exemple, en examinant la situation linguistique des objets ou la façon dont les individus s'en servent, au-delà de l'action sur la matière, pour médiatiser leurs rapports à autrui. C'est alors qu'il devient possible d'aborder l'histoire culturelle des outils et des techniques qui y sont associées.

On l'aura compris, l'étude des troussees à outils est un programme ambitieux et passionnant qui dépasse largement les objectifs poursuivis dans cet article. Ce programme impose néanmoins que l'on procède par étapes, en commençant par mettre les éléments à plat et en organisant l'analyse de telle sorte qu'elle permette de révéler des « choses », dont il s'agira ensuite de déterminer la nature et l'origine. C'est ce premier volet de la recherche que je détaillerai ici. Puisque l'accent est mis sur les outils de façonnage, il nous faudra d'abord examiner en détail les techniques d'ébauchage et de préformage utilisées dans le sud du Niger. Nous disposerons alors d'informations sur les cadres dans lesquels s'articulent fonctionnement et fonction, et nous verrons que l'étude de leur distribution spatiale permet déjà de tirer certaines conclusions. Cela fait, nous pénétrons dans les troussees à outils proprement dites en analysant d'abord les niveaux et les éléments qui viennent d'être évoqués et en nous penchant ensuite sur la distribution spatiale de certains objets.

TECHNIQUES ET MÉTHODES DE FAÇONNAGE

Pour faciliter la description et la comparaison des données collectées sur le terrain, je reprendrai ici le schéma analytique proposé par V. Roux (1994). Du point de vue du façonnage d'une poterie, ce schéma établit une première distinction entre les « techniques » et les « méthodes ». Les techniques correspondent aux « modalités physiques selon lesquelles l'argile est façonnée » (Roux, 1994, p. 47), c'est-à-dire la source d'énergie, les types de pression exercée et les caractéristiques de la masse d'argile déformée. Les méthodes correspondent à « la séquence particulière (ou à l'ensemble organisé des opérations) selon laquelle un pot est façonné » (Roux, 1994, p. 46). Cette séquence se décompose en « phases » (par exemple, constitution du fond → constitution de la panse → constitution du col) et en « étapes » : ébauchage (constitution d'un volume creux) et préformage (acquisition, pour la partie considérée, des caractéristiques géométriques finales). Dans cette perspective, ce que l'on a coutume d'appeler une « technique de façonnage » correspond en réalité à la nature et à l'agencement singuliers des techniques utilisées lors des différentes phases et étapes du façonnage. Quant à la « tradition technique », elle désigne un partage de cette configuration particulière par une communauté d'artisans. C'est généralement sur ces traditions que portent les comparaisons régionales à vocation historique (Gallay, 1994 ; Pinçon, 1997 ; Frank, 1998 ; Pétrequin et Pétrequin, 1999 ; Gosselain, 2000 ; Gelbert, 2003 ; Leffert et Cort, 2003 ; Mayor, 2005 ; Sall, 2005 ; Degoy, 2008 ; Livingstone Smith et Vander Vecken, 2009 ; Mayor, sous presse). On peut néanmoins descendre à un niveau inférieur de l'analyse en examinant, par exemple, les idiosyncrasies techniques au sein d'une même tradition (Balfet, 1965 ; Kaneko, 2007).

Situation dans le Sud-Niger

Un premier état des lieux au sein de la zone d'étude révèle une situation plutôt monotone – comparative-ment, du moins, à d'autres zones du continent africain (Gallay *et al.*, 1998 ; Gosselain, 2002 ; Mayor, 2005 ; Sall, 2005 ; Livingstone Smith, 2007 ; Livingstone Smith et Vander Vecken, 2009). Ainsi, à une exception près – que j'évoquerai plus loin –, les récipients sont façonnés selon une séquence identique qui comporte trois phases : 1) façonnage du fond et de la moitié inférieure de la panse avec conjonction des étapes d'ébauchage et de préformage ; 2) façonnage de la moitié supérieure de la panse par adjonction de colombins préformés par percussion ou pression discontinue ; et 3) façonnage du col par adjonction d'un colombin préformé par pression discontinue.

Comme l'illustrent les travaux réalisés dans d'autres régions du continent, c'est généralement au niveau de la constitution du fond et de la panse (première et deuxième phases de la séquence évoquée ci-dessus)

qu'apparaissent les différences les plus significatives du point de vue social et historique. Or que constate-t-on au sud du Niger? D'une part, deux techniques seulement sont utilisées pour façonner le fond et la moitié inférieure de la panse – le moulage sur forme convexe et le martelage sur forme concave (fig. 2, n^{os} 1 et 2). D'autre part, lors du façonnage de la moitié supérieure de la panse, les différences dans les modalités d'adjonction et de déformation des colombins paraissent plus volontiers liées à la taille des récipients et aux habitudes individuelles qu'à des traditions proprement dites. Il en résulte une carte de distribution assez décevante, sur laquelle aucune coïncidence entre frontière sociale saillante (par exemple, langue, affiliation ethnique ou régionale) et technique d'ébauchage ne peut être décelée – à l'exception de la partie centrale

de la zone d'étude, dans laquelle se démarquent quelques communautés de potières touarègues pratiquant le martelage dans une zone où prédominent le moulage et la langue haoussa (fig. 2, n^o 3).

Ce constat déprimant a ceci d'intéressant qu'il force à affûter le regard, à explorer de nouvelles pistes d'analyse. Comme je l'ai montré ailleurs, l'une d'elles consiste à changer d'échelle de comparaison : plutôt que de conserver un point de vue « macro » et essentiellement extérieur au monde social de l'activité (Gosselain, 2000), on se place à un niveau plus local en s'intéressant à la perception qu'ont les individus de leur propre technique et de celle des autres, ainsi qu'à la façon dont ces techniques sont concrètement investies dans la pratique quotidienne du métier (Gosselain 2008a ; Gosselain, 2008b).

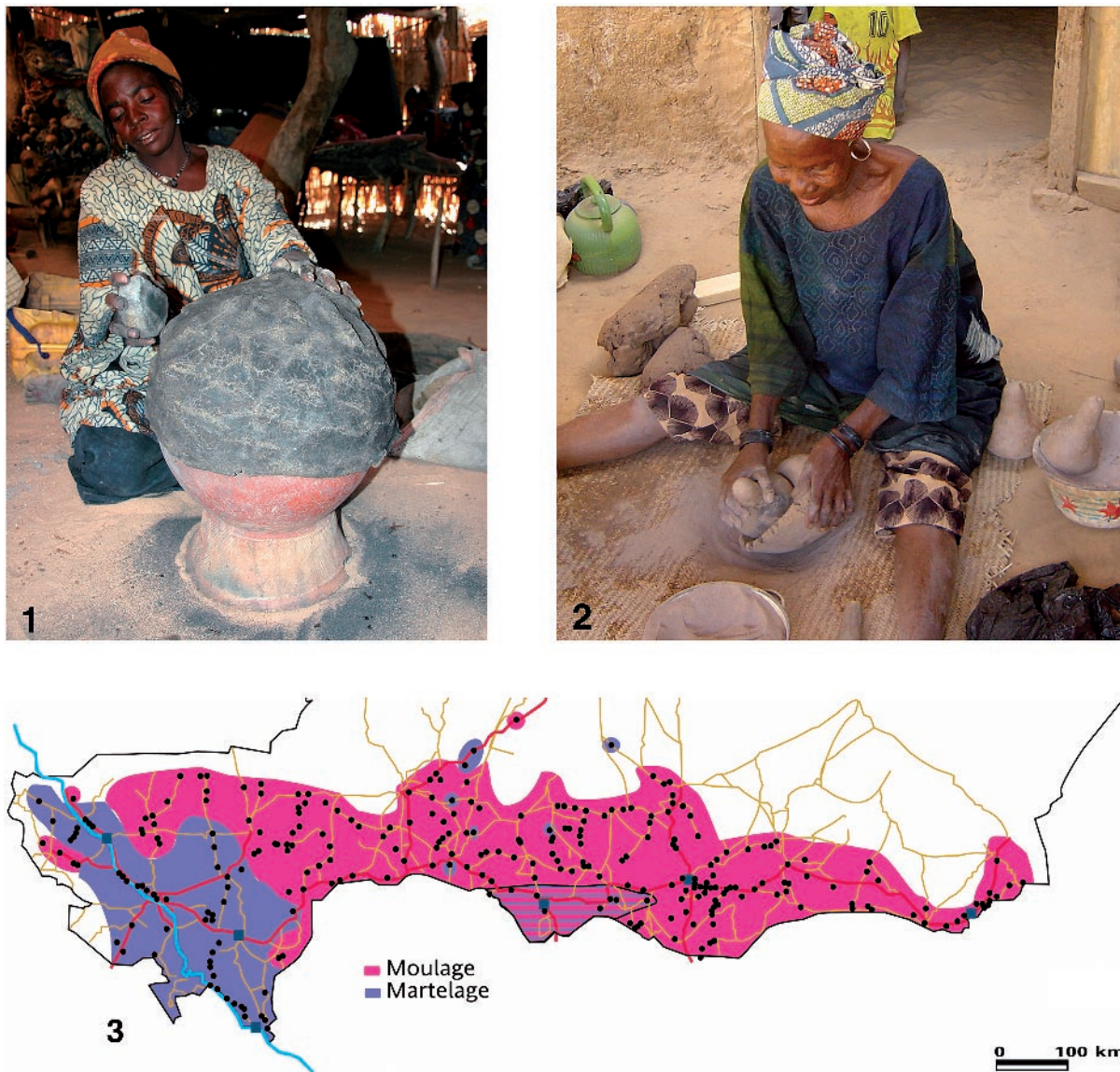


Fig. 2 – Caractéristiques et distribution spatiale des techniques d'ébauchage au sud du Niger : 1) moulage sur forme convexe ; 2) martelage sur forme concave ; 3) répartition des techniques au sein des localités visitées entre 2002 et 2010.

Fig. 2 – Characteristics and distribution of shaping techniques in the south of Niger: 1) moulding on a convex form; 2) pounding on a concave form; 3) distribution of techniques within localities visited between 2002 and 2010.

Une autre piste, sur laquelle je me focaliserai ici, consiste à développer une analyse plus fine des traditions techniques. C'est dans cette perspective que le schéma analytique développé par V. Roux (1994) vient à notre secours en nous invitant à travailler sur des combinatoires plutôt que des catégories génériques, dont on vient de voir qu'elles sont peu parlantes au sud du Niger. En outre, la distinction entre technique et méthode ainsi que la notion de « séquence » rejoignent les travaux précédemment entrepris par R. Krause (1985) et S. Van der Leeuw (1993) sur les « logiques » – ou grammaires – techniques. Malgré leur intérêt, ceux-ci sont restés largement sans écho (pour une exception, voir Livingstone Smith, 2007). En travaillant dans ce sens et en adoptant parallèlement le système d'analyse des outils proposé par F. Sigaut (1991), il devrait être possible d'affiner l'analyse des traditions techniques et, par là, d'en reconstituer l'histoire culturelle avec une plus grande rigueur (pour des travaux antérieurs consacrés aux outils de façonnage en Afrique de l'Ouest, voir Huysecom, 1992 ; Sterner et David, 2003 ; Mayor, sous presse).

Pour l'heure, examinons de plus près les traditions de façonnage attestées au Niger.

Façonnage de la moitié inférieure du récipient

Comme nous l'avons vu plus haut, deux traditions techniques sont attestées au Niger pour cette phase du façonnage : le moulage sur forme convexe et le martelage sur forme concave.

• *Moulage sur forme convexe*

La technique consiste à étaler sur un moule rigide, mobile ou fixe¹, une masse d'argile préalablement aplatie. L'étalement de l'argile s'effectue par percussion perpendiculaire à l'aide du poing et de la paume de la main et/ou d'une série d'outils dont la caractéristique commune est de présenter une face active plate ou légèrement convexe. Le mouvement part du centre de la masse d'argile (haut du moule) et rayonne vers son pourtour. L'artisan progresse ainsi vers le bas au fil du façonnage, amincissant la masse d'argile et accroissant sa taille, jusqu'à atteindre le diamètre maximal du moule, limite absolue de l'opération. Une modulation de la force de percussion permet un premier contrôle de la régularité de la surface : le martelage se mue alors en tapotage. Ce contrôle s'effectue aussi par un éventuel changement d'outil et, surtout, par des opérations de lissage de la surface à l'aide d'une nouvelle panoplie d'outils, généralement oblongs et tranchants. On le voit, seul le traitement de surface en fin d'opération permet de distinguer une étape de préformage indépendante ; pour le reste, ébauchage et préformage se confondent complètement.

Dans les travaux consacrés au moulage sur forme convexe, la technique est habituellement envisagée d'un point de vue générique. Ce sont les outils (moules, percuteurs, instruments de préformage) bien plus que les modes d'action sur la matière qui semblent permettre d'individualiser l'une ou l'autre tradition. À y

regarder de plus près, on s'aperçoit pourtant qu'un autre paramètre pourrait être pris en compte : la mobilité ou l'immobilité de l'ébauche durant la première partie de l'opération d'étalement sur le moule. Dans sa forme « canonique », en effet, le moulage implique soit un mouvement simultané de l'ébauche et du moule (ce dernier jouant ainsi le rôle de support pivotant), soit un déplacement de l'artisan autour du moule, option d'autant plus fréquente que la pièce à réaliser est de grande taille (fig. 3, n^{os} 1 à 4).

Mais l'artisan peut également faire pivoter l'ébauche indépendamment du moule, une opération facilitée par la présence de matière anti-adhérente². Cette technique est particulièrement pratiquée au sud-est du Niger, sans aucun lien avec la taille des pièces façonnées. Pour des récipients dont le diamètre maximal excède 30 à 40 centimètres, l'artisan débute généralement la percussion un peu en deçà du centre de la galette, ce qui contribue à y faire émerger une masselotte d'une dizaine de centimètres de diamètre (fig. 3, n^o 5). Celle-ci sert de tenon de préhension pour faire pivoter l'ébauche sur le moule ou l'en ôter pour saupoudrer sa face interne de matière anti-adhérente (fig. 3, n^o 6). Ce n'est qu'une fois l'argile étalée jusqu'au niveau du diamètre maximal du moule que la masselotte est éliminée à la main et la zone concernée percutée de façon graduellement moins intensive, l'ébauche demeurant alors fixe sur le moule (fig. 3, n^o 8).

On le voit, deux techniques peuvent être distinguées au niveau de cette phase du façonnage, que je propose de nommer : « moulage fixe sur forme convexe » et « moulage mobile sur forme convexe ».

• *Martelage sur forme concave*

Outre son caractère proprement africain (Sterner et David, 2003 ; Martinelli, 2010), la singularité du martelage réside dans le rapport ambivalent que cette technique entretient avec le moulage. Elle consiste en effet à façonner une masse d'argile sur une forme concave (dépression aménagée dans le sol ou support amovible) par percussion perpendiculaire à l'aide du poing, du talon ou, plus généralement – et de façon systématique au sud du Niger –, d'une série d'outils dont la caractéristique commune est de présenter une face active légèrement ou fortement convexe. Cette action de percussion permet la constitution d'un volume creux, dont la paroi est graduellement amincie tandis que s'accroît la taille de l'ébauche. L'opération se poursuit jusqu'à obtention d'une forme hémisphérique ou pratiquement sphérique.

Nous sommes très proches de la technique du moulage sur forme convexe, si ce n'est qu'il s'agit ici de percuter l'argile sur une forme concave. La différence fondamentale tient en ce que l'artisan fait continuellement pivoter la pièce tandis qu'il la martèle, le support jouant ainsi le rôle d'une enclume bien plus que d'un moule. Au terme de l'opération, la courbure de l'ébauche n'épouse d'ailleurs plus celle du support. C'est à ce titre que je tiens à conserver le terme de « martelage » pour désigner cette technique. Dans son principe, comme dans le mode d'action sur la matière, il y a en effet une parenté évidente avec ce que l'on



nomme « martelage » en chaudronnerie, une technique qui consiste à travailler une feuille de métal par percussion de façon à lui faire acquiescer la forme d'une cuvette.

Comme pour le moulage, la mise en évidence de variantes au sein de la technique du martelage ne concerne jusqu'ici que les instruments utilisés (Huysecom, 1992 ; Sterner et David, 2003 ; Mayor, 2005 ; Livingstone Smith, 2007 ; Martinelli, 2010 ; Mayor, sous presse). Une distinction fondamentale est reconnue, par exemple, entre le martelage sur support amovible (en bois, en terre crue, en terre cuite ou en pierre) et le martelage sur dépression (couverte ou non d'une natte, d'un sac, d'un tissu ou d'un plastique). Cette distinction semble tout à fait pertinente du point de vue culturel et sans doute l'est-elle aussi du point de vue historique pour certaines régions (Mayor, sous presse). D'autres distinctions sont parallèlement effectuées, concernant cette fois les moyens de percussion utilisés : main, pied, pierre, tampon en terre cuite ou en terre crue, pilon en bois. Ici encore, des faciès culturels peuvent être reconnus.

L'examen attentif des techniques utilisées au sud du Niger révèle néanmoins que le martelage peut s'effectuer de deux façons distinctes, indépendamment des supports et, surtout, des outils de percussion utilisés. La première – que je nomme « martelage convergent » – consiste à percuter une masse d'argile conique ou hémisphérique depuis la périphérie vers le centre, quelle que soit la taille de la masse d'argile initiale et du récipient à façonner (fig. 3, n^{os} 9 à 12). Dans cette variante, qui est associée au Niger à l'usage d'une dépression, l'artisan interrompt l'opération de martelage après avoir atteint le diamètre maximal de l'ébauche.

La seconde façon de procéder – que je nomme « martelage divergent » – consiste à percuter une masse d'argile aplatie ou tronconique depuis le centre vers la périphérie. Dans cette variante, la matière réservée forme un bourrelet autour du bord de l'ébauche, que l'artisan amincit au fur et à mesure, comme s'il « déroulait » un col roulé (fig. 3, n^{os} 13 à 16). Au Niger, une telle variante est associée à l'usage de supports amovibles (en bois ou en terre crue) et vise toujours à constituer une ébauche sphérique, sans adjonction subséquente de matière³.

Deux grammaires du martelage sont donc observées au Niger, dont l'usage paraît coïncider respectivement avec celui des dépressions et celui des supports amovibles. Aspect intéressant : la distinction dans les modes

d'action sur la matière renvoie à nouveau à l'activité de chaudronnerie, puisque la mise en forme d'une feuille de métal par martelage peut s'effectuer aussi bien depuis le centre vers la périphérie que depuis la périphérie vers le centre. Des observations menées en 2010 chez les chaudronniers de Niamey (quartier Ferraille) montrent que la première de ces techniques est pratiquée au sud du Niger et qu'elle témoigne de parallèles étonnants avec la poterie en termes de postures, de gestes et d'action sur la matière. Il y a là une connexion qui pourrait nous éclairer sur l'histoire culturelle du martelage – pour autant que celle-ci ne résulte pas d'une convergence, mais d'un « changement de domaine », au sens où l'entend R. Sennett (2010, p. 176)⁴.

Façonnage de la partie supérieure de la panse

À l'exception du martelage divergent sur forme concave, au cours duquel l'artisan constitue un volume pratiquement sphérique sans ajout de matière, le façonnage de la moitié supérieure de la panse constitue toujours une phase indépendante avec des étapes d'ébauchage et de préformage bien distinctes. Comme je l'ai signalé plus haut, une seule technique est utilisée pour cette partie du façonnage – l'adjonction de colombins. Celle-ci connaît toutefois plusieurs variantes : épaisseur des segments comprise entre environ 2 et 6 centimètres ; longueur des segments comprise entre une dizaine et une cinquantaine de centimètres ; adjonction par superposition et pincement, accollement latéral interne ou externe et pincement, écrasement latéral interne ou écrasement latéral externe. Je n'ai pas les moyens d'examiner ces variantes en détail ici ; retenons simplement qu'elles semblent surtout relever d'idiosyncrasies et de modulations relatives à la taille des pièces à façonner.

Un aspect qu'il est impératif de prendre en compte, par contre, est la façon dont les artisans procèdent au préformage. Après un raclage préalable avec l'extrémité des doigts et la face latérale de l'index visant à assurer la jonction du colombin et à l'amincir, deux techniques de mise en forme peuvent être clairement identifiées.

La première est le « battage », technique qui est aussi bien associée au martelage convergent sur forme concave qu'au moulage sur forme convexe. Ici, la partie ébauchée au colombin est percutée perpendiculairement, depuis l'extérieur, à l'aide d'un outil dont la face active est plate ou très légèrement concave, tandis qu'un outil à face active plate ou convexe – la contrebatte – est placé à la même hauteur contre la surface interne (fig. 4, n^o 1). L'usage combiné de ces deux outils et des actions de percussion et d'amortissement permet un amincissement graduel de la paroi, ainsi qu'un accroissement de la hauteur et du galbe de l'ébauche. L'opération peut avoir lieu après chaque adjonction d'une circonférence de colombin ou lorsqu'une section plus importante de la paroi a été ébauchée par superposition de plusieurs circonférences de colombins.

Fig. 3 (à gauche) – Variantes dans les techniques d'ébauchage observées au Niger : 1 à 4) moulage fixe sur forme convexe ; 5 à 8) moulage mobile sur forme convexe ; 9 à 12) martelage convergent sur dépression recouverte d'une natte ; 13 à 18) martelage divergent sur support concave en bois.

Fig. 3 (left) – Variants in the shaping techniques observed in Niger: 1 to 4) fixed moulding on a convex form; 5 to 8) mobile moulding on a convex form; 9 to 12) convergent pounding on a depression covered with a mat; 13 to 18) divergent pounding on a wooden concave support.



Fig. 4 – Façonnage de la partie supérieure de la panse et du col : 1) battage avec une batte en bois et un morceau de plat en bois comme contrebatte ; 2) raclage avec un morceau de calabasse ; 3) préformage du col par lissage avec un morceau de natte ; 4) préformage du col et de la lèvre à main nue.
Fig. 4 – Shaping of the upper part of the body and the neck: 1) beating using a wooden paddle and a piece of wooden dish as backstop; 2) scraping with a piece of calabash; 3) pre-forming of the neck by smoothing with a piece of mat; 4) pre-forming of the neck and the lip by hand.

La seconde technique de préformage est le « raclage ». Réalisée du côté interne de la paroi, elle consiste à y presser un outil dont la face active est tranchante et à déplacer celui-ci horizontalement, tout en soutenant la paroi de la main à l'extérieur (fig. 4, n° 2). Les pressions exercées sur l'outil permettent à la fois de régulariser la surface par déplacement de matière, mais également de faire « gonfler » et d'arrondir la paroi de l'ébauche. L'opération peut également s'effectuer du côté externe avec le bord du même outil ou avec une autre gamme d'outils, généralement oblongs et tranchants (pour une description détaillée dans d'autres zones du continent, voir Gosselain, 2002, p. 113-120). Au Niger, cette technique de préformage par raclage est systématiquement associée au moulage mobile sur forme convexe et à l'utilisation d'un support pivotant⁵ qui permet la rotation graduelle de l'ébauche durant l'opération de raclage.

Façonnage du col

Quelles que soient les techniques utilisées en amont, le façonnage du col débute toujours par une adjonction de matière. Celle-ci peut néanmoins être minimale. Il s'agit alors d'un fin colombin écrasé contre le bord de l'ébauche afin de l'épaissir et d'en régulariser la hauteur avant d'entreprendre les opérations de préformage par pressions discontinues et continues. Lorsque cet apport de matière est plus important, on peut distinguer trois variantes : adjonction d'un colombin de plus de 5 centimètres d'épaisseur par accollement externe et pincement ; adjonction d'un anneau d'argile, préalablement constitué, par accollement externe et jonction effectuée par déplacement de matière contre l'orifice interne de l'ébauche ; adjonction d'une masse pleine (cône renversé), dont la jonction s'effectue par percement de la masse à l'aide du majeur et déplacement de

matière contre l'orifice interne de l'ébauche. Les deux dernières variantes sont observées chez les mêmes artisans qui les choisissent en fonction de la forme et de la taille du récipient façonné. Elles sont par ailleurs systématiquement associées au martelage divergent sur forme concave.

Une fois la matière ajoutée, une première mise en forme est généralement effectuée par pincement entre le pouce, l'index et le majeur. Faisant simultanément pivoter l'ébauche sur, ou avec, son support, l'artisan amincit la paroi, tout en l'inclinant vers l'extérieur. À ce stade, deux options sont possibles. Soit il s'agit de confectionner un col haut⁶, et le pincement se poursuit par circonférences successives de façon à repousser progressivement l'argile vers le haut, jusqu'à atteindre la hauteur souhaitée, soit il s'agit de confectionner un col court, et l'artisan passe directement à l'étape suivante.

Le préformage final implique deux éléments essentiels : le positionnement de la main et des doigts sur le bord de l'ébauche et l'usage de pressions continues. C'est en effet en pinçant la paroi entre les doigts, placés suivant diverses positions, et en maintenant une pression égale tout en faisant rapidement pivoter le récipient (ou en se déplaçant autour) que l'artisan galbe peu à peu le col et lui confère – ainsi qu'à la lèvre – son profil définitif. Toutefois, si certains travaillent à main nue durant toute l'opération (fig. 4, n° 4), la plupart se servent d'un matériau souple, lisse et résistant posé à cheval sur le bord (fig. 4, n° 3). Cette opération est généralement précédée, interrompue et/ou suivie par un lissage des surfaces internes et externes à l'aide d'outils souvent oblongs et lisses.

Techniques et méthodes de façonnage au sud du Niger : récapitulatif et distribution spatiale

Comme nous venons de le voir, les deux techniques utilisées pour ébaucher la partie inférieure des récipients au sud du Niger – moulage sur forme convexe et martelage sur forme concave – se subdivisent respectivement en deux catégories : le moulage fixe et le moulage mobile d'une part, le martelage convergent et

le martelage divergent d'autre part. À ces quatre procédés de base se combinent deux autres techniques utilisées pour l'ébauchage de la partie supérieure de la panse : adjonction de colombins et battage d'une part, adjonction de colombins et raclage d'autre part. Si les variations dans la forme et le mode d'adjonction des colombins permettent d'envisager plusieurs variantes de ces deux techniques, les méthodes issues de la combinaison des phases de constitution des parties inférieure et supérieure de la panse se révèlent curieusement peu nombreuses sur le terrain. Au lieu des huit variantes théoriquement envisageables, quatre seulement sont attestées, dont la première de façon très marginale⁷ : moulage mobile + colombins et battage ; moulage mobile + colombins et raclage ; moulage fixe + colombins et battage ; martelage convergent + colombins et battage. À cette courte liste s'ajoute le martelage divergent, au cours duquel, rappelons-le, le même mode d'action sur la matière est conservé durant l'ébauchage des parties inférieure et supérieure de la panse.

La prise en compte des modalités d'ébauchage et de préformage du col et de la lèvre ne nous permet pas d'affiner le point de vue. D'une part, la distinction col court/col haut – qui a des répercussions techniques – n'a aucun lien avec l'affiliation culturelle des artisans ou les techniques utilisées en amont du façonnage. En gros, le col haut domine à l'ouest du pays (dans la « petite aile du papillon »), tandis que le col court est attesté partout ailleurs. D'autre part, le mode d'adjonction de matière – colombin, anneau ou cône plein – n'est aucunement discriminant : les deux dernières variantes sont exclusivement associées au martelage divergent, la première à toutes les autres méthodes.

Finalement, quatre techniques et méthodes doivent donc retenir notre attention. Une fois reportée sur la carte (fig. 5), leur distribution est naturellement moins monolithique que sur la figure précédente, mais elle livre surtout quelques éléments importants quant à la signification socio-historique des techniques. Ainsi, par exemple, au sud-ouest de la zone d'étude, les potiers gourmantché se distinguent-ils maintenant de leurs voisins directs par l'usage du martelage divergent dans une zone où prédomine le martelage convergent. Leur

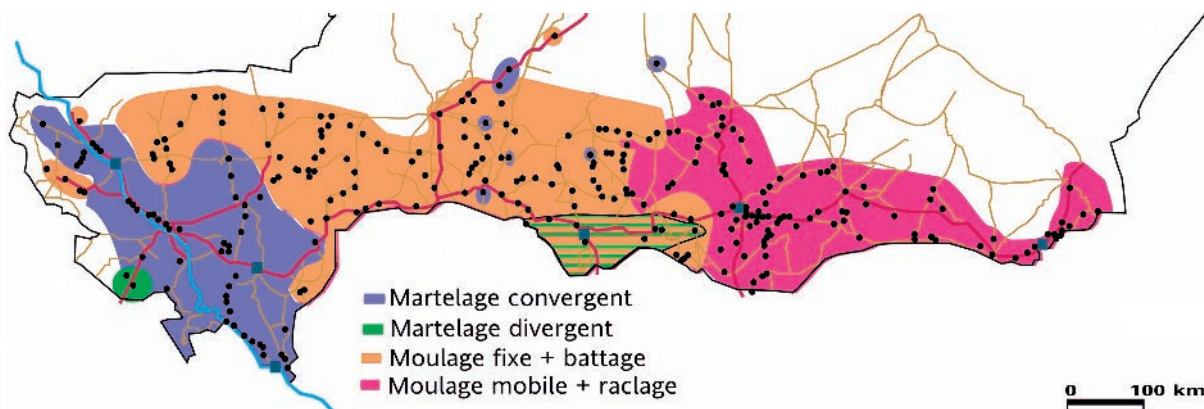


Fig. 5 – Distribution spatiale des techniques et méthodes d'ébauchage au sud du Niger.
Fig. 5 – Distribution of shaping techniques and methods in the south of Niger.

technique est néanmoins utilisée à plus de 500 kilomètres plus à l'est par des potiers hausa gobirawa et hausa kanawa de la région de Maradi. Elle y cohabite avec le moulage fixe + colombins et battage, majoritairement utilisé par les femmes et souvent dans les mêmes localités. Or, l'usage respectif de ces deux techniques par des artisans masculins et féminins appartenant à la même population est attesté hors de la zone d'étude (Gosselain, 2002, p. 133) dans une série de communautés qui entretiennent vraisemblablement des rapports historiques avec les artisans nigériens évoqués ici.

Autre exemple intéressant : la frontière entre l'aire du moulage fixe + colombins et battage et celle du moulage mobile + colombin et raclage dans la partie centrale de la zone d'étude. De part et d'autre de cette frontière, les artisans parlent la même langue – le hausa – et revendiquent la même appartenance générique (hausa également). Les utilisateurs du moulage mobile + colombins et raclage se démarquent néanmoins de leurs voisins hausa occidentaux par l'emploi additionnel de l'ethnonyme « beri beri » et la référence fréquente à une origine kanuri qui aurait été progressivement masquée par le processus d'« hausaisation » que connaît la région depuis deux siècles au moins (Baier, 1980; Saley, 1994; Haour et Rossi, 2010; Lo Sardo, 2010). Or, comme on le voit sur la carte, les populations kanuri de l'est du Niger partagent avec leurs voisins hausa beri beri la technique du moulage mobile + colombins et raclage – celle-ci matérialisant de la sorte une ancienne unité culturelle et linguistique.

Pour le reste, la carte de distribution des techniques et méthodes de façonnage est peu parlante. Les multiples déclinaisons ethnorégionales du pays Hausa, par exemple, sont masquées par l'usage pratiquement exclusif du moulage fixe + colombins et battage. La distribution de cette même technique se prolonge vers l'ouest jusque dans le Zarmaganda, sur la rive orientale du fleuve (centre-nord de la « petite aile du papillon »). Les potières zarma qui l'utilisent se rapprochent ainsi des Hausa et se distinguent de leurs homologues aussi bien zarma que songhay – auxquelles elles sont linguistiquement apparentées – sans qu'il me soit possible, à ce stade, d'en comprendre la raison. Une analyse plus approfondie de la situation s'impose clairement. Toutefois, nous allons voir que l'examen des données relatives aux outils de façonnage permet déjà certaines clarifications et, surtout, la mise en évidence de subdivisions internes au sein des aires de distribution des techniques et méthodes de façonnage.

OUTILS DE FAÇONNAGE : STRUCTURE, FONCTION, FONCTIONNEMENT

Pour rappel, le principe d'analyse développé par F. Sigaut (1991 et 2000) consiste à distinguer préalablement trois niveaux :

- la structure : matériau, forme, dimensions absolues et relatives, poids, symétries et asymétries, équilibre, réglages, dispositif d'emmanchement, etc. ;

- le fonctionnement : façon dont l'outil est mis en mouvement et les résultats sur la matière travaillée ;
- la ou les fonction(s) : ensemble des finalités du fonctionnement de l'outil.

L'analyse d'un ensemble d'outils devrait idéalement suivre cet ordre ; c'est-à-dire débiter par une classification des objets sur la base de leur structure et se poursuivre par une description de leur mode d'utilisation et de la finalité de ce dernier. Un travail précédemment effectué sur des outils de décoration a révélé toute la complexité d'une telle entreprise en raison du caractère hétérogène des objets dont se servent les artisans (Livingstone Smith *et al.*, 2010). La situation est encore pire dans le cas des outils de façonnage. S'agit-il, par exemple, de tenter une classification fondée sur la nature ou l'origine des matériaux (par exemple, terre crue, terre cuite, pierre, métal, plastique ou origines animale, végétale, artificielle) que l'on voit immédiatement se disperser dans des catégories distinctes des outils par ailleurs similaires en taille, en morphologie et en fonctionnement. Le même phénomène se produit lorsqu'on envisage des catégories plus larges, telles qu'objets « manufacturés », « aménagés » et « récupérés ». Quant aux critères formels et dimensionnels, ils ne nous aident guère plus, comme nous le verrons plus loin.

Gardant à l'esprit qu'une classification d'éléments culturels est forcément arbitraire et liée aux objectifs poursuivis, mais également qu'une de ses fonctions est de transmettre facilement et sans ambiguïté des informations à d'autres chercheurs (Meilleur et de Garine, 2008, p. 370), j'ai préféré établir mes catégories sur base du cadre de fonctionnement des outils. Quatre ensembles peuvent alors être identifiés – percuteurs, contrebattes, raclours, lissoirs – au sein desquels subsistent encore quelques chevauchements, mais dans une proportion moindre. Si le système et les termes retenus ne me satisfont qu'à moitié, je n'en trouve pas de meilleurs à ce stade. Ils ont en tout cas le mérite de ne pas faire table rase des terminologies en vigueur dans les études archéologiques ou ethnographiques de la poterie.

Notons, par ailleurs, que, à l'exception des contrebattes, l'analyse se focalise sur les outils « actifs », c'est-à-dire ceux que l'artisan met en mouvement pour produire un effet sur la matière. Les techniques et méthodes de façonnage utilisées au sud du Niger impliquent également des outils qui peuvent être qualifiés de « passifs » : moules convexes dans le cas du moulage, supports concaves dans le cas du martelage et supports pivotants éventuels lors des opérations de battage, de raclage et de préformage. Si j'ai choisi de ne pas en traiter ici, c'est parce que leur analyse n'apporte rien de plus que celle des techniques ou des outils qui viennent d'être évoqués. Tout au plus relèvera-t-on une distinction dans les matériaux utilisés pour fabriquer les supports amovibles chez les utilisateurs du martelage divergent : terre crue pour les potiers gulfance, bois de *Piliostigma reticulatum*, de *Prosopis africana* ou d'*Acacia albida* pour les potiers hausa. Pour le reste, tous les utilisateurs du martelage

convergent se servent d'une dépression aménagée dans le sol et presque toujours couverte d'une natte. Quant aux utilisateurs du moulage fixe ou du moulage mobile, ils se servent d'un vieux récipient retourné en guise de moule. Seuls quelques individus confectionnent des instruments spécialement destinés à ce travail, mais il s'agit alors de copies – dépourvues de cols et aux parois épaissies – de récipients d'usage courant.

Percuteurs

Cette catégorie regroupe tous les instruments utilisés par percussion lancée, perpendiculairement à la surface de l'ébauche. La percussion est effectuée du côté interne dans le cas du martelage et externe dans celui du moulage et du battage.

Fonctionnement et fonction

Dans le cas du martelage, l'action se construit généralement par séquences de 3 à 5 coups, interrompues par un repositionnement de l'ébauche sur le support. Que la progression du martelage soit convergente ou divergente, le début de la séquence est caractérisé par une plus grande intensité des coups portés sur la matière. La force diminue graduellement en cours d'ébauchage, le martelage se muant pratiquement en « tapotage » lorsque la pièce atteint la forme et l'épaisseur souhaitées. Nous verrons que cette modulation de l'intensité des coups se combine souvent avec un changement d'outil.

Dans le cas du moulage, l'action peut aussi se dérouler par séquences, interrompues par un repositionnement de l'ébauche sur le moule, du moule lui-même ou de l'artisan autour du moule, mais la régularité est moins sensible que dans le cas du martelage. Le mouvement de percussion débute en général au sommet de la masse d'argile et rayonne vers le bas. Ici aussi, l'intensité des coups diminue graduellement, au fur et à mesure que la pâte s'étale à la surface du moule, et à cette baisse d'intensité peut également correspondre un changement d'outil.

Dans le cas du battage, la paroi est percutée par petites séquences ou à-coups réguliers – parfois très violents – tout en étant soutenue de l'intérieur à l'aide de la main ou d'un outil qui fait office de contrebatte. On parle surtout de « battage » lorsqu'il est question d'amincir et d'accroître la portion de paroi concernée par écrasement de la matière sur la contrebatte. Dans les phases de préformage, cette opération s'apparente plus à un tapotage, l'intensité des coups diminuant fortement et la contrebatte étant elle-même animée d'un léger mouvement de percussion, comme si elle allait simultanément à la rencontre du battoir.

- *Tampon à tenon* (fig. 6, n^{os} 1 à 8)

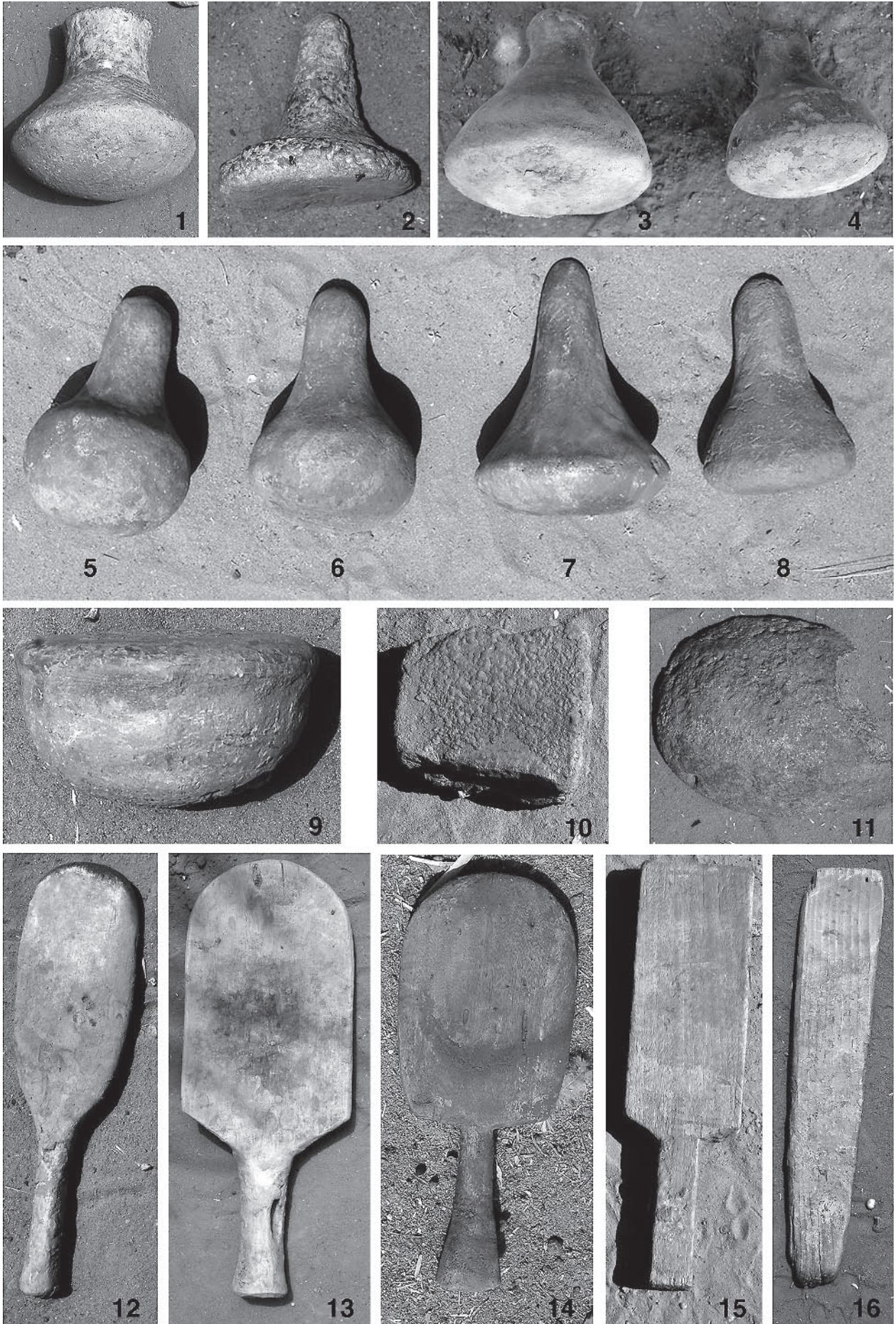
Géométriquement assimilable à un triangle, cet outil comprend une partie active sphérique, hémisphérique ou tronconique et un tenon de préhension, de forme cylindrique ou conique, dont l'extrémité proximale se

termine éventuellement par un ressaut ou une protubérance sphérique. Ce tenon occupe un tiers ou une moitié de la hauteur totale du tampon, laquelle est comprise entre 6 et 19 centimètres environ. Le diamètre maximal de la partie active oscille entre 5 et 15 centimètres, et le poids des exemplaires utilisés par les artisans adultes entre 0,4 et 2,2 kg (les plus petits tampons – utilisés par des apprentis ou pour la confection de très petits récipients – ont un poids compris entre 0,3 et 0,7 kg).

À deux exceptions près, les outils sont fabriqués en terre cuite, à l'aide d'argiles et de recettes de préparation similaires à celles que l'on utilise pour la poterie. La première exception provient du village songhay de Goundey, au sud-ouest de la zone d'étude, où une série de potières se servent de tampons en terre crue, car, expliquent-elles, « si on les fait cuire, ils sont un peu trop légers, et ça tape moins bien ». Le fait que la pâte utilisée contienne une part importante de balle de mil pourrait expliquer ce choix. L'autre exception provient d'un centre de production de la région de Maradi, où un fondeur d'aluminium spécialisé dans la production de casseroles a récemment produit quelques copies en aluminium de tampons en terre cuite. Remplis de sable, ces outils sont sensiblement plus lourds que les originaux.

Les observations effectuées sur le terrain montrent que les variations dans la forme et la taille des tampons sont souvent liées à des fonctions ou des fonctionnements distincts. Par exemple, les tampons les plus petits (≤ 1 kilogramme ; 8 à 12 centimètres de haut) et dont la partie active est aplatie (fig. 6, n^o 2), sont systématiquement utilisés dans le cadre du moulage fixe – du moins, en tant que « percuteurs ». Il semble ainsi exister une corrélation entre les caractéristiques morphométriques des tampons et une division majeure dans les techniques d'ébauchage. Rien n'indique cependant que celle-ci soit due aux contraintes respectives du moulage et du martelage : il pourrait s'agir de traditions historiques.

En ce qui concerne le martelage, la modulation de la force exercée sur le tampon au fil de l'ébauchage trouve souvent un écho dans la taille et/ou la forme des outils utilisés. Deux exemples illustreront cet aspect de l'outillage. Le premier concerne les centres de production hausa de la région de Maradi, dans lesquels des spécialistes masculins produisent des récipients sphériques destinés au transport de l'eau. L'ébauchage se fait par martelage divergent (fig. 3, n^{os} 13 à 16), à partir d'épaisses galettes d'argile de 4 à 6 kilogrammes, et sur des séries de 15 à 50 récipients réalisés en trois étapes (partie inférieure de la panse → partie supérieure → col). Chaque potier se sert de deux marteaux de forme similaire (fig. 6, n^{os} 3 et 4), mais de taille et de poids différents (par exemple 0,8 et 1,2 kg ; 0,9 et 1,6 kg ; 1 et 1,8 kg). Le plus grand est utilisé pour l'ébauchage de la partie inférieure de la panse, l'autre pour la partie supérieure car, comme l'expliquent plusieurs artisans : « Il n'y a plus la place pour le grand [tampon] lorsque la panse se referme. » Notons que la taille des outils utilisés ne justifie pas toujours cette assertion et que les potiers dont l'un des deux tampons était cassé ou prêté au moment des enquêtes parvenaient sans difficulté apparente à ébaucher leurs pièces.



L'autre exemple concerne le village zarma de Kaw Kaw, au sud-ouest de la zone d'étude. Comme la plupart des potières de la région, Adisa A., une femme d'une soixantaine d'années, possède plusieurs tampons de forme et de taille différentes (fig. 6, n^{os} 5 à 8). Lors de l'ébauchage d'une jarre à eau par martelage convergent (fig. 3, n^{os} 9 à 12) à partir d'une motte conique de 10,4 kg, elle se sert d'abord d'un tampon de 1,5 kg, haut de 18 centimètres et dont la partie active est hémisphérique (fig. 6, n^{os} 5 et 6). Après avoir constitué une forme hémisphérique encore très épaisse et d'aspect grossier, elle reprend le martelage de cette partie avec un tampon de 1,7 kg, haut de 19 centimètres et de forme pratiquement triangulaire avec une face active moins convexe (fig. 6, n^o 7). Cette opération permet un amincissement de la paroi et surtout une régularisation de la surface. Lors de la phase de battage, elle se servira d'un troisième type de tampons (1 kilogramme; haut de 16,5 cm), dont la partie active est tronconique, comme contrebatte (fig. 6, n^o 8).

Alors que les travaux menés dans d'autres zones du continent laissent supposer l'existence de certains parallèles entre la typologie des tampons et l'identité ethnolinguistique ou socioprofessionnelle des artisans (Huysecom, 1992; Sterner et David, 2003), les données collectées au Niger montrent que les variations de forme et de taille peuvent aussi être liées à des usages différenciés au sein d'une même catégorie technique. Seules les potières touarègues du centre de la zone d'étude (groupes kel gress, agaderen, tamnamnat) pourraient s'individualiser par l'usage de tampons dont la partie active est fortement convexe et marquée d'une arête saillante au niveau de la jonction avec le manche (fig. 6, n^o 1).

À cette confusion liée à l'existence de variantes morphofonctionnelles au sein des outils vient s'en ajouter une autre, liée cette fois à leur production. Bien que les tampons soient réalisés à l'aide de matériaux et de techniques familières à l'ensemble des artisans, ceux qui les confectionnent eux-mêmes restent curieusement peu nombreux. Dans la partie centrale de la zone d'étude, où des relevés systématiques ont été effectués, cette proportion ne dépasse pas 5 à 10 % des artisans. La raison unanimement invoquée est que la fabrication de tels outils requiert une expertise que possèdent quelques individus seulement – généralement d'âge mûr. La forme, souligne-t-on, doit être symétrique et constituée au départ d'une quantité d'argile parfaitement calculée, préparée et compactée de telle sorte que l'outil acquière un poids et une solidité adéquate.

Cette situation a deux conséquences importantes. Tout d'abord, un grand conservatisme de la part des artisans, qui gardent soigneusement leurs outils et s'ils sont encore dans un état acceptable les transmettent à leurs proches ou à leurs descendants. On se trouve ainsi

fréquemment en présence d'outils utilisés depuis deux générations – parfois même trois ou quatre – ce qui confère au tampon un statut privilégié au sein de la trousse à outils. Par ailleurs, la difficulté de remplacement des tampons favorise leur circulation : bon nombre sont acquis dans d'autres localités (distantes parfois de plusieurs dizaines de kilomètres) ou auprès d'artisans itinérants qui les revendent au moment de leur départ (voir Huysecom, 1992 pour des exemples de circulation de tampons à tenon dans le delta intérieur du Niger). Ils font également l'objet de prêts entre des personnes qui ne résident pas nécessairement dans les mêmes quartiers ou localités. Comme ce phénomène implique l'existence de relations interpersonnelles et intercommunautaires, leur rupture peut avoir un impact sur le contenu des troussees à outils, mais également sur l'évolution des traditions techniques. Dans le village d'Aji, par exemple, à une centaine de kilomètres au nord-est de Maradi, une famille de potiers originaires des environs de cette ville s'est installée vers 1920. Ils pratiquaient à la fois le martelage divergent et le moulage fixe, comme dans leur communauté d'origine. Leurs liens avec celle-ci se sont néanmoins distendus au fil du temps, à tel point que tous les artisans actuels d'Aji affirment n'y avoir jamais mis les pieds. Ceux qui pratiquaient le martelage se sont trouvés dans l'impossibilité de remplacer leurs principaux outils (tampons à tenon et supports concaves en bois, dont il ne subsiste aujourd'hui que quelques vestiges hors d'usage), ce qui les a conduits à abandonner la technique.

S'il s'agit sans doute d'un cas extrême, les trois aspects qui viennent d'être évoqués – variations morphofonctionnelles, conservatisme et circulation – entraînent une grande hétérogénéité des outils présents dans les troussees individuelles. Dans un même atelier cohabitent des tampons de provenance, de fonction et d'âge différents, ce qui doit nous inciter à la plus grande prudence dans l'interprétation des variations typologiques.

- *Tampon sans tenon* (fig. 6, n^o 9)

Cet outil circulaire s'apparente aux tampons qui viennent d'être décrits, mais dans une version dépourvue de moyen de préhension. Il comporte le plus souvent une face plate et une face concave, cette dernière servant généralement de partie active lorsque l'outil est utilisé comme percuteur. D'autres exemplaires ont la forme d'un cylindre très aplati et deux faces actives, indifféremment utilisées.

Le diamètre des tampons sans tenon oscille entre 9 et 12 centimètres, leur épaisseur entre 3 et 7 centimètres et leur poids entre 350 et 700 grammes. Systématiquement associés à un moulage fixe, ils ne figurent qu'en un ou deux exemplaires – de forme et de taille identiques – dans les troussees à outils.

La quasi-totalité des exemplaires recensés est fabriquée en terre cuite par les artisans eux-mêmes. Deux exceptions seulement sont relevées : à Birni, au sud-est de Tahoua, une potière a substitué à la pierre dont elle se servait jusque-là un percuteur en bois de forme tronconique fabriqué par son mari. Il s'agit en réalité

Fig. 6 (à gauche) – Percuteurs et contrebatte : 1 à 8) tampons à tenon; 9) tampon sans tenon; 10 et 11) pierres; 12 à 16) battes en bois.

Fig. 6 (à droite) – Outils utilisés comme marteaux et contrebatte : 1 à 8) dies with tenon; 9) die without tenon; 10 and 11) stones; 12 to 16) wooden paddles.

d'une pièce destinée à la réparation des mortiers. Elle dit avoir été attirée par la forme de l'objet et avoir trouvé celui-ci à son goût après l'avoir testé. L'autre exception vient de Bandi, à l'est de la zone d'étude, où quelques potières se confectionnent cette fois des tampons en terre crue comme substituts aux pierres plates dont elles se servent habituellement, mais qu'elles ont parfois de la peine à se procurer. Ce statut de « substitut » a également été évoqué par un potier de Kona, au centre de la zone d'étude, qui dit se fabriquer des tampons en terre cuite lorsqu'il ne dispose pas des pierres plates ou des morceaux de ciment dont il se sert prioritairement.

D'une façon générale, on soulignera la polyvalence technique des tampons sans tenon – le même outil servant aussi bien de percuteur que de contrebatte, comme nous le verrons plus loin – ainsi que le caractère géographiquement restreint de leur distribution. Hormis quelques apparitions isolées, c'est en effet chez les potières zarma du Zarmaganda, au nord-est du fleuve Niger, que se concentre leur utilisation.

- *Pierre* (fig. 6, n^{os} 10 et 11)

Bon nombre des percuteurs en pierre observés sur le terrain ont une forme de parallélépipède plus ou moins régulier avec un grand côté de 8 à 12 centimètres et un petit de 6 à 10 centimètres. Ils sont épais de 2 à 5 centimètres, et leur face active est généralement plate. Une autre catégorie comprend des outils de forme arrondie, plutôt ovale, longs de 10 à 14 centimètres et larges de 7 à 12 centimètres. Leur face active est plate ou très légèrement concave, tandis que la partie tenue en main est fortement concave (fig. 1, n^o 9; fig. 6, n^o 11). Quant au poids, il est compris entre 0,5 et 1 kilogramme.

Aucun discours particulier n'a été relevé à propos du choix des matières premières – manifestement très variable. Tout au plus se borne-t-on à souligner l'importance de disposer de pierres suffisamment « solides » et aux surfaces régulières. La majeure partie des percuteurs en usage au moment des enquêtes a été « ramassée » par les artisans eux-mêmes, qui disent les avoir éventuellement retouchés pour obtenir une forme adéquate. D'autres découlent du réemploi d'outils initialement destinés à d'autres activités – meule à broyer le khôl ou molette à moudre les céréales – et acquis sur les marchés. Une seule potière affirme avoir hérité son percuteur en pierre de sa mère et envisage de le transmettre à sa fille. Pour le reste, la difficulté – maintes fois évoquée – de se procurer des pierres adéquates aux environs des lieux de production ne semble pas engendrer de stratégies comparables à celles qui prévalent pour les tampons à tenon. À en croire les quelques artisans qui se servent ponctuellement de tampons sans tenon et à voir l'état parfois très dégradé des percuteurs en usage, on se trouverait plutôt face à une logique de substitution et de tolérance technique.

- *Batte* (fig. 1, n^o 10; fig. 6, n^{os} 12 à 16)

Cet outil en bois apparaît sous deux formes au sud du Niger. La première, dominante, comporte deux parties aisément reconnaissables : la palette et le

manche (fig. 6, n^{os} 12 à 15). La seconde est en forme de rectangle ou de trapèze très allongé, sans distinction marquée entre la partie active (équivalent de la palette) et le manche (fig. 6, n^o 16).

La première catégorie connaît plusieurs variantes qui concernent essentiellement la forme de la palette. Celle-ci peut être ovale ou rectangulaire, ou encore arrondie dans sa partie distale avec des bords horizontaux, concaves ou en angle aigu dans sa partie proximale. Les variations formelles affectent peu la taille et les proportions des battes qui ont une longueur de 30 centimètres en moyenne (valeurs comprises entre 25 et 36 centimètres), une largeur de palette de 9 centimètres en moyenne (valeurs comprises entre 8 et 14 centimètres) et un manche qui représente entre un peu plus du tiers et un peu moins de la moitié de la hauteur totale. Ces battes sont presque toujours fabriquées par des artisans spécialisés, auxquels les potières passent commande, sans devoir préciser ni la forme ni la taille des objets, considérées comme standard. Dans le monde rural, la fabrication des battes (mais également des autres outils et ustensiles en bois) est habituellement aux mains des « forgerons du bois », un groupe socioprofessionnel avec lequel les artisans potiers entretiennent peu de relations. Le nombre de sculpteurs tend cependant à se réduire au sein de la zone d'étude, de sorte que les artisans ont de plus en plus de peine à remplacer leurs battes usagées (dont la durée de vie ne paraît pas dépasser la dizaine d'années). Ils se tournent alors vers des membres de leur entourage capables de travailler le bois ou vers des menuisiers formés dans les ateliers urbains. Systématiquement découpés à la scie, les outils réalisés par ces personnes comportent toujours une palette rectangulaire. Le fait que la fabrication des battes soit assurée par des acteurs extérieurs au monde de la poterie explique sans doute pourquoi les artisans ont beaucoup de peine à nommer les essences végétales dont on se sert. Un seul potier, qui taille ses battes lui-même, dit se servir exclusivement du bois d'*Acacia seyal*.

Les battes de la seconde catégorie formelle – longilignes et sans distinction marquée entre le manche et la palette – ont une longueur de 31 centimètres en moyenne (entre 21 et 39 centimètres) et une largeur de 6 centimètres en moyenne (entre 5 et 8 centimètres). Si leur longueur est donc similaire à celle des autres battes, la largeur de la partie active se révèle bien moindre. Ce fait découle des conditions de fabrication des objets qui sont habituellement réalisés dans des planches provenant de caisses ou de palettes, souvent par les artisans eux-mêmes ou par leurs proches. Si la longueur reste modulable, il n'en va pas de même de la largeur, ce qui explique à la fois les valeurs obtenues et la forme de ces outils particuliers. De toute évidence, nous sommes en présence de simples instruments de substitution, dont la généralisation dans certaines parties de la zone d'étude tient bien plus à la disparition des anciens spécialistes du bois qu'à une quelconque tradition technique.

Du point de vue de la fonction et du fonctionnement, on notera que les battes peuvent intervenir lors de deux étapes distinctes de l'ébauchage. La plus courante est le battage de la partie supérieure de la panse, qui prolonge aussi bien un ébauchage réalisé par martelage

convergent que par moulage fixe ou mobile et s'effectue toujours en connexion avec une contrebatte (fig. 4, n° 1). L'autre étape au cours de laquelle la batte peut intervenir est la constitution de la partie inférieure de la panse, effectuée dans ce cas par moulage fixe. Il s'agit le plus souvent d'une phase de régularisation de la paroi, effectuée par tapotage, après que la matière a été grossièrement étalée sur le moule à l'aide d'un tampon ou d'une pierre (fig. 3, n° 4). Dans quelques cas cependant, l'ensemble des opérations de moulage est mené à la batte, la phase de régularisation ne se marquant plus par un changement d'outil, mais par une baisse d'intensité de la percussion.

- *Main*

Une part importante des artisans qui ont recours au moulage mobile se servent exclusivement des mains pour percuter la matière. Celles-ci apparaissent dès lors comme des outils à part entière et non comme de simples intermédiaires de l'action. Si la partie active est toujours la face interne de la main, les potières concernées se servent alternativement de la zone proximale de la paume et de l'extrémité des doigts, ces derniers entrant généralement en jeu lors de la phase de régularisation de la paroi.

La percussion est le plus souvent effectuée avec la main dominante. Certains se servent toutefois des deux mains à la fois ou indifféremment de la main gauche et de la main droite.

Contrebattes

Cette catégorie regroupe tous les instruments utilisés en association avec une batte au cours des opérations de battage. On se souviendra que celles-ci prolongent aussi bien le martelage convergent que le moulage fixe ou mobile.

Par ailleurs, certains objets évoqués ci-dessous ont déjà été décrits en tant qu'outils de percussion. Je me bornerai donc à mentionner les informations qui concernent exclusivement leur usage comme contrebattes.

Fonctionnement et fonction

L'outil est toujours tenu avec la main non dominante et placé contre la paroi interne de l'ébauche, à la hauteur de la partie où s'exerce l'action de battage. Son rôle est essentiellement celui d'une enclume : en le maintenant en place ou en y exerçant une pression qui va à l'encontre des coups portés par la batte – on peut alors parler de « percussion posée » –, il s'agit à la fois de permettre à la masse d'argile de s'étaler contre une surface solide, d'acquiescer la courbure recherchée, mais également de ne pas se déformer ou se déchirer sous l'effet des coups.

- *Tampon à tenon* (fig. 6, n°s 1 à 8)

Deux situations se rencontrent : soit l'artisan utilise le même tampon que celui qui a servi aux opérations

de moulage ou de martelage, soit il/elle en utilise un autre, de forme différente. La première situation est systématique chez ceux qui ébauchent la partie inférieure de leurs récipients par moulage fixe. On se rappellera que leurs tampons sont généralement plus petits et plus aplatis que ceux des utilisateurs du martelage. La seconde situation concerne bon nombre d'artisans qui ébauchent la partie inférieure des récipients par martelage convergent, tout particulièrement dans la région du fleuve, à l'ouest de la zone d'étude. Comme nous l'avons vu à travers l'exemple de la potière de Kaw Kaw, le tampon servant de contrebatte est alors plus petit et plus plat que les outils de percussion.

Une tendance morphologique se dessine donc du point de vue du fonctionnement et de la fonction des tampons à tenon, dont les exemplaires servant de contrebattes auraient une hauteur généralement inférieure à 15 centimètres et comporteraient une partie active plate ou très légèrement convexe. On gardera néanmoins à l'esprit que beaucoup d'utilisateurs du martelage ne disposent pas de tampons distincts et se servent donc, en guise de contrebattes, d'outils dont la partie active est fortement convexe.

- *Tampon sans tenon* (fig. 6, n° 9)

Lorsque ce type d'objets intervient dans le cadre du moulage, à titre d'outil principal ou d'outil de substitution, ce sont les mêmes exemplaires qui servent indifféremment de perceurs et de contrebattes. Dans le Zarmaganda (nord-est du fleuve), cependant, les potières utilisent des tampons sans tenon dont une des faces est aplatée et l'autre convexe. Nous avons vu que cette dernière était utilisée pour percuter l'argile sur le moule ; comme c'est le cas pour les tampons à tenon, la face plate devient la partie active lorsque l'outil sert de contrebatte.

Qu'il s'agisse du martelage ou du moulage, on peut également voir apparaître un tampon sans tenon au moment du battage, alors que le perceur utilisé lors de l'étape précédente était un tampon à tenon. Les exemples restent rares et apparaissent systématiquement dans des localités situées à la frontière entre des zones de martelage et de moulage, ce qui porte à croire qu'il s'agit d'emprunts, facilités sans doute par la circulation des personnes et des savoirs. Quoi qu'il en soit, on retrouve un écho de la tendance observée pour les tampons à tenon, puisque les contrebattes s'opposent à nouveau aux perceurs par une taille plus petite et une partie active très aplatée.

- *Morceau de plat en bois* (fig. 1, n° 7)

Il s'agit de quartiers de plats en bois dont la face extérieure – convexe – sert de partie active. Hauts de 20 à 30 centimètres environ et larges, dans leur partie centrale, de 10 à 20 centimètres environ, ils sont tenus par une des extrémités et mis en contact avec la paroi au niveau de la partie centrale (fig. 4, n° 1).

D'après les observations de terrain, il s'agit toujours d'objets recyclés que les artisans (ou leurs proches) recassent et retaillent éventuellement pour obtenir la forme souhaitée. À l'origine, les plats en bois – destinés

au service et à la décoration des habitations – sont fabriqués par des artisans spécialisés, généralement liés au monde touareg. Comme cela a été souligné pour les battes, ces spécialistes tendent à disparaître au sein de la zone d'étude et, avec eux, l'usage des ustensiles en bois, pratiquement absents des concessions visitées. On n'observe pourtant pas encore l'effet de cette disparition au niveau des trousse à outils, l'usage des morceaux de plats en bois se révélant massif dans certaines zones.

- *Morceau de calebasse*

La forme et l'usage de cet objet sont généralement très proches de ceux des morceaux de plats en bois. Ça et là, on relève néanmoins l'usage de demi-calebasses, d'un diamètre maximal de 10 à 40 centimètres environ, tenues au niveau du bord et posées contre la surface interne de l'ébauche ou au niveau du fond ou de la paroi. Certaines de ces demi-calebasses sont tellement larges qu'il n'est plus possible de les sortir de l'ébauche une fois l'épau de celle-ci constituée. L'artisan découpe alors la paroi au couteau, ôte l'outil et colmate la fente par adjonction de matière et raclage.

Comme pour les morceaux de plats en bois, nous sommes face à un recyclage d'objets issus d'autres sphères d'activité. Mais, à la différence des plats, la calebasse est un élément ubiquiste au sud du Niger, y compris dans les zones où elle n'intervient nullement dans l'activité de la poterie.

- *Main*

Comme pour les percuteurs, la main peut jouer un rôle de contrebatte à part entière, même si les exemples restent limités. Dans ce cas, l'artisan se sert de la face interne de la main posée à plat contre la surface ou recourbe la main en crochet et en pose la face externe contre la paroi, à la hauteur de la jonction avec le poignet – la partie active étant alors convexe. La première option apparaît dans des contextes où les artisans se servent normalement de percuteurs plats (tampons à tenon ou pierres) en guise de contrebattes, tandis que la seconde est propre à des contextes où prédomine l'usage de morceaux de plats en bois ou de calebasses – outils dont la partie active est convexe. Il pourrait donc s'agir de modulations personnelles de la tradition (liées parfois à une absence des outils habituels), mais restant fondamentalement canalisées par l'expérience et la structure des outils préexistants.

Racloirs

Cette catégorie regroupe les outils utilisés en conjonction avec le moulage mobile + colombins sans utilisation du battage.

Fonctionnement et fonction

Dans le contexte qui nous occupe, la notion de raclage doit se comprendre en tant qu'alternative au battage. L'opération consiste en effet à amincir la paroi

et à en régulariser la surface au terme de l'adjonction d'une ou de plusieurs circonférences de colombins, tout en accroissant la hauteur et la courbure de l'ébauche. Plutôt que de procéder par percussion lancée et écrasement, comme dans le cas du battage, l'artisan procède par percussion posée et déplacement de matière à l'aide d'un outil plus ou moins tranchant.

Les artisans nigériens effectuent l'opération du côté interne de l'ébauche avec des outils remarquablement similaires en forme et en taille. Posés contre la paroi, au niveau du tranchant latéral, ces outils sont déplacés horizontalement, la face concave en avant, de manière à entailler et déplacer la matière. Une partie de celle-ci s'accumule au fur et à mesure à la surface du racloir et est régulièrement éliminée.

- *Morceau de calebasse* (fig. 7, n^{os} 3 et 7)

La forme des morceaux utilisés est celle d'un ovale très allongé, de 9 à 16 centimètres de long et de 3 à 8 centimètres de large environ. Lorsque l'épaisseur excède 3 millimètres, il est fréquent que les bords soient biseautés soit en raison de l'usure, soit parce qu'ils ont été retaillés.

Si de tels outils résultent du recyclage d'ustensiles usagés et sont habituellement fabriqués par les artisans eux-mêmes, comme les contrebattes de la même matière, deux éléments méritent l'attention. Tout d'abord, ceux qui se servent de ce type de racloirs possèdent généralement plusieurs outils en calebasse dans leur trousse : 3 ou 4 au minimum, plus d'une dizaine dans certains cas. Ces instruments se différencient par leur forme et leur taille, et correspondent à des fonctions distinctes. Ceux que l'on utilise exclusivement pour le raclage sont ovales et à bords latéraux tranchants (fig. 7, n^o 3), mais ils sont associés à des objets oblongs et trapézoïdaux (fig. 7, n^{os} 1 à 2 et 4 à 6) – souvent plus nombreux – qui servent respectivement au lissage externe et au lissage interne lors des étapes de préformage.

Par ailleurs, quelques artisans disent avoir acheté leurs outils en calebasse sur le marché, auprès de fabricants d'ustensiles de cuisine (cuillères et louches). D'après ces personnes, il n'y a pas de différence fondamentale entre la forme et la taille d'un racloir et celles d'une « calebasse-cuillère » servant à mélanger ou à servir la pâte de mil. Au vu des différences morphofonctionnelles dont témoignent les racloirs utilisés par ces artisans, il semble néanmoins peu probable que ceux-ci n'aient pas été retouchés ou fabriqués sur demande.

- *Valve de Mutelidae* (fig. 1, n^o 5 ; fig. 7, n^o 8)

Il s'agit de la valve droite ou gauche d'un coquillage d'eau douce typiquement africain. La partie active correspond au bord extérieur de la valve, à la fois convexe et tranchant. Les spécimens qui figurent dans les trousse à outils ont une longueur comprise entre 8 et 12 centimètres environ, pour une largeur de 4 à 5 centimètres. Les artisans disent trouver ces coquillages dans les cuvettes marécageuses et les cours d'eau temporaires, mais insistent sur leur rareté croissante depuis les sécheresses à répétition des années 1970 et 1980. À en croire les personnes interrogées, c'est surtout vers les régions méridionales, et particulièrement

de l'autre côté de la frontière avec le Nigeria, que l'on trouve des coquilles de *Mutelidae*. Certains profitent d'ailleurs de leurs déplacements vers ces régions pour en acquérir sur les marchés.

La difficulté d'approvisionnement et de remplacement a plusieurs conséquences, dont la plus notoire pourrait être le caractère géographiquement limité de l'aire d'utilisation de ce type de racloirs. En général, ceux qui utilisent une valve de *Mutelidae* conservent jalousement leur outil et affirment le posséder depuis de nombreuses années, ou même l'avoir hérité d'un parent. Ils justifient leur conservatisme par le fait qu'aucun autre outil ne permettrait d'obtenir un résultat aussi satisfaisant (« Sans ça, on ne peut pas fabriquer un joli pot ! », affirme une potière de Toumour, à l'est de la zone d'étude). Pour ceux qui n'ont pu remplacer une valve brisée ou trop usée, les principaux substituts sont des racloirs enalebasse, ou en terre cuite, ou encore des cuillerons. On peut alors se trouver face à

des troussees à outils qui ne comportent aucun racloir en coquillage, mais dont les possesseurs en connaissent l'existence soit parce qu'ils en ont utilisé eux-mêmes, soit parce qu'ils les ont vus dans les mains d'autres artisans ou en ont entendu parler.

Un dernier point doit d'être souligné : tous les artisans qui se servent d'une valve de *Mutelidae* comme racloir utilisent parallèlement des lissoirs enalebasse, dont la forme est oblongue, ovale ou trapézoïdale. Le caractère spécialisé du racloir se révèle donc de nouveau, et l'on peut même se demander si sa version en coquillage ne constitue pas une forme « prototypique ».

- *Tesson* (fig. 7, n° 9)

Les quelques exemples de tessons documentés sur le terrain correspondent à des objets de forme ovale, longs de 11 à 16 centimètres et larges de 5 à 8 centimètres environ. La tranche est épaisse de 4 à 5 millimètres,

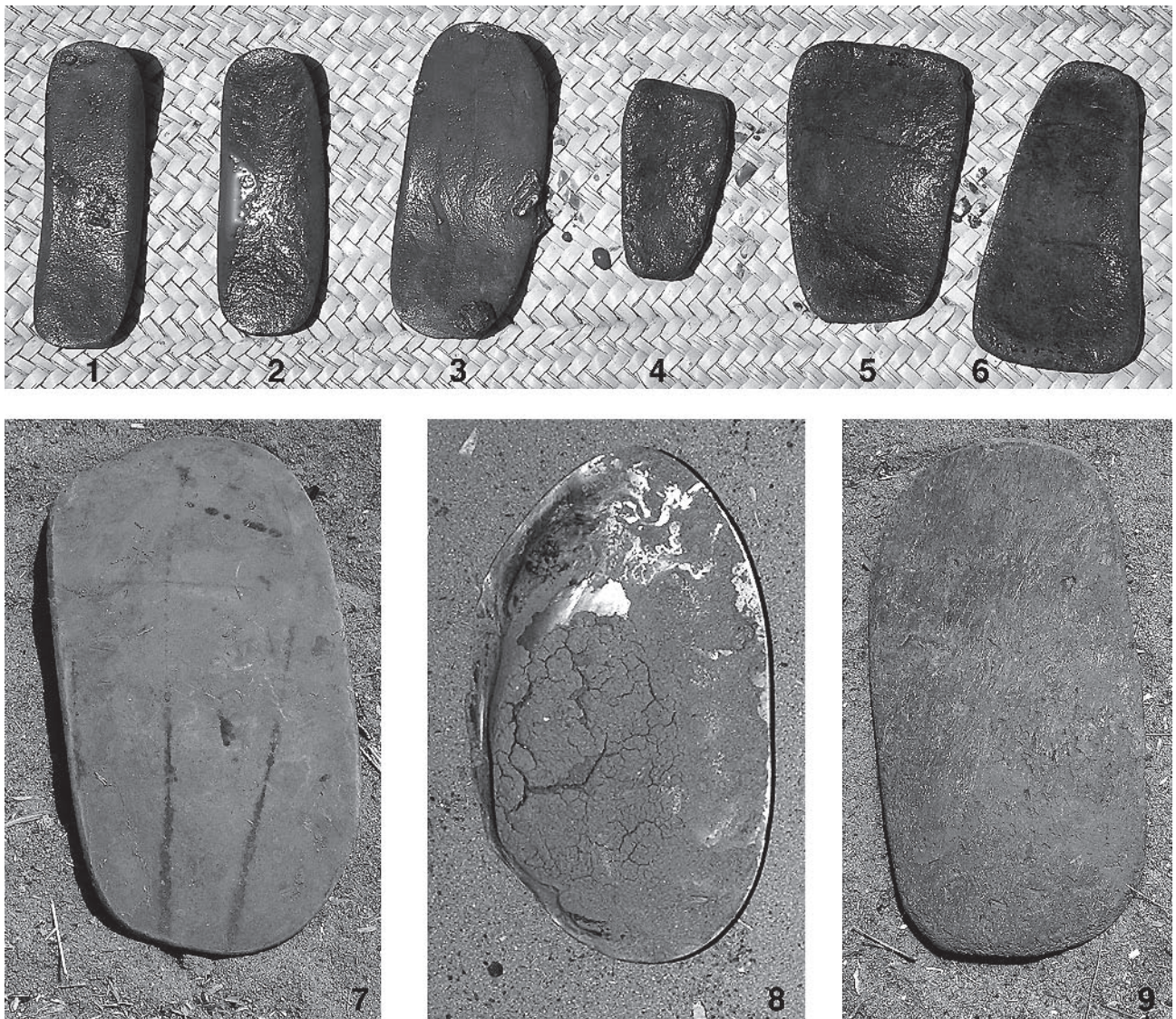


Fig. 7 – Racloirs et lissoirs : 3 et 7) racloirs enalebasse ; 8) racloir en valve de *Mutelidae* ; 9) racloir en tesson ; 1 et 2) lissoirs pour la paroi externe ; 4 à 6) lissoirs pour la paroi interne.

Fig. 7 – Scrapers and smoothers: 3 and 7) scrapers made from calabash; 8) scraper made from a *Mutelidae* valve; 9) sherd scraper; 1 and 2) smoothers for the external wall; 4 to 6) smoothers for the internal wall.

mais ne présente pas le profil biseauté observé sur les racloirs en Calebasse. Ces outils ont été systématiquement fabriqués par les artisans eux-mêmes à partir de fragments de récipients locaux préalablement retaillés et usés sur une meule ou une simple pierre. Une seule potière reconnaît se servir de tessons comme substituts de valves de *Mutelidae*; les autres ne semblent pas en connaître l'existence. Tous, par contre, utilisent parallèlement des morceaux de Calebasses oblongs, ovales ou trapézoïdaux comme lissoirs.

Lissoirs

Je me bornerai ici à évoquer les outils et leurs usages à titre strictement informatif. Aucun d'entre eux ne livre en effet d'informations nouvelles par rapport aux questions qui nous occupent, et il ne semble pas que leur distribution spatiale soit susceptible de nous éclairer sur les dynamiques sociohistoriques du Sud-Niger. Rappelons simplement que la catégorie « lissoirs » correspond à des outils utilisés lors des étapes de préformage de la panse, du col et du bord. Déplacés de façon unidirectionnelle ou par va-et-vient sur les surfaces de l'ébauche et régulièrement humidifiés, ils permettent une régularisation des parois par léger déplacement de matière et jeu de pressions diverses.

En ce qui concerne le lissage de la surface interne, les outils ont généralement une forme arrondie ou trapézoïdale et une partie active convexe correspondant aussi bien à la surface qu'à la tranche des lissoirs. Lorsque les troussees contiennent ce type d'objets, il s'agit en général de morceaux de Calebasses (fig. 1, n° 4; fig. 7, n° 4 à 6). On trouve néanmoins quelques exemplaires en plastique, taillés dans de vieux seaux.

Pour le lissage de la surface externe, les outils ont une forme généralement oblongue, mais présentent aussi bien un bord tranchant qu'une surface lisse ou irrégulière : rafles de maïs (fig. 1, n° 1), morceaux de Calebasses (fig. 7, n° 1 et 2), queues de Calebasse ou de cuillère en bois, estèques en bois, tiges de mil ou de graminée, lames de couteau (fig. 1, n° 8) ou de scie à métaux, sections de cerclage en fer.

Enfin, pour le profilage du col et de la lèvre, les artisans peuvent procéder à main nue ou à l'aide d'une série de matériaux souples et lisses en modulant la position des doigts et la pression exercée sur la matière, tout en faisant rapidement pivoter l'ébauche à l'aide du support ou en se déplaçant autour d'elle. Les outils les plus courants sont des morceaux de cuir (fig. 1, n° 6), de tissus ou de nattes, mais quelques artisans se servent également de morceaux de sacs de ciment, de sachets en plastique ou de feuilles de *Solanum*.

Outils de façonnage au sud du Niger : récapitulatif et distribution spatiale

Comme le montre ce tour d'horizon, une petite trentaine d'outils sont en usage au sein de la zone d'étude si l'on considère à la fois les catégories « percuteurs », « contrebattes », « racloirs » et « lissoirs », et

une dizaine si l'on s'en tient – comme je le fais ici – aux trois premières catégories.

La description qui précède montre à quel point il est difficile de regrouper ces outils au sein d'ensembles pertinents. De l'objet récupéré et circonstanciel à l'objet manufacturé et spécialisé en passant par les objets recyclés et/ou aménagés, toutes les possibilités sont pratiquement représentées dans le Sud-Niger, sans qu'il soit possible pour autant d'y associer les outils de façon univoque. Par exemple, un objet « trouvé », comme une pierre ou une valve de mollusque, peut se transformer en outil hautement spécialisé et valorisé. Il en va de même d'objets recyclés, comme les racloirs en Calebasse ou les planches servant de battes. *A contrario*, des outils, comme les tampons à tenon en terre cuite, qui semblent fermement associés à la catégorie des « objets manufacturés » passent dans celle des « objets trouvés » dès lors que les artisans qui s'en servent les ramassent sur des sites archéologiques⁸.

Le caractère « spécialisé » ou « non spécialisé » des outils ne nous aide guère plus. D'une part, la majeure partie d'entre eux semble pouvoir être regroupée dans la première catégorie, du moins après l'éventuel aménagement formel qui marque le passage d'une sphère d'utilisation à une autre. Mais les catégories se révèlent de nouveau poreuses et – hormis les battes en bois – aucun des outils répertoriés au sud du Niger ne peut être considéré comme strictement « spécialisé ». Les percuteurs en pierre, par exemple, peuvent aussi servir de molettes, tandis que certains racloirs en Calebasse semblent avoir été initialement destinés à mélanger ou à servir la pâte de mil. Même les tampons à tenon, emblèmes s'il en est d'une spécialisation de l'outillage, peuvent basculer dans une autre sphère d'activité lorsque l'on s'en sert, par exemple, pour broyer des condiments.

Si l'on abandonne ces catégories peu opérantes pour se recentrer sur la structure des outils, et particulièrement leurs matériaux constitutifs, la situation est encore plus confuse. On voit en effet des objets identiques du point de vue de la forme, du fonctionnement et de la fonction se décliner en terre cuite, terre crue ou métal; terre cuite, pierre ou bois; fibre végétale, matière animale ou terre cuite, etc. Une première conclusion est que nous sommes donc confrontés à des objets de statuts fondamentalement hétérogènes.

En partant du fonctionnement et de la fonction des outils, la classification adoptée dans cet article fait apparaître une autre de leurs caractéristiques : la polyvalence. Une série d'objets apparaissent en effet dans deux classes au moins, par exemple les tampons (à tenon ou sans tenon) et les pierres dans la classe des percuteurs et celle des contrebattes, ou les morceaux de Calebasses dans celle des contrebattes, celle des racloirs et celle des lissoirs. La polyvalence peut également apparaître au sein d'une même classe, c'est le cas, par exemple, des battes en bois qui servent de percuteurs pour les opérations de moulage et de battage. À l'inverse, certains outils – comme les racloirs en terre cuite ou en coquillage – témoignent d'une faible polyvalence.

Le caractère multifonctionnel des outils concerne parfois des objets individuels, mais c'est surtout d'un point de vue générique qu'il doit être envisagé. À y regarder de plus près, en effet, les changements de fonctionnement et de fonction coïncident souvent avec des variations dans la forme et la taille des outils. C'est le cas, notamment, des tampons à tenon, qui sont généralement plus petits, plus légers et plus plats lorsqu'ils servent de contrebattes, ou des racloirs en calebasse, dont la forme est habituellement distincte de celles des lissoirs. Ces éléments illustrent l'existence de tendances morphofonctionnelles au sein de certaines classes d'outils, ce qui corrobore des observations précédemment effectuées au sud du Cameroun (Gosselain, 2002, p. 113-120). Toutefois, la notion de « tendance » ne doit pas être envisagée en tant qu'adaptation forcée à un faisceau de contraintes techniques. Il s'agit plutôt d'une articulation de facteurs aussi bien internes qu'externes.

Tout d'abord, l'analyse comparée des outils et des modes d'utilisation montre qu'il existe une marge de tolérance assez importante soit parce que les mêmes finalités sont atteintes à l'aide d'outils différents, soit parce que les artisans continuent à se servir avec succès d'outils endommagés, soit encore parce que des caractéristiques distinctes de l'objet sont mobilisées pour remplir les mêmes objectifs. L'exemple des tampons à tenon et sans tenon utilisés comme percuteurs par les usagers du moulage fixe illustre parfaitement ce dernier cas de figure : la face active des premiers est toujours plate, alors que la face active des seconds est généralement convexe et, lorsqu'ils comportent une face plate, celle-ci n'entre en action qu'au moment où l'outil est utilisé comme contrebatte.

Il y a donc possibilité de choix dans la sélection, la fabrication et l'utilisation des outils de façonnage, ceux-ci pouvant correspondre à des traditions culturelles, comme je l'ai souligné à plusieurs reprises et comme nous le verrons plus en détail dans l'analyse de la distribution spatiale des objets. Mais les caractéristiques des outils n'en restent pas moins canalisées à plusieurs égards. Elles le sont d'abord par les finalités techniques des opérations qui justifient, par exemple, que l'on se sert préférentiellement de masses solides qui tiennent dans une main et ont un poids égal au supérieur à 1 kilogramme pour percuter la matière lors du moulage ou du martelage, ou que l'on se sert de lissoirs oblongs pour régulariser la surface externe de l'ébauche et de lissoirs arrondis et convexes pour la surface interne. Les caractéristiques des outils sont également canalisées par les habitudes et les représentations des artisans, qui font, par exemple, que les innovations en matière d'outillage sont fondamentalement influencées par des objets préexistants. Le cas le plus flagrant pourrait être celui des racloirs, dont on a vu qu'une forme prototypique possible est la valve de *Mutelidae* qui aurait influencé aussi bien la morphologie que le mode d'utilisation des exemplaires en calebasse et en terre cuite. Une autre illustration est fournie par les tampons sans tenon, dont la forme évoque souvent celle des molettes en pierre utilisées pour les mêmes opérations. Les quelques exemples de substitution d'outils

vont également dans ce sens : tampons en aluminium, contrebattes constituées d'un récipient métallique plutôt que d'une demi-calebasse, lissoirs en plastique, etc. Une autre forme de canalisation résulte des disponibilités locales en matières premières et en objets manufacturés. L'exemple des valves de *Mutelidae* vient immédiatement à l'esprit, mais on peut y ajouter celui des battes en bois. Comme nous l'avons vu, la disparition des fabricants habituels force les artisans à se servir de matériaux de substitution – planches de caisses et de palettes – dont les caractéristiques retentissent sur la forme finale des outils.

Cette question de disponibilité dépasse néanmoins le cadre de l'évolution des formes. Il est apparu à plusieurs reprises qu'elle influence aussi les représentations et les comportements relatifs aux outils. Sans surprise, les objets les plus rares ont tendance à être soigneusement conservés et utilisés en dépit d'une usure prononcée, mais également à circuler plus intensément entre les personnes. L'outil peut alors se muer en emblème technique ou identitaire et se retrouver au centre d'interactions sociales et économiques qui se déploient à diverses échelles.

Tous ces éléments entraînent une extraordinaire hétérogénéité des outils présents dans les troussees des artisans sud-nigériens, non plus seulement du point de vue du statut ou des matériaux, mais également de l'origine, de la valeur et de la signification. J'ai souligné au sujet des tampons à tenon que ce phénomène devait nous inciter à la plus grande prudence dans l'interprétation des variations typologiques au sein des assemblages locaux. Envisagés d'un point de vue générique, les outils n'en livrent pas moins d'importantes informations sociohistoriques, comme le révèlent les cartes de distribution (fig. 8 et 9). Prenons l'exemple des outils utilisés pour le moulage (fig. 8) : d'ouest en est, on voit maintenant s'individualiser les artisans zarma du Zarmaganda (au nord-est du fleuve) par l'usage de tampons sans tenon. Plus à l'est, une frontière sépare les Hausa Aderawa et Mawri des Hausa Gobirawa et Katsinawa : les premiers se servent de pierres et de battes pour étaler la matière sur le moule, les seconds de tampons à tenon et de battes. Or, ces communautés hausa ont une origine et une histoire différentes (Fuglestad, 1983 ; Haour, 2003 ; Haour et Rossi, 2010 ; Lo Sardo, 2010), ce que semblent confirmer les distinctions dans la nature des percuteurs utilisés. Toujours plus à l'est, une autre frontière apparaît entre ceux qui percutent l'argile à main nue et ceux qui se servent d'une pierre. Cette frontière correspond exactement à la limite entre les artisans de langue kanuri d'une part, et ceux de langue hausa qui se disent « Beri Beri » et revendiquent une origine kanuri d'autre part. La signification historique de cette matérialisation d'une frontière linguistique n'est cependant pas tout à fait claire car l'ensemble des artisans concernés est censé avoir la même origine. Deux hypothèses sont alors envisageables, l'une portant sur la profondeur historique respective de l'implantation des communautés beri beri et kanuri, l'autre sur leur origine géoculturelle. Pour le reste, les zones de distribution plus restreintes ou plus éclatées (par exemple, usage unique

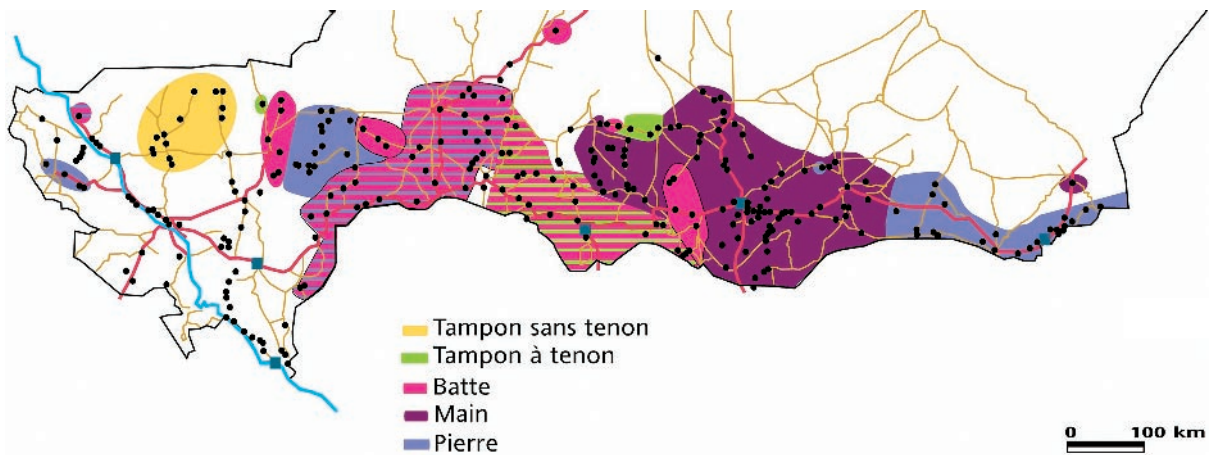


Fig. 8 – Distribution spatiale des percuteurs utilisés pour le moulage sur forme convexe.
 Fig. 8 – Distribution of hammers used for moulding on a convex form.

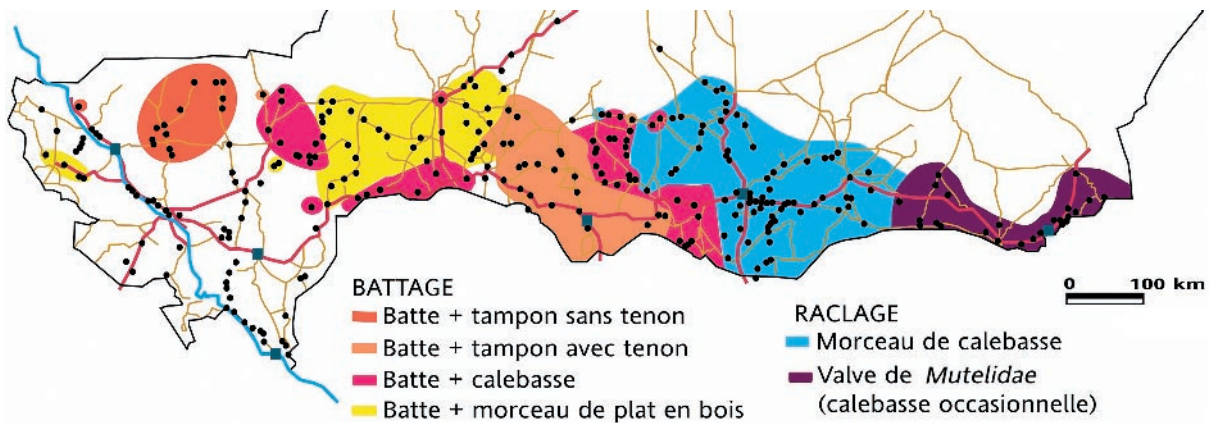


Fig. 9 – Distribution spatiale des outils respectivement utilisés en conjonction avec le battage (battes et contrebattes) et le raclage (raclours).
 Fig. 9 – Distribution of tools respectively used in conjunction with beating (paddles and backstops) and scraping (scrapers).

de la batte ou du tampon à tenon) sont difficilement interprétables à l'échelle envisagée ici.

Il est inutile de réaliser une carte similaire pour le martelage, puisque l'ensemble des artisans concernés utilise un tampon à tenon. On gardera cependant à l'esprit que d'autres catégories de percuteurs sont attestées hors de l'espace nigérien : pierre, pilon en bois, poing, talon. Envisagées à une échelle plus large, les différences pourraient avoir une portée historique.

L'examen de la distribution des outils utilisés pour le battage et le raclage (fig. 9) confirme certaines tendances observées sur la carte précédente, tout en apportant des précisions supplémentaires. On voit par exemple que les Zarma du Zarmaganda s'individualisent à nouveau ou qu'une frontière subsiste entre Hausa Aderawa et Mawri d'une part, et Hausa Gobirawa et Katsinawa d'autre part. Pour cette zone du pays Hausa, la confrontation des deux cartes apporte un nouvel élément : qu'il s'agisse du percuteur (pierre) ou de la contrebatte (morceau de plat en bois), les Aderawa et les Mawri se rapprochent des artisans d'origine touarègue qui ont recours au moulage. Or ce lien est peut-être moins étonnant qu'il le paraît si l'on tient compte

du brassage des populations depuis plus de deux siècles et des processus avérés de «hausaisation» de communautés touarègues dans les régions occupées par les Aderawa et les Mawri. La distribution des contrebattes enalebasse est plus difficile à interpréter : selon les cas, ces dernières pourraient aussi bien découler d'un remplacement des morceaux de plats en bois que constituer une tradition indépendante. Enfin, au niveau des raclours, nous retrouvons la frontière entre Hausa «Beri Beri» et Kanuri, puisque les premiers se servent d'un morceau dealebasse et les seconds d'une valve de *Mutelidae*. Ici, l'hypothèse d'une profondeur historique différente du peuplement pourrait se vérifier : nous avons vu en effet que les valves de *Mutelidae* pouvaient constituer une forme initiale de raclour, sur base de laquelle auraient été confectionnés des substituts enalebasse ou en terre cuite. Des enquêtes effectuées en 2010 apportent une confirmation supplémentaire puisque plusieurs potières beri beri ont affirmé connaître l'existence des raclours en coquillage et, parfois, les avoir vu utiliser par des aïeules. Nous serions donc en présence d'un outil dont l'usage aurait disparu au fil du temps, en raison de sa rareté, et qui ne serait plus

utilisé que par des artisans plus récemment implantés dans la région et entretenant par ailleurs des relations avec les endroits où l'on peut s'en procurer. L'existence d'une frontière nette qui correspond non seulement à des choix distincts dans les percuteurs et les raclours, mais aussi à des identités ethnolinguistiques différentes n'en reste pas moins troublante. Ici, deux éléments supplémentaires doivent être pris en considération : la densité de peuplement et le caractère à la fois réticulaire et orienté des espaces sociaux. En se déplaçant dans la région frontalière entre l'aire *beri beri* et l'aire *kanuri*, on constate que les communautés sont peu nombreuses et disséminées dans le paysage, ce qui réduit considérablement les possibilités d'interaction. Parallèlement, j'ai montré ailleurs (Gosselain, 2010, p. 259-261) que les réseaux sociaux, les déplacements individuels et les zones d'activité se déploient dans des directions différentes à l'est du Niger, de sorte que des régions riveraines peuvent vivre indépendamment l'une de l'autre. C'est précisément le cas des aires *beri beri* et *kanuri*.

En résumé, ce que nous voyons à l'œuvre dans la distribution des outils est l'effet combiné de processus historiques tels que les déplacements ou les assimilations de population et du développement continu de relations intercommunautaires qui renforcent ou inhibent la reproduction des trousses à outils dans l'espace et le temps.

CONCLUSION

Comme annoncé, je n'ai fait ici qu'effleurer un sujet qui demande à la fois des investigations plus poussées et la prise en compte d'une série d'éléments supplémentaires. L'analyse comparée des noms vernaculaires donnés aux outils apporte, par exemple, des informations importantes sur les représentations sociales des objets et des techniques, ainsi que sur la dynamique d'évolution des assemblages. Je l'ai brièvement illustré ailleurs (Gosselain, 2008b, p. 76 ; voir également Huysecom, 1992), mais ce volet nécessite une analyse plus systématique. De même, l'ethnographie des fabricants d'outils spécialisés – comme les battes – reste à entreprendre, aspect d'autant plus crucial que ce domaine d'activité est en train de disparaître au sein de la zone d'étude. Enfin, les zones frontalières entre les aires de distribution des outils doivent bénéficier d'enquêtes plus ciblées. Ce travail a été amorcé à l'est de la zone d'étude, mais doit se poursuivre dans d'autres régions afin d'affiner certaines interprétations socio-historiques.

Que pouvons-nous conclure à ce stade ? L'essentiel des éléments factuels ayant été résumé et discuté plus haut, je ne soulignerai ici que les aspects généraux et de portée méthodologique. Tout d'abord, l'adoption des systèmes d'analyse développés par F. Sigaut (1991) et V. Roux (1994) s'est révélée extrêmement fructueuse, puisqu'elle a permis d'approcher la complexité de phénomènes que j'avais tendance, jusqu'ici, à aborder de façon trop générique. Nous avons vu qu'il existe des grammaires distinctes au sein de techniques de

façonnage comme le moulage ou le martelage et que celles-ci ne sont pas distribuées de façon aléatoire, mais en corrélation avec certaines frontières culturelles. Parallèlement, l'examen combiné de la structure, du fonctionnement et de la fonction des outils aide non seulement à en ordonner le classement, mais révèle également une série de convergences et de divergences qui nourrissent l'analyse.

L'une des conclusions qui s'imposent alors est que nous ne pouvons nous satisfaire de catégories simples dans la description des outils de potiers. Dire, par exemple, qu'il s'agit d'instruments « circonstanciels » ou « spécialisés » n'est pas fondamentalement faux, mais guère utile pour autant. En effet, de tels caractères s'incarnent rarement dans une catégorie d'objets particuliers ; ils se constituent en situation, sous l'effet conjugué de facteurs aussi bien propres qu'étrangers à l'activité de la poterie. Dans le cas des trousses à outils, comme dans celui de la chaîne opératoire tout entière, nous sommes face à des éléments dynamiques, contingents et hétérogènes.

Si les outils conservent malgré tout une capacité à nous renseigner sur les spécificités des cadres socio-techniques auxquels ils appartiennent, c'est parce que leur évolution n'a rien de chaotique. Au contraire, ces facteurs qui en induisent la dynamique contribuent aussi à la cadrer et la canaliser. On voit alors se constituer des négociations entre habitudes, disponibilités, opportunités et contraintes techniques, dont le résultat constitue rarement une rupture totale avec les traditions préexistantes et, si l'on en croit les cartes de distribution, incorpore toujours une part de l'identité et de l'histoire des artisans.

Humbles, souvent insignifiants, parfois oubliés par les acteurs eux-mêmes, les outils de façonnage apparaissent ainsi comme des marqueurs culturels à part entière. Puisse cette étude contribuer à ce qu'on leur accorde toute l'attention qu'ils méritent. ■

NOTES

- (1) Au sud du Niger, les moules mobiles sont toujours des récipients en terre cuite (poteries récupérées ou confectionnées pour cet usage), retournés sur le sol et saupoudrés d'une matière anti-adhérente, tandis que les (rares) moules fixes sont constitués d'une forme pleine en terre crue.
- (2) Cendres fines, poussière de chamotte ou poussière d'argile.
- (3) B. Martinelli (2010) livre une des meilleures descriptions de cette technique – qu'il croit erronément être la seule en vigueur sur le continent africain. Les détails et les photos figurant dans cette publication indiquent néanmoins que la variante dont il est question pourrait éventuellement se subdiviser en deux sous-catégories.
- (4) « Cette formule [...] désigne la manière dont un outil initialement destiné à une fin peut être affecté à une autre tâche, ou comment le principe qui régit une pratique peut être appliqué à une tout autre activité. Les formes types se développent, pour ainsi dire, à l'intérieur d'un pays ; les changements de domaine traversent les frontières » (Sennett, 2010, p. 176).
- (5) Bassine émaillée ou plat en terre cuite rempli de cendres, d'argile concassée ou de chamotte.
- (6) Hauteur égale ou supérieure au tiers de la hauteur totale du récipient.
- (7) Identifiée en 2010 dans une région où se côtoient le moulage fixe et le moulage mobile, cette variante paraît résulter d'un métissage dont les modalités restent à élucider.
- (8) Si cette situation reste rare pour les tampons en terre cuite, elle est par contre assez courante pour les meules et molettes en pierre, particulièrement dans la partie occidentale de la zone d'étude où de tels objets sont rarement disponibles sur les marchés.

RÉFÉRENCES BIBLIOGRAPHIQUES

- BAIER S. (1980) – *An Economic History of Central Niger*, Oxford, Éd. Clarendon Press, 325 p.
- BALFET H. (1965) – Ethnographical Observations in North Africa and Archaeological Interpretation: the Pottery of the Maghreb, in F. Matson dir., *Ceramic and Man*, Chicago, Éd. Aldine Publishing, p. 162-177.
- CRAWFORD M.B. (2010) – *Éloge du carburateur : essai sur le sens et la valeur du travail*, Paris, Éd. La Découverte, 249 p.
- DEGOY L. (2008) – Technical Traditions and Cultural Identity: An Ethnoarchaeological Study of Andhra Pradesh Pottery, in M. Stark, B. Bowser et L. Horne dir., *Cultural Transmission and Material Culture: Breaking down Boundaries*, Tucson, Éd. University of Arizona Press, p. 199-222.
- FRANK B.E. (1998) – *Mande Potters and Leatherworkers: Art and Heritage in West Africa*, Washington DC, Éd. Smithsonian Institution Press, 192 p.
- FUGLESTAD F. (1983) – *A History of Niger, 1850-1960*, Cambridge, Éd. Cambridge University Press, 275 p.
- GABUS J. (1982) – *Sahara : bijoux et techniques*, Neuchâtel, Éd. Baconnière, 508 p.
- GALLAY A. (1994) – Sociétés englobées et traditions céramiques: le cas du pays Dogon (Mali) depuis le XIII^e siècle, in D. Binder et J. Courtin dir., *Terre cuite et société : la céramique, document technique, économique, culturel*, Actes des 14^{es} Rencontres internationales d'archéologie et d'histoire d'Antibes, Juan-les-Pins, 1993, Juan-les-Pins, Éd. APDCA, p. 435-457.
- GALLAY A., HUYSECOM E., MAYOR A. (1998) – *Peuples et céramiques du delta intérieur du Niger (Mali) : un bilan de cinq années de mission (1988-1993)*, Mainz, Éd. Philipp von Zabern, 131 p.
- GELBERT A. (2003) – *Traditions céramiques et emprunts techniques dans la vallée du fleuve Sénégal*, Paris, Éd. Maison des sciences de l'homme-Épistèmes (Référentiels 1), 104 p.
- GOSSELAIN O.P. (2000) – Materializing Identities: an African Perspective, *Journal of Archaeological Method and Theory*, 7, 3, p. 187-217.
- GOSSELAIN O.P. (2002) – *Poterie du Cameroun méridional : styles techniques et rapports à l'identité*, Paris, Éd. CNRS, 254 p.
- GOSSELAIN O.P. (2008a) – Mother Bella was not a Bella: Inherited and Transformed Traditions in Southwestern Niger, in M. Stark, B. Bowser et L. Horne dir., *Cultural Transmission and Material Culture: Breaking down Boundaries*, Tucson, Éd. University of Arizona Press, p. 150-177.
- GOSSELAIN O.P. (2008b) – Thoughts and Adjustments in the Potter's Backyard, in I. Berg dir., *Breaking the Mould: Challenging the Past Through Pottery*, Oxford, Éd. Archaeopress (BAR International Series 1861), p. 67-79.
- GOSSELAIN O.P. (2010) – De l'art d'accommoder les pâtes et de s'accommoder d'autrui au sud du Niger : espaces sociaux et échelles d'analyse, in C. Manen, F. Convertini, D. Binder et I. Sénépart dir., *Premières sociétés paysannes de la Méditerranée orientale : structure des productions céramiques*, Paris, Éd. Société préhistorique française (Mémoires 51), p. 249-263.
- HAOUR A. (2003) – *Ethnoarchaeology in the Zinder Region, Republic of Niger: The Site of Kufan Kanawa*, Oxford, Éd. Archaeopress (BAR International Series 1133), 149 p.
- HAOUR A., ROSSI B. (2010) – *Being and Becoming Hausa: Interdisciplinary Perspectives*, Londres, Éd. Brill, 298 p.
- HUYSECOM É. (1992) – Les percuteurs d'argile : des outils de potières africaines utilisés de la préhistoire à nos jours, *Bulletin du Centre genevois d'anthropologie*, 3, p. 71-98.
- KANEKO M. (2007) – Variations in Pottery Making by Ari Potters in Southern Ethiopia: Analysis of the Finger Movement Patterns Used in Forming Pots, *Nilo-Ethiopian Studies*, 11, p. 1-15.
- KRAMER C. (1997) – *Pottery in Rajasthan: Ethnoarchaeology in Two Indian Cities*, Washington (DC), Éd. Smithsonian Institution Press, 264 p.
- KRAUSE R.E. (1985) – *The Clay Sleeps: an Ethnoarchaeological Study of Three African Potters*, Tuscaloosa, Éd. University of Alabama Press, 203 p.
- LAVE J. (2008) – « Fait sur mesure » : les maths dans la pratique quotidienne de tailleurs libériens, *Techniques et culture*, 51, p. 180-213.
- LEFFERT L., CORT L.A. (2003) – A Preliminary Cultural Geography of Contemporary Village-Based Earthenware Production in Mainland Southeast Asia, in J. N. Miksic dir., *Earthenware in Southeast Asia*, Singapour, Éd. Singapour University Press, p. 300-310.
- LIVINGSTONE SMITH A. (2007) – *Chaîne opératoire de la poterie : références ethnographiques, analyses et reconstitution*, Tervuren, Éd. musée royal de l'Afrique centrale (Publications digitales), 203 p. [accessible en ligne : <http://www.africamuseum.be/research/publications/rmca/online/poterie.pdf>]
- LIVINGSTONE SMITH A., VANDER VECKEN A. (2009) – The "Crossing Border Project": Pottery Traditions in Katanga (DRC), *Afrique, art, archéologie*, 5, p. 141-148.
- LIVINGSTONE SMITH A., GOSSELAIN O.P., MAYORA A., GUEYE N.S. (2010) – Modern Roulettes from Sub-Saharan Africa, in A. Haour, K. Manning, N. Arazi, O.P. Gosselein, N.S. Guèye, D. Keita, A. Livingstone Smith, K. MacDonald, A. Mayor, S. McIntosh et R. Vernet dir., *African Pottery Roulettes, Past and Present: Techniques, Identification and Distribution*, Oxford, Éd. Oxbow Books, p. 36-114.
- LO SARDO S. (2010) – « S'identifier, se matérialiser et se penser Hausa » : anthropologie des dynamiques urbaines et islamiques au Niger, Thèse de doctorat, Université libre de Bruxelles, Bruxelles, 372 p.
- MARTINELLI B. (2010) – Une céramique et son style : le cas du Yatenga (Burkina Faso) dans la boucle du Niger, in F. Cousin et C. Pelras dir., *Matières, manières et sociétés : hommage à Hélène Balfet*, Aix-en-Provence, Éd. Presses de l'université de Provence, p. 243-257.
- MAYOR A. (2005) – *Traditions céramiques et histoire du peuplement dans la boucle du Niger (Mali) au temps des empires précoloniaux*, Thèse de doctorat, Université de Genève, Genève, 235 p.
- MAYOR A. (sous presse) – Impressions de vannerie et technique du pilonnage sur forme concave : anthropologie et histoire d'une technique dans la Boucle du Niger, *Azania*.
- MEILLEUR B.A., de GARINE E. (2008) – Les classifications biologiques populaires : peut-on vivre avec les plantes sans savoir les classer ? in F. Hallé et P. Lieutaghi dir., *Aux origines des plantes : des plantes et des hommes*, Paris, Éd. Fayard, p. 352-371.
- PÉTREQUIN P., PÉTREQUIN A.-M. (1999) – La poterie en Nouvelle-Guinée : savoir-faire et transmission des techniques, *Journal de la Société des océanistes*, 108, p. 71-101.
- PINÇON B. (1997) – Pour une approche dynamique des productions : l'exemple des céramiques du massif du Chaillu (Congo, Gabon) de 1850 à 1910, *Canadian Journal of African Studies*, 31, 1, p. 113-143.
- RAMON JOFFRE G. (2008) – *Potters of the Northern Peruvian Andes: A Palimpsest of Technical Style in Motion*, PhD Thesis, University of East Anglia, Norwich, 437 p.
- ROUX V. (1994) – La technique du tournage : définition et reconnaissance par les macrotraces, in D. Binder et J. Courtin dir., *Terre cuite et société : la céramique, document technique, économique, culturel*, Actes des 14^{es} Rencontres internationales d'archéologie et d'histoire d'Antibes, Juan-les-Pins, 1993, Juan-les-Pins, Éd. APDCA, p. 45-58.
- SALEY M. (1994) – *Contribution à l'étude de l'histoire des Hausa : les États tsosebaki des origines au XIX^e siècle*, Thèse de doctorat, Université libre de Bruxelles, Bruxelles.

- SALL M. (2005) – *Traditions céramiques, identités et peuplement en Sénégal : ethnographie comparée et essai de reconstitution historique*, Oxford, Éd. Archaeopress (BAR International Series 1407), 158 p.
- SENNETT R. (2010) – *Ce que sait la main : la culture de l'artisanat*, Paris, Éd. Albin Michel, 405 p.
- SIGAUT F. (1991) – Un couteau ne sert pas à couper, mais en coupant : structure, fonctionnement et fonction dans l'analyse des objets, *25 ans d'études technologiques en préhistoire*, Actes des 11^{es} Rencontres internationales d'archéologie et d'histoire d'Antibes, Juan-les-Pins, 1990, Juan-les-Pins, Éd. APDCA, p. 21-34.
- SIGAUT F. (2000) – Quelques remarques sur la nomenclature des outils, in Y. Marzouk, C. Seignobos et F. Sigaut dir., *Outils aratoires en Afrique : innovations, normes et traces*, Paris, Éd. Karthala, p. 369-375.
- STERNER J., DAVID N. (2003) – Action on Matter: the History of the Uniquely African Tamper and Concave Anvil Pot-Forming Technique, *Journal of African Archaeology*, 1, 1, p. 3-38.
- VAN DER LEEUW S.E. (1993) – Giving the Potter a Choice, in P. Lemonnier dir., *Technological Choices: Transformation in Material Cultures since the Neolithic*, Londres, Éd. Routledge, p. 238-288.
- ZEEBROEK R., DECROLY J.-M., GOSSELAIN O.P. (2008) – Casseroles, légumes et Halloween : une approche multiscalaire des phénomènes de diffusion, *Techniques et culture*, 51, p. 50-73.

Olivier P. GOSSELAIN

Chargé de cours
Université libre de Bruxelles
Centre d'anthropologie culturelle
44, avenue Jeanne, CP124
1050 Bruxelles, Belgique

Honorary Research Fellow
GAES, University of the Witwatersrand
Johannesburg 2050, South Africa
