

## La poterie traditionnelle au service de l'archéologie : les ateliers de Kalabougou (cercle de Ségou, Mali).

*par MICHEL RAIMBAULT*

Depuis le Néolithique, dans l'ensemble du mobilier archéologique, la poterie est le vestige qui nous parvient en plus grand nombre : un document extrêmement varié, sur lequel l'homme a pu laisser libre cours à son ingéniosité. Au Mali, à l'heure actuelle, l'étude de la poterie ancienne en est encore à un stade embryonnaire.

Nous pensons qu'il est urgent d'effectuer les études nécessaires, convaincu de leur importance dans la délimitation des aires culturelles du pays recherche des procédés technologiques, formes et décoration.

Dans la plupart des pays, ces éléments de technologie ne peuvent être découverts que par la méthode expérimentale. Or, nous avons la chance, au Mali, de posséder une riche production traditionnelle. Celle-ci peut aider l'archéologue à reconstituer les procédés employés autrefois par l'homme pour confectionner une poterie, à retrouver ses gestes, à en saisir leur évolution.

Cette méthode, basée sur l'observation, simple a priori, est un point de départ que nous souhaitons voir s'étendre à l'ensemble des régions. Déjà, M. Alain GALLAY, suite à une mission organisée en 1965 sous le patronage du C.N.R.S., s'est penché sur la poterie en pays sarakolé (1)

Nous voudrions ici nous étendre sur un important atelier bambara - vraisemblablement le plus riche du Mali - dans le cercle de Ségou celui de Kalabougou (2).

Kalabougou est un petit village de 500 habitants, légèrement en amont de la capitale de la 4e région, sur la rive gauche du Niger, arrondissement de Farako (carte I.G.N. Bamako-Est au 1/200 000e).

(1) GALLAY, Alain, La poterie en pays Sarakolé (Mali, Afrique Occidentale), Journal de la Société des Africanistes, 1970, tome XL, fasc. 1, p. 7-84

(2) Une première approche de cet atelier a été faite par Mile Mansaba SissoKo, sous notre direction. Les Ateliers de poterie traditionnelle de Kalabougou, Mémoire de fin d'études, EN. Sup., Bamako, 1978. Nous avons pensé qu'il était plus facile à une jeune fille d'être acceptée dans l'intimité de l'atelier, étant donné que la poterie est dans la région un travail strictement réservé aux femmes de forgerons. Depuis, plusieurs séjours nous ont permis de préciser bien des points. Une première communication fut faite lors du 2e Congrès de l'Association Ouest Africaine d'Archéologie tenu en décembre 1978 à Bamako. Que ce travail me soit l'occasion de remercier ces femmes pour leur accueil et les informations fournies, en particulier Yaya Doumbia dernière épouse de l'actuel chef forgeron du village.

D'après la tradition orale, son histoire ne remonterait guère au-delà du Royaume de Ségou, aux péripéties duquel il fut étroitement mêlé, sa capitale se trouvant juste en face, sur l'autre rive du fleuve. Il présente l'originalité d'être formé de trois quartiers distincts : deux de castes pêcheurs *somono* et forgerons-potières, un de bambara de souche noble, agriculteurs. Leurs activités sont particulièrement complémentaires, mais la plus importante est depuis longtemps la poterie. On compte une dizaine de familles (principaux patronymes Dagnon, Koumaré, Kane, Doumbia Balo, Diarra, Koulibaly), réparties en une trentaine d'ateliers, se livrant de façon permanente à cette activité. Ces ateliers occupent souvent le vestibule des concessions, certains sont de simples abris sous une armature de seccos en avant d'une pièce.

## I. LA TYPOLOGIE.

La production de Kalabougou est essentiellement utilitaire. Ce sont d'abord des ustensiles culinaires à usage des concessions traditionnelles. Certains peuvent servir aussi de réserve pour emmagasiner le grain ou l'eau. D'autres servent de brûle-parfums. Pour établir notre inventaire, nous avons préféré regrouper les poteries par catégories fonctionnelles plutôt que d'établir une classification purement formelle. Leur nom bambara est en rapport avec la forme ou avec l'usage.

### 1. Les fièlè.

Ce sont de petites coupes, à profil plus ou moins évasé, sans pied, conçues essentiellement pour faire les beignets (fig. 1 a).

Dimensions : le diamètre moyen est 21 cm, la hauteur 7 cm.

### 2. Les fereda et nanda.

Il s'agit de poteries globuleuses à fond arrondi. Le col est légèrement évasé, à simple bord ou à lèvre épaisse. Le haut de leur panse est souligné d'un décor à la roulette (d'où leur nom de fereda, fere signifiant la roulette dentelée), parfois d'un simple cordon (on peut alors entendre dire ngirima) (fig. 1 e, f et g).

Le terme pourtant plus général de nanda (vase à sauce) est réservé aux vases de cette catégorie où ces deux types de décor sont remplacés par une impression à la cordelette (fig. 1 h).

Il en existe trois à quatre tailles suivant les besoins des familles : II. entre 15 et 23 cm ; D. de l'ouverture entre 16 et 22 cm ; grand D. entre 17 et 23 cm.

Toute cette série sert à préparer les sauces.

### 3. Les mosi.

Autre vase pour les sauces.

C'est un récipient hémisphéroïde à col rentrant, avec décor à la cordelette ou de chevrons sur le haut de la panse (fig. 2 a).

Dimensions : H. 20 cm ; D. de l'ouverture 20 cm grand 1). 27 cm.

D'après certaines potières, il semble tirer son nom d'un modèle venu du pays mossi.

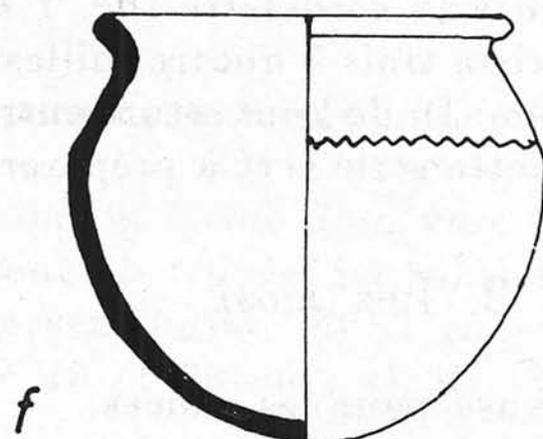
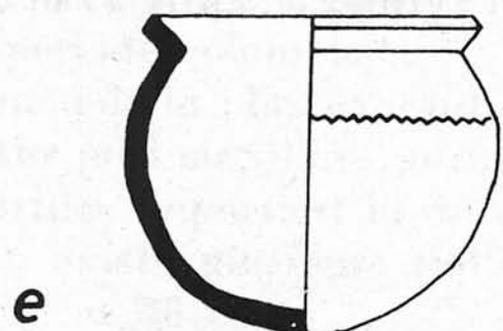
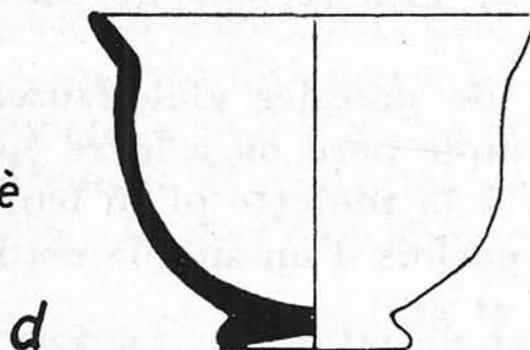
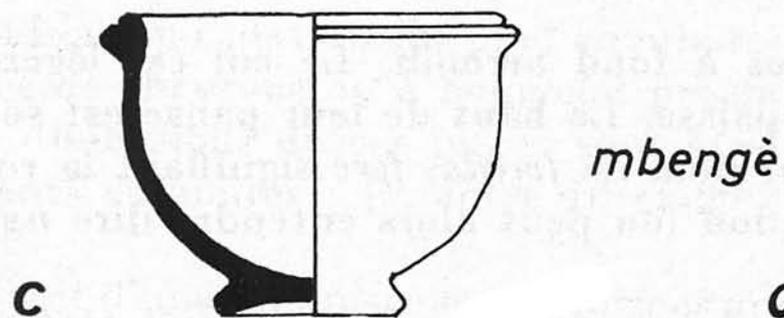
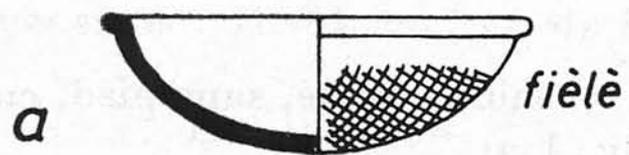
### 4. Les bièlè.

C'est une saucière en forme de petit bol sur fond plat, à épais rebord (fig. 1 b).

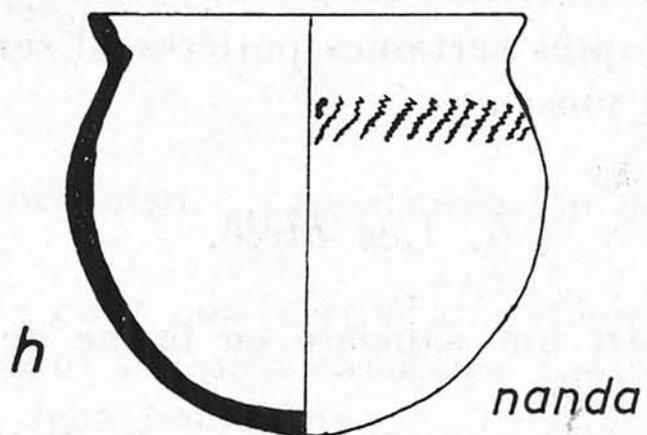
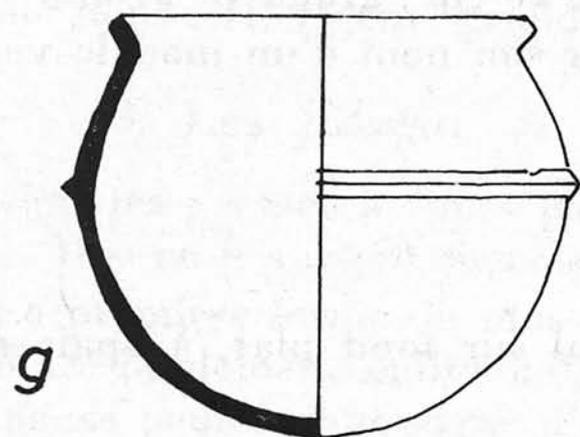
Dimensions : H. 9,5 cm ; D. de l'ouverture 18,5 cm. Cette forme simple est peu représentée.

### 5. Les barama et nègèda.

Ces récipients sont calqués sur les marmites métalliques :



*fereda*



0 5 10 cm

FIG. 1.

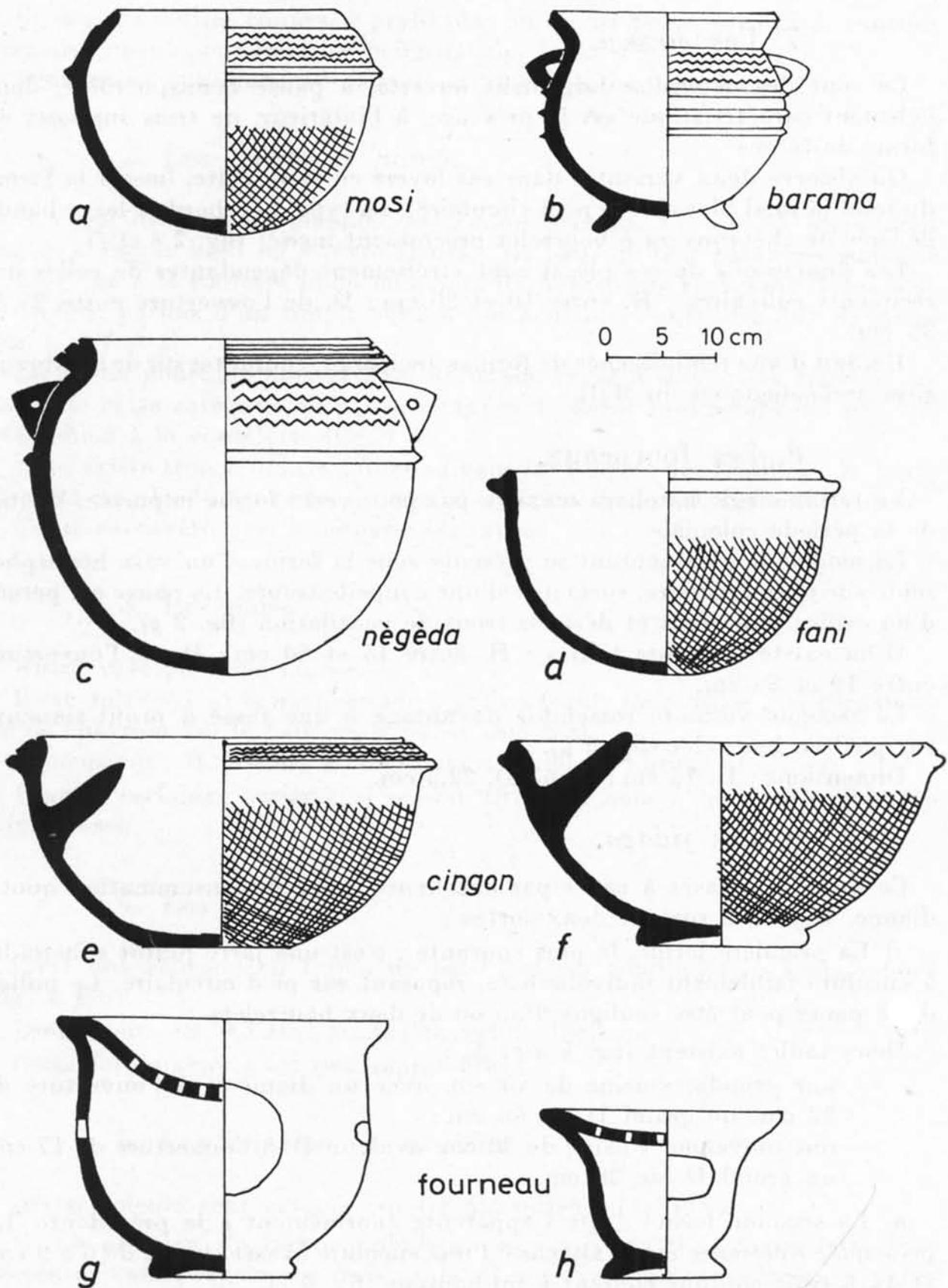


FIG. 2.

Le premier, de forme globuleuse soulignée de trois bourrelets, avec encolure évasée, repose sur trois pieds. Il possède deux anses latérales verticales (fig. 2 b).

Dimensions : H. 20 cm ; D. de l'ouverture 21 cm grand D. 22 cm.

Le second est sans pied, avec une seule moulure médiane. Son rebord est plus épais, avec cannelures (fig. 2 c).

Dimensions : H. 31 cm ; D. de l'ouverture 29 cm ; grand D. 34 cm.

Sur ces deux formes, entre l'encolure et la ou les moulures de la panse, on observe une décoration d'impression de chevrons.

## 6. Les ngniti.

Les vases de cette série ont un fond régulièrement percé de trous. Ils sont utilisés pour la préparation du couscous de mil ou du riz. On en distingue trois types :

a) Un vase hémisphérique à encolure droite dont le rebord est souligné d'une épaisse lèvre extérieure (fig. 3 a).

Dimensions H. 25 à 30 cm D. de l'ouverture 25 à 35 cm.

b) Une petite forme globuleuse, à encolure incurvée vers l'intérieur, sans rebord marqué (fig. 3 b).

Dimensions H. 20 cm D. de l'ouverture 19 cm.

c) Un grand vase ovoïde, à rebord sans épaissement. Plus rare (fig. 3 c).

Dimensions H. 41 cm ; D. de l'ouverture 28 cm.

## 7. Les cingon.

Ce sont des ustensiles largement ouverts, à panse hémisphéroïde, dont l'élément caractéristique est la présence, à l'intérieur, de trois supports en forme de tétons. On observe deux variantes dans ces foyers en terre cuite, liées à la forme du fond (à fond plat ou sur pied circulaire), au type du rebord (à large bande décorée de chevrons ou à bourrelet proéminent incisé) (fig. 2 e et f).

Les dimensions de ces pièces sont étroitement dépendantes de celles des récipients culinaires : H. entre 10 et 20 cm ; D. de l'ouverture entre 25 et 35 cm.

Il s'agit d'une réminiscence de formes anciennes, courantes sur de nombreux sites archéologiques du Mali.

## 8. Les fourneaux.

La terminologie bambara n'existe pas pour cette forme importée, héritée de la période coloniale.

Le modèle le plus courant se présente sous la forme d'un vase hémisphéroïde sur pied circulaire, surmonté d'une coupelle trouée. La panse est percée d'un orifice important et de trois trous de ventilation (fig. 2 g).

Il en existe plusieurs tailles H. entre 15 et 30 cm D. de l'ouverture entre 19 et 36 cm.

La seconde variante ressemble davantage à une tasse à profil sinueux, sur pied en bourrelet (fig. 2 h).

Dimensions H. 15 cm ; grand D. 22,5 cm.

## 9. Les jidaga.

Ce sont les « vases à eau » par excellence, pour la consommation quotidienne. Il y en a surtout deux sortes :

a) La première forme, la plus courante : c'est une jarre plutôt sphéroïde, à encolure faiblement individualisée, reposant sur pied circulaire. Le milieu de la panse peut être souligné d'un ou de deux bourrelets.

Deux tailles existent (fig. 4 a et b)

- une grande, voisine de 40 cm, avec un diamètre à l'ouverture de 22 cm, un grand D. de 40 cm ;

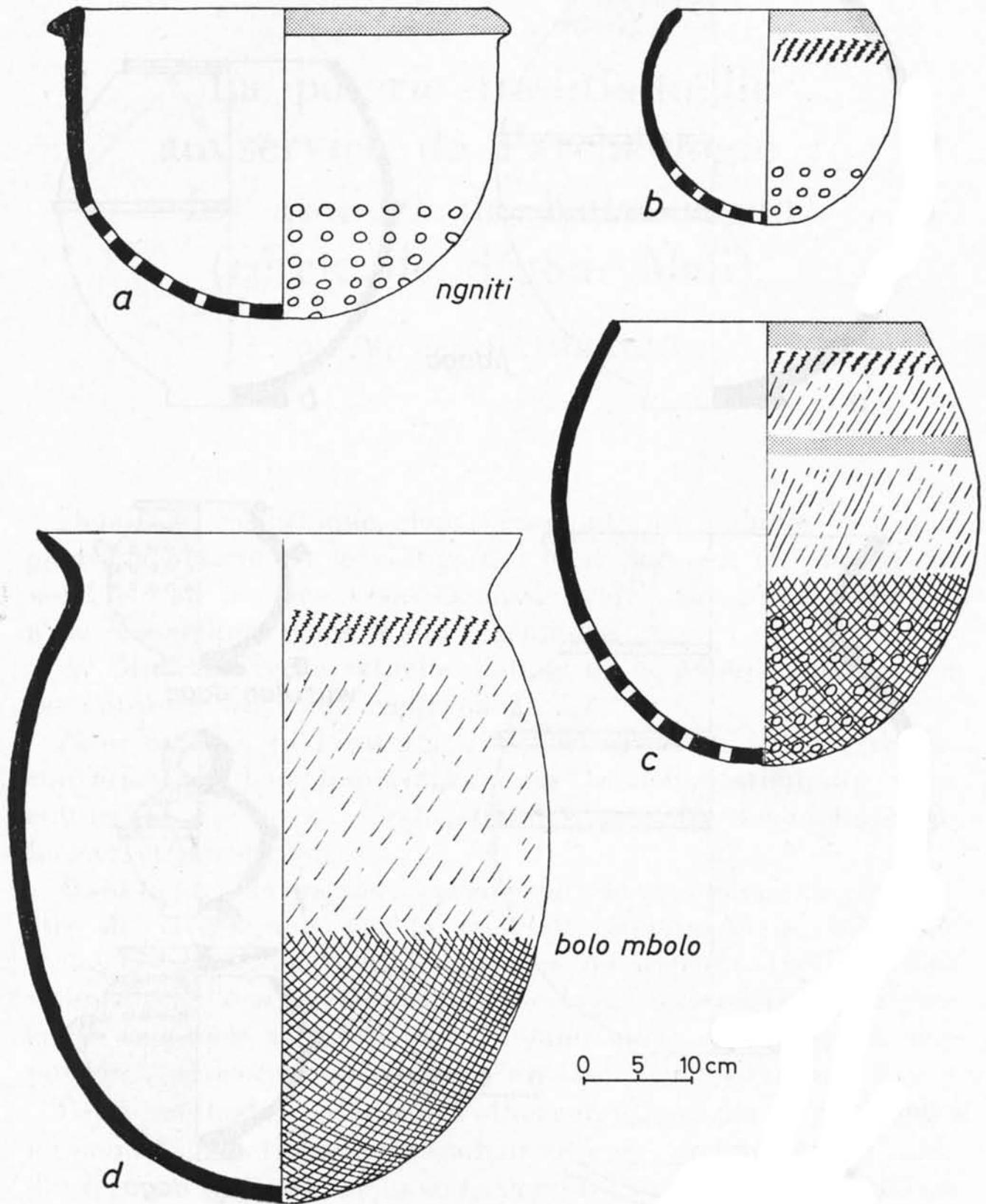


FIG. 3.

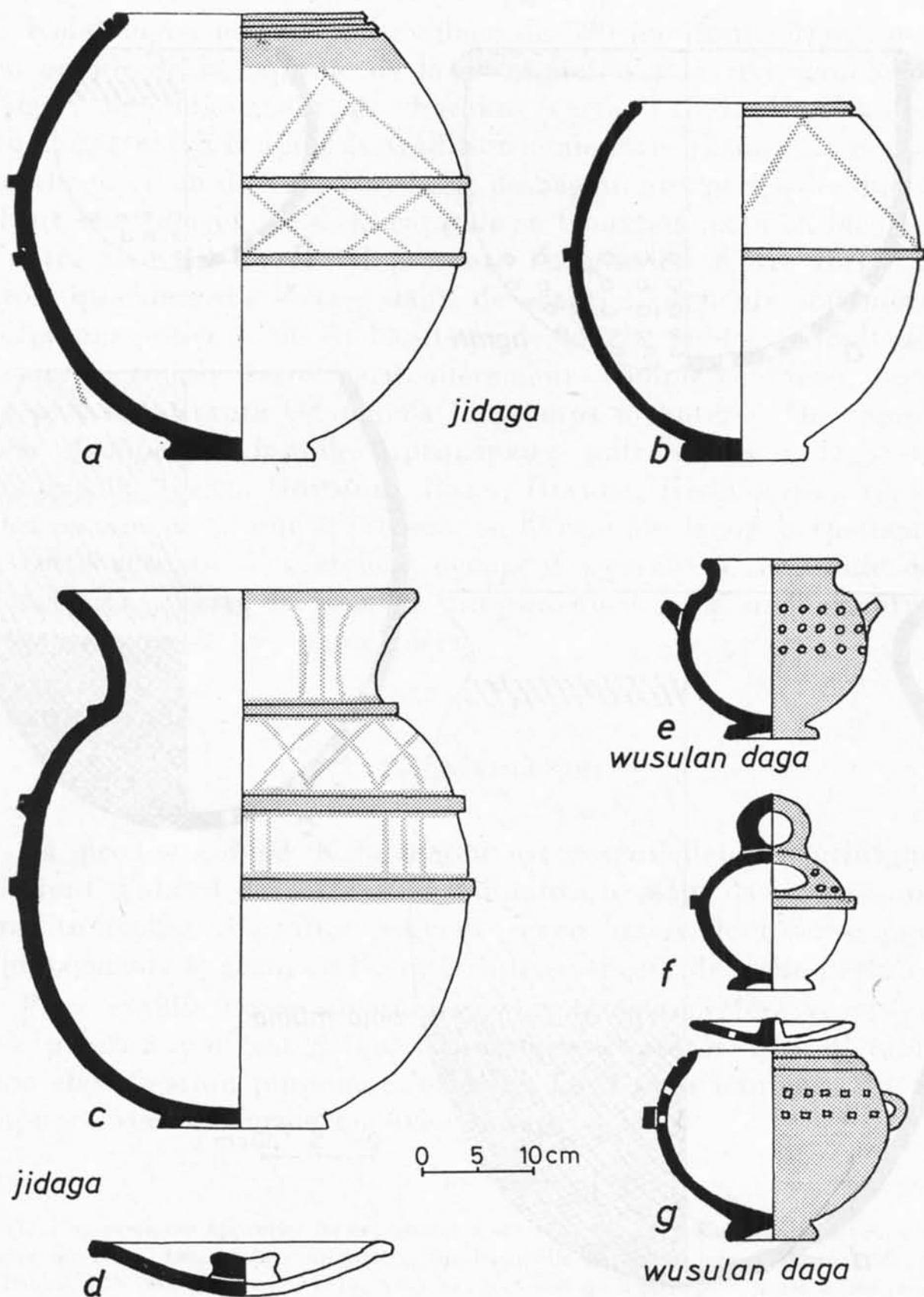


FIG. 4.

- une moyenne, voisine de 30 cm, avec un D. à l'ouverture de 17 cm, un grand D. de 30 cm.

b) La seconde forme ; elle s'apparente énormément à la précédente. La principale différence est l'existence d'une encolure évasée, haute de 6 à 9 cm. Deux à trois cordons courent à mi-hauteur (fig. 4 c).

Ces deux formes font l'objet d'un soin particulier. Elles sont toujours recouvertes de peinture. Parfois, des éléments de préhension : boutons, anses, ont été ajoutés. Il ne faut pas oublier que cette jarre à eau, entreposée à l'intérieur de la pièce principale, rarement déplacée, fait partie intégrante du décor. On les recouvre généralement d'un couvercle en terre cuite en forme de disque à paroi extérieure concave et à bouton (fig. 4 d).

Il arrive qu'on fabrique encore de vieux modèles de *jidaga*, dépourvus de pied (fig. 5 a et b et fig. 6 b). La forme générale est plus ovoïde (le plus grand diamètre aux trois-quarts de la hauteur), l'ouverture plus large, les cordons plus rares.

Dimensions : H. 45 à 50 cm ; D de l'ouverture 30 à 35 cm ; grand D. 40 à 47 cm.

Pour eux, sont prévus des couvercles à paroi extérieure en calotte et bouton de préhension (fig. 6 a)

Il existe enfin un *jidaga* intermédiaire entre les séries précédentes, avec col évasé (fig. 6 b), peut-être à rapprocher du *bolo mbolo*.

Dimensions : H. 55 cm ; D de l'ouverture 36 cm ; grand D 47 cm.

### 10. Les gargoulettes.

La forme est sphéroïde et comporte sur son sommet supérieur une anse de préhension flanquée de deux conduits ou becs, l'un étant plus large que l'autre. Une moulure la ceinture à mi-hauteur. Le fond repose sur un pied circulaire.

On remarque deux variantes ne différant que par la forme de l'anse (fig. 5 c et d).

Dimensions : H 35 à 42 cm (anse comprise) grand D 25 à 32 cm.

Comme les *jidaga*, sa paroi poreuse est toujours recouverte de peinture.

### 11. Les faga.

Le nom varie selon les proportions. Lorsqu'elles sont importantes (H. entre 50 et 65 cm), on parle de *fagaba* ; lorsqu'elles sont réduites (H. entre 20 et 25 cm), de *fagani* ou *fani* (fig. 2 d et fig. 6 c).

Ce sont des récipients hémisphéroïdes, à large ouverture, soulignée d'un épais bourrelet. Avec les grosses formes, le plan d'ouverture est légèrement situé au-dessus de la demi-sphère.

Ce sont des poteries à tout faire : conservation des grains, liquides ; lavages. Les grandes, retournées et ouvertes sur le flanc, sont utilisées comme abris pour les poulets.

### 12. Les bolo mbolo.

C'est une jarre de forme ovoïde, avec haute encolure évasée (fig. 3 d).

Il en existe deux tailles :

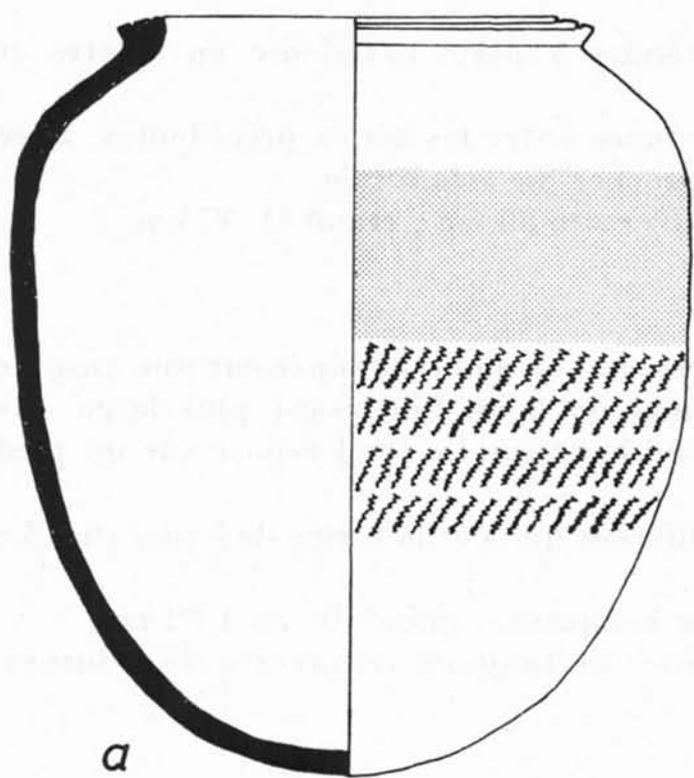
a) une grande : H. 65 cm ; D. de l'ouverture 45 cm ; grand D. 50 cm

b) une petite, plus rare : H. 32 cm ; D. de l'ouverture 28 cm ; grand D. 31 cm.

Ces vases sont fixés dans le sol. Leur usage est multiple : préparation de la *dolo*, extraction de l'huile de poisson. A Kalabougou, c'est dans le grand format qu'est entreposée l'argile, les bogoda.

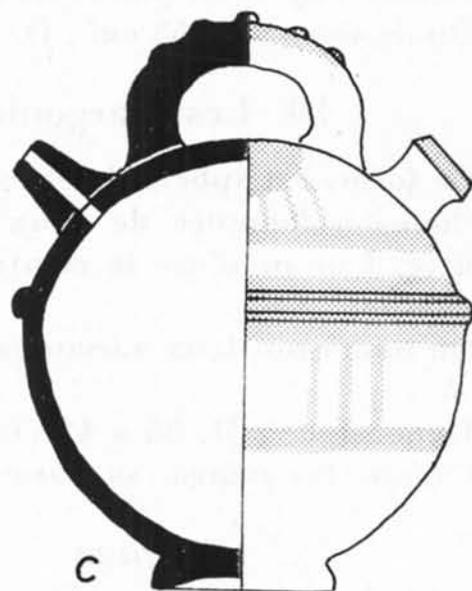
### 13. Les mbengè.

C'est un petit vase à panse hémisphéroïde, avec encolure soulignée d'un épais bourrelet arrondi, sur pied circulaire (fig. 1 c).



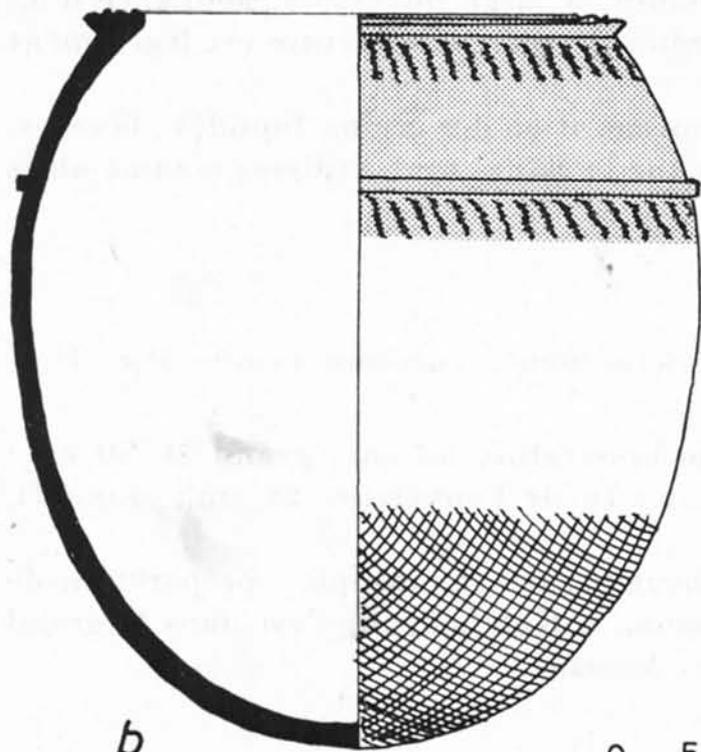
a

*jidaga*

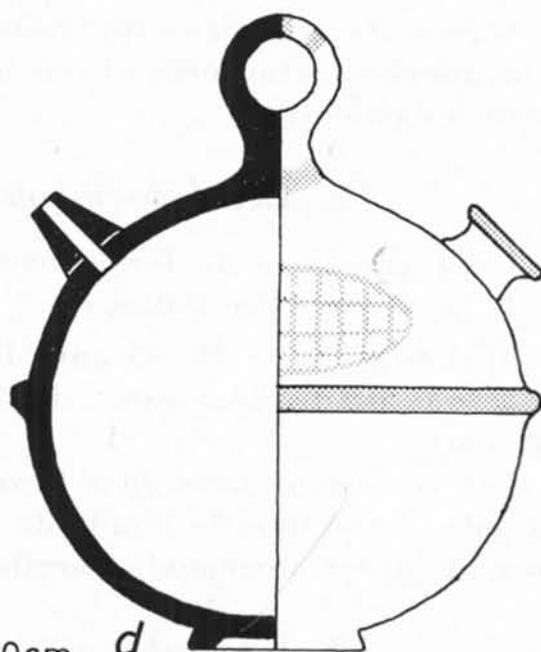


c

*gargoulette*



b



d

0 5 10cm

FIG. 5.

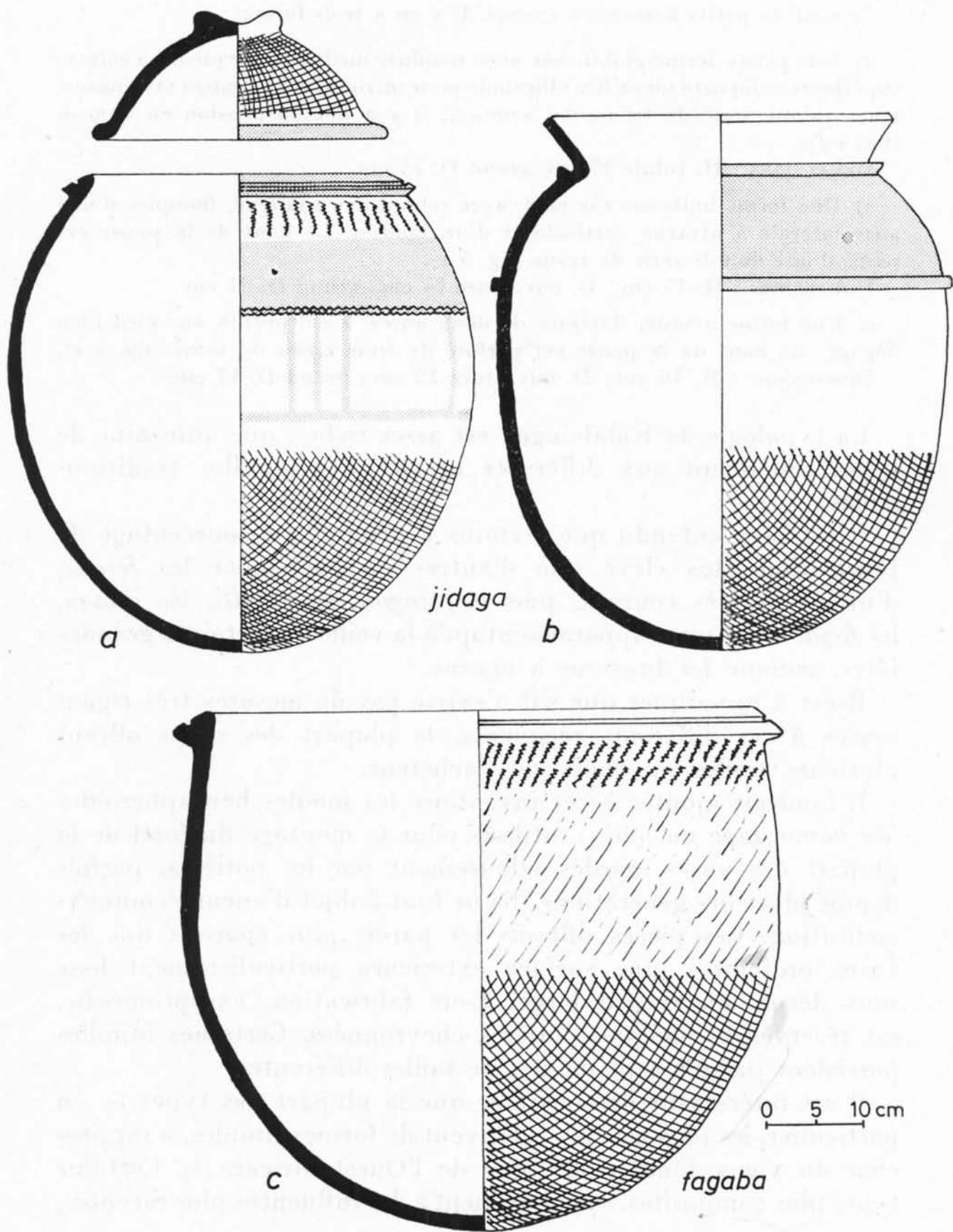


FIG. 6.

Dimensions : H. 14 cm, D. de l'ouverture 20 cm.

Il sert aux ablutions.

Il existe un modèle moins courant à col évasé avec lèvre simple (fig. 1 d).

Dimensions : H. 17,5 cm, D. de l'ouverture 23 cm.

#### 14. Les wusulan daga.

Ce sont de petits braseros à encens.

Il y en a trois formes :

a) Une petite forme globuleuse avec moulure médiane, sur pied. La calotte supérieure comporte un orifice ellipsoïde pour introduire les braises et l'encens, ainsi qu'une série de trous.

Au sommet, il y a une suspension en anneau (fig. 4 f).

Dimensions : H. totale 17 cm, grand D. 15 cm.

b) Une forme bulbeuse sur pied, avec rebord peu souligné, flanquée d'une anse latérale à attache verticale et d'un bouton. Le haut de la panse est percé d'une double série de trous (fig. 4 g).

Dimensions : H. 17 cm ; D. ouverture 14 cm ; grand D. 21 cm.

c) Une forme ovoïde, flanquée de deux anses, à col profilé, sur pied bien dégagé. Le haut de la panse est perforé de trois séries de trous (fig. 4 e).

Dimensions : H. 16 cm ; D. ouverture 12 cm ; grand D. 17 cm.

La typologie de Kalabougou est assez riche : une quinzaine de types répondent aux différents besoins des familles traditionnelles.

Il est bien entendu que certains types ont un pourcentage de fabrication plus élevé que d'autres en particulier les fereda, d'un usage très courant, puis les cingon, les ngniti, les jidaga, les faga. D'autres n'apparaissent qu'à la veille de certaines grandes fêtes, comme les braseros à encens.

Il est à remarquer que s'il n'existe pas de mesures très rigoureuses à ces différents récipients, la plupart des séries offrent plusieurs tailles au choix de l'acheteur.

Il faudrait ajouter à cet inventaire les moules hémisphéroïdes (da bumu daga ou mulu), utilisés pour le montage du fond de la plupart des vases, gardés jalousement par les potières, parfois depuis plusieurs générations. Ils ne font l'objet d'aucune commercialisation. Ces pièces offrent des parois plus épaisses que les vases ordinaires, une surface extérieure particulièrement lisse sans décor, un rebord large. Leur fabrication, exceptionnelle, est réservée à quelques potières chevronnées. Certaines familles possèdent jusqu'à sept moules de tailles différentes.

Il est intéressant de constater que la plupart des types - en particulier, les plus usuels - dérivent de formes simples, à rapprocher du vieux fond néolithique de l'Ouest africain (1). Certains types plus composites, appartiennent à des influences plus récentes, maghrébines et coloniales, comme la gargoulette, les braseros à encens, les marmites et le fourneau.

Un autre élément moderne est l'introduction du pied annelé sous certaines formes traditionnelles, comme le jidaga. C'est ici une des principales différences avec la poterie sarakolé décrite par A. GALLAY (2). Donc, Kalabougou est un gros atelier qui, tout en s'en tenant aux formes du passé, a su s'adapter aux besoins des usagers.

(1) MACNY, R., Contribution à l'inventaire de la céramique néolithique d'Afrique occidentale, VI e Congrès Panafricain de Préhistoire, Dakar, 1967. Chambéry, les Imprimeries réunies, 1972, p. 72-79.

(2) GALLAY, op.cit., p. 29-30

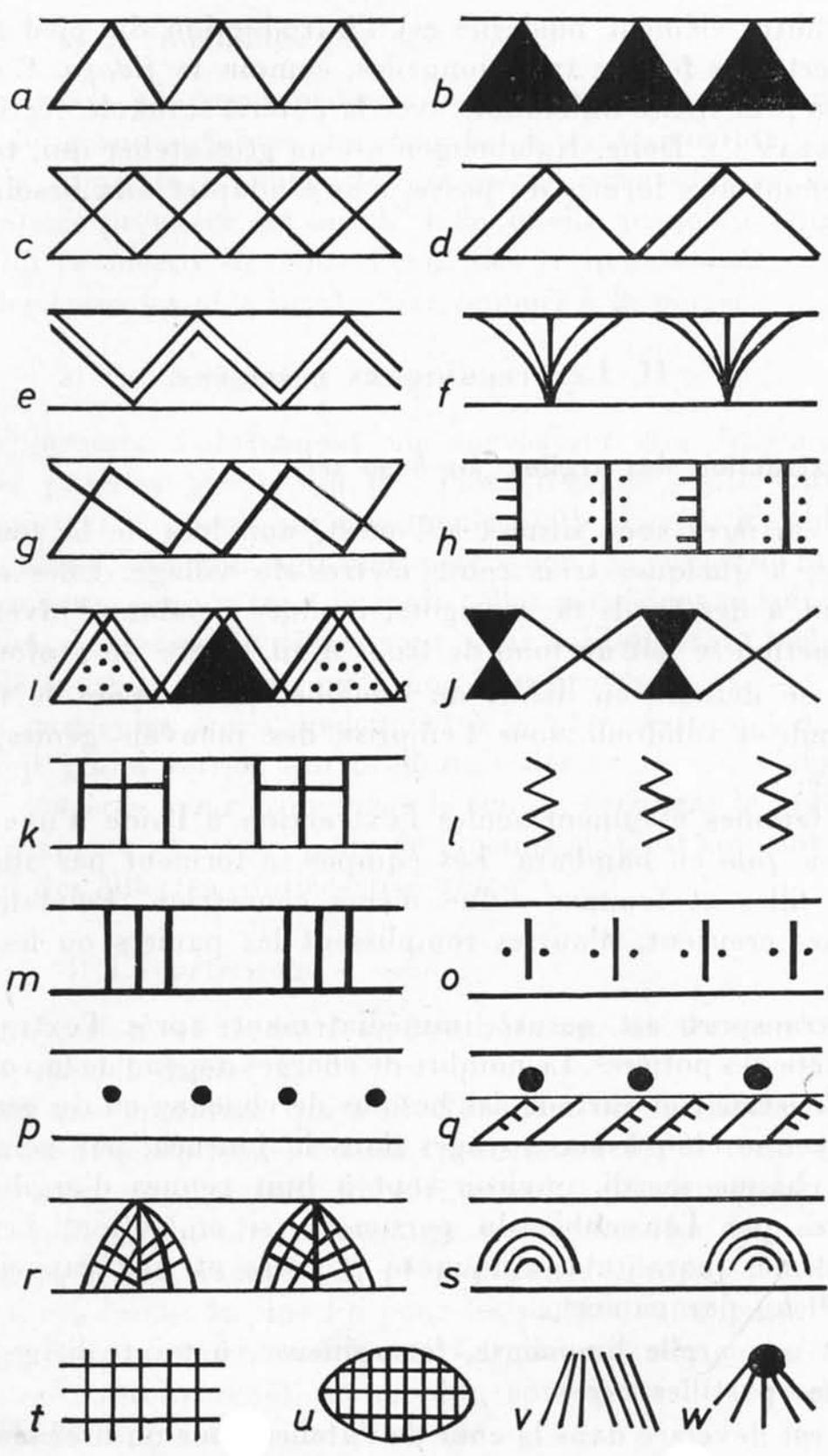


FIG. 7. — Principaux motifs de décor peint.

## II. LES TECHNIQUES UTILISES.

### A. L'extraction des argiles (*ka bogo séi*).

Les carrières sont situées à l'ouest, non loin de la route de Farako, à quelques trois cents mètres du village. Elles correspondent à des fonds de marigots, inondés pendant l'hivernage. L'extraction se fait au fond de trous d'un mètre de profondeur.

Elle se déroule en début de semaine, précisément le mardi. Les lundi et vendredi, sous l'emprise des mauvais génies, sont néfastes.

Les femmes assument seules l'extraction à l'aide d'une sorte de *daha*, *frulo* en bambara. Les équipes se forment par affinités, jeunes filles et femmes d'une même concession. Pendant que certaines creusent, d'autres remplissent les paniers ou les Calebasses.

Le transport est assuré immédiatement après l'extraction, sur la tête des potières. Le nombre de charges dépend de la volonté, de la résistance et surtout des besoins de chacune ou du groupe : en moyenne cinq à six voyages dans la journée, par personne. Ainsi, chaque mardi, environ sept à huit tonnes d'argile sont extraites par l'ensemble du personnel (si on retient l'effectif courant de quarante à cinquante potières et une capacité de 25 à 30 kg par panier).

C'est une argile limoneuse, ferrugineuse, à teinte beige clair, avec des pastilles ocre. Elle est déversée dans la cour de l'atelier pour un bref séchage.

### B. La préparation de la pâte.

#### 1) Le mouillage (*ka daji jila*).

Il consiste à arroser progressivement l'argile séchée, déposée dans de grandes jarres, les *bogoda*, à l'intérieur de l'atelier, avec la quantité d'eau juste nécessaire pour obtenir la pâte. La matière première est laissée telle quelle jusqu'au lendemain pour lui permettre de boire l'eau. Ces récipients sont conservés dans les coins les plus reculés par rapport à la porte.

#### 2) Le dégraissant (*ntegenè*).

Les potières l'obtiennent en concassant des fragments de vieilles poteries brisées ou des blocs d'argile brute cuite. Ces morceaux sont broyés sur une meule plate (*faraba*) à l'aide d'un gros galet (*fara*) qui agit par percussion ou écrasement. Avec un tamis ou par un tri à la main, elles procèdent ensuite à une sélection des grains du dégraissant, deux calibres étant recherchés. Les éléments trop gros sont à nouveau broyés.

Ces particules dures, mélangées à la pâte, éviteront à celle-ci un trop grand retrait qui produirait des fentes au séchage.

Des potières, pour économiser le temps, prennent la précaution de le préparer avant les jours de façonnage. C'est souvent l'occupation des fillettes, initiées très tôt.

#### 3) Le pétrissage.

Cette action est traduite en bambara par un terme très significatif, *don*, la danse.

C'est une opération qui s'effectue dans le vestibule. Il s'agit d'écraser avec les pieds, sur une peau de vache, la terre devenue liante avec une quantité de dégraissant soigneusement dosée, de manière à obtenir un mélange homogène. Le dégraissant le plus grossier est réservé à la préparation de l'argile pour la confection des fonds, le plus fin pour les parties supérieures.

Après un premier marchage, l'argile est découpée en gros blocs qui, retournés et rassemblés, sont pétris à nouveau. Ce travail est répété trois ou quatre fois.

Au cours de ce malaxage, la potière s'appuie sur un bambou ou sur un pilier du

vestibule.

L'opération terminée, la masse est débitée en blocs irréguliers (*bogo likèle*).

### C. Le façonnage.

Toutes ces opérations se suivent rapidement. La quantité d'argile, extraite le mardi, doit être complètement façonnée pour la cuisson qui se passe en fin de semaine.

Pour éviter les répétitions fastidieuses, nous ne décrivons que les grands traits de la fabrication des vases hémisphériques, les plus nombreux.

#### 1) Le moulage de la partie inférieure (*bunhun*).

Au départ, la femme prépare des " pains " d'argile, battus fortement entre les mains. Leur taille est fonction de la forme recherchée.

La boule est aplatie en forme de galette (*bogo kuru ferelen*) avec la plante du pied, à même le sol déblayé et saupoudré de cendres.

La plaque est ensuite déposée sur le fond hémisphéroïde d'une poterie spéciale, faisant office de moule (les *da bumu daga* ou *mulu*), au gabarit voulu (photo 1).

Pour la confection des petites formes, ce moule repose sur une espèce d'écuelle en bois de caillédraat, *kolo* en bambara, de trente à quarante centimètres de diamètre, à même le sol, dont l'intérieur est recouvert d'un tapis de poudre fine de sable ou de cendres. A côté de la potière assise, un *fagani* rempli d'eau, un bol contenant de la cendre et les menus outils de façonnage.

Cet accessoire discoïde, qu'on peut appeler " tournette " est très important dans l'outillage rudimentaire de la potière. En le faisant pivoter lentement, irrégulièrement, elle peut ainsi mieux travailler sur les différentes faces de son ouvrage. Il faut peut-être y voir l'ancêtre du tour (photo 2).

Pour les grandes tailles, comme les *jidaga*, le moule s'appuie directement sur le sol.

Dans un premier temps, l'exécutante étale sa galette avec une pierre brute, puis elle poursuit le tamponnage avec un outil spécial en terre cuite à face concave (le *beinenan*) jusqu'à ce que l'argile épouse étroitement la forme dirigeante.

Sur les formes avec pied, c'est à ce moment que se situe le façonnage de celui-ci, directement sur la pâte encore molle.

Puis, démoulée, la partie inférieure du vase (*buinu*) est placée au soleil ou dans le magasin, en position normale, pour un premier séchage de trente à soixante minutes. Ce moulage se fait en série, avant de passer au montage de la partie haute.

#### 2) Le montage de la partie haute de la panse (*sani*) et du rebord de la poterie.

Il s'agit d'augmenter la hauteur de la poterie et de lui donner sa forme définitive. Il y a toujours un deuxième pétrissage et battage avant cette opération pour obtenir l'argile adéquate, avec un dégraissant à éléments fins. La pièce séchée est placée sur la "tournette". Pour les grandes pièces, celle-ci est montée sur un mortier, exigeant un travail debout de l'ouvrière (photos 3 et 4). Dans ce cas-ci, le mouvement circulaire ne joue plus et c'est la potière elle-même qui tournera à reculons, lentement, autour de son oeuvre.

La femme, confectionne entre ses mains, par un mouvement de va-et-vient, des colombins (*mononmononé*) qu'elle fixe sur le rebord du fond moulé, retailé au couteau (photo 3). La longueur et l'épaisseur des colombins dépendent étroitement de la forme et des dimensions que la femme désire donner à son récipient. La hauteur de la panse peut augmenter de trois à cinq rangs de colombins se rétrécissant pour former la sphère : chaque spire étant collée par pression sur la précédente. Puis, les flancs des colombins sont écrasés les uns sur les autres à l'aide du pouce et de l'index replié pendant que la paume de la main opposée fait pression sur l'autre face.

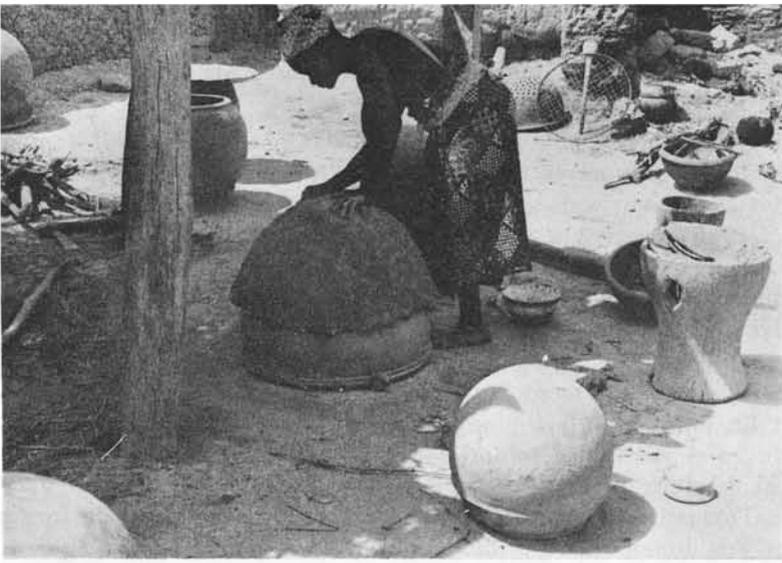


PHOTO 1. — Moulage d'un fond de *fagaba*.



PHOTO 2. — Montage de la partie haute de la panse d'un *fereda*.  
La poterie repose sur une tournette.

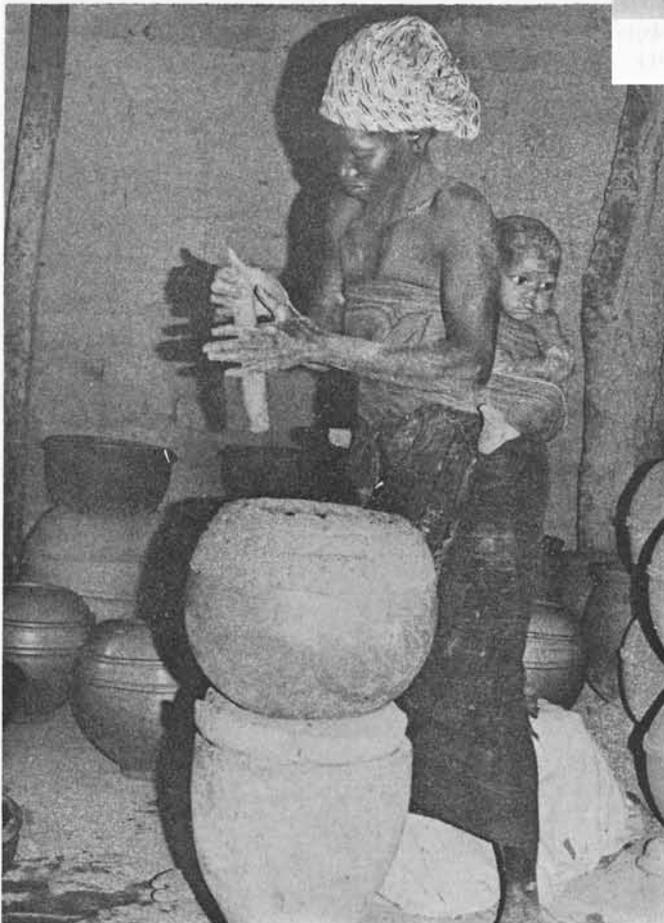


PHOTO 3. — Montage de la partie haute d'un *jidaga* : pose des colombins.

La finition est assurée, à l'extérieur, au moyen d'un fragment courbe de calebasse qui sert d'estèque (*flekolo*) ou encore avec un épi de maïs égrené (*inanyonkolo*). Pour l'intérieur, la potière utilise une moitié de gousse ligneuse à bords arrondis (*dangafara*). Par pression ascendante oblique, le collage des colombins se perfectionne et les parois obtiennent une certaine régularité. En même temps, la femme réhumidifie son oeuvre et enlève les fins copeaux de matière qu'elle rencontre. Le fragment de calebasse peut servir encore à affermir les parois en les tamponnant. Puis, avec les vases à bord simple, pour parfaire le travail, elle lisse celui-là avec un papier ou une feuille mouillée (de *niaba* ou de *niégé*) à cheval sur le haut de la paroi.

Pour les formes avec col, sa confection se réduit à la simple addition d'un colombin, modelé et profilé différemment suivant l'effet recherché. Le raccord intérieur est régularisé par frottement d'un gros noyau de fruit de rônier (*sebekolo*) (photo 5). La jointure de la partie moulée (*bumu*) et de la partie montée au colombin (*sani*) peut être renforcée par l'addition d'un bourrelet pincé entre le pouce et l'index (photo 6). Dans cette seconde opération, la tournette intervient encore uniquement pour les petites formes. La potière lui donne un mouvement de rotation au moment du lissage, pour faciliter son travail. Dans certains cas, elle parachève la finition, en faisant tourner la poterie à bout de bras, sur la paume de la main gauche, tout en lissant la paroi avec l'autre. Ce mouvement nécessite une grande dextérité.

### 3) Le séchage (*ka ja*).

Il a lieu dans un coin sombre de l'atelier ou à l'air libre. Les poteries sont disposées les unes près des autres, groupées par types.

Il dépasse rarement plus de deux journées. Les récipients deviennent durs, prêts à être cuits.

### 4) Le lustrage (*ka nugu*).

Cette opération a pour but de donner un aspect luisant n'est pas détruit par la cuisson, elle donne en outre une meilleure imperméabilisation. Seuls les vases à paroi poreuse font exception.

D'abord, la potière commence par réhumidifier les surfaces avec une barbotine très liquide. Suit un frottement énergique avec un chapelet formé par l'assemblage de pépins de fruits de baobab, le *sirakolo*, trempé dans l'huile de karité (photo 5).

## D. La décoration (*ka jako kala*).

L'opération de décoration se situe avant la cuisson. C'est fait un traitement de finition. Toutes les formes offrent un quelconque décor, soit imprimé, soit peint, soit en relief d'applique. Ces trois types peuvent coexister sur une même pièce. Parfois il occupe la totalité de la surface extérieure, parfois il se limite à une simple ligne ou à une simple bande.

Examinons les aspects technologiques de cette décoration :

### 1) Le décor imprimé.

a) A la roulette. Les potières utilisent une petite roulette dentée en chevrons (*feré* en bambara) de cinq à six centimètres de diamètre découpée dans un fragment de calebasse. Tenue entre le pouce et l'index, elles la passent sur la pâte encore molle (photo 7) cette occasion, elles utilisent souvent la tournette.

On le trouve sur les *fereda*, d'où leur nom, sous la forme simple impression circulaire, et les marmites.

b) Avec une pièce de filet de pêche, le *jo*, entourant une pierre plate ou un fond de poterie (*beinenan*). On obtient des rayures entrecroisées, par tamponnage, sur la pâte



PHOTO 4. — Finition du rebord d'un *jidaga*.

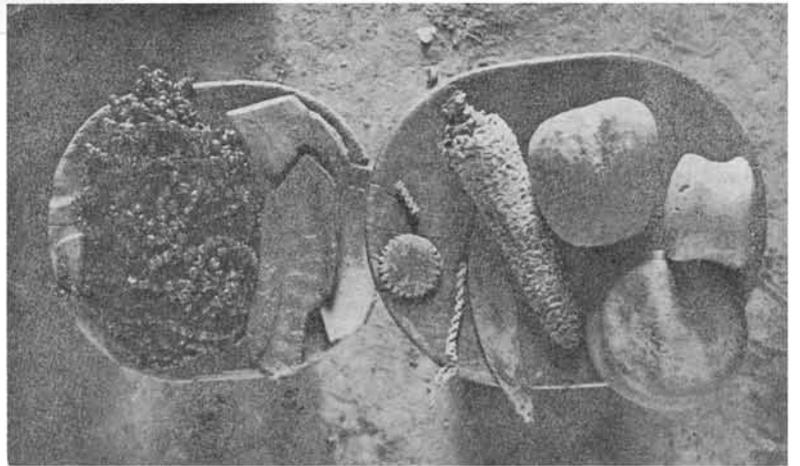


PHOTO 5. — Les principaux instruments de travail.

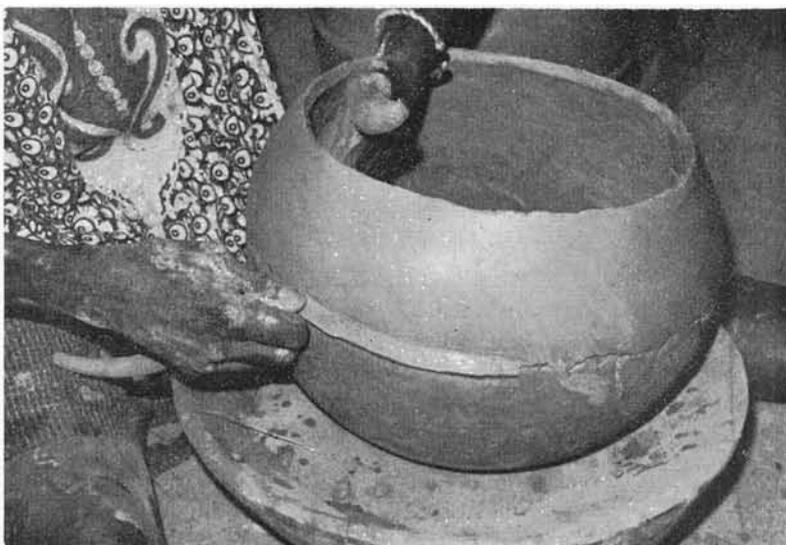
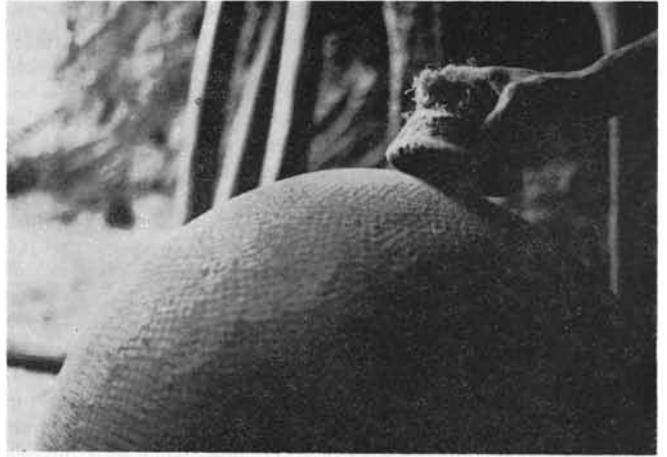


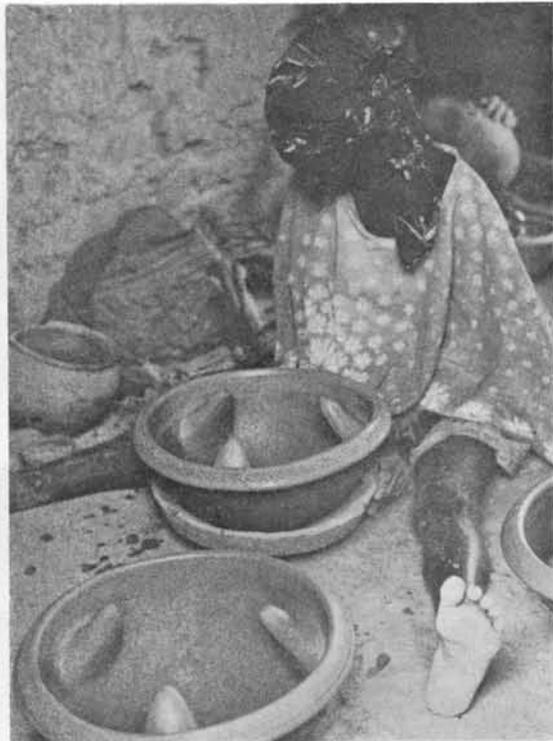
PHOTO 6. — Montage de la partie haute d'un *jereda* :  
mise en place de la moulure médiane. La poterie repose sur une tournette.



Fuoro 7. — Impression à la roulette (*feri*).



Fuoro 8. — Impression avec une pièce de filet de pêche (*jo*).



Fuoro 9. — Impression à la molette (*jirini*) sur le rebord d'un *cingon*.  
La potière donne un mouvement à la tournette.

encore molle. C'est surtout un décor réservé au fond, obtenu au moment du moulage (photo 8).

c) A la molette. Il s'agit d'une petite plaquette de bois à section quadrangulaire, de deux centimètres de long, le *jirini*, décorée en relief de motifs géométriques réguliers (triangles et trapèzes) Elle sert, par application avec le bout du doigt, à décorer le rebord de certaines poteries, notamment celui des *cingon* (photo 9).

d) Avec un épi de maïs égrené (*manyonkolo*). Avec la paume de la main, on le roule obliquement sur la partie extérieure des grands vases. Il se forme des rayures minces. En fait, il sert surtout à lisser, à égaliser, plutôt qu'à décorer (photo 10).

e) A la cordelette (*balakala*). Ce décor est obtenu avec un assemblage de fils de coton solidement noués en spirale. Roulée avec la paume de la main, elle forme des bandes alvéolées, parallèles, obliques, serrées les unes contre les autres. Ce vieux procédé est réservé pour le haut des vases (photo 11).

## 2) La cannelure.

Elle s'effectue en traînant, par mouvement de rotation autour du vase, un brin de paille ou le bout de l'ongle sur la surface encore molle. Ce décor est surtout réservé au rebord.

## 3) Le décor appliqué en relief.

Il s'agit de cordons horizontaux (colombins) d'argile plaqués sur la paroi extérieure de la panse, à la jointure des parties moulées et montées. Donc une décoration surtout fonctionnelle (photos 6 et 12).

On trouve aussi des applications de pastilles (boulettes) sur les gargoulettes.

Quant aux boutons sur certaines formes, ils correspondent davantage à des appendices de préhension qu'à des éléments de décoration.

## 4) Le décor peint (color).

La couleur dominante est le brun-rouge, obtenu par frottement d'un fragment d'hématite dans une écuelle d'eau. Cette teinture est appliquée avec un morceau de chiffon, parfois au pinceau, sur la poterie déjà séchée, soit sous forme de bandes horizontales, soit sous forme de motifs géométriques divers :

triangles, quadrillages, arcs, cercles, traits parallèles, croix, spirales, soleils... (fig. 7).

Rarement, on utilise une peinture blanche à base de coquilles d'*Etheria* pilées (" huîtres " communes dans le fleuve).

## E. La cuisson (*ka dieni*).

Cette opération s'effectue au sud du quartier des forgerons, où quatre aires de feu (*ngoun*) noircissent le sol. Aujourd'hui, leur utilisation est davantage fonction de l'importance numérique des pièces que de l'origine des familles. La cuisson ne se fait qu'en fin de semaine, les samedi et dimanche, au cours de l'après-midi.

Durant la semaine, ou le matin de la cuisson, on a pris soin d'apporter le combustible : des branchages de bois de *n'golobe*, *kundié*, *n'tomi*, *nyama*, et de la végétation herbacée, *nikiri*, *yayalé*, *ntilé*, *malokala*. Puis, les potières apportent leur production de la semaine qu'elles rassemblent par types (photo 13).

La préparation du foyer dure environ une heure et demie.

D'abord, elles forment un lit de branchages, disposés de façon rayonnante, à même le sol. Ensuite, c'est la mise en place des poteries, suivant un ordre bien défini. Les plus grandes sont placées, fonds en l'air, au coeur du foyer. Autour de ce premier lot, viennent buter plusieurs cercles de poteries moyennes couchées sur le flanc, leur ouverture tournée vers l'extérieur. Les potières terminent en plaçant les petits récipients, soit en lisière du foyer, soit au-dessus des séries précédentes, leur col vers le



PHOTO 10. — Impression avec un épi de maïs égrené (*manyonkolo*).

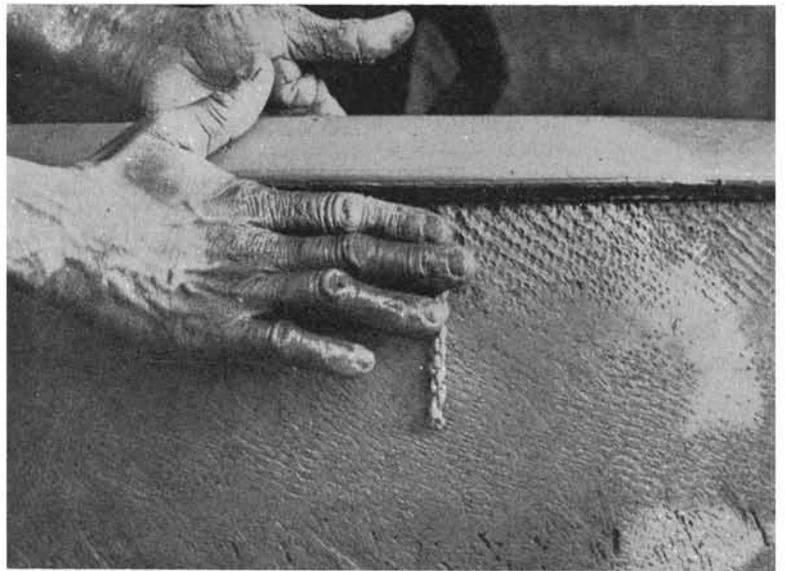


PHOTO 11. — Impression à la cordelette (*balakala*).

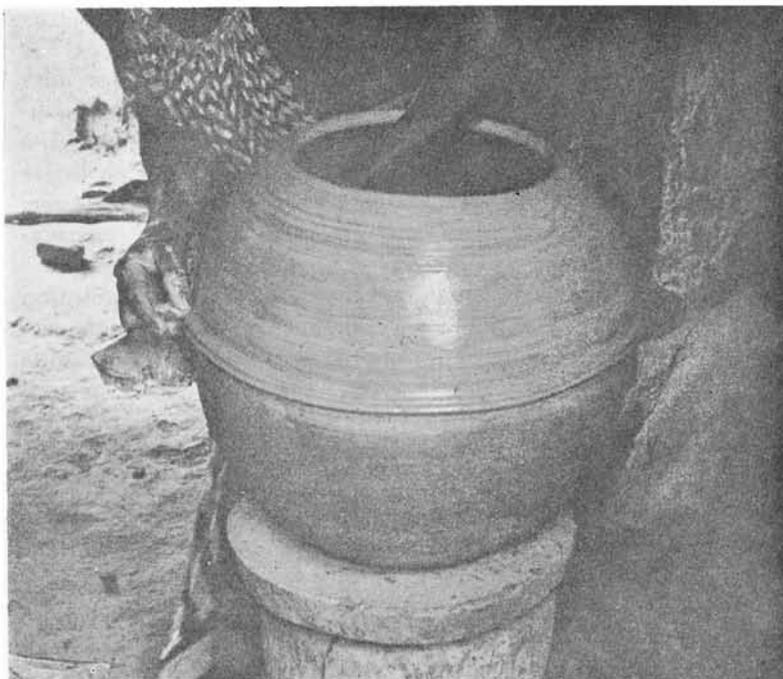


PHOTO 12. — Mise en place d'un cordon sur la paroi extérieure d'un *jidaga*.



PHOTO 13. — Rassemblement des poteries avant la cuisson.



PHOTO 14. — Mise en place du dispositif de cuisson.

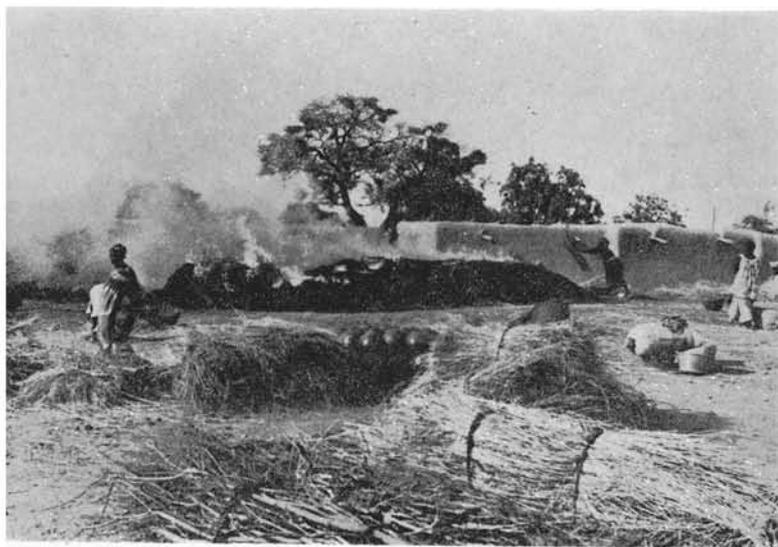


PHOTO 15. — Un tas de cuisson.

bas (photo 14). Nous avons compté jusqu'à quatre cent cinquante pièces dans un tas de cuisson.

L'ensemble est recouvert par une forte quantité de végétation herbacée très sèche. Les femmes s'efforcent de couvrir soigneusement toutes les parties pour empêcher la pénétration des courants d'air.

Le dispositif de cuisson est prêt, il a l'aspect d'une meule régulière, de quatre à six mètres de diamètre, qui ne demande plus qu'à brûler.

La plus âgée met alors le feu avec un fétu de paille tout autour du foyer. Il en résulte un rapide embrasement et un grand dégagement de chaleur. Le feu gagne l'intérieur, directement en contact avec les poteries. Les femmes rechargent par endroits, surtout du côté du vent (photo 15).

La température de cuisson doit osciller entre six cents et huit cents degrés.

Au bout de trente à quarante minutes, elles commencent à retirer les premières poteries à la périphérie du tas. La cuisson est donc particulièrement brève, beaucoup plus courte que celle décrite par A. GALLAY pour les poteries sarakolé, mais les résultats montrent assez que la méthode est bonne (1).

#### **F. La récupération des vases et le trempage (*ka su*).**

Cette dernière opération se fait à l'aide de bambous terminés par un crochet (*woloso*), permettant d'enlever les récipients en les prenant par le rebord. Les femmes sont regroupées autour de leurs foyers respectifs pour cette délicate opération, chaque famille devant sortir du feu sa propre production (photo 16).

Les pièces retirées du feu ont une teinte beige-clair, avec des taches brunâtres.

Pour donner à certaines poteries (surtout les vases à sauce ou à préparation culinaire) un aspect luisant et rouge foncé, celles-ci sont aussitôt trempées dans de grandes jarres (cinq à six) disposées autour de l'aire de cuisson, renfermant une solution végétale, *bashi*, à base de fruits écrasés de *susun* (le *Diospyros mespiliformis*) ou d'écorce pilée de *ndongé* (le *Ximenia americana*). Le premier végétal est surtout employé depuis l'hivernage jusqu'à la saison fraîche, le second à la saison chaude lorsqu'on ne trouve plus de *susun*. La femme, d'un coup de rein, fait tourner la poterie sur elle-même au bout de sa perche, plongée dans le liquide qui bouillonne instantanément. Pour les récipients de grandes dimensions (les *fagaba* et *bolo nbolo*), on les fouette avec la même solution.

Les *jidaga* sont retirés en dernier, une fois tout le combustible consumé ; ils ne sont pas trempés (photo 17).

Les pièces sont regroupées par tas, légèrement à l'écart du foyer, où elles resteront jusqu'à leur enlèvement.

Il est possible de donner aux vases une teinte noir-brillant (*ka fin*). A peine sortis du feu, on les met sur un petit lit de balle de mil et de paille ou de crottins d'âne ou de feuilles sèches de *kundié*. On les recouvre aussi en partie avec ces produits (photos 18 et 19). Il se produit alors une sorte d'enfumage qui les colore en noir. Pour fixer cette teinte et la rendre brillante, on les trempe dans la même solution définie plus haut (photo 20).

L'opération de récupération des poteries et de trempage dure environ une heure et demie.

Ainsi, plus de deux mille poteries sont cuites de la sorte chaque semaine à Kalahougou. Elles sont principalement écoulées sur le grand marché de Ségou, le lundi, d'où la redistribution est assurée par des intermédiaires, jusqu'à Bamako où les prix sont quatre à cinq fois plus élevés. Une petite partie de la production est écoulee par troc dans les villages voisins de Kalahougou. Les commandes peuvent, faire varier sensiblement la quantité et la composition des productions hebdomadaires, c'est surtout vrai aux approches des fêtes. (1) GALLAY, Op. Cit., p. 69.

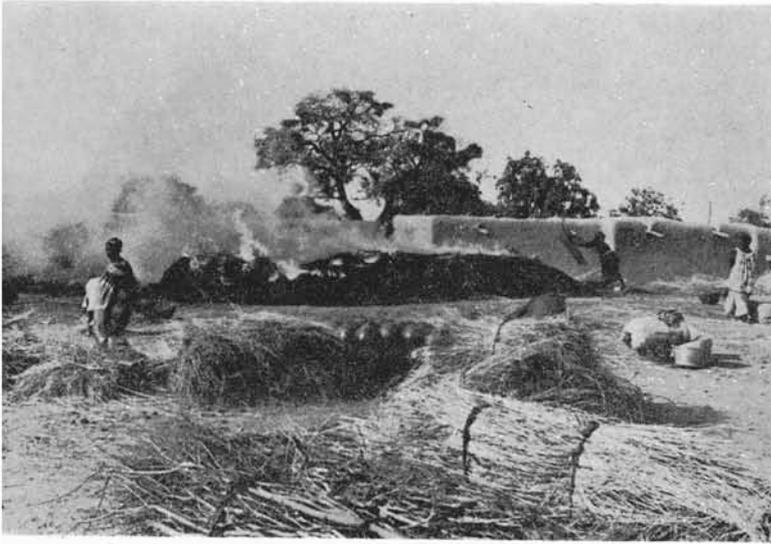


PHOTO 15. — Un tas de cuisson.



PHOTO 17. — Le retrait des *jidaga* du tas de cuisson.



PHOTO 18. — L'enfumage avant le trempage.



PHOTO 19. — Formation de l'enduit noir par enfumage et trempage.



PHOTO 20. — Un lot de *fereda* noircis après l'opération spéciale de trempage.

En se penchant sur les techniques de fabrication utilisées par les potières de Kalabougou, on se rend compte qu'elles demeurent rudimentaires. Cependant avec un peu plus d'attention, on leur trouve d'incontestables qualités. Les surfaces; traitées avec minutie, ont une texture douce, rehaussée par les effets du trempage et une décoration sobre. Les volumes sont parfaitement équilibrés. La cuisson, bien que rapide, donne une poterie sonore à la frappe.

Les pièces cassées sont rares. Le mérite de ces potières est d'autant plus grand qu'elles ignorent le tour et le four.

Leur expérience est certainement le résultat d'une très vieille tradition qu'il serait intéressant de pouvoir suivre dans le temps et dans l'espace. Leur installation relativement récente à Kalabougou - les premiers forgerons y sont arrivés au XVIIIe siècle sous Biton Coulibaly - nous empêche de répondre précisément à la question. Le manque de monographies est aussi un obstacle à l'établissement de comparaisons sérieuses. Cependant, leurs procédés manuels permettent d'éclaircir bien des problèmes posés par la poterie ancienne, que ce soit dans l'interprétation des techniques de décor - de nombreux tessons prélevés sur des sites archéologiques en possèdent de semblables - ou dans celle des teintes des parois.

Ces considérations ne peuvent nous faire oublier la rude tâche de la femme-potière et le marasme qui pèse sur cette profession qui assure tout juste à celles qui l'exercent le minimum vital, faute souvent d'entente entre elles. Les perspectives d'avenir sont peu encourageantes avec la concurrence des produits métalliques et plastiques. Ces problèmes se posent d'une façon encore plus cruciale pour les autres ateliers du Mali. Aussi, il est plus que temps de soumettre tous ces matériaux céramiques à une rigoureuse analyse descriptive.