Anthropologie et Préhistoire, 110, 1999, 119–129

Le travail de la poterie chez les Bisa du Burkina Faso

Viviane H. A. ZOURÉ

Résumé

En 1994, une vingtaine de potières et potiers ont été observés et interrogés dans la région de Garango, au sud-est du Burkina Faso (Afrique de l'Ouest), lors de l'élaboration d'un mémoire de maîtrise. On trouvera ici une description détaillée des techniques de fabrication, depuis l'extraction de l'argile jusqu'aux traitements postérieurs à la cuisson, ainsi qu'une série d'informations sur le contexte socio-économique dans lequel se déroule l'activité.

Abstract

In 1994, some twenty female and male potters were observed in the area of Garango, South-East Burkina Faso (West Africa), as part of the realisation of a mémoire de maîtrise. *This paper provides a detailed account of the manufacturing process, from clay extraction to post firing treatments, as well as some information about the socio-economic context surrounding the craft.*

Mots-clés : Burkina Faso, Garango, Bisa, poterie, technologie rurale.

En 1994, préparant alors mon mémoire de maîtrise, je me suis intéressée au travail de la poterie chez les Bisa, une population implantée au sud de Garango, dans la partie sud-orientale du Burkina Faso. Le choix de ce groupe tient, entre autre, à ce qu'aucune étude sérieuse n'a encore été consacrée à son artisanat et plus particulièrement à l'activité de la poterie. Celle-ci occupe pourtant une place importante en Pays bisa : elle constitue non seulement la principale activité artisanale durant la saison sèche, mais témoigne également d'un mode d'organisation socio-économique particulier, tant au niveau individuel que communautaire. C'est ce que je me propose d'illustrer ici, à travers la description du processus de manufacture et du contexte dans lequel s'exercent et se transmettent les compétences techniques.

Fig. 1 — Situation du Pays bisa.

1. LES BISA : SITUATION GEOGRAPHIQUE ET HISTORIQUE

Les Bisa sont implantés au sud-est du Burkina Faso (fig. 1), dans une région dominée par endroits par de petites collines dont la plus haute est celle de Boulgou, qui culmine à 400 mètres d'altitude (Roland & Balay, 1985 : 2). Désignés également par le nom de Bussancé, ils constituent quelques 5 % de la population du Burkina Faso, soit environ 400 000 habitants répartis entre deux provinces : le Boulgou — entièrement bisa — et le Zounwéogo — à dominance mossi. On trouve ainsi les Bisa dans les régions de Garango, Zabré, Gombousougou, Tenkodogo et Bittou. D'origine mandé, leur langue se subdivise en deux dialectes : le barka et le lébir.

L'histoire du pays bisa demeure mal connue. Selon certains auteurs (Bernard, 1966, Hervouet, 1977 ; Prost, 1945), les Bisa seraient originaires du Nord Ghana. À partir de cette région, plusieurs mouvements migratoires se seraient déployés vers le sud-est du Burkina Faso. La première vague, composée de population Bisa-Samo, se serait établie à Louanga et Garango (Bernard, 1966 : 38) aux environs du VIIIe siècle (Kiethega, 1993 : 9). Selon la tradition orale, les Samo occupaient la colline du Boulgou. Ils auraient abandonné ce site à la suite d'une querelle avec leurs « frères aînés », les Bisa, et seraient

remontés plus au nord-ouest pour s'installer à Toma, où ils résident encore actuellement.

De nos jours, la principale activité des Bisa est la culture des céréales, parfois associée à l'élevage des bovins et ovins. Elle constitue la première occupation de mai à décembre. Une fois l'ensilage des récoltes mené à bien, au moment où débute la saison sèche — qualifiée de « saison morte » — hommes et femmes pratiquent une série d'artisanats, parmi lesquels la poterie.

2. CONTEXTE DE PRODUCTION DE LA POTERIE

Contrairement à d'autres populations d'Afrique de l'Ouest, chez lesquelles le travail de la poterie est dévolu aux membres féminins de certains groupes endogames tels celui des forgerons (Sanou, 1993 : 149), l'activité est ouverte à tout un chacun chez les Bisa, sans distinction de statut ou de sexe. Toutefois, cette absence de restriction dans l'accès à la profession n'empêche pas l'existence d'une série de conventions ou d'habitudes.

En ce qui concerne la transmission du savoir, par exemple, on observe que les hommes tendent à effectuer leur apprentissage auprès d'un parent masculin en ligne directe (père, grand-père), tandis que les femmes le font aussi bien auprès de leur mère ou grand-mère qu'auprès d'un membre féminin de leur belle-famille, après le mariage. Le fait est important, car la poursuite du métier dépend en général de l'existence préalable d'autres artisans au sein de la famille du mari : une jeune fille ayant acquis ses connaissances auprès de sa mère ne les mettra en pratique après son mariage que dans la mesure où un parent de son mari exerce déjà le métier. C'est auprès d'une telle personne que la fille non-initiée effectuera d'ailleurs son apprentissage.

Une autre caractéristique de l'activité céramique en Pays bisa est l'existence d'un double niveau de spécialisation. Sur le plan communautaire d'abord, on observe que chaque village est spécialisé dans la production d'un type de poterie bien déterminé, ce qui contribue à sa réputation. Se référant à l'aspect formel des produits, les habitants de la région n'éprouvent aucune difficulté à distinguer une cruche fabriquée par les bisa de Louanga, par exemple, d'une cruche fabriquée par les potiers de Garango. Bien souvent, les objets sont d'ailleurs désignés par leur provenance.

Au niveau individuel, la spécialisation est liée au niveau de technicité ou au contexte d'apprentissage. Le premier cas de figure concerne les artisans âgés, que leur plus haut niveau de maîtrise a conduit à délaisser la fabrication des récipients de petite taille pour se concentrer sur la fabrication des formes les plus grandes. Une telle spécialisation peut entraîner des difficultés lorsqu'ils sont contraints de fabriquer des récipients de petite taille. Dans le second cas de figure, la spécialisation du potier est liée à celle de la personne auprès de laquelle il a effectué son apprentissage et appris de la sorte à fabriquer certaines catégories de récipients, grands ou petits. De façon générale, cependant, ces derniers sont façonnés par les apprentis.

3. PROCESSUS DE MANUFACTURE

3.1. Sélection et extraction de l'argile

Les lieux d'extraction fréquentés par les artisans se situent dans un rayon 1 à 3 km autour des concessions. Ceux-ci appartiennent à la collectivité, généralement le village le plus proche — ce qui n'empêche pas les membres d'autres communautés de s'y approvisionner. Ils se présentent sous la forme d'espaces de plusieurs dizaines de mètres carrés parsemés de fosses de moins d'un mètre de profondeur. L'extraction a lieu tôt le matin et dure jusqu'au moment où les rayons du soleil deviennent ardents. Elle peut aussi se faire le soir.

S'il n'existe pas de prescriptions économiques ou politiques par rapport à l'exploitation des sources, un certain nombre de rites et d'interdits doivent être respectés par ceux qui les fréquentent. Ainsi, chaque année, la première personne qui s'y approvisionne doit elle remettre une poule au chef-potier — appelé *yabga-na*. Celle-ci est égorgée sur place en présence du propriétaire du terrain, un sacrifice fait en l'honneur des ancêtres potiers et destiné à leur demander assistance et indulgence au cas où l'on aurait failli à certaines règles lors du travail. Par ailleurs, il s'agit aussi de se concilier les forces de la nature — et notamment les génies de la source d'argile, car ceux-ci pourraient provoquer des désagréments en cours de fabrication. À cet effet, le premier artisan qui s'approvisionne dans la carrière doit d'abord y

verser un mélange de céréales et de légumes secs avant de procéder à l'extraction.

Dans les villages où les nouvelles religions — islam et christianisme — ont pris de l'ampleur, les rites ont tendance à se simplifier, voire même à disparaître. À certains endroits, il suffit de demander l'autorisation au propriétaire du champ pour commencer l'extraction. Toutefois, à la différence des rites, les interdits continuent à être attentivement respectés. Comme dans d'autres régions du Burkina Faso, on observe par exemple que les sites d'extraction sont interdits aux femmes menstruées (Banaon, 1986 : 59). Dans cet état, la femme est considérée comme impropre et risque de « souiller » la carrière — considérée plus ou moins comme un lieu sacré. Il est aussi interdit de casser un œuf à l'endroit où l'on prélève l'argile, car les poteries se briseraient lors de la cuisson, à l'image de l'œuf écrasé. Selon les artisans interrogés, le non respect des interdits se manifeste par des accidents répétés lors du séchage ou de la cuisson. Dès lors, l'argile est jugée « souillée » et abandonnée — ce qui n'empêche pas sa réexploitation quelques années plus tard.

En ce qui concerne l'argile proprement dite, différentes catégories sont sélectionnées, en fonction de leur texture et de leur couleur. On distingue ainsi trois types de matériaux : la première argile, dite « à gros grains », porte le nom de *yisiga* ; elle contient une large proportion d'inclusions naturelles telles que le sable et est utilisée comme « dégraissant ». La seconde, ou « vraie argile », est appelée *zaablé*. Très compacte, elle peut être utilisée seule pour le façonnage des petites poteries. Enfin, la troisième — *konko* — est une argile friable, rougeâtre contenant une très forte proportion d'oxydes de fer. Elle est utilisée pour colorer la pâte en cours de façonnage.

L'extraction et le transport des matériaux constitue l'une des étapes les plus importantes pour les artisans, car elle nécessite un effort physique particulier. Ce fait justifie d'ailleurs que bien des femmes abandonnent le travail. Pour extraire l'argile, les artisans décapent d'abord la couche superficielle de terre ou de sable avec une pioche à large lame mince appelée *kan* et destinée en principe à labourer les champs. Quand ils atteignent la couche argileuse plus dure et plus compacte, ils se servent d'un outil plus résistant, ou *kankuré*, une piochette à la lame courte assez épaisse utilisée pour ensemencer les champs. Quand la couche est très compacte, ils se servent d'une houe à lame plus résistante, comportant un plus gros manche et portant le nom de *zuku*. Celle-ci est destinée prioritairement à la récolte des arachides.

Débitée en petits blocs et entassée au fur et à mesure, l'argile est transférée ensuite dans un endroit bien déblayé. L'extraction n'est pas suivie immédiatement du transport. Ainsi, après avoir extrait une certaine quantité d'argile, les artisans considèrent que l'étape principale est achevée. Fatigués, ils transportent une petite quantité de matière jusqu'à leur concession, abandonnant le reste pour un ramassage ultérieur. C'est la raison pour laquelle on observe une quantité de petits monticules d'argile aux abords des sites d'extraction, dont le sommet porte souvent quelques galets ou branchages. Ces objets permettent à chacun d'identifier son propre tas, mais servent également à dissuader les voleurs : une femme qui s'approprierait le matériau sur lequel a été déposé un galet risquerait des avortements continus. Ces croyances sont courantes dans la vie quotidienne en Pays bisa, c'est pourquoi les tas d'argile peuvent rester plusieurs jours sur la carrière.

L'acheminement vers le lieu de manufacture est le plus souvent subordonné aux autres activités que mène l'artisan. Quant au mode de transport, il varie entre femmes et hommes : les premières se servent de bassines ou de paniers qu'elles portent sur la tête, mais il arrive que certaines louent également les service de jeunes qui viennent ramasser leur tas d'argile avec des charrettes tirées par des ânes. à Pagou, par exemple, le voyage coûte 250 FCFA. Certains jeunes extraient aussi l'argile et la vendent aux vieux artisans pour qui l'extraction est devenue difficile. Dans ce cas, la charge et le transport coûtent 500 FCFA.

Les hommes se servent quant à eux de charrettes, mais aussi de leurs bicyclettes, sur lesquelles ils fixent leur sac ou leur seau d'argile.

3.2. Préparation de la pâte

L'opération se déroule à l'intérieur des concessions, au niveau des terrasses appelée *hansenga*. Dans un premier temps, l'argile *zaablé* est mise à tremper dans une grosse terrine durant une journée ou plus. Pendant ce temps, le deuxième type d'argile — *yisiga* ou « à gros grains » — subit une double opération. Elle est d'abord broyée avec un manche de

daba (houe), une pierre ou un battoir en bois appelé *salipanné* et généralement utilisé pour damer les terrasses. La poudre résiduelle est rendue homogène et débarrassée de ses impuretés à l'aide d'un tamis, sorte de vannerie en herbe appelée *zaaka*. Pour obtenir la pâte à poterie proprement dite, les deux types d'argile sont mêlées. À cet effet, l'artisan étale d'abord une mince couche de poudre ou de chamotte finement broyée afin d'empêcher le matériau d'adhérer à la terrasse. Sur cette couche est déversée l'argile mise à tremper puis l'argile broyée et tamisée, dont la quantité est fonction du type de pâte que cherche à obtenir l'artisan. Comme autres « dégraissants », les potiers se servaient aussi par le passé de chamotte ou des scories broyées (Zouré, 1995 : 73). Selon les personnes interrogées, ces matériaux permettaient à la poterie d'acquérir une meilleure résistance qu'aujourd'hui.

Une fois les deux argiles mêlées, l'artisan procède à une homogénéisation par malaxage et piétinement. La première technique est surtout employée par les femmes. Dans ce cas, la potière s'assied et place la pâte entre les jambes ou s'agenouille devant elle, puis la presse entre les mains en la faisant tourner au fur et à mesure. De temps à autre, elle l'asperge d'eau ou ajoute un peu de poudre d'argile, jusqu'à obtenir un matériau jugé suffisamment homogène, élastique et peu collant. Le piétinement, essentiellement utilisé par les hommes, sert surtout à préparer de grosses quantités de pâte. Dans ce cas, le potier marche sur la pâte étalée sur le sol en la ramenant du revers du pied vers le centre lorsqu'elle s'étale (fig. 2). Ici encore les proportions peuvent être modifiées en cours d'opération jusqu'à obtenir la consistance souhaitée.

3.3. Façonnage

Bien des spécificités de cette étape varient selon les sexes en Pays bisa, à commencer par le lieu où se déroule le travail. Ainsi, après la préparation de la pâte, les femmes restent sur leur terrasse tandis que les hommes transportent le matériau dans des endroits réservés au façonnage. Il s'agit de cases inhabitées, de hangars ou encore de huttes hémisphériques spécialement construites devant les concessions, à l'intérieur desquels se trouvent les moules à poterie.

En ce qui concerne les techniques de façonnage, trois options sont observées : (1) moulage sur forme convexe, (2) martelage et (3) modelage. Le premier procédé est employé par les femmes de Gama pour l'ébauchage des terrines et des bols. À cet effet, la potière renverse préalablement un vase sur le sol et en couvre le fond de chamotte. Elle prélève ensuite une motte d'argile, la roule entre les mains, la dépose sur la terrasse préalablement couverte d'argile rouge — *konko* — et l'aplatit à l'aide d'un tesson ou d'une pierre plate. Cette galette est placée sur le récipient retourné et tapotée avec un tesson de façon à ce qu'elle épouse le contours du moule (fig. 3). Cela fait, la potière asperge l'ébauche d'eau et la lisse avec un fragment de calebasse puis la met à l'écart. Après un

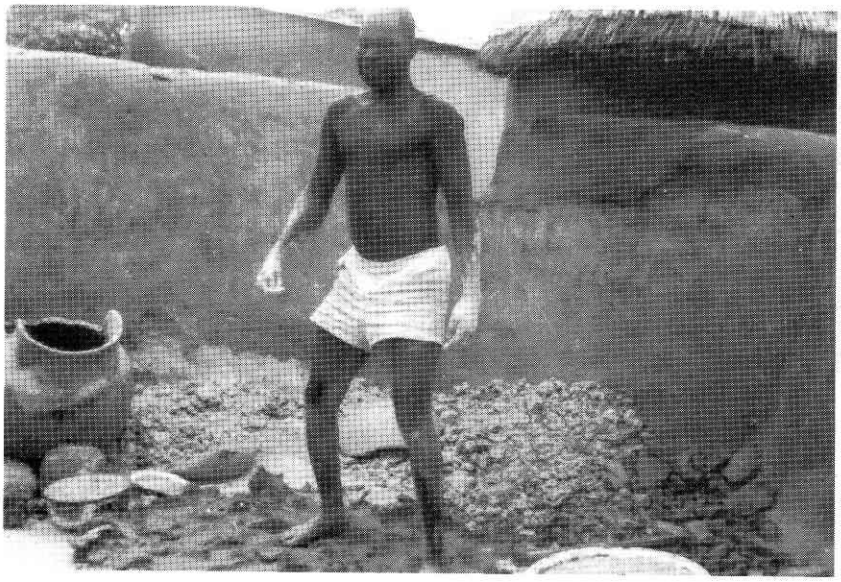

Fig. 2 — Malaxage de l'argile par piétinage.

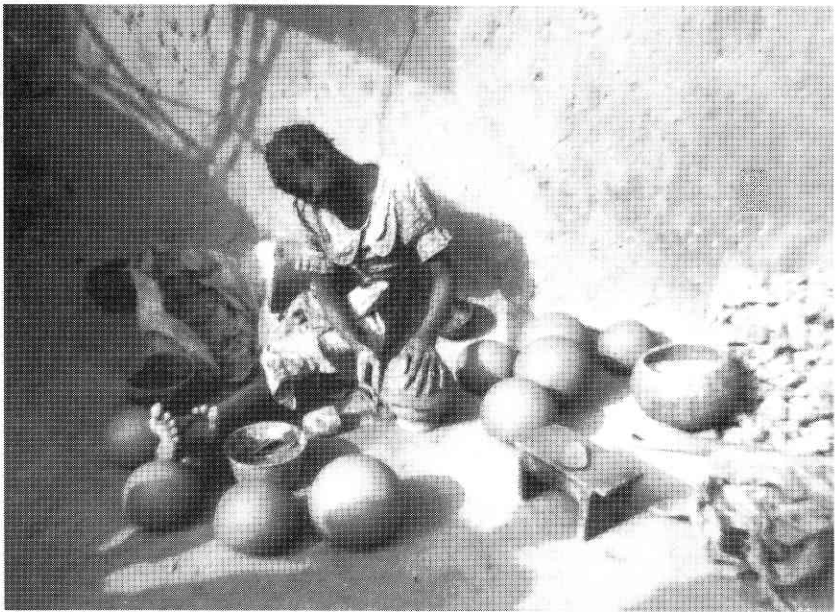

Fig. 3 — Façonnage d'un récipient par moulage sur moule convexe.

léger séchage, le moule retourné avec la nouvelle poterie est déposé dans un tesson ou dans une bassine remplie de cendre. La potière prend ensuite un couteau, délimite le bord en coupant le surplus d'argile, puis retire le moule et le pose de côté. Enfin, intervient le profilage du rebord et le lissage de la paroi interne. Auparavant, le façonnage se poursuivait par adjonction de colombins ; de nos jours, la fabrication des pièces de grande taille se fait de façon continue par martelage.

Cette seconde technique suppose l'utilisation de deux types de supports : une forme fixe et une forme mobile. La première correspond à une dépression aménagée dans le sol et comportant un rebord simple ou un bourrelet. Dans certaines régions, elle peut être recouverte d'une natte (Gosselain, 1995 : 196). La deuxième forme correspond à une masse concave cylindrique ou circulaire en terre cuite. Pour ébaucher un récipient, la paroi interne du moule est d'abord frottée à l'aide d'une roche blanchâtre appelée *guihéré*. Cette opération permet de débarrasser la surface de ses aspérités et d'y déposer une fine couche de matière afin d'éviter que la pâte n'y adhère. Cela fait, une motte d'argile est manipulée entre les mains et percutée à l'aide d'une pierre ou d'un tesson jusqu'à acquérir la forme d'une galette. Déposée sur le support, elle est étalée contre la paroi par percussion, à l'aide du poing droit (fig. 4), d'une pierre ou d'un tampon en céramique — le mode de percussion est choisi suivant la consistance de la pâte. Lorsqu'elle épouse le fond du moule, la pâte est ensuite progressivement amenée vers le rebord par percussion ou par étirement avec un fragment de calebasse. Utilisé pour lisser l'ensemble de l'ébauche, cet outil permet aussi d'en homogénéiser l'épaisseur et la surface. Enfin, le bord est égalisé à l'aide du pouce.

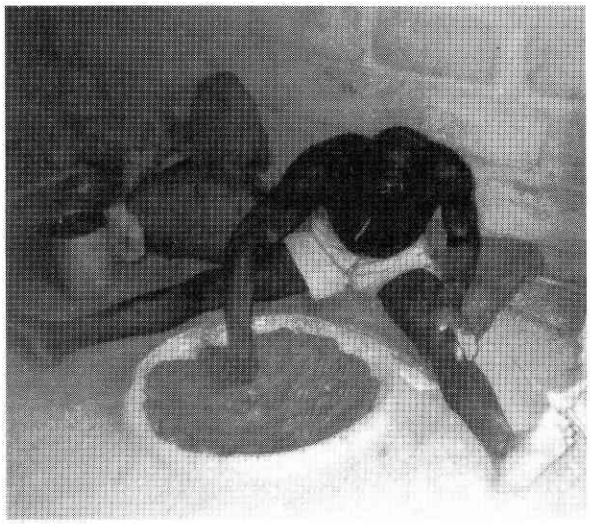

Fig. 4 — Façonnage d'un récipient par martelage sur forme concave.

À ce stade, l'artisan procède au montage du corps de la poterie en poursuivant le martelage, ce qui l'oblige à désolidariser l'ébauche de la paroi du moule et à la faire pivoter au fur et à mesure qu'il la percute. Le moule joue dès lors bien plus le rôle d'une enclume que celui d'un gabarit. C'est la raison pour laquelle on parle, dans ce cas, de *martelage* plutôt que de *moulage*.

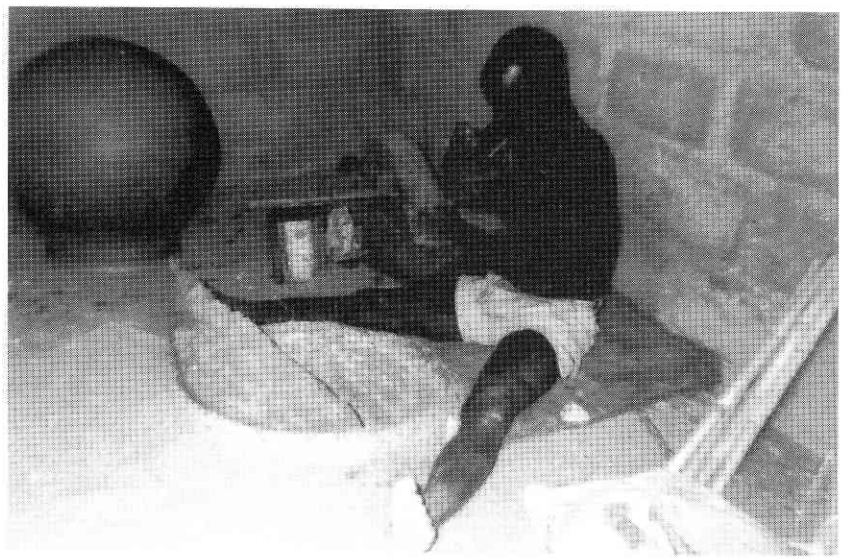

Fig. 5 — Suite du martelage : préparation d'un épais colombin.

Très vite, la quantité de matière n'est plus suffisante pour accroître la taille de la paroi par percussion : l'artisan prélève alors une motte d'argile dans sa réserve, la presse entre les mains pour lui donner la forme d'un épais colombin (fig. 5) et la presse contre le bord de l'ébauche. Il procède ensuite à un étirement de la matière par raclage au fragment de calebasse (fig. 6) puis poursuit le martelage. L'opération est répétée autant de fois qu'il est nécessaire pour que le récipient atteigne la taille souhaitée. Sa forme, à ce stade, est plutôt sphérique : pour éviter que la paroi s'affaisse sur elle-même, l'artisan la soutient à l'intérieur à l'aide de petits bâtons.

S'il s'agit de confectionner un récipient de grande taille, l'ébauchage se poursuit par adjonction de plusieurs circonférences de colombins. Ici, l'artisan confectionne des boudins d'argile de quelques 30 cm de long et 8 cm de diamètre et les presse à la suite l'un de l'autre contre la paroi externe jusqu'à compléter une circonférence. Celle-ci est dégrossie et légèrement étirée vers le haut à l'aide des doigts puis lissée au fragment de calebasse et à la rafle de maïs de façon à faire disparaître toute trace de jonction avec la paroi. L'adjonction des colombins se poursuit selon les mêmes modalités jusqu'à l'achèvement du corps de la poterie. On procède alors au modelage du bord. Pour cette dernière étape, le potier égalise le bord de la poterie avec un couteau et place un colombin en anneau sur tout le rebord. Cet anneau est soudé au corps de la poterie par écrasement des doigts et étiré

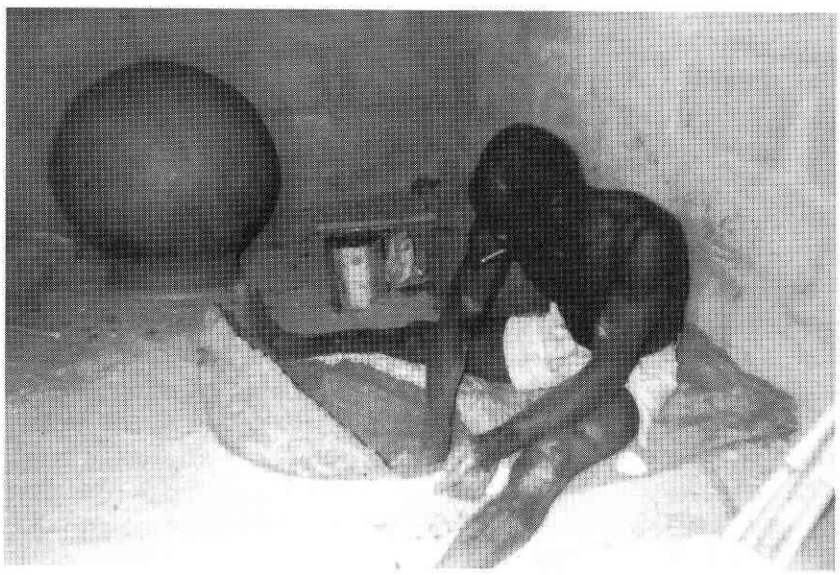

Fig. 6 — Suite du martelage : application de l'épais colombin et lissage.

Fig. 7 — Façonnage d'un moule à galettes : régularisation du bord de l'ébauche.

ensuite vers le haut jusqu'à ce que le col ait acquis la hauteur souhaitée.

La technique du modelage est utilisée pour façonner les petits objets en terre cuite, notamment les fusaïoles — produites par les hommes — et les moules à galettes des femmes. Pour modeler une fusaïole, le potier roule une petite motte d'argile entre les paumes jusqu'à obtenir une boule lisse et ronde qu'il perfore avec un bâtonnet et met à sécher. Ce bâtonnet en bambou (*Oxytenanthera abyssinica*) aux deux extrémités effilées, est le second élément qui sera introduit dans l'orifice de la fusaïole pour constituer l'outil à filer le coton, la quenouille ou *gendré*. Un potier peut fabriquer plus de cent fusaïoles par jour, mais il est obligé de s'en tenir à une certaine quantité car il doit aussi tailler les bâtonnets, opération plus difficile que le modelage des pièces.

En ce qui concerne la fabrication du récipient à galette, la potière étale un peu de poudre d'argile sur une partie de la terrasse préalablement balayée. Ensuite, elle coupe une motte d'argile, la roule grossièrement entre les mains, la soulève au-dessus de sa tête et la laisse tomber sur la surface apprêtée, ce qui permet d'en aplatir un côté. La détachant du sol, elle la laisse à tomber sur l'autre face qui s'aplatit également. Elle obtient de la sorte une plaque arrondie de 2 à 3 cm d'épaisseur. Utilisant l'index et le majeur, elle régularise le contour de la galette afin d'obtenir une forme bien ronde (fig. 7). Pour créer la forme du récipient, elle asperge la surface d'eau, puis place les doigts de telle sorte que le rebord de la galette se trouve entre le pouce — à l'intérieur — et le majeur. Elle presse alors la pâte du bout du pouce, à quelques centimètres du bord, et parcourt toute la circonférence de la plaque d'argile. Cela lui permet de matérialiser un bord bien distinct du fond. Elle reprend ensuite la même opération de façon à arrondir et régulariser le bord. Quant au fond, elle peut le laisser tel quel ou y imprimer de petites dépressions à l'aide d'un vase (fig. 8).

Fig. 8 — Façonnage d'un moule à galettes : réalisation des dépressions.

3.4. Traitement des surfaces

Deux types de traitement sont successivement utilisés : le lissage et le polissage. Le premier s'effectue quand la pâte est encore humide et en bonne partie durant le façonnage du récipient. À cet effet, l'artisan trempe un fragment de calebasse ou un petit galet dans

l'eau et le déplace sur la surface tout en y exerçant une légère pression. Du côté externe, l'opération débute par une uniformisation de l'épaisseur et un masquage des « sutures » de colombins à l'aide d'une rafle de maïs ou d'un coquillage. Ensuite, l'artisan procède au lisage proprement dit avec le fragment de calebasse.

Le polissage intervient après le séchage complet des pièces et concerne surtout les plus petites d'entre elles : bols et récipients à galettes. Selon les artisans, cette étape n'est pas aussi contraignante que l'étape du façonnage. En effet, même si les objets sont complètement secs, ils peuvent demeurer non polis aussi longtemps que nécessaire, ce qui permet à la potière de réaliser l'opération au rythme qui lui convient. Ici, la surface de la poterie est préalablement humidifiée puis vigoureusement polie à l'aide d'un galet, ce qui permet de l'homogénéiser et de lui donner un aspect brillant. À Louanga, les surfaces interne et externe des récipients sont polies avec des graines de baobab, puis l'extérieur badigeonné d'un jus d'herbe appelée *guntu* (*Cerathoteca sesamoïdes pedaliaceæ* [Kawada, 1975 : 29]).

3.5. Décor

On distingue deux types de décors : les décors à effet de relief — plus répandus — et les décors en couleur. Les premiers témoignent d'un certain nombre de variations et s'observent surtout sur les poteries de grande taille. Certains sont réalisés par incision à la pointe de couteau ou traçage à la brindille, d'autres par impression à l'aide d'une cordelette — *bidiga* — roulée au niveau de l'épaule. Celle-ci est fabriquée à l'aide de fibres d'*Hibiscus cannabus* — *bada* en bisa. En la roulant sur l'argile humide, on obtient un motif qui se présente sous forme de petits anneaux. Certains potiers utilisent également un épi de mil — *yigo* — pour réaliser des motifs imprimés.

Outre les décors proprement dits, les poteries portent souvent des marques isolées : petite incision ou impressions constituant la « griffe » du potier et permettant de distinguer les productions individuelles lors des cuissons collectives.

Les décors en couleur sont réalisés après le séchage et concernent surtout les fusaïoles. La peinture utilisée est obtenue à partir d'un mélange de poudre de calcaire et d'eau auquel on associe souvent du bleu synthétique. Le décor est tracé avec une plume de volaille. On notera enfin que les poteries sèches sont souvent marquées avec du charbon de bois ou de la cendre afin d'« empêcher les mauvais esprits de toucher aux poteries ce qui provoquerait des cassures lors de la cuisson ».

Les décors se raréfient sur les poteries et deviennent de plus en plus monotones ; l'aspect esthétique du vase est négligé parce, selon les potiers, « il ne permet pas de gagner plus d'argent ».

3.6. Cuisson et traitements post-cuisson

La cuisson se déroule généralement la veille du marché, en fin d'après-midi. Elle témoigne à nouveau d'un certain nombre de variations techniques que l'on peut regrouper au sein de deux grandes catégories : cuisson dans un espace ouvert et cuisson en fourneau — technique réservée aux hommes.

Trois variantes apparaissent au sein de la première catégorie : dépressions, foyer en surface et foyer sur des pierres. Les dépressions se présentent sous la forme d'espaces creux d'une profondeur de 1,50 m environ pour 5 à 6 mètres de diamètre. Elles sont réservées à la cuisson des grandes poteries. Dans ce cas, les artisans étalent d'abord du bois ou de la bouse de vache sur le sol, placent les grosses poteries horizontalement ou à l'envers sur cette couche et posent enfin les plus petites pièces. Les espaces subsistant entre les poteries sont obturés avec des tessons (fig. 9) et l'ensemble est recouvert de bois ou de bouse de vache, puis d'une couche d'herbe à laquelle on communique le feu.

Les foyers en surface correspondent à des espaces déblayés de forme circulaire ayant 3 à 4 mètres de diamètre. Ce mode de cuisson est utilisé par les femmes de Gama pour les terrines et des bols. Ici, il arrive qu'une seule potière cuise plus de 100 poteries à la fois, de sorte que l'opération est habituellement planifiée quelques jours à l'avance et que d'autres potières en sont avisées, qui viendront — par groupe de 10 à 15 — prêter main-forte le jour de la cuisson. La première opération consiste à déposer une ou trois pierre(s) au centre de l'aire de cuisson. Contre elle(s), sont ensuite appuyées les terrines — posées sur le côté, l'ouverture orientées vers le centre — puis, au fur et à mesure que le cercle s'élargit, des pièces de plus en plus petites. Cette première couche est recouverte de plusieurs autres couches de bols (fig. 10). Enfin, les interstices entre les pièces sont obturés par

Fig. 9 — Préparatifs d'une cuisson en dépression.

de la bouse et l'ensemble couvert d'herbe sèche à laquelle le feu est communiqué. Quelques trente minutes plus tard, les poteries sont jugées cuites et défournées pour subir un ultime traitement.

Pour la cuisson des récipients à galettes, les femmes de Pagou procèdent souvent de façon individuelle. Quatre à cinq pièces sont placées sur des foyers de pierres alignés. Au centre de chaque foyer la potière introduit des tiges de mil et met le feu. Dix minutes après, la cendre chaude est dégagée avec un tesson et versée sur le fond de la poterie pour quelques minutes. Enfin, celle-ci est retirée des pierres et déposée sur le sol.

La seconde catégorie de structure de cuisson, les fourneaux, ne se rencontre que dans le village de Zanga, où elle cohabite avec les dépressions et est uniquement utilisée par les hommes. De forme cylindrique, le fourneau bisa a la morphologie d'un fourneau de réduction du fer (fig. 11). Il est construit par superposition de boudins de terre, comme le sont également les cases, mais ne fait pas l'objet d'un crépissage. Moins robuste que le fourneau utilisé en Pays mossi (Zouré, 1995 : 176), il s'écroule durant la saison des pluies ce qui force les artisans à en reconstruire chaque année. En moyenne, son diamètre est de 1,5 m environ pour une hauteur de 1,6 m. Il possède une ouverture principale vers le haut et 4 à 6 ouvertures latérales à la base, par lesquelles est introduit le combustible. À l'intérieur, des masses d'argile

Fig. 10 — Préparatifs d'une cuisson à même le sol.

Fig. 11 — Fourneau pour la cuisson des poteries de petite taille.

de forme cylindrique sont disposées sur le sol, qui servent de supports pour les récipients. Si chaque structure appartient à celui qui la construit, elle peut être utilisée sans contrepartie par ceux qui ont participé à son élaboration ou en échange de deux récipients par les autres.

Pour préparer la cuisson, un potier pénètre à l'intérieur du fourneau et dispose au fur et à mesure les récipients sur les supports en argile. Les pièces sont placées par ordre de grandeur, les plus petites se trouvant toujours au-dessus, ce qui force le potier à marcher sur les couches inférieures. Il est rare que les poteries s'écroulent lors de la mise place, mais si une telle chose devait arriver, les potiers estiment qu'il s'agit d'un mauvais présage annonçant le décès d'un proche parent. Après avoir disposé l'ensemble des pièces, les potiers introduisent des tiges de mil à travers les ouvertures latérales et y mettent le feu. Pour l'attiser, deux personnes au moins sont nécessaires, qui portent une peau de mouton humidifiée sur le dos afin de se protéger des flammes. Au bout d'une heure, les potiers cessent d'attiser le feu et mettent un peu d'herbe sur les poteries qui se trouvent en surface pour achever leur cuisson. Enfin, avec du bois frais, ils dégagent les cendre au travers des ouvertures et laissent les pièces refroidir jusqu'au lendemain matin.

Une fois cuits, et dans le cas où une structure de type « ouvert » a été utilisée, les récipients font encore l'objet d'un traitement particulier. Ainsi, deux à trois jours avant la cuisson, la potière a mis à tremper des gousses de néré (*Parkia biglobosa*) dans de l'eau après les avoir préalablement écrasées. Le jour de la cuisson, cette macération est débarrassée de ses impuretés et transportée à l'endroit où se déroule l'opération. Chaque récipient extrait du feu sera d'abord enfoui quelques minutes dans de la balle de mil afin d'acquérir une coloration noirâtre par enfumage, puis plongé dans la macération de néré. Pour les moules à galettes, on laisse simplement refroidir quelque peu les pièces, puis on enduit le fond de la macération de néré avec un chiffon, ce qui lui confère un aspect brillant.

Bibliographie

BANAON E. K., 1986. *Poterie et société chez les Nuna de Tierkou (Boucle de la Volta Noire — Burkina Faso).* Mémoire de maîtrise, Université de Ouagadougou.

BERNARD S. J. O. P., 1965. Structures et relations sociales en Pays bisa. *Cahiers d'Études Africaines*, **5** : 161–247.

BERNARD S. J. O. P., 1966. *Les Bisa du cercle de Garango.* Études Voltaïques, n° 2. Ouagadougou, CVRS.

FAIZANG S., 1984. *L'intérieur des choses : maladies événement et divination chez les Bisa de Haute Volta.* Paris, L'Harmatan.

GOSSELAIN O. P., 1995. *Identités techniques. Le travail de la poterie au Cameroun méridional.* Thèse de doctorat, Université Libre de Bruxelles.

HERVOUET J. P., 1977. *Peuplement et mouvement de populations dans les vallées des Voltas Blanche et Rouge.* Ouagadougou, ORTOM.

KAWADA B., 1975. *Technologie voltaïque.* Ouagadougou, Musée National.

KIETHEGA J.-B., 1993. La mise en place des peuples du Burkina Faso. *Découvertes du Burkina*, **1** : 9–29.

LAHUEC J.-P., 1979. *Mobilité du peuplement bisa et mossi.* Paris, ORSTOM.

PROST A. R. P., 1945. Notes sur les Bussancé. *Bulletin de l'IFAN*, **9** : 47–60.

ROLAND A. & BALAY G., 1985. *L'onchocerchose dans le foyer bisa*. Ouagadougou, OMS (nouvelle édition).

SANOU S., 1990. *La céramique chez les Madarè de Pala*. Mémoire de maîtrise, Université de Ouagadougou.

ZOURÉ V. H. A., 1995. *La céramique traditionnelle de la région de Garango*. Mémoire de maîtrise, Université de Ouagadougou.

Adresse de l'auteur :
Viviane H. A. ZOURÉ
E-mail : zourev@hotmail.com