



HAL
open science

La dinanderie de Fès. Un artisanat traditionnel dans les temps modernes.

Baptiste Buob

► **To cite this version:**

Baptiste Buob. La dinanderie de Fès. Un artisanat traditionnel dans les temps modernes.: Une anthropologie des techniques par le film et le texte. Éditions de la Maison des sciences de l'homme; Ibis Press. , 424 p., 2009, Archéologie expérimentale et ethnographie des techniques, Pierre Catellain; Alain Schnapp; François Sigaut, 978-2-7351-1232-6. hal-01480388

HAL Id: hal-01480388

<https://hal.science/hal-01480388>

Submitted on 26 Oct 2017

HAL is a multi-disciplinary open access archive for the deposit and dissemination of scientific research documents, whether they are published or not. The documents may come from teaching and research institutions in France or abroad, or from public or private research centers.

L'archive ouverte pluridisciplinaire **HAL**, est destinée au dépôt et à la diffusion de documents scientifiques de niveau recherche, publiés ou non, émanant des établissements d'enseignement et de recherche français ou étrangers, des laboratoires publics ou privés.

La dinanderie de Fès

L'artisanat marocain est inmanquablement associé à une image féerique au centre de laquelle trônent des artisans aux savoir-faire ancestraux. Spécialisés dans la confection d'ustensiles de ménage et de mobilier en laiton, les artisans dinandiers de Fès n'échappent pas à cette vision stéréotypée. Cependant, la réalité de la grande majorité des dinandiers et des artisans marocains ne se réduit pas à celle de la poignée de travailleurs généralement mis en avant pour faire montre du génie artisanal.

Dans ce riche ouvrage, à la fois de recherche, d'érudition et d'expression esthétique, Baptiste Buob donne à voir et à penser le travail des artisans dans sa complexité et son évolution en s'éloignant des pistes erronées de la tradition ou d'une description misérabiliste. L'argument problématique majeur est de démonter le masque idéologique qui, sous le nom d'artisanat, cache des conditions de vie et de travail très dures. Une telle position d'anthropologie critique n'exclut pas une approche très descriptive et analytique du métier. Baptiste Buob pratique ici un exercice devenu rare qui consiste à « tourner autour » de son objet, d'en explorer les facettes, les dimensions économiques, sociales, historiques et techniques, ainsi que les conceptions vernaculaires des artisans.

Étude de référence sur les dinandiers de Fès, cet ouvrage dresse un portrait éloquent de la situation contemporaine de bien des artisans pris en tenaille entre la patrimonialisation de leurs produits et l'évolution capitaliste de leur industrie.

Les quatre films du DVD qui accompagnent l'ouvrage composent bien plus que de simples illustrations : films et livre sont à la fois autonomes et complémentaires. L'enquête et la réalisation filmiques ont été le principal instrument d'investigation, le pivot de la recherche, car ce que décrivent les films est à la base de l'édifice de la dinanderie : le travail humain, le geste et l'objet travaillé.

Collection

Archéologie expérimentale et Ethnographie des techniques

ISBN MSH 978-2-7351-1232-6 - ISSN 1255-2356

ISBN IBISPRESS 978-2-910728-87-8

42 €



MSH
EDITIONS

La dinanderie de Fès

Baptiste Buob

IO

BAPTISTE BUOB



La dinanderie de Fès

Un artisanat traditionnel dans les temps modernes

UNE ANTHROPOLOGIE DES TECHNIQUES

PAR LE FILM ET LE TEXTE

Inclus un DVD contenant les 4 films de la série
« Hommes et objets de la dinanderie de Fès »

IbisPress

Éditions de la Maison des sciences de l'homme





LA DINANDERIE DE FÈS



BAPTISTE BUOB

La dinanderie de Fès

Un artisanat traditionnel
dans les temps modernes

UNE ANTHROPOLOGIE
DES TECHNIQUES
PAR LE FILM ET LE TEXTE

IbisPress

Éditions de la Maison des sciences de l'homme

© IbisPress et Éditions de la Maison des sciences de l'homme, 2009

ISBN MSH 978-2-7351-1232-6

ISBN IBISPRESS 978-2-910728-87-8

AVANT-PROPOS



Les films ethnographiques et l'écrit réunis dans le présent ouvrage sont le résultat d'une enquête de doctorat menée entre 2000 et 2006 auprès d'artisans dinandiers installés dans l'ancienne médina de Fès. L'écrit se compose de deux ensembles : une étude ethnologique de la dinanderie de Fès et, en annexe, une réflexion sur les spécificités d'une enquête fondée sur l'ethnographie filmée.

Cet ouvrage se donne comme objectif de procéder à une anthropologie critique des représentations couramment associées à l'« artisanat traditionnel marocain » en mobilisant et en analysant des informations relevant de multiples disciplines. Dans une première partie historique, j'ai colligé un ensemble d'informations et d'indices traitant de la dinanderie de Fès en vue d'établir un panorama détaillé des changements dont cette profession a fait l'objet au long des siècles. La deuxième partie présente les circuits de la production et du commerce des objets de la dinanderie, mais aussi l'inscription spatiale de la profession et son organisation socioéconomique. La troisième partie est consacrée à l'analyse de techniques employées par les dinandiers et à celle de l'incidence de leurs évolutions sur les processus de fabrication. La quatrième partie se concentre sur l'étude des discours des travailleurs en vue d'exposer et d'analyser les rapports de divers ordres qu'ils entretiennent entre eux et, plus généralement, les représentations qu'ils se font de leur métier. Au terme de ces quatre parties, une conclusion traite de l'association des termes « artisanat » et « tradition » appliquée au cas des dinandiers fassis.

Forme de « retour » sur l'expérience de recherche, l'écrit en annexe expose certaines caractéristiques théoriques et méthodologiques de mon enquête. Il est alors question non seulement de préciser les fondements épistémologiques d'une approche mêlant l'ethnographie filmique à l'analyse ethnologique, mais encore de présenter dans le détail le processus de réalisation des quatre films ethnographiques, *Ovales*, *Fonderie*, *Tifor* et *Place Seffarine*, qui composent la série « Hommes et objets de la dinanderie de Fès » figurant dans le DVD joint à l'ouvrage.

Chaque film décrit un processus technique particulier : la fabrication d'une série de plateaux utilisés pour le service du thé dans *Ovales* ; la confection de différentes pièces coulées (anses, poignées ou encore pieds) servant à agrémenter des objets tels que des plateaux et des théières dans *Fonderie* ; la fabrication d'un cabaret (grand plateau circulaire) en laiton pouvant faire office de table ou de décoration dans *Tifor* ; la confection de l'enseigne d'un « inventeur de médicaments naturels » par un artisan installé sur la place historique des dinandiers dans *Place Seffarine*.

Films et écrits ont été conçus pour être à la fois autonomes et complémentaires. Il n'existe donc pas d'ordre de consultation obligé de ces deux supports. Cependant le DVD permet non seulement de consulter chaque film, mais a été spécialement organisé de façon à enrichir la lecture de la troisième partie consacrée aux techniques de la dinanderie. La présentation et l'analyse écrites de ces techniques recourent en effet régulièrement à la comparaison des savoir-faire décrits dans les différents films. Ainsi, outre la possibilité de visionner chacun des films dans leur intégralité, le spectateur peut accéder à un menu grâce auquel il peut visionner directement les différentes phases de fabrication comparables d'un film à l'autre.

*

Des observations effectuées en janvier 2008 m'incitent à profiter de cet avant-propos pour relater les récents changements qui se sont opérés dans la dinanderie. Ces événements renseignent sur l'actualité de la profession tout autant qu'ils corroborent certaines idées avancées ou simplement esquissées dans ce livre. Car qui se rend aujourd'hui à Fès ne retrouvera que peu d'aspects concordant précisément avec les séquences filmées dans certains ateliers de la médina de Fès. Entre les premières images enregistrées en 2000 et la présente publication, la situation socioéconomique de la dinanderie fassie s'est beaucoup modifiée.

Le film *Ovales* commence par décrire la découpe de fonds de plateaux dans une plaque de laiton. Le dinandier en charge de cette activité fait désormais partie de la cohorte des commerçants des rues de la médina de Fès vendant à l'étalage des produits divers (tabacs, briquets, stylos, barres chocolatées et autres confiseries). Dans ce même film, cinq artisans effectuent la décoration des fonds de plateaux par poinçonnage. Le responsable de l'atelier qui embauchait alors quatre dinandiers est désormais contraint de travailler seul faute de dégager des bénéfices suffisants pour embaucher d'autres artisans. Le laminage de finition qui fait suite à la décoration n'a pas connu de modification importante car le petit nombre de laminoirs garantit un travail régulier. Il existe cependant une différence notable : aujourd'hui, il n'y a plus de piles de plateaux reposant sur le sol durant des jours avant d'être aplatis par cette machine. La phase suivant le laminage consiste à mettre en forme les plateaux par assemblage et brasure. L'atelier filmé est désormais fermé. Après avoir loué un autre espace à proximité de celui-ci, le patron s'est finalement installé dans la ville nouvelle. Sur les quatre ouvriers qui travaillaient à ses côtés, un seul est demeuré dans la profession. L'atelier où s'effectue le polissage est toujours présent, mais le responsable filmé dans *Ovales* s'est établi ailleurs dans la médina de Fès. Le dinandier effectuant le planage œuvre toujours, mais il s'est installé dans un autre atelier, plus isolé, à l'abri des regards de la majorité des travailleurs. Enfin, l'atelier d'argentage où se clôt le film a fermé ses portes depuis quelques années.

L'espace de confection des pièces coulées où j'ai réalisé le film *Fonderie* est désormais délaissé, son patron ayant déplacé ses activités à l'extérieur de la médina de Fès et délégué le contrôle du travail à un contremaître. Le dinandier du film *Place Seffarine* a cessé son activité très peu de temps après le tournage. Par ailleurs, beaucoup d'ateliers que l'on aperçoit dans la série « Hommes et objets de la dinanderie de Fès » sont désormais fermés. De toutes les activités filmées ne sont restées pour ainsi dire inchangées que celles décrites dans le film *Tifor* à l'occasion de la confection d'un grand plateau circulaire par ciselure et percussions manuelles. Toutefois, un roulement permanent des travailleurs s'effectue dans l'atelier de décoration et de nouveaux visages ont remplacé ceux de certains dinandiers filmés.

Les importants changements décrits ci-dessus sont dus à une hausse subite du prix des matières premières : la valeur du laiton et du cuivre a doublé entre 2006 et 2008 provoquant une très rapide diminution de l'activité. Brusquement, la production s'est restreinte, des ateliers ont fermé et des artisans ont été contraints d'abandonner leurs outils et de chercher une reconversion au moins provisoire. Seuls sont demeurés les dinandiers ayant une assise financière importante et ceux produisant des articles pour une clientèle relativement aisée.

De tels constats soulignent, d'une part, qu'il existe une différence notable entre des circuits de production en fonction de la part réservée au travail manuel et du degré de complexité des savoir-faire mobilisés par les travailleurs. Le marché des objets de qualité qui induit l'application de savoir-faire manuels nécessitant un long apprentissage et une proportion, même congrue, d'expression personnelle garantit une certaine stabilité aux artisans. Les dinandiers effectuant des gestes mécaniques pour confectionner des objets destinés au marché local des produits de consommation courante sont, quant à eux, davantage à la merci des fluctuations économiques. Ces évolutions récentes révèlent également la très grande modularité de ce genre d'artisanat qui, grâce à un faible investissement dans les moyens de production, une grande division du travail et un recours permanent à la sous-traitance, parvient sans peine à s'adapter aux évolutions du marché. Des changements de cette nature dévoilent que l'impression de « crise » permanente, véhiculée par la littérature socioéconomique, correspond davantage à un « fait de structure » dû à l'étonnante modularité de cette organisation économique. Si un tel artisanat perdure encore de nos jours, malgré les perspectives d'une mort annoncée exprimées par de nombreux auteurs tout au long du xx^e siècle, c'est qu'il s'agit d'une organisation capitaliste profitant à l'extrême tout autant de la flexibilité de la main-d'œuvre que des multiples variantes de production disponibles. Dans un tel contexte, il n'est pas étonnant que la majorité des travailleurs dotés d'une claire conscience de l'instabilité qui les entoure expriment un fort « traditionalisme du désespoir » et une volonté permanente de créer des conditions propices à un minimum de préservation individuelle.

*

Mes premiers remerciements vont à tous les habitants et travailleurs de la médina de Fès qui m'ont ouvert les portes de leur demeure et de leur atelier. J'ose espérer que mon travail n'aura pas trahi leur confiance, leurs actes et leurs pensées.

Il est communément admis que la recherche est une activité solitaire au cours de laquelle le prétendant à un doctorat est souvent abandonné à lui-même. Dans mon cas, ce serait mentir que de l'affirmer. Claudine de France a constamment soutenu mon travail et je lui suis reconnaissant d'avoir toujours été présente pour m'encourager, relire mes écrits, visionner mes films et, plus généralement, de m'avoir permis d'arriver au terme de ma recherche. Ma profonde reconnaissance va également à Maryse Courberand qui, loin de se contenter de lire (et de relire) l'intégralité de mes multiples manuscrits, a énormément contribué à faire varier mes points de vue et à enrichir ma réflexion. À Fès, Khalid Lahsika m'a non seulement offert son hospitalité mais, par-dessus tout, apporté sans compter son savoir sur la société fassie en donnant de l'importance à des éléments d'ethnographie qui sans lui seraient sans aucun doute passés inaperçus.

Je remercie également Raymond Jamous qui, en plus de m'avoir continuellement encouragé, est l'un des rares ethnologues à n'avoir jamais douté des vertus d'une approche associant le film à l'ethnologie. Depuis maintenant plus de dix ans Frédérique Fogel sait se rendre disponible pour entendre mes réflexions et critiquer mes travaux, j'espère que mon travail est à la hauteur de la rigueur scientifique dont j'estime lui être redevable. Je dois la publication de cet ouvrage dans la présente collection à Marie-Claude Mahias, je la remercie vivement pour l'examen minutieux qu'elle a bien voulu faire de mon travail, ses appréciations et son soutien. Mon travail a largement profité de remarques et de réflexions formulées lors de rencontres organisées par le Centre Jacques-Berque de Rabat, aussi je remercie Nadir Boumazza et Michel Péraldi, les directeurs successifs qui m'y ont convié. Ma gratitude va plus particulièrement à ce dernier qui, par ses critiques et ses remarques, a contribué aux orientations prises par ma recherche et au remaniement du manuscrit de ma thèse.

En ce qui concerne les films, j'ai pu les projeter à diverses reprises et bénéficier de nombreux conseils ayant participé de leur forme définitive. J'exprime particulièrement ma reconnaissance aux enseignants et aux doctorants de la Formation de recherches cinématographiques de l'université Paris X-Nanterre.

Enfin, je remercie très chaleureusement Christiane Grin sans laquelle le résultat de mon travail ne serait sans aucun doute pas parvenu à franchir les cloisons abusivement étanches qui, bien que s'effritant rapidement, continuent à s'ériger entre le film ethnographique et l'écrit ethnologique.

Translittération des termes arabes

La translittération des termes arabes suit les conventions communément admises. Toutefois, une translittération francisée a été utilisée pour écrire les mots entrés dans le vocabulaire français, le titre de mes films, les termes géographiques et les noms de personnes. Par ailleurs, les citations conservent la translittération utilisée par leur auteur.

arabe	translittération		prononciation
	usuelle	francisée	
ا	<i>ā</i>	<i>â</i>	<i>a</i> long
ب	<i>b</i>	<i>b</i>	<i>b</i>
ت	<i>t</i>	<i>t</i>	<i>t</i>
ج	<i>j</i>	<i>j</i>	<i>j</i>
ح	<i>ḥ</i>	<i>h</i>	<i>h</i> aspiré, souffle sourd
خ	<i>ḫ</i>	<i>kh</i>	<i>ch</i> allemand [<i>suchen</i>]
ر	<i>r</i>	<i>r</i>	<i>r</i>
ز	<i>z</i>	<i>z</i>	<i>z</i>
س	<i>s</i>	<i>s</i>	<i>s</i>
ش	<i>š</i>	<i>ch</i>	<i>ch</i> français [<i>chat</i>]
ص	<i>ṣ</i>	<i>s</i>	<i>s</i> emphatique
ض	<i>ḍ</i>	<i>d</i>	<i>d</i> emphatique
ط	<i>ṭ</i>	<i>t</i>	<i>t</i> emphatique
ع	<i>ʿ</i>	<i>â</i>	laryngale sans équivalent
غ	<i>ğ</i>	<i>gh</i>	<i>r</i> parisien grasseyé
ف	<i>f</i>	<i>f</i>	<i>f</i>
ق	<i>q</i>	<i>q</i>	<i>k</i> avec occlusion du larynx
ك	<i>k</i>	<i>k</i>	<i>k</i>
ل	<i>l</i>	<i>l</i>	<i>l</i>
م	<i>m</i>	<i>m</i>	<i>m</i>
ن	<i>n</i>	<i>n</i>	<i>n</i>
ه	<i>h</i>	<i>h</i>	<i>h</i> fortement aspiré
و	<i>w</i> ou <i>ū</i>	<i>ou</i>	<i>ou</i> long [<i>ouate</i>]
ي	<i>y</i> ou <i>ī</i>	<i>î</i>	<i>i</i> long [<i>payer</i>]

Précision sur les valeurs monétaires

La monnaie marocaine est le dirham marocain (dh). En septembre 2006, date de la fin de l'enquête, 1 euro équivalait à 111,05 dh. En divisant par dix la valeur en dirhams, on obtient son équivalent approximatif en euros.



LA DINANDERIE
DE FÈS



Le métier, s'il ne prospère pas,
il te préserve et prolonge la vie.
[eṣ-ṣenāc ila ma ḡnet tester u izid fi el 'amer]

Proverbe artisanal marocain

Son métier d'artisan lui manquait, qui lui permettait de se risquer parfois à certaines créations. Il ne pourrait jamais être préposé aux machines, même au grade de superintendant : les machines ne créaient rien du tout. Le cœur de l'ouvrage : les ciselures, les arabesques, les étoiles enchâssées dans des lunes et emmêlées de croissants, ces constellations que les disques de cuivre réfléchissaient comme s'ils avaient capturé des fragments du ciel, étaient l'affaire du burin et non du piston. La gravure était encore du ressort de l'artisan. L'usine n'en était pas capable : on y traçait le métal, on y découpait le disque, et on se remettait pour le reste aux soins du graveur et à ses humbles outils. L'usine reprenait les disques. Les artisans ne leur faisaient plus un ourlet aussi délicat. La mode était à une bordure crénelée que l'on fabriquait en une seule pièce et que l'on fixait sur le pourtour des plateaux. Mais l'usine était un passage obligé pour le polissage, car plus personne n'utilisait le tripoli, cette pierre qui usait les mains plus qu'elle ne lustrait le métal. Au début, la fabrique usinait uniquement les pièces que les artisans avaient préalablement gravées dans leurs divers ateliers. Tahar se serait bien contenté de ce volume que les machines avalaient facilement. Il n'avait pas à se tracasser pour autre chose : pour la matière première, pour distribuer la tâche aux graveurs et pour vendre à nouveau la marchandise, quoique dans les faits, lorsque les attributions de la fabrique s'étendraient à ses compétences il n'aurait plus à s'en occuper. Il aurait souhaité demeurer un simple façonnier qui travaille la pièce au forfait. Il n'aurait pas eu alors à s'encombrer d'autres charges. Pourquoi devait-il courir d'autres risques ?

Ahmed Tazi, *La Rue du cuivre*
(2002 : 162-163)



INTRODUCTION



Qu'est-ce que l'artisanat traditionnel marocain ?

Il m'a semblé qu'à Fez, moins affectée que tout autre centre par l'influence européenne, restée intacte dans sa vie antique, et cristallisée en quelque sorte à l'époque du Moyen Âge, se trouveraient les plus originales et les plus pures traditions marocaines. (Vattier 1921 : 23)

La partie la plus ancienne de la médina de Fès – ci-après appelée Médina – est associée de manière indéfectible à son activité artisanale. Aux yeux des Marocains et des étrangers, cette ville symbolise, plus que n'importe quelle autre, l'espace où se perpétuent des activités manuelles marocaines ancestrales (tannerie, menuiserie, tissage, ferronnerie, dinanderie, etc.). Aussi est-ce par un mouvement quasi naturel que je me suis orienté vers ce domaine de la vie économique marocaine lorsque, séjournant plusieurs mois à Fès durant l'été 2000, j'envisageai d'y réaliser un film ethnographique décrivant des techniques matérielles.

Un jour que je déambulais avec ma caméra dans les ruelles de la Médina, mon attention fut attirée par un ancien caravansérail, le fondouk Mechattine, d'où jaillissaient les sonorités d'outils percutant du métal et de machines électriques. Intrigué par un tel maelström, je franchis la porte de ce lieu pour y découvrir une centaine de travailleurs, agglutinés dans de minuscules ateliers, ou assis à même le sol dans la cour du fondouk, affairés à fabriquer une quantité impressionnante d'objets servant principalement à la préparation et au service du thé (plateaux et théières). Ayant obtenu l'autorisation d'utiliser ma caméra, j'eus alors l'impression de filmer une fabrique anachronique. La vétusté des installations, la crasse des vêtements de certains travailleurs et l'usure de leurs mains juraient en regard de la brillance des objets confectionnés.

Ces travailleurs désignés comme « dinandiers » dans les travaux en langue française sont appelés localement « *swāīniya* »¹. Le terme « *swāīniya* » (sing.

1. Le terme « dinandier », dont la première occurrence remonte, en Europe, au XIII^e siècle, est formé à partir du nom d'une ville de Belgique, où, dès le Haut Moyen Âge, fleurit l'art du laiton : Dinant (Verdier 1981 ; Toussaint 2005). À ma connaissance, la première attestation de l'emploi du terme « dinandiers » pour qualifier les artisans de Fès qui façonnent le cuivre et ses dérivés date de 1924 (Ricard 1924a). Depuis lors, « dinandier » est couramment employé dans les travaux en français sur Fès pour désigner la catégorie marocaine de travailleurs appelés *swāīniya*. Le terme *swāīniya* (sing. *swāīni*) est issu du pluriel du mot plateau : *ṣwāni*

swāini) peut être traduit par l'expression « fabricants de plateaux » – voire « transformateurs de laiton ». Cependant le travail d'un *swāini* ne se limite pas à la confection de plateaux. Il consiste en la pratique d'un ensemble de techniques de mise en forme (coulage, martelage, pliage, découpe, torsion, etc.), d'assemblage (soudure, brasure, rivetage, etc.) et de décoration (gravure, ciselure, émaillage, argenture, etc.) de métaux et d'alliages non précieux, grâce auxquelles sont fabriqués des ustensiles ménagers et des articles de mobilier : vaisselles, luminaires, portes, etc.

Le contraste entre l'idée de la perpétuation à l'identique de savoir-faire manuels ancestraux et l'apparence industrialisée de ces activités m'a incité à poursuivre l'étude des techniques de ces travailleurs et de leur mode de vie économique dans le cadre d'une recherche alliant l'analyse ethnologique à l'ethnographie filmique. Ma première expérience cinématographique dans le fondouk Mechattine ne m'avait pas permis de réaliser un film cohérent, car les processus de fabrication auxquels participent ces ouvriers du métal échappent à une intelligibilité immédiate, leur activité ne faisant l'objet ni d'un regroupement spatial ni d'une continuité temporelle aisément identifiable. M'est apparue la nécessité de concevoir et d'appliquer des stratégies de mise en scène qui surmontent cette difficulté. Lors du premier tournage, je n'imaginai pas l'étendue de l'univers vers lequel j'orientais l'objectif de ma caméra.

Je supposais, par ailleurs, qu'il existait diverses études en sciences humaines sur la dinanderie. Pourtant, plus alternaient les périodes d'enquête sur le terrain et celles consacrées à la recherche bibliographique ainsi qu'au visionnement des images, plus s'accroissait l'écart entre la place occupée par cet artisanat dans la ville de Fès et sa présence dans la littérature francophone spécialisée. Plusieurs milliers de dinandiers s'affairent dans la Médina alors qu'un seul article, d'ailleurs ancien, leur est directement consacré (Amrani 1966).

De façon générale, les références à la dinanderie sont succinctes. Si l'on excepte quelques données fournies par des auteurs anciens², la plupart des informations concernant l'histoire passée et récente de la profession se

(sing. *ṣiniyya*) ; les deux termes *swāiniyya* et *ṣiniyya* ont bien la même racine (ص ن ي [ص ن ي]) – la transcription du terme *swāiniyya* se réfère à la prononciation fassie qui a tendance à désempatiser le « ṣ » [ص] en « s » [س], tandis que celle du terme *ṣiniyya* conserve l'emphatisation du « ṣ » : « ṣ » [ص]. Aujourd'hui, le terme « *ṣiniyya* » désigne un plateau en métal. Ce mot a servi autrefois à qualifier de la vaisselle de service (soucoupe, table, gamelle, cabaret) – voire de cuisson (tourtière) – qui pouvait être en bois ou en cuir, même si elle était plus couramment en porcelaine ou en cuivre (Dozy 1967 [1881] : 857-858). Le terme « *ṣiny* », dont dérive le mot « *ṣiniyya* », qui signifie littéralement « chinois », a également servi à désigner de la porcelaine et des métaux cuivreux (*ibid.*). D'ailleurs, au début du xx^e siècle, le terme « *ṣiny* » adjectivé est utilisé pour désigner le cuivre jaune, autrement dit, le laiton (Eudel 1906 : 168).

2. Ibn Abi Zar' (1990 [1326]) et Léon l'Africain (1956 [1526]).

trouvent noyées au sein d'études traitant de l'artisanat marocain et de la ville de Fès³. En outre, des auteurs ont pu aussi s'intéresser aux anciens objets confectionnés par les dinandiers maghrébins⁴ ou à la métallurgie marocaine⁵. Les recherches sur l'artisanat en contexte urbain se sont faites de plus en plus rares. Des chercheurs tels que Jean-Pierre Houssel (1966) ou, plus récemment, Ali Fejjal (1987, 1993 et 1999) ont toutefois contribué, par leurs brillantes études du processus d'industrialisation fassi, à ne pas laisser tomber ce domaine dans l'oubli. Par ailleurs, si n'existaient les recherches d'Abdelahad Sebti sur l'histoire du thé et de ses ustensiles au Maroc (1999), l'étude des métaux dans le contexte urbain marocain serait délaissée par la recherche.

Les recherches portant sur les techniques ou les schémas de production marocains ont cédé la place à des approches globalisantes qui considèrent l'artisanat en général ou le secteur économique dit « informel ». Une abondance de travaux récents traitant de Fès et de son artisanat, produits par des sociologues, des économistes, des géographes et des urbanistes, apportent des indices sur la situation actuelle de la dinanderie fassie. Ces études suivent *grosso modo* deux orientations théoriques. D'une part, des recherches d'influence marxiste ont mis en évidence le rôle destructeur de l'impérialisme européen et de l'économie capitaliste sur l'artisanat⁶. D'autre part, des travaux socioéconomiques plus récents analysent l'influence des politiques publiques marocaines sur la situation actuelle de l'artisanat ou du secteur informel de l'économie⁷. Il est également à noter que la dinanderie a pu être pensée comme étant un système productif localisé, c'est-à-dire une organisation économique originale en marge du mode de production capitaliste⁸. À l'image de nombreuses recherches menées dans les pays du Sud, ces études ont en commun une approche de type culturaliste, puisqu'elles s'évertuent souvent à mesurer l'écart entre les « cultures indigènes » et la « rationalité industrielle »⁹. Au sein de cette profusion de travaux, qui pénètrent rarement dans les espaces de travail, les données concernant la dinanderie sont rares.

3. Ricard (1924, 1934, 1936, etc.), Massignon (1924), Delpy (1936), Goichon (1937), Le Tourneau (1938, 1949, 1957 et 1965), Berque (1940 et 1958), Mathias (1963), Miner (1967), etc.

4. Eudel (1906), Bel (1918), Migeon (1927), Golvin (1973), Cambazard-Amahan (1989), etc.

5. Colin (1936), Jodin (1966) et Rosenberger (1970a et 1970b).

6. Ben Ali (1983) et El Khyari (1983).

7. Chikhaoui (2002, 2005), Lahbil-Tagemouati (2001), Mejjati-Alami (2002, 2005), etc.

8. Ferguène (1996).

9. « [Certains] continuent à penser industrialisation et tradition comme deux réalités opposées : il s'agit de mesurer l'écart entre les "cultures indigènes" et la "rationalité industrielle, d'évaluer les "progrès" des acteurs pour rejoindre la "modernité", ou d'étudier la dégradation des "cultures traditionnelles" sous l'effet de la prolétarianisation et de l'urbanisation. » (Roth 2002 : 13 ; en référence à Selim 1995)

Il existe par ailleurs d'innombrables rapports consacrés à la sauvegarde de la médina de Fès. Procédant d'une collaboration entre le gouvernement marocain et des institutions locales ou internationales, ces rapports, produits en vue d'une intervention publique, sont riches en informations statistiques et économiques, mais demeurent d'une valeur socio-anthropologique restreinte.

Les livres d'art sur le Maroc sont également très avares en informations sur la dinanderie, si l'on excepte quelques pages chez André Paccard (1981). Lorsque de tels ouvrages la mentionnent, ils dépeignent un univers exotique fantasmé, en décalage total avec la situation actuelle de l'artisanat. Adoptée par les quelques reportages télévisuels consacrés à l'artisanat fassi, l'approche patrimoniale donne l'image surannée d'un artisanat immuable qui serait subitement confronté au choc déstabilisateur des nouvelles réalités économiques. Mon attention a été de plus en plus attirée par ces conceptions stéréotypées de l'artisanat marocain.

Au Maroc, le statut d'artisan correspond à une situation professionnelle précise¹⁰ : un artisan doit exercer une activité à dominante manuelle, posséder une qualification professionnelle reconnue, recourir à un nombre restreint d'employés et travailler au sein de son propre local ou à domicile. En outre, un artisan assure lui-même la production et la commercialisation de ses articles. Dans mon travail, je ne limiterai pas l'artisan à une telle définition qui concerne la seule catégorie des patrons d'entreprises artisanales. La dinanderie, comme on le verra, se caractérise en partie par un système de sous-traitance au sein duquel la plupart des dinandiers travaillent « à façon »¹¹ pour le compte de donneurs d'ordres. Nombre de dinandiers exercent une activité manuelle dans leur propre local, emploient moins de dix employés, mais travaillent pour le compte d'une autre personne. Se limiter à la définition officielle de l'artisan exclurait la majorité des travailleurs de la dinanderie.

Un rapport commandé par le royaume du Maroc a construit une typologie originale distinguant trois types d'artisanats : les « métiers traditionnels », les « métiers de "sous-traitance" » et les « PME »¹². Toutefois, cette typologie

10. « [...] Est considérée comme artisan, toute personne qui exerce à titre d'activité principale et régulière une occupation dont le caractère manuel est dominant dans la production, la transformation ou l'offre de services. [...] Est artisan le travailleur manuel, professionnellement qualifié, soit par un apprentissage préalable, soit par un exercice prolongé du métier. Il exerce son activité pour son compte, seul ou avec le concours des membres de sa famille, d'associés, d'apprentis ou d'ouvriers. Une unité artisanale ne peut dépasser dix employés. Il assure personnellement la production et la commercialisation des produits qu'il confectionne et exerce sa profession soit dans un local d'entreprise, soit à domicile. Il peut accessoirement vendre des produits non fabriqués par lui, si ce n'est pas son activité principale. » (Dahir n° 194-63-1 du 28 juin 1963, modifié par le dahir n° 86-97-1 du 2 avril 1997)

11. Travailler pour le compte d'autrui sans fournir la matière première.

12. « Les auteurs du rapport ont identifié trois groupes : premièrement les métiers traditionnels [...], ce sont ceux qui recourent au travail manuel, qui s'approvisionnent

convient mal à la dinanderie qui peut s'intégrer dans chacun des trois groupes d'artisanats identifiés. La dinanderie peut tout d'abord être considérée comme un « métier traditionnel », car elle recourt au travail manuel et à la vente directe de ses produits aux visiteurs de la ville. Elle peut ensuite être classée parmi les « métiers de "sous-traitance" », étant donné que nombre de dinandiers vendent leur force de travail à des donneurs d'ordres qui écoulent leurs produits dans la Médina et/ou dans d'autres villes marocaines. Enfin, de nombreuses entreprises de dinanderie sont de véritables « PME » qui emploient plus de dix travailleurs, utilisent des machines et commercialisent leurs produits parfois au-delà des frontières du royaume. Force est de constater que la dinanderie échappe à une typologie rigide.

S'il l'on souhaite appliquer le terme d'artisanat à la dinanderie fassie, il est alors nécessaire de l'entendre dans une acception large. Peut être considéré comme artisan, à mon sens, un travailleur exerçant une activité manuelle et/ou utilisant des machines. Il exécute plusieurs opérations d'un processus de fabrication ou est spécialisé dans l'une d'entre elles. Il travaille à son compte ou pour celui d'une autre personne. Cette définition, qui rappelle l'acception wébérienne du travail artisanal¹³, désigne finalement comme artisan toute personne effectuant au moins une opération technique au sein de la dinanderie¹⁴. Dans la présente étude, la catégorie d'artisans ne se limite pas aux individus propriétaires de leurs moyens de production et de leur matière première, capables de confectionner des articles dans leur intégralité et prenant en charge leur commercialisation.

La problématique de ce travail a trait à la distorsion existant entre ce que j'ai pu observer ou apprendre de la dinanderie et certains discours relatifs à l'artisanat marocain et, plus particulièrement, aux artisans fassis transformant le laiton. Les idées reçues qui entourent la dinanderie sont exprimées au

et écoulent leurs produits, surtout en médina ou pas bien loin. [...] Les métiers "de sous-traitance" représentent la deuxième catégorie. C'est la dinanderie, dont le processus de fabrication est assez éclaté, c'est aussi la tannerie. Puis, en troisième lieu, les PME, c'est-à-dire toutes les unités qui ont environ 10 employés et plus et qui sont plus ou moins mécanisées. Ce sont les scieries, les cordonneries qui tendent à se transformer en unités de fabrication de chaussures, quelques tanneries, quelques dinanderies qui se sont agrandies, se sont relativement mécanisées mais qui sont très polluantes et très nocives pour l'environnement de la médina. » (Lahbil-Tagemouati 2001 : 169-170)

13. « Max Weber définit le travail artisanal de la façon suivante : "Par travail artisanal nous entendons un travail qualifié accompli dans quelque mesure que ce soit d'une façon spécialisée, en raison de différenciation des tâches ou d'une spécialisation technique, par des travailleurs indépendants ou non, pour le compte d'un seigneur, d'une institution ou celui du travailleur lui-même." » (Zarca, 1986 : 8 ; en référence à Weber 1965)

14. Cette définition correspond à celle du terme local « *šāna'* » habituellement traduit par « artisan ». Un « *šāna'* » est celui « qui fait, fabrique » (Ferré 1952 : 229).

début du film *Place Seffarine*, dernier film de la série « Hommes et objets de la dinanderie de Fès ». Installé sur la place historique du travail du cuivre et du laiton à Fès¹⁵, un guide marocain s'adresse à un groupe de touristes :

La médina de Fès commence à bouger à partir de neuf heures du matin. Fermée encore une fois vers les coups d'une heure et demie parce que les gens, ils habitent sur place. Ils rentrent chez eux pour déjeuner, faire un peu la sieste. Et ça bouge encore une fois de deux heures et demie jusqu'à six heures et demie, sept heures du soir. Et puis les magasins que l'on traverse chaque fois... Tout le monde arrive à gagner sa vie, tout le monde arrive à vendre. Parce que chez nous, dans les médinas, on n'achète pas toujours à la même personne, chaque fois on change. Comme ça, on est ami à tout le monde. Et puis dernièrement, ils veulent créer [...] des supermarchés. Mais nous, les 500 000 habitants¹⁶, on veut pas. Pourquoi ? Parce que, après, ça va tuer tous les petits commerçants de la médina de Fès. Les gens habitent dans la médina de Fès, ils travaillent dans la médina de Fès, ils vivent dans la médina de Fès. (Propos du guide au début du film *Place Seffarine*)

La Médina est présentée comme un îlot de résistance au monde moderne incarné par le capitalisme. Au modèle capitaliste s'opposerait celui constitué de valeurs perpétuées, typique d'une forme de solidarité au service de la communauté (« comme ça, on est ami à tout le monde »). L'image du supermarché serait antithétique de celle des « petits commerçants » qui continueraient à vivre selon un rythme nonchalant (« ils rentrent chez eux pour déjeuner, faire un peu la sieste »), tout en résistant à l'agitation du monde qui les entoure. Une telle vision de l'artisanat se retrouve à divers degrés dans nombre d'écrits contemporains spécialisés ou destinés au grand public, y compris sous la plume de chercheurs reconnus :

Patient, attentif à sa tâche, l'artisan marocain semble défier le temps, échappant à l'agitation fiévreuse du monde contemporain, à sa course éperdue et exténuante vers la rentabilité. Aux brutales réalités économiques d'aujourd'hui, il oppose la paisible répétition de ses gestes, son univers à la fois riche de traditions séculaires, qu'à son tour il perpétuera, léguant aux plus jeunes son expérience et son savoir-faire. (Sefrioui 2001 : 5)

15. Le terme « seffarine » a été formé à partir de la racine *ṣfr* qui évoque la couleur jaune et dont le thème *ṣfar* qualifie le laiton.

16. Ce chiffre correspond à l'ensemble de la population fassie. La population de la Médina est estimée à 160 000 personnes.

Sont ici réunis les attributs servant couramment à désigner l'« artisanat traditionnel » (*šen'a taqlidiya*) marocain. L'expression « artisanat traditionnel » est une expression-outil qui, à l'instar du mot « tradition », est utilisée « sans trop penser à son sens » (Lenclud 1994 : 25). L'association des deux termes « artisanat » et « traditionnel » peut aussi être entendue, au Maroc, comme une unité conceptuelle englobant un ensemble de significations précises. Un artisanat traditionnel désignerait un métier à l'ancienneté attestée qui, dans son état actuel, ne serait pas radicalement différent de ce qu'il était autrefois. Il impliquerait le maintien d'une organisation en réseau caractérisée par une entraide, elle-même héritée d'un ancien système de valeurs transmises de génération en génération. Celles-ci sont généralement pensées comme une alternative heureuse à la modernité capitaliste, bien que certains travaux sociologiques y voient, quant à eux, un frein au développement de l'artisanat. Un artisanat traditionnel préserverait, dans le domaine technique, d'anciens savoir-faire permettant de produire des objets aux décors spécifiquement marocains. En définitive, produit d'une histoire multiséculaire encore vivace, l'artisanat traditionnel serait un domaine de la vie économique et sociale marocaine où se transmettraient des valeurs morales et des savoir-faire élaborés, cimentés par un réseau d'entraide qui constituerait tantôt une alternative équilibrée aux affres de la modernité, tantôt un frein au développement économique.

La présente recherche s'est proposée de mettre en question les significations associées à l'expression « artisanat traditionnel » en les confrontant au cas particulier des dinandiers fassis. Une telle problématique implique de prendre en considération des dimensions rarement réunies dans les études sur l'artisanat, grâce à une approche qui s'intéresse tant à l'histoire, à la situation socioéconomique, aux techniques qu'aux discours. En procédant à une étude monographique de la dinanderie, j'espère contribuer à une meilleure compréhension des rapports entre tradition et artisanat au Maroc. Mon travail se situe au croisement difficile des anthropologies historique, économique, technique et industrielle. L'inconfort de cette démarche a cependant été tempéré par le recours systématique au film pour appréhender l'homme producteur, le comprendre et le faire comprendre.



PREMIÈRE PARTIE

HISTOIRE
DE LA DINANDERIE FASSIE



Généralement englobée dans les travaux traitant de l'artisanat, la dinanderie fassie n'a jamais été appréhendée comme sujet autonome par la recherche historique. Cependant, les sources recèlent suffisamment d'indices et d'anecdotes qui, une fois compilés, permettent de retracer les grandes lignes de l'histoire de cet artisanat. La présente partie traite des diverses influences et des mutations structurelles qui ont affecté la dinanderie fassie tout au long de l'histoire du Maroc. Les entretiens menés auprès des artisans m'ont fourni peu d'informations : leur connaissance historique est souvent restreinte à une expérience personnelle qui ne précède pas la Seconde Guerre mondiale. Toutefois, certains témoignages suggèrent que la dinanderie est le produit hétérogène d'une histoire complexe où se mêlèrent des techniques et des objets diffusés par diverses populations du pourtour méditerranéen.

L'histoire de notre métier est ancienne, même les gens qui étaient là avant moi ne peuvent pas te dire quand ça a commencé. À ce que j'en sais, les gens qui sont à l'origine de ce travail sont les Juifs. Depuis le début jusqu'à maintenant, Fès est la capitale du cuivre. Notre artisanat existait bien avant le protectorat français, mais d'après les anciens, ça date de 1920, 1925. Dans les années 1920, ce type de travail était rare. Entre 1955 et 1960, le métier a commencé à se développer. Les artisans de ce temps-là ne ressemblaient pas à ceux d'aujourd'hui. Les plateaux avec lesquels on sert le thé, ceux d'aujourd'hui, on a commencé à les fabriquer avec le métal venu de l'étranger. Ces articles, on les montait à la main, le tour n'existait pas. Après, on a adopté les techniques modernes. Autrefois, l'artisanat était fermé, le commerce se faisait à l'intérieur du pays. Ce sont les Fassis qui ont ouvert les portes du commerce vers des pays étrangers et qui ont permis de faire connaître notre artisanat. C'est comme un puzzle, il y a un peu de juif, un peu d'arabe et un peu d'anglais. (Abdelaziz, dresseur¹⁷, *Tifor*)¹⁸

17. Le terme « dresseur » sert à traduire le terme arabe « *wuqqaf* ». Il désigne un dinandier spécialisé dans la mise en forme de plateaux par des percussions lancées effectuées à l'aide de maillets ; cf. « Mise en forme et techniques du corps, le cas du *tifor* », p. 233 et suiv.

18. Les références des citations de dinandiers indiquent : le prénom de l'informateur (Abdelaziz) ; la spécialité de l'informateur (dresseur) ; l'éventuelle présence de l'informateur dans un de mes films (*Tifor*). Sauf mention contraire dans le texte, les citations ne sont pas extraites des films mais d'entretiens effectués hors des tournages.



I

La charge originelle du creuset marocain (jusqu'au début du xx^e siècle)

L'histoire de la dinanderie marocaine est jalonnée de contacts, d'influences et d'emprunts divers. D'un point de vue technique, la première « révolution » importante est attribuable à la civilisation arabe qui s'installe au Maghreb à partir du ix^e siècle après J.-C. De nouveaux savoirs sont alors aisément intégrés dans un pays où la métallurgie existe déjà depuis plus d'un millénaire. Si l'influence arabe est très importante en termes de savoir-faire, elle est surtout cruciale au niveau de l'organisation des métiers : les Arabes introduisent en effet l'institution de la *hisba*, structure à la base de l'organisation des métiers marocains.

À partir du xiv^e siècle, avec le déclin de la civilisation arabe, la métallurgie marocaine entre dans une longue période de stagnation. Aussi, lorsqu'au milieu du xix^e siècle, la pénétration du capitalisme marchand européen se fait de plus en plus forte, ce secteur, autrefois fer de lance de la région, se révèle incapable, dans un premier temps, de concurrencer la production métallurgique européenne.

1. Le travail des métaux au Maroc et à Fès : origines et influences

ORIGINES DE LA MÉTALLURGIE MAROCAINE. La présence de métaux et leur exploitation dans la zone géographique correspondant au Maroc actuel remontent à des temps très anciens. Selon Alain Rodrigue (1999), reprenant les travaux initiés par Gabriel Camps (1960), les tribus berbères, premières populations installées dans la région, y auraient développé un âge du bronze à la fin du II^e millénaire avant l'ère chrétienne¹⁹.

19. L'idée que le Maroc ait pu connaître une véritable métallurgie de traitement du cuivre aux temps de l'Âge du bronze européen est récente. Jusque dans les années 1950, certains archéologues considéraient que les populations demeurant dans la zone géographique correspondant au Maroc actuel vivaient « en anachronisme complet avec le monde méditerranéen cependant si proche » (Antoine 1952 : 46) et qu'il n'y avait pas eu de métallurgie autochtone, c'est-à-dire que cette région n'avait pas connu un âge des métaux

Dans le domaine de la bijouterie berbère, il est difficile d'identifier les diverses inspirations qui ont pu influencer les décorations souvent riches et variées des objets, lesquels pouvaient être ornés d'appliques et légèrement ciselés²⁰. D'un point de vue morphologique, il est admis que les objets de métal préislamiques étaient généralement utilisés pour la parure, même si quelques-uns pouvaient avoir une raison d'être utilitaire : pinces à échardes, lames, poinçons ou marteaux en cuivre (Camps 2002 [1980] : 217) – l'utilisation des cuivres dans le domaine des arts mobiliers, caractéristique de la dinanderie, a vraiment pris son essor à partir de l'arrivée des Arabes : les arts musulmans richement décorés ont transporté l'apparat au cœur de la vie quotidienne (Miquel 1977 : 308).

Les Juifs sont les premiers à côtoyer les Berbères en Afrique du Nord, probablement il y a plus de deux mille ans (Zafrani 2000 [1983] : 11). Les artisans juifs qui circulaient beaucoup dans le pays semblent avoir joué un rôle très important dans la diffusion de savoir-faire métallurgiques. Cependant, l'histoire des populations juives au Maroc avant l'arrivée des populations arabes est méconnue²¹, aussi, il est malaisé de démêler dans cette orfèvrerie archaïque les influences multiples qui furent véhiculées à cette époque tant par les Juifs que par les populations nomades du Sud avec lesquelles ceux-ci pouvaient se déplacer (Camps 2002 [1980] : 219).

Les Phéniciens, comme les Romains, ont certainement été attirés par les mines de cette région. L'importance de la métallurgie d'alors a été révélée par les objets de cuivre et de bronze découverts sur les sites antiques romains, puniques et byzantins situés principalement sur le littoral de l'actuel Maroc²². Leurs influences sur les techniques métallurgiques sont difficiles à mesurer – la technique d'ajourage dite *opus interrasile*, utilisée par les Berbères, a peut-être été transmise par les Romains (*ibid.* : 6).

De l'époque allant du retrait des populations romaines à l'arrivée des premiers musulmans, il ne reste que peu de traces archéologiques d'activité métallurgique. Seuls quelques artefacts datant d'une période post-romaine, comme un moule à bijoux découvert sur le site de Volubilis (Rulhmann

comparable à celui observé au nord de la Méditerranée. Aujourd'hui, la connaissance d'artefacts cuivreux, la localisation avérée de nombreux gisements de cuivre, la mise au jour de quelques outils de mineurs (Jodin 1966 : 19) et l'existence de nombreuses gravures rupestres représentant des armes métalliques tendent à prouver que cette exploitation a bel et bien existé. Cette métallurgie serait née entre la fin du II^e et le milieu du I^{er} millénaire, lorsque la civilisation d'El Agrab, après avoir diffusé ses techniques, a vu sa zone d'influence diminuer (Rodrigue 1999 : 132-133). C'est d'ailleurs de cette période, vers 1 200 avant notre ère, que datent les premiers textes laissant penser que les « Berbères » connaissaient la métallurgie du bronze (Grébénart 1988 : 61).

20. Sur les objets et techniques berbères, voir Camps (2002 [1980] : 216-224).

21. Le rôle des Juifs dans le travail des métaux du Maroc arabisé sera développé plus loin.

22. Sur les objets antiques, voir notamment Gsell (1901) et Arhabi (2003).

1935), tendent à prouver que les tribus berbères maîtrisaient les techniques de moulage des métaux avant le développement de l'exploitation minière et l'accélération du commerce transsaharien par les Arabes au XI^e siècle²³.

En effet, les géographes arabes du XI^e siècle témoignent d'une exploitation des mines – notamment de celles de cuivre de l'actuel Haut-Atlas et du Sous – et d'un commerce des métaux transformés avec l'Afrique subsaharienne²⁴. Le cuivre avait alors une fonction essentielle, puisqu'il était généralement échangé contre de l'or²⁵. Les populations noires accordaient une grande valeur au cuivre, métal rare au sud du Sahara. Comme le dit Danilo Grébénart (1988 : 79) : « L'importance sociale du cuivre augmente au fur et à mesure que l'on se dirige vers le sud²⁶. » L'extraction et le commerce de ce métal jouaient donc un rôle essentiel dans la vie et l'économie du sud du Maroc²⁷, à tel point que des légendes en font mention.

Cette abondante production cuivrière avait donné naissance à une légende dont Mas'ûdî se fit l'écho : « Dans le désert de Sijilmasa existait une "Ville du cuivre" (Madīnat an-Nuhās), construite entièrement en cuivre. » Avec son habituel sens critique, Ibn Haldûn, dans un passage de ses Prolégomènes, fait justice de cette croyance très répandue. Il n'en demeure pas moins qu'à l'origine de la légende subsiste l'étonnement et l'émerveillement des voyageurs devant l'extraordinaire quantité de

23. « Il paraît douteux que les Musulmans aient pu instituer un commerce à partir de zéro, du Sud du Maroc avec la route soudanienne. Ils l'ont sans doute développé, beaucoup, mais le bon sens oblige à penser que certaines bases existaient. » (Rosenberger 1970b : 86)

24. Sur les exploitations minières dans les écrits des géographes arabes, voir notamment Colin (1936), Rosenberger (1970a) et Lombard (1974).

25. « Le cuivre a été l'un des produits les plus recherchés par les Noirs, il vient semble-t-il après le sel et les étoffes, peut-être même avant celles-ci. Son rôle dans la traite de l'or a été considérable. Nous ne connaissons jusqu'à présent qu'un petit nombre de textes qui font état d'expéditions de ce métal du Maroc vers le Soudan. Mais étant donné le nombre et l'importance des anciennes mines de cuivre au Maroc, et en particulier dans toute la zone présaharienne en relation constante avec l'autre rive du Sahara, on est fondé à dire qu'une partie de leur production devait être expédiée par caravanes vers l'Afrique Noire. Le cuivre marocain a été une importante monnaie d'échange contre l'or. » (Rosenberger 1970b : 78)

26. « Au Moyen Âge, si l'on en juge par l'importance du commerce transsaharien, l'image mentale qu'un Noir peut se faire du cuivre et la puissance symbolique que ce dernier représente est fondamentalement différente de celle que peut avoir un Arabe ou un Berbère pour qui ce métal n'est qu'une banale marchandise, un produit d'échange permettant d'acquiescer à poids égal, dit-on, l'or, source d'énormes profits. Pour leur usage personnel, les Berbères préfèrent d'ailleurs de beaucoup l'argent dédaigné des Noirs. » (Grébénart 1988 : 78-79)

27. Sur la place des métaux dans l'histoire du Maroc, voir notamment Rosenberger (1970b) et Ennaji (1996).

métal brut et de chaudrons et ustensiles en cuivre accumulés dans les bazars des villes cuivrières et dans les ballots des caravanes en partance pour les rives du Niger. (Lombard 1974 : 184-185)

Les Arabes vont contribuer à accélérer l'exploitation minière et introduire de nouveaux savoir-faire, notamment dans le domaine du travail du cuivre et de ses dérivés. Cependant, l'apport arabe a été moindre dans le domaine de la métallurgie « d'élaboration » (activités allant de l'extraction du minerai à la confection du métal) que dans celui de la métallurgie « de transformation » (activités allant du traitement du métal à l'obtention d'un produit fini)²⁸. Les techniques d'extraction et de fonte sont restées assez frustes jusqu'au xx^e siècle²⁹ ; cela expliquant d'ailleurs en grande partie pourquoi le Maroc dut progressivement recourir aux importations pour répondre à ses besoins en métaux transformables. Toutefois, la propagation de nouveaux savoir-faire liés à la métallurgie de transformation ne se fera pas au moment de l'arrivée importante de populations arabes au Maghreb au ix^e siècle, mais s'accomplira véritablement une fois la civilisation andalouse au xi^e siècle établie.

L'INFLUENCE ARABE. Dans l'Orient musulman, bien avant l'installation des premiers Arabes dans l'actuel Maroc, une authentique industrie du cuivre se développe. Les musulmans d'Orient diffusent des objets de cuivre et des techniques qu'ils ont eux-mêmes hérités de peuples plus anciens de Perse et de Mésopotamie³⁰. Cette industrie a produit un nombre considérable de pièces montrant une grande diversité de matériaux, de techniques et de décorations³¹. « Parmi les objets ainsi façonnés, il y a des cruches, des bouteilles, des tasses et des bols en métal précieux ou bronze blanc, des récipients de cuivre couverts avec des corps et des couvercles cannelés, etc. » (Baer 1986 : 981)

28. La distinction entre métallurgies d'élaboration et de transformation est empruntée à Pernot (1998 : 107).

29. « L'impression qu'on peut avoir, à travers la maigre documentation dont on peut disposer, est que la métallurgie marocaine antérieure au xx^e siècle n'avait pas atteint un haut degré technique. La comparaison avec des civilisations antiques comme celles de Mésopotamie, de Syro-Phénicie, d'Égypte, de Grèce ou de Rome dont les procédés nous sont de mieux en mieux connus, et nous étonnent souvent par leur habileté, n'est guère à l'avantage des métallurgistes du Maroc ancien, dont les techniques semblent généralement frustes, à l'exception peut-être des bijoutiers héritiers d'une tradition orientale. On ne note en tout cas aucun progrès notable. Il est vrai aussi que la perfection des spécialistes de l'âge du bronze européen (Europe centrale) n'a pas été dépassée, elle aussi, de longtemps et fait encore notre admiration. » (Rosenberger 1970b : 66)

30. « [...] cette industrie se rattache par des liens plus ou moins étroits aux arts du métal pratiqués par les peuples qui avaient précédé les musulmans sur les terres désormais soumises à l'Islam. » (Migeon 1927 : 27)

31. Sur le travail des métaux en contexte musulman, voir les ouvrages de Migeon (1927), Mayer (1959), Baer (1983) et Ward (1992).

Les métaux comme le cuivre, le bronze ou le laiton étaient transformés grâce aux méthodes de moulage et de martelage (*ibid.*). Les techniques de décoration des objets étaient déjà très variées, certaines d'entre elles sont encore pratiquées par les actuels dinandiers fassis : le poinçonnage, le repoussage, l'émaillage³², le ciselage et, plus rarement, la gravure.

Les Idrissides (808-930) sont les premiers à introduire la tradition artistique arabe dans une région jusqu'alors marquée par l'empreinte berbère. Cependant, c'est sous les règnes des Almoravides (1055-1147) et des Almohades (1130-1269) – dynasties qui régnèrent sur un territoire allant du nord de l'Espagne jusqu'aux portes de l'Égypte – que l'art métallurgique connaît une véritable propagation au Maroc. Durant ces deux dernières périodes, considérées comme l'Âge d'or de la région, puis au début du règne des Mérinides (1269-1417), l'influence artistique de l'Orient se diffuse au Maroc *via* l'Andalousie, le « relais de l'Orient pour tout l'Occident arabe » (Mathias 1963 : 68).

L'Andalousie musulmane est le véritable creuset à partir duquel fut fondu un « art islamique d'Occident »³³. Les travailleurs de métaux produisant des objets d'usage courant et de luxe à partir de fer, de cuivre et d'alliages sont très représentés dans cette région de l'Europe durant la période médiévale.

Il est certain que, dans al-Andalus, aussi bien du temps de son apogée que lors de sa résorption en sultanat de Grenade, forgerons, maréchaux-ferrants, laitonniers furent nombreux, actifs, bruyants. Coffres, chaînes, serrures, ciseaux, armes, couteaux, outils, paraissent d'excellente facture. Le cuivre est aussi bien traité. Parmi les objets de luxe, réclamés par une riche clientèle, figurent mortiers et braseiros, fontaines en bronze, coffrets d'argent, gobelets d'or, d'argent ou d'ivoire. (Dufourcq 1978 : 109-110)

Sous les Almohades, les contacts entre le Maroc et l'Andalousie atteignent leur paroxysme ; dès lors, une effervescence artisanale anime les grandes villes marocaines telles que Fès, reconnue déjà pour le coulage du cuivre. Au x^e siècle en Espagne, les dinandiers sont nommés « *saffâr* »³⁴, terme qui servira également à désigner les dinandiers de Fès.

32. Sur l'origine de l'orfèvrerie émaillée en Afrique du Nord, voir Camps-Farber (1970).

33. « Des traditions visigotiques, venues elles-mêmes en grande partie de la Chrétienté hellénistique, d'éléments amenés de l'Orient méditerranéen, se constitua en Espagne un art islamique d'Occident, en même temps que se fondait un nouveau califat oméïade. » (Terrasse et Hainaut 1925 : 78)

34. Sur les corporations d'artisans en Espagne, voir Levi-Provençal (1996 [1932]).

FÈS ET LE TRAVAIL DU CUIVRE. Fondée par les Idrissides entre la fin du VIII^e siècle et le début du IX^e siècle, la ville de Fès semble avoir assez rapidement occupé une place essentielle dans le cycle métallurgique marocain. Ainsi, dès le règne de la dynastie almohade, le cuivre travaillé à Fès est expédié vers l'Afrique noire et peut-être vers l'Europe (Rosenberger 1970b : 92). En outre, les apports venant d'Andalousie seront considérables tout au long des siècles, notamment grâce aux réfugiés « apportant avec eux leurs capitaux, leur culture et leurs connaissances » (El Khyari 1983 : 28). Huit mille familles chassées d'Espagne arrivent à Fès en 814 (Boukobza 1974 : 15) ; plusieurs centaines de familles venues de Cordoue s'y installent en 818 – notons, par ailleurs, que quelques années plus tard, près de trois cents familles de fugitifs kairouanais arriveront à Fès (Le Tourneau 1949 : 47). Mais ces réfugiés ne furent pas les seuls Andalous à inspirer les arts marocains, puisque l'Espagne envoie certains de ses meilleurs artisans à Marrakech (Deverduin 1959 : 284). Les différents apports andalous apparaissent dans les décorations actuelles de la dinanderie fassie : de nombreux motifs géométriques sont issus des répertoires des XIII^e et XIV^e siècles³⁵.

Fès est également, avec Daï et Sijilmassa, une ville où sont traités les produits extraits des mines marocaines (fig. 1). En effet, les fonderies de Fès prennent en charge une phase du cycle métallurgique marocain : les lingots issus des mines marocaines étant en partie transformés dans les fonderies de Fès (la métallurgie d'élaboration, conduisant du minerai au métal, étant vraisemblablement effectuée à proximité des mines³⁶). Les fondeurs fassis, travaillant les lingots de métal marocain, produisent des alliages qui peuvent être exportés mais aussi servir de matière première aux dinandiers et aux chaudronniers de la ville. C'est ainsi que les fonderies de Fès contribuent à alimenter le circuit des matières directement transformables par certains travailleurs du métal de la Médina. Toutefois, en regard d'autres métiers traditionnels comme la tannerie, la poterie, le tissage, etc., le travail des métaux cuivreux n'y a jamais été très représenté³⁷.

35. Cf. « Les techniques de ciselure et la créativité », p. 199 et suiv.

36. Les anciennes techniques de fonte pratiquées au Maroc sont relativement peu connues. Pour une bonne synthèse des anciennes techniques métallurgiques d'élaboration, voir Rosenberger (1970b) et Ennaji (1996). Il est à noter également le travail précurseur de Colin (1936) sur l'exploitation des mines au Maroc. Par ailleurs, Berque (2001 [1959] : 93) rapporte succinctement quelques innovations dans les techniques de fonte utilisées au Maroc durant le XVI^e siècle.

37. Laborie et Tag (1990 : 42) relatent qu'il existait une dizaine de fonderies à Fès au XI^e siècle, tandis que Colin (1936 : 198), se référant à un manuscrit du *Rawd al-Qirtas* traduit par Beaumier (le texte original a été écrit en 1326), écrit que Fès était à l'époque de la dynastie almohade un « centre important pour le travail des métaux » grâce à douze fonderies de cuivre. Dans la version du *Rawd al-Qirtas* à ma disposition, il n'est pas explicitement fait mention de fonderies mais, plus simplement, de « douze établissements où

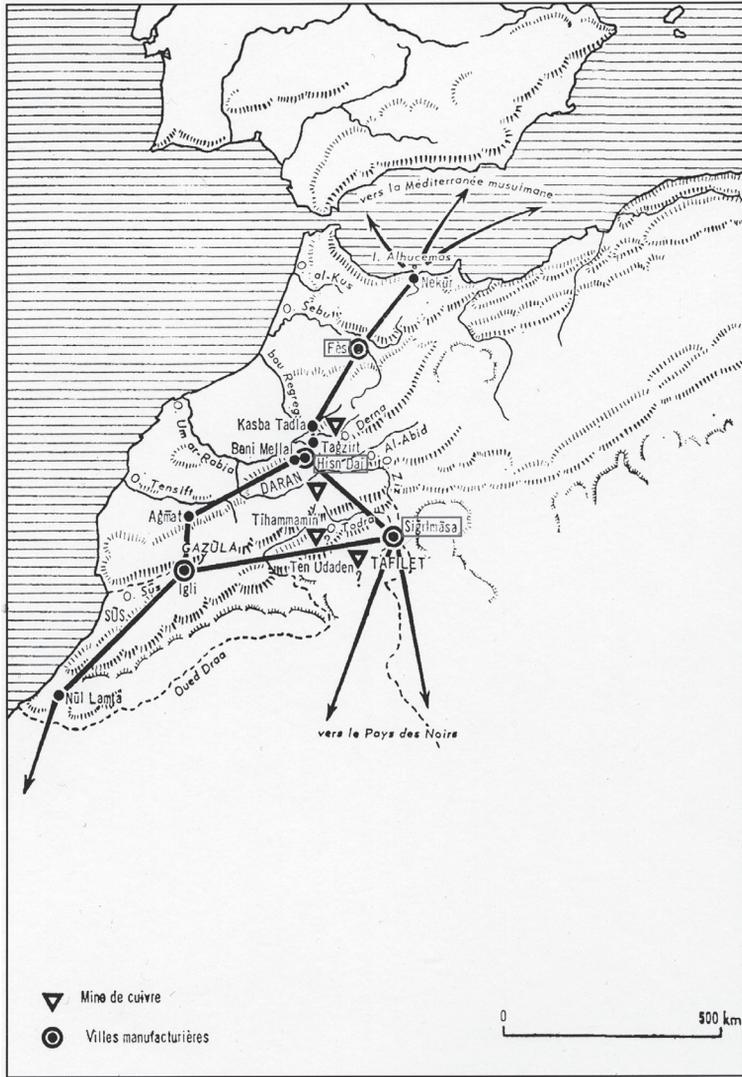


Fig. 1. Implantation et circulation du cuivre à l'époque almohade (XIII^e siècle) (Lombard 1974 : 183).

l'on travaillait le cuivre » (Ibn Abi Zar' 1999 [1326] : 48). Quoiqu'il en soit, les fonderies étaient peu nombreuses en regard des 372 meules à grain, des 3 064 métiers à tisser, des 47 fabriques de savons, des 86 tanneries ou encore des 116 teintureries qui existaient à Fès sous les Almohades (El Idrissi, *in* Le Tourneau 1949 : 57).

Il faut dire qu'à l'époque almohade, si l'on en croit Ibn Khaldûn (1978 [1377] : 776), une partie du travail de métaux relevait de l'« art inutile [...] destiné à produire le superflu [...], une sorte d'agrément dû au luxe et à la richesse ».

Les objets laissés par les dinandiers fassis des époques almoravides et almohades sont bien connus des historiens. Les portes doublées de bronze de la mosquée Qarawyine à Fès offrent un bel exemple de la qualité du travail de la dinanderie fassie de la première moitié du XII^e siècle³⁸ (photo 1). Bien que de bonne facture, les vestiges attestant de l'importance du travail du cuivre dans la Médina sont peu nombreux : portes de bronze, lustres, plateaux, vases pour mesurer l'aumône légale, etc.³⁹.

La rareté de ces objets s'explique sans doute par le fait que les pièces de métal sont alors refondues pour confectionner d'autres objets⁴⁰. Alexandre Delpy (1958 : 167) donne une preuve de cette pratique au Maroc en décrivant un fragment de plateau datant probablement du XII^e ou du XIII^e siècle : « Ce fragment a dû être jeté à la fonte puis retiré avant que le métal ne soit complètement en fusion, si l'on en juge par quelques bavures. Par la suite, il fut récupéré pour un quelconque rafistolage puisqu'il est percé de nombreux trous. » Une autre anecdote, relatée par le maître dinandier contemporain Driss Ben Abbas Mrabti, témoigne également de cette pratique, tout en soulignant l'importance des échanges qui existaient alors entre le Maroc et l'Espagne :

38. Champion (1931 : 90), à partir d'observations effectuées à Fès probablement entre 1916 et 1918, relate que « pour les musulmans », les portes de bronze de la mosquée Qarawyine ne furent pas fabriquées à Fès, mais apportées d'Andalousie. Cette hypothèse n'est pas reprise dans les travaux de Cambazard-Amahan (1989 : 73-95) traitant du travail du bronze à Fès sous les Almoravides.

39. Un vase utilisé pour mesurer l'aumône légale porte des inscriptions de l'époque du règne du sultan mérinide Abou el-Hassan, deuxième quart du XIV^e siècle (Bel 1918 : 12). Ces objets étaient généralement beaucoup moins ouvragés que les éléments décoratifs, comme les lustres (Ricard 1924b : 298). Le lustre qui orne la nef principale de la mosquée Qarawyine « fut construit en 1203 sur ordre de l'émir Abou Abd Allah En Nasseur et réparé par le sultan alaouite Moulay Ismaïl (XVII^e-XVIII^e siècles) » (*ibid.*). Ce lustre (fig. 2) est sûrement l'exemple le plus imposant des objets de cuivre ayant jamais été confectionnés au Maroc : « À l'origine, il pesait 1 763 livres, portait 509 lampes qui ne contenaient pas moins d'un quintal et 7 jarres d'huile. » (*Ibid.*) La mosquée de Taza (Maroc septentrional) est également dotée d'un grand lustre de bronze, lequel porte une inscription de fondation indiquant l'année 1294 (Migeon 1927 : 102 et Champion 1931 : 90). Pour une liste des anciens objets de cuivre trouvés en Espagne et en Afrique du Nord, voir Golvin (1973 : 123-125).

40. Ce « recyclage » est attesté dans la pratique des bronziers en Europe lors du I^{er} millénaire avant notre ère (Pernot 1998 : 107). C'est également ce qui se passait pour l'argenterie dans les maisons françaises des XVII^e et XVIII^e siècles : « [...] les récits montrent que dans la vie de tous les jours, l'argenterie courante était traitée de telle façon qu'il fallait la refondre fréquemment. » (Came 1964 : 8)

On raconte [...] que le sultan Abou 'Inân [1351-1358] a fait enlever les deux cloches d'une église andalouse et a fait réaliser avec le bronze ainsi récupéré les lustres à chandelles de la mosquée Qarawiyn. (Paccard 1981 : 457)

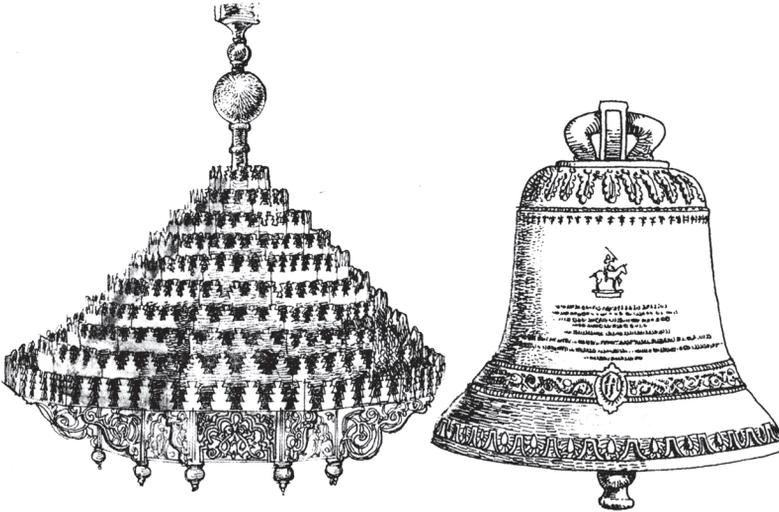


Fig. 2. Lustre de la mosquée Qarawiyne et cloche andalouse ayant pu servir à sa confection (Paccard 1981 : 457).

Mais l'histoire du travail des métaux au Maroc et la recherche systématique des objets de dinanderie ainsi que celle des techniques utilisées pour les obtenir restent à effectuer⁴¹. « Les procédés techniques utilisés par les forgerons, les chaudronniers, les dinandiers, les orfèvres et les bijoutiers n'ont fait, à notre connaissance, l'objet d'aucune étude approfondie. » (Rosenberger 1970b : 66)

De plus, il est très difficile de démêler les diverses sources ayant pu influencer sur la dinanderie marocaine. Toutefois, ce rapide panorama aura permis modestement de révéler que cet artisanat est un point de rencontre entre les influences locales des Berbères, celles du Sud avec l'Afrique et celles de l'Orient avec les Arabes – lesquelles, déjà nourries de savoir-faire antérieurs, se sont enrichies de traditions européennes dans le creuset andalou. Enfin, les Juifs ont sans doute apporté des savoirs spécifiques puisque, comme je vais le montrer, ils ont été parmi les populations les plus actives dans la dinanderie marocaine jusqu'à leur départ du Maroc au milieu du xx^e siècle.

41. Sur le travail du cuivre en milieu urbain au Maroc, voir tout de même Ricard (1924 : 298-300), Terrasse et Hainaut (1925 : 159-163) et Golvin (1925).

2. L'organisation sociale des métiers fassis

De nombreux écrits portant sur les « métiers traditionnels », avant et pendant l'instauration du protectorat français (1912-1956), décrivent le fonctionnement de ce qu'ils appellent les « corporations » à Fès. Si la plupart des auteurs emploient le terme « corporation » pour qualifier les métiers fassis, l'analogie avec les corporations européennes est impropre⁴². Ce terme doit donc être entendu dans une acception large désignant un corps de métier. Je me contenterai ici d'évoquer certains des traits caractéristiques de l'organisation des métiers à partir de la présentation du cas particulier de celle des dinandiers de Fès⁴³.

LES JUIFS ET LA DINANDERIE. Dans un contexte musulman, les métaux sont auréolés de croyances occultes⁴⁴ qui leur ont toujours conféré un statut ambigu⁴⁵. Les métiers liés à la métallurgie – et plus particulièrement ceux des fondeurs et ceux des forgerons – sont rarement exercés par des musulmans. Ces activités sont généralement considérées comme réservées aux Juifs⁴⁶ et à des classes sociales méprisées⁴⁷.

Dans un contexte urbain, le travail des métaux précieux semble au premier abord avoir été sous la responsabilité exclusive des populations juives⁴⁸, ceux d'entre eux qui prenaient en charge le travail du laiton étant appelés « *seffarin* » (Zafrani 2002 [1983] : 154). Cette relation des Juifs à la dinanderie est attestée par une ordonnance rabbinique du XVIII^e siècle traitant du « serment des membres de la corporation des dinandiers » (*ibid.*).

42. Pour une critique de l'emploi du terme « corporation » dans le contexte marocain, voir notamment Geertz (2003 [1979] : 100, note 53).

43. Sur l'organisation des métiers marocains au début du protectorat, voir notamment Massignon (1924), Berque (1940), Le Tourneau (1965), Mathias (1963), Ben Ali (1983) et El Khyari (1983).

44. Sur les propriétés magiques des métaux en Afrique du Nord, voir Doutté (1994).

45. Le Coran parle des métaux en termes faciles à interpréter dans un sens magique : « Nous avons fait descendre le Fer qui contient danger terrible et utilité pour les hommes. » (Blachère 1980 : 579)

46. « Le lien des juifs avec les mines et la métallurgie, en particulier avec les métaux précieux, a été souvent noté. G. S. Colin [1936] pense que beaucoup de mines ont pu être exploitées, avant l'Islam et sous l'Islam, par des populations juives ou judaïsées. » (Rosenberger 1970b : 69)

47. « Dans le sud du Maroc, le métier de forgeron est exercé exclusivement par des H'art'ani, classe sociale particulièrement méprisée. » (Doutté 1994 [1908] : 42-43)

48. « [Des métiers] ont mauvaise réputation pour des raisons magiques : le travail des métaux par exemple, parce que les métaux jouent un rôle important dans la magie ; aussi le travail des métaux est-il laissé entièrement aux juifs et les forgerons sont un peu tenus en suspicion. » (Le Tourneau 1957b : 49) Sur les métiers exercés par les Juifs dans les villes marocaines, voir également Zafrani (1983).

Selon André Goldenberg (1980 : 71), les Juifs, qui avaient un monopole presque exclusif sur le travail du cuivre, recouraient au planage, au ciselage, au poinçonnage et au moulage.

Mais contrairement à ce qu'a affirmé André Goldenberg, certains métiers pouvaient être exercés aussi bien par les juifs que par les musulmans, notamment dans le domaine du travail des métaux. Les dinandiers ont donc pu appartenir aux deux confessions⁴⁹.

D'après Bernard Rosenberger (1970b : 70), « il ne faudrait pas croire à une sorte de monopole des juifs » puisque « les musulmans sont nombreux à être mineurs, fondeurs, et on trouve même des bijoutiers ». Certains dinandiers actuels prétendent, qu'à l'origine, leur métier pouvait être exercé par des juifs. D'ailleurs, les artisans de confession juive étaient encore présents dans la dinanderie de Fès il y a deux générations, car, l'un des fondeurs filmés a déclaré avoir appris le métier auprès de maîtres ayant eux-mêmes été formés par des Juifs (aujourd'hui, la grande majorité des juifs a quitté le Maroc).

Les gens par qui j'ai été formé disent que ce sont les juifs qui ont apporté ce métier, ce sont eux qui en sont à l'origine. Quand les juifs sont partis, ceux qui avaient appris avec eux ont continué à enseigner ce métier. Quand les juifs ont vu que les Marocains avaient appris ce savoir-faire, ils sont partis... Ils leur ont laissé l'opportunité de développer cet artisanat. (Hassan, mouleur, *Fonderie*)

Dans *Deux mille ans de vie juive au Maroc*, Haïm Zafrani a reproduit une photo (non datée, mais probablement prise au milieu du xx^e siècle) montrant des dinandiers juifs fabriquant des plateaux de cuivre à Marrakech.



Fig. 3. Artisans juifs de Marrakech
(Zafrani 2000 [1983] : photo 8).

49. « On ne connaît que peu de métiers pratiqués à la fois par des artisans juifs et des musulmans : ceux de damasquiner, de ferblantier et de lanternier. » (Le Tourneau 1965 : 99)

Bien que les Juifs aient été présents au Maghreb bien avant l'arrivée des Arabes, leurs apports dans les arts et les techniques ne se limitèrent pas à des survivances ancestrales. Leurs contributions à l'artisanat marocain furent constantes, voire innovantes ; ceux d'entre eux expulsés d'Andalousie par Isabelle la Catholique au xv^e siècle « ont largement contribué à importer diverses techniques évoluées et à diffuser certains types d'outils qu'on ne connaissait pas avant eux » (Mathias 1963 : 68).

Un certain nombre d'auteurs estiment même que les Juifs et les Berbères (avant même l'islamisation) participèrent à la naissance des structures organisationnelles des métiers au Maroc⁵⁰. Cependant, les traces laissées par ces populations se seraient effacées face au modèle arabe de la *hisba*, dont certains auteurs considèrent qu'il a emprunté la philosophie des sectes qarmates⁵¹.

LA *HISBA* À L'AUBE DU PROTECTORAT. La plupart des textes étudiant l'organisation des artisanats marocains datent du début du protectorat français. À Fès, au début du xx^e siècle, les métiers sont toujours régis par la *hisba*, l'organisation municipale en charge de surveiller la bonne marche du commerce dans la ville. Avant l'établissement du protectorat et durant ses premières années, les métiers marocains conservent donc leurs anciennes structures, et les chercheurs du protectorat étudient une situation qui se veut contemporaine de leur présence mais aussi représentative de la situation passée. Aussi, la présentation qui suit, fondée sur les travaux réalisés principalement au début du xx^e siècle, correspond à la situation des métiers observée alors à Fès et dans une certaine mesure à celle antérieure.

La « corporation » est avant tout un ensemble de travailleurs. Louis Massignon (1924 : 84) la définit comme « l'ensemble des maîtres ouvriers et apprentis exerçant dans la ville un même métier industriel ou commercial ». À Fès, les métiers sont appelés *h'rāïf* (sing. *h'arfā*), alors que, dans les écrits du protectorat traitant de l'artisanat, le terme habituellement utilisé pour les désigner est plutôt celui de *h'nāṭi* (sing. *h'ānṭā*)⁵².

La base structurante à l'origine de l'organisation des métiers marocains est celle de la *hisba*, institution qui a progressivement perdu son essence reli-

50. Sur les influences juives et berbères dans l'ancienne organisation des métiers marocains, voir Massignon (1924), Mathias (1963) et El Khyari (1983).

51. Les sectes qarmates, issues de l'ismaélisme, promouvaient largement des idées libérales et égalitaristes, fondées sur l'idée fondamentale de justice sociale ; sur l'influence qarmate dans les corporations musulmanes, voir Faure (1959).

52. « Massignon donne le mot *h'ent'a*, pl. *h'nāṭi*, tandis que W. Marçais rattache, plutôt qu'à l'espagnol *junta*, au classique *h'int'a*, "blé", qui apparaît encore au Maroc dans le nom de métier *h'annāt* "marchand de grains". S'il était employé à Casablanca en 1924, il y paraissait bien oublié un quart de siècle plus tard. J. Berque note qu'il ne l'a jamais entendu à Fès, où l'on dit simplement *h'arfā*, pl. *h'iraf*, "métier". » (Adam 1968 : 307, note 6)

gieuse pour se restreindre à une acception administrative⁵³. Introduite par les Arabes vers le XI^e siècle, la *hisba* est un système de contrôle de la production et du commerce. Cette institution est sous la responsabilité d'un magistrat particulier, le *muhtassib*, dont les attributions sont directement déléguées par le sultan. Assimilé à un prévôt des marchands par tous les écrits traitant des métiers artisanaux marocains, le *muhtassib* exerce un pouvoir général de police dans les domaines professionnels et commerciaux. Ses principales fonctions consistent à contrôler la circulation des produits, à surveiller les marchés, à poursuivre les fraudeurs et à trancher les contestations industrielles et commerciales.

Pour mener à bien sa tâche, le mohtasseb ne disposait pas de sanctions économiques écrites ni d'un appareil législatif minutieux. Il se basait sur les « préceptes généraux de l'islam, son bon sens et quelques moyens traditionnels et simples comme la mise au pilori [*sic*] des objets de mauvaise qualité ou la promenade infâmante (*tetouïf*) à travers la ville, des boutiquiers et des artisans malhonnêtes ». Ce sont surtout des sanctions d'ordre moral. Mais il avait aussi recours à l'amende, à la bastonnade et à la prison. (El Khyari 1983 : 64 ; citant Le Tourneau 1965 : 112)

D'autres personnages jouent un rôle essentiel : les chefs des différents métiers, les *ūmāna* (sing. *āmin*) – la racine arabe *āmn* se réfère à la confiance, la sûreté, la loyauté, l'honnêteté. Issu du métier, l'*āmin* est élu par une assemblée d'artisans notables ; aussi la *hisba* n'est-elle pas un modèle de démocratie, comme certains l'ont laissé entendre⁵⁴. L'*āmin* sert d'intermédiaire entre le *muhtassib* et les membres de sa propre profession, que ce soit pour faire parvenir des réclamations au représentant du makhzen ou pour faire appliquer et négocier les impositions communiquées par ce dernier. Cette fonction

53. « La *hisba* est, selon l'Encyclopédie de l'islam, "le terme par lequel l'usage désigne, d'une part le devoir de tout musulman d'ordonner le bien et d'interdire le mal, d'autre part la fonction du personnage effectivement chargé en ville de l'application de cette règle à la police des mœurs et plus particulièrement à celle du marché". La *hisba* a donc deux acceptions : l'une large, qui consiste "à ordonner ce qui est bien quand cela est manifestement négligé et à interdire le mal quand il est fait ouvertement". [...] Dans son acception la plus étroite, la *hisba* consiste dans la surveillance du commerce : contrôle des marchés et des transactions, répression des fraudes, vérification des poids et des mesures, surveillance des corporations. » (Zirari-Devif 1996 : 71)

54. « L'élection de l'amin se faisait parmi le Conseil officieux des notables qui excluaient leurs collègues trop jeunes ou trop pauvres. Seuls les patrons participaient à cette élection. Donc compagnons et apprentis étaient exclus d'office de toute prise de décision intéressant la profession. Bien plus, ils ne disposaient même pas d'un avis consultatif. » (El Khyari 1983 : 59-60)

administrative de l'*āmin* est accompagnée d'une fonction économique, puisqu'il doit « contrôler les procédés de fabrication et la qualité des produits et prendre toutes les mesures nécessaires pour la protection du monopole collectif dont [jouit] sa corporation » (El Khyari 1983 : 61). Ces deux figures du système artisanal existent encore de nos jours, mais leurs attributions d'antan, d'abord altérées sous le protectorat puis restaurées dans les années 1990, ne demeurent qu'en apparence, leur pouvoir étant amoindri⁵⁵.

LES TRAVAILLEURS. Au début du protectorat, se côtoient trois types de travailleurs dans les ateliers : le patron ou maître (*m^e allem*), l'ouvrier ou compagnon (*ṣāna^e*) et l'apprenti (*m^t allem*). La différence entre le maître et le compagnon est d'abord d'ordre économique, la propriété des moyens de production constituant le critère distinctif :

Le maître-artisan est propriétaire à la fois de la boutique ou atelier dans lequel il travaille avec ses compagnons, des instruments de travail, de la matière première utilisée et du produit fini. Cependant tout comme les compagnons qu'il emploie, il est en même temps travailleur. (El Khyari 1983 : 45)

Les statuts de patron et d'ouvrier ne se distinguent pas pour autant par un grand écart de niveau de vie. Il s'agit clairement de rapports d'exploitation, mais l'organisation au sein des ateliers garde une tonalité familiale et paternaliste qui permet de minimiser les conflits⁵⁶. Toutefois, lorsque les désaccords pouvant surgir au sein d'un atelier ne parviennent pas à être tranchés, l'intervention de l'*āmin* permet alors de régler le conflit.

Les apprentis, à la fois corvéables et productifs, constituent la condition de la reproduction des métiers, « la clé de voûte du fonctionnement de l'ensemble du secteur artisanal » (El Khyari 1983 : 48). Cependant, l'organisation des métiers n'a jamais eu, semble-t-il, de responsabilité directe dans l'encadrement de l'apprentissage. Il est couramment admis au Maroc que le passage du statut d'apprenti à celui d'ouvrier ne nécessite pas la réalisation d'un chef-d'œuvre, comme cela était le cas lors de l'accession à la maîtrise dans les corporations françaises. Mais il ne s'agit pas d'une règle générale, puisque la notion de chef-d'œuvre existe chez les dinandiers, selon Louis Massignon qui décrit le rite qui clôt l'initiation de l'apprenti et inaugure son accession au rang d'ouvrier :

Repas précédé de la récitation de la [sourate de la] fatiha après présentation par le récipiendaire, entre autres [maîtres], d'un chef d'œuvre (naguère chez les *Saffarin* de Fès). (Massignon 1924 : 139, note 1)

55. Cf. « Les "grands" dinandiers », p. 151 et suiv.

56. Sur la tonalité patriarcale des rapports de production, voir El Khyari (1983 : 45-50).

Les patrons auraient tendance à prolonger la durée de la formation des apprentis afin de tirer le maximum de profit des surplus qu'ils dégagent ; les apprentis, peu payés – voire rétribués le maître afin de pouvoir prendre place dans l'atelier –, formant une main-d'œuvre bon marché. L'accession au statut d'ouvrier ne garantit pas pour autant une autonomie, l'endettement éventuel auprès du patron (dette matérielle ou symbolique de formation, emprunts contractés) étant une entrave importante à l'acquisition d'une indépendance économique⁵⁷. Les ouvriers ne peuvent prendre leur autonomie avant d'avoir remboursé le crédit auprès de leur patron⁵⁸.

Le salaire versé au compagnon lui permet à peine de se reproduire en tant que compagnon car pour accéder à la maîtrise, il lui faut les fonds de départ pour s'installer à son propre compte. Or, le salaire qu'il touche ne lui permet pas d'épargner. C'est ainsi que, malgré l'absence de chef-d'œuvre pour accéder à la maîtrise comme ce fut le cas, au Moyen Âge, en Europe, on observe le même phénomène d'hérédité s'instaurer dans certaines corporations marocaines. En effet, aussi minime soit-il, le capital de départ constitue une entrave pour accéder au rang de maître artisan. Ainsi, les fils de certains riches maîtres artisans se trouvent favorisés par rapport aux compagnons qui n'ont que leur salaire pour se reproduire et reproduire leur famille. (El Khyari 1983 : 45-46)

Les travaux traitant de l'artisanat marocain, en particulier ceux d'Abdelhak El Khyari (1983) et Driss Ben Ali (1983), admettent l'idée que la nature des relations de production y était dénuée de rapports salariés de type capitaliste. Ils emploient d'ailleurs l'expression de « Maroc précapitaliste », induisant un avant et un après le capitalisme. Mais rien ne permet d'affirmer que le salariat, indice d'un certain capitalisme⁵⁹, n'ait pas préexisté à l'expansion

57. « [...] Durant la période d'apprentissage, l'apprenti emprunte souvent de l'argent à son maître "qui résiste d'autant moins que par des prêts il le lie à son sort, une sorte de contrat verbal s'établit. Lorsque l'apprenti veut changer d'atelier, c'est le nouveau patron qui doit payer les dettes de l'apprenti. Si la somme est un peu forte, celui-ci n'est accepté par personne et n'a d'autre ressource que de rentrer chez son premier maître." Donc la liberté de choix reste très théorique. » (El Khyari 1983 : 50 ; citant Ricard 1924b : 187)

58. Pour une critique des approches économistes de l'apprentissage, voir Buob (2008).

59. Je reprends ici l'acception du mot « capitalisme » dans un sens marxiste tel que formulé par Rodinson (1966 : 23) : « D'une part, le capitalisme est un "mode de production" au sens le plus étroit, c'est-à-dire un modèle économique selon lequel peut s'accomplir la production dans une "entreprise" (au sens le plus large). Un propriétaire de moyens de production paye un salaire à des ouvriers libres pour que ceux-ci produisent, en utilisant lesdits moyens de production, des marchandises qu'il vendra à son profit. C'est un "capitalisme industriel". »

du capitalisme marchand européen, même si les témoignages susceptibles de prouver l'existence de relations de type salarial au Maroc font défaut. En revanche, de nombreuses relations de production par lesquelles un ouvrier met à disposition sa force de travail en échange d'un salaire régulier ont été observées en Orient et sur le pourtour méditerranéen. D'ailleurs, de telles relations salariées ont été constatées dans le domaine du travail des métaux et même dans celui de la dinanderie :

Vers le milieu du IX^e siècle, le futur souverain de l'Iran, fondateur de la dynastie des çaffaride gagnait 15 *dirham-s* par mois comme ouvrier dinandier (*çaffar*) et fut toute sa vie appelé le « dinandier », nom qu'il transmit à sa dynastie. Une consultation juridique de la première moitié du XII^e siècle en Tunisie précise que les mineurs dans les mines de plomb peuvent recevoir soit un salaire fixe pour une tâche déterminée, soit une quantité de couffes [amples paniers] pour l'extraction d'un nombre fixé à l'avance de couffes de minerai. (Rodinson 1966 : 67)

De telles sources manquent dans le cas du Maroc. Les relations strictement salariées, préfigurant l'existence ancienne d'un mode de production capitaliste au Maroc, ne seraient qu'épiphénomène en regard des relations de type artisanal caractérisées par la quête de la possession des moyens de production permettant d'acquérir le statut de maître. Malgré le manque de source attestant ce genre de relation de production, il semble néanmoins douteux que des relations de cet ordre n'aient jamais existé au Maroc bien avant l'avènement du capitalisme européen.

Selon les dires de dinandiers actuels, la relation entre un maître et ses ouvriers se caractérisait aussi par une relation ambivalente, liée à la notion de « secret de métier » (*sir el mihna*) dont l'*âmin* était le garant. En effet, le rôle de ce dernier consistait aussi à interdire à quelqu'un qui travaille avec un artisan confirmé de dévoiler le secret du métier. Quand un chantier était en cours, un ouvrier dinandier n'avait pas le droit de travailler parallèlement avec un autre maître, pas plus qu'il ne pouvait abandonner le chantier pour travailler ailleurs. D'un côté, s'instaurait une relation d'apprentissage et de coopération fondée sur la confiance entre le maître et l'ouvrier, de l'autre une relation concurrentielle virtuelle. Les représentants de chaque métier avaient donc, entre autres attributions, celle d'empêcher la concurrence déloyale et de s'assurer du respect du « secret du métier ».

Abdelhak El Khyari (1983 : 46) souligne que l'appartenance à un artisanat particulier est souvent un fait d'héritage et qu'en conséquence les « étrangers » voient les portes des ateliers se fermer. Mais les métiers ne disposent-ils pas de certaines règles plus officielles de recrutement ? Roger Le Tourneau (1957 : 48) constate qu'« aucune réglementation n'intervient pour

le recrutement des corporations : le nombre de leurs membres n'a jamais été fixé et il n'a jamais été décidé que seuls les membres de telle tribu pouvaient faire partie de telle corporation », bien qu'il admette que le recrutement s'effectue généralement selon les deux critères tribal et familial. Cependant, l'entrée dans un métier donné est très surveillée, le contrôle du nombre de ses membres étant un moyen de réguler l'activité. « La corporation est fermée, son effectif est limité afin d'éviter chômage et faillite et d'assurer à chacun de ses membres la part de travail qui lui permettra de vivre. » (Massignon 1924 : 101) D'ailleurs, les auteurs ont été nombreux à constater la régularité des effectifs artisanaux.

D'autres traits avérés caractérisent les métiers à Fès, tels que leur accointance avec les confréries religieuses, ou encore leurs relations spirituelles avec le fondateur de la ville, Moulay Idriss. Ainsi, les dinandiers participent-ils, avec d'autres artisans, à la fête annuelle de ce saint en procédant au sacrifice d'un taureau (*ibid.* : 147).

On voit [que la corporation] se borne en somme à peu de choses : action de bienfaisance élémentaire ; intervention dans le règlement des litiges, de manière que le point de vue de l'homme de l'art y soit exposé, négociation avec les autorités gouvernementales pour éviter le pire, fêtes pieuses une ou deux fois l'an. Rien en ce qui concerne la technique de ce métier, pas de concours, pas de stimulant pour l'amélioration des techniques et de l'outillage ; rien non plus sur le plan proprement économique : pas de coopératives d'achat et de vente, aucun souci de faire connaître à l'extérieur les productions de telle ou telle ville. (Le Tourneau 1957: 53)

PLACE DE L'ARTISANAT URBAIN À FÈS. La plupart des auteurs s'accordent à constater une inertie dans l'artisanat maghrébin tout au long des siècles, considérant, pour certains, que l'organisation des métiers « fait partie d'un monde où la notion de progrès n'existe pas, où l'on se contente facilement de ce que l'on a, où l'idée d'une action commune vers un but commun ne rencontre pas d'écho » (Le Tourneau 1957 : 53). Peut-on expliquer l'atonie de la société artisanale marocaine uniquement par la structure statique des métiers ? Car cette explication n'est sans doute pas suffisante pour comprendre pourquoi, malgré le rôle essentiel joué par Fès dans le commerce avec l'Afrique et l'Europe – voire avec l'Algérie et l'Égypte –, l'artisanat fassi « n'a pas accumulé les richesses qui lui aurait permis de faire évoluer ses capacités productives et de jouer sur la scène urbaine un rôle équivalent à son poids économique » (Fejjal 1993 : 66-67).

D'autres raisons de cette stagnation sont peut-être à trouver dans la nature des rapports qu'entretiennent circuits de production et de commercialisation. L'artisanat se serait peu développé du fait de la mainmise des négociants sur

la commercialisation, lesquels « s'approprièrent le surplus du travail artisanal et privaient les artisans de toute possibilité d'enrichissement » (*ibid.*)⁶⁰.

Les prélèvements fiscaux par l'administration contribuent également à entraver le développement de l'artisanat. En plus d'être soumis à la même imposition que l'ensemble de la population, les artisans doivent payer des contributions particulières (*mukus*, impôts sur les transactions commerciales et *hediya*, don gracieux aux sultans) et sont souvent sollicités pour effectuer des corvées collectives (*ibid.*). Ces charges, outre qu'elles freinent l'enrichissement des artisans, provoquent de nombreux conflits. Si les artisans doivent payer des taxes aux souverains, il semble qu'ils ne se soient pas laissés aisément ponctionner. Selon Louis Massignon (1924 : 147), « les corporations ont toujours considéré la *hedya* comme un "fait du prince" spécialement à Fès où il y a une véritable opinion publique, très frondeuse, à l'égard des pouvoirs publics ». Il cite alors un adage dû aux dinandiers :

Les *sâffarin* de Fès ont un dicton disant que si le sultan veut prendre à une corporation la moindre gorgée d'eau (*shorbat min mâ*) "Dieu détruit sa maison" (*yakhrîb Allah dâruh*). (Massignon 1924 : 147)

Cependant, le manque de fédéralisme entre artisanats empêche qu'ils exercent une grande résistance au *makhzen* (El Khyari 1983 : 72-73). Selon Abdelhak El Khyari (*ibid.*), les artisanats vivent un ostracisme les uns vis-à-vis des autres qui va parfois jusqu'« au point de se haïr ». Les conflits sont courants. Certains métiers entretiennent cependant des rapports privilégiés, comme c'est le cas de celui des dinandiers avec celui des chaudronniers :

Pour passer d'une corporation à l'autre (par exemple, à Fès, des *nahâsiya* [chaudronniers] aux *sâffarin* [dinandiers]), il faut être présenté aux *mo'allim* [maîtres] et agréé par eux. (Massignon 1924 : 101)

Il existe une hiérarchie entre les métiers, et tous les artisans ne jouissent pas du même statut. Les tisserands, les tanneurs, les teinturiers et les cordonniers sont les plus valorisés, les dinandiers le sont moins, sans pour autant se situer au bas de l'échelle⁶¹. Certains d'entre eux jouèrent d'ailleurs un rôle politique à Fès au *xvi^e* siècle :

Tel était le cas de Mahammad al-*Şaffâr*, dinandier de métier (*al-şaffâr hîrfatan*) qui allait devenir [...] gouverneur de Fès pendant le règne de Sidi Muhammad et à qui certains de ses descendants allaient succéder dans cette fonction jusqu'au *xix^e* siècle. (Cigar 1979 : 146-147)

60. Sur la relation entre activités artisanales et commerciales, voir Ennaji (1996 : 13-17).

61. Sur la hiérarchie des corporations au Maroc, voir El Khyari (1983 : 70-71).

Dans le Maroc précolonial, la dinanderie a un effectif réduit : on compte vingt « ciseleurs de cuivre » en 1913 (Galloti 1917 : 23). La rareté des évocations historiques antérieures amène à penser que les membres de cette profession ne sont pas plus nombreux durant les siècles précédents. Les dinandiers confectionnant les objets de luxe décorés sont alors appelés les *seffāra* ; les chaudronniers, quant à eux, sont nommés *nhāisiya*. Au début du xx^e siècle, on ne parle pas encore de *swāiniya* (fabricants de plateaux).

3. Influences du capitalisme marchand européen

Progressivement, l'empire marocain a perdu sa prééminence politique et militaire en Méditerranée occidentale au profit des États chrétiens. Ces derniers, devenus plus puissants, ont commencé à intervenir sur les côtes marocaines pour s'assurer le contrôle du commerce en Méditerranée. (Fejjal 1993 : 43)

À partir du xiv^e siècle, la réciprocité des relations commerciales entre le Maroc et l'Europe s'atténue progressivement⁶². Autrefois pourvoyeur de métaux pour les pays européens, le Maroc devient dépendant de la métallurgie européenne. Cependant, dans les villes comme Fès et Marrakech, l'artisanat garde une apparence florissante. Cette relative prospérité ne doit pas masquer les difficultés économiques majeures qui touchent le pays⁶³. Dans les domaines de la métallurgie et de la dinanderie, l'introduction massive de produits manufacturés européens contribue grandement à transformer les métiers locaux. Plus particulièrement, le thé, introduit par les Anglais dès le xvii^e siècle, deviendra l'agent indirect d'une véritable révolution technique.

62. « Le xv^e et le début du xvi^e siècles voient, avec l'utilisation de nouvelles routes commerciales, l'installation des Turcs en Afrique du Nord, s'ouvrir une période de crise pour le Maroc. Il s'enfoncé dans l'anarchie et l'immobilisme au moment où, sous l'influence des grandes découvertes, de la Renaissance, du capitalisme naissant, s'ouvrent, en Europe, les Temps modernes. Début d'un divorce capital : il semble que le temps n'ait plus la même valeur en Europe et au Maroc. » (Miège 2001 [1950] : 28) Sur les relations entre l'Europe et le Maroc, voir également Miège (1989) et Ennaji (1996).

63. « Fès et Marrakech restent les centres de fabrication des articles de l'artisanat, utilisés sur place ou exportés : cuir, soie, laine, cuivre pour les théières que Caillé trouvera jusqu'en Guinée en 1827, fer pour les armes, les barres, les clous ; bois pour les meubles et les serrures. [...] Déjà cependant cet artisanat, qui a souffert des révolutions, est concurrencé par l'arrivée de marchandises européennes. Il est gêné surtout par l'effondrement démographique, le manque de débouchés et la faiblesse du pouvoir d'achat. » (Brignon *et al.* 1967 : 272)

L'ISOLEMENT PROGRESSIF DU MAROC. Le divorce entre l'Europe et le Maroc s'amorce avec la fin de Reconquista et le début du règne mérinide. Malgré la période difficile qui suit la décadence des Almohades, l'effritement progressif de l'Empire marocain et le recul du commerce de l'or, Fès demeure « la capitale du cuivre » sous le règne des Mérinides (Colin 1936 : 198). Cet apparent paradoxe, entre le déclin d'un empire et la plénitude de l'art métallurgique, peut s'expliquer tant par le maintien de l'institution arabe de la *hisba*, à l'origine de l'organisation corporative marocaine, que par celle du savoir-faire hispano-mauresque, conséquence directe de l'expulsion des musulmans et des juifs d'Espagne après la Reconquista qui marque la fin de l'empire Almohade. Ainsi, malgré le rétrécissement de la zone d'influence marocaine, l'artisanat connaît alors une période très faste dans les villes importantes du royaume, dont Fès. Mais cette effervescence de l'artisanat urbain masque mal le déclin – voire la stagnation – général de l'artisanat. Comme le note Abdellah Laroui, « si l'artisanat se développait à l'intérieur et autour des deux villes de Fès et de Marrakech, on ne peut manquer de remarquer un véritable rétrécissement de l'espace économique » (*in* Ben Ali 1983 : 76).

Mais le travail des métaux n'étant pas pleinement dépendant des constructions monumentales dynastiques, il échappe, de fait, à la loi de correspondance entre la munificence de la dynastie régnante et la grandeur de son art. En effet, si les dinandiers fabriquent occasionnellement des portes et des lustres destinés à orner palais, écoles religieuses et mosquées, ils confectionnent aussi des objets mobiliers qui demeurent à l'abri du déclin observé dans les arts monumentaux des dynasties chérifiennes saâdienne (1554-1659) puis alaouite (jusqu'à nos jours) :

[...] l'esprit et les formes du décor hispano-mauresque ont survécu dans les arts mobiliers qui répondaient à des besoins constants de la vie. Dans ces métiers toujours lucratifs, les artisans ne manquèrent jamais et la concurrence des ateliers limita la décadence. (Terrasse et Hainaut 1925 : 78)

Il faut donc se garder de calquer l'histoire de la dinanderie fassie sur celle du Maroc, d'autant plus que Fès, véritable idiosyncrasie artisanale, a toujours été la ville d'art par excellence et « c'est à elle que l'on demande tout le siècle dernier [XIX^e siècle], à qui l'on demande aujourd'hui encore, les meilleurs artisans. Il arriva même que certains artistes, émigrés en d'autres villes, fondèrent à leur tour des écoles nouvelles » (Terrasse et Hainaut 1925 : 155). Néanmoins, l'isolement progressif du Maroc engendre celui de l'artisanat en général, et les influences extérieures deviennent de plus en plus rares.

Tandis qu'au temps des Almohades et des Mérinides, les artisans étaient en contact avec les monuments et les ateliers d'Espagne, après le xvi^e siècle, les artisans marocains ne dépassèrent pas les limites de leur pays et parfois même les murs de leur ville. Les influences étrangères vinrent les y trouver ; jamais ils ne les sollicitèrent. Aussi les techniques prennent un caractère local net : chaque ville en vient à avoir ses industries particulières, et même caractéristiques. (Terrasse et Hainaut 1925 : 154-155)

À partir du xvi^e siècle, les fonderies marocaines s'orientent vers la production d'armes : « le cuivre et le bronze sont davantage utilisés dans la fabrication des armes et des canons qui s'effectue sous l'encadrement des spécialistes Turcs, Anglais et Moresques » (Laborie 1990 : 42). Cette « collaboration » témoigne de l'entrée du Maroc dans une nouvelle période de l'histoire qui va profondément modifier l'industrie métallurgique marocaine. L'ouverture des nouveaux marchés, le capitalisme et la concurrence étrangère, l'industrialisation progressive, les hauts fourneaux d'Europe, contraignent progressivement le Maroc à importer de plus en plus de matière première.

ÉVOLUTION DES EXPORTATIONS DU CUIVRE MAROCAIN. Jusqu'au xv^e siècle, le cuivre représentait une part importante des exportations marocaines vers l'Afrique noire (Rosenberger 1970b : 79). Les exportations de cuivre vers l'Europe avaient également cours, mais en proportion moindre. Les Portugais, mais aussi les Castillans, les Génois et les Français venaient acheter du cuivre et des objets déjà transformés au sud du Maroc (*ibid.* : 80). Quelques indices suggèrent que, du xv^e au xvii^e siècle⁶⁴, les puissances étrangères, notamment françaises et anglaises, recherchaient le cuivre marocain pour la confection d'armes⁶⁵. Les Français achetaient alors aussi bien du cuivre « neuf en pain » directement transformable dans les fonderies de l'Hexagone que du cuivre « vieil en chaudron » qui devait être refondu (« Mémoire d'Estelle », 19 juillet 1690, *in* de Castries 1931 : 319). Les Anglais entreprirent même d'y envoyer des ingénieurs pour exploiter le cuivre (« Mémoire de Périllié », 3 janvier 1688, *in* de Castries 1927 : 148-149). Hormis quelques indices,

64. À la fin du xvii^e siècle, d'Esneval parle d'un « commerce assez considérable que, depuis plus de 200 ans, malgré la guerre, les François ont [en] ce pays-là » (« Lettre d'Esneval à Croissy », 19 juillet 1690, *in* de Castries 1931 : 319).

65. Des lettres de commerçants et de diplomates français du xvi^e siècle font souvent référence au cuivre marocain de première fonte, « le cuivre de rosette tangoult », lequel, moins cher que le métal européen, était utilisé pour alimenter les arsenaux royaux. « Le cuivre en pain qu'y se tire aussi de ce país, est bon pour la fonte des canons, et en va beaucoup en France qu'y fait bien pour les fonderies, estant bon pour le meslange qu'ilz en font avecq celluy qu'y vient du costé du Nort, qu'y est de beaucoup plus cher que celluy-sy, dont les mines sont du costé de Sainte-Croix. » (« Mémoire de Périllié », 3 janvier 1688, *in* de Castries 1927 : 148)

les historiens ne disposent pas de documents pour retracer avec précision l'évolution du commerce du cuivre (Rosenberger 1970b : 80-83).

Progressivement, le Maroc perd son rôle de charnière commerciale. Les contacts avec l'Orient deviennent plus rares, tandis que les relations du Maroc avec l'Afrique noire s'étiolent en raison des circuits commerciaux maritimes qui accompagnent la traite négrière européenne ; jusqu'au xv^e siècle, le cuivre représente néanmoins la valeur la plus importante des exportations marocaines vers l'Afrique subsaharienne. Le divorce entre l'Europe et le Maroc s'amorce avec la fin de la Reconquista et le début du règne mérinide ; en conséquence, la réciprocité de leurs relations commerciales s'atténue. L'exportation du cuivre marocain vers les pays européens subsiste, mais, de plus en plus fréquemment, les commerçants du Nord se déplacent pour venir chercher le métal à sa source. Ils délaissent l'achat du métal transformé au profit de minerais et ne se contentent plus d'acquérir des objets, mais en exportent au Maroc.

Le Maroc exporte du cuivre brut et des vieux cuivres pour acheter des objets en laiton fabriqués en Europe. Peu auparavant il exportait abondamment du laiton en Afrique noire. Ce déséquilibre ne fera que s'accroître au xix^e siècle, précédant largement la situation de dépendance économique totale du protectorat et dans une très large mesure la préparant. (Rosenberger 1970b : 83)

Les exportations des dinandiers fassis ont encore cours au début du xx^e siècle (René-Leclerc 1905 : 245), mais les importations marocaines d'objets manufacturés en Europe concurrencent les produits locaux, notamment dans le domaine des articles de cuivre.

Le cuivre fondu et tourné⁶⁶ a presque disparu devant les objets européens. (Terrasse et Hainaut 1924 [1988] : 159)

L'INVASION DU MARCHÉ PAR DES PRODUITS MANUFACTURÉS. La pression commerciale européenne, enclenchée dès le Moyen Âge, est à son sommet au xix^e siècle. Cette pression « va constituer l'élément moteur d'entrée du Maroc dans la modernité » (Ennaji 1996 : 99). L'Allemagne, la France et l'Angleterre exportent de grandes quantités de produits manufacturés :

66. Le terme « tourné » prête à confusion. Aujourd'hui, un « tourneur » est un artisan qui effectue le « repoussage au tour » : il met en forme des feuilles métalliques sur un tour mécanique. Au début du siècle, ce terme désignait un artisan qui battait et planait des métaux (cf. « Mise en forme et techniques du corps, le cas du *tifor* », p. 233 et suiv.). Cette confusion entre deux techniques différentes a été soulignée par Ward (1992 : 34) : « *Spinning* [repoussage au tour] is easily confused with turning [planage], the finishing of an object on the lathe, which was a technique commonly used on both cast and sheet metal work. »

« cotonnades anglaises, soieries de Lyon, draps de France et d'Allemagne, argenterie de Manchester, verrerie de Bohême, vaisselles et ustensiles de fer battu ou de tôle émaillée » (Mathias 1963 : 69). Ces importations ont progressivement mis à mal la production locale. Les producteurs européens, qui se concurrençaient également, cherchaient à copier les produits déjà existants. Leur stratégie avait pour but évident de remplacer l'ensemble de la production locale⁶⁷.

Cette concurrence massive compromit les industries locales dans leur essor et aussi dans leur qualité, car on importait des matières premières médiocres et sans solidité. (Mathias 1963 : 69)

Au début du xx^e siècle, au Maroc, les nouveaux traités définissant les règles du commerce international – l'acte d'Algésiras (1906), en particulier⁶⁸ – posent les bases définitives de l'invasion du marché marocain par des objets manufacturés : « L'acte d'Algésiras consacre [l'égalité économique] des Puissances, mais non pour le Maroc qui perd le bénéfice de la réciprocité. » (Famchon 1957 : 425) Débute ainsi une période au cours de laquelle la concurrence européenne et asiatique touche de plein fouet la quasi-totalité de la vente des produits marocains. Les marchands occidentaux et asiatiques commercialisent à un prix moindre des articles fabriqués jusqu'alors dans la Médina (les babouches, par exemple, ont été mises en concurrence avec des chaussures fabriquées en Asie). Cette nouvelle situation commerciale portera préjudice à la majorité des métiers marocains. La dinanderie y échappera en partie, notamment du fait de la naissance d'un nouveau marché : celui du thé et des ustensiles qui l'accompagnent (fig. 4).

On ne prend presque jamais de café au Maroc : du thé, toujours et partout. Et c'est l'Angleterre qui le fournit, ainsi que les samovars pour le faire et les tasses dorées pour le boire. Des bateaux anglais jettent dans les ports ouverts des quantités considérables de ces choses et les caravanes les répandent ensuite jusqu'au fond du Moghreb. (Loti 2000 [1890] : 69)

67. « On sait ce qui caractérise les Marocains, et plus particulièrement les Marocains de Fez, c'est l'esprit de tradition. Il est donc absolument nécessaire pour les fabricants qui espèrent écouler leurs articles à Fez de se procurer au préalable des échantillons d'articles de provenance européenne en usage dans la ville et dans le pays. Ils devront ensuite les imiter le plus possible, essayer de fabriquer meilleur marché, ne pas viser à faire solide et durable, mais clinquant et d'apparence résistante. » (René-Leclerc 1905 : 230)

68. Sur l'histoire du commerce entre l'Europe et le Maroc, voir Famchon (1957).

LE THÉ ET LE MAROC. La dinanderie, telle qu'elle se pratique aujourd'hui dans la médina de Fès, participe de l'histoire du thé au Maroc (la manière dont le thé et les ustensiles utilisés pour son service et sa préparation ont été progressivement intégrés à la tradition marocaine sera traitée plus loin). La consommation de cette plante en infusion s'amorce au Maroc au XVII^e siècle et se généralise à la fin du XIX^e siècle⁶⁹.

Introduit au XVII^e siècle, le thé ne s'est vulgarisé au Maroc qu'au XIX^e siècle. Son usage pendant deux siècles, pour la masse marocaine, a donc représenté une coutume aristocratique. Les ustensiles pour sa préparation : plateaux, samovars, théières, boîtes à sucre, à thé, à menthe, en cuivre ou en métal anglais, sont image de luxe. (Jouin 1967 : 300)

Au début du XX^e siècle, diverses sortes de vaisselles métalliques sont importées d'Angleterre⁷⁰. Ce processus ne fut pas seulement imposé de l'extérieur, les élites commerçantes marocaines y contribuant abondamment⁷¹. Depuis des générations, des commerçants marocains effectuaient des transactions avec le Moyen-Orient, l'Europe et l'Afrique⁷² ; au début du XIX^e siècle, les

69. « À la fin du XVIII^e siècle et au début du XIX^e siècle [la conquête du Maroc par le thé] avait gagné la classe makhzen et les plus riches, de 1830 à 1860, l'usage s'était répandu dans les milieux citadins cependant que de 1860 à 1878, il touchait la campagne proche ; de 1880 à 1892, enfin, il se répandait largement dans tout le monde rural, cernant les tribus berbères et une partie des tribus de la montagne. Dès les années 1893-1896, le thé, à peu près partout apprécié, sera de plus en plus consommé ; la montagne en faisant un emploi quasi général dans les premières années du siècle. » (Miège 1956 : 390)

70. Les Anglais exportaient divers objets : « théières en étain ou en argent ; bouilloires à thé en cuivre rouge ; chandeliers en cuivre jaune ; cuivre rouge non travaillé en feuille ; tasses à thé en terre émaillée de diverses couleurs et or ; plateaux en argent pour le thé et le service des repas ; samovars en cuivre jaune ; cuvettes en argent et leurs aiguières d'argent ; plats de formes diverses en fer émaillé blanc » (René-Leclerc 1905 : 239).

71. « Douées d'esprit d'entreprise, ces familles voyageaient et vivaient à l'étranger, investissaient dans les principaux ports marocains et y établissaient des membres de leur parenté. Par l'intermédiaire d'une vaste famille et du "téléphone arabe" les produits d'importation pouvaient ainsi être dirigés, dès leur arrivée, vers les régions du Maroc où ils atteignaient le prix le plus élevé. Les capacités d'adaptation acquises au long d'années de contact avec l'Europe et le Moyen-Orient et un instinct sûr au service de leurs intérêts firent de ces Fassis le groupe le plus avide de s'initier aux méthodes introduites par les Français et le premier agent de modernisation au Maroc. » (Waterbury 1975 [1970] : 121)

72. La participation des commerçants marocains, notamment fassis, au processus d'emprunt et de diffusion d'objets étrangers a sans aucun doute été essentielle tout au long des siècles. Au début du XX^e siècle, ils entretiennent un commerce actif avec l'Algérie, l'Allemagne (Hambourg), l'Angleterre (Manchester et Londres), l'Égypte (Le Caire), la France (Lyon), l'Italie (Gênes), le Moyen-Orient, le Sénégal ou encore le Soudan (Ben Ali 1980). Sur les commerçants fassis installés au Caire au XVIII^e siècle, voir Raymond (1973).

« maisons de Fès » disposent d'une douzaine de comptoirs à Manchester (René-Leclerc 1905 : 231). Leur rôle dans la pénétration des objets du thé fut important, comme l'indique l'histoire d'une marque d'argenterie anglaise entrée dans le vocabulaire marocain sous le terme « *rayt* ».

Il s'agit en fait de l'argenterie de Richard Wright : plateaux, théières, boîtes à thé, boîtes à sucre, bouilloires, brûle-parfum (*mbakhra*), plateau garni de lance-parfum (*marcha*), samovar (*babbor*), grand garde-pain (*tbaq*). À la fin du XIX^e siècle, la ville de Manchester abritait une petite communauté de négociants marocains, dont les Benjeloun. Un membre de cette famille envisagea de s'associer avec Richard Wright, tisserand anglais amateur d'argenterie, pour fabriquer des articles raffinés destinés au marché marocain. Ainsi des modèles en métal argenté sont créés par la nouvelle firme, inspirés par la tradition anglaise ainsi que par les articles fabriqués par les artisans de Fès. La marque voit progressivement sa renommée grandir à Fès et dans les villes et campagnes marocaines. (Sebti 1999 : 149)



a



b



c

Fig. 4. Ustensiles du thé au Maroc, dessins du début du XX^e siècle :
 a) chanteuse fassie (Lobel-Riche, in Kessar Raji 2003 : 94) ;
 b) préparation du thé au samovar (Laurent, in Guinaudeau 1966 [1957] : 168) ;
 c) préparation du thé (anonyme, in Kessar Raji 2003 : 64).

Les réactions de l'État marocain face à la pénétration capitaliste étrangère sont multiples⁷³. Mais globalement, le makhzen se révèle incapable de s'adapter ou de contrôler l'expansion économique issue de l'Europe. La politique de contrôle des dynamiques économiques par l'État s'effrite.

Pour la première fois depuis des siècles, les rapports entre les instances économiques et sociales connaissent un changement considérable. Le fondement en est une économie de marché non contrainte par l'État. Même balbutiante et limitée à ses débuts aux zones portuaires, celle-ci semble avoir un puissant effet déstabilisateur sur la société et sur le pouvoir. (Ennaji 1996 : 115)

C'est donc dans le contexte d'une pénétration du capitalisme marchand que le Maroc fait son entrée dans le xx^e siècle. L'introduction du thé et l'inondation du marché par des produits manufacturés ont des répercussions directes sur le travail des métaux. Les propos de Bernard Rosenberger annoncent les changements qui prirent toute leur ampleur sous le protectorat français.

Les Anglais ont réussi à communiquer à tout un peuple le goût d'une boisson étrangère, le thé qui se confectionne avec une plante venue de Chine, du sucre venu d'Europe ; on chauffe l'eau dans des bouilloires de cuivre faites à Manchester, dans des théières d'étain anglais, qu'on pose sur des plateaux dont la fabrication en arrive, elle aussi à ne plus être marocaine. C'est un symbole... Certes l'artisanat survit, mais au prix d'une dégradation de sa condition, ou parce que les campagnes ne sont pas encore pénétrées autant que les villes par les produits européens. (Rosenberger 1970b : 95)

73. Sur les réactions étatiques à la pénétration capitaliste au xix^e siècle, voir notamment Ennaji (1996).



a



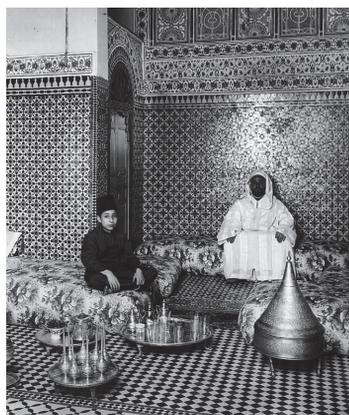
b



c



d



e



f

Fig. 5. Ustensiles du thé au Maroc, photographies du début du xx^e siècle :
 a) orchestre juif en 1917 (Kessar Raji 2003 : 66) ;
 b) orchestre de femmes à Tétouan (*ibid.*) ; c) famille bourgeoise (*ibid.*) ;
 d) femme de Tétouan servant le thé (*ibid.*) ; e) famille bourgeoise (*ibid.* : 67) ;
 f) le thé vers 1950 (photographie Gillet/Besancenot, *in* Kessar Raji 2003 : 71).



II

Naissance de l'artisanat traditionnel (1912-1956)

Entre le grand luxe et l'article accessible au commun des Marocains, il y a lieu de signaler que le nécessaire à thé a inspiré et stimulé, déjà depuis l'époque du protectorat, un véritable secteur d'artisanat industrialisé fondé sur la transformation du cuivre, et d'autres métaux liés à la fabrication du nécessaire à thé. (Sebti 1999 : 149)

Après l'âge d'or almohade, puis la période de stagnation qui débute au xiv^e siècle, le travail des métaux au Maroc entre dans une nouvelle ère à l'aube du protectorat français. Tout au long du xx^e siècle, la dinanderie connaîtra une évolution très importante, due notamment à l'introduction du thé et à la nécessité concomitante de fabriquer les objets permettant sa préparation et son service. En effet, la présence massive du thé « ne remonte pas à plus d'une cinquantaine d'années (1860-1870) et on trouve fréquemment des gens qui vous parlent des premiers paquets de thé et des premières théières qui avaient fait leur apparition dans le pays » (Salmon 1906 : 83, note 1). Les dinandiers de Fès vont progressivement adapter leur production et fabriquer les ustensiles associés à cette nouvelle boisson. Cette tendance se développera indépendamment de l'orientation impulsée par le protectorat, plutôt axée sur la relance de savoir-faire anciens⁷⁴. Ainsi, dès le début du xx^e siècle s'observent les « deux tendances contradictoires » encore présentes aujourd'hui dans la dinanderie : d'une part, le maintien – voire la relance – de traditions héritées, à travers la fabrication d'objets de luxe destinés aux populations aisées ; d'autre part, le développement de la production industrialisée, mue par des dynamiques nouvelles, des objets du thé d'usage courant influencés par la concurrence européenne et destinés à une population moins élitaire.

74. Le protectorat développa deux approches successives vis-à-vis de l'artisanat marocain. De 1912 à 1937, il mène d'abord une « politique de l'oubli », puis, entre 1937 et 1956, une « politique d'assistance » (Fejjal 1993 : 68). Dans un premier temps, le protectorat se contente de soutenir la production artisanale artistique. Dans un second temps, l'extension de la crise du secteur artisanal met en péril les autorités du protectorat, ce qui les incite par la suite à tenter une modernisation du secteur. Sur la politique artisanale des autorités du protectorat, voir surtout Mathias (1963), El Khyari (1983) et Chikhaoui (2002).

I. Protectorat et invention du « style indigène »

LES « SAINES TRADITIONS ». À la fin du XIX^e siècle, la dinanderie marocaine a une bonne réputation en Europe. L'exposition universelle de 1878 est l'occasion pour les Parisiens de découvrir que des « peuples demeurés primitifs par bien des côtés » excellent dans certains arts, selon les termes employés à l'époque par Clovis Lamarre et Charles Fliniaux (1878 : 68).

Tels sont les Tunisiens et les Marocains, ainsi qu'on peut s'en convaincre pour ces derniers en jetant un coup d'œil sur les plateaux en cuivre repoussé, ou bien encore sur leur orfèvrerie décorative de table. (Lamarre et Fliniaux 1878 : 68-69)

La fascination des Européens pour ces objets est encore très forte lorsque le protectorat s'instaure au Maroc, en 1912. Les dinandiers sont conviés à participer à de nombreuses expositions artisanales au Maroc et en France. Infatigable observateur de l'artisanat marocain et acteur important de la politique du protectorat dans ce domaine, Prosper Ricard fait un tableau éloquent de sa conception de l'avenir de l'artisanat à l'occasion de l'exposition franco-marocaine de Casablanca qui s'est tenue en 1915. Voici ce qu'il rapporte au sujet des articles fabriqués par les artisans de Fès :

Deux salles latérales fournissent des exemples de l'industrie moderne. On y voit des tables et des armoires peintes, des guéridons et des coffrets marquetés, des étagères et des objets de cuivre ou de céramique d'une conception généralement moins heureuse tant dans la forme que dans le décor. Tous marquent une évolution, regrettable, du goût des Marocains et donnent de précieuses indications sur l'influence qu'ont pu exercer sur les arts locaux les produits d'importation européenne ; ils montrent encore dans quel sens il convient d'agir, pour ramener les artisans dans la voie des saines traditions. (Ricard 1915 : 23)

Les chantres du protectorat se sont très vite posés comme les garants de l'entretien d'une « tradition » artisanale trouvant ses sources dans les savoir-faire hérités au long des siècles. Cette attirance pour une certaine idée de l'« authenticité », bien antérieure au protectorat, n'est pas compatible avec le développement économique qui semble nécessaire à une région entrée malgré elle dans un monde consumériste marqué par le capitalisme⁷⁵.

75. « Bien avant l'installation officielle du protectorat, l'ouverture de la conquête coloniale a permis à plusieurs auteurs de s'intéresser à l'aspect exotique et romantique du Maroc, mettant en exergue ses coutumes ancestrales et ses procédés de vie archaïques. Authenticité

Ainsi l'action du protectorat est-elle mue par un paradoxe : la relance de savoir-faire ancestraux, en plus d'être considérée comme la seule manière de garantir la pérennité de l'artisanat, est présentée comme une innovation. Pour le protectorat, soutenir la relance des savoir-faire anciens, c'est faire œuvre de développement.

Tous les arts, pour durer, ont besoin d'évoluer. Pour faire évoluer l'art marocain, on recherche d'anciennes techniques et des motifs dans les arts des divers pays dont le Maroc reçut jadis l'influence : Espagne mauresque, Perse, etc. (Delpey 1936 : 277)

À l'occasion d'une courte visite effectuée au Maroc en 1929, Marcel Mauss eut l'occasion d'observer les influences européennes sur l'artisanat marocain. Son point de vue conservateur sur l'artisanat reflète parfaitement le regret des Européens face aux changements que subissent les sociétés « indigènes » en contact avec le capitalisme marchand. L'objectif est alors de recenser le maximum d'objets et de techniques anciennes avant leur disparition annoncée :

Dans quelques années, les techniques les plus rares, les ustensiles et les produits les plus singuliers auront complètement disparu. Déjà les beaux haïks de laine longue et blanche et bourrue sont remplacés par des tissus éponge bien incommodes en cas de pluie. Déjà j'ai vu d'admirables potiers berbères fabriquer en terre cuite des cassolettes imitant celles de bronze, des théières et des tasses de terre imitant les formes des faïences européennes. (Mauss 1974 [1930] : 454)

Les véritables motivations du protectorat ne sont pas à chercher dans la volonté désintéressée de développer un secteur en crise – en l'occurrence, celui de l'artisanat d'art. Au début du siècle, les Inspections des arts indigènes⁷⁶ cherchent surtout à répondre aux attentes des clients européens et des Marocains aisés en procédant à la création de musées, en organisant des expositions artisanales et en soutenant la production d'objets « traditionnels »⁷⁷.

et archaïsme charment certains auteurs qui vont parfois jusqu'à inviter explicitement les Marocains à conserver leur authenticité, même si cela doit se faire au prix d'un engouement dans la poussière et le néant. » (Chikhaoui 2002 : 41)

76. En 1915, le protectorat crée deux Inspections des arts indigènes. En 1918 est fondé l'Office des industries d'arts indigènes qui sera remplacé deux ans plus tard par le Service des arts indigènes qui lui même deviendra dans les années 1920 le service des Beaux-Arts (Mathias 1963 : 70).

77. Dans le domaine de la dinanderie, il s'agissait de relancer la production d'objets directement inspirés des traditions orientales et andalouses. Le cas de la dinanderie est

La prospérité d'artisans fabriquant des objets anciens, lesquels symbolisent une authenticité fantasmée, offre le cadre exotique « indispensable » à la stratégie économique « utile » du protectorat⁷⁸. Comme le dit le maréchal Lyautey : « Où vient un peintre vient le touriste, où vient un touriste vient un homme d'affaires. » (Mathias 1963 : 70)

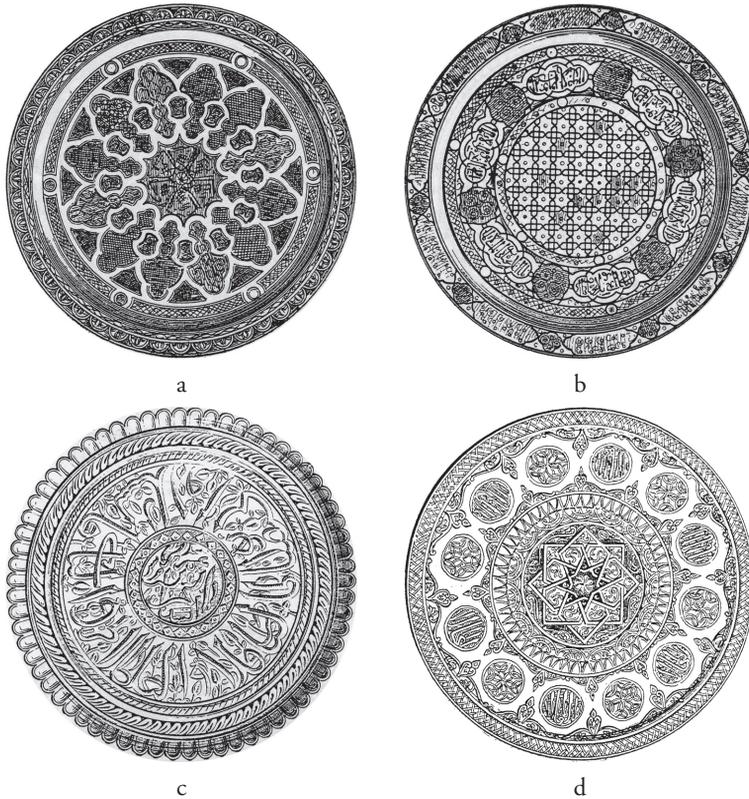


Fig. 6. Anciens plateaux d'Afrique du Nord :

- a) Seni, modèle syrien (Eudel 1906 : 203) ;
- b) Seni, modèle syrien (*ibid.*) ;
- c) Seni, travail marocain (*ibid.* : 205) ;
- d) Seni, modèle syrien (*ibid.*).

une exception, le protectorat français ayant eu tendance à valoriser les origines berbères locales au détriment des apports arabo-islamiques (Chikhaoui 2002 : 62).

78. Sur l'instauration d'une séparation dualiste entre « Maroc utile » et « "Vieux" Maroc » sous le protectorat français, voir notamment Rivet (2002) et Johennsen (1975). Sur la politique de fossilisation exotique du protectorat, voir notamment Chikhaoui (2002).

INFLUENCES ÉTRANGÈRES ET OBJETS MÉTALLIQUES MAGHRÉBINS. Dans son *Dictionnaire des bijoux de l'Afrique du Nord* publié en 1906, Paul Eudel fournit quelques indices de l'intensité des échanges transméditerranéens dans l'univers des objets métalliques. Il révèle ainsi à l'article « *Seni* » la présence de Syriens à Alger, la confection au Maroc de plateaux destinés au marché algérien et l'importation dans le même pays de plateaux en cuivre venus d'Allemagne (fig. 6). Il relate également que les Allemands et les Turcs exportent des aiguïères à long col en Algérie (fig. 7c). Ces exemples montrent qu'il existait déjà des circuits de production d'objets originellement attachés aux populations traversées par les influences musulmanes par des pays aux cultures différentes.

Par ailleurs, si les Européens produisent des objets pour les marchés européens, les objets européens servent également d'inspiration aux objets fabriqués au sud de la Méditerranée. En effet, des objets considérés actuellement comme purement traditionnels subirent pourtant des influences non seulement orientales mais aussi européennes. Tel est par exemple le cas des brûle-parfums, à propos desquels Paul Eudel révèle que s'ils étaient surtout issus d'Orient, il en venait également d'Italie, dont le travail était d'ailleurs plus soigné que celui des brûle-parfums exécutés à Alger (fig. 7d). C'est dans le décor de certains objets que les influences européennes sont très perceptibles. L'influence italienne, par exemple, est présente sur certains aspersoirs dont le décor correspondrait même, selon Paul Eudel, à l'école italienne du XVII^e siècle (fig. 7b). L'influence française n'est pas en reste, puisque certains aspersoirs ont une forme Louis-XVI et les garnitures de certains miroirs sont des copies sur bois du travail d'ornemanistes du Midi de la France (fig. 7a).

Mais ces influences ne vont pas à sens unique. Un dernier exemple issu du *Dictionnaire des bijoux de l'Afrique du Nord* montre que des objets venant du Maghreb ont pu être adoptés en Europe, tant dans les usages que dans la fabrication. C'est le cas d'un chasse-mouches d'influence maghrébine et de grand luxe, confectionné par l'orfèvre français Eugène Dorez, doté notamment de l'étoile maghrébine appelée « sceau de Salomon », qui a été offert par le Consistoire israélite à l'impératrice Eugénie (fig. 7e).

LA RELATIVE EMBELLIE DE L'ARTISANAT D'ART. La politique de relance des objets artistiques, impulsée par le protectorat, joue un rôle important dans le développement de certains métiers marocains, principalement dans le secteur des tapis⁷⁹. La dinanderie en bénéficie, elle aussi, dans un premier temps.

79. Sur la politique du protectorat dans le domaine des tapis, voir Chikhaoui (2002).

Cette reprise passagère de l'artisanat, les techniciens coloniaux de la municipalité voudraient lui donner une assise institutionnelle. C'est ainsi que, sous les auspices du muhtassib Si Idriss el Moqrî, on encourage les dinandiers, les chaudronniers et les ciseleurs de plats à prendre l'engagement sous serment collectif à ne livrer que des produits de bonne qualité. (Rivet 1988 : 194)



Fig. 7. Ancienne circulation méditerranéenne des objets de dinanderie :

- a) miroir, modèle français (Eudel 1906 : 155) ;
- b) aspersoir, modèle italien (*ibid.* : 156) ;
- c) aiguière, modèle constantinopolitain (*ibid.* : 75) ;
- d) brûle-parfums, modèle oriental (*ibid.* : 126) ;
- e) chasse-mouche (*ibid.* : 157).

Par ailleurs, les dinandiers sont intégrés à la Chambre des métiers de Fès, créée en 1924 (Massignon 1924 : 147), ce qui permit la reproduction d'anciens objets de dinanderie tombés en désuétude :

Sous l'impulsion de l'Administration des Beaux-Arts, la fabrication des lustres (imités souvent de ceux du XIII^e siècle), des plateaux, des aiguères a pris un nouvel essor. (Lucas 1937 : 111).

Ainsi, le secteur de la dinanderie, dont les artisans « travaillent presque exclusivement pour les notables et les touristes » (Berque 1962 : 189), connaît un renouveau certain et une relative embellie dans un contexte difficile pour l'ensemble de l'artisanat fassi.

À part le tissage des tapis, la maroquinerie sous ses diverses formes, et la dinanderie, qui bénéficient d'une prospérité autrefois inconnue, la plupart des industries indigènes sont dans un état désespéré. (*Bulletin économique et social du Maroc* de 1934, in Moussard 1937 : 15)

Mais, rapidement, l'attrait de la clientèle pour les objets de luxe s'essouffle. Les hautes catégories sociales de la société marocaine, les plus susceptibles d'acquérir des objets fabriqués par les dinandiers, s'orientent plus volontiers vers l'acquisition d'articles produits par l'industrie européenne⁸⁰.

Des femmes de notables, à Fès, ont déjà manifesté leur « désenchantement » à l'égard des mosaïques, des bois sculptés, des cuirs brodés, des cuivres ciselés. (Massignon 1924 : 181)

Dans les années 1930, la situation de la dinanderie est d'autant plus fragile que l'intérêt pour les « industries de luxe » va subitement passer au second plan des préoccupations du protectorat. En effet, les autorités françaises se trouvent confrontées à la montée de mouvements nationalistes qui recrutent beaucoup

80. Ce changement dans les modes de consommation procède de la même évolution que celle constatée quelques décennies plus tôt en Tunisie quand Saladin (1908 : 76) rapporte les propos d'un sculpteur sur plâtre tunisien : « Il ne pouvait s'empêcher de me dire avec chagrin : "Voilà ce que m'ont laissé mes parents, ce qu'ils savaient, et ce que comme eux je sais exécuter ; mais je ne trouve pas comme de leur temps des gens assez riches et d'assez de goût pour m'en faire exécuter toute l'année : je travaille pour si peu de personnes, que je suis réduit la plupart du temps à être maçon, paveur ou badigeonneur pour faire vivre ma petite famille ; vous voyez ce que je sais faire, ces vitraux sont aussi mon œuvre, mais les Arabes riches ne savent plus apprécier notre art et ils ont le goût absolument gâté par ce que, vous autres Européens, vous apportez ici." Et ma foi il ne raisonnait pas trop mal, car j'ai constaté moi-même cette indifférence singulière pour leurs arts d'autrefois chez beaucoup d'indigènes éclairés. »

parmi les populations désœuvrées des secteurs de l'artisanat. En focalisant leur attention sur l'artisanat d'art, les autorités du protectorat n'ont pas vu venir la déliquescence du secteur artisanal. D'ailleurs, l'artisanat se délite en bonne partie à cause d'une politique qui consista pour l'essentiel à déstructurer les bases organisationnelles des métiers sans proposer d'alternative viable.

2. Désagrégation de la *hisba* et naissance d'un métier

Avant la signature de la convention du protectorat français au Maroc en 1912, l'économie du pays est devenue totalement dépendante des marchés extérieurs. L'arrivée massive de produits manufacturés européens engendre de profondes mutations, tant au niveau des habitudes de consommation qu'en ce qui concerne le fonctionnement et les débouchés des métiers traditionnels. La ville de Fès, jusqu'alors structurée autour des activités de production et de commerce, est particulièrement touchée.

Ces mutations ont été d'autant plus durement ressenties à Fès qu'elles sont intervenues en concomitance avec la perte des marchés étrangers traditionnels et que les investissements effectués sous le nouveau régime ne lui ont que peu bénéficié. Bien plus, ce glissement spatio-économique fit perdre à Fès une grande partie de sa richesse et de son élite. (Fejjal 1993 : 63)

La politique du protectorat engendre de profondes mutations structurelles qui vont contribuer à désagréger l'artisanat sans pour autant mettre en place les bases favorables à une véritable restructuration⁸¹.

Sa fonction ne fut pas supprimée, mais l'essentiel de ses attributions fut dispersé entre divers organes. À la fin du Protectorat, la *hisba* n'avait pas disparu mais elle ne jouait plus aucun rôle dans la cité et semblait n'être plus qu'un vestige du passé sans grande utilité. La situation ne fut pas modifiée après l'indépendance où les rouages de l'administration municipale et de l'organisation judiciaire hérités du Protectorat furent maintenus. (Zirari-Devif 1996 : 73)

81. L'analyse des mutations de l'artisanat en termes de « désagrégation » sans « restructuration » est au cœur de la problématique de nombreux chercheurs marocains. « C'est ce processus de dissolution-conservation, de déstructuration sans restructuration, possible à un niveau supérieur, résultat du choc entre l'économie pré-capitaliste marocaine avec les économies européennes structurellement plus développées, que nous qualifions de "désagrégation". L'artisanat désagrégé ne disparaît pas, il se maintient et peut dans certains cas se développer, mais il se trouve altéré aussi bien dans sa structure et son organisation que dans sa fonction. » (El Khyari 1983 : 13) Sur ce type d'approche, voir également Ben Ali (1983).

La réforme de la *hisba* provoqua la fin rapide de la cohérence des métiers artisanaux marocains⁸². En ôtant ses attributions au *muhtassib*, les autorités du protectorat vont déstabiliser l'ensemble du système de contrôle interne de la qualité et de la probité du travail. Les règles, au moins officieuses, en matière de recrutement, de localisation et de concurrence prennent fin.

Tous les acteurs économiques de la ville ne sont pas pour autant paupérisés par cette nouvelle situation. Certains commerçants, par exemple, « s'accommodèrent bien du nouvel ordre qui leur permit d'accumuler des richesses colossales » (Fejjal 1993 : 63). Cette réussite des commerçants est le signe du développement de nouvelles formes d'organisation capitaliste, lesquelles seront particulièrement patentes dans la manière dont va se développer la dinanderie.

NAISSANCE DES « FABRICANTS DE PLATEAUX » : LES *SWĀINIYA*. Tandis qu'une partie de la dinanderie s'accroche à une conception de la profession vacillante, l'autre s'engage donc dans une tentative de réforme du métier. Les dinandiers empruntant la voie de la rénovation entreprennent de fabriquer des articles pour la consommation du thé copiant des modèles fabriqués en Europe. Spécialisés dans la fabrication d'objets en laiton pour la consommation du thé, ils sont à l'origine du métier des *swāiniya* qui apparaît à Fès vers 1910⁸³. Avant lui, la dinanderie regroupait deux spécialités : à côté des dinandiers dits *seffāra* (de *sfār*, le laiton ou cuivre jaune), orientés vers la confection d'éléments mobiliers (portes, lustres, plateaux, aiguères, etc.), se trouvaient les *nhāisiya* (de *nhās*, le cuivre rouge), spécialisés dans la fabrication des ustensiles de ménage en cuivre rouge (chaudrons, seaux, marmites, etc.). Ces deux professions cohabitaient sur la place Seffarine et ses alentours. Les distinguer était d'ailleurs très malaisé puisque certains observateurs ont pu y voir un même métier :

Les chaudronniers de Fès fabriquaient autrefois au marteau non seulement des marmites et des récipients, mais encore des plateaux de cuivre lourds, de grandes lampes à huile dites *candil* dont l'usage est complètement perdu et qui, par la forme, rappelaient les lampes antiques. [...] Aujourd'hui, l'industrie des cuivres à Fès est entre les mains d'une vingtaine d'ouvriers musulmans, tourneurs et ciseleurs. Ils fabriquent surtout des plateaux, des bouilloires, des braseros, des flambeaux, des écuelles, des aiguères et des brûle-parfums, des couvercles pour les plats et des godets pour les porteurs d'eau. On les a même vus, pendant la

82. Sur la réforme de la *hisba*, voir également Miner (1968).

83. En 1913, Galotti (1924 : 23) parle d'une « industrie nouvelle » et, en 1925, Massignon (1924 : 6), quant à lui, signale les « *sawāiniya* » comme membres d'une « corporation nouvellement créée ».

guerre, orner de ciselures les douilles d'obus. Aux motifs traditionnels de l'étoile et des fleurons, ils ajoutent parfois des figures d'animaux assez grossières, chameaux, poissons, etc. (Champion 1931 : 89-90 ; à partir d'observations datant de la Première Guerre mondiale)

Aujourd'hui, les chaudronniers que l'on appelle encore *nhāisiya* y officient toujours. En revanche, le terme « *ṣeffāra* » a totalement disparu au profit de celui de « *swāiniya* », témoignage de l'importance croissante prise par ces derniers au long du xx^e siècle – les rares artisans qui ont continué à fabriquer des produits luxueux composent désormais la maigre catégorie des dinandiers de renom fabriquant des pièces de grande valeur pour de riches commanditaires. Les *swāiniya* acquièrent rapidement leur autonomie et prennent une place croissante dans la Médina.

OUVERTURE ET ATOMISATION DES MÉTIERS. La déstructuration de la *ḥisba* a eu des conséquences directes pour tous les artisans de la Médina. Les règles officieuses concernant la limitation du nombre d'artisans et la fixité topographique des métiers dans la ville disparaissent très rapidement. Avant la réforme de la *ḥisba*, toute nouvelle installation d'un artisan nécessitait l'aval de l'*āmin*, le représentant élu d'un métier. Avec la déstructuration de la *ḥisba*, l'arrivée de nouveaux artisans est moins sujette à contrôle, et des personnes *a priori* extérieures au métier peuvent envisager de s'installer à leur compte sans en référer à l'*āmin*.

Avant les mutations induites par le protectorat, les métiers obéissaient encore à la règle imposant un regroupement strict des activités par quartiers. La « fixité de la répartition des corps de métier » observée dans de nombreuses villes orientales et maghrébines ne s'effectue pas simplement au nom d'une entraide entre les artisans, comme le soutient Louis Massignon⁸⁴, reprenant ainsi le point de vue défendu par Ibn Khaldoun⁸⁵. Il semble que le rassemblement de personnes exerçant le même métier dans un seul quartier était aussi lié à la situation de concurrence entre les artisans. Le rassemblement des membres d'une même profession « empêchait que soient favorisés certains artisans au détriment de leurs collègues en tirant meilleur

84. « À Fès, puis à Bagdad, à Damas et au Caire, l'étude de la répartition urbaine des différentes corporations m'a fait constater qu'on pouvait poser comme principe la fixité de la répartition des corps de métier dans une cité islamique déterminée. Cela tient à ce que pendant dix siècles, depuis la fondation de l'Islam, il n'y a pas eu de révolution technique dans les procédés industriels des artisans, si bien que les mêmes métiers ont continué à vivre les uns à côté des autres, pour s'entraider, mégissiers et sacochiers, parfileurs d'or et orfèvres, etc. » (Massignon 1924 : 71-72)

85. « Il est évident que les activités manuelles dans une cité sont complémentaires, puisque l'entraide est une chose naturelle dans une civilisation (donnée). » (Ibn Khaldoun 1978 [1377] : 776)

profit d'un emplacement avantageux (proximité de la matière première, du marché, etc.) » (El Khyari 1983 : 57). C'est d'ailleurs cette inégalité qui est soulignée par Louis Massignon lui-même lorsque, dans les années 1920, un dinandier s'installa dans un autre quartier que celui de Seffarine.

L'*amin* des Saffârîn de Fès se plaignait [...] qu'un des leurs, Ben Dj..., eût été s'installer hors de leur souq à 'Ain'Allou pour drainer les touristes ; mais le *moh̄tasib* ne pouvait pas le faire réintégrer son souq sans s'exposer aux réclamations des Européens, qui préférèrent ne pas avoir à descendre jusqu'au Marqtân. (Massignon 1924 : 71)

Cette anecdote est le signe annonciateur d'une évolution dans la localisation spatiale qui aboutit à la répartition actuelle des dinandiers dans la Médina. Par ailleurs, elle préfigure une évolution plus générale dans la structure des corps de métiers fassis.

Dès le début du siècle, la fin de l'ancienne organisation des métiers est certes facteur d'une plus grande autonomie des artisans par rapport à la hiérarchie autrefois instituée. Mais les artisans se trouvent alors confrontés seuls à la paupérisation grandissante. À partir du milieu des années 1930, les artisans n'ont plus aucun interlocuteur pour faire entendre leurs revendications et ils vont de plus en plus manifester leur mécontentement directement auprès des autorités du protectorat.

Le chef du Service des Arts Indigènes note dans un rapport de l'époque comment les artisans firent d'abord part de leurs problèmes au *moh̄tasseb*, qui les renvoya au pacha, de chez qui ils allèrent aux Services municipaux, puis au Gouvernement régional, ensuite au Sultan, avant d'arriver, enfin, au Résident Général. Le Résident était accessible car il était venu à Fès pour s'enquérir personnellement de désordres publics qui s'étaient produits entre-temps. Les babouchiers et les dinandiers avaient été particulièrement actifs dans ces manifestations à résonance nationaliste. Leurs protestations suivirent de peu la dévaluation de la monnaie qui causa une augmentation de 50 % du prix du cuir étamé et des plaques de cuivre. En raison de l'intensité de la détresse économique, les babouchiers et les dinandiers, ainsi que d'autres corporations d'artisans, essayèrent, par tous les moyens, de rétablir des communications effectives avec le Gouvernement. Leurs manifestations avaient tourné à l'émeute parce que le système institutionnel traitant leurs problèmes avait disparu. Jacques Berque, avec perspicacité écrivit à l'époque : la corporation ne se réalisait plus que contre nous. (Miner 1968 : 92)

L'artisanat, dans son ensemble, s'est donc trouvé très tôt dans une situation de crise. Les réformes proposées par les autorités du protectorat n'étant pas du tout à même de permettre au secteur de concurrencer les produits manufacturés ou de pallier les crises économiques successives.

MISÈRE ARTISANALE. La politique de relance d'objets « traditionnels » n'a donc pas donné la possibilité aux artisans de s'adapter à la tendance générale de l'évolution de la demande. En privilégiant la confection d'objets de qualité, le protectorat a instauré une forte dépendance de certains artisanats d'art, comme la dinanderie, vis-à-vis d'une clientèle très restreinte. Aussi, lorsque cette dernière s'est désintéressée des produits de luxe en métal, les dinandiers se sont retrouvés en crise, incapables à la fois d'écouler les stocks et de répondre aux demandes d'un marché moins élitaire. Autrement dit, lorsque le marché du luxe s'est tari, les dinandiers n'ont pas su trouver des débouchés sur le marché traditionnel de l'artisanat, dont la clientèle était constituée pour l'essentiel de la population rurale et de la population urbaine défavorisée. En 1937, les dinandiers de Fès font donc partie de cette catégorie d'artisans qui, après avoir connu une relative embellie, ne parvient plus à écouler ses produits⁸⁶.

L'effort s'est porté vers la perfection du travail, pour tenter le client. Mais on perd trop de temps à essayer de caser l'objet travaillé. Le *maâllem* qui arrivait autrefois facilement à 15 francs par jour gagne de 7 à 10 francs aujourd'hui, en assurant à son ouvrier le gain extrêmement bas de 2 francs 50, 3 francs, très rarement 5 francs. Sur les 500 patrons et ouvriers *seffârin*, un quart est parti chercher du travail à Casablanca, Marrakech, etc. 300 environ n'ont pas abandonné le métier mais vivent dans la misère. Ils vendent ce qu'ils ont de bien chez eux, et après ils mendient. Cette corporation est de celle que les services municipaux songent à secourir comme produisant un article d'art et d'exportation ; mais en octobre [1937], on se refusait à envisager une augmentation des salaires. Beaucoup de *seffârin* doivent louer une boutique ; un *maâllem* malade, qui n'arrive pas à un gain de 3 francs par jour faute de force pour ce métier assez pénible, a une boutique en location à 60 francs par mois ; il en sous-loue un coin à un rétameur pour 15 francs, reste 45 francs à payer. Chez lui comme chez tous ceux-là, on vend peu à peu les biens, tout ce que la petite aisance due au travail avait acquis. (Goichon 1937 : 114)

86. La situation s'est très vite dégradée pour les dinandiers, puisque la dinanderie en 1937 constituait pourtant « peut-être la seule branche où le chiffre d'affaires des ouvriers soit supérieur à celui qu'il atteignait autrefois » (Lucas 1937 : 111). La période de relative embellie qui a précédé la crise majeure de l'année 1937 a sûrement rendu les circonstances encore plus pénibles pour les artisans.

La principale raison qui incite les dinandiers à manifester leur mécontentement auprès des autorités du protectorat tient à l'augmentation du prix de la matière première – le Maroc était devenu, depuis près d'un siècle, entièrement dépendant de l'achat de cuivre exporté par l'Europe. Mais ce n'est plus la seule raison invoquée par les dinandiers lorsque la crise de 1937 est à son paroxysme. D'autres explications sont avancées : la désaffection de la clientèle liée à une saturation du marché, l'augmentation des prix de vente (corrélée directement à l'augmentation du prix de la matière) et la concurrence des produits utilisant de nouveaux alliages.

Le cuivre brut a triplé importé de Belgique et de France. Le grossiste Abdelkader Ben Chekroun en négociait précédemment 8 tonnes par mois. Dans les 6 à 7 derniers mois, il n'a pas encore écoulé son seul achat de 5 tonnes. La vente est arrêtée, dit-il pour trois causes : le plateau vendu autrefois 17 ou 18 francs atteint 45 francs, les acheteurs ont moins d'argent et les plateaux ne s'usent pas. Ajoutons que le métal blanc importé a remplacé le cuivre traditionnel dans nombre de familles riches. (Goichon 1937 : 114)

Le « métal blanc » (*ma'den el-byed*) est une expression utilisée pour désigner le maillechort (alliage de cuivre, de nickel et de zinc). L'arrivée de ce métal est très mal accueillie par les Européens installés au Maroc, qui y voient un ersatz de métal noble. Jacques Berque, évoquant le cas de la dinanderie, témoigne de la situation difficile du secteur tout en exprimant parfaitement la nostalgie des autorités françaises à l'égard des anciens objets artisanaux.

Certes, quelques maisons prospèrent : celles qu'on appelle, d'un nom horrible, les « bazaristes ». Mais un artisanat aussi suspendu à l'achat des touristes, fût-il généreux, n'entre plus dans un circuit vivant entre la production urbaine et la consommation rurale. Il se dénature, se dépersonnalise. Les effets de cette rupture éclatent dans les arts indigènes que désolent maintenant la malfaçon, l'invasion des couleurs chimiques, la pose de pieds surajoutés au plateau traditionnel, l'emploi de matériaux à bas prix. Ainsi le maillechort, alliage de laiton, envahit le Maroc, poussé par un consortium belge. (Berque 1962 [1939] : 191)

Cependant, les promoteurs de la philosophie artisanale du protectorat vont devoir changer leur fusil d'épaule, la pression politique exercée par l'intermédiaire des artisans devenant trop forte⁸⁷.

87. Sur les émeutes artisanales de Fès, voir Le Tourneau (1938).

PROTECTORAT ET ASSISTANCE DE L'ARTISANAT. Le soutien premier apporté à l'artisanat d'art au début du protectorat n'eut des répercussions que pour une minorité de membres des métiers fassis alors que les signes avant-coureurs d'une crise généralisée de l'artisanat étaient perceptibles dès le début du protectorat. D'ailleurs, ce n'est pas tant la situation catastrophique de l'artisanat que ses répercussions politiques qui ont incité les autorités à changer d'attitude en 1937⁸⁸.

C'est essentiellement la volonté de contrecarrer l'influence des mouvements nationalistes dans le milieu artisanal qui incite le protectorat à entreprendre d'assister le secteur. Cependant, la politique d'assistance de l'artisanat, menée par le Service des arts et métiers marocains, à partir de 1937, n'aura que des effets très limités. En 1937, la politique de création de coopératives artisanales est lancée. Les dinandiers, dont on a vu que la situation au milieu des années trente était très difficile, ont été les premiers à bénéficier de cette politique ; la première coopérative artisanale créée en 1935 est celle des dinandiers (Amrani 1966 : 16)⁸⁹. Mais cette initiative fera long feu et sèmera le doute sur les véritables intentions des autorités françaises :

La première dissolution fut celle, prématurée [en 1939], de la coopérative des dinandiers de Fès qui avait été créée au début même de 1935. En raison de son activité politique (manifestation organisée par la coopérative), en effet, les autorités du protectorat n'avaient pas tardé à ordonner sa dissolution. Cela suscita la méfiance de nombreux artisans qui hésitèrent à se constituer en coopérative, et poussa

88. « À partir de 1932, dans toutes les branches industrielles indigènes, la crise se fait sentir assez brusquement : les salaires baissent ; ils baissent beaucoup plus rapidement que le coût de la vie, et surtout, le travail commence à manquer, chose plus grave, car l'artisan marocain, pourvu qu'il puisse vivre, se contente très souvent d'un salaire médiocre. Les hauts salaires des belles années, c'était toujours autant de gagné – on les dépensait d'ailleurs. Tant que les salaires se sont réduits et maintenus dans des proportions convenables, permettant de faire vivre la famille, il n'y eut pas de protestations, mais du jour où les salaires atteignirent le minimum vital et où, d'autre part, bien des jours dans la semaine l'ouvrier fut obligé de chômer, il trouva que la situation devenait mauvaise et il commença à grogner. Mais il a grogné en silence, parce qu'il n'avait aucun organisme pour se faire entendre. Il a fallu des circonstances exceptionnelles pour que soient prises en considération les protestations des membres des corporations. Ces circonstances exceptionnelles furent, d'abord, en 1935-1936, deux récoltes lamentables, qui ont diminué le pouvoir d'achat des paysans, et le chiffre d'affaires des artisans et, d'autre part, le développement du nationalisme, qui a immédiatement vu quel parti on pouvait tirer de la situation des artisans, et a essayé de les attirer à lui, non sans succès d'ailleurs. Alors, seulement, le gouvernement s'est aperçu qu'il existait un artisanat marocain et que celui-ci n'était pas dans une belle situation, mais il ne s'en est aperçu que parce que cette crise artisanale a pris un caractère politique. » (Le Tourneau 1938 : 6)

89. Sur les coopératives artisanales au Maroc, voir notamment Roudies (1986).

ainsi d'autres coopératives à se dissoudre (le protectorat ayant fait comprendre que les coopératives artisanales devaient rester à l'écart de toute manifestation hostile à la présence française au Maroc). (Roudies 1986 : 108)

Néanmoins, durant sa courte existence (de 1935 à 1939), la coopérative semble avoir été florissante et favorisé un regain important de l'activité de la dinanderie, comme il en sera fait mention plus loin.

La création d'écoles professionnelles et d'ateliers pilotes a été également l'une des réformes enclenchées par le protectorat, mais, encore une fois, ce fut un échec pour la dinanderie (Le Tourneau 1938 : 13). D'une manière générale, la politique artisanale mise en place par le protectorat à partir de 1937 « se situait en contradiction avec les intérêts des milieux coloniaux et ne pouvait, en conséquence, pas réussir » (Fejjal 1993 : 70). Le Maroc était un lieu de débouchés pour les produits manufacturés de la Métropole. Favoriser une production locale, autre que celle de produits « traditionnels », entraînait donc en conflit avec la conception clientéliste des autorités françaises.

Toutefois, cette période de réforme tentée par le protectorat a coïncidé avec un cycle économique favorable dû à la Seconde Guerre mondiale. Aussi la situation s'est-elle améliorée dans certains secteurs artisanaux. Les évolutions positives ne furent donc pas le résultat d'une politique, mais plus souvent le fait des initiatives des artisans et des entrepreneurs eux-mêmes.

La deuxième guerre mondiale, en entraînant la rupture des relations avec la métropole, mit fin à la concurrence industrielle et permit le retour de la prospérité. C'est à la faveur de cette prospérité que de nouveaux métiers se sont développés (chaussure, maroquinerie) comme alternative aux métiers en crise, que sont intervenus les premiers essais de mécanisation (dans les secteurs de la tannerie, la dinanderie et l'agro-alimentaire) et que se sont affirmées des formes d'organisation de type capitaliste (division du travail et travail en série). (Fejjal 1993 : 70 ; en référence à Houssel 1966)

Cette période de prospérité ne se caractérise pas tant par de profondes transformations techniques que par la concentration progressive des activités artisanales – jusqu'alors constituée d'ateliers autonomes – au sein de nouvelles organisations capitalistes (Houssel 1966 : 60).

3. Le développement autonome de la dinanderie

LE NOUVEAU MARCHÉ DES USTENSILES DU THÉ. La propagation du thé dans toutes les couches de la société s'accompagne de la nécessité d'acquérir les objets pour le préparer et le servir, autrement dit, d'une démocratisation des ustensiles jusqu'alors réservés à une élite aristocratique. Les théières, les plateaux et les sucriers vendus au Maroc étaient à l'origine exportés par les Anglais. En conséquence, durant la première moitié du ^{xx}e siècle, pour les *swāiniya*⁹⁰, la concurrence joue à l'inverse de celle qui est habituellement observée dans les autres métiers marocains : les ustensiles du thé ouvrent de nouveaux marchés, car ils ne concurrencent pas directement une production déjà existante. Les dinandiers disposent alors de nouveaux débouchés virtuels en plus de ceux constitués par les populations aisées : la population rurale et la population urbaine défavorisée. Ils entreprennent ainsi de confectionner des articles pour la consommation de thé copiés sur ceux fabriqués en Europe.

Dates	Appellations		Effectifs	Sources*
	Françaises	Arabes		
1913	Tourneurs et ciseleurs	<i>ṣeffara</i>	20	Galotti 1924 : 23
1918	Tourneurs et ciseleurs	—	20	Champion 1931 : 90
1923	Dinandiers	<i>sawāiniya</i>	49	Massignon 1924 : 6
1934	Dinandiers	—	330	Ricard 1934 : 424
1936	Dinandiers	<i>sawāiniya</i>	500	Goichon 1937 : 115
1937	Dinandiers	<i>sawāiniya</i>	300	Goichon 1937 : 115
1939	Dinandiers	<i>ṣeffarin</i>	261	Berque 1940 : 7
1959	Dinandiers	—	630	Houssel 1966 : 60

* Les chiffres recensant les dinandiers durant les premières décennies du ^{xx}e siècle doivent être considérés avec précaution (certains expriment le nombre de maîtres, d'autres l'ensemble des travailleurs) et les conditions du recueil ne sont pas suffisamment connues.

Tableau 1. Évolution du nombre de dinandiers à Fès de 1913 à 1959.

Le métier des *swāiniya*, spécialisés dans la fabrication d'objets en laiton pour le thé, né vers 1910, voit son importance rapidement s'accroître dans la Médina : d'une vingtaine de membres en 1913, il passe à 330 membres en 1934. Du fait de la crise de 1937, la dinanderie a perdu environ 50 % de son effectif à la veille de la Seconde Guerre mondiale. Mais la dynamique d'expansion enclenchée, l'effectif des dinandiers ira en s'accroissant jusqu'à la fin du protectorat en 1956. Trois ans après l'indépendance, le nombre des dinandiers a doublé par rapport à 1936 et dépasse 600.

90. Je rappelle que le terme *swāiniya* désigne les fabricants de plateaux. Il faut les distinguer des dinandiers spécialisés dans la confection d'objets de luxe, alors appelés *ṣeffāra*.

Si la dinanderie connaît une relative prospérité en regard des autres métiers de la Médina à l'aube de la Seconde Guerre mondiale, la concurrence des produits industriels européens l'empêche de prendre la place de la grande industrie – cette concurrence s'est faite sentir dès le début du siècle (Fejjal 1993 : 255 ; en référence à De Périgny 1916). En effet, au début des hostilités en Europe, le marché de la dinanderie est encore très fortement dominé par les articles manufacturés en provenance d'Angleterre. Les dinandiers luttent pourtant contre la mainmise anglaise en travaillant de nouvelles matières (le maillechort, l'étain), en utilisant de nouvelles techniques (le moulage, la soudure) et en s'adaptant à la demande populaire (ajout de pieds aux plateaux, produits bon marché, etc.). Jacques Berque voit dans ces initiatives des tentatives qui ne sauraient aboutir. Voici ce qu'il rapporte à l'occasion de la « foire artisanale » de Fès en 1939 :

Les dinandiers exhibent ces objets en maillechort et même, ô triomphe, une théière en étain coulée sur place. Elle annonce une volonté naïve mais exaltante de concurrencer l'article de Manchester. (Berque 1962 [1939] : 315)

Cependant, ces initiatives vont se révéler efficaces. Jacques Berque, dans une étude effectuée un an plus tard, en 1940, constate que la coopérative des dinandiers – dissoute un an plus tôt pour des raisons politiques – a permis à la dinanderie fassie d'établir un monopole dans sa spécialité.

La coopérative des dinandiers [...], depuis deux ans, a triplé son capital initial, presque entièrement constitué de souscriptions versées par les artisans eux-mêmes, et a éliminé l'article anglais. (Berque 1940 : 24, note 26)

Il serait trop réducteur d'attribuer ce succès à la seule activité de la coopérative, donc à la politique du protectorat, comme le suggère Jacques Berque⁹¹. En 1941, un des mémoires du Centre de hautes études d'administration musulmane souligne la dynamique interne de l'artisanat.

[Les dinandiers] formaient une des corporations les plus anciennes et les plus influentes, une de celles qui, d'autre part, avaient fait preuve de vitalité et de modernisme, puisqu'elle avait été la première à s'organiser sous forme de coopérative, et à tenter avec succès de développer

91. L'article de Berque propose des moyens d'agir en vue de restaurer un « ordre » dans l'artisanat désœuvré. L'application des conceptions mutualistes européennes dans l'artisanat, c'est-à-dire la création de coopératives, est présentée comme un moyen efficace d'agir sur le secteur.

sa fabrication pour l'adapter au goût de la clientèle. Depuis 1937, elle s'était spécialisée dans la fabrication d'articles en maillechort qui avaient rapidement connus une grande vogue, en dépit de leur goût peut-être discutable ; les dinandiers fassis avaient même réussi à éliminer du marché les produits similaires importés de Manchester et avaient réalisé des bénéfices considérables. (Bourgeois 1941 : 7)

Au milieu du xx^e siècle, les dinandiers et, parmi eux, les *swāiniya* (artisans dinandiers spécialisés dans la fabrication des ustensiles du thé) sont parvenus à prendre un nouvel élan, profitant de l'affaiblissement – voire de la destruction – des sociétés européennes exportatrices de produits de dinanderie pendant la Seconde Guerre mondiale⁹². Les dinandiers de Fès ont réussi à contrôler un secteur totalement exogène à l'origine.

Le milieu du xx^e siècle a donc constitué un tournant important pour la dinanderie de la Médina. Alors que la guerre sévit en Europe, la conjoncture économique s'est améliorée à Fès. La désagrégation de la *ḥisba* a mis fin à l'inertie de l'artisanat, et les premiers éléments d'une mécanisation vont permettre aux dinandiers d'occuper le marché laissé vacant par les industries européennes en crise.

DE NOUVEAUX ACTEURS DANS LE SECTEUR : LES « MAÎTRES À LA SACOCHE ». Avant la fin du protectorat français, les acteurs de la dinanderie sont très nombreux. Outre les importateurs de la matière première – lesquels semblent déjà former une classe à part –, les commerçants et les travailleurs, un nouveau type d'acteur apparaît dans l'artisanat : le *ma'ellem eš-škāra* (littéralement, le « maître à la sacoche »). Cette personne est le détenteur de l'argent ; il s'oppose au *ma'ellem*, le « maître », détenteur du savoir. Le *ma'ellem eš-škāra* ne participe pas directement à la fabrication, il fait travailler des artisans. Cet entrepreneur indépendant, qui n'a pas « hérité » son appartenance à la dinanderie, est un intermédiaire entre la fabrication et la vente. Souvent considéré comme l'un des responsables de la dégradation des métiers de la Médina, le « maître à la sacoche » symbolise l'entrée de l'artisanat dans un mode de production où la spéculation et la sous-traitance jouent un rôle croissant.

Prosper Ricard brosse un tableau de la crise des métiers fassis en 1947 permettant de mieux comprendre les changements majeurs qui se sont introduits au sein de ces professions. Les rapports d'exploitation existaient déjà dans les métiers artisanaux avant l'instauration du protectorat français, mais des rapports d'exploitation de type prolétarien sont apparus à la suite de la désagrégation de la *ḥisba*.

92. Par exemple, les moules et les procédés d'argenterie utilisés pour la confection de l'argenterie Richard Wright seront totalement détruits par les bombardements (Sebti 1999 : 149).

Ce mal est surtout dû à l'introduction, dans les corps de métiers rénovés parmi les plus actifs, d'une part, d'éléments étrangers à ces métiers, d'autre part, d'ouvriers de second ordre ; les premiers exploitent les seconds par le financement et la vente de la fabrication, les seconds consentent à négliger les règles habituelles de fabrication ; les uns et les autres, insoucieux du travail probe, concourent à l'avitilissement général par la concurrence déloyale qu'ils font aux éléments sains du métier : concurrence si pernicieuse que ceux-ci finissent par désertir la profession et à laisser le champ libre aux intrus. Tel corps de métier par exemple, dont l'effectif s'élevait avant la guerre à une centaine de membres encadrés par vingt-sept patrons travaillant eux-mêmes avec leurs employés, compte aujourd'hui deux cents individus à la solde d'une douzaine seulement de bailleurs de fonds ne prenant aucune part au travail en l'occurrence. La condition d'artisan est presque abolie et le salariat est à la veille d'être généralisé. Et ce n'est pas une exception. (Ricard 1946 : 469)

Il se pourrait que Prosper Ricard évoque la situation des dinandiers lorsqu'il mentionne ces « deux cents individus » travaillant pour une « douzaine de bailleurs de fonds ». Indépendamment du jugement de valeur qu'il porte sur l'évolution du métier, lequel exprime toujours une nostalgie passéiste, ce témoignage est très intéressant, car il relate un changement essentiel dans la nature des rapports qu'entretiennent les différents acteurs de l'artisanat. Les artisans sont de plus en plus éloignés de la matière et du fruit de leur travail⁹³ et les grands commerçants sont les premiers à profiter de cette mutation : « Ils développent à profit le travail à façon, contrôlant la distribution de la matière et passant directement des commandes aux artisans obligés d'en venir à leurs conditions. » (Houssel 1966 : 61) À cette époque naissent donc des rapports d'exploitation d'un type nouveau : un prolétariat salarié – issu

93. Pour autant, l'autonomie des artisans n'a jamais été totale, puisqu'ils semblent ne jamais avoir contrôlé le capital marchand. Les marchands étaient les intermédiaires essentiels pour accéder à la matière première et distribuer les produits finis sur des marchés éloignés. Il est utile de rappeler que de nombreux écrits traitant de la ville de Fès à l'époque précoloniale ont contribué à mythifier son organisation (Fejjal 1993 : 13-14). À l'instar de la Médina qui était présentée comme « un système urbain équilibré, idéal même » (*ibid.* : 13), la « corporation » a souvent pu être pensée comme une organisation égalitaire au sein de laquelle les artisans bénéficiaient directement des fruits de leur labeur. L'irruption du capitalisme économique au XIX^e siècle aurait perverti un système jusqu'alors équilibré, comme le dit El Khyari (1983 : 123), « le capital marchand est arrivé progressivement à dominer le procès de production ». Mais il est désormais admis que, bien avant cette période, les bénéfices des artisans étaient grandement entamés par l'action des commerçants qui « en s'interposant entre l'artisan et le consommateur, [...] s'approprièrent le surplus du travail artisanal et privaient les artisans de toute possibilité d'enrichissement » (Fejjal 1993 : 67).

pour une bonne part des campagnes – est employé par une élite patronale de plus en plus puissante, seule à même d'apporter les fonds nécessaires à la confection d'objets. L'instauration de ces deux classes clairement séparées est concomitante aux mutations profondes qui ont progressivement marqué certaines branches du secteur artisanal.

L'ARTISANAT RÉNOVÉ. Les formes de concentration prises par la dinanderie seront détaillées plus loin, mais il m'apparaît cependant important de présenter les mutations structurelles qui s'esquissent dès le protectorat et, dans une certaine mesure, les réactions qu'elles suscitent chez quelques auteurs.

Par la réforme de la *hisba*, les autorités du protectorat ont contribué à désagréger totalement les structures traditionnelles des métiers marocains. La conséquence directe de ces réformes est un renforcement du rôle joué par les entrepreneurs et les intermédiaires dans le circuit de production artisanal. En 1939, les métiers sont déjà ouverts au tout-venant :

L'industrie artisanale, favorisée par les circonstances, se développe comme une brosse, sans ordre ni méthode, pour le plus grand profit de quelques « entrepreneurs » qui, d'ailleurs, quand ils l'auront vidée de sa substance, la laisseront se débattre avec le chômage. (Mathias 1963 : 72)

Jean Mathias conçoit l'évolution de l'artisanat fassi du début de la Seconde Guerre mondiale comme le produit d'un développement totalement anarchique. Mais il perd de vue que l'artisanat cherche à trouver une solution lui permettant de contrecarrer la concurrence des grandes industries nationales et internationales. L'artisanat de cette époque peut donner l'apparence d'un développement « sans ordre ni méthode »⁹⁴, mais il peut également être considéré comme une alternative adaptée à la crise artisanale. Ainsi Jean-Pierre Houssel considère-t-il cette adaptation capitaliste comme une « rénovation » de l'artisanat⁹⁵ plutôt réussie, même si, de fait, les travailleurs paient le prix fort des réorientations.

94. La position de Mathias rappelle celle de certains acteurs du protectorat qui voyaient la concentration et l'apparition de nouveaux entrepreneurs comme des signes patents de la dégénérescence du secteur artisanal : « C'est un fait qu'un libéralisme sans frein, dans une société à civilisation matérielle attardée, a livré l'accès des métiers au tout-venant, à qui il a été loisible de faire n'importe quoi n'importe comment. Avant l'instauration du protectorat, le mal s'était déjà déclaré ; pendant l'entre-deux-guerres, il s'accrut au point qu'il fut l'une des causes de la crise de 1936. La dernière période d'hostilité n'a fait que l'aggraver. À l'avenir, il peut avoir de plus funestes conséquences encore. » (Ricard 1946 : 469)

95. « On entend sous l'appellation d'artisanat rénové les entreprises directement issues de l'artisanat (initiative, capital, main-d'œuvre), quel que soit le degré de mécanisation et de concentration et où les techniques et les méthodes de commercialisation traditionnelles

L'artisanat rénové a été laissé à lui-même, c'est pourquoi, sur le plan des conditions de travail et de l'organisation de la production, beaucoup de choses sont à revoir. Mais il a élaboré spontanément des formes de production bien adaptées aux conditions particulières des pays sous-développés. (Houssel 1966 : 82)

Pour Jean-Pierre Houssel (1966 : 60), le processus de regroupement des artisans est le phénomène principal de l'évolution de l'artisanat fassi depuis le début de la Seconde Guerre mondiale, car ce genre de concentration était absente de l'artisanat de Fès. D'ailleurs, cette évolution lui rappelle les manufactures de la branche du cuir en Europe aux XVII^e et XVIII^e siècles, lesquelles, mues par la mécanisation, favorisaient la division du travail et la production en série (*ibid.* : 61). Vers la fin du protectorat français apparaissent les premiers indices d'une mécanisation et d'une division du travail. En 1940, Jacques Berque (1940 : 20) constatait qu'aucun des cinq grands artisanats de Fès n'était entré dans la voie de la mécanisation. Il se posait alors la question de savoir comment faire accepter cette novation. Or, celle-ci interviendra à l'initiative non pas du protectorat, mais d'un dinandier, lequel, après un voyage en Tunisie, rapporte un tour mécanique en 1946⁹⁶.

Cette évolution favorable est due à l'esprit d'initiative des artisans regroupés autour de la place Seffarine. Ils ont d'abord introduit la mécanisation. Il semble bien que le premier tour mécanique ait fonctionné en 1946. Au cours d'un voyage en Tunisie, un dinandier a vu un Italien repousser le plateau au tour. Craignant l'interdiction officielle et les réactions de la corporation, il travaille en cachette à son domicile. Vers 1950, l'usage du tour se généralise : deux entreprises l'utilisent dans des ateliers de Bab Ftouh ; l'outillage se complète et se diversifie ; les ateliers mécanisés se multiplient. (Houssel 1966 : 67)

Cette anecdote témoigne de la difficulté qu'il y avait encore à cette époque de faire admettre l'innovation dans le domaine de l'artisanat. Les métiers marocains étaient encore marqués par une organisation tendant à noyer l'individualité dans le groupe. En effet, l'introduction du tour à repousser s'est d'abord faite « en cachette ». Craignant la désapprobation des représentants de la profession, l'introducteur du tour à Fès ne pouvait pas afficher ouvertement cet emprunt au regard des autres dinandiers. À l'instar du dinandier qui entreprit de s'installer loin du centre historique du métier, l'introduction du tour risquait d'être perçue comme un défi lancé aux autres artisans.

ont été bouleversées afin de permettre à l'artisanat de faire face à la concurrence de la grande industrie. » (Houssel 1966 : 60)

96. Cf. « Transformations du mode de production », p. 92 et suiv.

Si l'innovation est toujours suspecte [...], c'est qu'on est enclin à y voir l'expression d'une volonté de se distinguer, de se singulariser, façon de défier et d'écraser les autres. (Bourdieu 1977 [1963] : 31)

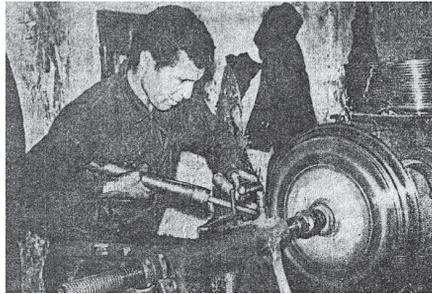


Fig. 8. Un tour à repousser dans les établissements Najah
(Houssel 1966 : photo 5).

Dans les années 1940, les modes de contrôle des innovations et des emprunts s'étaient depuis longtemps taris, car les anciennes instances avaient perdu leur pouvoir. Ainsi, le tour à repousser est rapidement sorti de sa cachette et s'est largement diffusé parmi certains dinandiers ressentant la nécessité d'augmenter les cadences de production. Cette machine apporte, en effet, de grands changements techniques et fournit les conditions favorables à la production en série d'objets autrefois importés.

Alors qu'on ne faisait que le plateau, le service à thé et le plat à gâteaux, on peut repousser au tour les pièces travaillées sur moule, qu'il était très long de façonner à la main et qui étaient importées. (Houssel 1966 : 67)

La révolution technique engendrée par le tour électrique n'est pas spécifique à la dinanderie fassie. Il existe de nombreux autres cas pour lesquels l'arrivée du tour a profondément modifié un processus de production. Ainsi en a-t-il été de l'industrie jurassienne du jouet où le tour à bois a été introduit en 1936 : « Ce changement permet des formes plus complexes et une augmentation des cadences de production. Il permet aussi une automatisation plus poussée et l'usinage de pièces plus grandes. » (Barbe et Lioger 1999 : 46) Dans le cas de la fabrication de jouets en bois comme dans celui de la dinanderie, l'introduction du tour a été accompagnée d'un regroupement des travailleurs. Grâce au tour, la dinanderie fassie parvient à « surmonter la concurrence européenne et à prendre le contrôle du marché » (Fejjal 1987 : 62). Ainsi, l'entreprise Et Taj, dont l'histoire sera détaillée plus loin, a par exemple copié très fidèlement les théières Wright fabriquées à Manchester et diffusées au Maroc par le commerçant Benjelloun. La théière

fabriquée au Maroc reprend la forme, les décorations et les détails de la théière anglaise (photo 2). On note cependant une différence majeure : les motifs de la théière anglaise Wright ont été effectués grâce à des moules, tandis que ceux de la théière marocaine Et Taj ont été ciselés et poinçonnés à la main.

Toutefois, cette adaptation de l'artisanat ne s'est pas faite de manière aussi simple que les pages qui précèdent le laisseraient penser. L'artisanat rénové n'est pas une idée qui conquiert d'emblée les artisans de la Médina. Au contraire, les conditions de vie des artisans installés dans la vieille ville au début des années 1940 sont très difficiles. Certes, les premières manufactures ont su profiter de la fin du monopole anglais, mais, dans l'ensemble, les dinandiers ont du mal à vivre décemment de leur activité. En 1941, les artisans de la place Seffarine vivent une situation bien différente de celle qui, à partir de 1937, leur avait permis de connaître un renouveau en s'appropriant le marché des produits de luxe jusqu'alors dominé par les exportations anglaises :

[En 1941], la situation a bien changé, la clientèle touristique, qui recherchait les articles de cuivre a disparu ; le marché intérieur s'est beaucoup réduit, d'abord parce qu'il est saturé, et aussi parce que l'augmentation du coût de la vie, aussi des articles en cuivre, éloigne les acheteurs à salaire ou à revenu fixe. Mais la cause principale est la disparition de la matière première, en grande partie importée (le maillechort venant de Belgique). La récupération envisagée du cuivre des douilles d'obus ne peut apporter qu'une bien faible compensation, et la remise en exploitation des mines du Sous est encore à l'état de projet. Les artisans travaillent au jour le jour ; ils ont comme un renouveau très passager d'activité lors des foires artisanales et de la venue à Fès du Sultan, en juin dernier. Mais, devant la crise persistante, beaucoup d'ouvriers, pour échapper au chômage, quittent les ateliers et vont s'embaucher ailleurs, tandis que certains patrons liquident leurs fonds, souvent dans des conditions désastreuses et ne tardent pas à tomber dans la misère. (Bourgeois 1941 : 7)

Le marché du luxe étant saturé, la matière première devenant hors de prix, les dinandiers de la Médina sont contraints d'accepter l'idée qu'ils ne peuvent plus se contenter de fabriquer des produits traditionnels s'ils veulent encore espérer que le métier puisse se reproduire. Les dinandiers ont du mal à admettre la désagrégation de la *hisba* et la déstructuration de leur profession. Arrêter de produire des articles de luxe pour confectionner des articles bon marché est difficile à envisager pour des artisans qui depuis des siècles formaient un métier doté d'une influence certaine et de savoir-faire très élaborés. L'inertie de l'artisanat qui suit la période d'embellie d'avant-guerre tient, selon Paul Bourgeois, à des « facteurs psychologiques ».

Les Seffarina se considèrent comme des artistes et ne veulent pas déchoir en tombant au rang de plombier ou de zingueur. (Bourgeois 1941 : 7)

Ces résistances semblent parfaitement justifiées puisque ce changement de rang impliquerait de quitter le statut d'artisan pour celui d'ouvrier, de perdre le contrôle de la production pour devenir sous-traitant, de substituer des techniques répétitives et peu élaborées à un savoir-faire ancestral. Durant le protectorat se sont esquissées des tendances qui vont devenir dominantes par la suite : mécanisation, prolétarianisation, production en série, concentration et, plus généralement, industrialisation sont les aspects les plus saillants de l'évolution de la dinanderie au cours de la période qui fait suite à l'indépendance de 1956. En définitive, le développement de la dinanderie, dû principalement à la production d'objets d'usage courant, n'a pas été le résultat de la politique du protectorat qui se concentra essentiellement sur les « beaux-arts », mais plutôt le résultat de la volonté des artisans eux-mêmes. Plus exactement, si la politique du protectorat a permis de maintenir la production traditionnelle d'objets de dinanderie, elle n'est que dans une faible mesure à l'origine des mutations structurelles qui favorisent la mise en place d'un mode de production nouveau. En jouant sur deux tableaux, l'utilitaire et le luxe, la dinanderie fassie est en passe de conquérir les marchés tant populaires qu'aisés.

[La dinanderie] répond aux besoins particuliers de la communauté musulmane pour laquelle le service à thé ou le lance-parfum sont des accessoires indispensables à la vie de tous les jours. Certes les Européens s'étaient intéressés à ce marché, mais il leur était difficile de suivre de l'intérieur la variation de la mode et l'évolution de la demande qu'ils eurent tendance à sous-estimer. Les artisans ont saisi cette chance et l'ont exploitée à la fois sur le plan de l'article utilitaire et de l'article de luxe. (Houssel 1966 : 70)

Le processus de développement de la dinanderie n'est sûrement pas un cas unique. Il a abouti à une situation qui par maints aspects s'apparente à ce qu'Alain Faure (1986) a appelé la « production en miettes » pour qualifier certaines situations industrielles de la France du XIX^e siècle. Les similitudes concernent non seulement l'organisation de la production mais aussi la qualité des produits fabriqués. Au Maroc s'est également opérée une « massification progressive de la clientèle » susceptible d'acquérir les objets utiles à la préparation et au service du thé qui s'est accompagnée de la fabrication de « l'objet commun contrefaisant le beau » (*ibid.* : 533). Au long du XX^e siècle, la production de produits de qualité de plus en plus commune s'est développée. Comme le dit Alain Faure (*ibid.*) : « Le petit atelier ne doit pas être toujours identifié à la production de qualité, au marché riche ; les exceptions sont trop nombreuses pour croire à cette règle souvent énoncée. »

III

Indépendance et industrialisation masquée (de 1956 à nos jours)

Après l'indépendance du Maroc en 1956 et jusqu'au milieu des années 1970, l'évolution industrialisante, déjà enclenchée sous le protectorat, se poursuit. Encore une fois, les changements se font de l'intérieur, indépendamment d'une politique volontariste efficace des administrations étatiques. La dinanderie s'adapte aux nouvelles exigences du marché, et les modes de production, les techniques de fabrication, l'organisation spatiale et la hiérarchie des acteurs s'en trouvent profondément modifiés.

À mi-parcours des années 1970, dans le contexte de la prise de conscience d'une désagrégation du patrimoine national marocain dont la ville de Fès constitue un élément important, l'artisanat *fassi* et *a fortiori* la dinanderie préoccupent de plus en plus pouvoirs publics et institutions internationales. Ce nouveau regard porté sur l'artisanat est paradoxal : l'artisanat est considéré soit comme le flambeau d'une civilisation menacée, soit comme le responsable de la dégradation de ce passé.

1. Politique publique et adaptation de la dinanderie *fassie*

Au Maroc, à l'image des pays concernés par une pénétration coloniale, les manières de consommer ont évolué plus rapidement que les manières de produire⁹⁷. Autrement dit, « le mode de consommation capitaliste a précédé dans le temps le mode de production capitaliste » (El Khyari 1983 : 287). Dans l'artisanat *fassi* en général, la domination du capital commercial et les maigres bénéfices ont empêché l'accumulation du capital et freiné le

97. « L'Occident a, en effet, intérêt à propager et à diffuser de par le monde son modèle de consommation qui lui assure un débouché pour ses marchandises tout en gardant jalousement, pour lui, sa supériorité et ses découvertes technologiques. Le transfert technologique accuse ainsi un grand retard sur le modèle de consommation occidental. L'Occident crée donc de nouveaux besoins dans le tiers-monde, mais refuse de lui transférer les moyens de les satisfaire, sinon en lui exportant ses marchandises. » (El Khyari 1983 : 288, note 74)

développement interne. Cependant, la dinanderie a bénéficié de conditions exceptionnelles grâce auxquelles elle a pu opérer une mutation de l'intérieur (Fejjal 1993 : 253-254). Les bases d'une nouvelle organisation de la production s'étaient dessinées sous le protectorat, mais ce n'est qu'après l'indépendance du Maroc que naissent les premières unités mécanisées dont certaines évolueront vers l'industrie.

L'intérêt pour l'industrie a commencé à se manifester consécutivement à l'évolution favorable du marché intérieur : augmentation de la population et transformation des habitudes de consommation, interruption des échanges économiques avec la Métropole au cours de la Deuxième Guerre mondiale, rupture chronique des livraisons d'articles importés (tissus). La bourgeoisie commerçante prit alors conscience de l'intérêt d'intégrer à l'activité commerciale la production d'articles importés et qu'elle ne pouvait, de ce fait, pas contrôler par les mécanismes du marché traditionnel (articles en métal importés d'Angleterre). (Fejjal 1993 : 257)

Avec l'indépendance, le Maroc est libéré de la politique du protectorat, laquelle consistait notamment à occuper le marché marocain avec les produits de consommation modernes produits en Métropole tout en empêchant les producteurs locaux de contrôler la production. De nombreux dinandiers saisissent alors l'opportunité de développer leurs activités.

POLITIQUE PUBLIQUE MAROCAINE ET INDUSTRIALISATION. Globalement, la politique de développement artisanal et industriel menée dans le Maroc nouvellement indépendant a manqué de cohérence. La politique publique marocaine vis-à-vis de l'artisanat, mise en place à partir du milieu des années 1960, reprend les grandes lignes esquissées sous le protectorat en promouvant la production et l'exportation de produits touristiques.

Le sort de l'artisanat se trouve ainsi lié au tourisme et à la demande extérieure en général. (Chikhaoui 2002 : 161)

Cependant, au moment de l'indépendance du Maroc, les conditions d'un véritable développement industriel sont réunies, notamment grâce à la croissance démographique qui a largement contribué à augmenter les « capacités d'absorption du marché intérieur » (Fejjal 1993 : 245). Le gouvernement marocain entreprend alors de soutenir le développement industriel des villes de l'intérieur du pays en mettant en place des mesures d'incitation à l'investissement (*ibid.*). Aussi la réussite de la dinanderie reflète-t-elle parfaitement les projets de réforme du plan quinquennal des années 1960-1964 qui s'inscrivaient dans « le cadre plus général de l'option industrialisante du

pays » (Chikhaoui 2002 : 161). Toutefois, les intentions gouvernementales ne se sont pas traduites dans les faits : jusqu'en 1975, les investissements de l'État n'ont concerné que le secteur textile (Fejjal 1993 : 251). Les travaux récents consacrés à l'artisanat constatent l'absence d'une stratégie cohérente de la politique marocaine dès l'indépendance :

L'ensemble des actions menées en faveur du secteur, notamment la création des Ensembles Artisanaux, la mise en place d'un système de formation professionnelle, l'encouragement du mouvement coopératif, l'incitation en matière de crédits et d'investissements artisanaux, etc. semblent avoir été programmés et réalisés en l'absence d'une stratégie bien définie. (Chikhaoui 2002 : 192)

Les diverses politiques adoptées ne sont pas au service de l'artisan, puisque ce « sont moins les artisans que les commerçants et intermédiaires capitalistes qui en ont tiré le plus grand profit » (El Khyari 1983 : 531). Au début des années 1960, certains dinandiers bénéficieront toutefois de soutiens à l'investissement, qui leur permettront d'acquérir à moindre coût des parcelles de terrain dans des secteurs industriels (tel fut le cas des entreprises de dinanderie Et Taj et Berrada). Mais les autres initiatives gouvernementales de la même période vont se révéler sans aucun effet. Que ce soit dans le domaine de l'équipement, de la formation professionnelle ou de la création d'unités de production, le rôle de l'État a été « négligeable pour ne pas dire nul » et « on peut conclure que dans le domaine de la reconversion et de la modernisation, rien n'a été fait pour le secteur de la dinanderie » (Amrani 1966 : 31).

Le crédit artisanal mis en place dès 1959 et accordé par la Banque populaire est très difficile à obtenir par les artisans. En effet, cet organisme de crédit exige des garanties de solvabilité telles que 90 % des dinandiers « ne disposent pas d'une fortune susceptible de constituer une garantie pour la banque » (*ibid.* : 32). La situation actuelle est comparable : les conditions d'accès au crédit sont identiques, et seule une poignée d'artisans aisés peut en bénéficier. Ainsi, l'initiative du crédit à l'artisan n'a eu pratiquement aucun effet (Houssel 1966 : 71) et a peu contribué à l'expansion industrielle. Une initiative intéressante a tout de même été esquissée, même si elle fut rapidement abandonnée : le projet de création d'unités de production regroupant plusieurs artisans.



Fig. 9. Publicité pour le crédit artisanal (*El Asas*, août 1986).

La seule tentative sérieuse de transformation a été le projet des unités de production prévu par le plan quinquennal de 1959. L'unité de production doit rassembler les meilleurs artisans dans des ateliers modernes dotés d'un matériel perfectionné afin de rendre possible une production de bonne qualité suivie [il était prévu 5 unités de production pour les dinandiers]. Le projet a été abandonné, étant très ambitieux : sa réalisation aurait entraîné la suppression progressive de l'artisanat traditionnel. (Houssel 1966 : 71)

Un projet comparable consistant à délocaliser des activités polluantes (parmi lesquelles celles de la dinanderie) de la Médina vers le secteur industriel d'Aïn Nokbi, en proche périphérie de Fès, est, en 2006, toujours en négociation⁹⁸. En définitive, malgré de bonnes intentions, l'État marocain ne contribue que de manière restreinte à l'industrialisation de l'artisanat et, par conséquent, à celle de la dinanderie.

LES ÉTAPES DE L'INDUSTRIALISATION DE LA DINANDERIE. Dans un premier temps, de 1956 à 1973, l'industrialisation à Fès est le résultat de l'investissement des capitaux privés accumulés dans l'artisanat et le commerce : « Cette évolution concerne les commerçants en grain (30 unités), les artisans dinandiers (15) et les tanneurs (3) » (Fejjal 1993 : 245) – en 2006, il existe encore sept unités de production de dinanderie datant de cette période. Les entreprises issues de cette première vague d'investissement se localisent presque toutes dans la Médina. Seules quelques rares entreprises, comme Et Taj et Berrada, s'installent hors de l'ancienne ville de Fès.

Dans un deuxième temps, à partir de 1973, s'est opérée une nouvelle poussée industrielle davantage orientée vers le développement des activités exportatrices : « Cette réorientation se justifiait d'autant plus que les accords du 31 mars 1969 et ceux du 26 avril 1976, avec la CEE, ouvraient à ces industries le marché européen. » (*Ibid.* : 246) C'est durant cette période que la plupart des unités industrielles fassies sont créées : les 156 unités industrielles créées entre 1973 et le début des années 1990 représentent, en 1993, 56,2 % de l'ensemble de l'appareil industriel fassi (*ibid.*). Dans le sillage des entreprises comme Et Taj et Berrada, la plupart des entreprises de dinanderie fondées après 1973 sont localisées hors de la Médina, dans les quartiers industriels périphériques. Cette localisation témoigne d'une volonté de passer à une plus grande diffusion des articles de dinanderie. En effet, la Médina, difficile d'accès, est inadaptée aussi bien à l'acheminement des intrants qu'à la diffusion des produits manufacturés. Parmi les entreprises de dinanderie créées durant cette période ne demeurent actuellement que sept unités. Selon Ali Fejjal (*ibid.*), les entreprises de dinanderie alors créées sont

98. Cf. « La dinanderie, "tantôt torchon, tantôt lampion" », p. 100 et suiv.

le résultat de l'investissement du capital privé sans soutien de la politique publique. À l'instar de la dynamique enclenchée sous le protectorat, il est intéressant de noter que la dinanderie s'est développée de façon autonome.

L'évolution récente de l'artisanat s'est donc faite suivant des critères techniques et économiques qui ont la netteté des lois naturelles. C'est qu'en effet elle fut spontanée, sans intervention efficace de l'État. (Houssel 1966 : 71)

Plus récemment, des entreprises industrialisées de dinanderie se sont développées ; installées en périphérie, elles concurrencent fortement les petits ateliers et les unités intégrées de la Médina par la faiblesse du prix de revient de leurs articles. Alors que le processus d'industrialisation commencé durant les années 1950 est né dans la Médina, les nouvelles usines, quant à elles, sont issues d'une dynamique propre, sans relation directe avec d'anciennes structures artisanales fassies (tableau 2).

Création	Raison sociale	Localisation
1957	El Ghiouan Mohamed	<i>Fès Médina</i>
1960	Entreprise Benmoussa	<i>Fès Médina</i>
1961	Entreprise Et Taj	Quartier Zouagha
1963	Berrada Abdlekrim	Quartier Dar Dbibegh
1968	Khlaoui Al Jai	<i>Fès Médina</i>
1969	El Hilal Ets	<i>Fès Médina</i>
1970	Bennani Mohamed	<i>Fès Médina</i>
1975	Benjbara Abdelkader	<i>Fès Médina</i>
1982	SADF	Quartier Zouagha
1984	SOMAPERÉ	Quartier Dar Dbibegh
1989	SODAQ	Quartier Dar Dbibegh
1992	Coopérative El Ibdæ	Quartier Zouagha
1993	Dinanderie d'art	Quartier Dar Dbibegh
1996	SOFADA	<i>Fès Médina</i>
1997	SOELMAR	<i>Fès Médina</i>
1997	Kabbaj Mohamed	<i>Fès Médina</i>
2000	Idrissi Regragui	Quartier Oulad Tayeb
2000	Alami Mchacti Abdelhay	Quartier Dar Dbibegh
2001	Laâouni Mohamed	Quartier Oulad Tayeb
2001	Alami Hamid	Quartier Oulad Tayeb

Tableau 2. Entreprises de dinanderie déclarées en activité : date de création et localisation – sources : ministère de l'Industrie, du Commerce et de Mise à niveau de l'économie (www.mcinet.gov.ma en décembre 2005).

ÉVOLUTION RÉCENTE DU MARCHÉ ET BLOCAGE DU SECTEUR. Au milieu des années 1960, la réussite du secteur de la dinanderie est due non seulement à l'extension du marché intérieur, mais aussi au développement de l'exportation. Pour favoriser l'exportation, des grandes entreprises mécanisées mettent en place des réseaux de distribution dans le pays. Et Taj, par exemple, dispose de succursales à Casablanca, Oujda et Marrakech (Houssel 1966 : 68). Les gains de productivité engendrés par la mécanisation et la faiblesse des prix de revient (main-d'œuvre bon marché et avantages pour l'achat de la matière première) permettent à la dinanderie de concurrencer les produits importés d'Europe, notamment sur le marché nord-africain (*ibid.* : 67).

Sur le plan économique, la mécanisation s'est traduite par un essor considérable : la capacité d'emploi a doublé, le chiffre d'affaires est au moins décuplé. La production locale peut concurrencer la production européenne, non seulement sur le marché national, protégé depuis l'Indépendance par des droits de douane de l'ordre de 100 %, mais aussi sur les marchés étrangers, avec des prix de revient inférieurs de moitié, grâce au moindre coût de la main-d'œuvre et au moindre prix de la matière première exonérée de droit de douane et de toute taxe. C'est pourquoi elle a pu conquérir le marché algérien. (Houssel 1966 : 67)

Dans les années 1960, la dinanderie exportait environ un tiers de sa production, dont la presque totalité vers l'Algérie (Houssel 1966 : 67). L'évolution du chiffre des exportations de la dinanderie reflète parfaitement la part de bénéfices due aux nouveaux marchés.

Années	1956	1957	1958	1959	1960	1963
En tonnes	100	100	100	200	397	—
En millions de francs	—	—	—	15	—	125

Tableau 3. Exportations des produits de dinanderie de 1956 à 1963
(Schnetzler 1961 : 51 et Houssel 1966 : 69).

L'Algérie apparaît alors comme un débouché intarissable puisque, dix ans après son ouverture, ce marché « augmente encore en fonction de l'approvisionnement » (Houssel 1966 : 67). Des producteurs d'objets de dinanderie, comme Tajmoati (Entreprise Et Taj) et Benmoussa, disposent de succursales en Algérie (*ibid.* : 68 et Laborie 1990 : 42). Le marché algérien semble surtout avoir été alimenté par l'intermédiaire de la ville de Tindouf (Laborie 1990 : 42), située dans le Sahara algérien, à proximité des frontières avec le Maroc et la Mauritanie. Tous les ans avait lieu un important souk au cours duquel les dinandiers de Fès écoulaient une grande partie de leur production. Dans les années 1990, quelques anciens artisans de la Médina ayant participé

à ce souk, se souvenaient de cette époque comme celle de la prospérité du commerce de la dinanderie (*ibid.*). Aujourd'hui encore, des artisans que j'ai pu interroger s'en souviennent :

Le plus grand importateur en produits artisanaux du Maroc, c'était l'Algérie. Je me souviens avoir fait le souk de Tindouf une fois. Fin avril, pas une seule pièce ne se vendait au Maroc. Des centaines de camions bourrés à craquer partaient pour Tindouf. Tout se vendait là-bas, même un couvercle de théière cassé pouvait être vendu. Après la fermeture des frontières [en 1975], beaucoup d'entreprises ont fermé, il y a eu un ralentissement énorme de l'activité artisanale. (Abdelatif El Hazzaz, société Dinanderie d'art)

Avant, on avait Tindouf, on travaillait pendant toute l'année et on n'arrivait pas à répondre à la demande de ce souk. C'était un souk de cuivre. Même si on partait avec des camions entiers, on n'arrivait pas à proposer de la marchandise en quantité suffisante. Par exemple, les grands plats à gâteaux, si tu avais seulement le couvercle, on te demandait de le vendre, même s'il n'était pas complet. Ça fait bien longtemps que ça ne se fait plus. (Driss, dresseur)

La soudaine fermeture des frontières entre le Maroc et l'Algérie, en 1975, perturbe fortement la dinanderie fassie. Les producteurs se trouvent dans une situation concurrentielle nouvelle, le marché ayant brutalement perdu près de 30 % de ses débouchés. Par ailleurs, la qualité de la production destinée au marché algérien était très inférieure à celle exigée par le marché intérieur. Les dinandiers jusqu'alors spécialisés dans la confection de produits bon marché éprouvent les plus grandes difficultés à diversifier leur production. Ainsi, de nombreux établissements périphériques « mettent la clef sous la porte » ou cessent de produire les objets d'usage courant. En conséquence, les travailleurs issus de ces maisons retournent en Médina et rejoignent la masse déjà importante des autres travailleurs. Cependant, cette crise ne porte pas un coup fatal à la dinanderie qui perdure, bon an mal an. L'activité continue à se déployer, mais le processus d'industrialisation qui s'était esquissé cesse brutalement ; il ne connaîtra pas de nouvelle évolution majeure au sein de la Médina.

Le passage de l'artisanat à l'industrie a pu s'opérer tout au long de la période coloniale et pratiquement jusqu'à la fin des années soixante, grâce à l'existence d'un environnement économique favorable (faiblesse du tissu industriel marocain, marché, encouragements de l'État et protectionnisme douanier). Actuellement, la concurrence de l'industrie en place, la fragilité des entreprises artisanales et la marginalisation de ce secteur de la politique économique, ont pratiquement bloqué la transition à l'industrie. (Fejjal 1993 : 256)

2. Transformations du mode de production

Vint le jour où le fondouk, près des remparts, devint une petite fabrique, avec tours, fraiseuses, scies mécaniques, moteurs électriques et un tas d'ouvriers, dont Ghazi, l'ancien second, était le nouveau contremaître. Quant à Radi, l'ancien apprenti, il était devenu un petit manœuvre plein de zèle. Tahar ne faisait que seconder Benmoussa. Ah ! qu'il regrettait la période calme où il travaillait à son aise, à son rythme, dans une indépendance totale, maître absolu de son burin et son marteau ! Il en oubliait presque qu'il avait été esclave et du grossiste et du courtier. (Tazi 2002 : 157)

L'ENTREPRISE ET TAJ : UN PASSAGE RÉUSSI À L'INDUSTRIE. Devant la grande diversité des formes prises par la dinanderie à Fès depuis l'indépendance du Maroc, j'ai choisi de présenter quelques exemples caractéristiques de la manière dont a pu évoluer ce secteur. La firme qui symbolise le mieux la réussite de la dinanderie est sans aucun doute l'entreprise Et Taj, « exemple de passage réussi de l'artisanat à la grande industrie » (Fejjal 1993 : 255). Cette firme, qui est encore aujourd'hui l'un des plus grands groupes industriels du Maroc, doit son succès à un entrepreneur du nom de Tajmoati qui commença comme jeune dinandier. Après avoir créé sa propre unité de dinanderie à l'une des portes de la Médina en 1949, il envisage de faire croître son entreprise en modernisant l'appareil de production et en diversifiant l'offre. En 1958, Jacques Berque décèle chez ce jeune dinandier des promesses d'avenir qui, au-delà de sa seule entreprise, pourraient concerner l'ensemble de la dinanderie :

[La] corporation dite des *Swâiniya* marque aujourd'hui à Fès une vitalité éclatante. Plusieurs patrons ont monté, du côté de Bab Khoukha, de véritables ateliers industriels. On y voit jusqu'à une trentaine d'ouvriers travailler simultanément, sous la surveillance d'un contremaître. Ils fabriquent en série la fameuse théière, essentielle à la sociabilité marocaine, et qu'autrefois on importait de Manchester, ou de majestueux samovars un peu trop ornements pour notre goût. Un de ces jeunes patrons Tajmâ'ûti [...] observe, au cours de plusieurs voyages d'étude en Europe, que tout atelier moyen, toute usine moyenne, y comporte un bureau d'études. Pourquoi pas nous ? se dit-il. Il constitue aussitôt son propre bureau d'études, et s'achemine vers la métallurgie. Il est passé de l'article pour touristes, dont la corporation vivait dans sa jeunesse, à l'article de consommation courante. Par là même, il démocratise. Il fabrique, comme fait la grande entreprise moderne, des articles d'usage. Et aujourd'hui, il envisage d'aller plus outre encore, vers la masse. Il veut confectionner de la tuyauterie et des robinets ! (Berque 2001 [1958] : 258)

Cette description illustre bien les profonds changements, déjà ébauchés sous le protectorat, qui caractérisent l'industrialisation de la dinanderie après l'indépendance : concentration, division du travail et instauration de rapports de production hiérarchisés de type usinier. On ne parle plus d'artisans mais bien d'ouvriers, lesquels travaillent de plus en plus souvent sous le contrôle d'un contremaître. Grâce à l'emploi de machines comme le tour, Tajmoati commence par produire des articles usuels vendus à des prix défiant toute concurrence, cherchant ainsi à atteindre, dès les années 1950, le marché populaire – notamment rural – non encore conquis par la production marocaine (Salah 1984). Il s'agit d'un changement notable qui affectera progressivement l'ensemble de la dinanderie : on ne se contente plus de produire des objets de luxe, mais on cherche à produire à bas prix des articles qui sont ensuite vendus dans les classes populaires marocaines et exportés vers l'Algérie.

Alors que l'introduction de la mécanisation est l'œuvre de plusieurs artisans dont les initiatives se complètent, le dynamisme commercial est le fait d'une firme, Et Taj, ce qui explique sa position extrêmement forte avec la moitié du chiffre d'affaires total [de la dinanderie en 1966]. Cette firme a compris qu'il existait un marché important dans la communauté musulmane d'Afrique du Nord. (Houssel 1966 : 67)

Le succès de cet entrepreneur est tel que les perspectives mentionnées par Jacques Berque se concrétisent. L'entreprise commence à produire de l'outillage mécanique (visserie, serrurerie et menuiserie en aluminium), et son propriétaire, confronté à l'exiguïté de ses installations en Médina, la transfère, en 1960, sur un terrain à Aïn Kadous (Salah 1984) à environ dix kilomètres de la Médina. L'entreprise Et Taj s'installe dans une usine de 10 000 m² dans la banlieue de Fès. En 1966, elle emploie 250 personnes et dispose d'un parc machines étendu, composé de presses à découper, de fours pour récupérer les chutes de métal, de petits laminoirs, de tours, de presses à emboutir et de cuves à électrolyse. Elle produit près de 3 000 pièces de dinanderie par jour (plateaux, services à thé, théières, etc.), en plus des produits industriels (pelles et seaux de maçon, raccords mixtes pour plomberie, bouteilles de gaz, etc.) (Houssel 1966 : 68).

Cependant [chez Et Taj] le passé récent marque encore profondément l'organisation du travail : une bonne moitié du travail, en particulier toute la gravure, confiée à des enfants, est faite à la main. La productivité est faible : il n'y a qu'une équipe, qui travaille dix heures par jour faute d'ouvriers spécialisés en nombre suffisant ; pour un ingénieur européen habitué aux exigences d'un chronométrage rigoureux, la chaîne est défectueuse ; il y a suréquipement, certaines machines sont

très peu utilisées, comme les presses à emboutir. En dehors des variations de la conjoncture, les ventes varient beaucoup d'une saison à l'autre ; pour assurer une activité régulière, il faut maintenir des stocks considérables. Une telle entreprise paraîtrait difficilement viable en Europe, et pourtant elle est prospère. (Houssel 1966 : 68)

Progressivement, les établissements Et Taj se diversifient et le capital accumulé grâce à la dinanderie est investi dans l'immobilier, fruit d'une « logique manifestement spéculative » (Fejjal 1993 : 256). Aussi, quelques anciens dinandiers d'Et Taj, travaillent désormais comme ouvriers dans d'autres entreprises dans la Médina, comme Driss, planeur dans une fabrique proche de la place Seffarine :

Tajmoati a réduit l'activité de son usine parce qu'il avait gagné beaucoup d'argent, il a construit un cinéma... Les machines sont descendues en Médina, ils ont gardé certains ouvriers et ils ont payé leur dû aux autres. (Driss, dresseur)

Actuellement, la production des articles en laiton n'est pas la seule priorité des établissements Et Taj, puisqu'ils confectionnent également des articles en aluminium, de la quincaillerie, de la visserie et de la vaisselle en faïence. Cependant, si la confection des articles en laiton n'est plus aussi importante dans la stratégie d'Et Taj, cette entreprise a un impact encore important car elle continue à fournir la matière première (du laiton en feuilles principalement) aux artisans dinandiers de la Médina.

BERRADA ET NAJAH, AUTRES EXPÉRIENCES DE CONCENTRATION. L'expérience de la famille Berrada est également intéressante ; sa relation avec la dinanderie a d'abord été commerciale, à l'instar de la famille Benjelloun dont il a été question à propos de l'argenterie Wright.

À l'origine, commerçant, Berrada entretenait à l'époque coloniale des rapports commerciaux avec l'Angleterre d'où il importait du thé qu'il revendait à Fès et dans d'autres régions du Maroc. Dans le sillage de ce commerce, il se convertit à la vente des ustensiles de préparation du thé, importés eux aussi d'Angleterre. Après l'introduction du tour à repousser, le père décida de se passer des articles anglais et se lança dans la fabrication des théières. En 1957, A. Berrada, qui venait de prendre la relève de son père, décida de suivre une formation à l'École des arts et métiers de Paris et se spécialisa dans l'orfèvrerie. Cette formation dura trois années. Dès son retour à Fès, il se mit à moderniser l'entreprise familiale et à former son personnel. De la Médina, l'atelier fut transféré en Ville Nouvelle, dans un local qui lui servait

en même temps de magasin de vente. Il put au début des années soixante-dix acquérir, à faibles coûts, un grand lot dans le quartier industriel de Sidi Brahim. L'entreprise prospéra et élargit son activité à la fabrication des moules et des tours à repousser et se mit à moduler le style traditionnel en y intégrant des éléments d'articles d'importation (Christoffe) pour répondre à l'évolution du goût de la clientèle aisée que l'entreprise cible en premier. (Fejjal et Guerraoui 1988)

L'histoire de la famille Berrada illustre une stratégie très différente de celle adoptée par Tajmoati. Berrada a privilégié l'entretien de la dynamique engagée dès le début du siècle : prévalence accordée aux produits de luxe et adaptation de styles exogènes à la clientèle marocaine. Alors que Tajmoati a décidé d'étendre sa production au-delà de la dinanderie, Berrada, quant à lui, a préféré se concentrer sur la dinanderie tout en alimentant le marché avec sa propre production de composants et de machines (moules et tours à repousser).

On note cependant deux points communs : Berrada et Tajmoati ont eu un rôle de passeurs de savoirs et de savoir-faire. Inspiré par ses visites dans les ateliers et les usines d'Europe, Tajmoati a mis en place un bureau d'études dans son usine. Berrada, après avoir appris en France les techniques d'orfèvrerie, a décidé d'adapter son savoir-faire au contexte marocain. Il est par ailleurs intéressant de noter qu'en décidant de fabriquer des machines comme les tours, Berrada et certaines autres entreprises ont contribué à amplifier la situation de concurrence, puisque leurs principaux rivaux, établis en Médina, sont les « artisans qui viennent d'acquérir un tour, copient leurs modèles et arrivent à des prix de revient très inférieurs en employant des enfants et en livrant des articles moins soignés » (Houssel 1966 : 69).

Les entreprises Et Taj et Berrada sont parmi les rares établissements de dinanderie à s'être installés loin des murs de la Médina au début des années 1960. La plupart des autres entreprises de dinanderie modernisées à cette époque sont, quant à elles, nées et restées dans la vieille ville de Fès. Tel est par exemple le cas des établissements Najah qui, en 1966, représentaient, en termes de volume de production, la deuxième entreprise de dinanderie, derrière la firme Et Taj.

Les établissements Najah sont les seconds en importance. Ils emploient 100 ouvriers et sont encore largement orientés vers l'article d'usage courant. Ils sont restés dans le bâtiment construit en 1952 près de Bab Ftouh, sur le plan de la maison traditionnelle. Il est sombre, avec des pièces étriquées, des escaliers étroits et manque de dégagements. (Houssel 1966 : 68)

Les établissements Najah jouèrent un rôle très important dans l'évolution de la dinanderie, puisque leur patron fut celui qui importa le tour dans la Médina après avoir observé, lors d'un voyage en Tunisie, un Italien utiliser cette machine pour repousser des pièces (Houssel 1966 : 67).

Actuellement, les établissements Najah n'existent plus, mais le fils de son fondateur, Abdelatif El Hazzaz, travaille toujours dans la dinanderie⁹⁹. Celui-ci m'a raconté l'histoire récente de l'entreprise Najah qui, à l'instar de celle des Berrada, ne s'est pas contentée de produire des articles de dinanderie, mais a fabriqué des moules pour mettre en forme des pièces avec des tours mécaniques.

J'ai commencé en 1969 avec mon père et j'ai assisté au développement de sa société. Il avait un atelier avec une soixantaine de personnes. Il a contribué au développement du métier : il avait un tour mécanique avec lequel il faisait lui-même les moules pour faire le repoussage au tour et je me souviens qu'il avait recruté un Espagnol tourneur pour faire les moules de théières, de plateaux, de samovars, de cache-pots... Ça se faisait chez mon père à l'usine. (Abdelatif El Hazzaz, société Dinanderie d'art)

Les nouveaux établissements de dinanderie ne se confondent pas pour autant avec l'image de l'usine européenne. Au milieu des années 1960, la mécanisation est loin de s'être généralisée dans l'usine Et Taj, et la part d'opérations effectuées à la main y est encore majoritaire. « L'entreprise donne rarement l'impression d'une usine moderne ; c'est plutôt une échoppe agrandie ou une manufacture du XVII^e siècle dans laquelle on aurait mis des machines. » (Houssel 1966 : 72) Ce type d'organisation hybride, encore caractéristique des unités de dinanderie actuelles, est manifeste dans les établissements de moindre envergure de la Médina, où le travail est voisin de celui « du premier âge industriel, avant la généralisation du travail à la chaîne » (*ibid.*).

99. Abdelatif El Hazzaz a lui-même créé, en 1993, la société Dinanderie d'art, établie dans le quartier industriel de Dar Dbibagh hors de la Médina. Cette société est un autre exemple intéressant de la dynamique qui anime la dinanderie fassie. Alors que Tajmoati et Berrada imitèrent des produits fabriqués en Europe en les adaptant au marché marocain (Wright, Christoffe), Abdelatif El Hazzaz est allé apprendre les techniques de dinanderie en France. Il en a profité pour visiter les hauts lieux historiques de la dinanderie française, comme celui de Villedieu-les-Poêles. Lors de son séjour, constatant la faible production des ateliers français et le prix élevé des articles fabriqués, il décide de diversifier son offre en confectionnant des articles en cuivre martelé pour les vendre sur le marché français : cruches, cache-pots, pots à lait, etc. Cette initiative de relance de produits traditionnels, tombés en désuétude sur un marché totalement étranger au site de production, témoigne de la volonté d'un dinandier de ne pas se contenter du marché marocain des ustensiles pour la préparation et le service du thé.

TRANSFORMATION DES MODES DE PRODUCTION DANS LA MÉDINA. Confrontés à la concurrence des articles bon marché destinés au grand public produits par des firmes comme Et Taj ou Najah, les nombreux petits ateliers épars de la Médina ont d'abord opté pour la confection de produits de luxe (Amrani 1966). Mais ces dinandiers autonomes éprouvent de plus en plus de difficultés à maintenir ce type de production.

Vers 1960, les artisans restés fidèles au travail manuel entrent en crise et sont appelés à disparaître. Ainsi, un *mâallem* [maître] qui vendait les 4 services à thé de sa production quotidienne, avec un bénéfice brut de 30 à 40 %, soit un gain de 2 000 francs par jour, doit se contenter d'un bénéfice de 2 à 5 %, soit à peine 500 francs, sur lesquels il donne 200 francs à son fils qu'il a retiré du lycée pour le faire travailler avec lui. (Houssel 1966 : 67)

Pour accroître la productivité et devenir compétitifs, les nombreux dinandiers de la Médina sont contraints d'adapter leur mode de production en changeant l'organisation du travail. Lorsque les machines se déploient dans la Médina, les dinandiers en charge de petits espaces de production entreprennent de fabriquer des articles bon marché, concurrençant ainsi la production manufacturée des établissements plus structurés. Le repoussage au tour est une technique qui engendre de grandes modifications dans la fabrication, mais elle n'est pas la seule. La galvanoplastie et le polissage à la machine ont également des répercussions importantes sur les procédés techniques et l'organisation du travail en général. L'introduction de ces nouvelles techniques s'accompagne de la formation de spécialistes. Les dinandiers deviennent graduellement polisseurs, repousseurs, soudeurs, décorateurs... Ainsi, la division du travail et le travail en série, déjà instaurés dans les usines et les unités mécanisées de la Médina, se généralisent dans les petits ateliers des artisans. De plus en plus, des dinandiers entreprennent d'acquérir des machines, modernisent leurs unités et abandonnent à d'autres le travail manuel.

Les machines ont commencé à apparaître dans les années 1950. Quand j'étais chez Ouled Benmoussa, j'ai pensé à faire mon atelier, car je commençais à ne plus pouvoir vivre de l'artisanat manuel. J'ai acquis des machines, dont un tour avec lequel j'ai pu fabriquer plus de cinquante théières par jour. Désormais, je fais le repoussage et le polissage des théières dans mon établissement et je fais faire les autres phases de fabrication dans d'autres ateliers. Rapidement, beaucoup de gens ont pensé à acheter des machines. Ils ont abandonné l'idée de s'asseoir et de travailler les plateaux à la main. Le métier s'est développé grâce aux machines. (Driss, patron d'un atelier de polissage)

Pendant longtemps, les métiers fassis ont fonctionné selon le modèle artisanal des ateliers familiaux avec un maître, deux ou trois ouvriers et un ou deux apprentis. Dans ces ateliers s'effectuait vraisemblablement l'ensemble des opérations permettant de passer de la matière première au produit fini¹⁰⁰ ; même si la division et la spécialisation du travail pouvaient exister (maître, ouvrier et apprenti exerçant des opérations différentes). Il semble que la division technique entre ateliers n'existait pas (chaque atelier était probablement capable de produire le même type d'objet). Avec la mécanisation et la spécialisation du travail, l'organisation du travail change et la division technique se généralise à tous les niveaux : chaque atelier se spécialise dans une phase et, au sein de chaque atelier spécialisé, les dinandiers n'exécutent que quelques opérations de la phase du processus de fabrication effectué dans l'atelier¹⁰¹.

Le temps est fini où le *mâallem* [maître] faisait de A à Z un portefeuille ou un plateau. Ainsi, un artisan dinandier découpe les éléments d'un sucrier qui seront gravés par un autre, soudés par un troisième, polis par un quatrième. Ces opérations sont généralement faites dans des ateliers différents. Le *mâallem* intervient à un stade de la fabrication ou se contente de donner l'inspiration générale du dessin ou de la forme et le coup de main final. (Houssel 1966 : 61)

Une conséquence de cette division du travail est la spécialisation progressive de chacun des ateliers dans la fabrication d'un seul type d'objet : fabrication de plateaux pour l'un, service à thé pour un autre ; d'autres encore se spécialisent dans la fabrication de lance-parfums, de lave-mains, de théières, etc. (Houssel 1966 : 68) Dans la Médina des années 1960, de plus en plus d'unités mécanisées voient le jour. Au sein de ces lieux de production, qui possèdent au moins une machine (tour, laminoir, polisseuse, etc.), on effectue plusieurs phases de fabrication d'un objet sans pour autant pouvoir réaliser l'ensemble des opérations. Deux types d'espaces de production se

100. En l'état actuel des connaissances, il est impossible d'affirmer comment se répartissait le travail dans la dinanderie d'autrefois. Rien ne garantit que les dinandiers d'un même atelier pouvaient mener de bout en bout la fabrication d'un objet. Si des études sur le travail du métal en zone rurale maghrébine tendent à confirmer que des artisans fabriquent des objets métalliques dans leur intégralité – dans l'Aurès algérien, des bijoutiers travaillant seuls effectuent l'ensemble des opérations de fabrication d'objets métalliques (Benfoughal 1992) –, le transfert de ce modèle dans la ville ne peut se faire sans risque. Par ailleurs, on sait, par exemple, qu'en Europe les procédés de décoration « étaient généralement effectués par des spécialistes différents », même si certains artisans étaient « capables d'accomplir tous les stades de la production, de la feuille de métal à l'objet ciselé et gravé » (Came 1964 [1961] : 13-14).

101. Sur le mode de découpage des activités techniques utilisé dans le présent ouvrage, cf. « Film et praxéologie : tremplin pour l'anthropologie technique », p. 389 et suiv.

développent : d'un côté, les unités plus ou moins mécanisées où s'effectuent différentes phases de production mais non l'ensemble du processus et, d'un autre, des ateliers dominés par le travail manuel où les dinandiers accomplissent une phase particulière du processus de production. Cependant, la mécanisation des ateliers de dinanderie, au milieu des années 1960, est encore peu importante puisqu'à cette époque « l'ensemble des machines utilisées dans tout le secteur dinandier ne dépasse pas le nombre de 30 » (Amrani 1966 : 28). Ce chiffre impose donc de considérer le processus de mécanisation avec circonspection : la dynamique de mécanisation ne s'inscrit pas dans une politique interne de rationalisation systématique du travail. Il y a certes une mécanisation d'une partie de l'appareil productif, mais celle-ci ne concerne que quelques phases du processus dans son ensemble (mise en forme d'objets au tour à repousser, polissage, laminage de finition, argentage électrolytique) et n'exclut pas le travail manuel. La mécanisation ne répond pas à une logique d'industrialisation de l'ensemble de l'appareil productif de la dinanderie.

Dans la quasi-totalité des cas, il s'agit de l'adaptation par l'artisanat de machines d'occasion désaffectées par l'industrie nationale ou importées d'Espagne, d'Allemagne, d'Italie ou de Suisse, et plus particulièrement celles utilisées dans la dinanderie (tour à repousser, fraiseuse, presse, moteur électrique, polisseuse) [...]. L'artisan se contente de les utiliser sans y apporter de modifications [...]. Par ailleurs, la majorité des unités n'étant pas entièrement mécanisées, l'organisation du travail à l'intérieur des ateliers n'est pas rationalisée, si bien qu'en définitive cet état de fait se répercute négativement sur la productivité. (Fejjal 1999 : 187)

La mécanisation et la spécialisation des artisans et des espaces de travail n'engendrent pas la disparition du travail manuel. La décoration qui, dit-on, perdure pour donner « le cachet traditionnel » reste strictement manuelle (ciseler et poinçonner). Cette phase du processus est beaucoup plus difficilement mécanisable. Les gestes de percussion permettent de ciseler des objets aux formes variées et de s'adapter rapidement aux évolutions de la mode. La mécanisation de cette phase serait non seulement très onéreuse (nécessité de fabriquer des moules) mais aussi inadaptée aux évolutions incessantes des formes et des motifs. Actuellement, il existe quelques presses à emboutir permettant d'obtenir une décoration par simple jeu de pistons. Cependant, ces machines ne servent qu'à imprimer des motifs standardisés sur des objets aux formes simples (l'emboutissage ne peut s'effectuer que sur des objets plans).

Dans les années 1960, au sein des unités mécanisées, le travail manuel de décoration s'effectue donc toujours à la main : « Les machines sont serrées les unes contre les autres et autour d'elles, les manœuvres et les petits graveurs

s'entassent. » (Houssel 1966 : 68) Le travail manuel ne se contente pas de subsister, il est le gage de la qualité du travail et « chaque maison prétend avoir le meilleur graveur de la ville » (*ibid.*).

3. La dinanderie : « tantôt torchon, tantôt lampion »

Les incidences de la mécanisation et du travail en série sont multiples. Elles concernent la technique, les rapports entre les différents protagonistes, etc., mais aussi le cadre plus général de la Médina. Progressivement, la Médina est confrontée à des problèmes de circulation, de dégradation et de pollution dont certains artisanats, tels que la dinanderie mécanisée, sont considérés comme les principaux responsables. Jusqu'aux années 1980, la dinanderie ne préoccupa que très peu les chercheurs (de quelque discipline que ce soit) mais, à partir de cette date, elle devient le sujet d'études de plus en plus nombreuses, les pouvoirs publics ayant pris conscience de la part prise par l'artisanat dans la dégradation de la Médina.

PATRIMONIALISATION ET DÉGRADATION DE LA MÉDINA. Un adage fassi dit : « L'artisan est *mendil* ou *qendil* » (« l'artisan est torchon ou lampion »). Pour Louis Massignon (1924 : 26), cette expression signifie que l'artisan est « ce qu'il y a de plus humble et de plus éclatant tour à tour ». Pour Ali Fejjal (1999 : 195), cet adage témoigne de la grande vulnérabilité de l'artisan face aux fluctuations de la conjoncture : « l'artisan tantôt flambeau (période de prospérité), tantôt torchon (période de crise) ». Cette ambivalence de l'artisan s'exprime dans les discours officiels actuels¹⁰² : l'artisan est considéré soit comme symbole éclatant d'un passé glorieux (lampion), soit comme symbole et responsable de la dégradation de ce passé glorieux (torchon).

Jusqu'à présent, l'histoire de la dinanderie fassie a été reconstituée grâce aux témoignages historiques et coloniaux et aux travaux cherchant à effectuer un état des lieux de Fès et de son industrie dans les années qui suivirent l'indépendance du Maroc. À partir du milieu des années 1970, une nouvelle littérature se soucie de l'artisanat fassi : dans leurs rapports, les pouvoirs publics et les instances internationales s'intéressent progressivement à la Médina en tant que patrimoine culturel. En 1976, l'Organisation des Nations unies pour l'éducation, la science et la culture (Unesco) déclare la médina de Fès « Trésor culturel de l'humanité ». Puis, peu avant son inscription sur la liste du patrimoine universel de l'humanité en 1981, l'Unesco souligne les problèmes encourus par la Médina et exprime la nécessité de « sauver » ce patrimoine :

102. Sur la place des artisans dans les discours des monarques, voir Chikhaoui (2005 : 8-9).

Mille ans d'histoire n'ont pas affecté le tissu urbain de la cité, ni entamé son homogénéité architecturale, ni même troublé son activité intellectuelle et artistique. Il n'en va plus de même aujourd'hui... La pression de contraintes démographiques, sociales et économiques a menacé l'originalité profonde qui fait de Fès l'un des joyaux les plus purs de la culture islamique : des ensembles d'une grande valeur architecturale se délabrent, certaines infrastructures publiques, telles que le système d'alimentation en eau et de drainage des eaux usées, ont atteint un seuil de saturation dangereux, l'artisanat, qui est une des sources les plus fécondes de son art, est gravement menacé... Fès doit être sauvée. Elle doit l'être pour sa population dont le bien-être général est lié à sa rénovation. (Extrait du discours de M. M'Bow, directeur général de l'Unesco, à la conférence pour la sauvegarde de la ville de Fès, 9 avril 1980, *in* Aboulem 2002 : 1)

Les activités de production de la Médina (l'artisanat au sens large) vont dès lors se trouver prises en tenaille par, d'un côté, un discours de valorisation du patrimoine et, de l'autre, un discours de préservation du cadre bâti de la Médina : l'artisanat est un élément clé d'une certaine idée de la culture marocaine, « une des sources les plus fécondes de son art » ; l'artisanat est un danger qui risque de nuire au patrimoine architectural et humain de la ville car il participe de la « pression de contraintes démographiques, sociales et économiques ». Les activités artisanales fassies sont donc l'objet de deux conceptions contradictoires : d'une part, le discours patrimonial officiel présente l'artisanat comme l'étendard de savoir-faire ancestraux qui se reproduisent à l'identique depuis des siècles¹⁰³ ; d'autre part, la dégradation de la Médina est imputée au « développement d'activités économiques nuisantes en son enceinte » (Aboulem 2002 : 3).

LE THÉ ET SA DINANDERIE, INTÉGRÉS À LA TRADITION. Aujourd'hui, la ville de Fès est encore présentée comme une ville refuge, un espace où certaines traditions ancestrales ont été « mises en conserve ». La Médina est pensée comme un abri conservateur pour les savoir-faire ancestraux, lesquels s'y reproduiraient à l'identique depuis des siècles. La dinanderie n'échappe pas à ce type de représentation stéréotypée.

Au même titre que certains corps de métier (les babouchiers, les tanneurs) et quartiers de la ville, la dinanderie est l'un des symboles de la Médina. Les *swāiniya* participent de l'âme de Fès. Beaucoup pensent que cette activité a toujours eu une importance cruciale pour l'économie de la ville, que la dinanderie fait partie des rares métiers traditionnels capables de se maintenir.

103. Sur les paradoxes du discours patrimonial sur la dinanderie, voir Buob (2005).

Pour bien comprendre le processus par lequel la dinanderie a progressivement été intégrée dans la notion globalisante de patrimoine, il faut se référer à la manière dont s'est opérée l'appropriation du thé au Maroc (la question de l'origine anglaise des ustensiles utilisés pour le service et la préparation du thé a déjà été abordée plus haut). Les représentations qui accompagnent les ustensiles du thé et les fabricants de ces ustensiles, les *swāiniya*, sont concomitantes de la manière dont la population marocaine s'est appropriée le thé, devenu l'un des composants essentiels du thé à la menthe, la boisson nationale. Très vite, le thé a été intégré à la tradition marocaine.

Au Maroc, le thé a connu une évolution paradoxale : il fut ramené de Chine à une époque récente par l'Europe triomphante en quête de nouveaux marchés, il mit du temps à passer d'un statut de boisson d'élite à celui de boisson nationale ; mais les Marocains l'ont perçu dès le début comme quelque chose qui leur est propre. Un outil de domination économique devient ainsi un objet d'appropriation nationale ; une tradition qui prend forme dans un contexte d'accès forcé à la modernité. (Sebti 1999 : 141)

Dans le cadre de l'altération des modes de consommation marocains par les produits étrangers, Abdelhak El Khyari (1983 : 290) note que l'usage du thé a été accepté d'autant plus facilement que « les produits alimentaires et les ustensiles de ménage [...] ne remettaient pas en cause, fondamentalement, le mode de vie marocain ». Le même phénomène de masquage des apports exogènes, des traces d'une altérité dans la société locale, s'applique aux objets du thé. Aujourd'hui, beaucoup de Marocains pensent que le thé existe « depuis toujours » au Maroc et que les *swāiniya*, fabricants des articles pour le thé, ont également « toujours existé ». Mais en fait, comme je l'ai montré, l'introduction de ces objets et l'acquisition des savoir-faire nécessaires à leur confection sont relativement récentes. La dinanderie n'est pas une tradition ancestrale, elle est devenue traditionnelle.

Le processus d'inscription du thé et de ses ustensiles dans le quotidien des Marocains s'est opéré en deux temps. C'est d'abord dans l'élite que le thé se diffuse (fig. 10 et photo 3). Au cours du XVIII^e siècle, les missions diplomatiques étrangères venant au Maroc ont pour coutume d'emporter dans leurs bagages du thé et des ustensiles en vue de les offrir, parmi d'autres présents, aux plus hauts représentants de l'autorité marocaine. « La reine Anne d'Angleterre (1665-1714) estima, dit-on, que "deux grandes fontaines à thé en cuivre et un peu de thé de bonne qualité" seraient ce qui pourrait adoucir le cœur de l'empereur du Maroc, Moulay Ismaïl (1672-1727), qui refusait de libérer soixante-neuf prisonniers de guerre britanniques. » (Sebti 1999 : 142)



Fig. 10. Une chambre du palais du Sultan en 1901
(© adoc-photos/coll. Jacquier-Veyre).

Progressivement, la consommation du thé devient l'objet d'une ritualisation très poussée. Au XVIII^e siècle, des « gens du thé » sont à la disposition exclusive du sultan pour accomplir le rituel royal du thé :

Lorsque le sultan désire boire, il ordonne à une servante qui transmet à un valet ; celui-ci sort et annonce à haute voix aux gens de la corporation : « Les ustensiles de mon Seigneur, mon Seigneur appelle l'homme du thé. » Le groupe interpellé répond à haute voix : « Oui, mon Seigneur. » Le chef de la corporation entre alors chez le sultan, avec, sur sa main, un plateau sur lequel on a disposé trois tasses, trois verres de cristal et deux théières, l'une en poterie de grande qualité, décorée d'or, et l'autre en métal importé d'Europe ; son adjoint se présente avec un autre plateau sur lequel sont disposés les boîtes réservées au thé et ses différents ingrédients. Un troisième serviteur porte

le brasero et un quatrième la bouilloire. L'ensemble du service est ainsi remis au valet qui le pose devant le sultan. (Sebti 1999 : 142-143 ; en référence à Ben Zidâne)

Le second temps de la diffusion du thé au Maroc s'opère à partir des milieux aisés jusqu'aux populations citadines, puis plus tardivement aux populations rurales. Sans doute inspiré à l'origine du cérémoniel royal, le rituel du thé au Maroc prend immédiatement son autonomie et développe sa singularité¹⁰⁴.

Yasmina, jupes retroussées sur ses pantalons bouffants, fesses pliées dans la « *fouta* », l'oreille fleurie d'une rose rouge, apporte comme des bouquets les pâtisseries voilées de mousseline, puis les boîtes ciselées contenant le thé, le sucre, le bol d'où émerge la menthe en offrande parfumée. Bras écartés, buste fléchi, elle présente aux convives, à qui chacun reconnaît « le signe » et que l'hôte veut honorer, le plateau de métal anglais lourdement ciselé, chargé de verres de cristal peint, des tasses de porcelaine décorée. (Guinaudeau 1966 [1957] : 173)

Ces deux exemples suggèrent la force du lien entre la consommation du thé et les ustensiles en métal qui l'accompagnent. Dès lors, il n'est pas surprenant que les objets, et par voie de conséquence ceux qui les fabriquent, aient été intégrés aussi rapidement dans une tradition teintée d'une ancestralité et d'une authenticité profondément ancrées dans l'identité marocaine. D'ailleurs, même chez ceux qui en connaissent l'origine anglaise, les objets en cuivre ciselé utilisés pour le thé sont considérés comme faisant partie de l'identité marocaine. Comme le dit Abdelatif El Hazzaz : « Les plateaux sont d'origine anglaise, mais pour nous, ce sont des objets marocains. » Ce phénomène de masquage d'éléments exogènes par leur intégration dans la tradition a été souligné, à propos du Maroc, par Abdellah Hammoudi :

L'innovation [...], si elle s'introduit, on doit la dissimuler, la masquer, ou enfin la transformer au point qu'elle devienne méconnaissable. Chaque innovation qui finit par s'imposer à tous devient elle-même une tradition dont la nouveauté doit nécessairement s'effacer. Les exemples sont ici très nombreux : tenue de la garde royale et musique de cortège créées par la colonisation devenues vénérables traditions, fiançailles et nouvelles formes de relations pré-nuptiales tolérées pour les enfants de notables loin du regard du père, nouvel assemblage de vêtements introduits depuis la Seconde Guerre mondiale en consti-

104. Sur quelques manières de pratiquer le rituel du thé au Maroc, voir par exemple Guinaudeau (1966 [1957] : 172-177), Sebti (1999 : 143-144) et Kessar-Raji (2003).

tuant ce qu'on appelle le « costume traditionnel », consommation de boissons alcoolisées, dans les fêtes et dans des espaces réservés, usage généralisé du thé qui devient (entre la fin du XIX^e et le milieu du XX^e siècle) une tradition indispensable. (Hammoudi 2001 [1977] : 60)

La seule présence des dinandiers dans le tissu urbain d'une ville médiévale à l'architecture pour une bonne part conservée suffit à les inscrire dans l'ancestralité. En conséquence, les objets confectionnés par ces artisans sont imprégnés de la même tonalité ancestrale. Tout se passe comme si la dinanderie fassie, perçue comme ancestrale, ne pouvait qu'engendrer des objets eux-mêmes ancestraux (Buob 2006). Paradoxalement, la dinanderie, parfois présentée comme un artisanat insensible « à l'agitation fiévreuse du monde contemporain, à sa course éperdue et exténuante vers la rentabilité » (Sefrioui 2001 : 5), est également considérée tout à la fois comme constitutive du patrimoine marocain et comme participative de son altération.

DINANDERIE, POLLUTION ET PROJET DE DÉLOCALISATION. En 1978, le Schéma directeur d'urbanisme de Fès pointe les risques qu'encourent les services publics à laisser se développer les activités économiques anarchiques au sein de la Médina. Ce schéma directeur « a mis en évidence pour la première fois le contraste entre le rôle dynamique de l'artisanat traditionnel dans le maintien d'un niveau économique élevé dans l'ancienne médina et les multiples agressions que suscitent son évolution et son extension spatiale dans le cadre de vie et l'environnement de la médina » (Aboulem 2002 : 104). Nous avons vu que la dinanderie s'est ajustée avec une certaine souplesse aux nouvelles exigences de la réalité économique, mais cette adaptation « s'est faite au détriment de l'espace traditionnel et de ses hiérarchies séculaires entraînant des effets indésirables sur l'environnement et le cadre de vie de la médina » (*ibid.* : 3).

Depuis plus d'une trentaine d'années, des études ont révélé la situation environnementale critique de la Médina : le réseau hydraulique d'écoulement des eaux usées est extrêmement pollué (l'état déplorable de l'oued Boukhareb est visible dans le film *Fonderie*) ; les espaces de travail sont en majorité insalubres ; les vibrations provoquées par les nombreuses machines déstabilisent le bâti ; des quantités importantes de déchets non recyclables s'entassent (Aboulem 2002 : 93-94).

Les nombreux travaux effectués dans le cadre du vaste projet de réhabilitation de la Médina soulignent que la dinanderie est l'une des activités les plus polluantes et les plus nuisibles de Fès¹⁰⁵. En effet, la production des articles

105. La dinanderie est la troisième activité la plus polluante après la tannerie et l'huilerie et avant la délainerie (Aboulem 2002 : 97). Sur la pollution due aux activités de production dans la Médina, voir également Royaume du Maroc *et al.* (1994, 1997a, 1997b, 1998).

de dinanderie nécessite de nombreuses phases dont certaines sont particulièrement néfastes à l'environnement¹⁰⁶. La dinanderie est l'activité possédant le plus grand nombre de machines (près de quatre cents ateliers de polissage et quatre laminoirs), lesquelles produisent « de fortes vibrations qui déstabilisent le bâti historique » (Royaume du Maroc *et al.* 1992 : II-4.15). Pis encore, dans un contexte légal peu respecté, ces machines font encourir de nombreux risques aux artisans : amputations, coupures, problèmes pulmonaires, etc.

La plupart des déchets solides sont réintroduits dans le processus de production (les déchets métalliques sont, dans l'ensemble, triés et revendus pour être utilisés dans les creusets des fonderies). Le polissage engendre une importante quantité de chiffons imprégnés de produits toxiques, évaluée à quatre tonnes par jour (*ibid.*). Les opérations de décapage recourant à l'emploi d'acides lors de cette même phase du polissage provoquent des nuisances importantes au système hydraulique de la Médina : « La pollution provient essentiellement des métaux lourds transportés par la liqueur résiduelle des décapages. » (Aboulem 2002 : 94)¹⁰⁷

La galvanisation électrolytique est la phase qui nuit le plus à l'environnement. Les unités recourant à cette technique sont généralement installées à proximité du conduit d'évacuation des eaux usées qui traverse la Médina, l'oued Boukhareb, et y rejettent directement leurs mélanges toxiques issus des bains de décapage et de plaquage, qui contiennent nombre de composants dangereux, parmi lesquels des cyanures. Cependant, les rejets dus à l'électrolyse sont périodiques (lors des changements de bains) et « leur impact sur l'environnement reste uniquement local » (Aboulem 2002 : 94). La composition et la localisation des espaces de production ainsi que les difficultés de circulation inhérentes à la Médina engendrent des impasses environnementales : « Le manque d'espace dans les locaux et les difficultés de transport ainsi que la grande dispersion spatiale rendent l'adaptation aux méthodes rationnelles [de prise en charge des rejets] très limitée. » (*ibid.*) Le problème majeur pour l'environnement n'est pas tant l'existence de tels produits toxiques, solides ou liquides, mais la difficulté de les retraiter et de les évacuer de la Médina.

La solution proposée pour résorber l'effet négatif de la dinanderie sur l'environnement est le projet de délocalisation des activités polluantes de la Médina dans le quartier périphérique d'Aïn Nokbi¹⁰⁸. Ce projet de création

106. L'annexe 3.3. du rapport final de l'Étude de restructuration de l'artisanat de la médina de Fès et de protection de son environnement (Royaume du Maroc *et al.* 1994) détaille la nature et la quantité de produits toxiques de 19 unités de dinanderie ne recourant pas à l'électrolyse et de 8 autres unités pratiquant la galvanisation électrolytique.

107. « Environ 0,1 % de matière première, ou 1 kg/t, est perdu sous forme de sels de métaux lourds avec les acides rejetés et le volume d'acide rejeté est de l'ordre de grandeur de 0,2 m³/t de matière première consommée. » (Royaume du Maroc *et al.* 1995 : 153)

108. Pour une synthèse de l'histoire du projet Aïn Nokbi, voir Aboulem (2002).

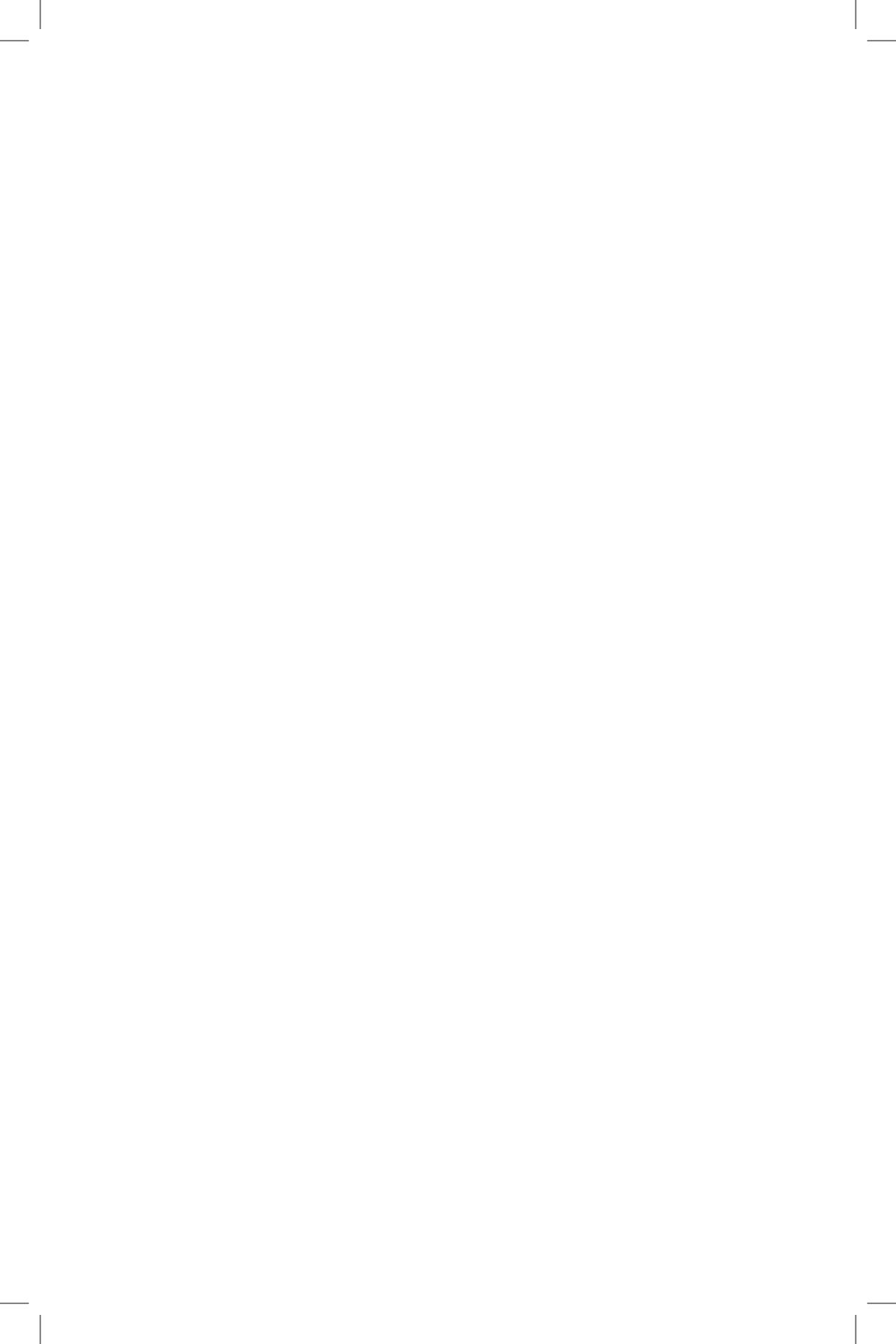
d'un quartier artisanal en périphérie, qui tend à réhabiliter la Médina en déplaçant les activités les plus polluantes, a été l'objet de nombreux blocages durant plusieurs décennies (les premières évocations de ce projet datent de la fin des années 1970 [Royaume du Maroc *et al.* 1992 : II.4-25, note 9]) :

Les obstacles qui ont retardé la réalisation du projet Aïn Nokbi sont nombreux, les uns sont liés au contexte institutionnel de son exécution, d'autres aux aspects technico-financiers de sa réalisation, mais le plus important obstacle semble avoir été le manque de volonté politique pour sa concrétisation. (Aboulem 2002 : 94)

Désormais, il n'est plus question de déplacer les seules activités polluantes, mais l'ensemble des ateliers de dinanderie situés dans la Médina. Alors qu'une véritable volonté politique pour mener à bien ce projet semble s'être engagée, deux types d'aménagement sont prévus pour les dinandiers : des lots de terrains ont été retenus pour les 230 unités les plus polluantes (polissage, argentage, laminage) et trois grands fondouks doivent être construits pour recevoir les 425 unités restantes (Aboulem 2002 : 118). Le déplacement massif des dinandiers semble être la seule solution envisageable, car il n'est pas possible de délocaliser les seules activités polluantes, l'interdépendance des différents espaces de production étant extrêmement importante. Toutefois, si le projet a beaucoup avancé depuis l'an 2000, de nombreux problèmes entravent encore son aboutissement.

Le prix du mètre carré est encore important par rapport aux moyens des artisans. La liste des artisans devant bénéficier des lots, ceux devant être installés dans des fondouks et enfin ceux devant être maintenus en médina n'est pas encore définitive. La complexité et la sensibilité des tâches à réaliser pour assurer la continuité dans le temps à ce projet nécessitent la mise en place de structures de suivi et de coordination permettant de pallier les obstacles qui pourront se poser lors de la mise en œuvre du transfert effectif des artisans. (Aboulem 2002 : 119)

Il est difficile de saisir l'ensemble des implications engagées par ce projet. Cependant, il ressort de la plupart des travaux menés jusqu'à présent que la réalité du terrain et les préoccupations des dinandiers ont toujours été insuffisamment considérées.



DEUXIÈME PARTIE

OBJETS,
ESPACES ET ACTEURS



Au terme d'une histoire multiséculaire alliant des influences multiples au point de s'approprier totalement les articles servant à la préparation et au service du thé durant le xx^e siècle, la dinanderie est devenue une activité essentielle de la Médina. Tandis qu'elle ne représentait qu'un métier mineur avec seulement quelques dizaines de membres à la fin du xix^e siècle, elle figure aujourd'hui parmi les professions les plus importantes en effectif dans la ville de Fès, plusieurs milliers de personnes participant directement ou indirectement à la fabrication de ses articles.

La mise en place d'une production de substitution d'objets autrefois importés s'est accompagnée d'une forme d'industrialisation hybride faisant cohabiter fabrication d'objets anciens avec fabrication de nouveaux ; espaces de production mécanisés avec des ateliers dominés par le travail manuel.

Cette deuxième partie de mon travail quitte l'histoire pour se concentrer sur la dimension actuelle de la dinanderie tout en présentant la diversité des acteurs participant à cette activité.



I

La clientèle et les objets

De nos jours, les personnes susceptibles d'acheter des objets fabriqués par les dinandiers ont diverses motivations. Outre les collectionneurs esthètes attirés par d'anciennes pièces de valeur (plateaux, samovars, lustres, poignées de portes, etc.), les acheteurs potentiels sont surtout des personnes faisant un usage essentiellement domestique d'objets utilitaires ; puis viennent celles qui recherchent des objets décoratifs ; enfin, certaines sociétés (organisateur d'événements, restaurants, salons de thé, etc.) souhaitent acquérir des objets pour un usage à la fois utilitaire et décoratif. Un critère esthétique, fondé sur l'apparence générale des objets, sépare ces différents acheteurs en deux grands ensembles : les uns sont attirés par les pièces au brillant artificiel (argentées, dorées ou nickelées) ou présentant la couleur de l'argent (en maillechort) ; les autres préfèrent des objets conservant la couleur brute du laiton (jaune) ou du cuivre (rouge). Cette opposition correspond respectivement à deux types de clientèle : la population marocaine et les touristes.

Les dinandiers répondent donc aux attentes de ces deux catégories d'acheteurs, produisant à la fois des objets plaqués pour la clientèle marocaine et des objets non plaqués pour les touristes (photo 4). Mais si la clientèle marocaine est parfois encline à acheter des objets bruts, les touristes, quant à eux, n'acquièrent presque jamais d'objets argentés.

I. L'achat d'articles argentés

LA POPULATION MAROCAINE. Les Marocains acquièrent plutôt des articles ménagers argentés ou dorés (qu'il s'agisse de la couleur initiale du métal ou d'un métal qui aurait été plaqué). Les objets destinés aux familles aisées sont le plus souvent en argent ou en maillechort et ceux destinés aux familles plus modestes, plaqués argent. Par exemple, les jeunes couples mariés issus de classes aisées sont généralement équipés en objets de dinanderie argentés au moment d'emménager dans une nouvelle demeure : « Les achats d'articles dinandiers se font en grande partie à l'occasion de mariages lorsque les futurs conjoints s'apprentent à meubler leur maison et achètent ainsi les articles de

dinanderie de grande qualité. » (Amrani 1966 : 9) La plupart des familles possèdent ainsi un ensemble d'ustensiles pour servir du thé et des mets. L'utilisation de ce service est souvent restreinte aux réceptions. Lorsqu'il n'est pas utilisé, il peut être mis en évidence dans une vitrine ou au-dessus d'une armoire. Car nombre de familles marocaines usent d'articles de dinanderie non seulement pour le service, mais encore pour enrichir l'intérieur de leur demeure, faisant de ces objets des témoins d'une réussite sociale.

En effet, les ustensiles du thé rappellent les objets en argent autrefois exportés par les Anglais, alors achetés par les Marocains les plus riches. D'abord réservés aux classes aisées, ces objets se sont progressivement propagés parmi les classes moins favorisées tout en conservant une image de luxe. Les ustensiles de la consommation du thé constituent désormais un débouché pérenne au Maroc : la consommation de thé s'inscrivant dans une forme de sociabilité profondément établie, elle engendre des achats réguliers de théières et de plateaux (bien qu'elle subisse la concurrence de la consommation de boissons gazeuses, de même que les produits de la Médina subissent celle des articles manufacturés en usine).

En termes de débouchés, la dinanderie est un cas original parmi les artisanats marocains. À l'origine, on l'a vu, la clientèle des dinandiers était majoritairement issue des classes aisées ; la dinanderie était un métier de « luxe ». Dans les années 1960, les articles de dinanderie constituent toujours une exception en regard des autres articles artisanaux achetés par les Marocains : tandis que « la clientèle de l'artisanat en général se recrute principalement parmi les couches défavorisées de la population rurale et urbaine », celle des articles de dinanderie est formée « à la fois par les titulaires de revenus moyens et de revenus élevés » (Amrani 1966 : 9). La population urbaine pauvre et les paysans ne constituaient donc pas des acheteurs potentiels dans les années 1960¹⁰⁹. Ils ne pouvaient acquérir ces articles qui demeuraient très onéreux : « Seuls les propriétaires fonciers et les paysans relativement aisés [pouvaient] les acheter. » (*ibid.* : 10)

Depuis quelques décennies, les dinandiers fabriquent des produits standardisés, reprenant la forme et l'apparence des objets de qualité. Vendus à des prix plus abordables, ces objets ont largement pénétré les couches populaires marocaines. Les articles de dinanderie bon marché,

109. « Ceux qui connaissent les paysans pauvres, ou vivent avec eux, savent par exemple que la majorité écrasante d'entre eux utilisent une petite table ronde en bois au lieu du plateau en maillechort pour préparer le thé. En outre, ils achètent surtout des produits industriels, en aluminium notamment, tels que les seaux, les bouilloires, les théières, qui sont moins chers, au lieu d'acheter ces mêmes articles vendus à un prix élevé chez les artisans. À la campagne, ce n'est que chez la très faible minorité de gens aisés que l'on peut remarquer l'usage d'articles dinandiers comme le service à thé, le plateau en maillechort et la théière artisanale ; certains articles chers comme le samovar ne peuvent se rencontrer que chez les anciens caïds du protectorat. » (Amrani 1966 : 10)

particulièrement les théières, sont désormais présents dans les demeures modestes. Cette extension de la clientèle est le fruit du prolongement de la démocratisation des objets du thé instaurée par les premiers dinandiers industrialisés, comme la société Et Taj¹¹⁰. Cependant, malgré cette ouverture, le marché populaire ne constitue qu'un débouché mineur pour la dinanderie. « Les particuliers, hormis s'ils ont besoin d'un plateau ou d'une théière, il est rare qu'ils achètent », souligne Abdeslam, le commanditaire des plateaux du film *Ovales*.

LES ÉMIGRÉS MAROCAINS. Les Marocains résidant à l'étranger composent une autre part importante de la clientèle. Ils sont nombreux à profiter de leur séjour estival pour acheter divers articles, dont ceux produits par les dinandiers, vendus à des prix bien inférieurs que ceux pratiqués dans leurs pays de résidence. Les émigrés marocains ne se contentent pas toujours d'acheter des articles ; ils peuvent également acheter – voire faire fabriquer – des articles en série qu'ils vendront ensuite hors du Maroc (ils ne sont pas les seuls à s'improviser commerçants, de nombreux étrangers participent également à ce genre de commerce). Ces objets, qui ne s'inscrivent pas dans des circuits commerciaux réglementés, sont expédiés par avion, par bateau ou par la route. Puis ils sont revendus à de petits commerçants ou directement à des acheteurs par le bouche-à-oreille. Ce circuit d'intermédiaires de commerce transfrontalier, malaisé à évaluer, représente sans doute une proportion considérable des articles écoulés par les dinandiers fassis. Les *swāiniya* soulignent invariablement la part substantielle de bénéfices due à la venue des émigrés. Cependant, de tels bénéfices doivent être relativisés, en témoignent les circuits de l'exportation dont il sera question plus loin.

LES ENTREPRISES DE SPECTACLES. Des sociétés de services forment également une part importante de la clientèle. Outre les restaurants et les hôtels de luxe qui achètent essentiellement des tables, des plateaux et divers éléments décoratifs, les organisateurs de spectacles et de cérémonies acquièrent nombre d'objets de dinanderie. Ainsi les services argentés ou dorés sont-ils fréquemment utilisés lors de mariages organisés par ces entreprises privées : de grands plats à gâteaux sont généralement installés à l'entrée de la salle de réception, symbolisant le seuil entre la simplicité de la rue et le luxe de la cérémonie. À l'intérieur, des serveurs portent boissons et mets sur des plateaux et des plats argentés et dorés. Ne disposant pas de capitaux importants et jouant avec la flexibilité, ces sociétés préfèrent acquérir des objets de qualité standard dont le stock pourra être renouvelé régulièrement. Ils attendent l'été, annonçant une nouvelle période de fêtes et de mariages, pour renouveler leur réservoir d'articles de dinanderie.

110. Cf. « Transformations du mode de production », p. 92 et suiv.

INCIDENCES SUR LE RYTHME DE PRODUCTION. La clientèle marocaine de la dinanderie est donc composée, d'une part, de toutes les catégories de la population (à hauts comme à bas revenus), des restaurants, des cafés et des salles de spectacles qui ne constituent pas un marché régulier ; d'autre part, des Marocains résidant à l'étranger et des entreprises animant les mariages qui concentrent leurs achats en été. Les achats d'articles de dinanderie s'effectuent principalement durant la période estivale, lorsque vient le temps des vacances des émigrés marocains et la période des fêtes (la concentration des mariages pendant l'été est d'ailleurs conditionnée par la présence de ces émigrés au Maroc). En conséquence, le travail de la dinanderie connaît de grandes variations selon les périodes de l'année. Vidée en bonne partie de ses travailleurs en hiver, la dinanderie devient pleinement active durant l'été. Cette situation fait dire à certains *swāiniya* que leur métier est « saisonnier » (*musimiya*).

Je fais le commerce durant toute l'année, mais entre les mois de novembre et d'avril, la vente est trop faible. Pendant ces quelques mois, le marché est figé. Ça commence un peu à bouger après le mois de mai. La production marche surtout pendant l'été grâce aux immigrés et aux fêtes de mariage. (Abdeslam, commerçant et brasseur, *Ovales*)

Inscrite autrefois dans un circuit commercial régulier, indépendant du pouvoir d'achat des couches populaires, la dinanderie est devenue au fil des décennies totalement dépendante de périodes d'activité concentrées. La dépendance vis-à-vis de certaines catégories d'acheteurs s'est donc accompagnée d'une périodicité très marquée. La temporalité de la vente dans la dinanderie est désormais comparable à celle qui marquait les artisanats destinés à une clientèle populaire dans les années 1960. Les produits artisanaux étaient alors surtout acquis périodiquement par les couches moyenne et basse de la population marocaine :

La clientèle propre à l'artisanat est la société traditionnelle, surtout rurale ; sa capacité d'achat en produits industriels est faible, car elle consacre la plus grande partie de ses revenus à l'alimentation ; elle est irrégulière d'une année à l'autre, dépendant des bonnes et mauvaises années agricoles. Elle est aussi saisonnière : après la récolte, le [paysan] achète ce qui lui est nécessaire et c'est la période des moussem [fêtes commerciales annuelles] et des mariages ; plus on se rapproche de la soudure, moins le fellah achète, en dehors des fêtes pendant lesquelles il se départit de son austérité coutumière. L'artisanat souffre chroniquement d'une activité irrégulière, saisonnière, qui a pour conséquences le sous-emploi et le chômage, ainsi que le suréquipement : la capacité d'utilisation est estimée en moyenne à la moitié de la capacité de production. (Houssel 1966 : 73)

La condition de l'artisanat des années 1960 décrite par Jean-Pierre Houssel s'apparente beaucoup à celle de la dinanderie actuelle. Certes, la dinanderie n'a pas une clientèle rurale, mais la périodicité de son activité est aujourd'hui identique à celle observée naguère dans les autres métiers. Alors qu'autrefois la dinanderie était à l'abri de la situation générale de l'artisanat, du fait de circuits de diffusion réguliers, elle est progressivement devenue dépendante d'une nouvelle temporalité plus étroite, restreinte à l'été et aux quelques mois qui l'entourent.

Cette situation est en grande partie due à la faiblesse des fonds de roulement investis dans la production, qui interdisent la constitution de stocks de produits finis. Dans la dinanderie, la production et la vente s'effectuent en flux tendu, les bénéfices d'une vente étant immédiatement réinvestis dans un nouveau cycle de production. Pour cette raison, la période de production est totalement corrélée à celle de la vente.

Cependant, le caractère saisonnier de la dinanderie est en partie contrebalancé par les ventes destinées à la clientèle en recherche d'articles bruts, essentiellement composée des touristes étrangers susceptibles d'acheter des articles tout au long de l'année.

2. Les touristes et les articles bruts

LE GOÛT OCCIDENTAL. Si la population marocaine est plutôt attirée par les objets argentés, les touristes occidentaux sont davantage à la recherche d'objets bruts qui évoquent une certaine idée de l'authenticité. Les touristes recherchent principalement des articles qui seront ensuite exposés afin d'enrichir la décoration de leur intérieur. Ils achètent ainsi des plateaux, des miroirs et des lampes rehaussées de vitraux multicolores. Les articles de dinanderie attirent les touristes au même titre que d'autres objets de l'artisanat marocain : articles de cuir, tapis, poteries, bijoux anciens, etc. Tous ces objets, par leur patine (parfois artificielle) et leur fabrication partiellement manuelle, évoquent une tradition, bien souvent fantasmée, une « ethnicité » censée représenter le pays visité. La recherche d'authenticité n'incite pas les touristes à acquérir des articles plaqués qui, à leurs yeux, évoquent le mauvais goût. En achetant un plateau brut, décoré d'un entrelacs géométrique d'apparence « exotique », le touriste a le sentiment de saisir une part de la tradition du pays qui se fonderait sur un savoir-faire ancestral.

Cette opposition entre une idée occidentale du vrai et une idée locale du beau est ancienne. Durant le protectorat, comme je l'ai montré, certains chercheurs déplorèrent la tendance de la dinanderie à répondre aux demandes locales de production d'objets correspondant à une certaine idée du luxe, au détriment de la production d'anciens objets considérés comme plus nobles. Jacques Berque (1962 [1939] : 191), notamment, regrette l'introduction

du maillechort qui entrerait en concurrence avec le cuivre : « Parce qu'il a la couleur de l'argent, [le maillechort] tend à remplacer, dans les ustensiles, la chaude matière qui réjouit les yeux. » En effet, à la fin des années 1950, les dinandiers commencèrent à utiliser le maillechort, alliage inaltérable qui imite l'argent. Depuis, le travail de l'argent a totalement disparu et le maillechort décrit par Jacques Berque est devenu un produit de luxe. À présent, les produits standard sont simplement composés de laiton argenté (en décembre 2005, un kilo de maillechort valait environ 140 dh et celui de laiton avoisinait les 40 dh).

UN MARCHÉ STATIQUE DANS LA MÉDINA. Une comparaison du marché de la dinanderie entre Fès et Marrakech concernant la clientèle aisée, qu'elle soit étrangère ou marocaine, souligne la difficulté rencontrée par les Fassis pour se créer de nouveaux débouchés. À Fès, les objets sont assez ordinaires et s'inscrivent dans un répertoire banal au Maroc (plateaux, miroirs, ustensiles du thé, etc.). Pourtant, il est demandé aux artisans marocains de répondre à la nouvelle demande formulée par une bourgeoisie (marocaine ou étrangère) qui vient passer directement commande, jusque dans les ateliers, d'articles hybrides mêlant le répertoire des objets mobiliers et utilitaires traditionnels à celui des intérieurs modernes occidentalisés (vasques, appliques, tables, etc.). Ainsi, à Marrakech, des dinandiers, parfois associés à des créateurs étrangers, ont su s'adapter à ce nouveau marché et répondent aux demandes d'acheteurs à la recherche de pièces de mobilier luxueuses, proches de l'orfèvrerie, remettant des objets anciens au goût du jour¹¹¹.

Des adaptations du répertoire classique à des demandes plus spécifiques existent pourtant à Fès, mais elles n'ont pas cours dans la Médina. La Société des artisans dinandiers de Fès (SADF), installée en périphérie dans le lot industriel Bensouda, collabore avec des designers et des sociétés étrangères¹¹². L'entreprise Dinanderie d'art dirigée par Abdelatif El Hazzaz qui relance la production d'objets de dinanderie pour le marché français est un autre exemple d'actions ouvrant la dinanderie à de nouveaux marchés.

Dans la Médina, les dinandiers sont actuellement incapables de mettre en place de telles dynamiques d'innovation. Seules des entreprises structurées, ayant intégrées l'ensemble de la filière de production¹¹³, installées à la périphérie de la ville parviennent à développer des stratégies commerciales mieux à même de répondre aux nouvelles demandes (publicités, sites internet, vente par correspondance, etc.). Autrefois espace d'innovation et d'effervescence économique, la Médina s'est progressivement refermée sur elle-même.

111. Cette dynamique est bien illustrée, par exemple, par le travail de création de Thierry Matalon (<http://www.tmdesignmarrakech.com> ; mars 2006).

112. <http://www.chez.com/sadf> ; mars 2006.

113. Cf. « Les lieux de commercialisation et de production », p. 136 et suiv.

Cette ville qui constituait le carrefour le plus dynamique du Maroc est désormais enclavée. Les liens commerciaux avec les autres villes du Maroc, et *a fortiori* avec l'étranger, se sont profondément grippés. Les dinandiers fassis, coupés des influences innovantes, éprouvent des difficultés à nouer des contacts avec l'extérieur.

Les innovations économiques se nourrissent parfois d'influences exogènes, se les appropriant pour élaborer des objets marqués du sceau de l'hybridité. Cette dynamique avait permis à la dinanderie de Fès, comme on l'a vu, d'intégrer des formes et des motifs européens, dont les ustensiles du thé anglais. Or de nos jours, Fès est un espace délaissé. Les touristes ne font qu'y passer. La Médina ne connaît pas l'ampleur de l'embourgeoisement observé à Marrakech ou à Essaouira. Elle a longtemps subi l'opposé d'une gentrification¹¹⁴ : vidée de sa bourgeoisie, elle est devenue un espace paupérisé.

Par ailleurs, si des visiteurs susceptibles d'acheter des articles de dinanderie et/ou d'engager des dynamiques d'innovation pénètrent occasionnellement dans la Médina, il est très rare qu'ils se rendent jusqu'aux ateliers des artisans. Les circuits du commerce touristique sont pour une bonne part accaparés par les *bazars*, les boutiques luxueuses qui laissent à peine quelques miettes du commerce avec les étrangers aux multiples dinandiers épars dans la Médina ; le terme « bazar » doit être ici pris dans son acception de boutique vendant des pièces artisanales de qualité et non de marché public, comme c'est souvent le cas dans d'autres contextes.

Les rares touristes qui pénètrent dans les ateliers de la Médina se contentent d'observer les artisans comme « des bêtes curieuses » qui, à leurs yeux, semblent œuvrer à des activités archaïques précédant l'industrialisation. Les groupes de touristes que l'on peut voir dans la série de films « Hommes et objets de la dinanderie de Fès » n'effectuent presque jamais de transaction directe avec des artisans. Bien encadrés par leur guide, ils achètent, auprès de bazaristes, des objets à des prix prohibitifs une fois assis confortablement, un verre de thé à la menthe en main, dans le luxe d'un bazar.

114. La gentrification se rapporte au phénomène selon lequel des quartiers occupés par des classes populaires sont remplacés par des communautés plus riches, une forme de ghettoïsation par le haut. Elle se traduit par la rénovation des bâtiments, conduit à un accroissement des valeurs immobilières et une fuite des pauvres. Le phénomène de gentrification, bien connu en Occident, notamment en France (Maurin 2004), connaît un développement considérable au Maroc consécutivement aux acquisitions immobilières massives par des étrangers, hormis dans la médina de Fès.

3. Les circuits de commercialisation

Certains produits bruts sont vendus par des artisans les ayant eux-mêmes fabriqués dans leurs ateliers de la Médina. D'autres sont vendus dans des bazars, au sein et hors de la Médina, par des commerçants ne participant pas physiquement à la fabrication, et vendant éventuellement différents objets d'artisanat marocain (photo 5).

Quant aux produits argentés, ils ne sont pas commercialisés directement par les artisans (vente indirecte), les uns sont vendus par des commerçants dans des magasins de la Médina spécialisés en dinanderie, les autres sont vendus « dans le *suq* », c'est-à-dire sur les marchés hebdomadaires et dans les rues commerçantes (*qīsāriyat*) de différentes villes marocaines – employé par les dinandiers, le terme « *suq* » ne désigne pas simplement un marché dans lequel sont vendus divers produits, mais l'ensemble des produits qui seront commercialisés dans ce type de lieu de vente. Travailler pour le *suq* implique la production d'articles d'une qualité en général assez médiocre¹¹⁵. Enfin, plus rarement, quelques objets, bruts et argentés, peuvent être exportés.

Chacun des films de la série « Hommes et objets de la dinanderie de Fès » illustre un de ces cas (hormis le film *Fonderie* dont les objets sont destinés aux dinandiers eux-mêmes). Les plateaux argentés du film *Ovales* sont destinés au *suq*. Le plateau en laiton brut du film *Tifor*¹¹⁶ est vendu dans un magasin de la rue Seffarine spécialisé en dinanderie. Hassan, dans *Place Seffarine*, confectionne des objets bruts qu'il vend dans sa propre boutique. Aucun film n'illustre le circuit de commercialisation des bazars ; cependant, le mode de production qui lui est associé s'apparente à celui du *tīfor*. Quant aux objets exportés, ils participent à des circuits qui n'ont pas été filmés.

115. Le terme « *suq* », selon cette graphie, me servira donc à désigner le mode de commercialisation impliquant une qualité de production standard. Le terme « souk » reprenant la graphie française continuera à désigner un marché.

116. Le terme « *tīfor* » a pu servir à désigner des « tables », des « nattes » ou des « plats creux et profonds », quelle qu'ait été leur matière : métal, terre ou cuir (Dozy 1967 [1881] : 48). Aujourd'hui, ce terme peut également servir à désigner une table circulaire indépendamment de sa matière : dans la région d'Agadir, le *tīfor* est un plateau en terre circulaire et creux. Chez les dinandiers fassis, le terme « *tyāfer* » désigne exclusivement de grands plateaux circulaires creux, des cabarets, le plus souvent en laiton, mais aussi en cuivre, en bronze, en maillechort ou en aluminium. Il est habituel de faire reposer cet objet de luxe, composé d'un seul élément, sur un support de bois ou de métal afin de l'utiliser comme table. Employé, à l'origine, pour le service des mets lors de repas de fête, ce plateau peut aussi être accroché à un mur pour participer à la décoration intérieure d'une maison. Les *tyāfer* sont souvent présents dans de belles demeures, des restaurants ou des salles de spectacle ; ils servaient parfois, lors de mariages, à transporter la mariée au moment de sa présentation à l'assemblée des convives.

LA VENTE DIRECTE PAR LES DINANDIERS. Au milieu des années 1960, Abderahmane Amrani (1966 : 9 à 17) distinguait les artisans vendant leurs propres articles de ceux œuvrant pour un commerçant qui en assurait la vente. À cette époque, la première catégorie représentait une minorité (15 %) ; à présent, elle est encore plus restreinte. Hassan, le protagoniste de *Place Seffarine* en fait partie. Associé à un autre artisan, il loue un magasin, achète et transforme le laiton en feuille et vend directement les articles qu'il a confectionnés. À l'instar de tous les artisans disposant de leur propre magasin, Hassan fabrique des objets d'une belle qualité (décoration appliquée et métal épais). Ces articles, vendus aux touristes à des tarifs élevés, sont toutefois soumis à un écoulement irrégulier¹¹⁷ qui atténue les bénéfices. En effet, la vente de produits luxueux n'est pas le gage d'un commerce florissant, car elle est en grande partie conditionnée par l'inscription du dinandier dans un réseau stable qui ne soit pas dépendant de la clientèle touristique de passage.

On pourrait conclure que les artisans qui vendent directement leurs articles, sans passer par des intermédiaires, font des marges bénéficiaires substantielles. Cette conclusion est en partie valable, et cette catégorie d'artisans, qui possède son propre capital qu'elle fructifie, est quelque peu privilégiée. Mais il faudrait nuancer un peu la conclusion et ne pas confondre marge globale annuelle et marge par objet. Il se peut que la marge réalisée sur un objet représente plus de 100 % du prix de revient sans que l'on puisse conclure que le vendeur fait de gros bénéfices annuels si, par exemple, celui-ci ne vend que très peu d'articles dans l'année. On peut même dire parfois que plus la marge par objet est élevée, plus le nombre de ventes est faible et plus, par conséquent, le bénéfice global d'un exercice risque d'être bas. Tel est le cas, dans une certaine mesure, pour cette catégorie d'artisans ; si en effet l'artisan réalise une marge bénéficiaire de 550 dh soit 78,5 % du prix de vente sur un samovar, il est cependant rare qu'il vende plus de 2 ou 3 samovars par an ; car cet article est cher, il fait partie des biens durables qu'on ne remplace qu'après plusieurs années et cette catégorie d'artisans n'a pas un réseau de vente assez large ; elle ne dispose pas de centres de vente en dehors de Fès. (Amrani 1966 : 11-12)

Seule une minorité de dinandiers parvient à se contenter de la vente de ses propres objets. Soit qu'elle dispose d'un réseau de commerce bien établi, soit qu'elle possède une forme de monopole dans sa spécialité.

À proximité de la place Seffarine, un artisan nommé Kettani (photos 6a et 6b), capable de confectionner dans leur quasi-intégralité des objets de

117. Sur les problèmes liés à la confection d'objets de qualité par les artisans indépendants, cf. « Les techniques de ciselure et la créativité », p. 199 et suiv.

grande qualité (notamment en maillechort), vend ses produits à une clientèle très aisée grâce à un réseau personnel. La valeur de son travail, sous-tendue par la pratique d'un savoir-faire presque exclusivement manuel, lui permet d'écouler régulièrement, depuis des décennies, des objets destinés à une clientèle fortunée.

Jaâbar, un artisan installé dans l'une des artères les plus fréquentées de la Médina, la Talaâ Kebira, s'est spécialisé dans la confection exclusive de soufflets décoratifs (*râbûz*) qu'il vend directement dans son magasin aux clients de passage, ou que d'autres dinandiers mettent en vente dans leurs propres boutiques (photos 6c et 6d).

Cependant, rares sont les artisans pouvant se satisfaire de la vente de leurs produits. Aussi, afin d'atténuer la contingence des ventes, les dinandiers qui disposent d'une boutique ne commercialisent pas leur seule production. Il est courant qu'ils mettent en vente d'anciens articles et des objets fabriqués par d'autres artisans – voire qu'ils confient à d'autres commerçants la vente des objets qu'ils ont eux-mêmes fabriqués.

Les magasins où l'on peut voir un artisan au travail n'appartiennent pas tous à cette catégorie. En effet, dans certaines boutiques, les artisans sont simplement salariés par le propriétaire du lieu. Ces dinandiers ne possèdent pas les moyens de production et ne bénéficient pas de la vente des produits. À l'image des décorateurs travaillant dans les bazars, dont il sera question plus loin, ces *swâiniya* confèrent un cachet artisanal au magasin dont le responsable se contente d'effectuer des transactions.

La catégorie des artisans vendant directement leur production est restreinte. Les dinandiers participent plutôt à la fabrication d'objets commercialisés par différents types de commerçants dans des magasins, des bazars ou dans le *sug*.

LA VENTE INDIRECTE DANS LA MÉDINA. Certains commerçants possèdent des boutiques dans la Médina où ils vendent des produits de dinanderie sans qu'il s'y trouve d'artisans au travail. En 1966, Abderrahmane Amrani (1966 : 12) dénombreait une quinzaine de ces commerçants. De nos jours, ces intermédiaires, qui ne participent pas directement à la transformation des objets, sont une trentaine. Il s'agit, en général, de commanditaires d'articles de dinanderie qu'ils font fabriquer dans la Médina. Hassan Mazzine (1988 : 208) qualifie leur pratique de « sous-traitance commerciale » : « Le sous-traitant fabrique des produits pour le donneur d'ordres, commerçant, qui les vend. »

Ces commerçants entretiennent des relations de clientélisme privilégiées avec certains artisans de la Médina. Il est intéressant de noter que ces commerçants se déplacent rarement pour effectuer l'achat des pièces : les artisans viennent directement à eux pour évaluer leurs besoins. Par exemple, Mohammed, le patron de l'atelier de ciselure de *Tifor*, visite régulièrement les

commerçants avec lesquels il a pris l'habitude de travailler. Il contrôle leurs stocks d'objets et détermine leurs futurs besoins. La présence du commerçant dans la boutique n'est pas toujours nécessaire. Mohammed constate, par exemple, que la boutique ne dispose plus que d'un ou deux *tyāfer* (pluriel de *tīfor*) d'un mètre de diamètre. Il prend alors l'initiative de lancer la fabrication d'une série de cet article manquant, persuadé que le commerçant acquerra sa nouvelle production. Ces articles achetés à un tarif assez stable par les commerçants sont ensuite vendus avec une marge bénéficiaire réduite, « en période de stagnation des ventes, ce prix peut même être égal au prix de revient chez l'artisan » (Amrani 1966 : 13).

LES ARTICLES POUR LE *SUQ*. La grande majorité des artisans dinandiers travaillant dans la Médina sont des exécutants au service de commerçants qui prennent éventuellement part à l'activité matérielle de transformation de la matière et vendent des objets dans un souk ou dans des boutiques de la Médina.

La plupart des objets destinés aux souks sont des produits bon marché (*suqyin*) vendus à l'étalage un peu partout dans le pays. Les articles du *suq* ne sont pas toujours commercialisés par des personnes participant directement à la production. Il s'agit bien souvent de commanditaires qui, après avoir sous-traité l'ensemble des phases de fabrication, s'occupent principalement d'acheminer ces objets jusqu'aux marchés d'autres villes marocaines.

Abdeslam, le fabricant de la série de plateaux ovales filmés, participe personnellement à une phase de fabrication (l'ajourage à l'emporte-pièce des ceintures des plateaux) et fait vendre ses plateaux à Rabat, Casablanca, Marrakech, Meknès, Khemisset, etc. Dans ces villes, où sont vendus les objets produits à Fès, les étals sont emplis de produits identiques (théières, plateaux) entreposés en gros.

Le problème, quand tu travailles pour le *suq*, c'est qu'on te demande des pièces bon marché et quand tu vois la pièce, tu es mécontent, elle ne te plaît pas. Mais malheureusement, les gens ont de telles difficultés économiques qu'ils sont contraints de suivre la loi du marché.
(Hassan, ciseleur, *Place Seffarine*)

Les marges bénéficiaires réalisées sur chaque article sont très faibles. Abdeslam dit gagner entre 30 et 50 centimes d'euro par pièce, d'où la nécessité de produire et de vendre ces articles en grande quantité. La contingence des ventes tout au long de l'année et la forte concurrence au sein de la Médina contraignent les boutiquiers à commercialiser leurs produits à des tarifs très bas. Cependant, une catégorie particulière de commerçants tire des bénéfices bien plus substantiels du commerce des articles de dinanderie en les vendant dans des bazars.

LA VENTE INDIRECTE DANS LES BAZARS. Les bazars sont des lieux de vente destinés exclusivement à une clientèle touristique¹¹⁸. La majorité des bazars fassis, à l'instar de ceux des autres villes, vendent tous types d'objets issus de l'artisanat. Cependant à Fès, notamment dans la Médina, on trouve quelques bazars spécialisés dans la vente d'objets de dinanderie, qui disposent généralement d'une grande diversité d'articles neufs ou anciens (antiquités) en cuivre, en laiton ou en maillechort. Ils se différencient des bazars « généralistes » en ce qu'ils emploient un artisan ciselant, sous les yeux des touristes, de fines décorations très élaborées. Les décorateurs de bazars effectuent notamment deux types de décorations qui, par leur précision et leur complexité d'exécution, témoignent ouvertement d'une très grande maîtrise technique et artistique (photos 6e et 6f). Il s'agit, d'une part, du poinçonnage à l'aiguille ; d'autre part, de la ciselure qui évoque les méandres du système veineux¹¹⁹ (photo 14). Les artisans qui travaillent dans les bazars sont parmi les plus doués de la Médina. Leur créativité et leur savoir-faire tiennent lieu de faire-valoir aux bazaristes, lesquels prétendent tous travailler avec le meilleur décorateur. Ces artisans sont correctement rétribués car ils perçoivent, outre un salaire, un pourcentage sur les ventes de leurs produits.

Les articles neufs vendus dans les bazars ne sont pas tous confectionnés par ces artisans puisque certains proviennent d'artisans « anonymes » de la Médina. Les bazaristes associent donc une forme de salariat à la sous-traitance commerciale.

Les prix de vente des articles exposés dans les bazars sont prohibitifs en regard de leur coût réel de production – d'autant que les frais d'acheminement sont quasi nuls. Un petit plateau coûtant 30 dh à la fabrication peut être vendu à plus de 300 dh. Au premier abord, ce décalage paraît incompréhensible : pourquoi les touristes achèteraient-ils des articles à des prix aussi élevés alors qu'à proximité œuvrent des artisans disposés à vendre les mêmes objets à des tarifs bien inférieurs ? Cette situation tient à une organisation des circuits touristiques perverse bien connue au Maroc, laquelle dépasse largement le contexte de la dinanderie et de la Médina.

LE SYSTÈME DES COMMISSIONS. Avant même d'arriver au Maroc, les touristes sont mis en garde, par la littérature de voyage, contre le système de la commission (*ja'ba*). Par exemple, si l'on est accompagné par un Marocain dans un magasin, celui-ci recevra une somme d'argent d'autant plus élevée que les achats auront été importants. Toutefois, la mise en garde est généralement formulée pour se protéger des « faux guides », personnes qui proposent une visite de la ville sans disposer des autorisations nécessaires. Or le système

118. Les bazars existent depuis longtemps dans les grandes villes marocaines, Berque (1962 [1939] : 191) évoque déjà les « bazaristes » à la veille de la Seconde Guerre mondiale.

119. Cf. « Décoration en *damma* et évolution des types de ciselure », p. 223 et suiv.

de la commission ne se limite pas à la rétribution des faux guides menant les touristes dans des bazars. Il s'agit d'une véritable institution qui concerne aussi bien les agences de voyage, ou les tour-opérateurs, organisant depuis l'étranger les visites au Maroc, que les petits intermédiaires (faux guides et guides officiels). Ainsi, outre la personne qui conduit les touristes jusqu'au lieu de vente, les bazaristes doivent rétribuer de façon régulière les représentants des agences touristiques locales et les accompagnateurs étrangers¹²⁰. C'est à cette seule condition que ces bazaristes peuvent s'assurer la venue régulière de groupes de touristes dans leur boutique. D'ailleurs, les bazars de la Médina sont bien souvent installés dans des zones difficiles d'accès pour le touriste isolé. Cette disposition, masquée au cœur d'un dédale des ruelles, tend à prouver que les bazaristes n'attendent pas la venue de touristes isolés mais bien celle de groupes accompagnés par des guides avec lesquels ils ont pris l'habitude de travailler. Si cet éloignement donne aux touristes le sentiment de découvrir un lieu secret, il correspond, sans aucun doute, au désir de leur gérant de travailler dans une certaine opacité, loin du regard des artisans et des autres commerçants. Ainsi, lorsqu'il s'agit des bazars, on pénètre dans un univers distinct de celui des artisans et du mode de production sur lesquels s'est concentrée mon observation filmique.

La distinction des différents circuits de production qui précède correspond *grosso modo* à celle établie au milieu des années 1960 par Abderrahmane Amrani (1966 : 8-15), si ce n'est que, depuis, le *suq* a pris une nouvelle dimension. Le développement de ce type de commercialisation témoigne de la diffusion des articles de dinanderie dans les couches moins aisées de la population. Cette production bon marché équivaut, en termes de qualité, à ce qui était autrefois exporté vers l'Algérie, notamment à l'occasion du moussem de la ville de Tindouf.

MARCHÉ NATIONAL ET EXPORTATION. L'exportation représente un débouché mineur pour les articles de dinanderie produits par les artisans de la Médina. Cependant, elle n'est pas négligeable. Les débouchés internationaux ne concernent que très peu les petites entreprises de la Médina mais quelques entreprises importantes installées intra-muros ou dans la banlieue de Fès. Hormis pour l'entreprise Dinanderie d'art dirigée par Abdelatif El Hazzaz, l'exportation ne représente qu'une part mineure du chiffre d'affaires de ces entreprises, comme en témoignent les deux tableaux qui suivent :

120. Ce système est largement reconnu en France. Ainsi, les accompagnateurs français, dont le rôle consiste à encadrer un groupe de touristes dans ses déplacements, ne sont généralement pas rétribués par l'agence de voyage (ils bénéficient simplement du même budget que celui utilisé pour financer le séjour d'un touriste du groupe). Il est convenu tacitement qu'ils peuvent tirer profit du système de commission grâce auquel ils n'ont pas à payer les frais habituels (chambre d'hôtel, repas, etc.) et peuvent profiter de « largesses » des commerçants en nature (dons d'objets artisanaux) et en espèces.

Entreprises dans la Médina	Chiffre d'affaires (CA)	CA à l'export
Sofada	1 260	214
Établissements Benmoussa	8 905	1 466

Tableau 4. Entreprises exportatrices de la Médina, CA en milliers de dirhams (statistiques du ministère de l'Industrie, du Commerce et de l'Artisanat, 2004).

Entreprises hors de la Médina	Chiffre d'affaires (CA)	CA à l'export
Établissements Et Taj	11 225	743
Sodaq	1 207	140
Dinanderie d'art	1 276	1 276
SADF	4 331	1 423
Coopérative El Ibdac	5 745	862

Tableau 5. Entreprises exportatrices hors de la Médina, CA en milliers de dirhams (statistiques du ministère de l'Industrie, du Commerce et de l'Artisanat, 2004).

Ces deux tableaux permettent de constater la faible proportion de la production destinée à l'exportation. En effet, seules deux des dix entreprises de dinanderie installées dans la Médina, recensées par le ministère de l'Industrie, du Commerce et de l'Artisanat, exportent leurs produits.

Malheureusement, l'exportation représente peu pour la dinanderie. Il n'y a que quatre ou cinq personnes qui exportent depuis le Maroc. Il s'agit d'unités structurées. Moi, j'exporte beaucoup parce que je fais des articles adaptés aux goûts européens. Au Maroc, le problème de l'exportation ne se limite pas à celui de la qualité, nous avons une très bonne qualité. La qualité est souvent bien meilleure que celle des pays asiatiques, de l'Égypte ou de la Turquie, qui sont nos principaux concurrents. Au Maroc, l'État ne ménage aucun effort pour aider les artisans à réduire leurs prix de revient. Nous avons un problème de prix : nous sommes plus chers que les autres pays. C'est ça le grand problème de l'artisanat et de la dinanderie en général. (Abdelatif El Hazzaz, société Dinanderie d'art)

Si les carences de la politique économique du Maroc sont généralement mises en avant (absence de contrôle des prix de la matière première importée et manque de soutien aux exportations), d'autres facteurs expliquent les problèmes que rencontre la dinanderie fassie dans son accession au marché de l'exportation.

LE MARCHÉ FRANÇAIS. Les produits destinés à l'exportation ne répondent pas à une demande régulière. En France, l'attrance pour le mobilier de type « salon marocain », avec ses poufs, ses luminaires, ses tables et ses banquettes issus de l'artisanat, n'a été qu'une vogue passagère au début des années 1990 ; elle s'est désormais estompée. Les magasins français d'artisanat marocain ont de plus en plus de difficultés à écouler les articles de dinanderie. Il y a une vingtaine d'années, les objets tels que plateaux et théières étaient davantage destinés à orner une boutique qu'à être commercialisés. De nos jours, en France, la vente des objets de dinanderie à des prix relativement peu élevés sert généralement de tremplin à l'éventuelle vente ultérieure d'articles plus onéreux (canapés, tables, etc.). L'achat des produits de dinanderie confectionnés à Fès est donc en régression sur le marché français. D'autant que le répertoire des objets issus de la dinanderie fassie connaît peu d'évolution, tandis que dans d'autres villes (Marrakech, Essaouira, etc.), on l'a vu, les artisans, en contact régulier avec une clientèle étrangère, adaptent leur production aux évolutions de la mode.

LES GROSSISTES. Fès, qui a progressivement perdu sa place de carrefour commercial stratégique, est désormais évitée par les acheteurs exportateurs qui préfèrent recourir à des grossistes installés à Marrakech ou à Casablanca. Ainsi, les boutiques françaises qui commercialisent des objets de dinanderie cherchent à minimiser les frais de transport et traitent avec des grossistes installés à proximité de leurs conteneurs (les infrastructures aéroportuaires ou routières des villes comme Marrakech et Casablanca sont mieux adaptées au commerce international que Fès). Les objets vendus par ces grossistes procèdent d'une sous-traitance d'ordre régional induisant une multiplication des intermédiaires : le grossiste, en tant que donneur d'ordres, recourt à un intermédiaire commerçant de la Médina, lequel fait fabriquer par d'autres artisans les produits demandés par le grossiste. Quelle que soit la conjoncture de l'exportation vers l'Europe, la multiplication des intermédiaires empêche les artisans fassis de profiter des bénéfices engendrés par ce type de commerce.

De plus, les dinandiers de la Médina ne proposent pas un conditionnement adapté à l'exportation et, en conséquence, les grossistes, seuls à même de fournir des emballages de qualité, s'accaparent la majeure partie des bénéfices de l'exportation.

Les commerçants français traitent rarement avec les fabricants eux-mêmes, ignorant bien souvent la diversité des objets qu'ils peuvent confectionner. Ils passent leur commande à partir d'images de catalogue ou d'échantillons. Parce qu'ils se contentent d'acheter les articles proposés par les grossistes sans profiter de la capacité des artisans à satisfaire des commandes novatrices, les boutiquiers français ne contribuent pas à insuffler une dynamique d'innovation et participent malgré eux à la sclérose du répertoire des objets de la dinanderie fassie.

DISTANCE ENTRE PRODUCTION ET COMMERCIALISATION. Dans le contexte général d'une restriction de la clientèle, associée à une dinanderie incapable de répondre aux nouvelles demandes du marché, le fossé entre les circuits de production et de commercialisation a tendance à se creuser. Ce phénomène, lequel n'a rien en soi de nouveau au sein de la dinanderie, empêche les artisans de la Médina d'accumuler du capital et réduit donc les perspectives d'amélioration de leur statut.

Qu'il soit rural ou urbain, l'artisan se trouve toujours à la merci du commerçant qui domine les circuits de commercialisation de la matière première et du produit fini. Une telle situation, qui a d'ailleurs toujours régi les rapports des artisans aux commerçants, trouve sa raison d'être dans l'absence d'une structure d'écoulement et d'approvisionnement qui soit complètement maîtrisée par les producteurs, comme elle s'explique par la faiblesse de l'assise financière des artisans et leur incapacité de faire des stocks de matières premières, quand les prix leur sont avantageux et d'articles fabriqués, quand la conjoncture leur est favorable. (Fejjal 2000 : 137)

Ainsi les fabricants sont, depuis longtemps, en partie déconnectés des circuits de commercialisation. Cette tendance s'est accentuée depuis que les acheteurs désertent la Médina, que les bazaristes s'accaparent les touristes et que les commerçants fassis doivent se déplacer afin de trouver leur clientèle. Les circuits internationaux, quant à eux, sont dominés par les entreprises structurées qui trouvent de plus en plus d'avantages à effectuer leurs transactions par l'intermédiaire des grossistes installés à Marrakech ou à Casablanca, villes mieux adaptées que Fès au conditionnement et à l'exportation. Les circuits parallèles de commercialisation ainsi diversifiés s'approprient la majorité des bénéfices engendrés par la dinanderie.

L'INNOVATION RALENTIE. Il convient de ne pas trop noircir le tableau en suggérant un total cloisonnement de la Médina. La dinanderie fassie est très propice à la copie de formes et de décorations nouvelles. Qu'un artisan invente une décoration, celle-ci sera rapidement copiée dans tous les autres ateliers. La grande force de ce métier est d'être en mesure de copier des objets à de faibles coûts de production dans un temps très bref. Si cette capacité à contrefaire des articles, rendue possible par l'absence d'un contrôle efficace de la concurrence déloyale dans la Médina, n'incite pas les fabricants locaux à produire de nouveaux objets, elle permet toutefois d'intégrer rapidement des influences extérieures.

Les influences transnationales susceptibles d'ouvrir de nouveaux marchés aux artisans ne pénètrent plus directement dans la Médina. Elles n'y parviennent que par des chemins détournés. Ainsi des artisans fassis

entreprennent-ils de confectionner des objets qui procèdent d'innovations impulsées dans d'autres villes marocaines, comme, par exemple, la décoration dite « *martelé* »¹²¹ par les dinandiers qui trouve son origine à Marrakech. Le décor martelé utilisé sur des lampes, des plateaux ou des vases évoque l'apparence des anciens ustensiles de cuisine en cuivre émaillé qui étaient d'un usage courant dans les demeures françaises, préalablement à la généralisation des casseroles et des poêles manufacturées. Ce genre de décoration répond à la demande d'une population étrangère, ou fortement occidentalisée, qui cherche à acquérir des objets modernes empruntant l'apparence d'une confection obtenue à l'aide de techniques anciennes. Fès n'est plus un véritable lieu d'innovation, mais elle n'a pas perdu pour autant sa capacité d'imitation ; elle s'adapte, par ricochet, aux évolutions de demandes formulées dans d'autres villes.

121. Ce type de décor reprend l'aspect des objets mis en forme grâce à la technique de réteinte laissant apparentes les traces des multiples percussions du marteau ; sur la réteinte, cf. « Mise en forme et techniques du corps, le cas du *tiffor* », p. 233 et suiv.



II

La dinanderie dans la Médina

L'étude des lieux de travail permet également de mettre en évidence la dynamique du changement qui a accompagné la croissance de la dinanderie dans la Médina. L'implantation de divers types d'unités de production, qui s'est opérée selon des rythmes et avec une importance variables, a participé à la constitution de ce mode de production unique si fortement ancré dans l'espace de la Médina.

1. La médina de Fès et les dinandiers

Avant Fès, je n'avais jamais mis les pieds dans une ville, jamais observé ce grouillement affairé de ruelles, jamais senti sur mon visage ce souffle puissant comme le vent du large, mais lourd de cris et d'odeurs. (Maalouf 1986 : 88)

Les boutiques et les lieux de production de la dinanderie sont présents dans tous les ensembles urbains qui composent l'agglomération de Fès : Fès El-Bâli (l'ancienne médina), Fès El-Jdid (la médina plus récente), le mellah (l'ancien quartier juif), la ville nouvelle¹²² et divers quartiers périphériques.

122. La municipalité de Fès réunit (abstraction faite des quartiers périphériques) quatre sous-ensembles architecturaux distincts : Fès El-Bâli, « Fès l'ancienne » ; Fès El-Jdid, « Fès la nouvelle » ; le mellah, l'ancien quartier juif ; la ville moderne, appelée « la ville ». Fès a été fondée en 789 sur la rive droite du fleuve éponyme par le chérif Moulay Idriss qui fuyait les califes abbassides de Bagdad. Puis son fils, Idriss II, construisit à son tour une cité faisant face à la première, sur l'autre rive de l'oued. Les deux ensembles furent réunis par le souverain almoravide Youssef ben Tachfine en 1069 – cet ensemble, aujourd'hui appelé Fès El-Bâli sur les cartes, est couramment désigné comme la Médina. Au XIII^e siècle, les Mérinides construisirent une nouvelle cité, Fès El-Jdid, « la nouvelle », sise sur un plateau en surplomb de la Médina. Le quartier juif, le mellah, fut construit à sa proximité durant la première moitié du XV^e siècle. Le quatrième sous-ensemble de l'agglomération, appelé « la ville », situé à l'écart des trois précédents, est bien plus récent. Il fut érigé sous le protectorat français.

Dans cette étude, il est toutefois essentiellement question des dinandiers installés dans la partie la plus ancienne de la ville, Fès El-Bâli, communément appelée « *el medina* » (la Médina).

LA MÉDINA, VILLE ANCIENNE DE FÈS. La Médina est souvent présentée comme une ville figée derrière ses murailles, semblable à ce qu'elle était il y a près de onze siècles. Il faut tout de suite se déprendre d'une telle vision muséale : si la structure urbaine change à peine¹²³, la manière dont s'organise la vie en son sein est en perpétuelle évolution. Ces mutations ne sont pas toujours visibles en façade. Mais derrière des portes inamovibles se déploie un type de socialité loin d'être demeuré à l'abri du changement. L'utilisation excessive de clichés¹²⁴ masque une réalité mouvante.

Certes, la Médina est un superbe témoignage du passé – classée patrimoine de l'humanité depuis 1981 par l'Unesco –, mais elle est également l'un des grands centres économique et commercial du Maroc. Cependant, elle se caractérise par un niveau relativement élevé de pauvreté, par des conditions de vie en deçà des normes usuelles¹²⁵ et un habitat très dégradé – « quelque 10 pour cent du bâti traditionnel dans la Médina est sur le point de s'effondrer » (Banque mondiale 1998 : 5). De plus, comptant environ 120 000 habitants (160 000 avec Fès El-Jdid), la Médina est excessivement peuplée¹²⁶.

123. L'« habitat traditionnel » reste majoritaire dans l'enceinte de la Médina, mais celle-ci n'est pas exempte de constructions nouvelles (Naciri 1983).

124. En tête des clichés les plus tenaces utilisés pour qualifier Fès, on trouve : le pur-jouyau-de-l'islam ; la détentrice de la tradition hispano-mauresque ; l'hôtesse des formes les plus accomplies de l'art et de l'architecture arabo-andalouse ; la garante des traditions et de la culture marocaines ; le lieu de transmission par excellence des savoirs. « Cette utilisation excessive de clichés décolore la vérité et produit l'inverse, la suspicion. » (Lahbil-Tagemouati 2001 : 118)

125. En 1996, 34 % de la population de la Médina sont considérés comme étant « pauvres » ; selon le chiffre établi à partir de l'enquête effectuée conjointement par la Banque mondiale et la Direction de la statistique marocaine : est dite pauvre, au Maroc, toute personne ayant dépensé au maximum 3 312 dirhams en une année (Lahbil-Tagemouati 2001 : 66). Cette proportion de pauvreté dans la Médina « excède largement la moyenne nationale de la population urbaine (10,4 pour cent) et rurale (28,7 pour cent). De plus, la moitié des logements sont grandement détériorés tandis que leurs niveaux d'occupation dépassent les niveaux acceptables. » (Royaume du Maroc *et al.* 1998 : 3)

126. Les propos de Lahbil-Tagemouati (2001 : 27), agrémentés de chiffres officiels, sont très éclairants, même s'ils englobent les deux agglomérations Fès El-Bâli et Fès El-Jdid : « Protégée par des remparts, la médina s'étend sur 271 hectares. La population, 160 000 habitants environ, est répartie en 32 000 ménages. La médina occupe 12 % de la superficie de l'ensemble de l'agglomération, mais concentre 60 % de la population totale. On devine la densité, l'enchevêtrement et l'importance de cet espace. » Elle fournit également des statistiques intéressantes concernant l'occupation de l'espace résidentiel : « En médina,

On constate, par ailleurs, que la ville est progressivement délaissée en tant qu'espace d'habitation au profit des activités économiques. Actuellement s'opère une double dynamique : une dédensification démographique couplée à une paupérisation des résidents et une densification de l'appareil économique (Aboulem 2002 : 82).

Les problèmes qui affectent le centre historique de Fès sont comparables à ceux des autres villes anciennes du Maroc¹²⁷, mais la structure spécifique de son bâti engendre de véritables impasses quant à sa réhabilitation (Naciri 1983). Entourée de murailles percées de dix-huit portes, la Médina est un extrême enchevêtrement de ruelles pour la plupart hermétiques à la circulation automobile. Bien souvent, les seuls moyens de transport pouvant emprunter les voies de circulation dans l'enceinte de la Médina sont les ânes, les mules, les chevaux et de petites charrettes à main¹²⁸. Les ruelles sont parfois si étroites que deux personnes ne pourraient y marcher côte à côte¹²⁹.

Cet enchevêtrement, qui fait tout le « charme » de la Médina aux yeux des visiteurs, est aussi à l'origine de ses nombreux problèmes : « Cette intrication est "la principale caractéristique et le principal défaut de la médina" ». (Lahbil Tagemouati 2001 : 120) Cependant, cette intrication constitue un avantage économique certain dans le domaine du travail artisanal industrialisé.

le logement est de 1,7 pièce par ménage en moyenne ; mais il est de 1,2 pièce pour les pauvres, soit, étant donné la taille moyenne de la famille, 4 à 5 personnes par pièce. La superficie de la pièce varie entre 4 et 12 m². » (*Ibid.* : 86)

127. « Les 30 médinas du Maroc ont été fortement négligées pendant une grande partie du xx^e siècle, du fait que les investissements se sont concentrés dans les zones situées à l'extérieur des centres urbains traditionnels. Ceci s'est traduit par une profonde détérioration du bâti historique, de l'infrastructure urbaine et de l'environnement urbain. Ce déclin a été aggravé par la migration rurale et l'exode des habitants originaires de la médina de sorte que la densité de la population y est élevée et que les niveaux de revenus sont souvent inférieurs aux moyennes nationales. L'absence d'une politique [gouvernementale] spécifique du vis-à-vis de ces villes historiques et le niveau relativement faible du capital investi ont été un frein à l'amélioration des conditions de vie de leurs habitants. » (Royaume du Maroc *et al.* 1998 : 4)

128. « Près d'un quart de Fès El Bali est inaccessible aux véhicules motorisés, car il est situé à plus de 200 mètres d'une rue. Les véhicules des urgences (police, pompiers, ambulances) et ceux des travaux publics (sanitaires, enlèvement des ordures) n'ont pas accès à ces zones. Les porteurs de rue et les animaux sont employés pour transporter des marchandises dans la Médina, y compris le ramassage des déchets solides, le transport des matériaux de construction et l'évacuation des débris. » (Royaume du Maroc *et al.* 1998 : 19)

129. « Actuellement, le réseau pédestre des ruelles comporte quelques-unes des ruelles les plus étroites dans des zones de population qui privent les résidents de l'accès aux services d'urgence. » (Royaume du Maroc *et al.* 1998 : 11)

Contrairement à l'industrie moderne où l'espace de production est regroupé dans des quartiers spécialisés, avec des locaux adéquats, régis par des régimes fonciers et juridiques moins contraignants et souvent ayant les mêmes statuts d'occupation, les locaux d'activités artisanales de la médina sont multiples, très exigus et relevant de régimes fonciers différents et complexes. C'est ainsi que la médina reste appréciée en tant qu'espace économique par les artisans qui y trouvent de nombreux avantages pour l'exercice de leurs activités. (Aboulem 2002 : 82)

Les villes maghrébines étaient autrefois strictement segmentées en quartiers portant un nom dérivé de celui de l'artisanat ou du commerce qu'ils hébergeaient. La fixité topographique des métiers et des commerces était contrôlée. Dès les années 1920, l'effritement du système local de contrôle des métiers par la politique du protectorat a engendré la fin de ce principe de localisation dans la ville¹³⁰. À Fès, cette répartition, attestée dans la toponymie, semble en apparence respectée pour certaines activités : des tanneurs (*debbāḡā*) sont installés à Debbaghine, des teinturiers (*sebbāḡā*) à Sebbaghine, des menuisiers (*nejjāra*) à Nejjarine, des vendeurs d'épices (*attāra*) à Attarine, etc. Mais la fixité topographique n'est plus aussi contraignante et nombre d'artisans sont installés à l'extérieur du quartier qui leur était assigné à l'origine. Beaucoup de dinandiers (autrefois appelés *seffāra*) se trouvent encore dans le quartier Seffarine ou ses alentours. Mais le développement numérique considérable des membres de la profession au cours du xx^e siècle a favorisé l'occupation d'espaces éloignés de leur emplacement historique.

DES ESPACES INNOMBRABLES. Il est difficile de quantifier avec précision le nombre de boutiques et de lieux de production de la dinanderie en Médina. La première difficulté provient de la structure particulièrement dense et compliquée du bâti. La seconde, plus difficilement surmontable, tient au caractère saisonnier et irrégulier des activités de dinanderie. Des travaux se sont essayés à cet exercice. Les chiffres obtenus fournissent une idée globale du nombre des espaces de dinanderie et renseignent, lorsqu'on compare les chiffres, sur la nature « saisonnière » et instable de l'activité.

Deux recensements effectués en 1991 ont ainsi donné des chiffres allant du simple (488 unités) au double (1 000 unités). Dues certainement aux différences méthodologiques du recueil statistique, ces distorsions peuvent également être imputées à l'irrégularité de l'activité des dinandiers et à leur fragilité économique. L'instabilité du marché et la forte concurrence font que l'attachement à un espace précis de la Médina est rarement durable. Au milieu des années 1960, lors des périodes creuses, il était déjà courant que des ateliers ferment leurs portes temporairement (Houssel 1966 : 73).

130. Cf. « Désagrégation de la *hisba* et naissance d'un métier », p. 68 et suiv.

De nos jours, il n'est pas rare que des unités fonctionnant à plein un été soient contraintes, faute de dégager des bénéfiques suffisants, de cesser leur activité l'année suivante. La faiblesse des loyers, des taxes et des impôts de la Médina, ainsi que la possibilité d'exercer des activités économiques sans les déclarer aux autorités compétentes, offrent un cadre propice au « fait de structure » qu'est l'instabilité de l'activité de production (*ibid.*).

Année	Espaces d'activité	Sources
1990	838	Laborie 1990 : 42
1991	488	Royaume du Maroc <i>et al.</i> 1991 : 13
1991	1 000	Royaume du Maroc <i>et al.</i> 1992 : II-4.14
1995	650	Royaume du Maroc <i>et al.</i> 1995 : 76
2000	850	Association des métiers traditionnels de Seffarine

Tableau 6. Espaces de la Médina hébergeant une activité de dinanderie.

LA DINANDERIE CARTOGRAPHIÉE. Il existe deux cartes de Fès prenant en considération le travail de la dinanderie. L'une a été produite par l'Agence de dédensification et de réhabilitation de Fès (Ader) en 2000 ; l'autre, par les géographes Jean-Paul Laborie et Boutayeb Tag en 1990. Conçue dans le cadre du projet de délocalisation des activités polluantes hors de la Médina, la première carte fait figurer par un simple coloriage l'emplacement des unités de dinanderie en y distinguant les activités les plus nocives pour l'environnement (carte 1 ; *cf.* cahier central). Cette carte reste sommaire en regard de la seconde qui, quant à elle, croise des critères plus instructifs pour présenter la répartition des activités métallurgiques en général (carte 2 ; *cf.* fin d'ouvrage).

Bien que datant de 1990, la seconde carte, de Jean-Paul Laborie et Boutayeb Tag, rend mieux compte de la répartition des activités de dinanderie (la répartition d'ensemble du travail des métaux est demeurée globalement semblable à celle observée en 1990). Selon un premier critère, les données figurant sur cette carte permettent de distinguer cinq types d'espaces : les lieux de transformation, de dépôt et de stockage de la matière première ; les lieux de production ; les lieux regroupant production et commercialisation ; les boutiques ; enfin, les anciens caravansérails (fondouks) qui regroupent plusieurs ateliers de production. Ces distinctions, on le verra plus loin, revêtent un caractère essentiel pour comprendre la diversité des acteurs impliqués dans le circuit de production et de commercialisation des articles de dinanderie¹³¹.

Le second critère distingue les espaces de dinanderie selon l'apparence et la couleur des produits fabriqués et/ou commercialisés : articles en métal précieux (or et argent) ; articles en fer ; articles en cuivre (ce critère regroupe le cuivre rouge et le cuivre jaune ou laiton) ; articles argentés.

131. *Cf.* « Les acteurs de la dinanderie dans la Médina », p. 149 et suiv.

De ces quatre types de produits, deux seulement concernent la dinanderie : les articles en cuivre et les articles argentés. Opposer la production d'articles argentés à celle d'articles bruts n'est pas toujours pertinent : des articles transitant par un même atelier peuvent être argentés ou non selon les exigences du commanditaire. En revanche, cette opposition est appropriée pour analyser la répartition des différentes boutiques, d'autant plus que, on l'a vu, la clientèle touristique étrangère est davantage attirée par les articles bruts, la clientèle marocaine par les articles argentés.

2. Les lieux de commercialisation et de production

LES BOUTIQUES (*ḤWĀNET*, SING. *ḤĀNŪT*). Les magasins où se vendent des articles argentés sont présents en plus grand nombre que ceux où sont commercialisés des articles bruts. Cette surreprésentation confirme que la clientèle marocaine compose le principal débouché pour les dinandiers écoulant leurs produits dans la Médina. Les magasins vendant des articles argentés sont situés dans trois lieux de passage quasi obligés pour les visiteurs marocains de la ville : à proximité de la porte Boujloud, qui est l'une des entrées les plus fréquentées de la Médina ; dans la rue menant au sanctuaire de Moulay Idriss (le fondateur de la ville), dont le mausolée fait l'objet de nombreux pèlerinages ; et aux alentours de la place Seffarine, qui, proche de la porte de Rsif et de la mosquée Qarawyine, est un carrefour névralgique et un lieu symbolique de l'ancestralité de Fès.

Les magasins vendant des articles bruts sont, quant à eux, disposés le long du parcours habituellement emprunté par les touristes étrangers à la ville : entrant par la porte Boujloud, les visiteurs descendent la rue Talaâ Kebira jusqu'à la place Seffarine, puis empruntent la rue Mechattine jusqu'aux fameuses tanneries à ciel ouvert. Hors de ce circuit, les magasins d'articles bruts sont moins représentés : quelques-uns sont installés sur la rue Talaâ Seghira, la seconde artère qui relie la porte Boujloud au centre de la Médina ; quelques autres sont situés à proximité de zones touristiques comme les alentours du fondouk Nejjarine. La localisation des boutiques à proximité de sites historiques traduit la nécessité pour la dinanderie de se donner à voir aux touristes et aux autres acheteurs potentiels. Conséquence d'une attitude économique somme toute logique, la localisation des échoppes dans ces zones agrège, en quelque sorte, la dinanderie au passé ancestral de la ville. Tout se passe comme si ces boutiques commercialisant les articles utilisés pour la préparation et le service du thé avaient depuis toujours été présentes à côté des hauts lieux architecturaux et spirituels de la ville.

Les unités associant la production et la commercialisation d'articles argentés sont moins nombreuses que celles associant la fabrication et la vente d'articles bruts. Ces dernières procèdent à une mise en scène particulière.

À côté des plateaux, des théières, des soufflets et d'autres objets symboliques d'une production ancienne, les artisans participent à la constitution d'une image d'Épinal. Cette image associe des objets au savoir-faire de la ciselure, activité qui évoque le plus directement la dinanderie. Dans les boutiques, à l'instar de ce qui se déroule dans les bazars, où les ciseleurs font en quelque sorte partie du décor, les objets et les gestes symbolisent le prolongement d'un passé ancestral. Ces échoppes sont l'aspect le plus visible de la profession. Elles composent cependant une part restreinte de la dinanderie, en quelque sorte, sa façade idéalisée. Si l'on souhaite observer la manière dont sont conçus les objets vendus dans les boutiques, il convient de sortir des sentiers battus par le parcours touristique.

LES LIEUX DE PRODUCTION. Hors du circuit touristique habituel, on découvre une multitude de lieux de production contrastant avec le cliché artisanal véhiculé par les boutiques. Le contraste est évident entre l'espace convivial des boutiques-ateliers, tel celui d'Hassan dans *Place Seffarine* – malgré le martèlement perpétuel des chaudronniers alentour – et les autres espaces de fabrication comme ceux installés dans les fondouks. La profusion d'objets rutilants, savamment mis en évidence dans la boutique de la place, tranche fortement avec les murs dépouillés et sales où sont suspendus les vêtements des dinandiers travaillant dans les ateliers. Ici, les coups de marteaux des décorateurs, le contact des pièces coulées avec les meules à ébarber ou celui de la cuillère avec la plaque de laiton mise en mouvement par le tour à repousser, les roulements des polisseuses ou des laminoirs, forment un assemblage assourdissant de sonorités.

Dans les ateliers se déploie un univers aux antipodes de la représentation idéalisée mise en scène par les boutiques et les bazars. Derrière les façades rutilantes des commerces, les coulisses du travail parcellisé révèlent le contraste entre la brillance des objets et la saleté des vêtements de certains travailleurs. Lorsqu'un touriste passe le seuil d'un atelier, il découvre souvent avec effarement un univers insoupçonné. Dans ce cas, les guides ne parlent pas des hommes mais des objets. Ils évoquent les techniques employées par les artisans et les moyens d'entretenir les articles en cuivre et en laiton. En évitant de parler des hommes, ils entretiennent l'idée d'une société urbaine magnifiée et les touristes se gardent bien d'évoquer ouvertement ces individus qui jurent franchement avec l'image exotique policée de la place Seffarine.

Les quelques photos prises par les touristes sont comme volées ; elles tentent de saisir, à la sauvette, des images de jeunes enfants ou de travailleurs sales et maigres, comme si les touristes s'improvisaient subitement reporters humanitaires. Les conversations au creux de l'oreille évoquent le travail des enfants, la dureté du travail et la saleté. Souvent, les touristes donnent une pièce aux dinandiers qu'ils ont photographiés.

Parfois, les touristes, quand ils me voient comme ça, tout maigre et mal habillé, ils veulent me donner de l'argent et je leur dis non, ça va. Quand ils me prennent en photo, c'est comme s'ils avaient pitié de moi. Ils insistent tellement pour me donner de l'argent, que parfois je ne peux pas refuser. Alors on partage avec les autres, on achète quelque chose à manger ou de la limonade. (Abdelaziz, dresseur, *Tifor*)

La carte de Jean-Paul Laborie montre nettement que la majorité des lieux de production se situe dans les environs de la place Seffarine et, au nord-est de cette place, de part et d'autre de l'oued Boukhareb. D'autres sont établis en des emplacements qui les rapprochent des voies carrossables : en amont de Bab Rsif, à proximité de Bab El-Khokha et d'Aïn Azliten. Mais sur cette carte, tous les lieux de production sont regroupés sous la catégorie imprécise d'« ateliers ». Or ce terme ne permet pas de comprendre comment s'organisent les lieux de production. Les dinandiers distinguent les « ateliers », *māḥāllat* (sing. *māḥāll*¹³²), des fondouks (« *fnādeq* » en arabe, « *funduq* » au singulier) et des « fabriques », *māmel* (sing. *m'āmel*¹³³). Les ateliers sont de petites pièces indépendantes où s'effectue une part restreinte du processus de transformation des objets (décoration, brasure, planage, etc.) ; les fondouks sont des espaces ouverts qui réunissent plusieurs ateliers ; enfin, les fabriques sont composées de plusieurs pièces contiguës où s'effectuent différentes phases du processus de transformation. Une autre typologie distingue les « unités de prestation de service » où s'effectue une seule phase, les « unités à intégration partielle » où s'effectuent plusieurs phases et les « unités intégrées » où peut s'effectuer presque l'ensemble du processus :

Des unités intégrées qui regroupent l'essentiel des étapes du processus de production (plus de 80 % des étapes), constituent l'élite du secteur (24 unités) et le dominant à travers la sous-traitance. Des unités partiellement intégrées qui sous-treatent aux entreprises équipées une partie des étapes de production du fait de leurs faibles capacités d'investissement. Leur effectif atteint 78 unités (soit 13,6 % de l'ensemble des unités dans ce secteur). Une multitude d'ateliers spécialisés dans les différentes étapes de production et dont le rôle est limité à la sous-traitance pour le compte des unités intégrées totalement ou partiellement. Elles correspondent soit à des métiers où le travail est mécanisé (repoussage, fraisage et tournage) ou à des métiers traditionnels (gravure, soudage, coulage, ajustage, repoussage manuel, découpage, fabrication d'éléments en métal). Ils constituent la grande majorité des entreprises du secteur (472 unités). (Banque mondiale *in* Aboulem 2002 : 83)

132. « Lieu, endroit, place, emplacement, habitation, demeure, local. » (Ferré : 111)

133. « Usine, fabrique. » (Ferré : 159)

Cette distinction en trois types d'unités, utile pour étudier les rapports de production, paraît cependant sans grand intérêt lorsqu'il s'agit de considérer simplement les questions de localisation et d'organisation géographique des espaces de production. Par ailleurs, elle mérite que lui soit apporté un certain nombre de précisions¹³⁴.

LES ATELIERS. Autrefois, les ateliers artisanaux étaient à l'image des boutiques actuelles, de plain-pied ou légèrement surélevés par rapport à la rue. On y effectuait non seulement la transformation mais aussi la commercialisation des objets. Désormais, les lieux de production sont invisibles depuis les rues très fréquentées, les emplacements préférentiels étant accaparés par les commerçants. Pour les dinandiers qui travaillent en atelier, en majorité de simples façonniers ne faisant pas eux-mêmes commerce, la possibilité d'être vus depuis la rue ne constitue pas un avantage économique.

Les ateliers actuels occupent rarement des espaces dédiés à l'origine à l'exercice d'une activité artisanale, même s'ils occupent parfois d'anciens ateliers de tissage. Ils peuvent également être installés dans d'anciennes pièces d'habitation ou de stockage, ou dans les espaces d'un fondouk. Les ateliers sont souvent des espaces de quelques mètres carrés de superficie sans exigence particulière pour ce qui est de l'agencement intérieur. Il s'agit de pièces presque nues, sans fenêtre et sans conditions d'aération ni d'hygiène acceptables.

Dans la plupart des ateliers où s'effectue un travail manuel, les postes de travail sont orientés vers le centre de l'espace (ce genre d'ordonnement a été filmé dans les ateliers de ciselure, de brasure et de mise en forme à la main). Dans le cas d'un orfèvre algérien travaillant seul, décrit par Tatiana Benfoughal (1992), les postes de travail sont, quant à eux, orientés vers le mur (fig. 13). Aussi peut-on penser que l'organisation concentrique est une adaptation due à l'exercice collectif d'un travail fortement divisé. Lorsque l'atelier est organisé de façon concentrique, les artisans sont dos au mur, face à un support généralement amovible. Dans leur dos, ils ont disposé des bandes de carton ou de tissu pour éviter d'être en contact avec les murs froids de l'atelier.

Ce type d'orientation est tout d'abord fonctionnel : il facilite la circulation des objets d'un poste de travail à un autre. Dans certains cas, comme lors de la décoration des plateaux ovales filmés, cette orientation des postes de travail, conjuguée à l'exiguïté de l'atelier, permet aux artisans de se transmettre les objets de la main à la main. De plus, en répartissant les postes de travail le long des murs, l'espace central de l'atelier, se trouvant libéré, est exploité comme zone de stockage transitoire des objets.

134. Cf. « Les acteurs de la dinanderie dans la Médina », p. 149 et suiv.

Par ailleurs, si l'on observe une articulation et une orientation spécifiques des postes de travail, ces modes d'occupation sont également conditionnés par la hiérarchisation interne des ateliers. Le maître d'atelier occupe toujours une place privilégiée combinant une bonne visibilité sur l'extérieur et la meilleure aération possible. Ainsi, le maître d'un atelier peut contrôler le travail des autres artisans tout en surveillant l'extérieur pour inviter une connaissance ou un client à entrer dans l'atelier.

Cette disposition des postes de travail est donc un moyen de contrôle direct pour le maître. D'un simple coup d'œil, il peut surveiller l'avancée de l'activité et donner des directives. L'orientation concentrique des postes de travail est également un élément prépondérant des modes de « présentation de soi » imposés par la nature clientéliste du travail de la dinanderie. Les ateliers sont autant des espaces transactionnels où s'établissent des commandes et se fixent les prix que des espaces de fabrication. En se postant dos au mur, l'artisan ouvre à un tiers l'accès aussi bien à l'échange verbal et à la négociation commerciale qu'à l'observation de son travail.

L'ouverture des postes de travail sur l'extérieur est particulièrement marquée dans des boutiques-ateliers comme celle d'Hassan (*Place Seffarine*). Dans ce cas précis, Hassan est installé sur le seuil de son atelier, entre la rue et l'intérieur du magasin. À partir de cette position stratégique, il lui est possible d'observer les allers et venues des clients tout en mettant en avant son savoir-faire de ciseleur. Cette position sur le seuil lui permet également d'entretenir des relations avec d'autres artisans de la place ou avec des connaissances de passage. D'ailleurs, un siège contigu au seuil de l'atelier est toujours disponible pour recevoir un client ou un ami : l'atelier est, en effet, dans certains cas, un espace convivial où se rendent des visites amicales, où se retrouvent des artisans au terme d'une journée de travail.

LES FONDOKS. À l'exception de quelques ateliers isolés, la plupart sont très proches les uns des autres. Ainsi, nombre d'entre eux sont installés dans des fondouks ; anciens caravansérails qui n'étaient pas à l'origine destinés au seul travail artisanal.

Combinaison de dépôt, d'hôtel, de grand magasin, de centre artisanal, d'enclos pour animaux, de maison de prostitution, le fondouk était le cœur social de l'économie caravanère. Sa forme physique était invariable : un bâtiment étroit, à deux étages, construit en rectangle autour d'une large cour ouverte s'étendant tout autour du second étage. Une série d'alcôves extrêmement petites, sans aération, s'ouvraient depuis cette galerie et en dessous, le long de l'arcade qu'elle formait avec le rez-de-chaussée, étaient alignés un certain nombre d'entrepôts d'ateliers et de bureaux de comptabilité. Les caravaniers de passage attachaient leur mules et leurs ânes dans la cour, verrouillaient leurs

marchandises dans les réserves, et dormaient (comme noté plus haut, souvent en compagnie) dans les alcôves du second étage. (Geertz 2003 [1979] : 67)

La quinzaine de fondouks actuellement occupés par les dinandiers (fig. 11) est révélatrice de l'importance prise par la profession dans la Médina¹³⁵. Les fondouks réunissent à eux seuls près de 200 ateliers : 31 au fondouk Mehattine ; 6 au fondouk Lalla Yadouna ; 27 au fondouk Remila ; 9 au fondouk Louqid ; 5 au fondouk Zit ; 10 au fondouk « 21 » ; 6 au fondouk Nakhline ; 8 au fondouk Tihane, ; 23 au fondouk Bennis ; 10 au fondouk Chouara ; 24 au fondouk Bensouda ; 5 au fondouk Khyattine ; 5 au fondouk Sidi Mghit ; 14 au fondouk Moulay Hassan (Royaume du Maroc *et al.* 1995 : 45-56).

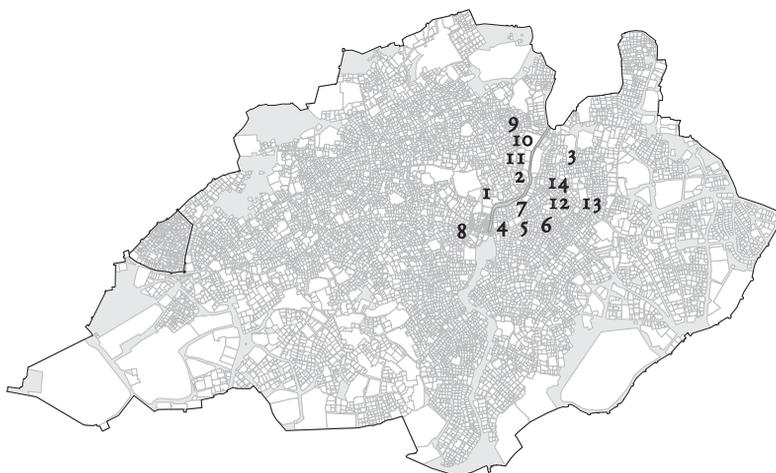


Fig. 11. Localisation des principaux fondouks occupés par des dinandiers :
 1. Mehattine ; 2. Lalla Yadouna ; 3. Remila ; 4. Louqid ; 5. Zit ; 6. 21 ;
 7. Nakhline ; 8. Tihane ; 9. Bennis ; 10. Chouara ; 11. Bensouda ;
 12. Khyattine ; 13. Sidi Mghit ; 14. Moulay Hassan.

Le fondouk Mehattine, jouxtant la place Seffarine, est sans doute celui par lequel transite le plus grand nombre d'objets. Il constitue un exemple simple de l'architecture des anciens caravansérails¹³⁶. Sa composition fait

135. L'histoire de l'occupation des fondouks témoigne de l'expansion importante de la dinanderie de la Médina : le fondouk Mehattine, actuellement investi par les dinandiers, était occupé par des cordonniers en 1936 (Guyot *et al.* 1936 : 11).

136. « La structure architecturale des caravansérails a très peu varié au cours du temps. On peut la réduire presque partout au modèle de base suivant : une entrée simple ou monumentale qui donne accès à une vaste cour carrée ou rectangulaire, à ciel ouvert et

prendre conscience de la division des tâches et de la spécialisation technique de la dinanderie (fig. 12). Parmi la trentaine d'ateliers installés, on trouve : 6 ateliers de ciselure, 2 ateliers de polissage, 3 ateliers de planage, 1 atelier de laminage, 3 ateliers de soudure, etc.

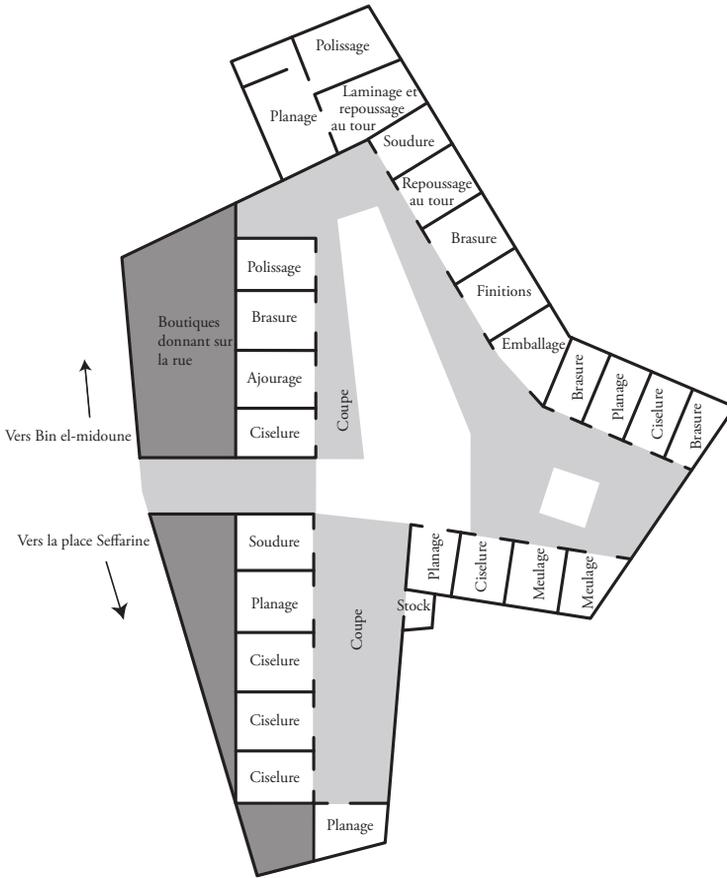


Fig. 12. Le fondouk Mechtatine : spécialisation et répartition des ateliers.

entourée sur les quatre faces de galeries sur lesquelles s'ouvrent des boutiques et des étages de même plan réservés au logement des marchands et des voyageurs. » (El Faiz 1998 : 103) Toutefois, dans la Médina, la structure des fondouks est plus variée. Ils peuvent posséder plusieurs cours intérieures avec un plan plus complexe que le simple carré ou rectangle. Certains d'entre eux sont des labyrinthes, comme on le devine dans les fondouks Bensouda et Zit où se déroulent respectivement le façonnage à la main et le polissage du *tifor*.

Les ateliers des fondouks étaient à l'origine de petites étables, des chambres ou des pièces de stockage. Très exiguës, ces pièces paraissent souvent inadaptées au travail des dinandiers. Au fondouk Mechattine, les ateliers ont une superficie moyenne de 6 m² et le plus petit d'entre eux ne dépasse pas les 4 m². Dans d'autres fondouks, certains ateliers ont la taille minimale de 2 m².

Cette exigüité est accrue par le fait que plusieurs personnes peuvent travailler dans chacun de ces minuscules ateliers. Au fondouk Mechattine, quatre personnes travaillent dans 6 m², six autres dans 9 m² et cinq dans 7 m² (Royaume du Maroc *et al.* 1995 : 47-48).

Généralement très vétustes, les espaces de travail sont peu adaptés à une activité artisanale : « peu entretenus, ces locaux sont parfois des labyrinthes souterrains qui n'offrent aucune condition d'hygiène aux travailleurs » (Laborie 1990 : 42). Cette situation a engendré des phénomènes d'appropriation spatiale tendant à atténuer les contradictions imposées par une architecture à l'origine inadaptée : le confinement incite beaucoup de dinandiers à travailler à l'air libre, dans les zones de passage soit sur le seuil des ateliers, soit contre des poteaux de la cour intérieure¹³⁷.

LES FABRIQUES. La dernière catégorie de lieux de production est constituée par les *m^câmel*. Ces espaces sont généralement d'anciens lieux d'habitation possédant plusieurs pièces étagées où s'effectuent différentes étapes du processus de fabrication d'objets. Au rez-de-chaussée se trouvent les machines volumineuses (tours à repousser, tourets à polir, laminoir, meuleuses, etc.) ; à l'étage se regroupent les artisans effectuant des activités comme la décoration ou la brasure.

Ces petites fabriques ne sont pas pour autant des lieux où peut s'effectuer l'intégralité de la fabrication des objets. Même les mieux équipées d'entre elles recourent au service d'autres ateliers à un moment du processus de fabrication. Les *m^câmel* ne sont donc pas des unités intégrées, mais des lieux regroupant des machines pouvant, d'ailleurs, servir à la fabrication d'objets pour des dinandiers étrangers aux fabriques.

Si les postes de travail des ateliers manuels sont organisés de façon concentrique, ceux des fabriques et des ateliers mécanisés ont tendance à s'orienter vers les murs. La majorité des artisans travaillant avec des machines tournent donc le dos au centre de l'espace. Une telle disposition réduit l'empiètement des postes de travail sur l'espace commun mais isole le travailleur des autres agents. Le contrôle de l'activité, lorsqu'il a cours, se fait désormais derrière l'épaule, à la façon des contremaîtres d'usines.

137. Ce comportement peut être interprété comme une privatisation de l'espace pour tempérer la gêne de la vie commune dans les fondouks ; cf. « Accommodations et rapport à l'espace », p. 332 et suiv.

3. Relations sociales et interdépendance des espaces de travail

L'ATELIER DE LA PLACE. La place Seffarine est considérée comme le cœur de la dinanderie, bien qu'elle héberge en fait très peu de *swāiniya*¹³⁸. La journée d'Hassan, décrite dans le film *Place Seffarine*, semble témoigner d'une forme de solidarité communautaire prégnante au sein de la dinanderie. On voit en effet Hassan être l'objet de visites et partager le repas des chaudronniers installés à proximité de sa boutique. D'autres images donnent l'impression que règne un esprit de corps parmi les dinandiers, toujours disponibles, souriants et pleins de bonnes intentions : un ami d'Hassan, le gardien de la médersa Seffarine, donne une orange à son fils, Hassan entre librement dans les ateliers du fondouk Mechattine, s'installe à un poste de travail où il termine la décoration de l'enseigne à l'aide d'outils empruntés.

Hassan se presse pour clore la ciselure de la plaque, contraint par l'arrêt annoncé du laminoir. Cependant, les journées des ciseleurs propriétaires d'une boutique-atelier ne sont pas toujours aussi bien remplies. Elles se caractérisent souvent par une alternance entre des périodes de travail et des moments d'attente occupés à discuter avec des amis de passage et des clients potentiels ou, plus simplement, à observer le va-et-vient incessant sur la place. Mais on y voit se mettre en scène des relations sociales qui donnent une vision idéalisée des liens qui unissent effectivement la majorité des dinandiers. Les chaudronniers de la Médina sont bien moins nombreux que les dinandiers et entretiennent un esprit de corps qui a depuis longtemps disparu chez les dinandiers. Aussi les relations existant entre les artisans installés sur la place constituent-elles une idiosyncrasie non représentative de la dinanderie en général.

ATELIERS ET SOCIALITÉ. De façon générale, l'atelier est de moins en moins exploité en tant qu'espace de convivialité. Les visites y sont rares de même que l'occupation du temps à autre chose que l'activité de production. Autrefois, l'atelier ne constituait pas un simple lieu de travail mais une prolongation semi-publique de l'espace privé. La vie en atelier était profondément marquée par les liens familiaux et la tonalité paternaliste des relations de travail. L'atelier était un véritable lieu de vie : on y restait après le travail, on s'y retrouvait pour jouer aux cartes, pour discuter¹³⁹.

138. Au moment des tournages une seule boutique était occupée par un dinandier vendant ses propres articles, les autres étant des ateliers de chaudronniers ou des boutiques de brocanteurs ; l'un d'entre eux s'était d'ailleurs spécialisé dans la vente de vieux objets en maillechort. Depuis, l'atelier d'un chaudronnier a été repris par un boutiquier d'objets de dinanderie (plateaux, théières, etc.).

139. « Aux âges classiques, les boutiquiers et commerçants ne se désintéressaient point de la vie sociale et politique. Le rythme de travail le leur permettait : travail tout au long du jour sans doute, mais selon des cadences restées humaines. Les conversations des sūq(s),

Aujourd'hui, de nombreux facteurs contribuent à une désaffection de la fonction sociale et conviviale de l'atelier : l'anonymat croissant des travailleurs, la proximité d'ateliers où œuvrent des spécialistes différents, les cadences soutenues du travail, la vétusté des installations et la pollution, aussi bien atmosphérique que sonore.

L'un des traits les plus révélateurs de ce changement concerne l'accueil de commensaux dans les ateliers : les artisans partagent rarement leurs repas. Beaucoup d'entre eux « se serrent la ceinture » et attendent le retour au foyer pour se sustenter.

Les repas en commun sont rares mais non totalement absents. Trois de mes films témoignent de diverses situations rencontrées : Hassan partage un repas dans l'atelier d'un chaudronnier (*Place Seffarine*) ; un ciseleur prépare et mange une omelette avec un artisan (*Tifor*) ; un fondeur mange rapidement à l'écart des autres travailleurs (*Fonderie*). Chacun de ces exemples illustre un cas particulier.

Le fondeur représente une situation courante : l'artisan quitte brièvement son poste de travail pour se sustenter rapidement à l'écart des autres dinandiers. Le cas d'Hassan dans *Place Seffarine* est exceptionnel : il rend compte des rapports sociaux inhérents à la place Seffarine. Enfin, le cas du ciseleur mangeant une omelette et la partageant avec un autre artisan est également intéressant : le lieu de travail où se déroule cette scène est beaucoup plus vaste que la majorité des ateliers ; il traduit la volonté d'un patron d'entretenir un mode de vie solidaire éloigné de l'effervescence des fondouks à la socialité trompeuse¹⁴⁰. La plupart des artisans se contentent d'un simple sandwich – voire d'une purée de fèves ou de quelques haricots. Cependant, ce constat n'est pas imputable aux caractéristiques des lieux de travail mais plutôt à la précarité dont souffrent les travailleurs et à leur très bas niveau de salaire.

le café (plus tard le thé) offert volontiers dans les boutiques à l'ami ou à l'acheteur, voire au simple passant, étaient l'occasion d'entretiens sur les sujets les plus variés. Là aussi se développaient, à la mesure du peuple, un art de vivre et un réel souci de relations sociales. [...] Vie de travail pour le gagne-pain et vie sociale des loisirs se compénétraient quotidiennement. Aux heures et aux jours de fermeture des boutiques, les conversations habituelles, voire l'invitation "au pain et au sel", pouvaient se poursuivre dans les jardins publics mis à la disposition du peuple. Le périmètre urbain était relativement étendu, les "espaces verts" nombreux et délibérément aménagés, un grand nombre de villes avaient leur parc zoologique. Ce n'est que plus tard, au rythme de l'accroissement des populations, que les jardins durent céder la place à des contraintes nouvelles, et l'on connaît l'entassement de certaines "méquinas", dont celle de Fès peut offrir une idée. » (Gardet 1977 : 151)

140. Sur les relations entretenues par les dinandiers entre eux, cf. « Relations de production et solidarités », p. 311 et suiv.

Les ateliers se ressemblent par les éléments qui composent le milieu marginal¹⁴¹. On trouve, accrochés au mur, une sourate du Coran, les portraits du monarque Mohammed VI et d'autres membres de la famille royale marocaine¹⁴². Bien des artisans disposent, dans leurs ateliers, de radiocassettes et d'une décoration sommaire constituée de photos de magazines occidentaux et de posters. Ces pages arrachées sont souvent des photographies de footballeurs, de stars d'Occident ou d'illustres inconnus. Par ailleurs, il est souvent possible de déceler les accointances « footballistiques » des artisans qui exposent le sigle de leur équipe préférée sur les murs. La présence récurrente de photographies sportives et, plus particulièrement, de celles où figurent des culturistes aux muscles saillants, est indicielle d'un certain rapport au travail. L'activité de production est devenue une performance physique impliquant endurance et puissance¹⁴³. On pourrait s'attendre à découvrir des objets symbolisant les savoir-faire des artisans travaillant dans les ateliers. Or les trophées de ce genre (chef-d'œuvre témoignant de la qualité des techniques employées) sont très rares. Seuls quelques ateliers tels que celui où s'effectue la phase de décoration dans *Tifor* présentent des objets caractéristiques de la profession. La mise en scène spatiale des ateliers révèle nettement la transition des activités de la dinanderie qui ont progressivement glissé d'une organisation artisanale, marquée par la mise en avant des savoir-faire et la valorisation de la création, vers une organisation où la performance physique est devenue le principal critère.

141. « [Le milieu marginal] concerne exclusivement la partie ou les éléments du milieu environnant dont la présence n'est pas nécessaire à l'exercice immédiat de l'activité de l'agent du procès observé ou de l'activité filmée. » (Cl. de France 1989 [1982] : 371)

142. « *Today photographs of the king are mandatory in public places. In homes too, people often display pictures of authority figures : the king, father, sons.* » (Ossman 1994 : 11)

143. Il est intéressant de questionner les apparentes contradictions qui cohabitent sur le même support. D'abord, la coprésence de photos relevant dans un cas d'une imagerie occidentale et de l'autre d'une imagerie marocaine peut être lue selon différents points de vue, parmi lesquels une signification patente de liberté – au même titre que la musique de Bob Marley diffusée dans l'atelier de ciselage (si tout le monde ne comprend pas les paroles du chanteur jamaïcain, tout le monde sait qui il fut). L'ordre spatial, *i.e.* la manière dont sont orientées ces images les unes par rapport aux autres, peut être également éclairant sur la symbolique de tels agencements muraux. Ossman (1994 : 140) donne l'exemple d'un magasin où une photo de Sylvester Stallone est placée au-dessus de celle d'Hassan II (ancien roi du Maroc et père de Mohammed VI), qui peut sembler témoigner ouvertement d'une critique de l'autorité – il serait toutefois abusif de voir dans cet agencement spatial le trait révélateur d'une hiérarchie opérée par le propriétaire de l'endroit. Pour une analyse d'un mur d'images comme reflet de l'implication sociopolitique des artisans, voir Tozy (1992).

ATOMISATION ET INTERDÉPENDANCE DES LIEUX DE PRODUCTION. La distinction des lieux de production en trois catégories (atelier/fondouk/fabrique) ne signifie pas qu'existe entre eux un cloisonnement économique. Ils sont en fait interdépendants. Les articles fabriqués par les dinandiers transitent par chacun d'eux. Ainsi, dans le cas de la fabrication des plateaux ovales : la découpe s'effectue dans une zone de passage du fondouk Mechattine ; la décoration, dans un atelier du fondouk Bensouda ; l'aplatissage au laminoir, dans une fabrique proche de la rue Seffarine ; la soudure et l'ajourage, dans un atelier isolé proche de la place Seffarine ; le polissage, dans un atelier du fondouk Mechattine ; enfin, l'argentage, dans un atelier de la rue Sebbaghine (carte 3 ; cf. fin du cahier central).

Cet exemple met en évidence le maillage complexe du réseau de production de la dinanderie. L'éclatement des différents espaces induit une forte mobilité des articles, qui passent constamment d'un atelier à un autre. Sur le plan de l'espace, la dinanderie peut être comparée à une usine disposant de l'ensemble des postes de travail nécessaires à la fabrication d'un objet, mais dispersés et sans chaîne mécanique les reliant. Ces différents espaces de production ne sont pas techniquement autosuffisants. Dans *Place Seffarine*, Hassan ne peut pas fabriquer l'intégralité de l'enseigne au sein de son atelier ; il est contraint de recourir à l'outillage d'autres ateliers spécialisés.

L'expression « ville-atelier », souvent employée pour caractériser la médina de Fès, est parfaitement adaptée au cas de la dinanderie. Dans le contexte d'un mode de production artisanal, comme celui de l'orfèvre kabyle décrit par Tatiana Benfoughal (1992), dont les techniques s'apparentent à celles employées par les dinandiers, les postes de travail sont réunis dans une même pièce, l'artisan se déplaçant alors en fonction de l'outillage (fig. 13).

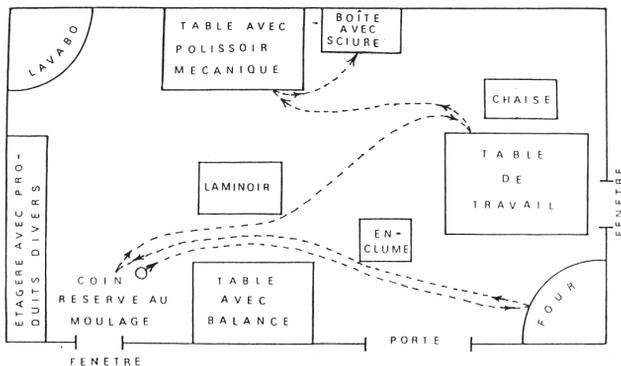


Fig. 13. Déplacements du bijoutier lors de la fabrication d'une fibule (Benfoughal 1992 : 158).

En revanche, dans le cas de la dinanderie fassie, la situation est comparable à celle d'un atelier éclaté dont les différents postes de travail se seraient atomisés pour constituer des ateliers autonomes. Ce vaste réseau spatial, relié par des ruelles étroites, et l'interdépendance des lieux de production nécessitent l'intervention d'un grand nombre de passeurs d'objets. Ce sont les enfants qui s'affairent continuellement à transporter les objets d'un lieu de production à un autre¹⁴⁴.

Si les différents espaces de la dinanderie peuvent être pensés comme autant d'ateliers de travail constitutifs d'un tout, le mode de production de la dinanderie peut également être considéré comme « une grande entreprise de production unique dont les résultats sont commercialisés par 250 patrons » (Houssel 1966 : 61).

144. Cf. « L'apprentissage, les enfants et les refus de transmettre », p. 294 et suiv.

III

Les acteurs de la dinanderie dans la Médina

Les vrais bénéficiaires de la dinanderie sont les fournisseurs de la matière première, ils ne sont que quatre ou cinq. Ce sont ceux qui commercialisent la matière première importée de l'Europe : France, Angleterre, Allemagne, Portugal et Pologne. Avec ce commerce, ils gagnent tout l'argent. S'ils sont payés en espèces, ils peuvent gagner trois dirhams au kilo de laiton. S'ils sont payés par chèque ou en traites, ils peuvent gagner encore plus. Il leur arrive de gagner jusqu'à 4 000 ou 5 000 dirhams par jour. Ces gens qui monopolisent la vente de la matière première ont hérité ça de leurs ancêtres ; ce sont de riches familles fassies. Ensuite, il y a les commerçants, comme moi. Nous sommes cent ou cent cinquante dinandiers à acheter de la matière première à ces fournisseurs. Pour nous, les bénéfices dépendent du capital. Si le commerçant a de l'argent, il peut acheter beaucoup de matière première et en tirer beaucoup de plateaux, donc il vendra beaucoup. C'est la mise de départ qui conditionne le gain, c'est logique. Certains sont plus forts que nous, ils vendent à l'étranger. Et enfin, il y a les pauvres artisans qui, normalement, devraient gagner plus mais qui, malheureusement, ne gagnent rien, ils sont le dernier maillon de la chaîne. Ils peuvent gagner jusqu'à 60-70 dirhams par jour au maximum. Durant la basse saison, ils ne gagnent pas plus de 500 dirhams par mois. C'est vraiment triste, la plupart d'entre eux ont dépassé l'âge du mariage et n'ont pas suffisamment de ressources pour prendre en charge une femme, une famille. (Abdeslam, commerçant et brasseur, *Ovales*)

I. Les différentes catégories d'acteurs

Certaines catégories de dinandiers ont déjà été évoquées :

- une trentaine de commerçants propriétaires de boutique (*tujjār mwalin el-hānūt*) qui ne possèdent pas de moyen de production et ne participent pas personnellement à la fabrication des objets ;
- une vingtaine de maîtres-artisans autonomes propriétaires d'une boutique (*m'āllemin mwalin el-hānūt*), vendant directement les objets qu'ils ont eux-mêmes fabriqués.

Ces dinandiers ne sont pas représentatifs de la masse des acteurs participant à ce mode de production caractérisé par une sous-traitance généralisée. Dans ce contexte, où la division du travail est exacerbée, on peut distinguer cinq autres catégories :

- cinq grands commerçants-fabricants fournisseurs de matière première, appelés « grands commerçants » (*tujjār el-kubar*), ou commerçants de cuivre (*tujjār li-bia'u nhās*) vendant des articles de dinanderie conçus presque intégralement dans chacune de leur fabrique (unités intégrées dotées de nombreuses machines) ;
- vingt-cinq commerçants-fabricants (*tujjār mwalin el-mā'mel*) vendant des articles de dinanderie conçus presque intégralement dans chacune de leur manufacture ;
- quatre-vingts propriétaires d'ateliers plus ou moins mécanisés (*mwalin el-mā'mel* et *mwalin el-maḥal*) vendant parfois des articles de dinanderie conçus en partie grâce à leurs propres moyens de production ;
- quatre cents responsables d'ateliers manuels (*m'āllemin mwalin el-maḥal*) qui mettent leur force de travail à disposition de fabricants ;
- plusieurs milliers d'artisans travaillant à façon (*i.e.* des dinandiers ne possédant ni matière première ni moyen de production) au sein de fabriques (*ṣnāy'ya fi el-mā'mel*) ou d'ateliers (*ṣnāy'ya fi el-maḥal*).

On peut hiérarchiser ces acteurs en fonction de leur capacité d'achat de matière première (corrélée à la possession de moyens de production : plus les moyens de production sont importants, plus il leur est possible d'acquérir de la matière première). Au sommet se situe une élite composée de quelques personnes contrôlant la circulation de la matière première ; en position intermédiaire, on trouve environ cent cinquante individus disposant d'un capital suffisant pour acheter de la matière première aux fournisseurs ; enfin, à la base, se massent les dinandiers anonymes travaillant à façon. Ces derniers sont subordonnés aux capacités d'investissement et aux moyens de production des fabricants, comme cela semble être le cas depuis des siècles¹⁴⁵.

145. Il est utile de rappeler que de nombreux écrits traitant de la ville de Fès à l'époque précoloniale ont contribué à mythifier son organisation (Fejjal 1993 : 13-14). À l'instar de la Médina qui était présentée comme « un système urbain équilibré, idéal même » (*ibid.*), la corporation a souvent pu être pensée comme une organisation égalitaire au sein de

Les fabricants eux-mêmes sont soumis à la mainmise des quelques fournisseurs de la matière première – cette subordination, quant à elle, est plus récente, le Maroc étant devenu progressivement dépendant des importations de matières premières nécessaires à la dinanderie à partir du XVIII^e siècle¹⁴⁶.

Au sein de la dinanderie, fortement pénétrée par le travail à façon, un grand nombre d'intermédiaires inévitables, à la fois receveurs et donneurs d'ordres, jouent un rôle prépondérant. Aussi l'organisation de la production est-elle comparable, dans un cadre certes beaucoup plus concentré géographiquement, à la situation observée par Alain Faure (1986) dans le contexte de « la production en miettes » de la France du XIX^e siècle. Se côtoyaient alors deux modes de production : d'une part, la « division patronale du travail », lorsqu'un fabricant achetait des éléments intégralement ouvrés par d'autres entreprises ; d'autre part, le « façonnage », qui consistait pour un fabricant à confier des tâches à de petits producteurs travaillant à façon pour un tarif déterminé ; c'est ce qu'on qualifie de nos jours de sous-traitance industrielle. Dans le cas décrit par Alain Faure, division patronale du travail et façonnage sont à parité, alors qu'à Fès, le second type de production domine largement.

2. Les « grands » dinandiers

LES FOURNISSEURS, UNE OLIGARCHIE IMPORTATRICE ET PRODUCTRICE. Dans la dinanderie, le monopole de l'importation du cuivre et du laiton est avéré au milieu des années 1960 (Amrani 1966 : 26). Il y a une quinzaine d'années, les revendeurs de matière première s'approvisionnaient en cuivre auprès de deux autres établissements contrôlant l'importation de métal depuis l'Europe puis se chargeaient de l'écouler auprès des dinandiers de la Médina :

Les Établissement Et Taj et la Somaper importent leur matière première des Pays-Bas et de France sans avoir à payer les droits de douane (admission temporaire), ce qui leur permet de vendre une partie de la matière première aux grossistes de Fès (au nombre de cinq) qui la revendent ensuite aux artisans dinandiers. (Mazine 1988 : 354)

laquelle les artisans bénéficiaient directement des fruits de leur labeur. L'irruption du capitalisme économique au XIX^e siècle aurait perverti un système jusqu'alors équilibré, comme le dit El Khyari (1983 : 123) : « Le capital marchand est arrivé progressivement à dominer le procès de production. » Mais il est désormais admis que, bien avant cette période, les bénéficiaires des artisans étaient entamés par l'action des commerçants qui « en s'interposant entre l'artisan et le consommateur, [...] s'approprièrent le surplus du travail artisanal et privaient les artisans de toute possibilité d'enrichissement » (Fejjal 1993 : 67).

146. Cf. « Influences du capitalisme marchand européen », p. 51 et suiv.

Cinq sociétés ont désormais établi des circuits d'importation directe de la matière première avec la France, l'Angleterre, l'Allemagne, le Portugal et la Pologne et disposent de succursales à Casablanca. Cette oligarchie contrôle également l'écoulement du laiton en feuille et des autres intrants primaires dans la Médina¹⁴⁷. La pratique commerciale abusive de ces quelques fournisseurs est l'une des premières raisons à l'origine des difficultés rencontrées par nombre de fabricants d'envergure moyenne et, en conséquence, par les façonniers. Par exemple, en 2005, tandis que le prix de la feuille de laiton passe de 45 à près de 55 dirhams le kilogramme, les fournisseurs répercutent la hausse des prix sur des stocks de matière première antérieurement constitués, s'assurant ainsi des marges bénéficiaires substantielles. Cette pratique, qui contribue à freiner toute possibilité de développement chez les fabricants peu structurés, avait déjà cours dans les années 1960 :

[Ces négociants], en raison de leur nombre très restreint, arrivent facilement à s'entendre pour fixer un prix unique ; il n'y a pratiquement pas de concurrence entre eux ; ce qui fait que leurs prix montrent une grande rigidité à la baisse mais par contre la hausse est continue et s'ajoute automatiquement sur la hausse des prix à l'importation ; les négociants entendent maintenir un taux de profit constant. (Amrani 1966 : 26)

Les fournisseurs de laiton ne se contentent pas du commerce de la matière première et fabriquent leurs propres articles. Ils possèdent des unités intégrées où ils peuvent effectuer de nombreuses opérations de fabrication, à la faveur d'une intégration quasi complète de la filière de production¹⁴⁸.

147. Parmi les dinandiers les mieux établis, on trouve des individus ayant créé des entreprises après l'indépendance : Tajmoati (1961), Benmoussa (1960), Berrada (1963), Bennani (1970). Ces grands noms de la dinanderie appartiennent à la bourgeoisie fassie d'origine commerciale et artisanale qui a su tirer profit des progrès techniques de la mécanisation, tout en trouvant des débouchés adaptés à une nouvelle production. Il faut souligner cependant que les grandes fortunes du début du siècle ne s'étaient pas toutes constituées grâce au commerce et que quelques-unes avaient été amassées par des familles proches du makhzen. Vers 1900, quelques grands noms de la dinanderie actuelle figurent déjà parmi les riches familles fassies possédant de somptueuses demeures : Benjelloun, Laraki, Ben Souda, Berrada (Le Tourneau 1949 : 222).

148. Actuellement, dans la Médina, aucune unité n'est à même de produire seule l'ensemble d'un objet. Aussi développées soient-elles, elles sont toujours contraintes de recourir à des prestataires extérieurs auprès desquels elles commandent certaines opérations. Elles sous-traitent généralement des opérations de décoration et de mise en forme exceptionnelles, ou certaines phases nécessitant des dispositifs onéreux dont elles ne disposent pas. D'ailleurs, aucune de ces manufactures ne possède le matériel permettant l'obtention de pièces fondues ; les fonderies constituent des entités à part, autonomes, qui ne produisent

Grâce au monopole sur la commercialisation de la matière première et à la possibilité de produire des articles en quantité, une poignée de dinandiers tend à tirer en permanence le prix des articles de dinanderie vers le bas, évitant ainsi l'émergence d'une concurrence trop menaçante. Mais d'autres dinandiers, non-fournisseurs de matière première, détenant des capitaux et des fonds de roulement importants, possèdent aussi des unités intégrées.

LES FABRICANTS RESPONSABLES D'UNITÉS INTÉGRÉES. À côté de l'infime minorité de dinandiers qui contrôle le commerce de la matière première (5 entreprises), figure une vingtaine de dinandiers disposant d'unités intégrées au sein desquelles il est possible d'effectuer environ 80 % des phases de transformation des objets (Aboulem 2002 : 83). Les fournisseurs de matière première et ces autres fabricants constituent l'élite de la dinanderie grâce à une mainmise sur la quasi-totalité des étapes de fabrication et à une capacité d'investissement leur permettant d'acquérir aisément des outils de production ainsi que de constituer des stocks de matière et de produits finis.

Outre ces deux premières catégories de dinandiers, près de quatre-vingts fabricants, ayant des capacités d'investissement inférieures, disposent de quelques machines grâce auxquelles ils contrôlent une part restreinte de la filière de production. Ils emploient ce matériel de production limité (polisseuses, laminoirs, tours à repousser, emporte-pièces, etc.), soit pour fabriquer leurs propres objets, soit pour les mettre à la disposition d'autres fabricants. Des dinandiers de cette catégorie parviennent avec plus de difficultés à dégager suffisamment de bénéfices pour acheter leur propre matière première en quantité.

UNE MAINMISE POLITIQUE. Depuis l'indépendance, l'artisanat n'a « jamais été au centre d'une politique qui érigerait le secteur au rang des priorités économiques » (Fejjal 2000 : 138). En conséquence, certains artisanats comme la dinanderie sont encadrés par plusieurs institutions « dont l'empiètement et l'enchevêtrement se sont révélés souvent nuisibles aux professions » (Royaume du Maroc *et al.* 1992 : II-4.26).

La *hisba*, qui constituait la structure conférant autrefois une cohérence aux différents métiers artisanaux marocains, mise à mal durant le protectorat français, a été de nouveau instituée en 1982. Son influence n'est toutefois en rien comparable à ce qu'elle était au début du siècle¹⁴⁹.

que des objets d'adjonction qui sont ensuite vendus aux fabricants de plateaux et de théières ; cf. « La fabrication de pièces coulées : la fonderie », p. 255 et suiv.

149. « L'éclatement des professions, la prolifération des artisans et le mode de désignation des amins n'ont pas pu permettre à cette organisation d'assurer un rôle plus dynamique à un moment où les besoins des professions en matière d'organisation et d'encadrement se font grandement sentir. » (Royaume du Maroc *et al.* 1992 : II-4.26)

À la fin des années 1960, le *muhtassib* (prévôt des marchands) de Fès officiait depuis un bureau qui donnait « sur le hall de l'entrée principale de l'Hôtel de Ville » (Miner 1968 : 89) ; il se situe désormais au fond d'un dédale de couloirs et de salles d'attente. L'architecture est à l'image de la procédure : le *muhtassib* n'est plus facilement accessible à l'artisan. De façon générale, la municipalité de Fès, par l'intermédiaire de la *hisba*, est dénuée de vision globale en matière de politique artisanale ; elle intervient de façon ponctuelle et restrictive : « Les moyens de contrôle et de suivi ne correspondent pas à l'ampleur des tâches. » (Royaume du Maroc *et al.* 1992 : II. 4-25) Pour la majorité des *swāiniya* façonniers, le *muhtassib*, installé dans son bureau de la préfecture en ville nouvelle, représente les « *burjuazyin* » (bourgeois) et, de fait, ne se préoccupe pas de leur propre sort. Les interventions du *muhtassib* sont très rares. L'influence de la *hisba* n'est pas pour autant réduite à néant, mais elle se manifeste uniquement pour soutenir l'action de certains grands fabricants désireux de faire interdire une production jugée de trop mauvaise qualité et par trop concurrentielle (les grands fabricants eux-mêmes mettent sur le marché des articles qui ne respectent pas certaines normes de qualité). Davantage au service de l'élite des fabricants, l'institution de la *hisba* semble totalement inopérante dans le domaine social, notamment lorsqu'il s'agit de défendre les droits des travailleurs.

L'encadrement par la Chambre de l'artisanat (les membres élus représentants de la profession) et la Délégation de l'artisanat de Fès (l'antenne ministérielle locale) est également très peu efficace. La Chambre de l'artisanat a une fonction principalement consultative et sa dépendance vis-à-vis de l'administration centrale freine toute action probante : « Ce faisant, nombreuses sont les chambres d'artisanat qui font figure de simples clubs d'artisans, car privées de moyens et de compétences pour intervenir efficacement. » (Fejjal 2000 : 138) La Délégation de l'artisanat, quant à elle, demeure l'institution la plus proche des artisans, mais elle ne dispose pas des moyens et des prérogatives nécessaires pour mener à bien ses actions ; ses interventions d'assistance sont limitées aux unités les mieux structurées (Royaume du Maroc *et al.* 1992 : II. 4-25). Sa principale fonction est de participer à la création ainsi qu'à la promotion des coopératives et des associations professionnelles, notamment par le biais de l'organisation d'expositions artisanales. Les bénéficiaires de ces initiatives sont les entreprises les mieux établies. De façon générale, l'insuffisance d'hommes et de moyens ainsi que « la centralisation excessive des prérogatives de gestion du secteur [artisanal] font de ces institutions de simples boîtes aux lettres » (Fejjal 2000 : 138). La bonne volonté de quelques membres de ces institutions ne suffit pas à fournir une écoute et un soutien aux artisans.

Les problèmes liés à la mise en place de structures de solidarité alternatives, comme les coopératives et les associations, incitée par la Délégation de l'artisanat, témoignent également des difficultés rencontrées par les dinan-

diers et des divergences d'intérêt au sein de la profession. À la suite de la dissolution en 1939 de la coopérative des dinandiers de la Médina durant le protectorat¹⁵⁰, un nouveau rassemblement coopératif a été créé en 1975, fruit de la politique gouvernementale visant à promouvoir l'artisanat. L'objectif principal assigné aux coopératives est d'apporter un soutien aux artisans afin qu'ils développent leurs activités en bénéficiant d'avantages financiers pour l'importation de matières premières et l'exportation de produits finis. Dans le contexte de la dinanderie, il s'agissait également de favoriser l'autonomie des dinandiers en luttant contre la sous-traitance généralisée. Mais le système de participation par actions et les intérêts divergents des multiples acteurs ont rapidement soulevé des problèmes. Des entreprises bien structurées ont acheté une grande partie des actions sans œuvrer pour autant au succès de la coopérative. Ainsi certains dinandiers, profitant des avantages tarifaires accordés aux membres de la coopérative, ont réalisé des contrefaçons qu'ils vendaient dans d'autres circuits. Autrement dit, les principaux actionnaires qui composaient le corps exécutif travaillaient plus à s'enrichir qu'à développer l'ensemble du métier. Actuellement composée de seulement soixante-dix membres, la coopérative joue un rôle mineur dans la dinanderie, en grande partie du fait de la « défaillance du système de gestion et d'encadrement » et « de l'incompréhension et/ou du refus de la société artisanale de la philosophie et de la logique qui fonde la coopération » (Fejjal 2000 : 139).

La tension existant entre les dinandiers d'assise financière et de statut différents est également lisible à travers l'histoire de deux associations de dinandiers : l'Association des artisans traditionnels de Seffarine et l'Association professionnelle de l'artisan traditionnel authentique¹⁵¹. Créée en 1988, la première de ces associations, qui regroupe environ deux cents fabricants responsables d'unités plus ou moins intégrées et/ou de boutiques, est ouvertement destinée à soutenir l'action des dinandiers les plus stables et les mieux établis. Elle est née pour s'opposer à la décision du Service des impôts de soumettre les artisans au paiement de la TVA, prélèvement qui concernait directement les unités intégrées. Parmi les autres objectifs figurent l'organisation du métier, l'inscription de labels, l'importation de matières premières en franchise de droits de douane et le transfert de l'intégralité des activités de production de dinanderie de la Médina vers le quartier d'Aïn Nokbi¹⁵². Or ces démarches, intéressant les dinandiers les plus stables, dotés d'une assise financière solide, excluaient toutes les autres catégories d'artisans.

150. Cf. « Le développement autonome de la dinanderie », p. 76 et suiv.

151. Les données concernant les associations sont tirées de l'article de Fejjal (2000) : « Crise économique et mouvement associatif : les associations artisanales à Fès ».

152. Cf. « La dinanderie, "tantôt torchon, tantôt lampion" », p. 100 et suiv.

Créée en 1993, en réaction à cette tentative de mainmise des grands dinandiers sur la profession, l'Association professionnelle de l'artisan traditionnel authentique, aujourd'hui disparue, regroupait des *swāiniya* faisant partie à l'origine de la première association. Ses membres étaient tous issus de la catégorie des façonniers œuvrant pour les responsables d'unités plus ou moins intégrées. Les objectifs affichés étaient : libérer l'artisan de la domination des gros patrons et du capital commercial ; promouvoir la transparence et la démocratie dans la gestion des affaires de l'association et de la coopérative ; favoriser l'épanouissement culturel et social de l'artisan ; militer pour l'instauration d'un système de protection sociale de l'artisan. Portées par les façonniers, ces diverses revendications cherchaient à poser les bases d'un conflit social institutionnalisé dans la dinanderie. La coloration syndicale de cette association, contredisant par ailleurs la réglementation associative, a provoqué l'opposition farouche des dinandiers bien établis. Ceux-ci risquaient en effet de perdre leur main-d'œuvre au profit de nouveaux sous-traitants comme de voir leur hégémonie à la chambre artisanale entravée.

Seuls les dinandiers ayant officiellement le statut d'artisan peuvent prétendre à une représentation à la Chambre artisanale. Or, selon le texte officiel (dahir n° 1-63-164 du 6 mai 1983), un artisan se caractérise notamment par le fait qu'il travaille « à son compte ». Aussi les façonniers, travaillant pour le compte d'autres dinandiers ne peuvent-ils pas prétendre au statut d'artisan et se trouvent donc exclus de toute représentation à la Chambre. L'Association professionnelle de l'artisan traditionnel authentique a voulu remettre en cause cette exclusion en essayant de faire obtenir le statut d'artisan, et donc d'électeur, aux façonniers ne possédant ni local ni capital.

Les fournisseurs de laiton ainsi que quelques autres dinandiers, disposant de moyens de production assez conséquents, forment donc la catégorie la plus puissante et la plus influente de la dinanderie. Exerçant une forte emprise économique grâce à leur position oligarchique, ce sont eux qui traitent avec les pouvoirs publics, notamment par l'intermédiaire de la Chambre de l'artisanat de Fès où ils sont largement représentés. Cette possibilité de négocier avec les représentants de l'État est l'un des changements importants en regard du fonctionnement de l'ancienne organisation corporative. Autrefois, quel qu'ait été leur poids économique, les maîtres (*m^c allemîn*) disposaient, en élisant l'*āmīn*, d'une certaine capacité de décision. Aujourd'hui, la possession d'un simple atelier et de quelques moyens de production ne permet plus de jouer un rôle politique¹⁵³. Désormais, seuls les dinandiers disposant d'unités intégrées peuvent espérer se faire entendre auprès des institutions officielles.

153. Je rappelle qu'autrefois, les maîtres étaient les seuls interlocuteurs : « Eux seuls participaient à l'assemblée où l'on élisait l'amine, c'est-à-dire l'homme de confiance, le chef de la corporation et son adjoint. » (Le Tourneau 1965 : 107).

UNE MAINMISE ÉCONOMIQUE. Le plus souvent, les grands dinandiers ne participent pas personnellement au cycle de transformation des objets. Assimilables à des patrons d'usine, ils passent les contrats, achètent la matière première et les intrants. Ces dinandiers qui « ne mettent pas la main à la pâte » sont parfois très mal considérés par ceux qui participent physiquement à la production. Ils sont des « maîtres à la sacoche » (*m'ällemîn eš-škāra*) ou des « maîtres à l'argent » (*m'ällemîn el-flus*), par opposition aux artisans qui participent à la fabrication, appelés, quant à eux, « maîtres avec les mains » (*m'ällemîn b-el-yed*) ou « maîtres au marteau » (*m'ällemîn mtarqa*).

Recourant presque systématiquement au façonnage et affublés d'une réputation peu flatteuse, ces intermédiaires sont comparables aux « capitalistes marchands », décrits par Alain Faure dans le contexte de l'industrie dispersée de la France du XIX^e siècle. Les critiques faites aux maîtres à la sacoche rappellent les défauts habituellement reprochés aux capitalistes marchands, considérés comme les agents d'un « patronat "de type ancien", routinier et rétrograde, frein à la croissance industrielle et obstacle à la formation d'un prolétariat moderne » (Faure 1986 : 532).

Ces critiques sont à nuancer. Alain Faure (1986 : 532) souligne à juste titre que ces « rassembleurs de la marchandise » participent intensément à la dynamique de leur filière car ils savent parfaitement profiter des innovations réclamées par leur négoce et parviennent à trouver de nouveaux débouchés. Cependant, comme on l'a vu à propos des circuits commerciaux, la dinanderie de la Médina est devenue un espace clos qui éprouve de grandes difficultés à s'ouvrir à de nouveaux marchés. Les fabricants se contentent de circuits de distribution bien établis et sans grandes perspectives de développement. Ne disposant pas de la volonté ou des moyens suffisants pour étendre leurs activités, ces dinandiers n'ont bien souvent que l'augmentation de la plus-value pour accroître leurs profits. Ainsi, contrairement aux capitalistes marchands qui contribuent au dynamisme de leur secteur décrits par Alain Faure, un grand nombre de fabricants de la Médina ont bien « leur comptoir pour seul horizon » (*ibid.*).

Dans la dinanderie, on observe une exacerbation de la recherche de la plus-value, qu'elle soit absolue (notamment par le recours à l'exploitation des enfants) ou relative (par la division du travail poussée à l'extrême ainsi que la mécanisation). Autrement dit, l'objectif visé par les fabricants est d'obtenir le plus de bénéfices possibles en profitant largement de la division du travail et de l'augmentation des cadences de production tout en réduisant au maximum les frais généraux. Ce même souci explique l'organisation très sommaire de l'entreprise : « Un directeur ou un associé s'occupe plus particulièrement de la gestion et des questions commerciales ; il travaille seul dans un bureau exigü, qui sert en même temps à l'exposition des échantillons de production. On ne trouve pas de secrétariat, de bureau d'étude ni de service de comptabilité. » (Houssel 1966 : 73) Les initiatives de modernisation sont

rares ; on se contente en général de la situation acquise. L'indépendance économique durement gagnée et les freins aux prises de risques (du fait de l'imitation généralisée enrayant l'innovation) ont engendré une forme de *statu quo* qui empêche toute mobilité statutaire. Si les fabricants ne cherchent pas à évoluer, les artisans, quant à eux, n'en ont pas la possibilité.

Les artisans défavorisés [...] sont dominés par les intermédiaires. La matière première nécessitée par la fabrication des articles de dinanderie étant chère, il est impossible aux artisans qui ne disposent pas de capitaux suffisants de rester indépendants. (Amrani 1966 : 12)

La situation qui prévalait dans la dinanderie des années 1960, décrite ci-dessus par Abderrahmane Amrani, est toujours observable. Le processus de paupérisation enclenché dès le début du xx^e siècle maintient les travailleurs sous la dépendance des intermédiaires. La majorité des *swāiniya* compose une main-d'œuvre anonyme exécutant en série des commandes passées par les fabricants donneurs d'ordres.

La faiblesse des capitaux disponibles, parfois même leur insignifiance, et l'incapacité de stocker les marchandises poussent la majorité des artisans à avoir recours aux commerçants. Ces derniers dominent les relations artisanales en amont et en aval. L'artisan est obligé de se soumettre à cette dépendance, étant donné l'inefficacité des coopératives, la rareté des crédits artisanaux et l'inexistence d'une politique gouvernementale visant à limiter les interventions des commerçants dans l'artisanat. Le phénomène des intermédiaires et leur prolifération dans l'économie est un phénomène commun à tous les pays du Tiers Monde. L'existence des intermédiaires est la condition même, la base de possibilités structurelles de fonctionnement de l'économie. Les inégalités de revenus sont telles que plus l'artisan est pauvre, plus il dépend des intermédiaires pour s'approvisionner et écouler sa production, ce qui contribue à l'éloigner du marché. Ces interventions donnent aux intermédiaires une position stratégique dans le circuit artisanal, conduisant à des pratiques spéculatives et ceci d'autant plus qu'ils ont facilement accès aux crédits bancaires. Ainsi, les intermédiaires peuvent disposer d'un stock de matières premières et de produits finis, et déterminer grâce à cela les prix qu'ils consentent aux artisans ; ces prix sont tels qu'ils ne laissent aux artisans aucune marge bénéficiaire, qui leur permettrait d'accumuler un petit capital et de moderniser leur atelier. En maintenant les artisans dans la pauvreté, en les conduisant à s'endetter toujours plus pour continuer à produire, en faisant "vivre" leur nombreuse famille, les intermédiaires les empêchent de se libérer de leur emprise. (Mazine 1988 : 209-210)

3. Les « pauvres » dinandiers

LA PRÉCARITÉ. Les travailleurs façonniers de la Médina appartiennent à la catégorie pauvre de la population marocaine. Si l'on se fie aux salaires journaliers de la période estivale, les dinandiers reçoivent rarement l'équivalent du Smig horaire marocain¹⁵⁴. Par exemple, les décorateurs du film *Ovales* perçoivent entre 45 et 60 dirhams par jour. D'autres dinandiers gagnent nettement plus que le Smig marocain, tels les polisseurs qui peuvent percevoir jusqu'à 120 dirhams par jour. Mais les revenus de ce genre ne durent que les deux ou trois mois estivaux qui coïncident à la période la plus active de la dinanderie. Le reste de l'année, les dinandiers ont beaucoup plus de difficultés à exercer un travail régulier. D'autant que les fabricants profitent de la période creuse pour pratiquer une forte baisse des prix en jouant avec la concurrence entre les dinandiers qui peinent à trouver du travail¹⁵⁵. Le travail des dinandiers de la Médina est, par ailleurs, en grande majorité effectué sans respect de la réglementation concernant les conditions et les relations de travail, la durée de travail, les congés payés ou l'affiliation à la Caisse nationale de Sécurité sociale (CNSS)¹⁵⁶. Seules certaines fabriques payant des impôts respectent cette réglementation.

L'ORIGINE DES TRAVAILLEURS FAÇONNIERS. Les travailleurs actuels de la dinanderie de Fès sont très différents des *seffāra* du début du xx^e siècle qui, grâce à des techniques proches de celles des orfèvres, confectionnaient des objets de luxe destinés à une minorité urbaine aisée. L'apparition des *swāiniya*, le développement du marché des ustensiles du thé, la désagrégation

154. En 2000, le Smig marocain avoisine 1 900 dh, soit environ 70 dh par jour.

155. La modicité des tarifs pratiqués dans la Médina témoigne de la faiblesse du niveau de vie des artisans qui y travaillent. Des sandwiches sommaires composés de pain, d'une pomme de terre bouillie et de quelques condiments sont vendus à moins de 2 dirhams. Le bol de *bessara* (purée de fève) avec un morceau de pain peut se trouver à 1,5 dirham. Trois cigarettes Marquise y sont vendues à 2 dirhams tandis que la cigarette à l'unité vaut 1 dirham dans tout le reste du pays (ces chiffres étaient valables tant que le paquet de 20 cigarettes de cette marque valait 14,5 dirhams). Un ensemble de petits commerces de proximité pratiquant des tarifs minimaux gravite autour des artisans de la ville : vendeurs de thé et de café et marchands itinérants de plats cuisinés simples (haricots, lentilles, purée de fèves, gorge de mouton, etc.).

156. « [...] Jusqu'en 1993, le secteur de l'artisanat ne bénéficiait d'aucune couverture sociale à l'exception de quelques entreprises organisées qui étaient assujetties au régime de Sécurité sociale. Les tentatives d'affiliation et d'immatriculation menées par les services de la CNSS se sont heurtées à un problème de définition de la main-d'œuvre utilisée dans le secteur, ce qui s'est traduit par des confusions dans l'identification des salariés par rapport à l'artisan sous-traitant ou travailleur à façon. De plus, il a été constaté que la majorité des entreprises ciblées et notamment les artisans indépendants se trouvaient dans l'impossibilité de payer la cotisation exigée par la CNSS. » (Chikhaoui 2005 : 17)

de la *hisba*, etc. ont progressivement évacué les familles qui, de génération en génération, alimentaient les métiers en travailleurs. Naguère, l'entrée dans un corps de métier était souvent une question d'héritage ; aujourd'hui, les dinandiers qui perpétuent une tradition familiale sont extrêmement rares. Parmi les artisans filmés, aucun n'a hérité le métier de son père ou d'un membre de sa famille issu d'une génération antérieure à la sienne. La dinanderie est passée d'une cinquantaine de membres dans les années 1920 (Massignon 1924 : 6) à environ 10 000 aujourd'hui. Au milieu des années 1960, la grande majorité des artisans est issue de la campagne alors qu'ils étaient auparavant recrutés parmi les familles *fassies*.

Les ruraux étaient peu nombreux dans l'artisanat traditionnel ; on ne les trouvait que dans les corporations dédaignées travaillant pour les fellahs des environs (charrons, maréchaux-ferrants, selliers, bourreliers...). Or ils forment la masse des ouvriers de l'artisanat rénové, car les anciens artisans que l'on y trouve assez souvent comme contremaîtres, répugnent à être ouvriers et cherchent à monter leur propre entreprise à Fès ou hors de Fès. Les ouvriers d'origine rurale sont jeunes : ils ont en général moins de trente ans. Ils arrivent comme apprentis, puis se voient confier la responsabilité d'une machine ou d'une équipe d'apprentis ; enfin, certains se mettent à leur compte. Leur niveau de vie, aussi faible soit-il, est meilleur qu'à la campagne et s'améliore à mesure des progrès de leur situation professionnelle. (Houssel 1966 : 72)

Le changement d'origine des artisans est donc le résultat de deux tendances : d'un côté, la crise de la campagne marocaine, qui a poussé les paysans à venir trouver du travail à la ville (dans le contexte de l'artisanat rénové, les emplois à pourvoir sont d'autant plus nombreux que les salaires sont faibles et les compétences demandées restreintes) ; de l'autre, la restriction de la sphère des savoir-faire, la dépendance croissante vis-à-vis des intermédiaires et le processus de prolétarianisation concomitant au développement de l'industrie, qui ont incité les gens du métier à s'en détacher. Les anciens de la profession répugnaient à devenir contremaîtres ou simples ouvriers spécialisés. Ainsi, alors que les ruraux s'installaient progressivement dans les métiers, les artisans de père en fils le quittaient. Tantôt ils l'abandonnaient totalement, tantôt ils délaissaient le travail manuel au profit du commerce. Dans le cas des dinandiers, l'émigration progressive des Juifs a sans doute également contribué à vider le métier de ses anciens cadres. La grande masse exploitable de travailleurs issus en majorité de la campagne a pris la place des dinandiers qui, depuis des siècles, assuraient la renommée de cet artisanat¹⁵⁷.

157. « L'avantage propre à l'artisanat est le faible coût de la main-d'œuvre dans un milieu qui souffre chroniquement de la misère et du chômage. [...] Cette main-d'œuvre

L'EFFECTIF DES TRAVAILLEURS FAÇONNIERS. Les façonniers n'ont pas tous des compétences équivalentes puisqu'ils sont la plupart du temps spécialisés dans une phase précise de la fabrication des objets. Le processus de spécialisation du travail qui s'est enclenché avant le milieu du xx^e siècle a abouti à une situation extrême.

Spécialité	Nom arabe	Effectif
Fonderie	<i>ferrağ</i>	25*
Limage	<i>bred</i>	60
Meulage	<i>ħarrat</i>	35
Coupe	<i>feşşel</i>	10
Décoration	<i>zuāq</i>	750
Laminage	<i>!laqa</i>	5*
Dressage	<i>wuquf</i>	20
Brasure	<i>kuwwey</i>	50
Soudure	<i>suder</i>	50
Repoussage	<i>tuwwiry</i>	240**
Ajourage à la machine	<i>fih</i>	
Polissage	<i>bulisaj</i>	200*
Plaquage	<i>fedda</i>	33*

* nombre d'ateliers.

** nombre de lieux où se trouve au moins un tour.

Tableau 7. Recensement par spécialité des dinandiers prenant part à la fabrication (chiffres de l'Association des artisans traditionnels de Seffarine).

Les chiffres du recensement du nombre de travailleurs de la dinanderie – obtenus oralement auprès du président de l'Association des artisans traditionnels de Seffarine (tableau 7) –, fournit une vision parcellaire d'une réalité malaisée à saisir. Ce tableau rend partiellement compte du nombre véritable des travailleurs. En effet, si l'on totalise l'ensemble des effectifs de chacune des spécialités, on atteint un total d'environ mille cinq cents personnes, chiffre bien en dessous de la réalité.

Quelques précisions sur la configuration du travail associée à chacune de ces spécialités, issues d'observations et d'entretiens, permettent de mieux prendre conscience du nombre réel de dinandiers. Ainsi, chaque fonderie

flottante fait concurrence à la main-d'œuvre en place. Elle est docile, laborieuse, et accepte n'importe quelles conditions de travail. Or, il n'y a pas de lois sociales pour les entreprises de statut artisanal [...] pas de salaire minimum garanti, pas de fixation de la durée de travail. » (Houssel 1966 : 71-72)

emploi en moyenne quatre personnes, chaque atelier de polissage cinq et chaque atelier d'électrolyse cinq également (deux pour le plaquage et trois autres pour le nettoyage). Les laminoirs, quant à eux, exigent chacun l'intervention de deux personnes.

Par ailleurs, certains dinandiers n'ont pas été recensés : les uns sont spécialistes de l'émaillage, les autres du planage de certaines pièces ou du recuit qui accompagne le repoussage au tour.

Les femmes qui s'occupent de l'emballage des pièces et les âniers affectés au transport des rouleaux de laiton et de pièces de dinanderie transformées, ou en cours de transformation, ne figurent pas non plus dans le recensement. Si l'on ajoute toutes ces précisions, l'effectif total dépasse les trois mille individus.

Enfin, il faudrait ajouter à ces chiffres le nombre impressionnant d'enfants non pris en compte dans le recensement. Il me paraît important d'indiquer dès à présent quelques aspects de leur situation. Les enfants sont, sans aucun doute, à eux seuls plus nombreux que les trois mille personnes déjà estimées, puisque un ou deux sont employés dans presque chaque atelier. Au sein d'espaces de production où les opérations sont généralement très parcellisées, les enfants participent directement au processus de fabrication. Ils assistent les artisans sur certaines machines (tour à repousser, laminoir) ; ils effectuent les opérations de soudure ou de brasure, d'ajourage à la main ou de traçage préalable à la ciselure. Par-dessus tout, les enfants sont extrêmement actifs dans les ateliers de polissage, comme en témoigne les films *Tifor* et *Ovales*. La présence des enfants dans la dinanderie est ancienne ; elle ne s'est pas réduite depuis les années 1960.

Les enfants entre 10 et 14 ans forment au moins la moitié des effectifs. Ils sont recrutés dans les familles rurales nouvellement installées en ville et sont d'autant plus nombreux que la production est simple (ce sont eux qui gravent les plateaux d'usage courant), que la mécanisation est peu poussée et que le niveau économique de l'entreprise est bas (ils sont plus de 80 % dans les petites fabriques de chaussures ou les nouveaux ateliers de dinanderie, où on leur confie même des machines). (Houssel 1966 : 72)

Le fait que les enfants travaillent sur des machines est un indice de profonds changements dans la nature de leurs activités. L'apprentissage, dans bien des cas, a cédé la place à l'exploitation immédiate d'une main-d'œuvre docile et bon marché. Ce changement se traduit au plan du vocabulaire puisqu'on parle aujourd'hui plus souvent d'enfants (*drari*) que d'apprentis (*mt'allemin*).

LES MAÎTRES (*M^cALLEMIN*) ET LES OUVRIERS (*SUNNĀ^c*). Les trois catégories de travailleurs (maîtres, compagnons, apprentis), qui servaient autrefois à différencier avec précision le statut des artisans de la ville, survivent toujours, mais les traces de l'ancienne organisation des métiers sont à peine perceptibles¹⁵⁸. Les différences de statuts entre dinandiers sont d'ailleurs bien plus floues.

Le dinandier qui pratique son métier auprès d'un maître et dispose d'un savoir-faire élaboré est appelé *ṣānā^c*. Il est situé hiérarchiquement au-dessous de son maître et travaille généralement à ses côtés. En principe, un ouvrier exerce son activité avec le même maître jusqu'à l'acquisition des savoir-faire et des moyens matériels suffisants pour être en mesure de s'installer à son propre compte. Cette catégorie de dinandiers était autrefois transitoire, du moins était-elle conçue comme telle l'objectif de tout ouvrier étant d'accéder à la maîtrise par l'obtention du statut de *m^cällem* (maître). De nos jours, une grande majorité des *ṣunnā^c* (sing. *ṣānā^c*) n'acquerront jamais ce statut. Bien qu'ils possèdent un savoir-faire élaboré, ils ne disposeront jamais des moyens financiers suffisants pour louer un local ou prendre en charge des relations salariées. L'attachement indéfectible, ou du moins prolongé, des compagnons à un seul atelier devient rare. Les *ṣunnā^c* changent régulièrement de lieu de travail, soit que l'atelier de leur maître périclité, soit qu'ils trouvent des conditions meilleures de travail aux côtés d'un nouveau maître. Le caractère saisonnier de la dinanderie joue un rôle essentiel dans cette mobilité : nombreux sont les ateliers n'ouvrant que lors de la période estivale.

Bien des dinandiers âgés de la Médina n'ont pu accéder à une autonomie financière. Dotés d'un important savoir-faire, il sont appelés « *m^cällemin* » par considération, comme on appelle respectueusement « *hajj* » les personnes âgées¹⁵⁹. De nos jours, le terme « *m^cällem* » désigne des *swāiniya* aux statuts variés alors qu'il était autrefois réservé – dans le contexte d'une organisation corporative des métiers – aux travailleurs installés à leur propre compte et connaissant sur le bout des doigts l'ensemble des opérations de fabrication.

L'appellation *m^cällem* demeure encore chargée d'une valeur symbolique. Elle est utilisée pour qualifier des dinandiers qui sont pourtant loin de posséder les connaissances techniques appropriées. « *M^cällem* » désigne aussi bien un dinandier possédant ses outils – voire sa matière première – et louant un atelier, qu'un artisan confirmé travaillant pour une unité intégrée sans posséder ses outils de travail. Dans ce dernier cas, le terme « *m^cällem* » sert simplement à qualifier l'artisan qui possède un savoir-faire

158. Cf. « L'organisation sociale des métiers fassis », p. 42 et suiv.

159. Ce qualificatif sert normalement à désigner les personnes ayant effectué un pèlerinage à La Mecque (le « *hajj* »). Mais il peut être aussi employé pour adresser respectueusement la parole à des personnes âgées, qu'elles aient ou non effectué le pèlerinage.

reconnu. Les différents degrés hiérarchiques (apprenti, compagnon, maître) peuvent en principe toujours être franchis par un dinandier, mais l'appellation « *m'âllem* » n'implique plus *de facto* la maîtrise d'un savoir-faire considérable, la propriété de la production, pas plus d'ailleurs que la jouissance d'un pouvoir décisionnaire au niveau du groupe. Il faut en fait considérer cette appellation au cas par cas.

Le terme « *m'âllem* » peut désigner aussi bien l'artisan confirmé qui a acquis une maîtrise technique très poussée de son exercice, que celui qui, bien que n'ayant pas suivi un apprentissage complet, s'est installé à son propre compte et fait travailler d'autres artisans à ses côtés.

Tous les éléments relatifs aux objets, aux espaces et aux acteurs ont permis d'établir un schéma synthétique qui révèle la grande complexité de la structure générale de la dinanderie fassie. Structure bien plus complexe que celle que l'on aurait tendance à imaginer s'agissant d'un artisanat (schéma 1).

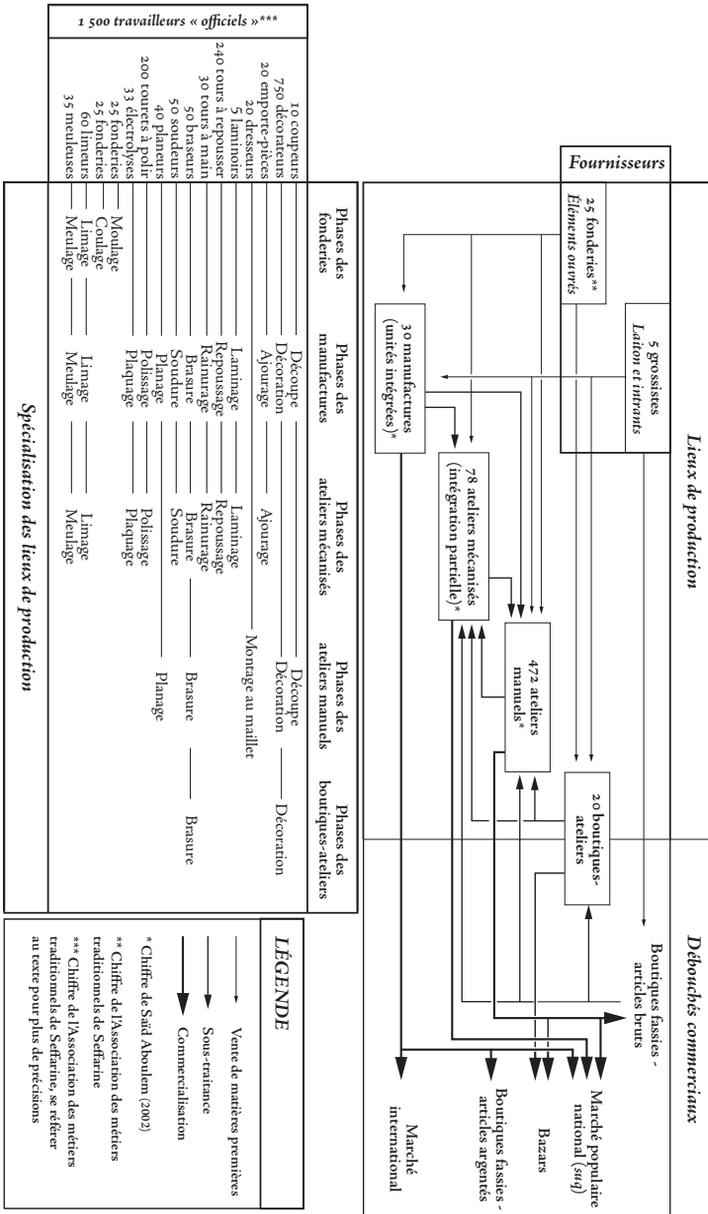


Schéma 1. Lieux de production, relations de sous-traitance, commercialisation et répartition des spécialités.



TROISIÈME PARTIE

DIVERSITÉ ET ÉVOLUTION
DES TECHNIQUES DE FABRICATION



« Dinanderie » désignait autrefois « l'art de battre le métal, essentiellement le cuivre, mais aussi l'étain, le maillechort, l'aluminium, et de lui donner forme au marteau » (Devynck 1979). Cependant cette définition est désormais dépassée pour être appliquée tant aux dinandiers européens qu'aux *swāiniya* de la Médina. En effet, leurs activités se situent entre celles de la chaudronnerie et de l'orfèvrerie puisqu'ils recourent à des procédés de battage de métaux et de décoration par déformation.

Dans cette partie, je propose d'entrer, par l'entremise des films réalisés, au sein des ateliers des dinandiers afin de décrire et analyser leurs techniques de fabrication. Il s'agira de considérer les techniques principalement du point de vue matériel des gestes efficaces de transformation. Mais des considérations historiques, sociales, économiques et terminologiques seront également évoquées en vue de comprendre la dynamique du changement technique de la dinanderie.

Le film consacré à la fabrication d'une série de plateaux ovales permet d'aborder les techniques considérées comme « modernes », soit parce qu'elles sont d'introduction récente, soit parce qu'elles ont évolué avec la généralisation du travail en série. Par la mise en regard des techniques observées dans *Ovales* et dans *Tifor*, j'aborderai ensuite l'étude de la ciselure, technique généralement présentée comme le fer de lance des procédés traditionnels de la dinanderie. Puis, j'observerai dans le détail une technique méconnue : la mise en forme de plateaux par des percussions au maillet, filmée dans *Tifor*. Les techniques du corps employées lors de cette phase de fabrication m'ont amené à m'interroger sur l'évolution du corps au travail. Enfin, la présentation des techniques de fabrication de pièces coulées, filmées dans *Fonderie*, sera l'occasion de montrer comment une activité, autrefois primordiale dans le cycle métallurgique, est désormais au service de la confection en série de pièces destinées à agrémenter des articles de qualité standard.



I

La fabrication de plateaux ovales : les machines et les hommes

Le plateau ovale est l'objet qui a servi de fil conducteur à ma première investigation filmique ; c'est par une observation suivie de sa transformation et une analyse détaillée de ce processus de fabrication que j'ai véritablement commencé mon enquête sur les techniques des dinandiers (schéma 2 ; *cf.* fin d'ouvrage). La fabrication d'un plateau ovale, « objet complexe » construit « par la réunion ou l'assemblage d'éléments différents » (Haudricourt 1987 [1968] : 101), nécessite un très grand nombre d'opérations : il aura fallu huit jours aux dinandiers pour effectuer les treize phases permettant de parvenir au terme du processus de fabrication ¹⁶⁰.

Ces treize phases sont : 1. la découpe de fonds de plateaux ; 2. la décoration des fonds de plateaux ; 3. le laminage des fonds de plateaux décorés ; 4. la fabrication de ceintures ; 5. l'assemblage des ceintures aux fonds de plateaux décorés et laminés ; 6. la brasure d'une bordure sur les ceintures assemblées aux fonds de plateaux décorés et laminés ; 7. la préparation d'anneaux qui serviront d'anses aux plateaux ; 8. l'assemblage des anneaux aux plateaux ; 9. le polissage des plateaux ; 10. le planage des plateaux polis ; 11. la brasure de pieds aux plateaux planés ; 12. le saupoudrage des plateaux avec une poudre anti-oxydante ; 13. l'argentage des plateaux terminés.

Qui plus est, ce processus est très fortement divisé, puisque trente-trois dinandiers ont contribué directement à l'obtention de l'objet. En effet, les dinandiers sont désormais spécialisés dans un domaine technique très précis et n'effectuent pas d'autres opérations que celles pour lesquelles ils sont qualifiés. Ainsi, pour la fabrication filmée des plateaux ovales sont intervenus (abstraction faite des enfants), et ce dans plus de dix espaces de travail différents parfois espacés de plus de 500 mètres les uns des autres : un coupeur, quatre décorateurs, deux lamineurs, quatre braseurs, quatre polisseurs, un planeur, un ânier, et plus d'une demi-douzaine de personnes pour effectuer la phase de l'argentage.

160. Rappel : sur le mode de découpage des activités techniques utilisé, *cf.* « Film et praxéologie : tremplin pour l'anthropologie technique », p. 389 et suiv.

Le plateau ovale est parmi les objets les plus couramment fabriqués par les dinandiers, et ses techniques de fabrication, décrites ci-après, sont quasi identiques à celles employées pour fabriquer d'autres types de plateaux. Il existe certes des variantes, mais, dans l'ensemble, ce sont ces mêmes techniques qui sont utilisées. Pour décrire la fabrication d'un plateau ovale, je considérerai un objet indépendamment de la série dans laquelle il s'inscrit et, pour plus de lisibilité, je traiterai ces techniques en quatre sous-chapitres : 1. le découpage ; 2. le laminage ; 3. les assemblages ; 4. le polissage et l'argentage. La décoration par ciselure sera abordée dans le chapitre suivant.

1. La découpe : *el-fṣāla*

Pour les dinandiers de la médina de Fès, la découpe (*el-fṣāla*¹⁶¹) est l'activité qui consiste à découper, à l'aide de ciseaux, une feuille de laiton afin d'obtenir des éléments qui entrent dans la composition de certains objets (lampe : *qendil* ; encensoir : *mbeḥra* ; lave-mains : *tās* ; théière : *berrād* ; plateau : *ṣiniyya* ; plat à gâteaux : *ṭbaq* ; etc.) parmi lesquels les plateaux ovales (*oval*). Les artisans spécialisés dans la découpe (*fṣṣāla*) produisent trois types de pièces qui servent à la confection d'un *oval*¹⁶² : le fond (*qā'*), la ceinture (*ṣinta*) et la bordure (*qteb*, littéralement « baguette »). La découpe de ce qui deviendra le fond (après décoration et laminage) est la première phase du processus de fabrication des plateaux ovales ; la feuille de laiton est alors disloquée en une série d'objets hétérogènes (les fonds de plateaux). Puis, à ce fond, viendront progressivement s'assembler d'autres éléments issus soit de la découpe (ceintures et bordures)¹⁶³, soit de la fonderie (pieds).

161. Le nom d'action *fṣāla* est issu de la racine *fṣl* qui couvre la notion de « découpe d'une matière ». En arabe classique, le verbe *fṣāla* signifie « débiter, détailler, couper » (As-Sabil 1986). En arabe dialectal marocain, le verbe *fṣṣel* se traduit par « couper, découper, tailler (un vêtement), façonner, fabriquer, faire le plan (d'une maison) [...] » (Ferré 1952). Ce verbe est employé non seulement en dinanderie mais aussi dans d'autres corps de métiers pour désigner des actions ayant une même finalité et utilisant des techniques voisines : ainsi, il est utilisé pour désigner l'activité d'un cordonnier qui consiste à dessiner sur le cuir la forme des pièces des babouches en suivant un gabarit en carton puis à découper les peaux en suivant les traits dessinés (Guyot *et al.* 1936 : 14).

162. Ils fournissent également les chutes de laiton obtenues après la découpe qui sont ensuite découpées par d'autres artisans pour confectionner les petites bandelettes courbes et incurvées (*ano*) utilisées dans la finition des poignées des plateaux ovales.

163. Le commanditaire d'une série de plateaux possède généralement un stock de ceintures et de bordures déjà confectionnées (les ceintures sont de simples bandes de laiton et les bordures sont des baguettes de laiton plombées et estampées). La découpe de bandes et de bandelettes de laiton n'est donc pas systématique, tandis que la coupe des « fonds » ouvre un cycle de production de plateaux.

La phase de découpe n'intervient pas toujours dans la confection d'un plateau : par exemple celle des plateaux circulaires tels que le *tīfor*, puisque cet objet est confectionné à partir de plaques rondes importées prédécoupées. Les coupeurs sont donc spécialisés dans la coupe sérielle à partir des rouleaux de laiton en feuille. Leur outil, la paire de ciseaux (*mqāš*), est cependant utilisé par d'autres dinandiers, pour retoucher certaines pièces, enlever un excédent de matière, voire découper une pièce spécifique en un seul exemplaire ou en petit nombre.

En tant que spécialité, la découpe est récente dans la dinanderie fassie. Les coupeurs apparurent sans doute lorsque les rouleaux de laiton transformés en Europe sont devenus la matière première travaillée par les dinandiers. Ainsi, la constitution d'une catégorie de dinandiers spécialisés dans la coupe a probablement correspondu au changement du rôle joué par la fonderie dans le secteur¹⁶⁴ et par l'accroissement de la production en série d'objets du service à thé.

Actuellement, le travail spécifique de ces coupeurs est cependant de plus en plus concurrencé dans la Médina par l'utilisation de certaines machines-outils, telles les cisailles de tôliers qui permettent d'obtenir des fonds de plateaux rectangulaires.

Pour ces diverses raisons (importation de pièces prédécoupées, telles que les fonds ronds, spécialisation dans la coupe en série et concurrence des machines), cette catégorie de dinandiers est très peu représentée. Le recensement des effectifs de la dinanderie dans la médina de Fès, effectué par l'Association des métiers traditionnels de Seffarine, a dénombré une dizaine d'artisans spécialisés dans la coupe du laiton en feuille¹⁶⁵. Ces artisans sont donc, de loin, les moins représentés dans la dinanderie ; à titre comparatif, ce recensement a dénombré 100 soudeurs et 750 ciseleurs.

LA COUPE DE PLAQUES OVALES. Le coupeur n'est pas propriétaire de la matière qu'il travaille. Les rouleaux de laiton appartiennent à un autre dinandier qui lui fournit également l'outillage indispensable à la coupe : la paire de ciseaux (*mqāš*), le flacon d'huile pour la graisser (*zīt*), la règle plate (*mestra*), le mètre de couturier (*miṭer*), le compas (*dābed*), le clou (*mesmar*) – voire tout objet pointu permettant de tracer (*meršem*) –, l'équerre (*rkeb*) et les gabarits (*qwāleb*, sing. *qāleb*).

164. Cf. « La fabrication de pièces coulées : la fonderie », p. 255 et suiv.

165. Les résultats de ce recensement doivent toutefois être manipulés avec précaution. En effet, ils ne permettent pas de savoir si les coupeurs qui effectuent une profession en parallèle, comme cela est parfois le cas, ont été pris en compte ou non. Dans *Ovales*, lors de la séquence consacrée à la découpe, on voit au second plan un autre artisan en train de couper un rouleau de laiton. Celui-ci est à la fois coupeur et gardien du fondouk Mechattine. La découpe est souvent un travail d'appoint pour toute personne exerçant un autre métier et pour les dinandiers au statut précaire et instable.

Ces gabarits, en acier ou en fer (autrefois en bois), sont d'ailleurs particulièrement coûteux, comme le dit Ahmed, le coupeur d'Ovales : « Un *qāleb* n'est pas facile à faire. En acier, il peut valoir plus de 3 000 dirhams. » Ils doivent en effet être le plus pérennes possible et parfaitement réguliers. Concrètement, ces gabarits sont numérotés en fonction de leur dimension. Ainsi, dans le cas des plateaux ovales, les gabarits sont numérotés de 2 (40 cm de longueur) à 7 (65 cm de longueur). Enfin, ils portent le nom du plateau dont ils servent de modèles, à savoir des noms de formes : ovale, rectangulaire, ondulé, etc. (fig. 14)

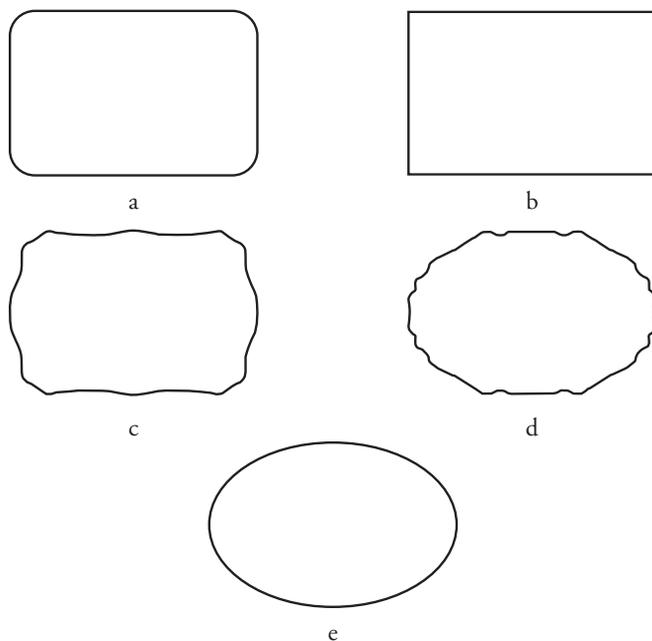


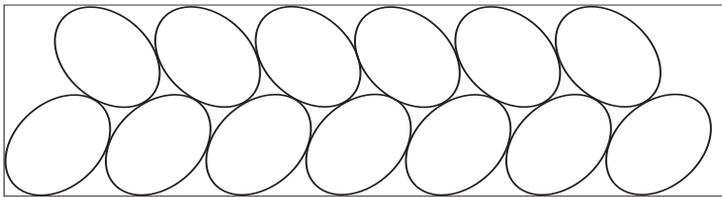
Fig. 14. Formes et noms de gabarits (*qāleb*) de fonds de plateaux :
 a) et b) gabarits rectangulaires (*mrebba'*) ;
 c) et d) gabarits ondulés (*meharsa*) ; e) gabarit ovale (*oval*).

La phase de *fšāla*, telle qu'elle a été filmée, se compose de trois groupes d'opérations engendrant chacun un changement d'état de l'objet : 1. le traçage de la feuille de laiton (feuille tracée) ; 2. le débitage de la feuille de laiton tracée (plaques spiciformes) ; 3. le découpage de l'excédent des plaques débitées dans la feuille (plaques ovales qui serviront de fonds aux plateaux ovales).

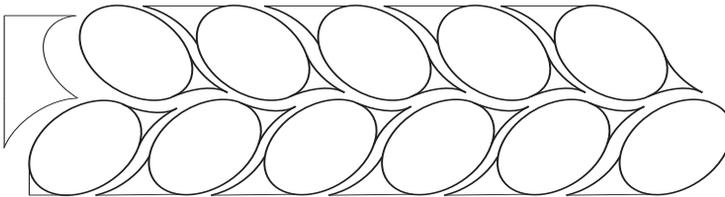
Les dinandiers, autres que les coupeurs, considèrent la technique de coupe comme étant particulièrement simple à maîtriser. Selon eux, un artisan sachant manipuler une paire de ciseaux pourrait aisément se substituer à un

coupeur spécialisé : « Découper, ce n'est pas très important : tu prends des mesures et tu découpes » (Driss, patron d'une fabrique). Cependant, à en croire les coupeurs eux-mêmes, la complexité de la coupe ne tient pas tant au geste technique lui-même, qu'à l'art d'économiser la matière :

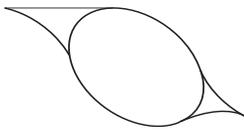
Découper, tout le monde peut le faire. Il suffit de découper la matière. Il ne faut que deux ou trois jours pour savoir découper correctement. L'important, ce n'est pas vraiment la découpe, mais c'est surtout d'économiser le laiton. Le propriétaire paie la matière assez chère, tu ne peux pas prendre un rouleau de laiton et le découper n'importe comment. Tu dois tracer les formes au mieux pour économiser la matière, et ça demande un peu de réflexion. (Ahmed, coupeur, *Ovales*)



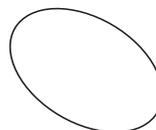
a



b



c



d

Fig. 15. État de l'objet au terme de chacun des groupes d'opérations de la coupe :

- a) feuille de laiton tracée ;
- b) plaques spiciformes débitées dans la feuille de laiton ;
- c) plaque spiciforme ; d) plaque ovale.

LE TRAÇAGE. Avant la découpe proprement dite, le coupeur doit d'abord tracer, à l'aide du gabarit, le maximum de formes dans le minimum de surface d'une feuille de laiton qu'il a déroulée à même le sol. Dans *Ovales*, on voit que l'agent trace alternativement une forme orientée à 45° nord-est/sud-ouest puis une forme orientée à 45° nord-ouest/sud-est, et que chaque nouvelle empreinte, bornée par les limites de la feuille de laiton, est tangente à la précédente (fig. 15a).

Cette technique de traçage consiste essentiellement à positionner correctement les deux premières empreintes qui conditionneront les suivantes. Dans *Ovales*, la simplicité de ces opérations est montrée par le fait qu'un enfant (le fils d'Ahmed) poursuit le traçage une fois les premières empreintes marquées par le coupeur. Cette technique d'économie est motivée : avant de le confier au coupeur, le propriétaire de la matière pèse le rouleau et procède à une estimation très précise du nombre de fonds de plateaux pouvant y être découpés. Un bon coupeur est donc l'artisan qui parvient à découper au moins le nombre de pièces prévu par le propriétaire.

Les grands commerçants apportent des rouleaux de 110, 120 voire 150 kilos, dans lesquels tu peux couper entre 200 et 300 pièces. Le propriétaire de la matière peut également te demander de découper 50 pièces d'une forme et 100 d'une autre. Aujourd'hui, les propriétaires pèsent la matière et font des estimations précises du nombre de pièces qu'ils peuvent en tirer. Si tu ne parviens pas à couper le nombre prévu, il va te soupçonner. (Ahmed, coupeur, *Ovales*)

LA COUPE DE PLAQUES SPICIFORMES. L'acte de découper requiert une précision et une attention très soutenues qui, associées aux exigences de production, font de la découpe une activité délicate. En effet, le coupeur n'a pas droit à l'erreur. Il doit suivre avec précision les traits préalablement tracés, pour ne pas risquer de produire des pièces de laiton inutilisables.

Afin d'effectuer les opérations nécessaires à la découpe des plaques spiciformes, l'agent utilise donc la paire de ciseaux et adopte des postures singulières : debout, jambes tendues et buste plié vers l'avant, il tient les ciseaux dans la main droite et la matière dans la main gauche¹⁶⁶. En soulevant la matière avec sa main non outillée, il facilite l'acte de couper. C'est dans le même esprit de facilitation qu'il surélève parfois la feuille de métal en glissant son pied gauche sous la feuille de laiton. Le coupeur débite ainsi la feuille en suivant les empreintes que lui (ou son fils en l'occurrence) a préalablement tracées sur la matière. Cependant, il ne suit pas totalement ce gabarit de forme ovale, mais poursuit sa coupe, aux extrémités de l'ovale, jusqu'à la tangente d'un autre

166. Toutefois, j'ai eu l'occasion d'observer des artisans débitant le laiton accroupis.

ovale. Il obtient ainsi des plaques spiciformes dans lesquelles il découpera la forme définitive en suivant le tracé resté visible sur ces plaques (fig. 15c).

DÉCOUPE DE L'EXCÉDENT DES PLAQUES. Pour découper les excédents d'une plaque spiciforme, et avant d'obtenir la forme escomptée, le coupeur est alors assis sur un tabouret et adossé à un mur. Après avoir préalablement empilé les plaques spiciformes prédécoupées sur le sol, à gauche du tabouret, il saisit celle qui se trouve au sommet de la pile de la main gauche et la pose sur son giron, la surface plane de celui-ci lui servant de support. De sa main droite, l'artisan utilise une paire de ciseaux (la même que celle qu'il a utilisée lors du groupe d'opérations précédent). De sa main gauche, il tient fermement la matière. C'est par un léger mouvement de giration du bras gauche vers l'avant qu'il fait pivoter la plaque sur son giron de manière que les traces encore apparentes, produites lors du traçage, soient entre les deux lames des ciseaux. Cette même opération est renouvelée pour couper le second excédent de la plaque spiciforme. Ces chutes de laiton n'entrent pas directement dans la fabrication des plateaux ; elles sont mises de côté pour être utilisées à d'autres fins¹⁶⁷.

Après avoir été correctement découpés, les fonds de plateaux ovales entrent alors dans la phase de décoration, caractérisée par une succession de groupes d'opérations de percussion posées avec perceur. Au cours de la décoration, les plateaux seront empreints d'un entrelacs géométrique rehaussé de nombreux motifs poinçonnés.

2. Le laminage : *et-tlāqa*

Lors de la première phase de débitage de la feuille de laiton, celle-ci est déposée à même le sol, puis, au cours de la phase de décoration, la plaque est déformée par de multiples percussions. La phase du laminage, suivant celle de la décoration, vise à éliminer les déformations de la plaque décorée.

CONSIDÉRATIONS GÉNÉRALES SUR LE LAMINAGE. Le laminage désigne communément l'action qui donne une épaisseur régulière à une masse de métal. Selon cette acception, le laminage désigne la « compression d'une plaque ou d'une feuille de métal entre deux cylindres tournant en sens contraires, pour obtenir des feuilles minces, d'épaisseur uniforme et de grande dimension » (Arminjon et Bilimoff 1998 : 35). Cependant, chez les dinandiers de Fès,

167. Ces chutes (*štāya*) peuvent servir à la fabrication, par d'autres dinandiers, de petits objets (becs de théières de décoration, miroirs, etc.) ou être revendues à un fondeur qui les transformera alors en objets de laiton moulés pouvant entrer dans la composition d'un plateau ; cf. « La fabrication de pièces coulées : la fonderie », p. 255 et suiv.

le laminage est un « laminage de finition » visant à faire disparaître des imperfections, telles que déformations et bosses (*ibid.*).

En fait, les dinandiers fassis emploient deux termes distincts pour désigner cette phase : *et-tleq* et *et-terreq*. Le premier terme, *tleq*, signifie « défroisser », dans une certaine acception de l'arabe marocain (Ferré 1952 : 275). Il serait donc bien adapté pour décrire cette phase. Le second terme, *terreq*, l'est peut être moins puisqu'il peut désigner l'action de « marteler, forger », le terme *terrâq* signifiant « batteur de métaux » (*ibid.*). L'usage du terme « *terreq* » pourrait évoquer la survivance, dans le technolècte des dinandiers, de l'ancienne pratique de battage des métaux qui était très probablement employée avant la généralisation de l'importation de métaux en feuille. Il se peut aussi que les dinandiers aient utilisé des laminoirs pour obtenir des feuilles fines et uniformes à partir d'une masse de métal grossièrement préformée, et non pas uniquement pour effectuer un laminage de finition, comme c'est exclusivement le cas aujourd'hui. Une investigation approfondie de l'histoire des techniques de la dinanderie fassie permettrait sûrement de préciser ces usages terminologiques.

LAMINOIR ET TRAVAIL EN SÉRIE. Pour donner à la plaque de laiton décorée, qui servira de fond au plateau ovale, une surface plane et régulière, les artisans utilisent un laminoir mu par électricité (*makina d-et-terreq*). Ces laminoirs ont probablement été introduits dans la dinanderie à la fin de la Seconde Guerre mondiale lorsque les premières machines nécessitant une alimentation électrique sont arrivées dans la Médina. Le laminoir utilisé par les dinandiers filmés est de fabrication française (Charles Nageotte). Il aurait été déplacé de l'usine Et Taj (l'entreprise qui symbolise, on l'a vu, la réussite de la dinanderie fassie au sortir de la guerre) jusque dans la médina de Fès au cours des années 1960. Cette machine est composée de deux rangées de cylindres tournant en sens contraires (photo 7).

On ne dénombre que cinq laminoirs dans l'ensemble des ateliers de dinanderie de la Médina. Le laminage est pourtant un passage obligé pour bon nombre d'objets fabriqués par les dinandiers. Actuellement, tous les objets devant disposer d'un fond plat, hormis le *tifor* d'un mètre de diamètre (trop large pour passer dans un laminoir), transitent par un atelier possédant un laminoir.

Avant l'arrivée des laminoirs dans la Médina, l'aplatissage des plaques de métal déformées était effectué par un planage à la main. Cette technique, qui consiste à aplanir un plateau à l'aide de marteaux et de maillets, dont il sera question plus loin, requiert plus de temps et d'énergie. Grâce aux laminoirs, les fonds de plateaux peuvent être aplanis en série dans un temps beaucoup plus court. Toutefois, des opérations de planage à la main sont encore pratiquées, de façon superficielle, pour parfaire la régularité d'un plateau une fois que toutes les pièces qui le constituent ont été assemblées. En effet, le

laminage à la machine ne peut pas être pratiqué à n'importe quel moment du processus de fabrication d'un objet, puisqu'il n'est applicable qu'aux pièces planes, d'un seul tenant. Il doit donc impérativement être effectué avant l'assemblage des pièces. C'est la raison pour laquelle une opération de planage à la main est nécessaire pour aplanir le plateau une fois sa ceinture fixée, et avant la brasure des pieds.

LE LAMINAGE DES PLAQUES DÉCORÉES. Le laminage est une étape particulière du processus de production général, puisque, parmi toutes les phases de la fabrication du plateau, elle seule nécessite l'intervention de deux agents¹⁶⁸.

Autre caractéristique de cette phase : les objets ne sont pas travaillés successivement, mais par séries. Une série de fonds de plateaux ovales peut être mêlée à une autre série de fonds de plateaux de forme différente. Dans *Ovales*, la série de fonds ovales est travaillée simultanément à une série de fonds de plateaux ondulés de taille supérieure. Le long d'un des murs sont disposées plusieurs piles de fonds de plateaux décorés en attente d'être laminés. Un dinandier saisit des fonds de plateaux issus de deux piles et constitue deux nouvelles piles de fonds alternés (fig. 16).

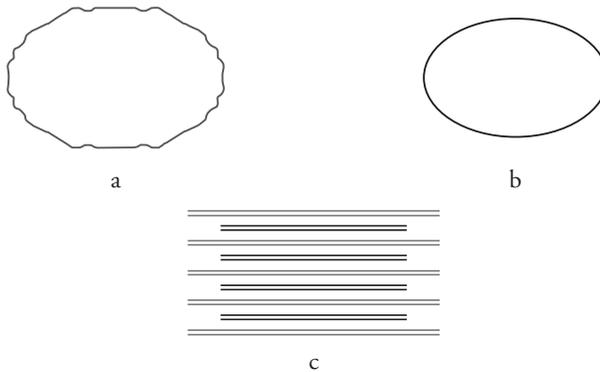


Fig. 16. Composition d'une série de fonds de plateaux à laminier :
 a) fond de plateau ondulé ; b) fond de plateau ovale ;
 c) série de fonds de plateaux ondulés et ovales alternés.

Le laminoir étant mis en route et les deux piles de fonds de plateaux composées, un dinandier, assis sur un tabouret face au laminoir, place une des deux piles entre les cylindres de la machine et la pousse par une double

168. D'autres opérations, comme le repoussage au tour, sont accomplies par deux agents, mais de façon contingente.

pression des mains et du haut des cuisses ; tandis qu'un second dinandier, debout, face au premier, de l'autre côté du laminoir, écarte les rouleaux en faisant tourner un volant de sa main droite. L'écartement suffisant obtenu, la première pile de plaques s'engouffre entre les cylindres ; le second agent la réceptionne à la sortie de la machine, puis lui impose un demi-tour horizontal et la pose sur le haut du laminoir. Pendant ce temps, le premier dinandier, assis sur le tabouret, fait pénétrer la seconde pile entre les cylindres, puis saisit la première pile maintenue sur le haut de la machine pour la faire pénétrer à nouveau entre les cylindres. Il peut alors réitérer les opérations de manière continue. Ces opérations successives et simultanées des deux agents se répètent tout au long de la phase, autant de fois que nécessaire jusqu'à l'obtention de plaques planes.

LE LAMINOIR, UN « BRONTOSAURE MÉCANIQUE ». Lors du laminage, l'intervention de l'homme est somme toute limitée. Mais si la responsabilité de l'activité humaine dans la transformation des objets est réduite, celle-là n'est toutefois pas totalement évacuée, comme ce serait le cas dans le contexte d'une automatisation plus poussée. Les laminoirs de la Médina s'apparentent aux machines automotrices du XIX^e siècle, et le travail de l'ouvrier consiste principalement à alimenter celle-ci :

En effet, la machine automotrice du XIX^e siècle n'a ni cerveau, ni main. Son système nerveux est excessivement rudimentaire, limité à des régulateurs de vitesse et de pression qui ne font que débiter une force constante mais aveugle. L'ouvrier est, en face d'elle, le cerveau qui rend la force utile, la main qui porte la nourriture au feu, qui présente la matière à l'outil, qui oriente, qui rectifie. (Leroi-Gourhan 1964 : 49-50)

La part de « liberté technique de l'individu » est d'autant plus réduite que la machine est autonome, que la « libération technique » est importante (Leroi-Gourhan 1964 : 58). Cette libération technique a comme contrepartie une tension nerveuse très importante qui interdit toute rêverie ou relâchement de l'attention de la part de l'ouvrier. Il arrive malheureusement que le laminoir, ce « brontosauve mécanique », pour reprendre l'expression d'André Leroi-Gourhan (*ibid.* : 52), dévore, avec sa « nourriture », la main de celui qui le nourrit. Plusieurs dinandiers ont dû être amputés après qu'un laminoir a emporté leur main dans ses cylindres.

Cependant, la part dévolue à l'homme n'est pas réduite à la seule alimentation du laminoir, car un unique passage des fonds de plateaux dans les cylindres ne suffit pas à obtenir le résultat escompté. Après avoir fait passer plusieurs fois une même pile dans le laminoir, le dinandier assis apprécie l'aplatissage. Pour ce faire, il saisit les deux plaques de dimensions différentes du dessous de la pile pour les placer au-dessus de la pile tout en jugeant

l'aplatissement de l'une d'elles en imprimant une légère pression des deux mains à ses extrémités. Le bon aplatissement n'est pas visible à l'œil nu, et l'appréciation du résultat recherché dépend de la réaction du fond de plateau aux gestes effectués. C'est par l'expérience que le dinandier est à même d'estimer l'aplatissement recherché et de décider du moment opportun où il retirera la plaque de la pile. Ainsi, en ôtant progressivement les plaques satisfaisantes, la pile se réduit jusqu'à ce que les plaques aient toutes été correctement aplanies.

S'il n'est pas bien aplati, le plateau va se déformer. Ce défaut apparaît avec la chaleur, quand on pose une théière chaude dessus, par exemple. C'est ça le défaut des plateaux ovales qui ne sont pas bien aplatis, ils gondolent. (Ahmed, coupeur, *Ovales*)

3. Les assemblages

Après avoir été découpées, décorées puis laminées, les plaques de laiton ovales et divers éléments hétérogènes sont assemblés. L'assemblage de chacun de ces éléments constitue une phase spécifique de la fabrication du plateau ovale : 1. l'assemblage de la plaque et d'une ceinture (phase 5) ; 2. l'assemblage d'une bordure sur la ceinture assemblée avec la plaque (phase 6) ; 3. l'assemblage de poignées sur la ceinture assemblée avec la plaque (phase 7). Lors de la réalisation d'*Ovales*, la confection des ceintures avait débuté avant que les fonds de plateaux décorés et laminés parviennent à l'atelier d'assemblage ; cette phase constitue un préalable nécessaire.

Il faut sept ou huit étapes pour assembler une ceinture [*sīnta*] et une bordure [*qtēb*] à un plateau ovale. D'abord, tu vas relier par brasure une bande de laiton pour former une ceinture. Puis, tu la fais tourner dans la machine pour faire une petite encoche [*atiba*] dans laquelle tu fais entrer la plaque. Tu replies l'encoche au marteau pour que la plaque devienne le fond du plateau. Ensuite, tu brases la ceinture avec le fond. Après, avec le tour, tu marques une nouvelle encoche sur le haut de la ceinture pour obtenir un rebord [*hāšīā*]. Sur ce rebord, tu brases une bordure. Une fois qu'elle a été brasée, tu peux envoyer le plateau au polissage. (Abdeslam, commerçant et brasseur, *Ovales*)

BRASURE, SOUDURE ET TECHNOLECTE. L'adjonction d'un élément à une plaque pour former un bord rehaussé sur un plateau est une technique récente. Les anciens plateaux étaient toujours composés d'une seule et même pièce mise en forme à l'aide de maillets et de marteaux. Actuellement, les dinandiers confectionnent de nombreux objets par l'assemblage d'éléments hétérogènes

grâce à la technique de la brasure à l'étain, les plateaux ovales en étant un exemple. Bien que cette technique ancienne ait pu être souvent employée dans la confection d'objets, il semblerait qu'elle ait surtout été utilisée pour assembler de petits éléments (charnières, poignées, attaches, pieds), les grands ensembles étant surtout rivetés (fig. 17).

Rappelons que la brasure consiste à joindre des pièces avec un métal d'apport qui fond nettement plus bas que celui des pièces concernées ; dans le cas de la soudure, avec ou sans métal d'apport, les pièces à joindre sont localement portées à fusion. (Pernot 1998 : 11, note 15)

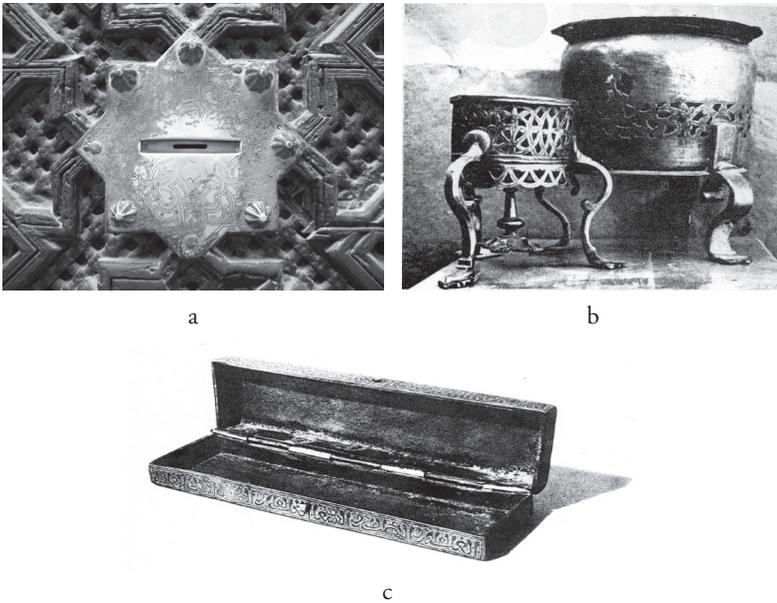


Fig. 17. Mode d'assemblage d'objets de dinanderie :
 a) « tronc » du mausolée de Moulay Idriss riveté sur un mur extérieur ;
 b) anciens cuivres avec pieds assemblés et brasés à l'étain
 (Terrasse et Hainaut 1988 [1925] : pl. 1v) ;
 c) ancien coffret dont la charnière a été réparée
 à l'étain (Delpy 1958 : pl. III).

Actuellement, l'assemblage occupe une place importante au sein des techniques de la dinanderie. Officiellement, plus d'une cinquantaine de spécialistes de la brasure et tout autant de spécialistes de la soudure ont été dénombrés. La distinction entre brasure et soudure est clairement établie par

les dinandiers. L'artisan spécialisé dans la brasure est appelé *kuwwey*, tandis que celui spécialisé dans la soudure est appelé *suder*. Cette terminologie reflète d'ailleurs l'histoire récente de l'évolution des techniques : le terme « *kuwwey* », formé à partir de la racine arabe *كوي* couvrant la notion de brûlure, désigne le procédé ancien, tandis que le terme « *suder* », emprunt direct au français « soudeur », désigne le procédé moderne¹⁶⁹. Ces deux termes désignent le recours à un outillage particulier : le fer à souder (*kuwaya*) par le *kuwwey* et le chalumeau (*šalumo*) par le *suder*.

LA CONFECTION D'UNE CEINTURE. Préalablement à l'assemblage des différents éléments entrant dans la composition d'un plateau ovale, les dinandiers confectionnent des ceintures. Cette phase, telle qu'elle a été filmée, se décompose en cinq groupes d'opérations¹⁷⁰ : 1. l'ajourage d'une bande de laiton ; 2. l'aplatissage de la bande ajourée ; 3. la découpe de l'excédent de la bande ; 4. le cerclage par brasure de cette bande de laiton (j'appelle « ceinture » l'objet ayant acquis la forme escomptée au terme de ce groupe d'opérations) ; 5. le double rainurage de la ceinture au tour. Chacun de ces groupes d'opérations nécessite un dispositif particulier : emporte-pièce (*makina dyal fiḥ*) ; mètre de couturier et paire de ciseaux ; matériel de brasure ; tour à main (*frezi*).

Avant d'être ajourée, la bande de laiton est graissée sur toute sa longueur à l'aide d'un chiffon imbibé d'huile. Assis sur un tabouret face à un emporte-pièce, le dinandier dispose l'une des extrémités de la bande de laiton à l'entrée de la machine. Pour effectuer l'ajourage, il répète alternativement deux opérations : actionner un bras articulé de la main droite (photo 8) puis pousser légèrement la bande de laiton à l'aide de sa main gauche. En actionnant le bras de l'emporte-pièce, l'artisan perce la bande de laiton, puis, de sa main gauche, il la déplace afin de procéder à un nouveau perçage. Ces gestes sont réitérés jusqu'à ce que l'ensemble de la bande ait été ajouré.

La bande ajourée est ensuite aplatie entre les deux rouleaux lisses d'un tour à main. Le dinandier, installé debout face à sa machine-outil, place

169. D'autres couples de termes reflètent également la coexistence de techniques anciennes et modernes utilisées pour l'obtention d'un résultat comparable. Ainsi, le *tuwwiry* est le dinandier spécialisé dans la mise en forme d'objets, qui utilise la technique du repoussage au tour, tandis que le dresseur (*wuqqaf*) utilise celle du dressage à la main à l'aide de maillets. *Tuwwiry* est un mot directement emprunt au français « tour », *wuqqaf* est formé à partir de la racine arabe *وقف* qui couvre la notion de lever, dresser. Le terme de « *bulisaj* », d'origine française, témoigne aussi d'une technique à l'origine exogène qui fut intégrée récemment dans le métier.

170. Je rappelle que la description ne concerne que les actions qui ont été filmées. Ainsi, le processus de fabrication de la ceinture comprend d'autres opérations qui n'ont pas été filmées : le traçage et le découpage de bandes de laiton d'à peu près 1 m de longueur sur 8 cm de largeur.

l'une des extrémités de la bande entre les deux rouleaux dont l'écartement correspond à l'épaisseur de l'objet à aplatir. Puis il actionne une manivelle qui emporte la bande et qui, mécaniquement, harmonise les surfaces des objets qui avaient été déformées lors de l'ajourage.

Ensuite, un dinandier mesure, avec un mètre de couturier, le périmètre de la plaque de laiton ovale préalablement décorée et laminée. Puis, installé sur un tabouret, il prend une paire de ciseaux et place la bande de laiton sur son giron. Il transpose sur la bande de laiton ajourée la mesure prise, puis découpe l'excédent de métal pour obtenir une longueur de bande légèrement supérieure au périmètre de la plaque.

Il faut alors braser la bande pour réunir ses deux extrémités et obtenir un cercle fermé. Assis sur un coussin, adossé contre un mur, le brasseur utilise une enclume (*zebra*) enfoncée dans le sol et un tas en bois pour déposer certains de ses instruments¹⁷¹. Outre ce dispositif, il emploie plusieurs outils : un marteau (*mterqa*), un fer à braser (*kuwaya*), une coupelle remplie d'un flux à braser (*maqāt'a*), des barrettes d'étain¹⁷² (*lyff*) et une bonbonne de gaz (*bota*).

Plusieurs opérations sont nécessaires à la brasure de la bande de laiton. Pendant que le fer à braser chauffe sur la flamme, le dinandier dispose la bande ajourée sur l'enclume, une extrémité chevauchant l'autre. Il martèle légèrement cette partie de la bande de laiton et y verse quelques gouttes du flux à braser¹⁷³. Puis, avec le fer à braser, il étale l'étain au niveau de la jonction des deux extrémités. La bande de laiton, qui a été ajourée, ajustée et dont les deux extrémités ont été jointes par brasure, a acquis sa forme de cercle : elle devient ainsi la ceinture (photo 9).

Après avoir été brasée, la ceinture doit être rainurée. L'artisan va d'abord substituer aux rouleaux du tour à main, qui ont servi à aplatir la bande de laiton, des rouleaux spécifiques pour imprimer une rainure. Une fois la machine adaptée, l'agent positionne la ceinture entre les deux rouleaux du tour légèrement écartés. Les rouleaux resserrés, il actionne de sa main droite la manivelle de la machine, tout en maintenant la ceinture fermement calée contre le tour avec sa main gauche, ce qui a pour effet d'entraîner l'objet tout en imprimant une rainure (photo 10). Il effectue ce geste giratoire jusqu'à ce que le tour complet de la ceinture ait été rainuré, puis il écarte à nouveau les éléments du tour, retourne la ceinture et reproduit le même cycle d'opérations pour imprimer une seconde rainure. Ces deux rainures obtenues, il est alors possible d'assembler la ceinture et les autres éléments entrant dans la composition du plateau ovale : le fond et une bordure.

171. Lors de la brasure de la ceinture, le tas en bois a une fonction réduite, alors qu'il sert de support lors d'autres opérations.

172. Il peut également s'agir d'un mélange eutectique d'étain et de plomb.

173. Le flux à braser élimine les oxydes de surface, dégraisse et augmente la « mouillabilité » de la pièce à braser afin de faciliter l'adhérence et l'infiltration du produit de brasure (étain).

L'ASSEMBLAGE DU FOND ET DE LA CEINTURE. Le double rainurage de la ceinture effectué lors de la phase préalable rend possible son assemblage avec la plaque de laiton ovale ainsi qu'avec une bordure. Pour réunir les deux éléments (plaque et ceinture), un agent, assis sur un coussin et adossé à un mur, saisit une ceinture dans sa main gauche et une plaque dans la droite. Il insère une extrémité de la plaque dans la rainure de la ceinture et, en maintenant les deux éléments joints avec ses deux mains, il appuie sur la plaque avec ses pouces afin qu'elle se cale entièrement dans la rainure. Parfois, la dimension de la plaque est légèrement supérieure à celle du diamètre de la ceinture ; dans ce cas, le dinandier découpe, à l'aide d'une paire de ciseaux, une fine partie du contour de la plaque pour que les dimensions coïncident parfaitement¹⁷⁴. L'artisan retourne ensuite les deux éléments emboîtés et plie, avec un marteau puis un maillet, les quelques centimètres de la ceinture au-delà de la rainure dans laquelle elle a été insérée. Ce léger repli permet d'enserrer fermement ces deux éléments (photos 11B et 11C).

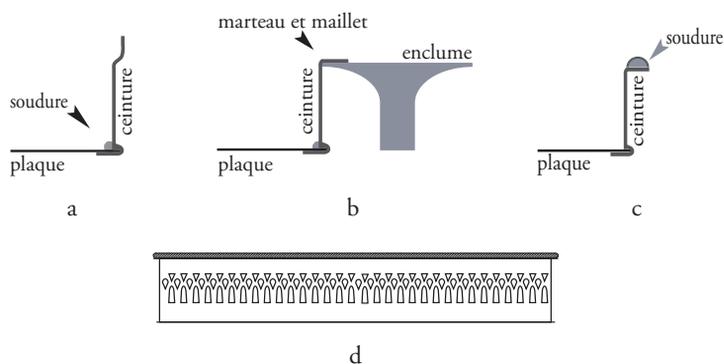


Fig. 18. Assemblage de la ceinture et de la bordure :
 a) brasure de la ceinture et de la plaque ;
 b) aplatissage du rebord de la ceinture ;
 c) brasure de la bordure sur le rebord de la ceinture ;
 d) plateau ovale composé d'un fond, d'une ceinture et d'une bordure.

Ensuite, l'objet est brasé à la jointure intérieure de la plaque et de la ceinture (fig. 18a). Le dispositif de la brasure déjà décrit est cependant augmenté d'un second fer à braser. En effet, la surface à joindre étant importante, un

174. Aussi les dinandiers ont-ils intérêt à ce que le diamètre de la ceinture soit légèrement inférieur à celui de la plaque. S'il lui était supérieur, ils n'auraient plus de recours pour assembler ces deux éléments.

seul fer ne pourrait pas rester chaud suffisamment longtemps pour pouvoir effectuer l'ensemble de la brasure ; en outre, le recours à un second fer à braser permet à l'agent de ne pas perdre de temps en attendant que l'unique fer, refroidi, ait de nouveau atteint la température adéquate. La forme encombrante et circulaire de l'objet contraint l'agent à opérer différemment que lorsqu'il s'agissait pour lui de braser les deux extrémités de la bande de laiton pour former la ceinture. L'objet ne repose plus sur une enclume, mais sur deux éléments : en partie sur le genou gauche de l'agent, et en partie sur le tas en bois placé à sa droite. Le tas a une forme adaptée à ce groupe d'opérations puisqu'il dispose d'une encoche permettant la rotation de l'objet. Dans un premier temps, l'agent verse du flux à braser à l'intersection de la ceinture et de la plaque, puis il fait tourner l'ensemble pour répartir uniformément le liquide. C'est dans un deuxième temps qu'il effectue la brasure proprement dite. De sa main gauche, il tient l'objet et le fait tourner, tout en tenant une barrette d'étain ; de sa main droite, il saisit un fer à braser chaud, le plaque contre l'étain puis brase au niveau de la jointure. Il s'y prend à deux fois étant donné qu'il change de fer en cours d'exécution.

Une fois les deux éléments assemblés, il s'agit de préparer l'adjonction de la bordure¹⁷⁵. Un artisan marque alors un rebord en pliant, à l'aide d'un marteau, la partie supérieure de la ceinture au niveau de la seconde rainure : il plaque l'assemblage contre le côté de l'enclume et martèle le revers de la ceinture. Sa main gauche maintient l'objet contre l'enclume tout en lui imprimant un mouvement de giration tandis que, de sa main droite, il martèle le contour de l'objet. Ensuite, le dinandier accentue le revers à l'aide du tour à main, en opérant de la même manière que pour le rainurage de la ceinture. Enfin, avant l'assemblage de la bordure sur l'objet, il aplanit le rebord de la ceinture en le martelant au maillet (fig. 18b).

L'ASSEMBLAGE DE LA BORDURE ET DE LA CEINTURE. La plaque et la ceinture étant brasées, et le rebord de la ceinture marqué, un dinandier joint la bordure au rebord de la ceinture en effectuant une légère brasure non définitive (fig. 18c) ; la brasure définitive de la bordure sera faite plus tard dans le processus, après les différentes opérations d'installation des poignées qui risqueraient de disjoindre les éléments assemblés. L'agent ne brase pas la bordure d'un seul tenant : il assemble plusieurs sections de bordure de dimensions variables, les bordures, à l'origine rectilignes, n'étant pas suffisamment souples pour être adaptées d'un seul tenant au rebord du plateau. Afin d'assembler la bordure et la ceinture, l'artisan utilise un dispositif de brasure semblable à ceux déjà décrits, mais il utilise aussi une paire de ciseaux pour à la fois couper les bordures et maintenir celles-ci contre le rebord de la ceinture pour éviter une brûlure.

175. La fabrication de la bordure n'a pas été filmée. Il s'agit d'une bande de laiton (50 cm de longueur et 1,5 cm de largeur) incurvée, lestée au plomb, limée et estampée.

La brasure à l'étain est, dans ce cas, le résultat de plusieurs opérations effectuées successivement de manière répétée : maintenir la bande plombée sur le rebord de la ceinture avec la paire de ciseaux tenue dans la main gauche ; tremper un fer dans le flux à braser ; braser la ceinture et la bordure ; et faire tourner l'objet en adaptant la forme de la bordure au galbe du rebord de la ceinture.

L'ASSEMBLAGE DES POIGNÉES. Après que la bordure a été brasée sur le rebord de la ceinture, elle-même assemblée à la plaque, le travail du dinandier consiste à créer deux poignées. L'artisan commence par découper deux petites bandelettes de laiton (fig. 19a). Puis, avec une pince, il serre les deux extrémités de ces bandelettes afin de pouvoir les cylindrer et de faciliter l'assemblage futur avec la ceinture. Le cylindrage des bandelettes se fait en utilisant l'un des pieds du tour à main (photo 10), doté de trous de différents diamètres. Le dinandier s'assoit alors sur un tabouret, latéralement au tour et insère l'extrémité d'une bandelette dans un trou de faible diamètre. À l'aide de la pince, il tire l'objet en le passant par l'ouverture circulaire du tour à main : de plan, l'objet devient cylindrique (fig. 19b).

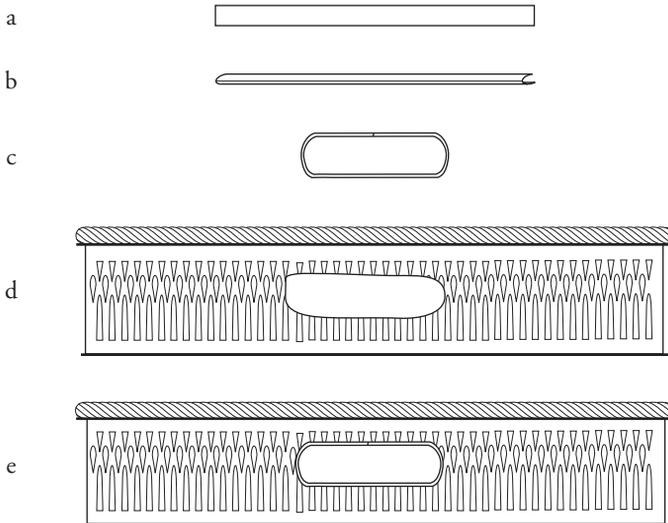


Fig. 19. Assemblage des poignées :
 a) bandelette ; b) bandelette cylindrée ; c) bandelette cylindrée
 et incurvée ; d) ceinture trouée ; e) plateau avec poignées.

Après avoir cylindré les bandelettes, il découpe un trou ovale à chacune des extrémités de la plus grande diagonale de l'assemblage composé de la plaque, de la ceinture et de la bordure (fig. 19d). La ceinture ainsi trouée, l'assemblage est posé sur une enclume courbe et martelé pour uniformiser la surface autour de la partie trouée. Le dinandier saisit ensuite une bandelette cylindrée et l'incurve en exerçant une pression autour d'un petit rondin de bois, de telle sorte que la bandelette acquière approximativement la forme de l'encoche trouée dans la ceinture (fig. 19c). La bandelette est d'abord placée dans l'encoche puis martelée sur l'enclume courbée (fig. 19d). Cette même série d'opérations est renouvelée pour la seconde poignée. L'ensemble est ensuite passé au tour à main afin de consolider l'assemblage des poignées avec la ceinture et pour aplanir cette dernière, déformée durant les opérations précédentes. Après ce passage au tour, l'artisan martèle au maillet la bordure qui s'est écartée du rebord lors du dernier aplatissage au tour à main. Les derniers groupes d'opérations consistent à braser définitivement la bordure (en procédant *grosso modo* comme lors de la brasure de la plaque et de la ceinture) ainsi que les deux extrémités jointes des bandelettes servant de poignées.

À l'issue de ces quatre phases (confection de la ceinture, assemblages de la ceinture, de la bordure et des poignées), le plateau ovale a obtenu sa forme quasi définitive ; il faudra encore braser les pieds au dos du plateau au terme des deux phases suivantes (le polissage et le planage) et avant la dernière phase (l'argentage). Le planage sera évoqué dans le chapitre consacré aux techniques de mise en forme. Les opérations de brasage des pieds, presque analogues à celles déjà décrites de l'assemblage de la ceinture et de la bordure, ne seront pas détaillées. Ainsi, je ne décrirai ci-dessous que deux des quatre dernières phases de transformation permettant l'obtention du plateau ovale : le polissage et l'argentage.

4. Le polissage et l'argentage

ÉVOLUTION GÉNÉRALE DU POLISSAGE. Le polissage est souvent employé dans les métiers de transformation des métaux. Il correspond à un ensemble d'opérations de finition « rendant la surface du métal unie et brillante, en la nivelant parfaitement par une abrasion » (Arminjon et Bilimoff 1998 : 318).

Le polissage commence par un ponçage (dégrossissage) à la main à l'aide d'abrasifs naturels ou artificiels avec des liants et des pains à polir^[176] ; il peut être effectué au tour avec des meules abrasives ou encore par abrasion chimique ou électrolytique, en plongeant l'objet

176. Les pains à polir sont à base de « rouge anglais », de « vert de chrome », etc., utilisés selon les métaux à traiter (Bourdaï 1978 : 176).

dans un bain spécial. La dernière phase, l'avivage, parfait le polissage en donnant à la pièce son brillant définitif, par frottements vifs avec des matériaux non abrasifs. (Arminjon et Bilimoff 1998 : 318)

Dans la Médina, depuis le milieu du xx^e siècle, cette technique a subi de grands changements, tant du point de vue de la méthode employée que de celui de sa place dans le processus de fabrication.

Jadis, le travail commençait chez le polisseur. Après, seulement, on faisait la décoration. Ensuite, on polissait encore la pièce. Maintenant, à cause de la baisse de la demande et de la hausse des prix, le travail est de plus en plus simplifié. Le polissage avant la décoration peut toujours se faire, mais uniquement pour les pièces excellentes. Le polissage, tu peux le faire à chaque étape. (Mohammed, ciseleur, *Tifor*)

Avant, pour faire un plateau, on commençait avec le polissage pour faire briller le métal. Autrefois, il n'y avait pas les machines. On astiquait à la main [*stik*]. L'astiquage, c'était la chose la plus importante. Le maître disait « tu astiques jusqu'à sentir l'odeur du cumin », et tu passais ton temps à frotter avec tes mains en attendant cette odeur. Celui qui n'a pas astiqué des plateaux à la main, il ne connaît pas le métier. C'était la méthode utilisée avant l'arrivée des machines actuelles. Maintenant, le polisseur utilise des chiffons découpés [*šaruət*] qui tournent grâce à des machines de 14 chevaux. (Hassan, ciseleur, *Place Seffarine*)

Comme le suggère la citation qui précède, de nombreux artisans exerçant encore dans la Médina ont connu le polissage à la main (*stik*). Aujourd'hui, le polissage s'effectue exclusivement à la machine¹⁷⁷. En Europe, le polissage manuel a disparu voilà près de cent cinquante ans (Came 1964 [1961] : 14). À Fès, l'utilisation des machines pour le polissage ne peut pas être antérieure aux années 1940, car l'alimentation en électricité n'était pas suffisante avant cette date. Plus précisément, les premières polisseuses électriques ont dû faire leur apparition au moment de celle du premier tour à repousser, en 1946. Pour Abdelaziz (dinandier spécialisé dans le repoussage au tour), l'arrivée des polisseuses électriques coïncide en effet avec celle du tour à repousser¹⁷⁸ :

177. « [Le polissage] a été obtenu également à l'aide d'abrasifs et – mais seulement à partir du xvi^e siècle et uniquement pour les surfaces planes – non plus par des meules proprement dites, mais par des disques tournants. [...] Pour les finissages, on a souvent utilisé des morceaux d'étoffe ou de cuir. » (Russo 1986 : 83-84)

178. Pour plus de détails sur l'introduction du tour à repousser dans la Médina, cf. « Le développement autonome de la dinanderie », p. 76 et suiv.

« El Hazzaz a fait une usine [*mā' mel*]. Il a ramené un étranger français, un tour et un moteur à polissage. Avant, on faisait ça à la main, avec le sable et l'alfa, et, après, on astiquait avec l'essence. »

TECHNIQUES DU POLISSAGE DES DINANDIERS FASSIS. Le polissage est une phase de finition qui donne à l'objet son apparence définitive, ou le prépare à un traitement électrolytique. Le polissage intervient dans la fabrication de tous les objets de dinanderie, d'où le très grand nombre d'ateliers (plus de deux cents) disposant de machines à polir. Cette phase est composée de quatre groupes d'opérations : l'abrasion, le polissage proprement dit, le nettoyage et le ponçage.

On emporte la pièce au polissage où je travaille moi-même. Tu passes la pièce contre le disque en chiffon du moteur, on y met un produit qu'on appelle la pâte. On utilise des pâtes à polir rouge et bleue. Au début, on enlève la couleur noire avec la pâte rouge et, à la fin, on fait le brillant avec la pâte bleue. On met de la pâte bleue et de l'huile de vidange [litt. « huile brûlée » ; *zit mehruqa*] contre le disque, pour donner le brillant, et on frotte l'objet contre le disque. Comme ça avec l'huile, la pâte et la brosse, toutes les saletés qui sont sur le plateau s'enlèvent et il devient brillant. Puis, après avoir fait la même chose avec la pâte rouge, on nettoie l'objet dans un grand récipient plein d'essence. Après, les enfants enlèvent l'essence avec de la sciure et de la poudre et sèchent l'objet. On lui met une serviette et on le range. (Driss, polisseur)

Cette description correspond au polissage « idéal » d'objets de qualité. Dans le cas du polissage des plateaux ovales, la phase est plus sommaire, les polisseurs n'utilisant que la pâte bleue. L'abrasion à l'acide est nécessaire pour les objets composés de plusieurs éléments brasés. Aussi n'est-il pas toujours nécessaire de procéder à des opérations d'abrasion sur des objets sans assemblages, tel un *tifor*. Les brasures imposent donc une opération de ponçage à l'aide de brosses métalliques. Au terme de la phase du polissage, toutes les pièces ne sont pas rangées dans une serviette, comme le dit le polisseur. Lors de fabrications en série, les dinandiers manipulent sans précautions des objets de qualité relativement médiocre et qui seront, par la suite, retouchés par planage puis argentés par un traitement électrolytique. Il est à noter que le polissage mécanique a provoqué un important commerce de vieux tissus nécessaires à la confection des disques à polir :

Les disques [*brosa*] se composent de chiffons et de vêtements usés [*šaruet*]. Pour faire un disque, on réunit de vieux chiffons qui ont été coupés en forme carrée et troués au milieu. Après, on les ajuste pour qu'ils soient bien circulaires. (Driss, polisseur)

De tels disques en tissu sont particulièrement destructibles. Aussi, lors du polissage, de minuscules bouts de chiffons imprégnés de produits nocifs volent dans l'atelier, se collent contre les murs, mais aussi sur les vêtements et le visage des dinandiers.

LE POLISSEUR, UN « CROQUE-MITAIN ». La phase de polissage est la plus polluante après celle de métallisation électrolytique, dont il sera question plus loin. L'abrasion provoque le rejet d'acides et de sels de métaux lourds ; le polissage proprement dit entraîne le rejet de particules métalliques dans l'air, des déchets solides gras et chargés en métaux. Les conditions de travail des polisseurs sont donc particulièrement pénibles. Aussi sont-ils contraints de se protéger comme ils le peuvent contre les déchets issus du polissage :

Si tu vois le polisseur, avec les vêtements qu'il porte, il va te faire peur. Parfois il supporte 30 kilos de vêtements pour se protéger des déchets. Les étrangers quand ils le photographient, ils disent : « Ça, c'est un croque-mitaine [*bubur*]. » En plus, le cuivre, quand il tourne, il chauffe beaucoup. Tous les polisseurs ont des maladies respiratoires. Ça leur tape le cœur, le nez et la bouche. (Hassan, ciseleur, *Place Seffarine*)

Dans les films *Ovales, Place Seffarine* et *Fonderie*, les diverses séquences consacrées au polissage montrent parfaitement cette atmosphère nocive et dangereuse (photo 12). La chaleur, le manque d'aération et le bruit rendent ce travail très pénible. L'omniprésence de jeunes enfants dans ces espaces suggère le sort parfois très dur qui leur est réservé. Ces enfants ne sont pas des apprentis, contrairement à ce que laissent entendre certains « beaux livres » sur l'artisanat marocain, mais une main-d'œuvre docile et bon marché tributaire de relations d'exploitation parfois qualifiées de « quasi esclavagistes » (Fejjal et Guerraoui 1998 : 8). De façon générale, les enfants sont bien plus souvent des travailleurs effectuant des tâches ingrates que des apprentis impliqués dans une relation d'apprentissage instituée¹⁷⁹. Si beaucoup d'entre eux participent au polissage, l'électrolyse est une activité où prédomine le travail féminin.

L'ÉLECTROLYSE. L'argentage par électrolyse, appelée « *ifedded* », consiste à faire tremper des pièces dans divers bains puis à les rincer à l'eau. Les objets passent d'abord dans un bac de dégraissage, puis sont plongés dans d'autres bacs permettant d'obtenir argentage, nickelage, cuivrage ou dorure¹⁸⁰.

179. Cf. « Les enfants et la perpétuation du métier », p. 283 et suiv.

180. Chacun de ces bains est composé de produits toxiques : carbonate de sodium, phosphates trisodiques, soude caustique et cyanure de sodium pour dégraisser ; sulfate de nickel, chlorure de nickel et acide borique pour le nickelage ; cyanure d'argent, cyanure de potassium, carbonates de potassium pour argenter ; cyanure de cuivre, cyanure de

L'objet à argenter ou à dorer est immergé dans une solution contenant des sels d'or ou d'argent ; la cuve contenant le bain est reliée directement à l'anode d'une source d'électricité. Le courant électrique traverse le bain, transporte l'or ou l'argent et le dépose sur l'objet qui, jouant le rôle de la cathode, se recouvre de métal. (De Ferrière le Vayet 1993 : 54)



a



b



c

Fig. 20. Argentage par électrolyse :

- a) pièces argentées en train de sécher dans les ateliers Christoffle (Archives Christoffle, photo D. Sucheyre *in* De Ferrière le Vayet, 1993 : 54) ;
- b) pièces argentées en train de sécher dans l'atelier de la Médina ;
- c) un dinandier trempe des plateaux ovales dans un bac (en haut à droite, le boîtier permettant de régler l'intensité du courant électrique).

L'activité matérielle nécessaire au déroulement du processus lui-même est relativement limitée. Elle consiste à attacher les objets à des crochets et à les faire passer d'un bac à un autre (fig. 20). La méthode de galvanisation électrolytique est apparue dans la Médina depuis l'installation des usines en périphérie, dans les années 1960. Il est intéressant de noter qu'il existait,

potassium, carbonates de potassium pour cuivrer ; phosphates disodiques, cyanure de cuivre, sulfate de soude, carbonates de potassium et cyanure de potassium pour dorer.

il y a encore une quarantaine d'années, une méthode de plaquage ne recourant pas à l'usage de l'électricité.

Le maître amenait de l'argent, on le mettait dans un grand creuset et on le faisait fondre avec d'autres métaux et de l'acide. On trempait les pièces en laiton dans le creuset jusqu'à ce qu'elles absorbent l'argent, puis on les mettait dans l'eau. Il n'y avait pas de dégraissage. J'ai passé quelques années comme ça à faire le plaquage avec mes mains. Ce n'est pas comme maintenant où ça se fait à l'électricité. (Driss, patron d'un atelier de polissage)

Il s'agissait probablement d'une technique d'argenture au trempé à chaud¹⁸¹. Aujourd'hui, cette méthode a totalement disparu, et les dinandiers utilisent exclusivement le procédé d'argentage électrolytique. Le déroulement de cette phase est très proche de celui que l'on peut observer dans les ateliers de dinanderie français.

5. Les machines et la parcellisation du travail

LES MACHINES. Les techniques qui viennent d'être décrites ont, pour la plupart, une origine exogène récente, comme en témoigne l'usage de l'emporte-pièce, du tour à main, des tours à polir, des laminoirs ou encore des bains à électrolyse. Ces techniques sont dans l'ensemble des adaptations assez fidèles de celles employées par les dinandiers et les orfèvres d'autres aires géographiques. Seule la brasure est utilisée depuis longtemps par les dinandiers fassis, bien que le recours au gaz ne soit pas ancestral. L'origine exogène de ces techniques est parfois confirmée, comme il a été indiqué, par la terminologie qu'emploient les artisans (*suder*, *bolisaj*, *tür*, etc.) à côté d'autres termes d'origine arabe.

Les dinandiers ont su adapter les machines à un usage très spécifique. Cette « domestication » est chose courante pour les artisans fassis : « Bien que tous les équipements nécessaires à la modernisation de leurs procédés de fabrication ne soient pas produits localement, les entreprises artisanales en usent, en les "domestiquant" dans le cadre d'une stratégie de maîtrise du procès de production et d'intégration de toute la filière. » (Fejjal et Guer-raoui 1991 : 43)

181. Les techniques de dorure et d'argenture sont très nombreuses. Pour une description précise du procédé de « dorure au trempé » très comparable à celle de l'argenture au trempé à chaud, voir Maigne et Mathey (1980 [1887] : 46-60).

Ainsi, les laminoirs sont employés pour effectuer des laminages de finition en série ; l'emporte-pièce sert exclusivement à confectionner des ceintures ajourées ; le tour à main permet de gommer les déformations sur ces ceintures ou de rainurer des objets pour un assemblage ultérieur (il peut aussi servir à effectuer des décorations, comme le montre une séquence de la fabrication de l'enseigne dans *Place Seffarine*). Cette relation de l'homme à la machine rappelle, par bien des aspects, la situation décrite par Georges Friedmann à propos de la diffusion du tour dans les ateliers français :

Le tourneur était un compagnon ayant souvent derrière lui un apprentissage de plusieurs années. Il était le maître de sa machine et conservait une certaine initiative dans la méthode de travail, le choix des outils, des longueurs de passe, des vitesses. Le crochet, la plane, le graindorge tenus à la main donnent des profils spéciaux qu'on ne peut obtenir mécaniquement : usant librement de ses outils auxiliaires, il maintenait dans son travail une part quasi artisanale. La machine conserve à ce stade un caractère individuel et l'ouvrier lui est attaché par des liens personnels, il a sa machine, ses outils. (Friedmann 1963 [1946] : 190)

Les machines utilisées sont loin d'être totalement automatisées et nécessitent toutes une part plus ou moins élevée d'énergie manuelle pour être efficaces. Le savoir des artisans, dans certains cas, s'est déplacé de la transformation matérielle vers la connaissance de l'outil. Les machines étant souvent très vieilles, indémontables et non destinées à être remplacées, certains artisans sont devenus des spécialistes de la réparation et de l'entretien de l'outillage¹⁸².

LE SENTIMENT D'EXISTER COMME INDIVIDU. Les activités qui viennent d'être décrites apparaissent rébarbatives, relativement peu motivantes et souvent nocives. Cette impression, rendue par la description écrite, est confirmée dans *Ovales* : le travail est répétitif, peu créatif, très peu stimulant¹⁸³.

182. « [Les équipements] sont puisés, dans leur grande majorité, dans le marché de l'occasion en raison, principalement, du niveau abordable des prix offerts. Une fois acquises, les machines font l'objet d'amélioration allant dans le sens de l'augmentation de leur puissance en vue d'accroître leur performance. En cas de panne, on privilégie souvent les solutions internes rendues possibles par la maîtrise relative des systèmes techniques acquis. Ces opérations étant cumulatives, parallèlement à la mécanisation de l'outil de production, les artisans découvrent les mécanismes intimes de leurs équipements. » (Fejjal et Guerraoui 1991 : 44)

183. J'ai moi-même été amené à effectuer quelques-uns des gestes décrits ci-dessus. J'ai ainsi eu l'occasion de découper des pièces de métal, d'assembler par brasure différents éléments d'un plateau ovale et d'utiliser le tour à main qui est employé à plusieurs reprises

La fabrication d'une série de plateaux ovales évoque davantage les activités effectuées dans le cadre d'une organisation du travail en manufacture ou en fabrique que l'artisanat. Ce constat de fait est renforcé par la spécialisation technique des artisans, le travail en série et la division des tâches.

En effet, dans le cas de la fabrication des plateaux ovales, toutes les opérations ne sont pas effectuées par un seul artisan. Comme on peut l'observer dans *Ovales*, l'ajourage, les opérations d'assemblage avant brasage, les opérations au tour et les brasages sont effectués par différents dinandiers spécialisés. Cette division du travail est également à l'œuvre lors de la phase de décoration dont il sera question plus loin. Durant cette phase, en effet, quatre artisans adultes et un enfant effectuent chacun un seul des cinq groupes d'opérations permettant au final d'obtenir la décoration en *damma* recherchée¹⁸⁴. Une telle parcellisation du travail est donc présente à tous les stades de fabrication, même lors de la phase qui donne aux yeux de la clientèle le « cachet traditionnel » aux objets de la dinanderie. Cette division technique du travail, omniprésente dans les manufactures européennes dès la fin du XVIII^e siècle, est attestée dans certains artisanats très anciens¹⁸⁵. S'il est difficile de savoir quelle part elle a pu représenter autrefois dans la dinanderie fassie, force est de constater qu'elle est désormais poussée à l'extrême.

D'un point de vue purement économique, ce genre d'organisation, fondé sur la division technique du travail et caractérisé par un outillage vétuste, l'interchangeabilité des agents, la simplification du processus de production, etc., offre sans aucun doute des avantages en termes de capacité de réaction aux sollicitations du marché et aux évolutions de la demande.

pour confectionner la ceinture du plateau ovale. Le fait que des dinandiers m'aient incité à faire ce genre d'opérations, alors que je ne me suis jamais positionné en situation d'apprentissage, confirme la relative simplicité d'exécution de ces activités. Si ces opérations avaient été malaisées j'aurais risqué de gâcher une pièce et ils ne m'auraient jamais laissé faire. On constate donc que nombre des techniques manuelles utilisées pour la fabrication des plateaux ovales sont relativement aisées à pratiquer. D'ailleurs, tous les dinandiers effectuant les opérations qui viennent d'être décrites s'accordent à dire qu'elles sont simples et ne requièrent pas un long apprentissage. Il est vrai qu'on se trouve ici dans un contexte de travail en série et que la qualité des objets n'est pas très bonne. Dans le cas de commandes d'objets de grande qualité, les techniques peuvent être employées avec beaucoup de précautions et d'application ; je rappelle que je ne traite pas des commandes exceptionnelles accomplies par des artisans isolés.

184. Cf. « Décoration en *damma* et évolution des types de ciselure », p. 223 et suiv.

185. « Cette division du travail, que l'on qualifiera d'abord de manufacturière et, par la suite, de technique, était déjà bien connue dans l'Antiquité. [...] Xénophon dans *Cyropédie* cite un exemple [...] à propos d'un atelier de fabrication de chaussures : "Il est des lieux, écrit-il, où l'on gagne sa vie à tirer le ligneul, l'autre à tailler les empeignes, l'autre à découper simplement les tiges, l'autre ne procédant à aucune de ces façons mais à l'assemblage des pièces". » (De Coster 1998 [1994] : 237)

La décomposition d'un métier ou d'une fonction entre une foule d'opérations élémentaires permet de bénéficier des avantages suivants : chaque travailleur dispose de la faculté de développer son habileté grâce à la répétition d'une opération de plus en plus circonscrite ; les pertes de temps occasionnées en transitant d'un poste de travail à l'autre disparaissent ; la simplification des tâches ainsi réalisée se prête à la mécanisation et évite l'achat supplémentaire d'outils que nécessiterait l'ancien mode de travail. Ajoutons enfin qu'en raison de la simplicité de la tâche répétitive, le travailleur devient immédiatement opérationnel, facilement remplaçable et ne peut compter que sur un modeste salaire vu l'absence de qualification requise. En résumé, une telle décomposition du travail permet d'accroître considérablement le rendement et d'abaisser, en conséquence, les coûts de production. (De Coster 1998 [1994] : 237-238)

D'un point de vue strictement technique, il en résulte un appauvrissement effectif des méthodes employées par les artisans. Mais, même si, dans l'ensemble, on constate une relative pauvreté technique, il serait erroné de se contenter d'envisager ces procédés comme une « perte sèche » et de considérer que les artisans ne créent plus rien, se contentant d'exécuter des consignes (Gadea 1990 : 64).

Le travail des artisans se caractérise par une forte routinisation. Cette routine évacue presque totalement la part d'improvisation, même si comme ailleurs « elle nécessite toujours un minimum de présence et d'intervention de la part de l'artisan, pour maintenir un contrôle de l'opération (important par exemple face au danger), mais aussi pour apporter quelques légères modifications et réactions face à la situation » (Schwint 2002 : 127-128). Par ailleurs, la routine du travail artisanal est souvent l'occasion de s'abstraire de la pression quotidienne de la production (*ibid.*). Chez les dinandiers, les occasions de « rêveries » sont rares. Dans *Ovales*, on peut voir un brasseur chanter. Cependant, des attitudes de ce type sont particulièrement exceptionnelles, car les dinandiers vivent tous une routine rendue pénible par les conditions de travail. La voracité des laminoirs, la chaleur et les déjections du polissage, les émanations nocives du flux à braser, les rythmes de travail soutenus et autres dangers interdisent aux dinandiers de véritablement s'évader. Seules les pauses, bien que rares, les libèrent un temps de la pénibilité du travail. Toutefois, on aurait tort de croire que ces difficultés sont subitement nées du machinisme. Au début du xx^e siècle, Roger Le Tourneau constatait que les artisans étaient très marqués par les exigences physiques de leur profession.

Modelé par des siècles de vie immuable, l'artisan *fassi* a fini par devenir un type d'homme que l'on reconnaît sans difficulté pour peu qu'on ait l'habitude de la ville. Ce n'est pourtant guère son physique

qui permet de le distinguer à coup sûr, car autant de métiers, autant de complexions ; néanmoins, les artisans ont presque tous plus de sveltesse et de souplesse que les gros bourgeois, les boutiquiers et les savants habitués aux longues stations immobiles et atteints d'ankylose. Mais comme bien souvent ils travaillent de longues heures courbés dans des boutiques ou des ateliers obscurs nichés tout au fond de la ville, dans la cuvette humide où dégringole la rivière, ils n'ont point de ces corps resplendissants de santé, de ces chairs épanouies qui caractérisent parfois le travailleur manuel ; beaucoup d'entre eux ont le teint blême et le dos voûté. (Le Tourneau 1965 : 90-91)

En revanche, le travail en série mécanisé semble avoir profondément changé la nature des relations que les dinandiers entretiennent avec les objets qu'ils confectionnent. En effet, on constate une forte distanciation affective de la plupart des artisans vis-à-vis de leur activité. Nombre d'entre eux expriment la nostalgie d'un passé au cours duquel les pièces fabriquées étaient le fruit d'une très grande attention. Ahmed, le coupeur d'*Ovales*, traduit parfaitement cet attachement des anciens artisans pour leurs objets :

Autrefois, un maître pouvait taper ses apprentis, son fils même, mais il était impensable pour lui d'abîmer ses plateaux de laiton. Les plateaux étaient astiqués tous les jours pour qu'ils soient bien brillants. (Ahmed, coupeur, *Ovales*)

Du point de vue du processus de production, le fait que le polissage n'intervienne plus qu'au terme de la fabrication, alors qu'il pouvait s'effectuer à diverses reprises autrefois, révèle que le travail artisanal appliqué cède la place à une production en série visant une plus grande productivité. Les plateaux ne sont plus enveloppés de tissu, et les dinandiers ne prennent aucune précaution au cours de leur manipulation. Dans *Ovales*, on voit à de nombreuses reprises les objets être jetés au sol et déplacés sans ménagement.

En définitive, les techniques décrites évoquent davantage le travail de la manufacture de la première industrialisation que le travail artisanal en atelier. Cependant, elles ne sont pas représentatives de l'ensemble des techniques employées par les dinandiers. D'autres techniques, *a priori* plus anciennes, se pratiquent encore : la décoration par ciselage, la mise en forme d'objets par percussions lancées et la fonderie.



II

Les techniques de ciselure et la créativité

1. Diversité des techniques et des motifs décoratifs

VARIÉTÉ DES TECHNIQUES DE DÉCORATION. Dans le monde arabe, on dénombre cinq techniques principales de décoration par déformation des métaux : le poinçonnage (également appelé « étampage »), le repoussé¹⁸⁶, la ciselure, la gravure et l'incrustation (Baer 1986). Il faut y ajouter la technique de l'ajourage, laquelle semble avoir autrefois tenu une place essentielle dans l'art des métaux au Maroc.

Tandis qu'au Moyen Âge on ne demandait à la ciselure que le complément d'un décor ajouré, on a fini par l'utiliser presque seule. (Terrasse et Hainaut 1986 [1925] : 159)

Depuis des siècles, les techniques de décoration les plus couramment utilisées par les dinandiers fassis sont la gravure, la ciselure et le poinçonnage¹⁸⁷. La gravure, qui implique un enlèvement de matière, se pratiquait sur les épais plateaux de cuivre rouge. Cette technique est devenue exceptionnelle depuis que le laiton est la matière première la plus couramment travaillée par les dinandiers. Seuls quelques artistes la pratiqueraient encore, tandis que prédominent la ciselure et le poinçonnage. Ces deux dernières techniques sont décrites dans *Ovales* et *Tifor*.

186. La technique de décoration au repoussé ne doit pas être confondue avec la technique de mise en forme du repoussage au tour (*cf.* « Diversité des techniques de mise en forme », p. 234 et *sq.*). La décoration au repoussé est une technique de décor en relief d'une feuille de métal ; sur cette technique, voir Arminjon et Bilimoff (1998 : 40).

187. « Le décor de la majorité des objets islamiques de métal était réalisé soit au ciseau pour produire des rainures, soit au gravoir pour retirer le métal qui remplissait ces rainures. Les techniques ne sont pas réservées à une matière donnée et elles étaient employées seules ou avec d'autres pour décorer des ustensiles ménagers, pour dessiner des arabesques compliquées, pour préparer les rainures destinées à recevoir des incrustations de cuivre ou d'argent ou pour enrichir un repoussé ou d'autres décorations. » (Eva Baer 1986 : 981)

Une autre technique de décoration a été filmée dans *Ovales* : l'ajourage à l'emporte-pièce de la ceinture du plateau ovale. L'ajourage à la main, à l'aide d'un ciselet tranchant, se pratique couramment pour la confection de luminaires.

Quant au damasquinage (incrustation de fils de métaux précieux dans une pièce de métal), il semble avoir été peu pratiqué au Maghreb (Terrasse et Hainaut 1986 [1925] : 159). Il ne m'a pas été donné d'observer cette technique chez les dinandiers fassis ; on ne peut pour autant exclure que certains artistes de renom la maîtrisent. D'autres techniques, non plus de déformation mais d'adjonction de matières telles que l'émaillage, ont cours. Toutefois, celles-ci concernent peu les plateaux. On trouve seulement quelques plateaux décoratifs légèrement émaillés, voire quelques théières de décoration.

RÉPERTOIRE RESTREINT DES DÉCORATIONS. Les formes et la nature des objets des dinandiers évoluent davantage que leurs décorations. La dimension restreinte du répertoire décoratif est reconnue par de nombreux décorateurs, notamment par Mohammed, le responsable de la décoration du *tifor* :

Dans cet atelier, on fait de la ciselure [*meqta*], on peut faire des décorations qui se faisaient avant les années soixante. On connaît des formes de décoration que les jeunes d'aujourd'hui ne connaissent pas. Car il n'existe pas de modèles, les dessins sont dans nos têtes. Il y a des tracés que l'on a appris de nos anciens maîtres, il y en a d'autres que l'on crée de nous-mêmes. Ces dessins ressemblent à des portes et des plafonds de mosquées. Mais nous, on ne s'arrête plus devant les portes des mosquées pour copier une décoration, on les connaît déjà, on a appris ça quand on était jeunes. (Mohammed, ciseleur, *Tifor*)

Jadis, les vrais décorateurs travaillaient avec leur intelligence et leur cœur. En allant à la mosquée pour faire la prière, ils observaient toutes les décorations présentes aux plafonds, l'emplacement des traits, et ils essayaient de les adapter en les reproduisant sur le plateau. (Hassan, ciseleur, *Place Seffarine*)

Le répertoire décoratif change peu et s'articule autour de deux types principaux : d'une part, les décorations qualifiées de *beldi*, qui se nourrissent du répertoire des motifs géométriques que l'on retrouve dans tous les arts développés en terre d'islam ; d'autre part, les décorations qualifiées de *rumi*, qui s'inspirent du répertoire des motifs floraux mêlant aux arabesques les motifs des objets du thé exportés au Maroc par les Anglais¹⁸⁸.

188. Sur l'opposition *beldi/rumi* ; cf. « *Beldi et rumi* : représentations de l'évolution des techniques », p. 229 et suiv. Sur l'histoire des théières anglaises, voir Garibaldi (1999).

Doivent être également considérées les décorations figuratives, moins fréquentes, représentant des objets culinaires (théières, plats à tajine, etc.), des scènes de vie¹⁸⁹ (musiciens gnawa, chanteuses de l'Atlas, porteurs d'eau, etc.), etc., sur certains objets ciselés destinés aux touristes.

La plupart des décorations effectuées par les dinandiers trouvent leur origine dans le passé artistique du Maroc. L'artisanat marocain utilise un ensemble relativement clos de décorations géométriques et florales, lequel s'est enrichi au fil des siècles des apports de chacune des dynasties régnantes. Ce répertoire est exploité par les différents artisanats marocains (zelliges, plâtres, boiseries, etc.). Le recours à un fonds commun de motifs n'est pas propre au Maroc, cette caractéristique s'observe depuis longtemps dans l'artisanat d'autres pays traversés par l'islam. Ainsi, durant l'époque médiévale, en Syrie et en Perse, de nombreux dessins et motifs architecturaux ont été « transférés d'un matériau à un autre » (Baer 1983 : 132).

Mon travail n'a pas pour vocation d'entrer dans le détail des diverses compositions décoratives effectuées par les dinandiers¹⁹⁰. Je m'attarderai seulement sur les deux types d'ornements filmés : le *stāṣī*, une étoile à seize branches, et le *damma*, un autre type d'entrelacs géométrique, composé d'étoiles dites « de Salomon ». Ces décors, souvent considérés comme emblématiques d'une certaine idée de la « culture maghrébine »¹⁹¹, sont des polygones étoilés, combinaisons de cercles et de carrés.

DEUX EXEMPLES D'ENTRELACS GÉOMÉTRIQUES : *STĀṢĪ* ET *DAMMA*. Les étoiles à seize branches, ou plus, se retrouvent régulièrement dans les décors architecturaux marocains et andalous sous la dynastie almoravide. En effet, à partir du XIII^e siècle, il semble que la polygonie s'impose progressivement dans une épigraphie précédemment dominée par l'arabesque¹⁹². Cette similitude avec les décors typiques des XIII^e et XIV^e siècles suggère les « fréquents archaïsmes du répertoire de la dinanderie » (Terrasse et Hainaut 1925 : 95 ; Cambazard-Amahan 1989 : 90).

Le *tīfōr* filmé a été décoré en *stāṣī* (mot dérivé de *stāṣ*, seize), entrelacs représentant une étoile à seize branches. Ce type de décor se rencontre, par exemple, dans l'architecture andalouse du XIV^e siècle (fig. 21b).

189. L'absence de figurations animales et humaines, l'« aniconisme » musulman (Burckhardt 1985 : 22), n'est pas observée dans les répertoires actuels de la dinanderie.

190. Sur les structures des compositions géométriques et florales de l'« art islamique », voir notamment Ricard (1924), Grabar (1996 [1992]) et Castera (1996).

191. Burckhardt (1985) et Berque (Dakhliā 1998) notamment ont insisté sur la correspondance des ornements de l'art musulman avec le monde où il s'est développé.

192. « À partir du XIII^e siècle, et surtout du XIV^e siècle, le carré, l'octogone, l'étoile octogonale primaire et secondaire, l'étoile à seize branches, le triangle, l'étoile hexagonale et dodécagonale, plus rarement le pentagone et l'étoile à dix branches, fournissent à l'ornemaniste ses thèmes principaux. » (Ricard 1924 : 173)

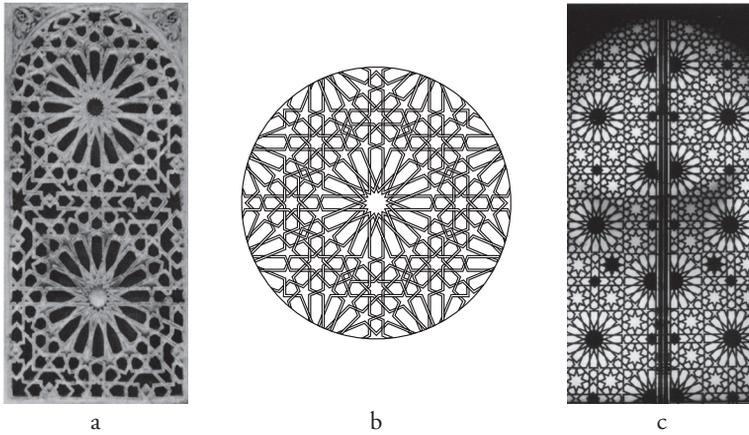


Fig. 21. La décoration en *stāšī*, une étoile à seize branches :
 a) fenêtre en stuc ajouré du xiv^e siècle (Christie 1969 [1910] : planche L) ;
 b) l'étoile à seize branches du *tīfor* (reproduction à partir du film) ;
 c) porte du Palais royal de Rabat (Paccard 1981 : 487).

Comme le dit Mohammed, le maître ayant participé à la ciselure du *tīfor*, le premier contour extérieur est un décor floral qui rappelle l'écriture coufique¹⁹³ : « Dans la bordure [*ḥašya*] du *tīfor*, on fait une décoration qui s'appelle *kufīa*, ça fait partie de la tradition islamique. » Le parallèle avec la tradition de l'écriture coufique, qui connut son âge d'or en Espagne et au Maroc au xiv^e siècle (Ricard 1924b : 183), n'est pourtant pas total : la décoration du contour n'évoque que grossièrement un entrelacs floral coufique. Si le terme *kufī* (*kufīa* au féminin) évoque une tradition ancestrale d'écriture de l'arabe, dans le contexte précis de la décoration de ce *tīfor*, il ne désigne plus qu'un semblant d'épigraphie coufique, la survivance d'une pratique délaissée¹⁹⁴.

Stāšī, c'est un décor divisé en seize parties. Pour le faire, on a recours à une géométrie spéciale. Sur la plaque de laiton qui est vide, on mesure un tour et on imagine le dessin déjà préparé. Le plateau est vide, mais c'est comme s'il était déjà préparé. Le *stāšī*, c'est le meilleur dessin qui existe, rares sont ceux qui savent le faire. C'est un travail difficile. Seuls

193. L'écriture coufique (du nom de l'ancienne localité de Koufa en Iraq) se fixe en Orient à partir du viii^e siècle. Au Maghreb, cette écriture, d'aspect plutôt carré à l'origine, se lie progressivement aux arabesques et s'arrondit pour devenir arabesque elle-même (Ricard 1924b : 181-184).

194. Le plus vieux fragment de plateau marocain connu (xiii^e-xiv^e siècles) est ciselé d'une écriture coufique en son contour (Delpy 1958 : 166-167).

les anciens artisans peuvent le faire tout en entier. On dit dans notre langue que ce dessin est une double division en seize [*stāsi mwuled*], c'est-à-dire que chacune des parties est, elle-même, divisée en seize. (Mohammed, ciseleur, *Tifor*)

D'une apparente complexité, le *damma* est composé d'un réseau étoilé relativement simple à exécuter. Le recours aux classifications proposées par André Leroi-Gourhan, à propos des tissages, permet d'ailleurs de le clarifier, à ceci près que ses critères, à l'origine appliqués à des formes de tissage et de vannerie, impliquent, transposés ici, que l'on ne se préoccupe pas des matériaux, mais uniquement du mode d'intrication des éléments, équivalents aux fils. Ainsi, les catégories d'André Leroi-Gourhan (2000 [1943] : 269) ont un caractère de généralité et d'unité qui les rend applicables aux motifs ornementaux du *damma* : « Cette unité est dans la recherche des moyens d'assembler entre elles des fibres que la nature livre indépendantes, la seule issue étant de les croiser et les variations qui se manifestent dans la manière de les croiser donnant les premiers éléments de classification. »

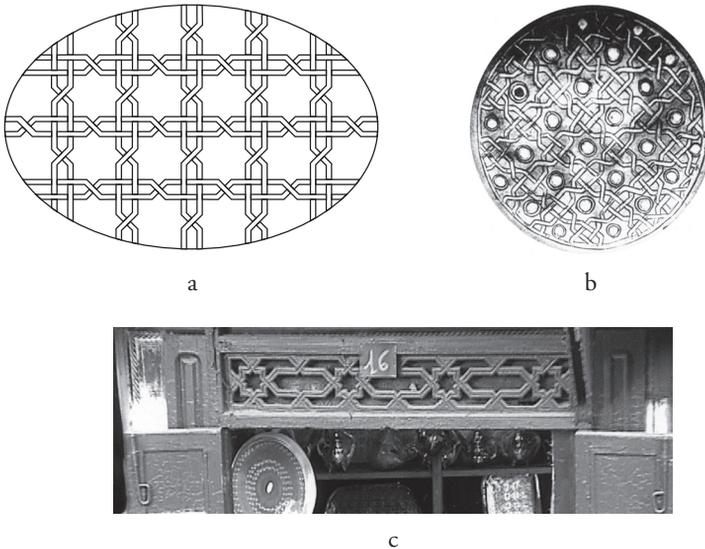


Fig. 22. La décoration *damma*, un entrelacs formant un « sceau de Salomon » :
 a) l'entrelacs du plateau ovale (reproduction à partir du film) ;
 b) boîte cylindrique de la fin du XIII^e siècle,
 origine probable Syrie (Baer 1983 : 133) ;
 c) boiserie en *damma* d'un magasin de dinanderie de la place Seffarine.

Le *damma* est formé d'un réseau de bandelettes qui, par un jeu d'entrelacs, produit une succession d'étoiles à huit branches. Au premier abord, il semble que nous ayons affaire à une armure croisée : deux pris, deux sautés. En fait, l'intrication est semblable à celle que l'on rencontre dans les étoffes à armure toile (un pris, un sauté) à laquelle s'ajoute un tressage à deux brins (un pris, un sauté) des fils de trame et des fils de chaîne avant leur intrication (fig. 23).

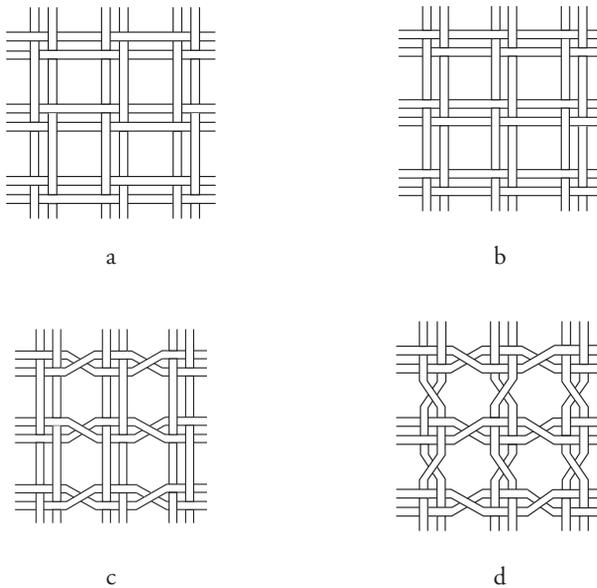


Fig. 23. Entrelacs en *damma* et mode de tissage en vannerie :

- a) armure croisée (deux pris, deux sautés) ;
- b) armure toile (un pris, un sauté) ;
- c) armure toile avec tressage à deux brins des fils de trame ;
- d) armure toile avec tressage à deux brins des fils de trame et de chaîne.

Au même titre que les arabesques, ces entrelacs, formant plusieurs étoiles octogonales dites « sceau de Salomon », sont des décorations privilégiées d'un art islamique où la représentation figurée est prohibée. La décoration en *damma* se rencontre partout dans le monde musulman ; à Fès, les décors géométriques de ce genre sont omniprésents dans l'architecture et les motifs. On peut voir, par exemple, de telles décorations sur les boiseries des boutiques (fig. 22c). C'est à partir des images obtenues pour la réalisation de *Tifor* et *Ovales* que les décorations seront décrites.

2. Ciselure de l'étoile à seize branches (*stāšī*) sur un *tīfor*

Comme cela se pratique depuis longtemps dans le contexte du travail des métaux dans les pays où s'est développé un « art islamique », l'artisan *fassi* utilise plusieurs techniques de ciselure, car il ne se contente pas de ciseler des entrelacs géométriques, mais remplit également les espaces laissés vides par ces entrelacs¹⁹⁵.

La phase de décoration du *tīfor* peut être divisée en six groupes d'opérations : 1. le traçage du canevas ; 2. la ciselure des motifs floraux de la partie centrale du plateau ; 3. le poinçonnage des contours du plateau ; 4. la ciselure de l'entrelacs de la partie centrale du plateau ; 5. la ciselure des motifs du dernier contour du plateau ; 6. le matage de certains espaces du plateau laissés vides. Les cinq derniers groupes d'opérations, qui se caractérisent par des percussions posées avec percuteurs, constituent la décoration à proprement parler. Les deuxième, quatrième et cinquième groupes correspondent à différentes sortes de ciselure au trait usant d'un même outil, le ciselet ; le troisième groupe d'opérations n'est pas exactement de la ciselure, mais plutôt du poinçonnage effectué à l'aide de plusieurs poinçons ; le dernier groupe, enfin, est une ciselure au mat consistant à remplir, avec un ciselet spécial, certains espaces laissés vides.

TRAÇAGE DU CANEVAS. Le groupe d'opérations de traçage du canevas, préparant la ciselure d'une étoile à seize branches, requiert une connaissance parfaite du système géométrique à l'œuvre. À la différence des canevas de décorations comme ceux du *damma*, tracés par des apprentis, le canevas d'un *stāšī* est effectué par un *dinandier* très confirmé. En l'occurrence, lors de *Tīfor*, le maître a lui-même effectué le traçage. Toutefois, cet « enchevêtrement de lignes très compliqué » n'est pas aussi inextricable qu'il y paraît : il se compose d'un « nombre restreint de problèmes sur la division de la circonférence en parties égales » (Rousseau 1922 : 13).

Pour effectuer le traçage, le *dinandier* utilise des outils particuliers : deux compas (*dwābed*, sing. *dābed*), un grand et un petit, une règle non graduée (*rigla* ou *mestra*) et un stylet (*picar*). Il utilise également un marteau (*mterqa*) et un ciselet (*ma'una*) pointu pour marquer avec précision le centre du plateau.

195. « Des dessins obtenus au moyen de bandes parallèles croisées pour couvrir toute la surface de carrés ou de losanges qui pouvaient être aisément ajourés étaient souvent choisis pour les encensoirs ou les lampes de mosquées. Pour éviter la monotonie de ces dessins, des artisans avaient coutume de remplir les espaces vides en ajoutant une marque au poinçon ou une cavité circulaire aux points d'intersection, et en matant l'intérieur des losanges ou en les remplissant d'un dessin floral. » (Baer 1986 : 985)

Ces outils complètent le dispositif de base utilisé pour toutes les activités de décoration des plateaux : une enclume circulaire d'une dizaine de centimètres de diamètre (*zebra*), où repose la pièce à travailler, et une pierre posée sur le sol à gauche de l'enclume, sur laquelle l'artisan pose son pied afin de surélever son genou qui sert alors de second point d'appui à la pièce travaillée.

Le moyen élémentaire d'action sur la matière du groupe d'opérations du traçage est la pression (percussion posée) qui engendre un très léger enlèvement de métal.

Le premier groupe d'opérations est particulièrement complexe. En effet, le dinandier doit effectuer une douzaine de figures géométriques différentes. Lors des premières opérations, il utilise les compas comme seul instrument de mesure. Ensuite, il lui sera possible de compléter l'ensemble du tracé sans prendre la moindre mesure.

La première série d'opérations consiste à repérer le centre de la plaque circulaire (fig. 24a). L'artisan utilise d'abord le grand compas pour repérer le centre du plateau, qu'il marque avec le ciselet pointu et le marteau¹⁹⁶. La première figure géométrique est composée d'un ensemble de huit cercles concentriques (fig. 24b) ; le décorateur utilise à cet effet le grand compas avec lequel il trace des cercles selon un diamètre déterminé au jugé. La deuxième figure géométrique est une division des cercles en seize portions (fig. 24c). Après avoir tracé un diamètre à l'aide d'une règle, l'artisan trouve par approximations successives l'écartement du petit compas correspondant à $1/8^{\circ}$ du demi-périmètre du plus petit cercle et imprime, par une pression du petit compas, des traces de chaque $1/8^{\circ}$. Puis, à l'aide de la règle et du stylet, il tire les huit diamètres passant par les traces des $1/8^{\circ}$ de demi-cercle. La troisième figure géométrique (fig. 24d) est composée d'un ensemble de cercles de petit diamètre (l'écartement du petit compas se faisant toujours au jugé) à l'intersection du cercle ayant le plus petit diamètre (tracé lors du premier groupe d'opérations) et chacun des diamètres obtenus lors du deuxième groupe d'opérations.

Les formes géométriques suivantes sont composées de lignes droites (fig. 24e à 24k). L'artisan utilise tantôt un stylet, tantôt un compas fermé pour doubler les lignes, hormis pour tracer la dernière figure de lignes circulaires (fig. 24l).

Il faut près d'une heure à l'artisan pour parvenir au terme du traçage préparatoire (cinq minutes suffisent pour tracer le canevas d'une décoration en *damma*), soit plus de cent quatre-vingts opérations successives. Ce savoir-faire, qui témoigne d'une parfaite connaissance de l'ensemble de la phase de décoration, permet d'obtenir un tracé final très complexe.

196. Le moyen élémentaire de cette opération n'est pas une percussion posée mais une percussion posée avec perceur. J'ai conservé cette opération de ciselure dans le groupe d'opérations du traçage pour faciliter la présentation du processus logique de fabrication du *tifor*.

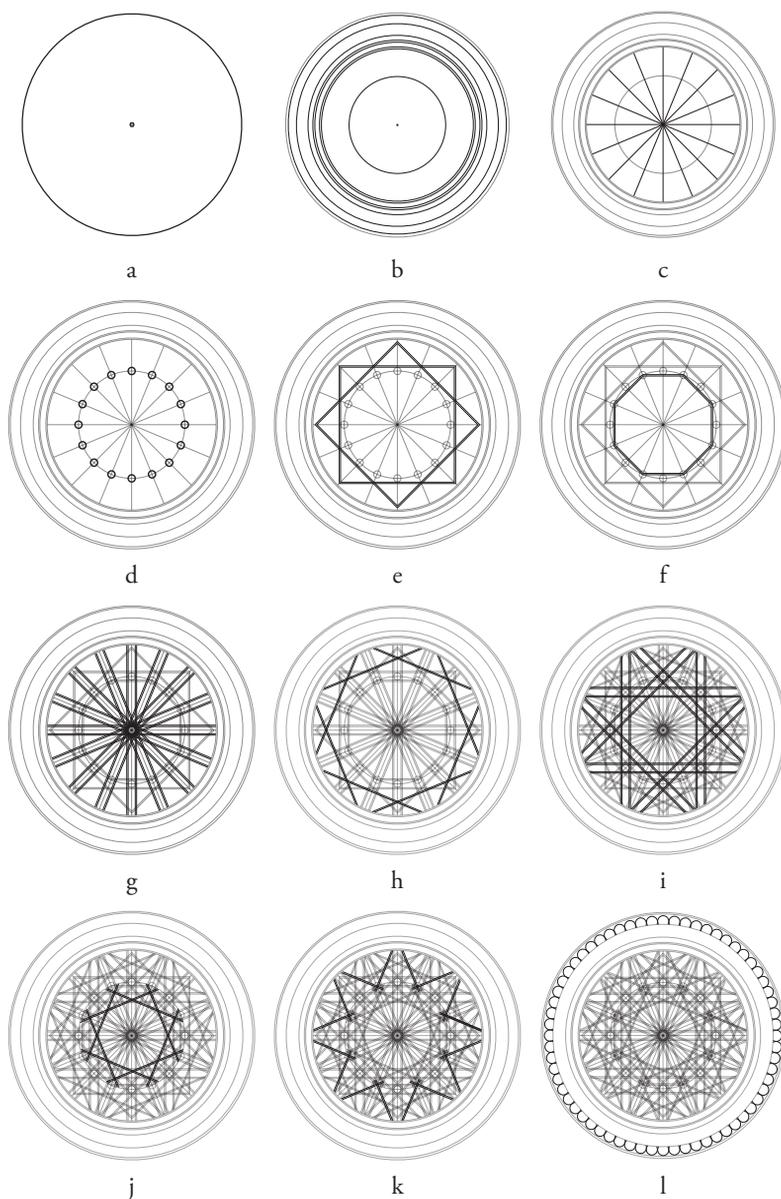


Fig. 24. Le *tifor* au terme de chacun des groupes d'opérations de traçage du canevas.

C'est d'ailleurs ce « savoir-tracer » qui est la caractéristique de ce que Hassan, le décorateur de *Place Seffarine*, appelle le « vrai artisan » :

Ceux qui ne connaissent pas le compas, le stylet et la règle, ne sont pas de vrais artisans. Tracer, c'est très difficile. Quand tu fais les traits, tu dois savoir d'avance où commencer et où terminer. C'est là qu'on a besoin de l'intelligence qui fait le vrai artisan. (Hassan, ciseleur, *Place Seffarine*)

Cette représentation du « vrai » artisan, généralement employée comme synonyme d'artiste (*fennān*), est récurrente parmi les décorateurs, et le savoir-tracer est un des critères essentiels de statut.

Un vrai professionnel doit toujours commencer par le compas. C'est comme une voiture sans pneu. Même si tu sais faire la sculpture et que le maître n'est pas là, tu vas pas pouvoir commencer. Pour construire un appartement il faut le schéma de la structure, c'est la même chose dans l'artisanat. Il y a beaucoup de gens qui ne savent pas tracer. Près de la moitié des gens qui travaillent dans l'artisanat ne sont pas des artistes [*fennān*]. Le maître [*m'ālleṃ*] c'est celui qui possède un atelier, l'artisan [*ṣnāy'ī*] lui il n'a pas d'atelier, mais il a une profession et des doigts de fée. (Hassan, ciseleur, *Place Seffarine*)

La dextérité et la rapidité avec lesquelles l'artisan trace le dessin témoignent d'une longue expérience. Néanmoins, cette « perfection automatique des gestes » fondée sur la seule mémoire comporte le véritable risque d'un « oubli progressif de tel geste ou groupe de gestes, de telle recette ou de tel modèle un peu difficile » (Le Tourneau 1965 : 89). Le *stāṣī* perdure, mais d'autres décorations se raréfient, car personne n'est à même de reproduire les gestes des artisans disparus.

Les vrais artistes à Seffarine, il en reste deux ou trois, et ceux qui meurent ne sont pas remplacés. (Hassan, ciseleur, *Place Seffarine*)

La disparition progressive des savoir-faire se manifeste de manière éclatante par l'introduction de l'usage de photocopies. À l'aide de cette méthode, l'artisan n'effectue pas de tracé préalable, mais cisèle en suivant les traits de la photocopie collée sur la plaque de laiton. Les dimensions importantes du *tīfor* interdisent d'employer cette technique.

Il y a des dinandiers qui utilisent la photocopie. Nous, on fait tout de mémoire. Et puis tu peux utiliser les photocopies que pour des petites pièces, pas sur un grand plateau. (Mohammed, ciseleur, *Tīfor*)

DÉFINITION GÉNÉRALE DE LA CISELURE. À partir du tracé préparatoire obtenu (le canevas), la ciselure va pouvoir commencer. Cette technique est couramment définie comme un « décor de traits et de surfaces enfoncés, pratiqué sur l'endroit d'un métal en feuille ou en masse, sans enlèvement de matière contrairement à la gravure. Dans le cas du métal en feuille, les motifs ciselés sont visibles en négatif sur l'envers. Le travail est effectué avec des ciselets (ciseau d'orfèvre) qui sont des petites tiges de section et de formes très diverses, à tête adaptée aux motifs souhaités, frappés perpendiculairement à la surface avec le marteau à ciseler : ce travail s'effectue à froid, par petits coups successifs pour défoncer le métal par étapes sans le déchirer. » (Arminjon et Bilimoff 1998 : 120) Le geste opératoire précis de la ciselure consisterait donc à imprimer, avec le marteau lancé, une percussion sur le ciselet¹⁹⁷ posé sur la matière, elle-même placée sur une enclume. « L'outil est posé avec précision sur la matière, l'autre main applique avec un percuteur séparé le poids accru par l'accélération : c'est la percussion posée avec percuteur. » (Leroi-Gourhan 2000 [1943] : 48) Si cette définition permet de décrire dans ses grandes lignes l'action de ciseler, la description devra être affinée pour chacun des groupes d'opérations qui sont autant de moyen d'action élémentaire sur la matière.

DISPOSITIF D'ACTION DE LA CISELURE. Le dispositif de travail nécessaire à la bonne marche de la ciselure est constitué de plusieurs marteaux (*mṭāreq*, sing. *mṭerqa*), un set de ciselets, un tabouret, une enclume circulaire de faible diamètre (*mzebra*) et une pierre. L'agent est assis sur le tabouret face à l'enclume. Cette enclume est éventuellement enchâssée dans un pannonnier en bois qui permet de régler sa position en fonction de la forme de l'objet à décorer (fig. 25a à 25g). Par ailleurs, il arrive couramment que des enclumes soient logées dans des cavités creusées à même le sol et maintenues fixes grâce à diverses cales. Dans l'atelier filmé, le fait qu'il n'y ait pas de pannonniers pour supporter les enclumes (les enclumes sont fixées et cimentées dans le sol) indique que les artisans travaillent toujours des objets de même forme. Lors de la ciselure (dans le cas d'un décorateur droitier), le plateau à décorer repose pour une part sur l'enclume, et pour une autre part sur la cuisse gauche de l'artisan, surélevée grâce à une pierre sur laquelle il pose son pied. Dans sa main gauche, il tient le ciselet ; son avant-bras gauche repose sur le plateau, lui-même posé sur la cuisse de la jambe surélevée (gauche) à laquelle a été attaché un morceau de tissu. Souvent, l'agent place entre son avant-bras gauche et le plateau une pièce de cuir, de tissu ou de carton qui réduit les frottements en facilitant les mouvements de l'objet à travailler. Dans sa

197. « Du bas latin *cisellus*. Le terme ciseau d'orfèvre désigne le ciselet, qui se distingue du ciseau de taille de la sculpture, qui enlève la matière. Le ciseau coupant d'orfèvre peut être appelé "cisoir". Les ciselets de toutes sections et de toutes formes constituent des "sets" allant jusqu'à une cinquantaine de pièces. » (Arminjon et Bilimoff 1998 : 120, note 2)

main droite, il tient le marteau qui frappe le ciselet posé sur le point précis du plateau où il veut exercer une transformation (fig. 26a). Entre chaque frappe, avec cette main droite, il fait tourner le plateau afin que la partie à travailler se trouve bien positionnée sur l'enclume ; ce mouvement est facilité par un geste d'accompagnement de l'avant-bras gauche. Si cet agencement du dispositif de travail est le plus commun de la Médina, il peut aussi varier selon le type de ciselure.

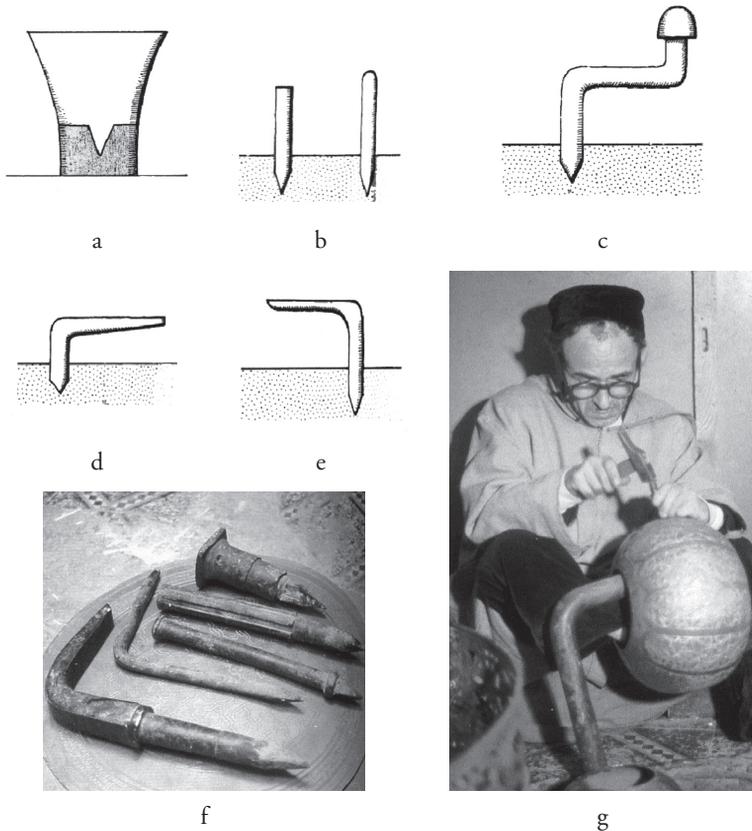


Fig. 25. Éléments de dispositif de la ciselure et ciselure (Paccard 1981 : 478) :
 a) enclume en métal dotée d'un support en bois sur laquelle on martèle des pièces plates ;
 b) enclumes servant à réaliser les finitions du fond rond de certaines pièces ;
 c) enclume servant à travailler les formes sphériques ;
 d) et e) enclumes dont l'extrémité horizontale est aiguisée ;
 f) photographie d'enclumes de dinanderie ;
 g) artisan dinandier en train de ciseler une grosse sphère en cuivre jaune.

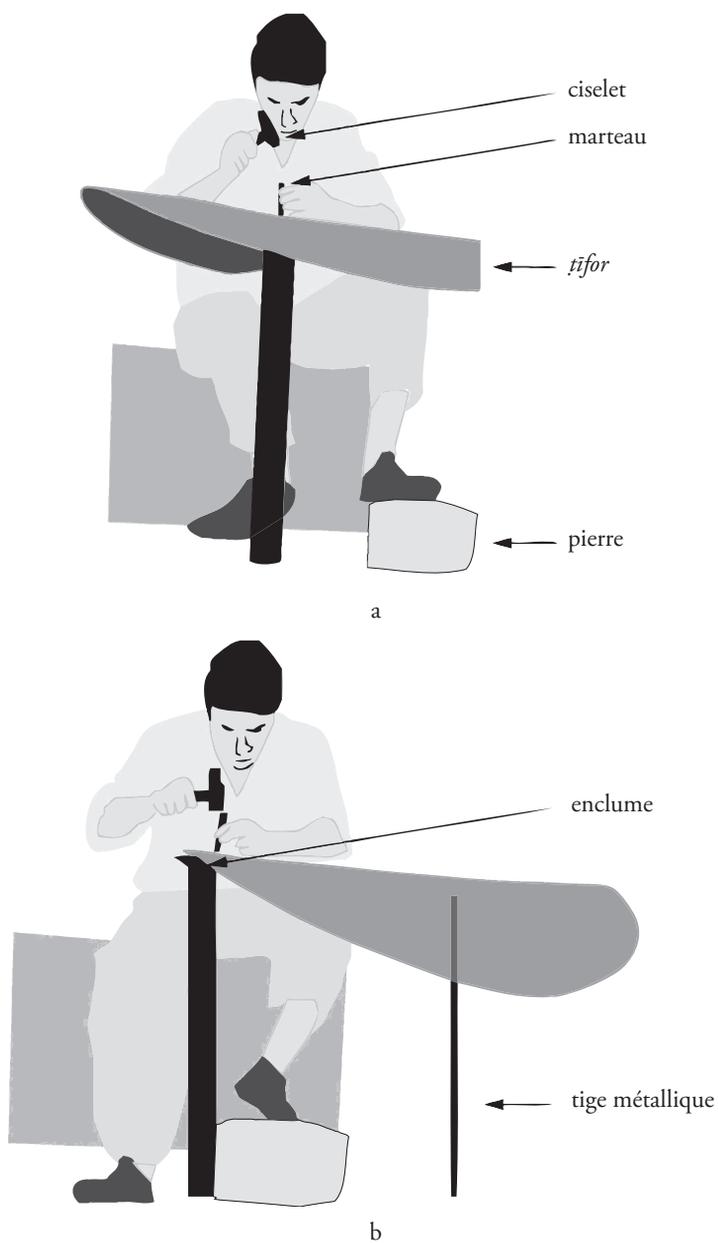


Fig. 26. Dispositifs et posture de la ciselure :
a) dispositif habituel de la ciselure ;
b) dispositif de la ciselure adapté à la ciselure du contour.

Un autre élément intervient par intermittence dans le dispositif du ciseleur : il s'agit d'une tige métallique qui, enfoncée dans le sol, sert à supporter une extrémité du plateau. En effet, lorsque le ciseleur travaille le bord d'un plateau de grand format, l'espace porteur entre l'enclume et son genou n'est plus suffisant, aussi l'augmente-t-il en installant cette tige métallique sous l'extrémité non travaillée (fig. 26b). Notons, par ailleurs, la posture du dinandier lors de la ciselure d'une sphère de laiton : son pied droit, placé à l'intérieur de la sphère, lui permet de maintenir l'objet de l'action fermement calé sur l'enclume (fig. 25h).

CISELURE AU TRAIT ET CISELURE AU TRAIT À « MAIN LEVÉE ». Lors de la ciselure au trait des premiers motifs, l'artisan utilise l'outil de la ciselure par excellence : le ciselet (*meqta*), également appelé traçoïr. De l'avis même des dinandiers ciseleurs de Seffarine « le *meqta* est l'instrument clé du travail de l'artisan ». Cet outil est un petit ciselet – également appelé « ciselet à tracer droit » (Arminjon et Bilimoff 1998 : 126) – plus précisément un « traçoïr méplat » de petite section (fig. 27a).

Avec le *meqta*, ciselet ou traçoïr méplat, l'artisan va pratiquer la ciselure au trait. Ce type particulier de ciselure est une activité de décoration qui consiste à tracer « des traits continus avec reprise plus ou moins visible, par petits coups réguliers, avec des traçoïrs à tranche non coupante, dont la forme et les dimensions déterminent celles du trait » (Arminjon et Bilimoff 1998 : 127). Toutefois, cette définition est encore insuffisante pour décrire avec précision la technique utilisée pour ciseler les premiers motifs floraux. En effet, il est nécessaire d'ajouter que l'artisan effectue une ciselure au trait « à main levée », puisqu'il « dessine » des motifs qui n'ont pas été esquissés sur le plateau.

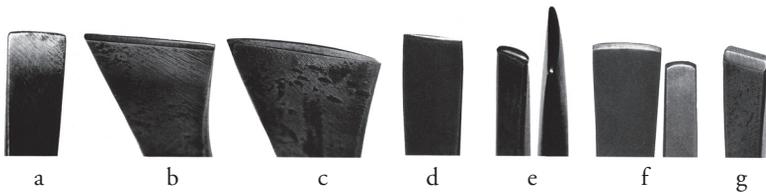


Fig. 27. Traçoïrs (De Bois 1999 : 49) :

- a) traçoïr méplat ;
- b) traçoïr droit ;
- c) traçoïr courbe ;
- d) traçoïr sec ;
- e) traçoïrs gras ;
- f) traçoïrs bateaux ;
- g) traçoïr à épaulement.

En dinanderie française, les ciselets sont généralement longs, effilés et quadrangulaires, tandis qu'à Fès, les dinandiers emploient des ciselets courts, épais et cylindriques (fig. 28). Ces outils sont particulièrement adaptés au mode de production et aux types de décoration du répertoire de la dinanderie fassie. En effet, à Fès, le travail en série et la fréquence des percussions imposent des outils particulièrement robustes quand le travail plus fin de la dinanderie française demande des outils plus précis et plus légers. Le caractère cylindrique des ciselets fassis vient sûrement de la prédominance des motifs courbes qui nécessitent une ciselure au trait à main levée. Grâce aux ciselets cylindriques, l'artisan peut effectuer des motifs circulaires avec plus de facilité que s'il disposait de ciselets dotés d'un corps quadrangulaire. Parmi tous les types de ciselures pratiqués par les dinandiers fassis, celui de la ciselure au trait à main levée est le plus délicat de tous, celui qui requiert le plus de précision et de dextérité. D'ailleurs, comme le dit Hassan, le protagoniste principal de *Place Seffarine* :

Le ciselet [*meqta*], c'est comme un stylo, on peut obtenir aussi bien un trait, un dessin qu'une écriture. On peut en faire sortir des miracles. (Hassan, ciseleur, *Place Seffarine*)

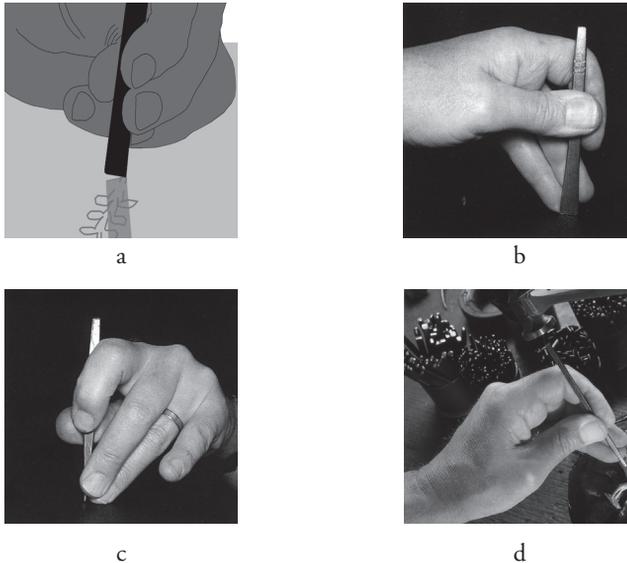


Fig. 28. Mode de préhension de ciselets :

- a) préhension et angle d'attaque du ciselet lors de la ciselure du *tifor* ;
- b) et c) tenue de traçoirs en orfèvrerie française (De Bois 1999 : 48) ;
- d) tenue de traçoirs en orfèvrerie française (Q. Bertoux in Guénot et De Bois 1993 : 48).

Cependant, les motifs du *tifor*, bien que ciselés à main levée avec un *meqta*, sont assez grossiers (fig. 29). Ils évoquent une épigraphie florale dont l'approximation ne permet pas le rattachement à une période particulière de l'art marocain. Ces motifs répétitifs sont ciselés avec beaucoup de rapidité et ne sont pas d'une exécution très soignée. La difficulté, pour l'artisan, consiste à placer correctement ces motifs sur le canevas préalablement tracé (fig. 30) étant donné que l'entrelacs est effectué ultérieurement. D'autres exemples de ciselure à main levée sont d'une qualité bien supérieure. Sur un autre grand *tifor* dont la fabrication n'a pas été filmée, on peut voir des motifs en arabesque ciselés très finement (photo 30). En comparant ces deux types de motifs, on constate que ceux filmés sont une simplification assez triviale d'arabesques pouvant être beaucoup plus élaborées.



Fig. 29. Les trois types de motifs ciselés sur le *tifor*.

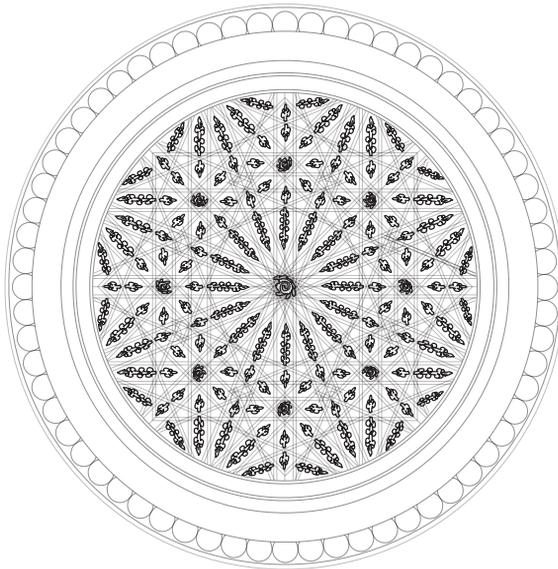
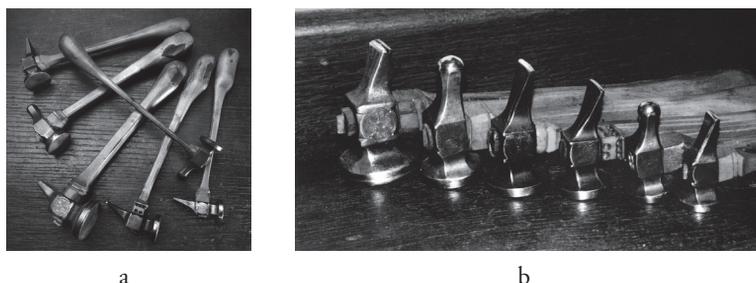


Fig. 30. Disposition des motifs ciselés sur le *tifor*.

La ciselure au trait à main levée est effectuée à l'aide d'un marteau léger et d'un ciselet de toute petite section (*meqta*). Les marteaux utilisés par les dinandiers fassis sont des marteaux usuels, tandis que dans l'orfèvrerie, notamment française, les artisans utilisent des marteaux spécifiques (fig. 31).



a

b

Fig. 31. Marteaux utilisés dans l'orfèvrerie française :
(photo a Q. Bertoux, in Guénot et De Bois 1993 : 48 ;
photo b De Bois 1999 : 46).

Lors de la ciselure, le ciselet est en contact avec quatre doigts : le pouce, l'index, le majeur et l'annulaire (fig. 28a). Ce mode de préhension est très comparable à celui employé par les orfèvres à travers le monde :

Dans la main, le ciselet est donc tenu en trois points : à la partie inférieure en se plaçant contre l'annulaire et le majeur, au milieu, dans un étau formé du pouce et de l'index, et à la partie supérieure contre la phalange de l'index. (De Bois 1999 : 48)

Ce mode de préhension n'est pas pour autant le seul possible. Driss, un décorateur ayant effectué la décoration d'un *tifor* de grande qualité¹⁹⁸, n'utilise pas du tout l'annulaire pour tenir son ciselet. Cette observation indique que ce doigt n'est pas moteur et qu'il joue un rôle accessoire de soutien de l'outil. Une analyse attentive des gestes de l'artisan, à partir des films, révèle même que le majeur et l'index bougent peu – du moins ne sont pas moteurs – et que c'est une pression du pouce qui imprime un mouvement circulaire au ciselet afin d'orienter celui-ci comme le désire l'artisan : il s'agit donc d'une percussion posée avec percuteur, longitudinale et transversale. Ce mouvement permet de tracer des traits incurvés, dans le sens dextre lorsque l'agent pousse le ciselet

198. Le cas de Driss, décorateur de talent cantonné à la confection de plateaux en série, sera développée plus loin ; cf. « Les œuvres et le prix de la tradition », p. 337 et suiv.

vers l'extrémité de l'index et du majeur ou, à l'inverse, dans le sens senestre lorsqu'il ramène, avec son pouce, le ciselet vers les troisièmes phalanges de l'index et du majeur. Le travail du poignet de la main tenant le ciselet est quasi nul. En effet, les traits courbes des motifs sont obtenus par un mouvement de déplacement de l'ensemble de l'avant-bras, rendu possible grâce à la pièce de tissu ou de carton posée sur le plateau, et c'est par un déplacement du plateau que l'artisan passe de la ciselure d'un motif à un autre.

La ciselure au trait à main levée des Fassis se distingue de la définition de la ciselure préalablement donnée. En effet, dans *L'Art du métal*, Catherine Arminjon et Michèle Bilimoff (1998 : 120) soutiennent que lors de la ciselure, les « ciselets (ciseaux d'orfèvre) [sont] frappés perpendiculairement à la surface avec le marteau à ciseler ». Or, une observation minutieuse des images de *Tifor* montre que la position des ciselets sur la matière n'est jamais parfaitement perpendiculaire mais plutôt oblique. D'ailleurs, André Leroi-Gourhan (2000 [1943] : 55) notait déjà que la percussion oblique est l'« attaque fondamentale de toute sculpture ou ciselure ». Cette légère inclinaison du ciselet, lors de la ciselure au trait, est confirmée par les traces que laisse le ciselet sur le laiton : les traits ne sont pas réguliers mais évasés au point précis de la frappe. Cela indique clairement que le ciselet (*meqta*) est légèrement incliné et non totalement perpendiculaire à la surface à ciseler (le plateau). En revanche, les ciselets sont perpendiculaires à la surface dans le groupe d'opérations suivant.

LE POINÇONNAGE. Lors du troisième groupe d'opérations – le poinçonnage des contours –, l'artisan va imprimer trois contours au plateau en procédant de l'extérieur du plateau vers l'intérieur. Il commence par poinçonner le contour le plus large, situé sur le rebord du *tifor*, avant de poinçonner les deux autres contours, moins compliqués, situés plus au centre.

Pour effectuer le premier contour, l'artisan utilise des poinçons. Ils sont appelés génériquement *ma'unat* (littéralement « outils ») et plus rarement *meqtabat* (poinçons). Ils portent néanmoins des noms particuliers qui évoquent la forme des motifs qu'ils permettent d'obtenir, par exemple : fleur, noyau d'olive, cœur, croissant de lune, œil de perdrix, etc. (fig. 32). Dans le cas du *tifor*, lors de la décoration du premier contour et des suivants, les poinçons employés portent un nom générique de *dfar* (sing. *dfer*), ce qui peut être traduit par « ongles » ou « griffes » (Ferré 1952 : 55) ; leurs motifs ont effectivement la forme d'un angle ou d'une griffe (fig. 33a). Néanmoins chacun d'entre eux ne porte pas un nom spécifique, du moins ce nom n'est-il pas connu de tous les artisans. Les décorateurs qui avaient imprimé, à ma demande, différents types de poinçons sur une feuille de laiton (fig. 32), ont éprouvé beaucoup de difficultés à les nommer. Dans le film sur la décoration du *tifor*, on voit le maître chercher puis demander un certain type de poinçon aux artisans de son atelier : il montre alors l'emplacement du plateau auquel s'appliquera l'action du poinçon qu'il désire utiliser.



1 2 3 4 5 6 7



8 9 10 11 12 13



14 15 16 17 18 19



20 21 22 23 24

1. Croissant de lune
2. Ongle courbé
3. Outil nu/vide
4. Œil de perdrix
5. Petit soleil
6. Petit cinq
7. Lune double et noyau d'olive
8. Cœur
9. Outil de quatre
10. Cadenas
11. Petit croissant de lune
12. Fleur
13. Noyau d'olive
14. Petit cadenas
15. Outil de quatre
16. Croissant de lune double
17. Rameau
18. Point
19. Plume
20. Lézard
21. Noyau d'olive
22. Trait pointillé
23. Petite fleur
24. Noyau d'olive vide



Fig. 32. Quelques poinçons utilisés par les dinandiers fassis.

Les poinçons peuvent donc être associés de mémoire à un décor sans avoir de dénomination précise. Cette remarque tend à souligner un rapport global des artisans à leur activité technique : les outils n'ont de pertinence que dans l'exercice d'une activité. Un poinçon n'a de valeur que dans son rapport à une décoration précise, et l'outil ne « prend corps » que dans son utilisation.

Les motifs du grand contour poinçonné sont cernés par les cercles tracés lors du dernier groupe d'opérations de traçage du canevas (fig. 24l). L'artisan va successivement imprimer la totalité des motifs de chacun des poinçons. À chaque tour, il imprime l'une des formes entrant dans la composition des motifs finals ; huit tours sont donc nécessaires pour effectuer l'ensemble des opérations de poinçonnage de ce contour (fig. 33b). Il ne change que sept fois de ciselet pour poinçonner l'ensemble de ce contour, un même poinçon servant deux fois.

Ce type de décoration par poinçonnage est très différent de celui de la ciselure au trait à main levée. Tout d'abord la fréquence du martelage varie : dans le cas de la ciselure au trait d'un même motif, l'artisan multiplie les frappes légères avec le marteau ; dans le cas du poinçonnage, l'artisan imprime, toujours pour un même motif, une seule frappe violente.

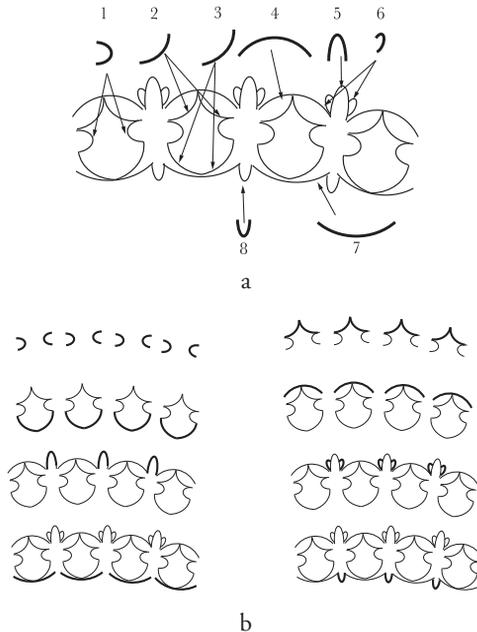


Fig. 33. Motifs des poinçons utilisés pour imprimer le premier contour :
 a) les huit poinçons : motifs et disposition sur le contour ;
 b) les huit tours de poinçonnage du premier contour du *tifor*.

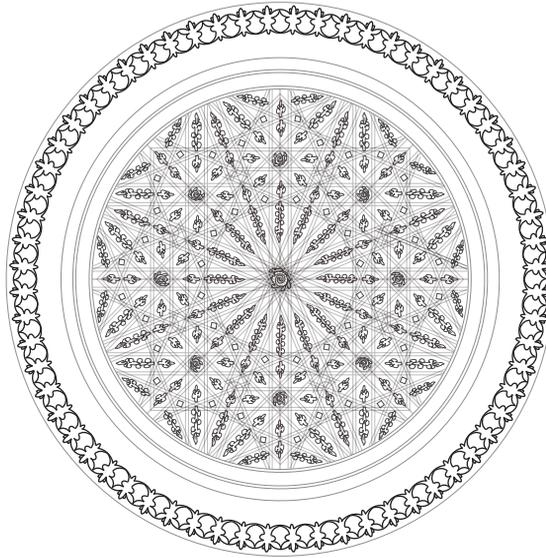
L'observation comparée des images de ces deux techniques révèle deux modes de préhension des marteaux très différents : l'un léger et du bout des doigts (la ciselure au trait), l'autre ferme avec le manche du marteau calé dans la paume de la main (le poinçonnage). Le mode de préhension de l'outil percuté diffère également : sa tenue est plus ferme au cours du poinçonnage que lors de la ciselure au trait. D'ailleurs, durant les différentes phases de décoration filmées, ce n'est que lors des opérations de ciselure au trait que des artisans ont pu malencontreusement lâcher leur ciselet, confirmant une tenue plus souple de l'outil.

Une autre différence importante entre ciselure au trait et poinçonnage tient au degré d'inclinaison des ciselets. Pour la ciselure au trait, la percussion est légèrement oblique alors qu'elle est clairement punctiforme, donc perpendiculaire à la matière à imprimer, pour le poinçonnage. Par ailleurs, lors du poinçonnage, l'artisan utilise certains des poinçons selon deux orientations (fig. 33a ; les poinçons numérotés de 1 à 3), nécessitant un geste bref et précis de rotation entre chacune des frappes afin de faire pivoter le poinçon à 180° sur un axe vertical.

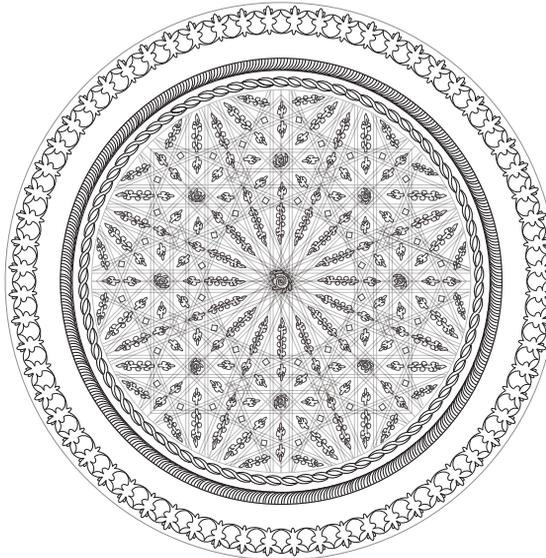
Après avoir obtenu le premier contour du *tifor* (fig. 34a), l'artisan poinçonne deux autres contours (fig. 34b). Ces deux autres décors sont de composition plus simple que le premier et ne nécessitent qu'un poinçon chacun ; la technique est identique à celle décrite pour l'obtention du premier contour.

L'ENTRELACS EN *STĀŠI*. Vient ensuite le quatrième groupe d'opérations, la ciselure de l'entrelacs, consistant à ciseler l'entrelacs géométrique en *stāši*, l'étoile à seize branches dont il a déjà été fait mention.

La technique du ciseleur s'apparente alors à celle utilisée pour la ciselure des motifs floraux (deuxième et cinquième groupes d'opérations) : l'artisan multiplie les frappes légères sur un ciselet (*meqta*) positionné de manière oblique par rapport à la surface à imprimer. Toutefois, plusieurs différences importantes sont à signaler : 1. la ciselure de l'entrelacs ne se fait pas à main levée, mais suit le tracé préalable ; 2. l'extrémité du ciselet utilisé lors de la ciselure de l'entrelacs est plus large que celle du ciselet employé pour la ciselure des motifs ; 3. l'activité interdigitale de la main tenant le ciselet lors de la ciselure de l'entrelacs est moins importante (les traits tracés sont tous droits, la percussion est longitudinale) que celle nécessaire à la ciselure des motifs (les traits tracés sont courbes, la percussion est longitudinale et transversale). Il faut noter, par ailleurs, que lors de ce nouveau groupe d'opérations, l'artisan utilise deux ciselets de dimension différente, l'un pour ciseler de longs traits, l'autre pour marquer des traits plus courts. Mais il peut également utiliser un même ciselet, tantôt en appliquant l'ensemble du tranchant (percussion perpendiculaire), tantôt en n'appliquant qu'une partie du tranchant (percussion oblique), afin de tracer des traits plus courts.



a



b

Fig. 34. Le *tīfor* au terme du poinçonnage des contours :
 a) état du *tīfor* au terme du poinçonnage du premier contour ;
 b) état du *tīfor* au terme du poinçonnage des trois contours.

Si la ciselure de l'entrelacs suit le canevas préalablement tracé, elle n'en est pas moins très complexe, et il est particulièrement difficile de se repérer dans ce lacis (fig. 35). Aussi n'est-il pas surprenant que seuls des artisans confirmés puissent effectuer ce groupe d'opérations. Le traçage et la ciselure de l'entrelacs (premier et quatrième groupes d'opérations) du *tīfor* filmé ont été effectués par Mohammed, l'artisan le plus compétent de l'atelier, tendant ainsi à confirmer qu'il s'agit des étapes les plus difficiles de la décoration d'un *tīfor* en *stāši*.

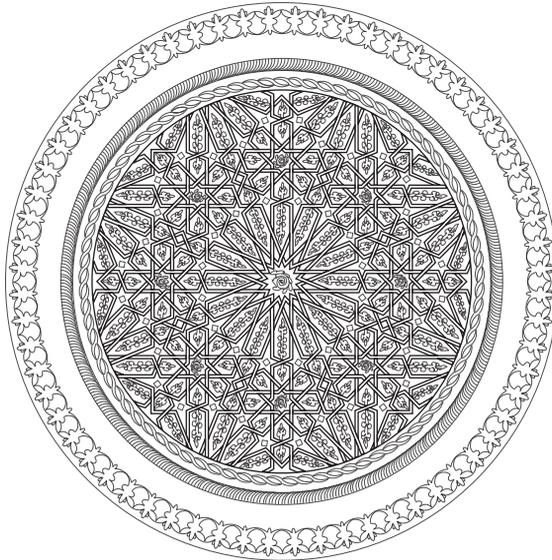


Fig. 35. Le *tīfor* avec l'entrelacs ciselé.

Il est très ardu de détailler la ciselure du *stāši*. Au premier abord, on se trouve confronté au savoir-faire difficilement descriptible, cette « perfection automatique des gestes » (Le Tourneau 1965 : 89) dont il a déjà été question à propos du traçage du canevas. En fait, le traçage préparatoire facilite grandement la ciselure puisque l'artisan va surligner, à l'aide de son ciselet, la majorité des traits préalablement marqués (la plupart de ceux qui ne sont pas surlignés se trouvent au centre de ce qui formera une étoile). Ayant en tête les traits qui devront être ciselés, le dinandier met en pratique une méthode apparentée à celle de la vannerie. En effet, si l'on se représente la décoration en relief, l'artisan va successivement faire passer un trait choisi au-dessus puis au-dessous de chacun des traits croisés, l'équivalent d'un pris et d'un sauté en vannerie.

Ensuite, lors du cinquième groupe d'opérations, la ciselure de la seconde série de motifs, le décorateur ajoute des dessins floraux dans le contour le plus extérieur du *ṭifor*. La technique est identique à celle déjà décrite du deuxième groupe d'opérations de la ciselure de la première série de motifs. Toutefois, le décorateur utilise un ciselet de petite section lui permettant d'obtenir des motifs d'une plus grande finesse. Enfin, un artisan effectue le matage des espaces vides, sixième et dernier groupe d'opérations de la phase de décoration du *ṭifor* (fig. 36).

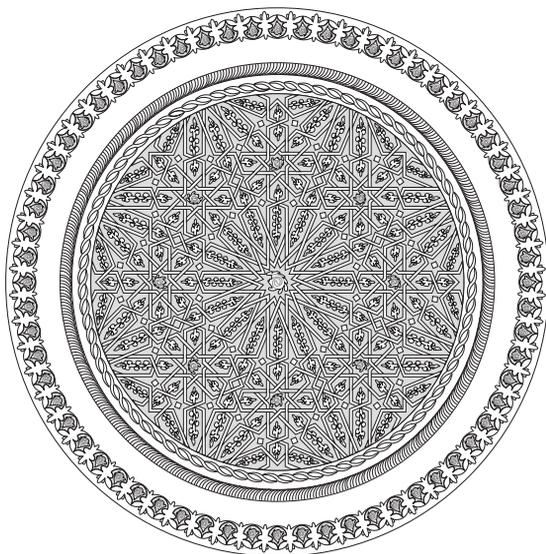


Fig. 36. Le *ṭifor* avec les derniers motifs ciselés et le fond maté.

LA CISELURE AU MAT. Le matage de certains espaces vides du *ṭifor* permet de faire ressortir l'entrelacs de l'étoile à seize branches, notamment parce qu'il masque les traits du canevas préparatoire. La ciselure au mat, couramment utilisée par les dinandiers de la Médina, consiste à enlever « l'aspect brillant et lisse du métal en le rendant mat par impression de minuscules motifs répétitifs produits par l'extrémité des ciselets » (Arminjon et Bilimoff 1998 : 127). Les décorateurs utilisent généralement des ciselets spéciaux, appelés ciselets à mat¹⁹⁹ ou matoirs.

199. « Les ciselets utilisés pour cette technique sont des “mats” dont la tête présente en relief les petits motifs à imprimer en creux sur la surface du métal : quadrillés, vermiculés, pointillés, sablés, etc. » (Arminjon et Bilimoff 1998 : 128, note 6)

Lors du matage du *tiffor* filmé, le décorateur utilise un ciselet « à mat au trait » à l'aide duquel il procède à de multiples percussions (le matage de la décoration en *damma* des plateaux ovales est obtenu, quant à lui, grâce à des ciselets à mat sablé). Il parvient ainsi à remplir les espaces jusqu'alors laissés vides. Ce groupe d'opérations est le plus répétitif de tous : la fréquence des percussions y est bien plus élevée que lors des autres techniques de ciselure.

En conclusion, le *stāsi* filmé a la caractéristique d'être en partie le résultat d'une ciselure à main levée, technique représentative des anciens types de décoration. En effet, la ciselure à main levée était pendant longtemps la technique de décoration la plus couramment employée au Maroc. De nos jours, le poinçonnage se substitue progressivement à cette technique ancestrale.

4. Décoration en *damma* et évolution des techniques de ciselure

Autrefois, la gravure et la ciselure prédominaient parmi les techniques de décoration utilisées par les dinandiers fassis. La gravure ne se fait presque plus ; quant à la ciselure, bien qu'elle soit la technique la plus employée pour la décoration d'un *tiffor*, elle cède progressivement la place au poinçonnage. Parmi les onze groupes d'opérations nécessaires à l'obtention du décor en *damma* dans *Ovales*, seuls trois d'entre eux, intervenant lors de l'exécution de l'entrelacs, sont le produit d'une ciselure (fig. 37c à 37e) ; tous les autres sont le résultat d'un poinçonnage (fig. 37f à 37l). Par ailleurs, la ciselure employée n'est pas à main levée : pour obtenir l'entrelacs, les dinandiers pratiquent la ciselure au trait sans reprises, laquelle s'apparente à du poinçonnage.

CISELURE ET POINÇONNAGE. L'analyse d'objets de dinanderie du début du XX^e siècle révèle que la décoration en *damma* pouvait être obtenue presque intégralement par ciselure, seuls quelques poinçons circulaires étant utilisés (photos 13b et 13c). L'observation d'un ancien plateau montre que plus de cent gestes de percussions ont été nécessaires pour obtenir les multiples traits rectilignes qui composent la décoration florale au centre d'une étoile de Salomon. Encore faut-il ajouter un geste de percussion pour chacun des demi-cercles poinçonnés (photo 13c). Dans le cas d'une petite décoration florale obtenue par ciselure à main levée, l'artisan effectue au moins une cinquantaine de gestes de percussion (photo 13d).

En définitive, la ciselure d'une étoile de Salomon et des interstices de l'entrelacs qui l'entoure ont nécessité, au bas mot, cinq cent cinquante gestes de percussion (photo 13b) ; à ces gestes devraient être encore ajoutés ceux du matage. Ce genre de décoration qui requerrait beaucoup de temps et d'application a progressivement cédé la place au poinçonnage.

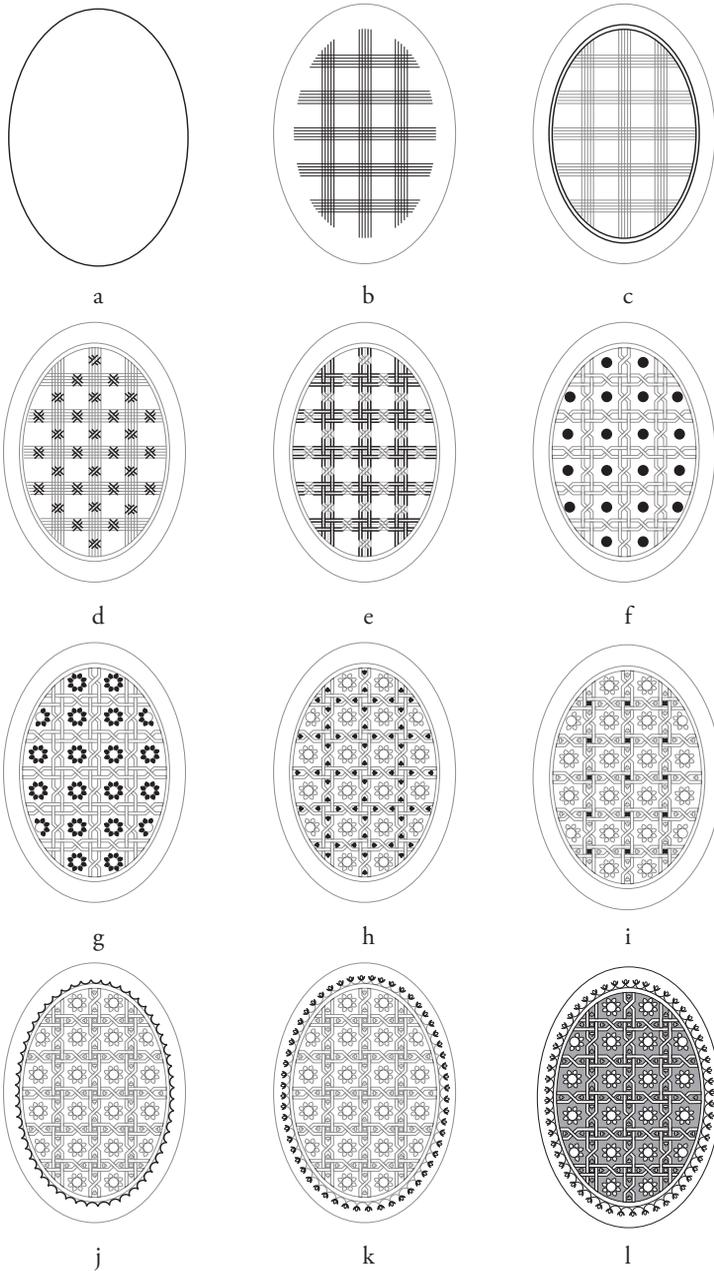


Fig. 37. État du plateau ovale au terme de chacun des groupes d'opérations de la phase de décoration en *damma*.

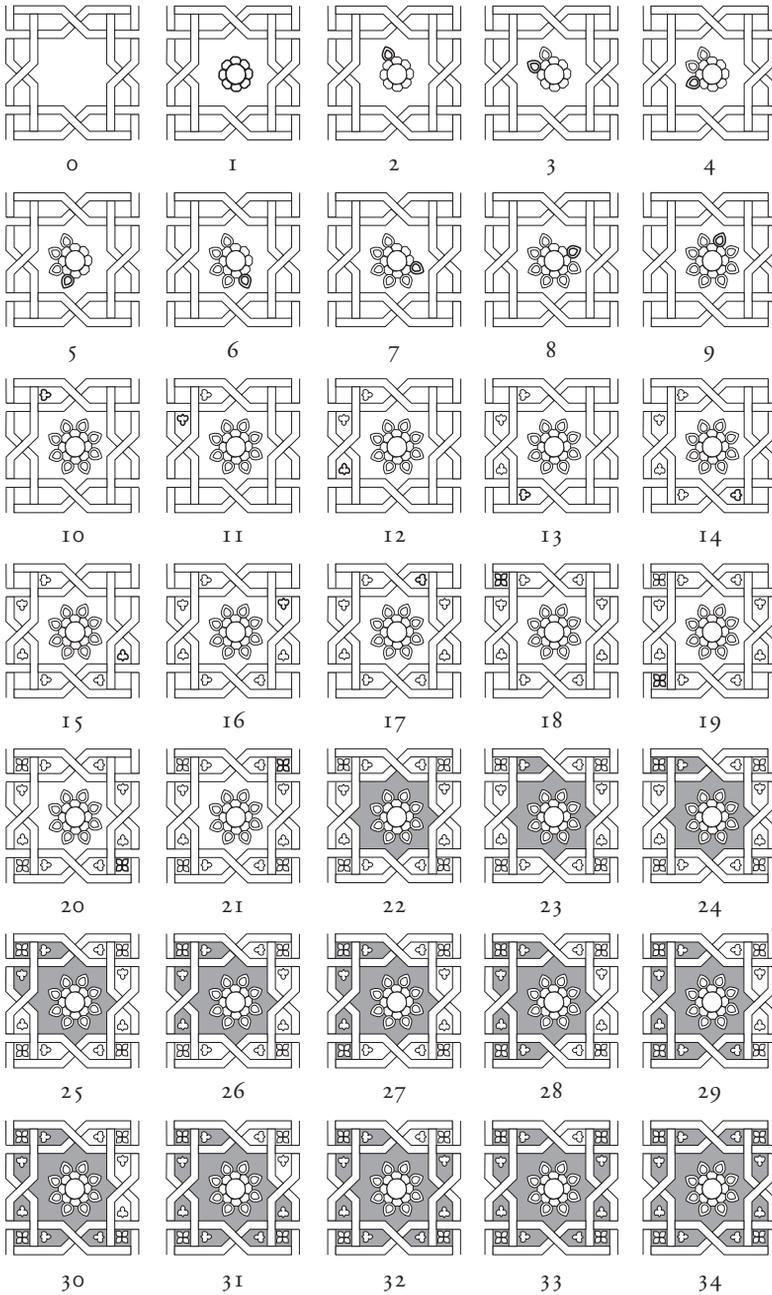


Fig. 38. Opérations de poinçonnage d'une partie de la décoration en *damma* filmée.

Lors de la décoration en *damma* du plateau ovale filmé, la part réservée à la ciselure est bien moindre que celle consacrée au poinçonnage. Les décorateurs disposent alors de poinçons qui reproduisent des motifs ornementaux autrefois effectués par ciselure à main levée. Si l'on exclut le matage, le perfectionnement des poinçons permet aux dinandiers d'obtenir en seulement vingt et un gestes de percussions (fig. 38, opérations 1 à 21) une décoration qui en nécessitait autrefois plus de cinq cents (photo 13b).

La tendance à la simplification des opérations va en s'accroissant, les dinandiers travaillant avec des poinçons de plus en plus élaborés (fig. 39). Ainsi, aujourd'hui, en quelque seize gestes de percussion, certains décorateurs peuvent effectuer l'ensemble de la décoration d'une étoile de Salomon, remplir les interstices de l'entrelacs qui l'entoure et effectuer le matage (fig. 40).

Cette évolution n'est pas récente, puisqu'en 1924, Henri Terrasse et Jean Hainaut (1988 [1924] : 159) avaient déjà constaté cette tendance : « L'estampage à la matrice remplace [...] le travail du burin ». La substitution progressive du poinçonnage à la ciselure est certainement le fruit, dans le contexte du travail en série, de la recherche d'une plus grande productivité. Cependant, cette évolution entraîne une mobilisation moindre des savoir-faire chez les décorateurs, une standardisation des décorations et une réduction de la part créatrice dévolue aux artisans.

D'autres contextes de production que ceux filmés offrent des exemples de décorations plus soignées et plus originales. C'est surtout dans les bazars que peuvent s'observer et s'acheter des plateaux décorés grâce à des techniques originales. Deux types de décoration, observables uniquement sur des objets vendus dans les bazars, ont retenu plus particulièrement mon attention. Il s'agit des décors en « veine » (*t'uriq*) et en « pointillé » (*tenbit*).

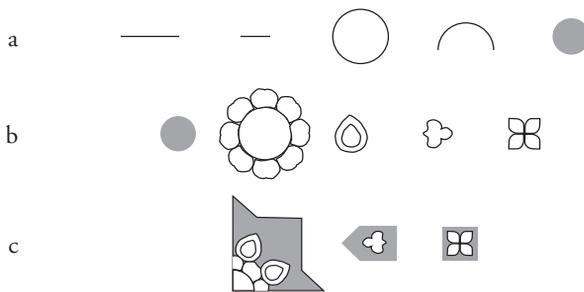


Fig. 39. Évolution des outils utilisés de la décoration en *damma* :
 a) les 2 traçoirs et les 3 poinçons de la décoration de l'ancien plateau ;
 b) les 5 poinçons de la décoration du plateau ovale filmé ;
 c) les 3 poinçons de la décoration d'un plateau ovale observé.

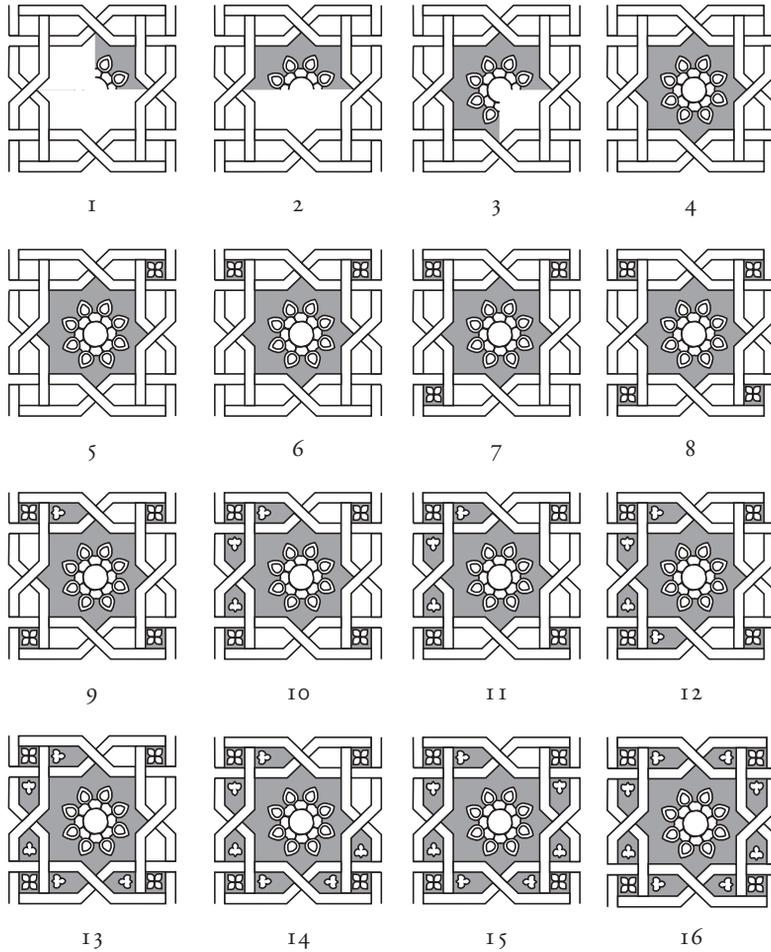


Fig. 40. Opérations de poinçonnage d'une partie de la décoration en *damma* avec des poinçons élaborés.

LES DÉCORATIONS EN POINTILLÉ (*TENBIT*) ET EN VEINE (*T^cURIQ*). Il existe deux types de décoration *tenbit*, la première est assez grossière, la seconde est extrêmement fine puisque, pour l'obtenir, les artisans utilisent de petites aiguilles à coudre en guise de ciselets (photos 14a à 14d). Le premier type de décoration *tenbit* n'est pas né dans les bazars. Il a été inventé voilà quelques années par un décorateur qui en détient encore l'exclusivité. Il est rare qu'un type de décoration puisse demeurer l'apanage d'une seule personne.

En général, le jeu de la concurrence et l'ouverture du métier empêchent qu'un artisan conserve longtemps l'exclusivité d'un type de décor. Disposant désormais de plusieurs magasins installés dans la rue Talaâ Kebira, l'inventeur de cette décoration explique son monopole sur le *tenbit* « classique » par le fait que les autres artisans ne savent toujours pas comment préparer ce genre de décoration. Ce n'est pas la technique de décoration en elle-même qui pose problème – il s'agit presque exclusivement de poinçonnage –, mais le traçage préalable, le canevas, qui est difficile à reproduire.

L'autre type de *tenbit* est une décoration très fine obtenue principalement par une multitude de percussions posées perpendiculaires avec une fine aiguille de couture. Bien qu'il s'agisse d'un mode de percussion perpendiculaire, on ne peut pas identifier celui-ci à du poinçonnage car les éléments du décor ne sont pas contenus dans l'outil mais résultent d'une succession de percussions. Il s'agit de multiplier les frappes, comme on le ferait pour une décoration ciselée, ce qui permet d'obtenir des décors en arabesques très fins. Qui plus est, ces décors n'ont pas fait l'objet d'un traçage préalable. La dextérité du décorateur doit donc se doubler d'une capacité d'abstraction nécessaire pour se faire une représentation équilibrée et harmonieuse de l'ensemble du décor à accomplir.

L'autre décoration particulièrement représentative des objets qui sont confectionnés par des décorateurs travaillant dans les bazars est celle dite en « veines » (*t'uriq*). L'appellation « en veine » provient de l'analogie apparente de cette décoration avec la complexité du système veineux (photos 14e à 14g). Il est possible de suivre les « artères » principales depuis le centre du plateau jusqu'à son bord. Le décorateur ne recourt pas à un canevas préalable pour remplir l'ensemble de la pièce.

Ce type de décor en arabesques est généralement utilisé pour combler les espaces laissés libres entre les différents traits d'un entrelacs. Les motifs obtenus par ciselure à main levée lors de la décoration du *tifor* sont des exemples très simplifiés de ces arabesques.

Dans les bazars, il n'est pas question de simplifier un type de décor, bien au contraire, il faut arborer les décorations les plus élaborées. Les décorateurs employés dans les bazars exécutent le *t'uriq* et le *tenbit* pour donner à voir aux touristes les savoir-faire qui témoignent d'une parfaite maîtrise technique et les décors qui, par leur complexité, ne peuvent qu'intriguer un observateur.

L'univers de ces ciseleurs est loin de correspondre à celui des dinandiers qui travaillent presque mécaniquement à la confection des plateaux dans *Ovales*, sans même devoir connaître l'ensemble du décor qu'ils effectuent. À observer de près les décorations de la majorité des objets actuellement fabriqués par la dinanderie fassie, on constate une tendance générale à la baisse de la qualité technique et à une simplification de la composition des motifs.

4. *Beldi* et *rumi* : représentations de l'évolution technique

LE *BELDI* ET LE *RUMI*. Les *swāiniya* utilisent l'opposition *beldi/rumi* pour différencier les deux grands styles décoratifs du répertoire de la dinanderie²⁰⁰. Sont dites *beldiat* (pl. de *beldi*), les décorations communes à tous les arts urbains traditionnels du Maroc : entrelacs géométriques, arabesques, rosaces, étoiles, etc. (les décorations *stāši* et *damma* sont par essence *beldi*). Sont dites *rumiat* (pl. de *rumi*), les décorations empruntées à des répertoires allogènes : les motifs floraux inspirés des plateaux et des théières de Manchester, les figurations humaines et animales.

L'opposition *beldi/rumi* est courante au Maroc : « Que ce soit au niveau des modes de gouvernement, des manières d'habiter, de se nourrir, de s'habiller, de célébrer les fêtes et de recevoir, etc., il existe des manières dites modernes ou "*roumi*", par référence aux Romains [...] et d'autres dites traditionnelles (*beldi*, du pays). » (Mehdi 2003) Le couple *beldi vs rumi* est souvent traduit par la paire « traditionnel » *vs* « moderne », mais cette opposition n'est pas entièrement pertinente : « Les deux registres moderne et traditionnel ne sont pas dans un rapport exclusif mais cohabitent et s'interpénètrent. » (*ibid.*)

Ainsi, l'opposition *beldi/rumi* ne se limite pas à une différence des styles de décoration. Le vocable employé pour qualifier les décorations ne sert pas uniquement à décrire les motifs, mais peut également désigner les techniques employées pour les effectuer. Une décoration majoritairement ciselée, comportant des motifs obtenus à main levée avec un ciselet, est *beldi*, tandis qu'une décoration majoritairement poinçonnée est *rumi*. La décoration *stāši* du *tīfor* est donc une décoration *beldi*, puisqu'elle est essentiellement constituée d'un entrelacs géométrique et de motifs floraux ciselés à main levée ; l'artisan a certes réalisé quelques parties poinçonnées, mais les poinçons employés sont relativement simples (en forme de griffes) et servent principalement à imprimer les contours du plateau. C'est précisément ce premier type de ciselure (ciselure au trait à main levée des motifs floraux) qui caractérise une décoration *beldi*, et non l'entrelacs géométrique. En effet, la décoration en *damma* qui a été filmée comporte un entrelacs géométrique ancestral, mais elle n'en est pas moins qualifiée de *rumi*, car ses motifs sont les empreintes de poinçons et non de ciselets. Si la décoration en *stāši* du *tīfor* filmé est *beldi*, car ses motifs ont été ciselés à l'aide d'un ciselet, il pourrait également exister des décorations en *stāši* dont les motifs seraient poinçonnés et qui seraient alors *rumi*.

L'analyse de différentes techniques de ciselure employées pour pratiquer la décoration en *damma* met en évidence l'évolution de l'outillage utilisé. Par là même, elle souligne comment il est progressivement devenu possible de

200. La distinction entre des décors dits *beldi* et ceux appelés *rumi* a déjà été rapidement évoquée, cf. « Diversité des techniques et des motifs décoratifs », p. 199 et suiv.

faire une décoration « traditionnelle » (*beldi*) en recourant à une technique « moderne » (*rumi*). Ainsi l'opposition *beldi/rumi*, lorsqu'elle est appliquée aux techniques de décoration et non plus aux décorations elles-mêmes, donne une épaisseur diachronique au savoir-faire.

BELDI, RUMI ET OBLIQUITÉ. Employée dans le contexte technique, l'opposition *beldi/rumi* révèle aussi que les dinandiers de la médina de Fès n'accordent pas la même valeur aux différentes techniques de décoration : en effet, la ciselure à main levée est considérée comme noble, le poinçonnage comme le témoignage de la perte de savoir-faire. Pour les dinandiers, du moins en ce qui concerne les décorateurs que j'ai rencontrés, la « vraie » décoration est *beldi*. Les artisans qui ne savent pas utiliser le ciselet sont généralement considérés comme de piètres décorateurs, car ils ne savent que « taper puis passer [*derb u duz*] », c'est-à-dire poinçonner ; or cette technique ne nécessite pas un apprentissage poussé et sa propension créative est très limitée.

Dans ce contexte, l'opposition *beldi/rumi* correspondrait à celle du perpendiculaire du poinçon et de l'oblique du ciselet, les deux catégories d'« angles d'attaque » que propose André Leroi-Gourhan pour classer les différents types de percussion.

La percussion oblique est précise et ses résultats limités, la percussion perpendiculaire est violente et peu utilisable dans un travail précis, la percussion oblique posée correspond au maximum de douceur et de contrôle de l'outil, la percussion perpendiculaire lancée au maximum de force et à l'absence relative de mesure dans les résultats. (Leroi-Gourhan 2000 [1943] : 55)

Ainsi, dans le cas des ciseleurs de la dinanderie fassie, la création est réservée à ceux qui font un usage oblique de ciselets (ciselure à main levée). Le poinçonnage, quant à lui, est la simple reproduction par percussion perpendiculaire de l'extrémité d'un poinçon. Dans ce cas, le seul contrôle que les décorateurs peuvent exercer est celui de la profondeur de l'empreinte laissée sur la matière. Par ailleurs, la puissance de la percussion, lors des poinçonnages, est conditionnée par l'épaisseur de la feuille de laiton. On constate également une certaine douceur dans l'exécution de la ciselure à main levée. Cela tient au fait que la ciselure à main levée est le produit de « séquences de percussion » (Bril 1991 : 69) qui nécessitent une reprise rapide entre chaque percussion afin que l'angle d'attaque oblique creuse plus aisément la matière que l'angle d'attaque perpendiculaire.

Si la part de création dévolue au ciseleur qui effectue le poinçonnage est très restreinte, cette technique ne doit pas être pour autant considérée comme figée car les poinçons sont très variés et peuvent être créés à volonté. Les décorateurs auxquels je me suis intéressé ne confectionnent pas eux-mêmes leurs outils ; il est d'ailleurs probable que les dinandiers aient toujours eu recours

aux métiers installés à proximité pour faire fabriquer leurs outils²⁰¹. En effet, on observe dans les cités maghrébines et orientales que « les mêmes métiers ont continué à vivre les uns à côté des autres pour s'entraider, mégissiers et sacochiers, parfileurs d'or et orfèvres » (Massignon 1924 : 71). Ainsi les poinçons sont-ils encore aujourd'hui conçus par certains forgerons au sein même de la Médina.

Il y a deux types de décoration, le *beldi* et le *rumi*. Chaque modèle de *beldi* que tu vois, un ciseleur peut le faire, car le *beldi* se fait avec un seul ciselet, le *meqta*. Mais dans le cas du *rumi*, les instruments sont infinis. Chaque fois, il y a du nouveau. Si le forgeron te donne un nouveau poinçon, tu peux changer le type de décoration. (Abdeslam, commerçant et brasseur, *Ovales*)

Les nouveaux poinçons permettent donc de faciliter les opérations de décoration, comme dans le cas de la décoration en *damma*, mais également de produire des décorations inédites (fig. 39 et 40). En définitive, si le poinçonnage implique une réduction des savoir-faire mobilisés par le ciseleur, il n'implique par pour autant un arrêt total de la créativité et de la diversité des décors.

L'opposition entre *beldi* et *rumi* est également employée à propos des techniques de mise en forme. En effet, lors de la mise en forme des objets, il existe deux techniques principales : l'une *beldi*, qui recourt à des percussions lancées par l'emploi de divers maillets et marteaux ; l'autre *rumi* qui nécessite l'usage des machines électriques que sont le tour et la presse. À cette opposition *beldi/rumi* correspond également une opposition en termes de créativité :

Le *beldi*, tu peux faire plusieurs choses, tu peux donner plusieurs formes, avec des angles. Le tour, le *rumi*, tu peux faire qu'une forme ronde. Avec le *beldi*, tu peux donner une forme octogonale, sur quatre côtés, cinq, six et huit. Comme pour les étoiles. (Abdelouahed, dresseur)

201. Il s'agit là d'une différence importante par rapport aux artisans ciseleurs français pour lesquels, dit-on, « il est indispensable [...] de savoir fabriquer son outillage » (De Bois 1999 : 48).



III

Mise en forme et techniques du corps, le cas du *tīfor*

La mise en forme désigne l'ensemble des techniques par lesquelles les objets acquièrent un volume. Ces techniques recourent : soit à la presse hydraulique ; soit au tour à repousser, pour les plateaux circulaires de petit diamètre et de faible épaisseur ainsi que pour les théières ; soit à l'assemblage, dont il a déjà été question, pour les objets complexes comme les plateaux ovales ; soit au tour à repousser et à l'assemblage, pour certaines pièces comme les plats à gâteaux ; soit, enfin, à différents types de maillets, pour les grands plateaux circulaires comme le *tīfor*.

Au terme de la décoration, le *tīfor* est acheminé dans l'atelier où il acquerra une nouvelle forme par des percussions avec des outils en bois (*ḥešbat*, sing. *ḥešba*) de chêne, voire, selon André Paccard (1981 : 572), de cèdre ou de cognassier. La forme escomptée est semblable à celle d'une assiette creuse. En français, les orfèvres parlent alors de « dresser le fond » d'un plat ou de « descendre » un plat. À Fès, le terme employé pour désigner la phase de façonnage à la main est plus généralement celui de « *wuquf* », mot dérivé de la racine wqf , évoquant le fait de se « dresser » ou de se « mettre debout » ; les artisans parlent également de « monter » (*tlā'*) et de « baisser » (*tāyḥ*) un plateau²⁰². Afin d'éviter les confusions, j'emploierai toujours le verbe « dresser » pour désigner l'action générale de la mise en forme du *tīfor* (*waqafa*), « dresseur » pour qualifier le dinandier spécialisé dans cette activité (*wuqqaf*) et « dressage » pour désigner la phase (*wuquf*).

La technique de mise en forme du *tīfor* filmée n'est pas la seule utilisée par les dinandiers fassis. La présentation succincte des différentes techniques de mise en forme observables dans la Médina permettra de mieux situer celle du dressage.

202. En orfèvrerie et dinanderie françaises, le terme « monter » est généralement employé pour désigner l'action consistant à mettre en forme des pièces profondes et/ou effilées.

I. Diversité des techniques de mise en forme

EMBOUTISSAGE. L'emboutissage²⁰³ (fig. 41a et b), exécuté par la frappe directe, à l'aide de maillets et de marteaux à emboutir, d'une feuille de métal posée sur un billot (*qarta*) de forme concave, ou salière, est encore pratiqué dans la Médina pour produire quelques petites pièces.

Moi j'utilise le bois. J'ai un billot [*qarta*], des maillets [*riša* et *mijem*] en chêne. Le billot est troué, creusé. Et c'est sur ce trou qu'on fait la forme. (Abdelouahed, dresseur)

Certaines opérations de montage du *tīfor* filmé s'apparentent à un emboutissage : le premier « creux » du plateau est en effet obtenu grâce à un support métallique concave, sorte de billot.

RÉTREINTE. La rétreinte consiste à mettre en forme une feuille de métal par martelage sur une masse concave pour obtenir des objets tels que des bols, des pichets, des aiguères, etc. (fig. 41c à 41h).

Hormis quelques témoignages oraux à propos de tel ou tel artisan ayant entièrement monté au marteau (ce qui correspond bien à la rétreinte) une aiguère ou une carafe, ou encore quelques rares observations auprès d'ateliers spécialisés dans la confection d'objets luxueux, je peux affirmer que la rétreinte n'est pas pratiquée par les *swāiniya* ; la rétreinte est toutefois la technique privilégiée des chaudronniers de la place Seffarine pour mettre en forme leurs objets. Richard Came propose une description du travail de rétreinte, effectué par un orfèvre, qui donne une idée assez juste de cette technique encore pratiquée par des chaudronniers et par quelques rares dinandiers :

Lorsqu'il fabriquait une cafetière, un pot, un bol, un pichet ou un objet du même genre, [l'orfèvre] commençait par « abaisser » la feuille puis il « montait » l'objet à fabriquer : il martelait de l'extérieur la feuille [de métal] posée sur un bloc de bois légèrement concave ou sur un sac de sable jusqu'à ce qu'il prenne la forme d'un bol peu profond. Ensuite, il « montait » l'objet à l'aide de diverses petites enclumes appelées « tas » quand elles étaient fixes et « têtes » quand elles étaient amovibles, et maniant ses nombreux marteaux, il lui donnait la forme voulue. (Came 1964 [1961] : 8-9)

203. « Mise en forme d'un flan de métal, au marteau ou à la presse, pour obtenir une forme en creux. L'emboutissage est exécuté soit par frappe directe de maillets et marteaux à emboutir sur des formes concaves en bois, soit par frappe indirecte avec de grosses bouterolles dans les cavités de dés à emboutir. » (Arminjon et Bilimoff 1998 : 36)

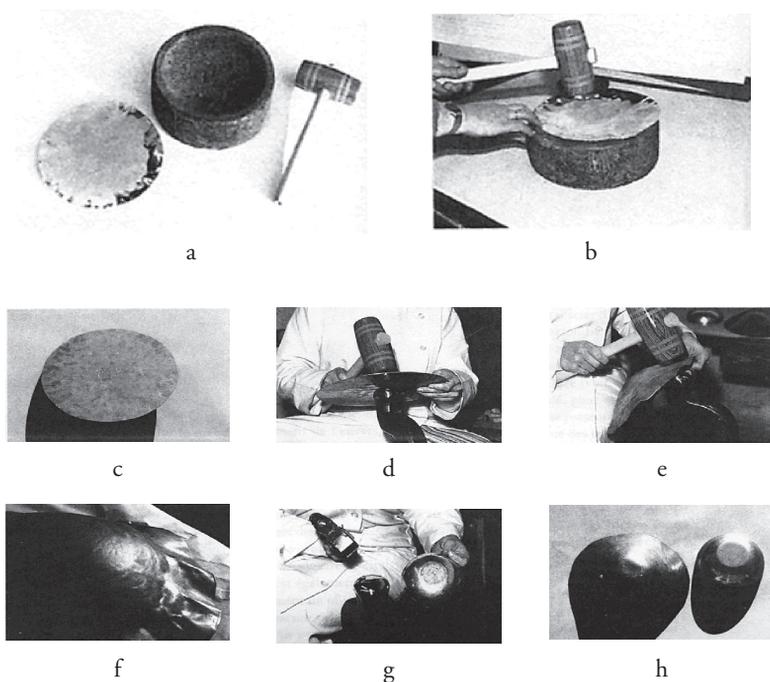


Fig. 41. Emboutissage et rétreinte (Arminjon et Bilimoff 1998 : 36-39) :
 a) outils pour l'emboutissage (flan de métal, salière en bois et maillet) ;
 b) emboutissage d'un flan ; c) à h) rétreinte à partir d'un flan circulaire
 sur une bigorne à rétreindre.

PLANAGE. Par ailleurs, le dressage du plateau ne doit pas être confondu avec le planage (*hesna*, « amélioration »), qui est une phase de finition consistant à ôter les dernières irrégularités d'un objet en le martelant avec un marteau à planer sur une enclume parfaitement lisse et plate. Dans le cas d'un *tifor*, le planage s'effectue au cours de la mise en forme de la pièce et ne constitue donc pas une phase distincte comme cela peut être le cas pour la fabrication d'autres objets.

Le planage est une technique de finition. Mais dans le vocabulaire actuel, ce terme désigne à la fois les opérations de mise en forme par emboutissage sur un tas et descente au marteau des pièces peu profondes, pour des plats ou des plateaux par exemple, le travail de planage de finition et le débosselage. Jusqu'au ^{xx}e siècle, le terme de planage ne s'appliquait qu'au travail de finition. (Arminjon et Bilimoff 1998 : 37, note 4)



Fig. 42. « Le dinandier martelant ses cuivres »
(Baldoui 1951 : 7 ; composition de Delpy).

DRESSAGE À LA MAIN ET REPOUSSAGE AU TOUR. Le dressage au maillet, ou « dressage à la main » (*wuquf b-el-yed*), est le plus ancien procédé de mise en forme des plateaux. Cependant, il existe une autre méthode, plus moderne et davantage employée : il s'agit de la technique du repoussage au tour, ou « dressage au tour » (*wuquf b-el-tur*), exercée par des tourneurs (*tuwwiry*). Le montage sans machine des pièces de dinanderie devient de plus en plus rare (on dénombre une vingtaine de dresseurs pour 240 tourneurs²⁰⁴).

Dans le repoussé au tour (repoussé mécanique au « tour à repousser », rétreinte au tour), le disque de métal est repoussé sur un mandrin à emboutir en bois, ayant la forme de l'objet à obtenir et fixé sur l'axe du tour. Le métal est repoussé et étiré avec un outil spécial à tête d'acier appelé cuiller à repousser, en conjuguant la pression de celle-ci avec le mouvement de rotation du tour, pour l'obliger à venir prendre la forme du mandrin. (Arminjon et Bilimoff 1998 : 50)

Les plateaux circulaires, mis en forme au tour, sont identifiables grâce aux traces laissées par le frottement de la cuiller (*merbu'*) contre le métal : « Le repoussé au tour est reconnaissable aux traits circulaires parallèles, partant du point marqué au centre de la pièce, dus au frottement des outils du tourneur, et pouvant rester visibles après le polissage. » (Arminjon et Bilimoff 1998 : 50)

204. Chiffre du recensement effectué en 2001 par l'Association des métiers traditionnels de Seffarine en vue du projet de délocalisation des activités des dinandiers dans le quartier périphérique de Aïn Nokbi (données transmises oralement par le président de l'association). Pour plus de détails sur cette catégorie de travailleurs, cf. « Relations de production et solidarités », p. 311 et suiv.

Toutes les théières fabriquées dans la Médina sont mises en forme au tour à repousser (fig. 8). Les tourneurs utilisent alors des mandrins (*qwāleb*) démontables et une cuiller à repousser (*merbu'*). Pour éviter que les théières ne se cassent lors de leur mise en forme, les artisans doivent régulièrement les recuire²⁰⁵ (chauffer à haute température pour redonner de la malléabilité au métal), car, lors de chaque passage au tour, les théières ont tendance à s'écrouir (durcissement des pièces dû à un resserrement de la structure du métal). Cette technique s'apparente beaucoup à celle qui se pratique en orfèvrerie française (fig. 43). Les plateaux mis en forme au tour, quant à eux, ne sont pas recuits ; un seul passage contre un mandrin d'acier est suffisant.

Le dressage à la main est donc l'une des rares techniques manuelles de mise en forme de pièces de dinanderie qui perdure. En apparence, cette phase est une répétition de gestes identiques de percussion lancée. Mais une analyse de *Tifor* m'a permis d'observer dans le détail la diversité des dispositifs et des techniques du corps nécessaires à l'effectuation de multiples actions sur la matière : emboutissage, pliage, martelage et planage.

LA MISE EN FORME DU *ṬIFOR*. Afin de donner sa forme creuse au plateau, deuxième phase de fabrication du *ṭifor*, le dresseur de plateau effectue sept groupes d'opérations à l'aide de trois types de maillets (photo 15) et d'un marteau à planer. Chaque groupe est défini en fonction de la zone du plateau qui est travaillée par l'artisan : le rebord (*hāšīa*), la descente, le fond (*qa'*).

Le premier groupe d'opérations de la phase est la mise en forme de l'ourlet sur le bord du plateau. L'artisan frappe obliquement, avec deux maillets convexes et semi-convexes (*dakkun*), le plateau logé à l'oblique contre un cylindre métallique creux.

Le deuxième groupe d'opérations consiste à former le talus concave, également appelé « descente » (Arminjon et Bilimoff 1998 : 37) entre le bord et le fond du plateau. Ce groupe se compose de deux types d'opérations successives : 1) le pliage du pourtour du plateau – lequel est logé entre le rebord du cylindre métallique creux et celui d'un billot en bois – par percussion oblique linéaire, puis diffuse, avec un maillet à tête semi-convexe ; 2) l'aplatissage du pourtour du plateau – lequel repose sur une large enclume carrée et plate – par percussion légèrement oblique, avec un maillet convexe.

Le troisième groupe d'opérations consiste à aplatir par martelage le fond du plateau, qui repose alors sur l'enclume large et carrée, par percussion avec un maillet plat.

Le quatrième groupe d'opérations consiste, à l'aide de maillets à têtes semi-convexe et convexe, à parfaire le galbe du talus du plateau par une alternance de séries de percussions obliques et perpendiculaires sur l'objet,

205. « Traitement qui consiste à chauffer un métal pendant un certain temps puis à le laisser refroidir lentement dans un but d'homogénéisation, de régénération, de cristallisation. » (Mohen 1990 : 223)



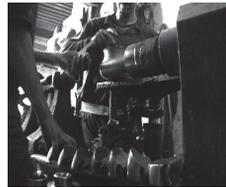
a



b



c



d

Fig. 43. Repoussage au tour en France et au Maroc :
 a) gestes et postures du repoussage en France
 (archives Odiot *in* Gaube du Gers 1993 : 36) ;
 b) gestes et postures du repoussage dans la Médina ;
 c) mandrins brisés en France (archives Christoffe *in* Gaube du Gers 1993 : 37) ;
 d) mandrins brisés dans la Médina.

ce dernier reposant tantôt obliquement sur une petite enclume carrée, tantôt horizontalement sur la grande enclume carrée.

Le cinquième groupe d'opérations correspond à un planage, l'artisan martelant, avec un marteau à planer, le fond du plateau posé à plat sur la grande enclume carrée. Le sixième groupe d'opérations de la phase est la mise en forme définitive de la descente. Il s'apparente au quatrième groupe d'opérations.

Enfin, lors du septième groupe d'opérations de la phase, l'artisan aplatit le rebord qu'il avait ourlé en multipliant les frappes perpendiculaires à l'aide d'un maillet plat et d'un marteau à planer.

Le tableau récapitulatif (tableau 8) reprend la composition de chacun des groupes, opération par opération, selon la disposition du plateau, l'outil, son angle d'attaque et sa trajectoire par rapport au corps de l'artisan.

Je ne décrirai pas systématiquement le détail du déroulement de cette phase, car la succession alternée d'opérations identiques rendrait la description fastidieuse. Je mettrai plutôt l'accent sur deux aspects essentiels de cette phase : tout d'abord les multiples dispositifs permettant d'effectuer les deux actions élémentaires de pliage (directement ou par emboutissage) et d'aplatissage du plateau ; puis les postures et les techniques corporelles qui y sont associées. Cette démarche est motivée par le constat qu'il existe une multiplicité d'outils pour effectuer des opérations comparables et que des éléments du dispositif peuvent être utilisés en vue d'opérations différentes.

2. Supports, angles d'attaque et partie percutante des outils

Cette partie, consacrée à l'étude des angles d'attaque des maillets du dresseur (*wuqqaf*) sur le plateau, me fournit l'occasion de vérifier l'intérêt du « cadre de classification » des actions élémentaires sur la matière défini par André Leroi-Gourhan. S'il est possible de définir l'effet d'un outil sur la matière en fonction de sa partie percutante, ce critère n'en est pas moins insuffisant pour caractériser les propriétés d'un outil (Leroi-Gourhan 2000 [1943] : 56-57). En effet, la qualité de la partie percutante ne suffit pas à « serrer de très près la propriété » de l'outil car un maillet, qui n'est pas toujours doté d'une seule partie percutante, peut être manié de différentes façons et que son effet est aussi fonction du reste du dispositif et du geste. Le moyen élémentaire d'action sur la matière, commun à tous les groupes d'opérations de la phase de mise en forme du *tīfor*, est la percussion lancée. Cependant, chacune des opérations produit un effet très particulier sur le laiton : pliage, emboutissage, martelage, etc. Ces déplacements de matière sont rendus possibles non seulement par les gestes et les outils, mais aussi par les supports qui leurs sont associés.

Groupe d'opération(s)	Opération	Posture	Angle	Outil	Geste	Disposition
Mise en forme de l'ourlet	1. Emboutissage	1	Oblique +	Dakkun semi-convexe	Approchant	Envers oblique
	2. Aplattissage	2	Perpendiculaire	Mijem	Droit	Avers à plat
1 ^{re} mise en forme de la descente	3. Emboutissage	1	Oblique +	Dakkun convexe	Approchant	Avers oblique
	4. Pliage	3	Oblique	Dakkun semi-convexe	Éloignant	Envers à plat
	5. Emboutissage	1	Oblique +	Dakkun convexe	Approchant	Avers oblique
Mise en forme du fond	6. Martelage	4	Perpendiculaire	Mijem	Droit	Envers à plat
	7. Pliage	3	Oblique	Dakkun semi-convexe	Éloignant	Envers à plat
2 ^e mise en forme de la descente	8. Pliage	1	Oblique +	Dakkun convexe	Approchant	Avers oblique
	9. Pliage	3	Oblique	Dakkun semi-convexe	Éloignant	Envers à plat
	10. Planage	4	Perpendiculaire	Mijem	Droit	Avers à plat
Mise en forme définitive du fond	11. Martelage	4	Perpendiculaire	Mijem	Droit	Avers à plat
	12. Pliage	1	Oblique +	Dakkun convexe	Approchant	Avers oblique
3 ^e mise en forme de la descente	13. Aplattissage	3	Perpendiculaire	Mijem	Éloignant	Envers à plat
	14. Pliage	1	Perpendiculaire	Dakkun convexe	Approchant	Avers oblique
	15. Martelage	4	Perpendiculaire	Mijem	Droit	Envers à plat
Mise en forme du rebord	16. Martelage	4	Perpendiculaire	Mijem	Droit	Avers à plat
	17. Planage	4	Perpendiculaire	Marteau à planer	Droit	Envers à plat
	18. Martelage	4	Perpendiculaire	Mijem	Droit	Avers à plat

Tableau 8. Synthèse de la phase de mise en forme du *tifor*.

Le premier dispositif de travail est composé, entre autres, de deux éléments matériels servant de support au plateau : d'une part, un cylindre creux métallique d'environ 30 cm de diamètre et de 20 cm de hauteur, reposant lui-même sur un billot de bois (composé de plusieurs éléments dissociables) et sur une cale cylindrique ; d'autre part, une épaisse barre de fer d'environ un mètre de longueur, plantée à moins d'un mètre du cylindre, avec une légère inclinaison vers celui-ci (photos 16a et 16b).

Ce support est un cas de « bricolage », dont on observe de nombreux exemples dans les ateliers des dinandiers. La composition hétéroclite de ce support (billot de bois composé de plusieurs éléments et cylindres) est adaptée à la mise en forme des plateaux, lesquels, à force de passages, y ont creusé un sillon qui sert désormais d'encoche.

Toute proportion gardée, ce support rappelle le fameux établi d'un retoucheur de portières de l'usine Citroën décrit par Robert Linhart (1978 : 156) : « Un engin indéfinissable, fait de morceau de ferraille et de tiges, de supports hétéroclites, d'étaux improvisés pour caler les pièces, avec des trous partout et une allure d'instabilité inquiétante. Ce n'est qu'une apparence. Jamais l'établi ne l'a trahi ou ne s'est effondré. » Placé sur ce support, le *tifor* a donc deux points d'appui de hauteur différente qui l'inclinent d'environ 60° (photo 16c). L'artisan dispose ainsi l'objet afin de former l'ébauche de la descente.

Le premier groupe d'opérations de la phase de mise en forme consiste à obtenir un ourlet en frappant sur le revers du plateau. Cette première transformation permettra au dresseur de former une descente parfaitement régulière à équidistance du centre, car, grâce à cet ourlet, le plateau pourra être fermement calé dans le sillon du billot. Autrement dit, l'ourlet placé dans le sillon permet de conserver une distance constante entre l'extrémité du plateau (bord) et le pôle opératoire situé légèrement en retrait du bord.

Lors du travail au tour à repousser, la parfaite circularité de la descente – et par voie de conséquence du rebord – est obtenue grâce à la rotation régulière du plateau maintenu par son centre ; lors du dressage à la main, la circularité est obtenue grâce aux rotations régulières du plateau maintenu par son contour.

Pour former l'ourlet, l'artisan cale l'extrémité du plateau sur le rebord interne du cylindre métallique et frappe avec un maillet semi-convexe selon une trajectoire circulaire vers le corps. Il plie le métal à environ une dizaine de centimètres du bord du plateau.

Cette technique s'apparente à celle de l'emboutissage, à la différence près que la dimension de la circonférence de l'objet à emboutir excède largement celle du dé à emboutir.

Avec le maillet semi-convexe, le dresseur exerce une percussion lancée oblique à la fois linéaire-transversale et diffuse. Diffuse, car la tête de ce maillet est, selon l'expression de Leroi-Gourhan, « assez large » ; linéaire-

transversale, car la tête du maillet forme une arête transversale, même si l'angle formé n'est pas aussi aigu que celui du tranchant d'une lame²⁰⁶.

Ainsi, bien que l'extrémité du maillet semi-convexe ne soit pas à proprement parler tranchante, la percussion lancée oblique à l'aide de cet outil est linéaire-transversale en plus d'être diffuse.

Une fois l'ourlet formé, et après avoir aplati grossièrement le plateau en l'ayant posé à plat sur le cylindre métallique et multiplié les percussions avec un maillet plat, le dresseur peut commencer à mettre en forme le plateau.

Le deuxième groupe d'opérations commence par une série d'opérations d'aplatissage. Ensuite le dresseur effectue un emboutissage à l'aide de la percussion lancée oblique d'un maillet convexe (son angle d'attaque sur la matière étant d'environ 75°) sur l'avvers (partie décorée) du plateau. Le support utilisé et la position oblique du plateau sont identiques à ceux observés lors de la formation de l'ourlet. La percussion diffuse est associée à un mouvement d'approche de l'outil vers le corps : l'artisan percute la partie du plateau située à quelques centimètres à proximité de l'intérieur du cylindre métallique et « ramène » le maillet vers lui. Cette technique d'emboutissage se distingue cependant de celle du groupe d'opérations précédent. En effet, la percussion du dresseur a, en quelque sorte, un effet double sur la matière : le premier effet de la frappe est celui d'une percussion oblique linéaire-transversale (avec l'arête très légèrement aiguë de la tête du maillet) ; le second, d'une percussion oblique diffuse (grâce au mouvement « approchant », la tête convexe du maillet glisse vers l'extérieur du plateau). On voit distinctement sur les images de *Tifor* que l'artisan tire le maillet convexe vers lui à la fin de son geste.

En procédant ainsi, il déplace la matière vers la périphérie du plateau et l'incurve légèrement. Il marque alors un pli transversal au point précis du pôle opératoire et incurve la pièce jusqu'à être arrêté par le contact indirect avec le rebord du cylindre métallique sur lequel repose le plateau.

206. La partie percutante d'un *dakkun* présente une arête plus ou moins aiguë qui engendre une déformation portant une marque transversale, sans pour autant trancher la matière (notons que le traçoir, le *meqta*, dont il a été question dans la partie consacrée à la décoration du *tifor* a la même caractéristique). Si tous les objets tranchants peuvent potentiellement servir à une percussion linéaire, ils ne sont pas les seuls. La percussion linéaire existe indépendamment de la nature tranchante de l'outil, les outils tranchants pouvant être considérés comme un sous-ensemble des outils servant à la percussion linéaire. Le cadre de classification proposé par Leroi-Gourhan (2000 [1943]) peut être croisé avec d'autres, comme, par exemple, celui des « types fondamentaux d'action "mécanique" sur la matière » proposé par Russo (1986 : 73 et suiv.). Ainsi, on dira que par la percussion linéaire, il est possible, selon la nature plus ou moins tranchante de la partie percutante de l'outil utilisé, non seulement de « fractionner la matière », d'« enlever des morceaux à un bloc de matière », de « réduire la matière en fines particules », mais aussi de « déformer durablement la matière ».

Le troisième type d'opérations de ce groupe est un pliage effectué avec un maillet semi-convexe semblable à celui utilisé pour former l'ourlet. La technique n'est plus assimilable à celle de l'emboutissage puisque le support utilisé est une enclume (de forme carrée et d'environ trente centimètres de côté) et que le plateau n'est plus calé dans un élément du support mais repose directement sur l'enclume. Cette opération consiste à réduire la concavité de la descente en la frappant depuis le revers du plateau par un geste s'éloignant du corps : la trajectoire du maillet n'est pas à tendance approchante comme pour les opérations précédentes, mais éloignante, puisqu'elle a tendance à s'écarter du corps de l'artisan. Cette percussion, très légèrement oblique, est comparable par son effet à celle consistant à former l'ourlet. Cependant, son caractère éloignant ainsi que l'amplitude et la puissance du geste plus faibles en font une percussion à dominante diffuse plutôt que linéaire-transversale.

Le groupe d'opérations se clôt par une nouvelle opération d'emboutissage à effet double du maillet semi-convexe permettant de tendre vers la formation d'une descente avec une incurvation régulière. Lorsque la descente est devenue suffisamment harmonieuse, l'artisan procède à la mise en forme du fond.

Ce troisième groupe d'opérations est composé d'un seul type d'opérations : le martelage (*tetraq*). Il intervient après la première mise en forme de la descente, car le martelage à plat va durcir le métal (phénomène dit d'écrouissage) et, de ce fait, le rendre beaucoup moins malléable. Pour aplatir le plateau par martelage, le dresseur s'installe près de l'enclume carrée de trente centimètres de côté précédemment utilisée.

Le dresseur procède au martelage avec un maillet plat en effectuant des percussions lancées diffuses perpendiculaires sur l'avant du plateau posé à plat (photo 17). L'artisan rend progressivement le fond du plateau le plus lisse et le plus régulier possible. C'est une « technique extrêmement délicate, car il est plus difficile qu'il ne paraît d'obtenir une surface absolument lisse et rigide » (Came 1964 : 12).

D'ailleurs, on constate que le dispositif est bien adapté à cet aplatissage : l'enclume est légèrement inclinée. On peut observer assez distinctement, lorsqu'on se positionne face au dresseur, que celui-ci ne frappe pas perpendiculairement le plateau, mais que son bras effectue un mouvement légèrement latéral – de l'extérieur vers l'intérieur du corps lorsque le maillet s'abat sur la matière et de l'intérieur vers l'extérieur lorsque le maillet remonte – ce qui rend la frappe de la tête plate du maillet légèrement oblique. Cet angle d'attaque est compensé par l'assiette de l'enclume non totalement horizontale (photo 17b). En effet, l'enclume est inclinée de façon que le dinandier puisse frapper perpendiculairement le plateau tout en conservant un geste naturel. Par ailleurs, cette inclinaison de l'enclume favorise le déplacement de la matière vers l'extérieur du plateau.

Le dresseur procède ensuite à un nouveau groupe d'opérations qui consiste à parfaire le galbe de la descente du plateau et à finir son aplatissage. Comme lors du groupe d'opérations permettant de former la descente, vont alterner des percussions lancées obliques sur l'avvers du plateau et des passes de percussions lancées très légèrement obliques sur le revers du plateau posé sur un autre support.

Le support utilisé au début de ce groupe d'opérations rappelle celui de la mise en forme de l'ourlet : le plateau est maintenu à la verticale, car il repose à la fois contre une petite enclume carrée (dix centimètres de côté) et une barre de fer (photo 18). Grâce à cette enclume, le dresseur va pouvoir uniformiser le galbe de la descente. Il serait plus juste de parler de pliage de la matière plutôt que d'emboutissage, car le support n'est pas assimilable à un « dé à emboutir » comme lors de la première mise en forme de la descente.

C'est donc avec des outils particuliers (maillots plats et convexes) et des supports permettant de maintenir l'objet tantôt à l'oblique tantôt à l'horizontale, que l'artisan effectue des percussions lancées diffuses obliques pour lesquelles André Leroi-Gourhan n'avait pas trouvé d'illustration (2000 [1943] : 58-59, case 60).

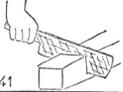
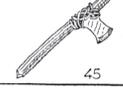
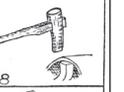
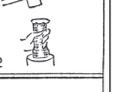
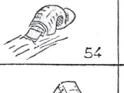
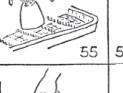
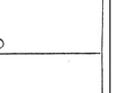
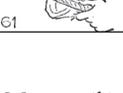
PERCUSSIONS		linéaire		punctiforme	diffuse
		longitudinale	transversale		
Perpendiculaire	posée	 41	 42	 43	 44
	lancée	 45	 46	 47	 48
	posée avec percuteur	 49	 50	 51	 52
oblique	posée	 53	 54	 55	 56
	lancée	 57	 58	 59	 60
	posée avec percuteur	 61	 62	 63	 64

Fig. 44. Moyens élémentaires d'action sur la matière (Leroi-Gourhan 2000 [1943] : 58-59).

L'analyse des différents managements des outils, des supports et des angles d'attaque des maillets a révélé la diversité des effets produits par les percussions sur la matière. Il apparaît donc que la classification des effets de la percussion en fonction de la seule partie percutante de l'outil ne suffit pas toujours. La description détaillée de ces multiples effets n'aurait pas été possible sans procéder à une succession de visionnages des images filmées.

André Leroi-Gourhan (2000 [1943] : 57) précise avec raison qu'un même outil peut servir à effectuer des percussions différentes : « Un couteau peut, suivant la manière dont il est tenu, servir pour une percussion posée-perpendiculaire-linéaire (couper un aliment), posée-oblique-linéaire (gratter du bois), posée-perpendiculaire-punctiforme (percer du cuir), ou lancée-perpendiculaire-punctiforme (poignarder un animal). » Il en est de même pour un maillet semi-convexe qui peut servir pour une percussion lancée oblique linéaire (lors du groupe d'opérations de la mise en forme de l'ourlet) ou pour une percussion lancée perpendiculaire diffuse (lors de la troisième mise en forme de la descente). Une remarque du même ordre est applicable au ciselet qui peut aussi bien être utilisé pour une percussion oblique que perpendiculaire (punctiforme)²⁰⁷.

L'analyse des différents types de percussions utilisés lors de la phase de mise en forme du *tifor* a donc révélé qu'il convient de considérer non seulement les différentes façons de manier un outil, mais également les autres éléments constitutifs du dispositif d'action, dont le support.

L'analyse des percussions effectuées avec les maillets convexes a mis en évidence la nécessité de considérer la multiplicité des effets pouvant être produits par un même outil. Le double effet de percussion constaté au cours de la première mise en forme de la descente produit deux types de déplacements de la matière : lors du premier temps de la percussion – linéaire-transversale-oblique avec l'arête très légèrement aiguë de la tête du maillet –, la matière est repoussée de part et d'autre du pôle opératoire ; lors du second temps de la percussion – diffuse oblique grâce à un mouvement ramenant la tête convexe du maillet vers l'extérieur du plateau –, la matière est déplacée du centre vers la périphérie. Autrement dit, si différents managements d'un outil servent à de multiples types de percussions, le même manement d'un outil peut engendrer divers effets.

Par ailleurs, l'effet de la percussion sur la matière peut être fonction du support sur lequel il se trouve. Pour cette raison, il est juste de parler à propos des enclumes et des autres éléments du dispositif, d'« outils réactifs (ou dormants) » (Pernot 1998 : 110) et non pas de supports inertes. L'effet d'un outil « actif » est lié au support « réactif » avec lequel il est associé.

207. Dans un travail sur onze métiers recourant à la percussion, Bril (1991 : 70) a constaté qu'« un même outil peut être utilisé pour différentes stratégies de percussion ».

Il est donc nécessaire de considérer non seulement la partie percutante d'un outil et son maniement, mais aussi l'outil dormant auquel il est associé pour bien caractériser l'effet produit sur la matière.

Cependant, l'ensemble de ces précisions (la diversité des supports, la partie percutante des outils actifs, les angles d'attaque ou le degré d'inclinaison de l'objet) ne suffit pas à rendre pleinement compte de l'activité du dresseur. En effet, pour bien comprendre la richesse et la complexité de cette activité, il convient également de considérer les techniques du corps de l'artisan. Car c'est grâce à une technique investissant entièrement le corps que l'artisan va pouvoir correctement « présenter la matière à l'action de l'outil » (Leroi-Gourhan 2000 [1943] : 44). Comme partout, mais peut-être plus ici encore, l'artisan « fait corps avec » le reste du dispositif (R. Linhart 1978 : 157).

3. Postures du dresseur, préhensions et translations du *tifor*

Lors de la phase de mise en forme du grand plateau circulaire appelé *tifor*, certaines parties du corps sont particulièrement sollicitées, tantôt pour une action dynamique, le geste ; tantôt pour une activité fixe complétant le dispositif qui supporte l'objet, la posture. Grossièrement, l'activité du dresseur est sous-tendue par quatre positionnements corporels, ce que Blandine Bril (1984 : 83) nomme des « postures de base », c'est-à-dire des « ajustements corporels préparatoires qui fournissent à l'activité cinétique une base stable indispensable à son déroulement harmonieux ».

Ces quatre postures, qui constituent le soubassement nécessaire aux gestes de percussion et à leurs effets escomptés, ont une unité relative en ce qui concerne la « dynamique de l'articulation de la hanche », « le positionnement de la tête par rapport à l'axe vertébral » (Bril 1984 : 84) et une tendance commune à la « variation angulaire de [certaines] articulations »²⁰⁸ : l'artisan est toujours assis sur un tabouret peu élevé, son arête dorsale est légèrement courbée vers le plateau et ses jambes sont écartées. Cependant, les quatre postures de base se distinguent selon les « variations angulaires des différentes articulations » comme celles des genoux et des chevilles, « la partie du corps prenant appui sur un support extérieur au corps », « la partie du corps prenant appui sur une autre partie du corps » (*ibid.*) et l'axe formé par le centre de gravité du plateau et l'orientation du buste de l'artisan.

Avant d'entrer dans la description détaillée de chacune de ces postures et du contexte technique de leur mise en pratique, il convient de préciser quel est leur rôle dans le cadre de l'activité fonctionnelle de façonnage du plateau.

208. J'utilise le critère de « variation angulaire des [...] articulations » pour caractériser les postures, alors que Bril (1984 : 91) le réserve à l'étude des mouvements.

La posture, définie selon le positionnement spécifique de l'axe vertébral et des membres, est la contrepartie fixe et nécessaire de l'activité dynamique de transformation de l'objet. La fonction de la posture est triple : le soutien et le maintien de l'objet²⁰⁹ ; la présentation adaptée de la matière en vue de son contact avec l'outil ; le déplacement de l'objet, par translation ou rotation, entre chacun des gestes de transformation, ou simultanément.

La première de ces postures s'observe lorsque le plateau est installé en position oblique (lors des opérations de mise en forme de l'ourlet puis de celles de mise en forme de la descente) : l'artisan maintient le plateau avec la main qui ne tient pas le maillet et les orteils du pied qui lui est opposé (ici, main gauche et pied droit). La fermeté de ce maintien est accrue par le fait que l'artisan appuie le coude de son bras gauche préhenseur contre l'intérieur de sa cuisse gauche (photos 19). La main saisit fermement le plateau par une préhension digito-palmaire, tandis que les orteils maintiennent l'objet contre la partie inférieure du support (cylindre métallique ou enclume). Le pied, dont les orteils exercent une préhension interdigitale, repose directement contre le billot de bois lors des opérations de mise en forme de l'ourlet (photo 19), alors qu'il est surélevé à l'aide des cales de bois pour être à la bonne hauteur lors des opérations au cours desquelles le plateau est à l'horizontal.

Le pied et la main servent d'étau en maintenant fermement le *tifor* lors des percussions, mais c'est également par un mouvement conjoint de ces deux membres que la rotation du plateau s'effectue. Ainsi, grâce à cette posture, le dresseur peut maintenir le plateau contre le dispositif et lui imprimer un mouvement circulaire discontinu entre chaque frappe. La puissance de la percussion contraint le dinandier à maintenir très fermement le plateau contre le support (barre en fer et cylindres ou petite enclume). Cette fermeté est accrue par le contact du coude gauche contre l'intérieur de la cuisse, ainsi que par le calage du pied droit contre le support de bois.

Dans *Tifor*, un plan en plongée, passant d'une focale longue à une focale courte (zoom arrière), souligne particulièrement bien le travail synchrone du bras gauche et de la jambe droite (photo 19a) lors des manipulations du plateau. L'artisan filmé effectue des séries de quatre percussions alternées avec trois rotations discontinues du plateau, en maintenant la préhension avec la main et le pied. Au terme de la série de percussions, il relâche l'étreinte et replace sa main et son pied de façon confortable.

209. Je reprends ici, en l'élargissant, la distinction étymologique entre « maintien » et « soutien » : « maintenir » (littéralement « tenir avec la main ») est une activité de préhension (matérielle ou corporelle) engendrant un enserrement total ou partiel de l'objet de l'action ; « soutenir » (littéralement « sous » et « tenir ») est une activité permettant d'acquiescer la stabilité d'un objet par la mise en opposition « par-dessous » d'un élément du dispositif (matériel ou corporel) sans action préhensive. Cette distinction soutien/maintien a notamment été utilisée par Guéronnet (1994 : 77) dans ses travaux sur les soins corporels dispensés à un enfant en bas âge.

La première posture adoptée et les mouvements qui lui sont associés s'apparentent à ceux que l'on observe lorsque le corps de l'agent est positionné selon la deuxième posture de base. En effet, lorsque l'artisan adopte la deuxième posture, l'ajustement corporel se caractérise également par la préhension du plateau avec la main qui ne tient pas l'outil et le pied qui lui est opposé (photo 20). En revanche, un troisième point d'appui corporel est formé par l'extrémité du pied de la jambe gauche tendue qui supporte du bout des orteils le plateau posé à l'horizontale sur la grande enclume carrée. Ce troisième point d'appui permet de soutenir le plateau à l'horizontale et d'éviter que la partie du plateau faisant face au sol ne soit altérée par des frottements.

Cette deuxième posture est employée non plus lorsque le plateau est disposé à l'oblique mais lorsqu'il repose à l'horizontale : il s'agit des opérations de pliage et d'aplatissage effectuées avec le maillet semi-convexe lors des trois groupes d'opérations de mise en forme de la descente. La pression exercée par la main et le pied est moindre que lors des opérations précédemment décrites, car les percussions sont moins violentes et la position horizontale du plateau confère à celui-ci une plus grande stabilité. Comme dans le cas précédent, le mouvement de rotation discontinu est produit par les mouvements synchrones du pied et de la main.

Avec la troisième posture, l'artisan utilise également l'extrémité du gros orteil de son pied gauche pour soutenir le plateau ; en revanche, le pied droit n'est plus utilisé comme précédemment (préhenseur et translateur). La jambe droite est simplement tendue sous le plateau. Si elle aide à la stabilité du corps de l'artisan, elle ne sert plus de point d'appui au *tifor*. Cette troisième posture est employée lors des opérations de martelage et de planage du fond et du rebord du plateau. Lorsque le dinandier martèle le fond du plateau, son talon gauche repose sur une cale pour faire correspondre la hauteur de la pointe de son pied avec celle de l'enclume. Ainsi le plateau est-il soutenu à l'horizontale (photo 21). La petite enclume étant plus basse, l'artisan n'a plus besoin de surélever son pied lors du martelage et du planage du rebord (photo 22).

Si les postures des groupes d'opérations du martelage du fond et du martelage du rebord sont proches, elles se distinguent par quelques particularités. En effet, lorsque l'artisan martèle le fond, le centre de gravité du plateau est à proximité de l'enclume et la stabilité est aisément obtenue. En revanche, lorsque l'artisan martèle le rebord, le centre de gravité du plateau, très excentré, le contraint à écarter davantage ses jambes (photo 22) : c'est la quatrième posture de base prise par l'artisan lors du façonnage du *tifor*.

D'autres différences majeures entre le groupe d'opérations de la mise en forme du fond et celui de la mise en forme du rebord doivent être soulignées. Elles ne tiennent pas aux postures elles-mêmes mais aux gestes de préhension et aux mouvements de translation imprimés au plateau. Lors de la mise en forme du rebord, l'artisan cesse d'exercer une préhension digito-palmaire pour faire tourner le plateau. Il maintient fortement ce dernier contre la petite enclume,

sa main épousant le galbe de la descente. Il imprime un mouvement circulaire au plateau, le martelage s'effectuant en synchronie avec la rotation.

Lors du martelage du fond, le dinandier tient fermement le plateau en son contour par une préhension digito-palmaire, mais les mouvements de translation qu'il imprime ne sont pas simplement rotatifs, comme lors du martelage du contour ou de toute autre opération de façonnage à la main. En effet, lors du groupe d'opérations du martelage du fond, les mouvements imprimés au plateau sont plus complexes, parce qu'à la fois latéraux et circulaires. L'artisan commence par aplatir le centre du *tifor*, puis donne quelques frappes vers la périphérie. Ensuite, il imprime une légère rotation au plateau et repart du centre pour s'écarter vers la périphérie et ainsi de suite jusqu'à ce que l'ensemble du fond soit aplati. L'artisan martèle donc par une progression proche de la spirale, à la fois centrifuge et circulaire.

4. Techniques manuelles et verticalisation posturale

LES CARACTÉRISTIQUES DES TECHNIQUES MANUELLES. Les deux premières phases de la fabrication du *tifor* (la décoration et le dressage), parce qu'elles sont exclusivement manuelles, sont considérées comme les symboles de la dinanderie traditionnelle. Toutefois, c'est surtout la ciselure qui est généralement reconnue comme l'étendard de la dinanderie d'autrefois. La raison pour laquelle le dressage à la main n'est pas cité parmi les méthodes traditionnelles des dinandiers qui se maintiennent dans la Médina tient sans doute au fait que cette spécialité se raréfie : le nombre de ses spécialistes est bien inférieur à celui des décorateurs (une vingtaine de dresseurs pour près de 800 décorateurs) et la décoration par ciselure, au sens large, intervient dans la fabrication de presque tous les objets, ce qui n'est pas le cas du dressage.

L'activité n'a plus beaucoup de points communs avec celle qui avait représenté une activité fondamentale de l'ancienne médina de Fès, sauf, qu'une partie essentielle échappe, hier comme aujourd'hui, à la mécanisation : la gravure^[210]. Ce stade manuel confère à la dinanderie son cachet traditionnel et sa réputation. (Laborie 1990 : 42)

Par ailleurs, comme je l'ai montré, toutes les activités de ciselure ne sont pas d'un usage très ancien : alors qu'autrefois la ciselure au trait prédominait, aujourd'hui, le poinçonnage, qui requiert un savoir-faire moindre, a tendance à se généraliser.

210. L'emploi du terme gravure est impropre puisque la majorité des techniques de décoration se font sans enlèvement de métal.

Les techniques de décoration par ciselure et de mise en forme au maillet sont dominées par la percussion lancée et la percussion posée avec perceur. Ces deux types d'action élémentaire constituent donc la base traditionnelle du métier. À ces percussions sont toujours associés des mouvements de déplacement et de rotation de l'objet en vue de le présenter correctement à l'outil perceur.

Dans le cas des techniques récentes comme celles qui ont été décrites pour la confection du plateau ovale, le type élémentaire d'action sur la matière le plus commun est celui de la percussion posée. Dans ce cas, l'objet est simplement inséré ou calé dans une machine, puis une force circulaire transmise par l'homme ou l'électricité engendre une modification. En fait, cette tendance dans l'évolution peut être mise en relation avec l'adaptation des savoir-faire au mouvement circulaire continu ou discontinu rendu possible par la machine. On sait en effet que la tendance générale de l'évolution des mouvements techniques, de plus en plus conditionnés par les machines, transforme le mouvement rectiligne en mouvement circulaire :

Les actions de l'outil sont relativement simples et peu nombreuses et les faits de marteler, couper, percer qui restent le fond de la fabrication jusqu'à l'heure actuelle sont rapidement acquis. L'évolution se porte alors en bloc sur les matières et le mouvement. L'évolution du mouvement détermine le dégagement de la motricité et dès les premières sociétés agricoles la conquête de la force devient, avec celle de matières neuves, le fait dominant du monde actuel : conversion du mouvement rectiligne en mouvement circulaire, conversion de la force par transmission, transposition motrice dans l'animal puis le moteur. (Leroi-Gourhan 1964 : 56-57)

Ainsi les anciennes techniques des dinandiers sont-elles essentiellement des percussions (lancées et posées), tandis que dans le cas des techniques plus modernes s'observent les différents traits soulignés par André Leroi-Gourhan : de rectiligne, le mouvement devient circulaire et le mouvement imprimé aux objets par la transmission indirecte se substitue aux mouvements imprimés directement par l'agent de l'action. Cette tendance générale de l'évolution du rapport de l'homme aux objets, qui se traduit par une modification manifeste du type de mouvements effectués, est également perceptible dans la manière dont se sont modifiées les postures des artisans.

LA VERTICALISATION POSTURALE. Les multiples postures utilisées par le dresseur au long de la mise en forme du plateau témoignent d'un investissement entier du corps. Tandis que la phase de décoration nécessite une seule et même posture de base, celle de la mise en forme en requiert quatre. Si l'ensemble postural de la décoration par ciselure, observé lors de la confection de plateaux

par les dinandiers fassis, est restreint à une seule posture de base, il semble qu'une recherche plus approfondie révélerait davantage de diversité. Ainsi, la posture exceptionnelle d'un dinandier ciselant une sphère de laiton, représentée dans l'ouvrage d'André Paccard (fig. 25h), rappelle celle d'un bijoutier de l'Aurès effectuant le poinçonnage du décor d'un anneau de cheville (fig. 45). Le recours au pied pour maintenir un objet fermement calé sur son support semble être courant lors de la confection de certaines pièces. De fait, la spécialisation des ateliers fassis dans la confection de quelques objets, en l'occurrence les plateaux, a engendré une standardisation posturale, laquelle restreint le rôle des membres inférieurs du corps au soutien de pièces par la cuisse.



Fig. 45. Poinçonnage d'une fibule par un bijoutier algérien (Benfoughal 1992 : 157).

S'agissant de la confection d'un *tifor*, la diversité posturale est donc plus importante lors de la mise en forme que lors de la décoration. Cependant, on constate une certaine unité dans le dispositif : l'agent est assis, l'objet de l'action est mobile et repose sur un outil dormant positionné face à l'artisan. Ces trois critères semblent caractériser l'unité des techniques anciennes de la dinanderie. On pourrait y ajouter le rôle de soutien et/ou de maintien exercé par les membres inférieurs.

Les multiples types de percussion lancée déjà observés et décrits en France ne recourent pas à ce genre de posture. Dans son étude sur diverses « stratégies de percussion », Blandine Bril (1991 : 73-74) constate l'existence de deux postures de base : debout courbé vers l'avant ou bien un genou à terre. L'ensemble postural caractérisé par la position assise n'est pas représenté, tendant à confirmer qu'il s'agirait là d'une spécificité locale fassie.

Les descriptions qui précèdent ont d'ailleurs montré que les percussions ne sont pas les seules opérations associées à une posture assise. Cette caractéristique s'observe également dans le cas de la brasure à l'étain et, dans une certaine mesure, lors de la découpe des feuilles de laiton.

Ce constat conduit à formuler une hypothèse intéressant l'étude d'un ensemble postural commun au Maghreb. En effet, à observer de façon superficielle les activités de certains artisans de la Médina, on constate aisément que nombre d'entre eux travaillent assis au niveau du sol.

Dans la tradition maghrébine, le corps expérimente plus fréquemment la position horizontale que la position verticale. Cela est essentiellement dû à des facteurs culturels. Le rapport qu'entretient le corps avec l'espace, le mobilier, l'alimentation et les autres constituants de l'univers matériel l'affectent (dans le sens où ils le font agir) et le prédisposent à une telle extériorisation plutôt qu'à une autre. Le mobilier est généralement très bas, circulaire et en bois. (Chebel 1999 [1984] : 44-45)

Cette remarque est d'autant plus intéressante que la division technique du travail propre à la dinanderie se manifeste par une division spatiale du travail, division spatiale qui joue aussi bien sur le plan horizontal de l'insertion dans l'espace de travail (rue/seuil/atelier) que sur son plan vertical (haut/bas et flexions)²¹¹.

À l'opposé de la ciselure, de la mise en forme au maillet et de la brasure, les techniques plus récentes (ajourage à l'emporte-pièce, rainurage au tour, polissage et électrolyse) relèvent, quant à elles, d'une unité posturale caractérisée par la position debout de l'agent de l'action. Dans le cas des activités que j'ai qualifiées de « traditionnelles », le dispositif (enclume, billot et autres éléments amovibles) est adapté à la position assise. En revanche, dans le cas des techniques utilisant des machines, le corps de l'artisan est totalement contraint de se plier aux exigences imposées par son outil de travail. Pour reprendre l'image du brontosaurus mécanique empruntée à André Leroi-Gourhan, la machine s'apparente à un brontosaurus en bas âge incapable de se déplacer et qui exige que l'on tende le bras pour porter la nourriture jusqu'à sa bouche. Des rapports de cet ordre, qui imposent une posture particulière à l'artisan, s'observent également lors des activités de finition des pièces issues des fonderies de la Médina : les tours électriques requis par le polissage, le filetage et l'ébarbage contraignent l'artisan à se tenir debout ou assis sur un siège élevé.

Bien que les anciennes manières de s'asseoir soient encore conservées ou coexistent avec les nouvelles, nous assistons maintenant à un passage très net de la position longitudinale à la position verticale par introduction de valeurs – et d'outils – extérieurs. (Chebel 1999 [1984] : 45-46)

211. Cf. « La théâtralisation de la soumission », p. 293 et suiv.

Dans le domaine de la dinanderie, les nouvelles postures coexistent avec l'ancien fond postural caractérisé par une grande proximité avec le sol. Cette diversité ne s'observe pas toujours au sein d'un même atelier, mais elle existe si l'on considère l'ensemble des techniques de la dinanderie. La mise en forme des plateaux à l'aide de maillets, la décoration par ciselure et la brasure impliquent des postures anciennes, tandis que les autres techniques, recourant pour la plupart à des machines, sont marquées par une verticalisation posturale.

Dans les fonderies qui viennent d'être évoquées coexistent travail manuel et mécanisé, postures assises et verticales. Une posture de base a particulièrement attiré mon attention : assis à même le sol, la jambe droite repliée sur le côté et la gauche tendue, un artisan enserme de ses cuisses le support sur lequel il effectue les opérations de transformation de la matière. Cette posture, employée lors de la création des moules de sable destinés à recevoir l'alliage fondu dans le creuset, rappelle celles décrites à propos de la mise en forme à la main du *tīfor*. Un fondeur dévoile, entre les lignes de son parcours de vie, l'importance accordée à sa posture de travail :

J'ai rencontré un autre maître qui m'a proposé plus d'argent pour venir travailler avec lui. J'étais encore faible, et c'est avec lui que j'ai terminé mon apprentissage. Ce maître m'a dit qu'à la façon dont je m'asseyais, il savait que je deviendrais un bon artisan. (Hassan, mouleur, *Fonderie*)



IV

La fabrication de pièces coulées : la fonderie

La fonte, *et-tefrağ*²¹², désigne l'« ensemble des opérations qui permettent de confectionner un exemplaire en métal ou en alliage fondu. La fonte comprend l'exécution d'un moule réfractaire, pris sur le modèle ou sur une reproduction de celui-ci, la fusion, la coulée, le décochage, le réparation et la finition. » (Baudry et Bozo 1978 : 624)

Le travail effectué dans les fonderies de Fès s'inscrit pleinement dans le processus de production de la dinanderie. Cette spécialité fournit tous les éléments associés aux multiples objets fabriqués par les dinandiers : becs et anses de théières, pieds et anses de plateaux, éléments décoratifs (*nouarat*) ajoutés aux objets, etc.

Actuellement, il existe environ vingt-cinq fonderies installées dans l'enceinte de la vieille ville²¹³. Les fondeurs (*ferrāğa*, sing. *ferrağ*) se qualifient eux-mêmes de *swāiniya* (dinandiers), profession indiquée sur leur carte d'identité. Cependant, chaque fonderie constitue une entité à part, car la fonte possède des contraintes économiques, techniques et spatiales qui lui sont propres. Pour comprendre précisément la place occupée par la fonte dans le contexte technique de la dinanderie, il est important d'exposer certains traits saillants de son histoire et de sa structure économique, préalablement à la présentation du processus de fonderie tel qu'il a été filmé.

212. En dialecte marocain, le verbe *ferreğ* signifie entre autres « verser, [...] fondre, couler (du métal) » et même « mettre en moule » (Ferré 1952). Ce verbe englobe plusieurs dimensions du travail de la fonte : la fusion d'un alliage et son coulage dans des moules. Mais les artisans de Fès utilisent uniquement certains des dérivés tirés de la même racine : la profession (fondeur/*ferrağ*), l'activité (fonte/*et-tefrağ*) et l'espace où se déroule cette activité (la fonderie/*friğ*).

213. Rappel : chiffre du recensement effectué en 2002 par l'Association des métiers traditionnels de Seffarine pour le compte de la Délégation artisanale de Fès Médina, données transmises oralement par le président de l'association.

1. Fonderies fassies et cycle métallurgique marocain

Je suis artisan, je fais les pieds et les poignées pour les théières et les plateaux. La fonderie est à l'origine de la dinanderie. La fonte est une étape primordiale. S'il n'y avait pas eu de fonderie, il n'y aurait pas eu d'artisanat à Seffarine. Si nous n'étions pas là, ceux qui travaillent à partir des rouleaux de laiton en feuille ne pourraient rien faire. Si nous ne fournissions pas les éléments de garniture, ils ne pourraient pas travailler. Tu ne peux pas fabriquer une théière sans son anse ou son bec. Comme les fondeurs fabriquent ces éléments, ils sont vraiment essentiels. (Hassan, mouleur, *Fonderie*)

LES FONDERIES DE FÈS, RAPPEL HISTORIQUE. Les documents permettant de suivre les échanges de minerais et de métaux entre l'Europe et le Maroc du XVI^e au XVIII^e siècle sont rares (Ennaji 1996 : 51). Il est cependant avéré qu'au XIX^e siècle l'extraction du métal des mines marocaines a fortement ralenti et qu'une dépendance vis-à-vis des exportateurs européens s'est établie. Ainsi, au début du XX^e siècle, les fonderies utilisent peu de métaux directement extraits des mines du pays.

Dans un premier temps, le cuivre marocain est envoyé en Europe où il est traité et réexpédié sous forme de feuilles. Puis, progressivement, les exportations de minerais marocains se tarissant, le cuivre travaillé au Maroc n'est plus seulement transformé en Europe, mais extrait de mines situées hors du royaume. Toutefois, malgré une utilisation très ancienne du cuivre, l'extraction industrielle de ce minerai n'a véritablement commencé au Maroc qu'en 1940 (Labry 2002 : 85). Par exemple, l'exploitation de la mine de Blida à la fin des années 1970 a permis d'augmenter considérablement la production totale de minerai de cuivre (de 12 000 tonnes annuelles en moyenne à 70 000 tonnes). Mais, avec sa fermeture en 1997, et celle des quelques autres sites d'extraction, la production marocaine a baissé pour passer de 41 000 tonnes, en 1989, à 23 000 tonnes, en 2000.

Le problème majeur qui se pose au Maroc est l'absence de fonderies permettant de transformer le minerai de cuivre, lequel est exporté à l'état brut dans des pays disposant des infrastructures permettant d'obtenir des produits finis ou semi-finis. Aujourd'hui, le Maroc importe entre 8 000 et 10 000 tonnes de produits cuivreux (comme le laiton en feuille travaillé par les dinandiers) et ne dispose d'aucune fonderie permettant de remplacer ces importations (*ibid.* : 86-87).

L'importation de métaux déjà transformés a modifié les techniques des dinandiers et réduit la place des fonderies dans le cycle de production. Le constat fait à Fès coïncide avec celui observé dans l'orfèvrerie française :

De nos jours l'argent se présente en feuilles d'épaisseur variable, ce qui supprime une grande part du travail préparatoire. Il n'en était pas ainsi autrefois : pour faire une assiette, l'orfèvre devait marteler le lingot coulé dans un moule. (Came 1964 : 8)

Il n'est pas pour autant exclu que certains artisans de renom disposent du savoir-faire relatif à quelques phases de la métallurgie d'élaboration²¹⁴. Ainsi le maître Ben Abbas Mrabti peut-il décrire une partie du procédé de séparation du métal du minerai :

Le minerai est d'abord nettoyé avec de l'eau, puis fondu dans un récipient, sur un feu de bois. On obtient ainsi une boule comportant des impuretés. Il faut faire fondre, de nouveau, cette boule pour séparer le métal des impuretés, et en faire des plaques. (Paccard 1981 : 456)

Cependant, les fonderies ont globalement perdu leur statut de fournisseur privilégié de matière première. À l'aube du xx^e siècle, cette spécialité ne survit que grâce à la fabrication de quelques objets « traditionnels » (chandelières, mortiers, poignées de porte, etc.), des éléments de garnitures d'objets (poignées, anses, becs, etc.) ou encore de commandes exceptionnelles d'éléments décoratifs (parties de lustres et de portes).

La fonderie a probablement trouvé son second souffle dans l'entre-deux-guerres, lorsque la dinanderie s'est mise à produire des ustensiles pour la consommation du thé. Sans ce virage radical, il ne resterait aujourd'hui que quelques creusets dans la Médina. En effet, c'est durant cette période qu'on voit apparaître des pièces de garniture ajoutées aux plateaux qui n'étaient jusqu'alors composés que d'un seul élément. « La pose de pieds surajoutés au plateau traditionnel » dont parle Jacques Berque (1962 [1939] : 191) était sans doute effectuée avec des éléments fabriqués dans les fonderies de la Médina. C'est également à cette époque que les fondeurs entreprennent de couler des objets nouveaux comme des théières en étain : « Les dinandiers exhibent ces objets en maillechort et même, ô triomphe, une théière d'étain coulée sur place. » (*ibid.* : 315) Avec l'implantation du tour à repousser dans la Médina, après la Seconde Guerre mondiale, les théières peuvent être fabriquées plus simplement que par le procédé de fonte de pièces en étain, lequel tombe en désuétude. Ainsi, les théières sont mises en forme à l'aide de la technique du repoussé au tour appliquée à des plaques de laiton circulaires importées. Les fonderies ne confectionnent plus de théières et se spécialisent dans la fabrication de pièces de garniture, telles que les pieds de plateaux.

214. La métallurgie « d'élaboration » comprend les activités allant de l'extraction du minerai à la confection du métal. La métallurgie « de transformation » embrasse les activités allant du traitement du métal à l'obtention d'un produit fini (Pernot 1998 : 107).

LES FONDERIES ACTUELLES DE LA MÉDINA. Le processus de fabrication de pièces coulées se divise en quatre phases : la préparation de moules, la fonte d'un alliage dans un creuset, le coulage de l'alliage en fusion dans les moules et les finitions.

Les fondeurs fassis se sont spécialisés dans la confection de petites pièces de garniture pour les ustensiles du thé. Afin d'obtenir ces pièces, ils pratiquent la fonte au sable, procédé particulièrement adapté à la fabrication en série de pièces de petite taille²¹⁵.

Plus précisément, les fondeurs fassis emploient la « fonte au sable par empilement », laquelle consiste « à utiliser plusieurs moules semblables en argile, superposés et assemblés, permettant de fondre plusieurs objets identiques en une seule coulée » (Arminjon et Bilimoff 1998 : 86). Ce dernier procédé est encore appelé la coulée en presse²¹⁶.

Dans la Médina, au moins un artisan prend seul en charge l'ensemble des phases du travail de la fonte²¹⁷. Les fondeurs travaillant seuls confectionnent des pièces uniques de très grande qualité. Dans son vaste ouvrage consacré à l'art traditionnel marocain, André Paccard décrit en quelques pages le travail d'un artisan réalisant la fonte de pièces comme des heurtoirs de portes ou des parties de lustres (Paccard 1981 : 458-461). Par cette technique, l'artisan ne peut couler qu'un nombre réduit de moules du fait de la contenance limitée de son creuset (photo 23b). Les fondeurs filmés disposent, quant à eux, d'un creuset dans lequel il est possible de faire fondre suffisamment de métal pour le verser dans plus de trois cents moules.

Si certains fondeurs savent fabriquer des objets finis comme des petits mortiers (*mehraz*), les pièces « indépendantes » de ce type sont de moins en moins produites à Fès et si tel est le cas, elles sont réputées d'une qualité moindre que celles fabriquées dans d'autres villes. D'ailleurs, les procédés de fabrication

215. « Le procédé de fonte au sable est économique et rend possible aussi bien la coulée d'un exemplaire unique que celle de plusieurs exemplaires en tous alliages ou métaux (bronze, fonte de fer, argent, plomb, or, étain). [...] Les avantages de la fonte au sable sont certains. Le sable supporte sans dommage une température beaucoup plus élevée que la potée et tolère les alliages cuivreux à forte teneur de cuivre, très solides. » (Baudry et Bozo 1978 : 274 et 276)

216. « Mode de coulée utilisé pour la confection de petites pièces et qui consiste à remplir de métal liquide plusieurs moules en sable serrés entre les plateaux d'une presse. » (Baudry et Bozo 1978 : 632)

217. Ainsi, un fondeur travaille seul dans un petit atelier à proximité de Bin el-Midoune. Aux dires des autres fondeurs, cet artisan est parmi les derniers à travailler encore de la sorte. Le nombre d'employés travaillant dans chacune des fonderies n'étant pas recensé, et n'ayant pas moi-même visité l'ensemble des fonderies, rien ne me permet d'avancer des chiffres précis sur le nombre de fondeurs travaillant seuls. Sur les sept fonderies que j'ai pu observer, une seule offrait l'exemple d'un artisan unique effectuant l'ensemble des phases du travail de la fonte.

employés à Fès ne sont pas véritablement adaptés à la fabrication en série de pièces de ce genre, à la différence des procédés utilisés à Marrakech²¹⁸.

Dans le cas de la réalisation des pièces de garniture qui seront assemblées aux ustensiles du thé, le travail est fortement divisé. Chaque artisan est en charge, seul ou avec un autre ouvrier, d'un ou de plusieurs groupes d'opérations.

Le nombre de personnes qui travaillent dans une fonderie est conditionné par l'argent investi au départ. Ça peut aller de six artisans à simplement un seul. Dans notre fonderie, on est seulement deux, et c'est suffisant. Nous sommes aidés par deux enfants et trois ouvriers âgés. Seules les fonderies qui sont déjà bien installées ont une organisation comme la nôtre. (Hassan, mouleur, *Fonderie*)

Dans la fonderie filmée, sept agents s'occupent des opérations allant du moulage jusqu'au décochage²¹⁹, et une demi-douzaine d'autres s'occupent des multiples opérations de finition. Ainsi, pour les opérations qui précèdent les finitions : deux enfants ont pour attribution (outre les habituels services qu'ils sont amenés à rendre) de porter les moules d'un espace à un autre, d'assister les mouleurs et de pratiquer le décochage ; deux ouvriers nettoient et transportent le sable de moulage, s'occupent également de la cuisson des moules, enserrent les moules préalablement au coulage puis les desserrent une fois le coulage terminé ; un autre ouvrier est en charge de la préparation du four et de la fusion de l'alliage dans le creuset ; enfin deux artisans confirmés s'occupent de la confection des matrices, du moulage et du coulage.

La fonderie est sous la responsabilité d'un patron qui n'est pas issu du métier. Parce qu'il n'est pas dinandier d'origine et qu'il s'implique très peu physiquement dans la production, il est qualifié de « maître à la sacoche » (*m'ällem eš-škāra*)²²⁰. Il fait partie des dinandiers entrés dans le métier en investissant de l'argent dans la production sans pour autant posséder de savoir-faire technique.

218. J'ai filmé en juin 2001 la fabrication d'une série de mortiers dans un atelier de Marrakech. Bien que pratiquant toutes deux des moulages à partir de sable fortement tassé, les fonderies de Fès et de Marrakech ont adopté des techniques différentes. Les fonderies, regroupées dans le lieu-dit du « Garage du cuivre », situé à proximité de la zaouia de Sidi Boutchich à Marrakech, effectuent le moulage sur le sol de l'atelier et les moules ainsi obtenus ne sont ni cuits ni déplacés.

219. Le décochage est l'opération qui consiste à séparer l'élément brut de fonderie de son moule en sable. Il ne faut pas confondre le décochage avec le démoulage qui consiste, lors de la phase de préparation d'un moule, à retirer les modèles à reproduire du moule dans lequel viennent d'être marqués leur empreinte (Baudry et Bozo 1978 : 632).

220. Sur ces acteurs, cf. « Le développement autonome de la dinanderie », p. 76 et suiv.

Celui avec qui je travaille n'est pas un artisan. Il est là pour faire de l'argent. Avant, il était dans l'artisanat du zellige. Il avait de l'argent et il a investi dans une fonderie. (Hassan, mouleur, *Fonderie*)

Les travailleurs présents dans le film sur la fonderie ne possèdent pas les moyens de production. Comme de nombreux autres dinandiers de la ville, ils sont rémunérés, chaque jeudi, en fonction du nombre de pièces qui ont été fabriquées, en l'occurrence selon le nombre de moules.

Le patron de la fonderie dispose d'un important capital avec lequel il peut rémunérer tous les travailleurs et acheter régulièrement de grandes quantités de matières : sable, coke, charbon, eucalyptus, zinc, cuivre et fragments de laiton en tous genres. Il doit également fournir les nombreux outils à ses employés : maillets, châssis des moules, poches de coulée, etc.

En outre, la fonderie dispose d'une configuration spatiale et d'un mobilier appropriés (par exemple, la pièce où s'effectue la fusion est sombre, possède un ventilateur et une cheminée en plus du four et de la soufflerie²²¹). Dans la fonderie filmée, l'espace de finition est contigu à celui du moulage et appartient au même propriétaire. Il faut donc ajouter aux frais déjà mentionnés, l'achat de nombreux outils (étaux, limes, etc.) et de machines (meuleuses), ainsi que les frais d'entretien et de consommation électrique. Mais le propriétaire d'une fonderie ne dispose pas toujours d'un tel dispositif ; dans ce cas, il sous-traite cette phase de finitions auprès d'autres artisans.

Le capital initial investi dans une fonderie dépasse nettement celui des petits ateliers d'autres spécialistes dinandiers qui, dans le plus simple des cas, n'ont besoin que de quelques outils et d'une seule pièce au mobilier réduit.

À ces frais s'ajoutent encore ceux de la location d'un espace assez vaste pour permettre l'exécution simultanée des différentes phases de la fonte²²² (décochage, confection des moules, cuisson des moules, coulage, finitions, etc.) et d'un lieu de commerce où se font l'achat de métaux de charge du creuset ainsi que la vente des pièces obtenues au terme de la fonte. Ce magasin est également équipé d'un mobilier spécifique (étagères, balances, etc.) pour stocker et entreposer les articles en vente. Ces pièces sont vendues aux autres dinandiers de la Médina qui les feront braser aux plateaux et aux théières.

221. « Les opérations de fusion des alliages et les coulées doivent se dérouler à l'abri du vent, et même des courants d'air, pour des raisons évidentes d'économie de combustible, de contrôle de la montée en température, mais surtout de stabilité de la température de l'alliage juste avant la coulée. » (Pernot 1998 : 112)

222. Dans le cas de l'artisan qui travaille seul, les espaces se confondent dans un même atelier de petite dimension. Il est impossible, avec une telle configuration spatiale, que plusieurs artisans travaillent à des tâches différentes simultanément (par exemple, il n'est pas envisageable de confectionner des moules alors que le creuset chauffé à une température extrêmement élevée se trouve à proximité). La location à prix réduit d'un espace exigü interdit le travail simultané et réduit, de fait, les quantités produites.

Les fonderies doivent disposer de stocks suffisamment importants de produits finis pour répondre à la demande ; elles doivent donc pouvoir s'adapter aisément aux fluctuations du marché. La capacité de stockage des pièces témoigne d'une assise financière importante en regard des autres spécialités de la dinanderie. Il est rare que des dinandiers soient en mesure de stocker des produits finis : les fonds de roulement sont généralement minimes et la vente d'une série de pièces apporte les fonds nécessaires à la confection d'une nouvelle série.

Dans le cas du travail de fonderie filmé, il a fallu trois jours pour effectuer l'ensemble des opérations nécessaires à l'obtention des pièces. Il faut compter environ deux jours et demi pour confectionner l'ensemble des moules. L'alimentation du creuset commence le matin du troisième jour et le coulage se déroule l'après-midi de ce même jour.

2. La confection de moules en sable

S'agissant de fabriquer des pièces de garniture qui seront vendues en grand nombre aux dinandiers de la ville, la première phase du travail de la fonderie consiste à confectionner plusieurs centaines de moules en sable. « La méthode générale de fabrication d'un moule en sable consiste à serrer du sable autour d'un modèle en matériau dur dans un cadre, appelé châssis. » (Baudry et Bozo 1978 : 276)

LE SABLE (*REMLA*). Les sables des fonderies de la Médina proviennent des environs de Sefrou, ville située à quelques dizaines de kilomètres à l'est de Fès. Ils sont choisis pour leur composition silico-argileuse²²³. « Ces sables d'une couleur jaunâtre, très doux au toucher et un peu gras, légèrement argileux, une fois humectés, prennent assez de consistance pour recevoir et conserver les empreintes qu'on veut leur donner. » (Arminjon et Bilimoff 1998 : 85) Ce genre de sable prend aisément l'empreinte des modèles car « l'argile, qui entre dans la composition du sable, une fois humidifiée, assure la liaison entre les grains en les enrobant et les agglomérant entre eux » (Baudry et Bozo 1978 : 276).

Il y a des jeunes qui apportent le sable [*remla*], ils le tamisent [*ğerbel*] et ils l'aspergent d'eau. Après, c'est nous qui allons marquer [*ršem*] les moules. (Hassan, mouleur, *Fonderie*)

223. La composition du sable utilisé par les Fassis n'est pas connue, néanmoins, généralement, le sable de moulage « doit contenir de la silice pour être réfractaire sous l'action du métal liquide et de l'alumine pour avoir la consistance, la tenue ou le corps nécessaires ». La teneur en silice oscille généralement entre 85 et 95 % et celle en alumine entre 15 et 5 %. On y trouve parfois des oxydes de fer, de la chaux, etc. (Gillot et Lockert 1905 : 57)

Les fondeurs disposent d'une grande quantité de sable permettant de confectionner près de six cents moules. Ce sable, réutilisé d'une fonte à une autre, n'est jamais changé intégralement, les fondeurs lui ajoutant occasionnellement du sable neuf. Les premières opérations de confection des moules consistent à tamiser ce sable afin de l'homogénéiser en extrayant les éventuels résidus métalliques laissés par une fonte antérieure. Le fait de réaliser de nouveaux moules avec le sable déjà utilisé pour d'autres fontes n'est pas propre aux fonderies de la Médina ; cette pratique, couramment appliquée par les fondeurs au sable, s'observe également à Marrakech²²⁴.

LES MODÈLES (*QWĀLEB*). Pour effectuer la fonte au sable, il faut d'abord sélectionner les pièces qui serviront de modèles (*qwāleb*, sing. *qāleb*²²⁵). Ces modèles sont en l'occurrence des pièces de garniture en laiton. « Tout procédé de fonte exige la préexistence d'un modèle à vraie grandeur qui représente "l'ouvrage même dont le métal doit prendre la forme". Ce modèle sert à réaliser directement ou indirectement le moule réfractaire dans lequel doit être coulé le métal en fusion [...] » (Baudry et Bozo 1978 : 241²²⁶)

Certains de ces modèles sont symétriques (les poignées de théières), mais d'autres possèdent deux côtés et ne sont pas réguliers (les pieds et les becs de théières). Les dinandiers distinguent le revers de l'avvers des modèles. Cette opposition permet de différencier les deux parties du moule qui seront finalement obtenues. Le dos d'un moule (*dhar*) est le châssis inférieur où est imprimé en négatif le revers des pièces, la face d'un moule (*ujeh*) est le châssis supérieur où est imprimé en négatif l'avvers décoré des pièces ; dans le cas de pièces symétriques, une telle distinction entre avers décoré et revers non décoré n'est pas pertinente.

LA MATRICE (*NETWA*). La confection d'une série de moules commence par l'élaboration d'une matrice (*netwa*). Cette matrice est un châssis rempli de sable empreint de l'avvers des modèles et à partir duquel seront obtenus des dos de moules, lesquels seront utilisés pour obtenir les faces de moule correspondantes. Pour obtenir la matrice, le mouleur dispose les modèles sur un châssis métallique circulaire²²⁷ (*sinko*) préalablement rempli de sable,

224. Le sable peut « être réutilisé en très grande partie, à condition d'être rendu à nouveau homogène par broyage, frotage, tamisage et arrosage » (Baudry et Bozo 1978 : 276).

225. Ferré (1952) traduit le mot *qāleb* par « forme, moule, matrice, gabarit ». Dans le contexte de la préparation des moules, *qāleb* désigne une pièce servant de modèle et entrant dans la composition de la matrice avec d'autres modèles.

226. Citant Diderot et d'Alembert, *Encyclopédie ou Dictionnaire raisonné des sciences, des arts et des métiers, par une société de gens de Lettres*, Briasson, Paris, 1751-1780.

227. Le châssis est un « cadre rigide, en acier ou en aluminium, généralement rectangulaire, servant à contenir le sable d'un moule en sable. Un moule en sable se compose en général

tassé à la main puis à l'aide d'un maillet (*mijem*) et arasé²²⁸ avec une réglette en fer (*karreta*) (fig. 46a).

La disposition des modèles (*qwāleb*) nécessite de grandes précautions. Le fondeur préparant la matrice doit laisser suffisamment d'espace entre les pièces pour pouvoir creuser par la suite les jets, réseau de conduits par lesquels l'alliage pourra s'écouler, les encoches (*kora*) pour que les deux châssis du moule, une fois réunis, soient parfaitement imbriqués²²⁹.



1. Châssis métallique
2. Entonnoir de coulée

a



1. Anses de théières
2. Pieds de théières et de plateaux
3. Guide du maître jet

b



c

Fig. 46. Confection d'une matrice (photogrammes) :
a) disposition des modèles sur le premier châssis ;
b) impression des modèles sur le châssis ;
c) creusage des empreintes des modèles dans le châssis.

de deux châssis, le châssis de dessus et le châssis de dessous. » (Baudry et Bozo 1978 : 628)
Dans la fonderie filmée, une telle distinction est inutile, les châssis étant identiques.

228. Action consistant à « enlever l'excès de sable serré dans un châssis en faisant glisser sur la surface du sable un racloir » (Baudry et Bozo 1978 : 629).

229. Les encoches s'apparentent aux contre-clefs utilisées lors de fontes par moulage à bon-creux (Baudry et Bozo 1978 : 115 et suiv.). Ces encoches facilitent la mise en place de deux châssis d'un moule et évite que les deux parties de ce moule ne se déplacent. Cette pratique n'est pas courante lors de fonte au sable, les châssis étant généralement « assemblés entre eux à l'aide de goujons, clavettes ou boulons » (*ibid.* : 628).

Le châssis de métal est doté d'une entaille, un « entonnoir de coulée », par où sera versé l'alliage (fig. 46b). Sous l'entaille, qui indique la partie supérieure du châssis, est disposé le guide maître jet, qui servira de guide au réseau de conduits par lequel s'écoulera l'alliage en fusion (fig. 46a). Le mouleur positionne les pièces asymétriques de façon que la partie décorée des pièces soit visible (fig. 46a). Une fois les modèles disposés, il marque leur empreinte dans le châssis rempli de sable. Il commence par « imprimer »²³⁰ les modèles dans le sable compacté à l'aide d'un percuteur métallique ; il ôte ensuite les pièces : la forme du revers des modèles apparaît alors sur le sable. Puis, avec une petite lame, le mouleur creuse la surface du sable en suivant les empreintes laissées par chacun des modèles (fig. 46c) afin de pouvoir, ensuite, les enfoncer à la moitié de leur hauteur dans le sable du châssis (fig. 47b).

L'élément obtenu ne correspond pas à la pièce recherchée : il s'agit en fait du négatif à partir duquel sera obtenue la matrice définitive. Je rappelle que le mouleur veut obtenir une matrice lui permettant de reproduire en série des dos de moules sur lesquels seront imprimés les revers des modèles. Afin d'obtenir ce négatif, le mouleur dispose un châssis vide sur celui où sont encore enfoncés les modèles. Il répand généreusement de la poudre de charbon (*shāq*) sur le premier châssis doté des modèles. Cette opération effectuée, il remplit de sable le second châssis, disposé avec précision sur le premier, et le « serre »²³¹ avec beaucoup de précautions, d'abord à la main, puis à l'aide d'un maillet. En procédant ainsi le sable contenu dans le second châssis prend l'empreinte de l'avers des modèles imprimés dans le sable du premier châssis (fig. 47c).

Ensuite, il retourne les deux châssis et ôte le premier, celui du dessus (fig. 47d). Le châssis du dessous est la matrice recherchée : un châssis rempli de sable sur lequel sont imprimés en négatif les avers des pièces décorées et qui laisse apparaître en surface leur revers non décoré. Le mouleur n'a plus qu'à parfaire cette matrice en réparant les imperfections dues au démoulage. Lors de cette opération, appelée « recharge jusqu'au plan de joint », le mouleur corrige à la main les imperfections de la matrice en ajoutant du sable là où il en manque et en égalisant la surface du demi-moule. Enfin, il creuse quelques encoches (*kora*) sur le pourtour du châssis. Elles permettront aux deux parties du moule (la face et le dos) obtenues à partir de la matrice de parfaitement se juxtaposer (fig. 47e). Les retouches effectuées et les encoches creusées, le fondeur asperge généreusement la matrice avec de l'eau, la saupoudre de charbon finement broyé et la laisse reposer jusqu'au lendemain.

230. Action consistant à « produire une empreinte ou une partie d'empreinte en faisant pénétrer un modèle par pression dans le sable » (Baudry et Bozo 1978 : 628).

231. L'opération « serrer », aussi appelée « damer », consiste à « comprimer le sable contenu dans un châssis au moment de la confection d'un moule au sable sans toutefois supprimer la perméabilité qui est indispensable à l'évacuation des gaz » (Baudry et Bozo 1978 : 628).

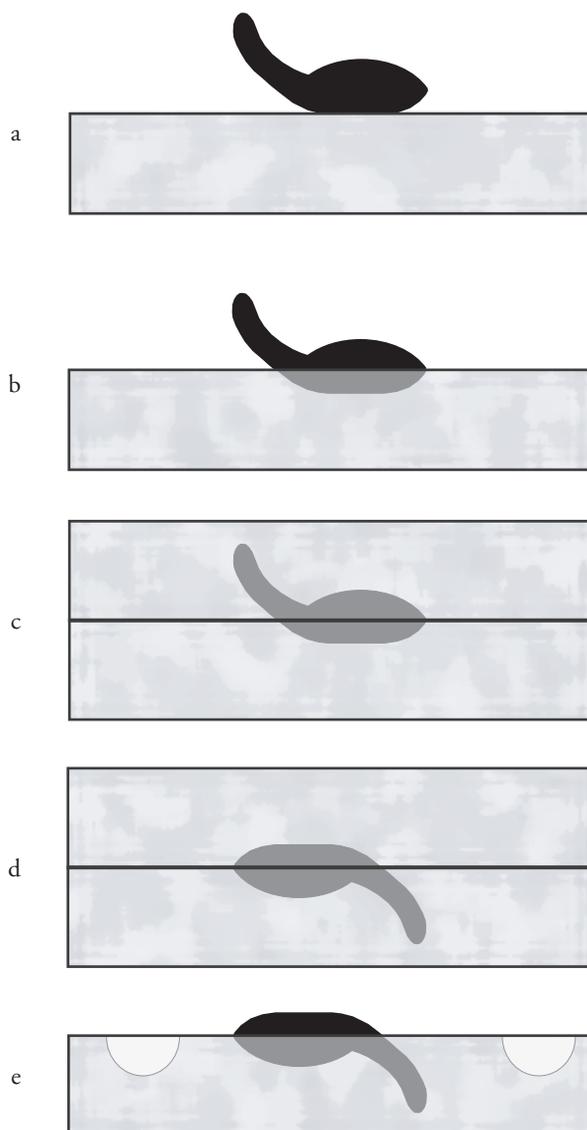


Fig. 47. Confection d'une matrice :
a) disposition des modèles sur un châssis dressé ;
b) impression des modèles ; c) dressage d'un second châssis ;
d) retournement des deux châssis ; e) séparation des châssis,
réparation de la couche et creusage des clés.

La matrice est à la base du travail. Il faut bien la préparer sinon tout devient difficile. Si tu ne sais pas faire ça, autant ne pas travailler.
(Hassan, mouleur, *Fonderie*)

Cette matrice doit être la plus régulière possible, une imperfection risquant de se répercuter sur l'ensemble des moules. Si la matrice est imparfaite, l'artisan doit retoucher chacun des moules ; il perd alors beaucoup de temps. Cette phase, considérée par Hassan comme la base du métier, est celle qui requiert le plus de savoir-faire et de précautions. Toutes les opérations qui suivent la confection de la matrice sont répétitives et très mécaniques (les deux fondeurs confectionnant près de trois cents moules chacun). La préparation de la matrice est une phase qui laisse une marge créatrice aux artisans. Sans la confection de cette matrice, le travail de fonderie ne serait que la répétition d'opérations identiques et le dinandier condamné à l'exécution d'un travail en série très monotone.

Pour faire le moulage, on pose un châssis [*sinko*] sur la matrice [*netwa*] qui contient les modèles [*qwāleb*] et on le remplit de sable. Puis, avec un maillet [*mijem*] on serre [*kt dame*]. Après on arase [*ktkerrat*]. Enfin le moule est prêt. Il faut d'abord faire le dos du moule [*dhar*] et après on peut faire sa face [*ujeb*]. C'est seulement quand on a fait tous les dos que l'on commence à faire les faces. La fonte [*duwweb*], on fait ça en dernier. (Hassan, mouleur, *Fonderie*)

LA CONFECTION DES MOULES. La préparation des moules exige du dinandier qu'il effectue des opérations en partie semblables à celles effectuées pour l'obtention de la matrice. La matrice sert à obtenir les dos de moules : les demi-moules empreints du revers des modèles. Le mouleur dispose un châssis sur la matrice dans laquelle le revers des modèles est apparent (fig. 48a). Il ajoute une fine couche de poudre de charbon sur la matrice puis remplit le châssis avec du sable. Le sable est d'abord dressé à la main, afin qu'il prenne bien l'empreinte des encoches (*kora*) qui permettront de stabiliser les deux éléments du moule. Ensuite le mouleur bourre vigoureusement le sable de ses poings. Enfin, il achève de dresser le sable à l'aide d'un large maillet (fig. 48b). Après avoir effectué ces opérations de dressage, il arase le dessus du châssis avec une règlette, c'est-à-dire qu'il enlève l'excédent de sable dressé afin d'obtenir une surface parfaitement plane (fig. 48c). Le mouleur n'a plus qu'à séparer délicatement le châssis de la matrice (fig. 48d). Grâce au charbon préalablement saupoudré, les modèles restent incrustés dans la matrice. Le dos de moule terminé est rangé contre une paroi à côté du dispositif. Le dinandier reproduit ce groupe d'opérations pour chacun des moules qu'il désire obtenir, environ trois cents en deux jours (soit un total de six cents moules pour les deux mouleurs).

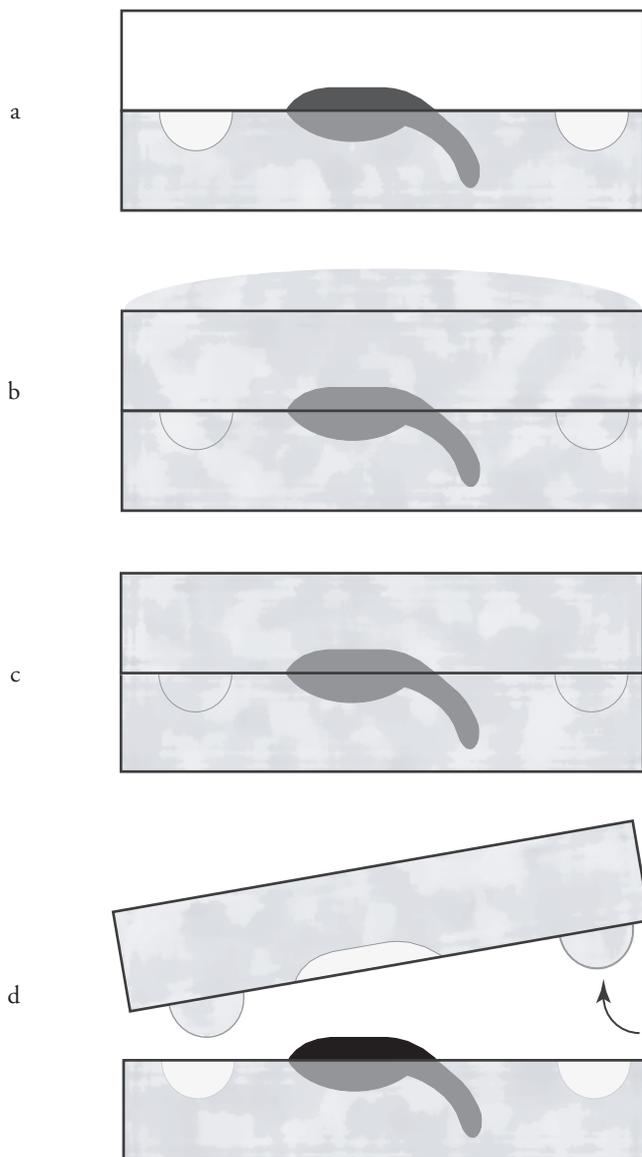


Fig. 48. Confection d'un demi-moule « dos » :
a) disposition d'un châssis sur la matrice ;
b) dressage du châssis ; c) arasage du châssis ;
d) séparation du demi-moule « dos » et de la matrice.

Ce n'est qu'une fois qu'il a confectionné l'ensemble des dos de moules à partir de la matrice, qu'il entreprend d'effectuer les faces des moules. Pour obtenir une face, l'artisan prend un dos préalablement confectionné et le place sur son plan de travail. Il dispose les pièces de modèles dans les empreintes déjà marquées (fig. 49a). Il procède alors aux mêmes opérations que lors de la confection des dos de moules : il pose un nouveau châssis, met de la poudre de charbon puis du sable qu'il dresse (à la main, avec ses poings et avec un maillet), enfin arase le sable excédentaire (fig. 49b). Une fois le sable du second châssis dressé et arasé, le mouleur retourne l'ensemble et désolidarise les deux châssis (fig. 49c). Ensuite il retire les modèles de la face (fig. 49d) et répare la couche dégradée en ajoutant du sable par endroits. Afin de gagner du temps, un enfant dispose les modèles dans un autre dos à partir duquel sera obtenue la face complémentaire. Les dernières opérations de la confection d'un moule consistent à évaser l'entonnoir de coulée, à tracer les jets qui permettront à l'alliage de s'écouler dans chacune des empreintes des modèles. Ces opérations effectuées, le dos et la face du moule sont réunis pour former un moule définitif (fig. 49e). La manière de procéder des mouleurs de la Médina s'apparente beaucoup à celle employée pour la confection de moules au sable, telle que décrite par Marie-Thérèse Baudry et Dominique Bozo :

Pour achever le moule, après l'exécution des jets et des événements, le modèle est replacé dans la première empreinte puis il est recouvert d'un second châssis rempli de sable battu. Après démoulage et avant la coulée, le moule est réparé, à l'aide d'ébauchoirs, puis placé dans une étuve. (Baudry et Bozo 1978 : 276)

On peut cependant noter deux différences : les jets sont tracés sur le second châssis et non sur le premier ; après leur confection, les moules ne sont pas placés dans une étuve mais séchés au contact direct avec des flammes.

LA CUISSON DES MOULES. Parallèlement au moulage, les autres artisans, qui s'occupaient de transporter le sable de fonderie jusqu'à l'espace de moulage, prennent en charge la « cuisson » des moules terminés. Les enfants travaillant aux côtés des deux artisans mouleurs emportent au fur et à mesure les moules terminés à proximité du lieu où ils seront cuits. Les deux parties de chacun des moules sont séparées et mises en contact avec le feu. Les fondeurs font bien attention à disposer les deux parties de chacun des moules de façon à ne pas les mélanger par la suite (bien que réalisé à partir de la même matrice, chaque moule, dont face et dos ne sont pas interchangeables, est unique). Une fois cuits au contact des flammes du bois d'eucalyptus, les moules sont rangés en différents espaces de la fonderie en attendant la phase de coulage.

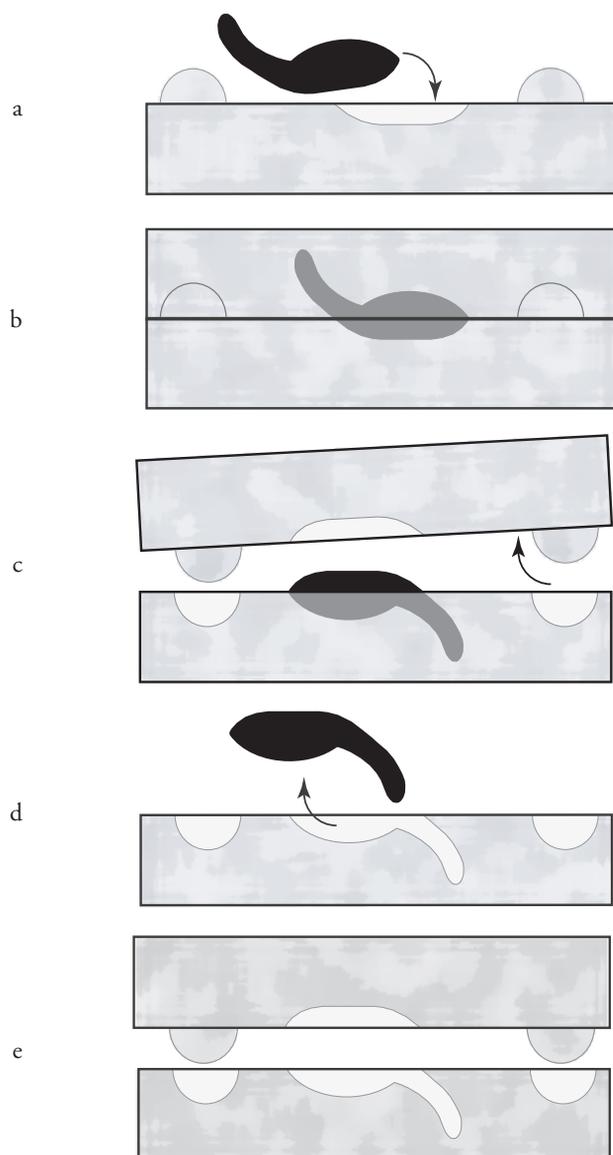


Fig. 49. Confection d'un demi-moule « face » :
 a) disposition des modèles sur un « dos » ;
 b) dressage d'un châssis sur le « dos » contenant les modèles ;
 c) retournement des deux châssis (le « dos » est retiré) ;
 d) démoulage et réparation de la couche (demi-moule « face ») ;
 e) la « face » et le « dos » réunis forment un moule.

POSTURES DE MOULAGE. Avant de décrire la manière de procéder des artisans en vue d'obtenir l'alliage en fusion, revenons un temps sur la posture des artisans observée lors de la confection des moules. J'ai mentionné plus haut que cette posture semble relever d'un ensemble postural traditionnel caractérisé par la station assise à même le sol. Cependant les photographies d'un fondeur procédant seul au moulage, reproduites par André Paccard (photo 23a), incitent à formuler différemment cette hypothèse. En effet, ce dernier est accroupi et ne recourt donc pas à une posture assise à même le sol. L'accroupissement, inhabituel en Occident, est courant en Afrique noire et au Maghreb. Comme l'a écrit Marcel Mauss (1999 [1936] : 379) en faisant sans doute référence à un court séjour qu'il fit au Maroc en 1929 : « Essayez de vous accroupir. Vous verrez la torture que vous donne, par exemple, un repas marocain pris suivant tous les rites. Vous pouvez distinguer l'humanité accroupie et l'humanité assise. » Toutefois, en concordance avec le processus de verticalisation imposé par les changements du contexte instrumental, la station accroupie disparaît progressivement face aux stations assises sur un siège²³². Le fait que les mouleurs filmés ne soient pas accroupis, mais assis directement sur le sol, est sans doute une position de confort imposée par le travail en série. L'accroupissement, qui a tendance à disparaître de l'ensemble postural du quotidien des Marocains, paraît plus difficile à conserver pendant une journée entière passée à effectuer une activité fixe et répétitive.

3. Préparation du four, coulage et finitions

LA FUSION DE L'ALLIAGE. Tandis que plusieurs fondeurs effectuent le moulage et la cuisson des moules, un autre dinandier est en charge de la préparation du four (*but*) et de l'alimentation du creuset²³³ (*kānun*) en vue du coulage de l'alliage dans les moules.

Le four, d'environ un mètre de hauteur et de quatre-vingts centimètres de diamètre, est composé d'un métal sur le pourtour intérieur duquel ont été assemblées des briques réfractaires. De l'argile réfractaire a été ajouté au niveau des fissures dues aux fontes antérieures. Le four est également doté d'une épaisse grille métallique sur laquelle repose le creuset et par où transite

232. Je n'ai filmé qu'une seule occurrence de la posture accroupie dans le cadre des activités techniques des dinandiers (la station accroupie est cependant encore observable lors de nombreuses situations ne relevant pas du travail lui-même) : au cours du traçage de formes ovales sur une feuille de laiton. Notons que la posture accroupie ne peut pas être réduite à ce que Mauss (1999 [1936] : 379-380) a qualifié de « technique du repos » : lors du traçage, l'accroupissement est également une « technique de l'activité, du mouvement ».

233. Les creusets sont généralement composés de graphite (Gillot et Lockert 1905 : 57).

l'air mû par une soufflerie électrique. L'air insufflé au bas du four permet de chauffer le dispositif à une température suffisante d'au moins 1 000 °C. De la soufflerie n'apparaissent que le moteur et la jointure avec le four (dont l'étanchéité a été optimisée par l'adjonction d'argile réfractaire), le reste du dispositif étant enterré.

La première opération consiste à placer sur la grille, au fond du four, une brique réfractaire qui servira de support au creuset destiné à recevoir la charge à fondre. Autour de cette brique, le préparateur du four dispose minutieusement des morceaux de houille (sous forme de coke) suffisamment gros pour combler le fond du four. Les interstices sont remplis par des bouts de coke de plus petite dimension et du charbon.

Le fond du four peut recevoir le creuset, mais il faut encore préparer la combustion. L'agent ajoute du bois d'eucalyptus qu'il a lui-même débité à la hache. Il installe les bûches dans le four sans se préoccuper de leur disposition. À l'aide d'un autre dinandier, il installe le lourd creuset en équilibre, le faisant reposer sur le bord du four à l'aide d'une barre métallique posée en travers. Avant d'embraser le bois, il racle l'intérieur du creuset pour ôter les scories de surface issues de la dernière fusion²³⁴.

Le creuset en équilibre sur le four, le bois d'eucalyptus se consume très rapidement, d'autant que l'agent déplace régulièrement les bûches pour en accélérer la combustion. Au bout de quelques minutes, il fait glisser le creuset et le dispose sur la brique réfractaire de façon qu'il soit parfaitement stable. Les risques de brûlures lors de cette opération sont évidents (photo 24).

Une fois le creuset correctement disposé, le dinandier met en route la soufflerie. Il verse ensuite du coke pour remplir intégralement l'espace laissé libre entre la paroi interne du four et l'extérieur du creuset. Cette opération sera renouvelée chaque fois que le coke autour du creuset sera consumé. Le four étant prêt, l'artisan remplit le creuset avec les différents métaux entrant dans la composition de l'alliage qui sera versé dans les moules.

DANGÉROSITÉ ET PÉNIBILITÉ DE LA FONDERIE. Les fondeurs sont des dinandiers un peu particuliers du fait de leurs conditions de travail extrêmement pénibles. Ils sont les seuls dinandiers à proximité constante du feu.

Il fait extrêmement chaud, le creuset dégage une chaleur supérieure à 1 000 °C. En été, c'est encore pire, ça devient insupportable. Il fait si chaud qu'on regrette de faire ce métier. Mais en même temps, c'est la période où il y a le plus de travail. (Hassan, mouleur, *Fonderie*)

234. « On enlève ainsi les scories qui adhèrent aux parois du creuset et qui diminuent fortement la conductibilité thermique de celui-ci. De plus, en se redilatant durant la prochaine fusion, cette scorie risque de faire fendre le creuset car la dilatation de ce dernier est différente de celle de la scorie. » (Rama 1988 : 310)

Les risques encourus sont très visibles sur le film. On y voit les fondeurs manipuler du métal en fusion sans protection. Cette dangerosité, particulièrement manifeste lors de l'opération consistant à verser le métal en fusion dans les moules, ne peut que frapper l'observateur. Voici ce qu'André Paccard note à propos du fondeur solitaire dont il a déjà été question (photo 23b) :

[Le coulage] est très spectaculaire car, pour ce faire, l'artisan maintient son moule en position verticale le long d'une grosse pierre... avec son pied simplement chaussé d'une sandale. (Paccard 1981 : 460)

Les dinandiers filmés ne maintiennent pas le moule avec leur pied (les moules étant serrés dans un étau), cependant ils évoluent en sandales, ne portent pas de gants et sont généralement vêtus d'un simple tee-shirt. Le contact avec des chaleurs élevées et l'absence totale de mesures de sécurité rendent les conditions de travail très pénibles et exposent les fondeurs à un risque constant d'accident : les brûlures dues à des projections de métal en fusion sont courantes, et il se produit parfois des explosions²³⁵. Cette dangerosité de la fonderie a déjà été soulignée par des travaux d'expertise :

L'étape de la fabrication du goulot et du porte-théière s'effectue dans des fonderies utilisant du sable de Sefrou qui provoque des problèmes pulmonaires et des insuffisances respiratoires sans parler de la chaleur des fours (1 200 °C) avec risque de rampes de chaleur, de syncope, d'œdème... (Mejjati-Alami 2002 : 36)

LA CHARGE DU CREUSET. La fonderie n'utilise plus les métaux directement tirés des ressources minières du pays ; elle n'achète pas directement du métal importé, mais récupère des objets devenus hors d'usage. Ce phénomène n'est certainement pas nouveau, bien au contraire, le recyclage est fréquent dans la dinanderie et, plus généralement, dans le travail des métaux. Les fondeurs ne se contentent pas non plus de fondre du laiton pour obtenir l'alliage : ils y mêlent du zinc, du cuivre rouge et quelques autres métaux tels que l'aluminium²³⁶.

235. Les fondeurs portent des cicatrices de brûlures sur le crâne, stigmates de leur profession. Les explosions et les projections ont pour origine la nature hétéroclite des objets fondus : les fondeurs peuvent ne pas remarquer une cartouche d'arme à feu parmi les pièces disparates qui sont jetées dans le creuset (les fondeurs font néanmoins très attention lors du tri qui précède l'enfournement du métal). Il arrive également que des pièces creuses et hermétiques contenant de l'eau deviennent, au contact du feu, de véritables petites bombes. S'il est rare qu'une implosion provoque la rupture intégrale du creuset, les petites implosions sont courantes.

236. Le laiton est « composé de cuivre et de zinc. Il peut aussi contenir de l'étain, du plomb, du nickel, du manganèse et du fer en faibles proportions. Sa couleur varie en

Les fonderies fassies recyclent les « retours » issus des fontes antérieures (jets, pièces rebutées, etc.), des objets de dinanderies usagés (plateaux, théières, bouilloires, encensoirs...) et d'autres déchets de toutes sortes : fragments, copeaux et chutes de laiton écartés durant le processus de fabrication (*štāya*), éléments de tuyauterie et de diverses mécaniques (photo 25). Ce phénomène, courant dans la pratique de la fusion du laiton (Rama 1988 : 288), a engendré un commerce de récupération et de vente de fragments métalliques, lequel dépasse même la ville de Fès. Dans la Médina, les dinandiers et les membres d'autres professions revendent leurs débris de laiton, et certains spécialistes de la récupération, appelés *fellāsa*, fouillent les détritres et l'oued Boukhareb à la recherche de métaux qui pourront ensuite être revendus aux fondeurs²³⁷.

Les déchets viennent du souk, de Casablanca, de Marrakech, de toutes les villes du Maroc. Ce sont des robinets, des plateaux et des théières qui ne servent plus. Le zinc [*tutiya*], on le trouve dans les klaxons et d'autres pièces de moteurs de voitures. (Hassan, mouleur, *Fonderie*)

L'utilisation de ces objets de récupération implique à court et à long termes une perte de qualité, car viennent toujours se mêler, à l'alliage d'origine, d'autres métaux que le cuivre et le zinc. Par ailleurs, les objets obtenus pourront eux-mêmes être refondus. Pour effectuer l'alliage, le fondeur commence par charger le creuset avec des déchets et du zinc, car, comme le dit Hassan, sans la présence de ce métal, le cuivre (en l'occurrence des pièces de tuyauterie) ne fondrait pas²³⁸ ; d'ailleurs, lors de la fusion, le zinc contenu dans le laiton subit une « perte au feu » (il se volatilise), nécessitant une addition de correction pour compenser cette perte (Rama 1988 : 288).

Tu fais fondre du cuivre rouge [*nḥas*] avec du zinc [*tutiya*], entre 30 et 40 kg. Si tu ne mets pas le zinc, le cuivre ne va pas fondre. Si tu arrives à le faire fondre, il ne coulera pas. C'est la fonte du zinc qui permet celle du cuivre. Ensuite, tu remplis le creuset avec 400 kg de laiton, et progressivement ça devient liquide. (Hassan, mouleur, *Fonderie*)

fonction de la quantité de zinc contenue dans l'alliage ; plus la proportion de zinc est importante, plus la nuance obtenue est pâle. » (Arminjon et Bilimoff 1998 : 21)

237. Les *fellāsa*, dont le nom dérive probablement du mot *flus*, l'argent, fouillent les décharges à la recherche de matières ou d'objets qui pourront ensuite être revendus. Dans le cas qui nous intéresse les *fellāsa* récupèrent différents fragments de métaux dans l'oued Boukhareb. Après les avoir isolés, ils les fondent en petits lingots et les revendent aux fonderies. La fonderie filmée entretient des relations particulières avec certains « chercheurs de métal » : le gardien du lieu est en même temps un des *fellāsa* de l'oued Boukhareb.

238. Le cuivre pur a cette particularité de ne pas pouvoir être fondu. La fusion du cuivre pur nécessite une opération préalable de carburation (Arminjon et Bilimoff 1998 : 76).

Il est à noter que les fondeurs emploient le terme *tutiya* pour désigner le zinc et non pas le terme « *zenq* » comme c'est généralement le cas au Maroc. *Tutiya* désigne, chez les fondeurs, les pièces de récupération en zinc : éléments de moteurs, poignées de porte, etc. Il est fort possible que ce terme soit une survivance héritée d'anciennes pratiques de fonte. En effet, la « tutie », mot issu de l'arabe, est un oxyde de zinc qui servait à obtenir du laiton²³⁹. La tutie était utilisée « avec le cuivre pour élaborer le laiton par le procédé dit de "céméntation" : on chauffait le cuivre dans des creusets en présence de ces oxydes de zinc et du charbon. Le zinc formé par réduction de l'oxyde diffusait dans le cuivre et formait l'alliage connu sous le nom de laiton. » (Lombard 1974 : 193)

La quantité exacte des différents métaux entrant dans la composition de l'alliage n'est pas calculée avec précision. L'obtention de la consistance et de la composition recherchées est très pragmatique. La juste proportion de l'alliage est d'abord déterminée à l'œil et au toucher lorsque le dinandier remue le mélange à l'aide d'une grande barre métallique, appelée ringard. Ensuite, lorsque le mélange semble s'approcher de la composition voulue, un examen plus précis est effectué à partir d'une petite quantité de l'alliage extraite du creuset.

Pour savoir si c'est bon, le maître prend du mélange en fusion avec une poche [*mağruf*, littéralement « louche »], il le verse par terre et le refroidit avec de l'eau. Il le prend, il le casse pour voir s'il est lisse [*rṭāb*]. S'il trouve que c'est lisse, c'est bon. Si c'est rugueux, c'est que la pièce va se casser. Si ça fait « *terq* » et que ça casse, ça ne va pas. Dans ce cas, il faut ajouter trois ou quatre kilos de cuivre rouge, celui des tuyaux, des robinets et des câbles électriques. Et on vérifie jusqu'à ce que ce soit suffisamment lisse. Si jamais ça ne suffit pas et que le mélange est grumeleux, on ajoute un, un demi ou un quart de kilo d'aluminium avec de vieilles bouilloires et théières, etc. L'aluminium permet de purifier [*sfa*] l'alliage. Et on mélange [*ballat*] bien. (Hassan, mouleur, *Fonderie*)

L'ALIMENTATION DES MOULES. L'alimentation des moules consiste à « amener jusqu'à un moule réfractaire la quantité d'alliage ou de métal nécessaire à son remplissage » (Baudry et Bozo 1978 : 631). Elle est effectuée par les deux artisans en charge du moulage.

239. Il existait une mine de tutie dans le Souss au XIII^e siècle (Colin 1936 : 197 ; se référant à El Marrakchi 1893 [1224]). « La tutie des Anciens et des Arabes correspond, suivant les cas, à l'oxyde ou au sulfate de zinc, plus ou moins mélangés de substances étrangères, notamment du cuivre. » (*ibid.*) Dans les années 1940, le mot « *tutiya* » était encore employé pour désigner des oxydes de zinc (Mercier 1945).

Cette pratique est rendue pénible non seulement par la chaleur mais aussi par le fait qu'il se dégage une grande quantité de fumée due à l'ébullition du zinc²⁴⁰.

Pour le coulage, on verse le métal avec une poche [*mağruf*]. Mais, d'abord, on empile les moules [*terazeq*] les uns sur les autres par vingtaines, on les serre avec un étai [*moqtäyl*], on serre bien fort pour que le mélange ne coule pas entre les deux moules. Les enfants font descendre la pile de moules à l'horizontale et on verse le métal. Quand les moules sont remplis, les enfants les sortent à l'extérieur. Ils séparent les pièces du sable. Après, c'est l'étape du limeur [*brid*]. (Hassan, mouleur, *Fonderie*)

Lors de la phase du coulage, les artisans de la fonderie sont actifs simultanément, travaillant deux par deux. Cette forme de coopération engendre une effervescence importante, les artisans passant constamment de l'espace de coulage à l'extérieur. Le fondeur spécialisé dans l'allumage du creuset ayant terminé son travail, il ne reste plus que six artisans : les deux maîtres qui prenaient en charge le moulage ; les deux ouvriers qui transportaient le sable et s'occupaient de la cuisson des moules ; enfin les deux enfants qui aidaient les maîtres lors du moulage et transportaient les moules jusqu'à l'espace de cuisson.

Le coulage [*duwweb*], on le fait à la fin Après le moulage [*ršem*], les enfants prennent les moules, les font sécher [*ibsehu*] sur le bois d'eucalyptus [*calidus*], ça brûle, et on laisse refroidir. On les prend, on les sépare, on met la face du moule d'un côté et le dos de l'autre. Ensuite, on les récupère, on ôte le sable qui est dessus en soufflant et on les joint [*laqi*]. Après, il y a la fonte au creuset. (Hassan, mouleur, *Fonderie*)

Le premier groupe d'opérations consiste, pour les deux maîtres artisans, à réunir les éléments de chaque moule qui avaient été séparés et rangés à l'horizontale après leur cuisson. Ces opérations consistent donc principalement à souffler sur la face et le dos de chacun des moules afin d'enlever les éventuels dépôts, à les réunir et à les empiler les uns sur les autres (photos 26a et 26b). Cet ensemble d'opérations, en apparence simple à effectuer, est pris en charge par les maîtres artisans, car leur regard d'expert leur permet de vérifier d'un coup d'œil rapide que les deux parties correspondent bien à un même moule et qu'elles n'ont pas d'imperfections. Les enfants transportent progressivement les moules réunis dans l'espace de coulage, où les ouvriers

240. « En effet, le point d'ébullition du zinc est à 913 °C et le laiton se coule à 1 250 °C environ. Le zinc est donc largement en ébullition au moment de couler et les flocons blancs sortent abondamment de l'alliage en fusion. » (Rama 1988 : 290)

les enserrant par piles de vingt dans un étau puis les couchent à l'horizontale avec les entonnoirs de coulée sur le dessus (photos 26c à 26f).

Préalablement au coulage de l'alliage et après s'être assurés de sa bonne composition, les fondeurs ôtent le laitier et la crasse²⁴¹ qui flottent à la surface du mélange, c'est l'écémage. Pour ce faire, les artisans ne disposent pas d'un outil spécifique manufacturé tel un « écramoir » (Rama 1988 : 373) permettant de retirer les impuretés sans perdre de mélange utilisable. Ainsi ai-je pu filmer la fabrication d'un écramoir de fortune : il s'agissait en l'occurrence d'une large pelle métallique grossièrement ajourée.

Après avoir retiré les impuretés du creuset, les deux artisans confirmés entreprennent de verser de l'alliage en fusion au niveau de l'entonnoir de coulée de chacun des moules enserrés dans une pile disposée à l'horizontale (photo 27). Ils utilisent alors des poches de coulée enduites d'argile réfractaire, qui ont été « portées au rouge » sur le bord du creuset²⁴² et fermement enserrées au bout de longues pinces. Cette manière de procéder témoigne de la spécialisation actuelle de cette fonderie dans la confection d'un grand nombre de pièces. L'artisan travaillant seul, dont le travail a été en partie décrit par André Paccard, procède d'une tout autre manière. Ce dernier effectue une fonte au sable sans empilement en vue du coulage d'un moule unique. Il n'utilise pas de poches de coulées mais verse directement le métal à partir d'un creuset de plus petite dimension tenu à l'aide d'une pince (photo 23b).

Ces deux procédés requièrent différentes postures : l'agent est debout dans le cas filmé, assis, avec une posture impliquant l'ensemble du corps, dans le cas du fondeur œuvrant seul. En effet, ce dernier, le dos calé contre un mur, maintient fermement le moule à l'aide de son pied. Dans le cas de la fonte au sable par empilement, le serrage des deux éléments de chacun des moules est obtenu grâce à l'étau. Une nouvelle fois, la standardisation des objets produits et le caractère répétitif lié au travail en série ont tendance à restreindre l'implication du corps de l'artisan dans l'exercice de son activité.

Pendant que les deux fondeurs procèdent au coulage de l'alliage dans les moules, les autres artisans desserrent la pile de moules déjà coulée, puis en préparent une nouvelle, tandis que les enfants procèdent au décochage. Au terme de toutes ces opérations, l'ensemble du métal ayant été versé dans les moules et le décochage effectué, un nouveau cycle de moulage peut débuter. Celui-ci commence par le tamisage du sable afin de l'homogénéiser en retirant les déchets de métal issus du précédent coulage.

241. Le laitier et la crasse sont des impuretés qui surnagent sur le bain métallique (Rama 1988 : 374).

242. Cette action a pour but de sécher le réfractaire (élimination de l'eau), de préchauffer les poches et de transformer l'argile en brique (Rama 1988 : 360).

LES TECHNIQUES DE FINITION DES PIÈCES COULÉES. Tandis que les mouleurs confectionnent deux nouvelles matrices (une pour chacun des mouleurs) en vue de la conception d'une autre série de moules, les enfants préparent les pièces déjà moulées aux opérations de finition. Ils ôtent le métal superflu : le guide du maître jet et les jets qui relient les pièces issues d'un même moule. Cet ensemble d'opérations est l'occasion de trier les pièces en rejetant celles qui sont défectueuses. Les pièces correctes sont réunies et déplacées de quelques mètres jusque dans l'espace où se concentrent les travailleurs œuvrant aux finitions. Les autres parties métalliques issues du moule seront quant à elles recyclées pour alimenter la prochaine charge du creuset.

Deux types d'ensemble d'outillage sont employés pour effectuer les finitions. Le premier est principalement composé d'un étau et de différents types de limes. Ces éléments d'un dispositif sont employés pour procéder à l'ébarbage et au limage de certaines pièces comme par exemple les becs de théières. L'autre ensemble instrumental est composé de machines électriques. On trouve ainsi une fileteuse nécessaire pour obtenir le pas de vis de certains pieds, une perceuse pour trouser des encoches et une machine disposant de disques rotatifs permettant tantôt de poncer, tantôt de polir les pièces.

Le rapport corporel des dinandiers à ces machines s'apparente à celui déjà constaté lors des phases de polissage ou de laminage. Cependant les photographies reproduites par André Paccard offrent encore un élément comparatif intéressant. L'une de ces photographies présente la manière strictement manuelle d'effectuer les opérations de finition qui prévalaient autrefois (photo 28). Celles-ci se déroulaient en position assise, ce qui corrobore le phénomène de verticalisation postural déjà constaté.



QUATRIÈME PARTIE
PERPÉTUATION, SAUVAGERIE
ET PRÉSERVATION



Une mouche morte pourrit le pot d'onguent,
par contre un seul Juste au Pèlerinage rend son
innocence à toute la communauté.

Monteil 1964 [1956] : 12

Cette dernière partie propose de considérer la manière dont les dinandiers perçoivent la situation présente de la profession dans un contexte où les savoir-faire anciens se raréfient et où une minorité de dinandiers contrôle la sphère économique.

J'ai étudié comment les travailleurs se représentent leur profession en observant leurs pratiques et en analysant leurs discours. Trois dimensions ont particulièrement attiré mon attention : la transmission du métier, les relations que les dinandiers entretiennent entre eux et la manière dont ils subissent leur situation de dominés et/ou s'en accommodent. Par l'étude des discours peut être analysé ce qui relève des valeurs et de leur éventuelle transmission. Quelles valeurs les dinandiers ont-ils en commun et quelle place ces valeurs occupent-elles dans la profession ?



I

Les enfants et la perpétuation du métier

Fondée sur les entretiens effectués auprès des dinandiers, cette partie ne traite pas tant du processus d'apprentissage que de la manière dont un certain nombre de sujets adultes se représentent les rapports d'autorité qui se déploient lors de l'apprentissage, aussi bien tel qu'ils l'ont vécu que dans sa condition présente. La mise en regard de la narration de leur propre expérience d'apprenti et de leur discours sur la situation actuelle des enfants, nourrie de mes propres observations, peut révéler les traits marquants des relations de transmission au sein de la dinanderie, lesquelles, essentiellement informelles, comme je vais le montrer, ne se donnent jamais à voir de manière flagrante. Dans leur grande majorité, les enfants ne sont pas issus de familles au sein desquelles se trouvent des dinandiers. Ils peuvent commencer très jeunes dans la profession ; on rencontre communément des enfants âgés de 6 à 10 ans.

1. Devenir artisan, devenir homme

MODALITÉS DE LA TRANSMISSION. Dans la dinanderie fassie, la transmission des savoirs, *via* ce qu'on appelle couramment l'apprentissage, n'est pas formalisée : elle est indissociable de l'expérience productive elle-même²⁴³. Pour Abdelhak El Khyari (1983 : 40-41), dans le cadre d'un apprentissage qui « ne fait pas appel à des documents écrits », la transmission s'effectue surtout oralement. Mais ce mode de transmission oral – voire gestuel – est très rare dans la dinanderie (je ne l'ai observé qu'une seule fois, lors du tournage du film *Fonderie*). Jamais, ou très rarement, les paroles et les actions d'un agent sont destinées à transmettre un tour de main ou un geste technique à un apprenti. Autrement dit, les cas de « démonstration gestuelle » ou de

243. Il existe, certes, quelques ateliers-pilotes, visant à promouvoir une transmission formalisée des savoir-faire artisanaux. Si certains de ces ateliers peuvent exister dans la dinanderie, comme le montrent des reportages de la télévision marocaine, ceux-ci ne concernent aucunement les travailleurs qui ont focalisé mon attention.

« guidage verbal » (Comolli 1983) n'ont pas cours. La transmission est bien souvent masquée car mêlée à l'exercice de production.

Abdelhak El Khyari (1983 : 40-41) a souligné avec justesse que la complexité des compétences techniques exigées par le travail artisanal « demande des connaissances et une qualification que seule une longue période d'apprentissage permet d'acquérir ». Ce mode de transmission, courant dans maints contextes d'apprentissage, se caractérise principalement par l'imprégnation, l'imitation et l'acquisition progressive des savoir-faire. Un apprentissage de cette nature ne concerne pas l'ensemble des jeunes entrant dans le métier, mais principalement ceux qui se destinent à devenir décorateur ou dresseur. La situation des enfants dans les autres spécialités de la dinanderie est, quant à elle, très différente ; elle sera abordée plus loin.

Avec mon premier patron, j'ai passé près de quatorze ans. Je suis entré dans l'artisanat à l'âge de 12 ans. C'était vraiment dur. On ne m'a pas vraiment expliqué, j'ai appris moi-même. L'essentiel est que tu veuilles absolument apprendre ce métier. Cinq ou six ans, ça ne suffit pas du tout, il faut entre quinze et vingt ans d'apprentissage. D'abord, tu effectues des canevas avec le compas. Si tu as des facilités, il suffit de trois ou quatre semaines pour maîtriser le canevas²⁴⁴. Au début, quand tu es apprenti, tu ne passes qu'une heure ou deux à travailler et après, on te dit va porter ça, fais les commissions, fais ci... Le maître ne peut pas donner toute sa tête à l'apprentissage. Il y a des gens qui passent vingt ans dans le métier, qui n'ont pas appris grand-chose, alors qu'il y a des jeunes, en seulement dix ans, ils en savent beaucoup plus. C'est pas une question de temps passé dans le métier, mais une question de capacité à s'ouvrir la tête pour apprendre quelque chose. À l'âge de 24-25 ans, je suis devenu professionnel, c'est-à-dire *ṣānaʿ*. Depuis, je suis assis à la droite du maître. (Rachid, ciseleur francophone)

L'apprentissage se caractériserait donc par une formation sur le tas, conditionnée par les facultés d'observation et d'assimilation des apprentis. Au début, ceux-ci se contentent d'observer les gestes des travailleurs confirmés de l'atelier, ensuite, ils effectuent quelques opérations simples, pour finalement accéder aux opérations les plus ardues (El Khyari 1983 : 41).

Au sein des ateliers, il est particulièrement malaisé de dissocier l'apprentissage de l'acte productif lui-même. Dans l'ancien contexte de l'artisanat marocain marqué par la pratique des savoir-faire élaborés, la prédominance du travail qualifié et la rareté du travail simple, non qualifié, font que « le procès de travail inclut le procès de formation », ce qui a pu faire dire que

244. Il existe des canevas simples à exécuter (comme celui d'un *damma*), mais le traçage peut être une activité très complexe (comme le traçage d'un *stāšī*).

« l'apprentissage est une période de production-formation » (Ibarrola *in* El Khyari 1983 : 40). Il est aussi délicat de différencier clairement l'apprentissage de l'acte productif que d'établir une distinction statutaire entre un apprenti et un jeune ouvrier. Rien ne marque nettement les stades de progression d'un apprenti dans la hiérarchie d'un atelier. En fait, ce passage peut être considéré comme ayant été effectué lorsqu'un jeune dinandier participe exclusivement aux activités de production et non plus à des activités périphériques, sans rapport avec la transformation de la matière, telles que transporter des objets, ranger l'atelier, faire des courses pour le maître, etc.

Dans la dinanderie, la transmission n'est pas facilitée par les travailleurs confirmés ; divers modes de rétention des savoirs sont utilisés. Les témoignages insistent tous sur le fait que l'imprégnation et l'imitation sont contrariées. Bien souvent, remarque Abdelhak El Khyari (1983 : 41), « le maître est peu enclin à montrer toutes les ficelles du métier au jeune apprenti », car il a intérêt à prolonger le plus possible la période d'apprentissage qui lui garantit une main-d'œuvre presque gratuite, génératrice de bénéfices directs. Ainsi, la période d'apprentissage peut être très longue : il aura fallu douze ans à Rachid pour devenir un artisan ! D'ailleurs, le maître d'un atelier n'est pas enclin à accorder de lui-même une promotion à un apprenti. Celui-ci doit clairement exprimer sa volonté de gravir les échelons au sein de la hiérarchie de l'atelier pour espérer l'obtenir, comme le révèle la relation que Hassan a entretenue avec son premier maître :

Je rendais beaucoup de services à mon maître. Le matin, j'apportais de l'eau pour sa mère parce qu'ils n'en avaient pas dans leur maison. Après, je descendais à l'atelier pour travailler puis, à midi, je lui apportais son déjeuner depuis sa maison et je donnais encore de l'eau à sa mère. Je faisais ça tous les jours sans être payé. Mais un jour, j'ai demandé au maître de me payer. En fait, j'ai demandé à un autre artisan de lui demander, car je ne pouvais pas le dire directement. L'autre artisan lui a dit : « Ça fait deux ans qu'il travaille avec nous, il faudrait le payer. » Il a répondu : « Oui, pourquoi pas. » Il m'a appelé et m'a demandé si je voulais être payé et il a commencé à me donner 4 rials²⁴⁵ par semaine. J'étais très content, ça m'a fait très plaisir. J'ai donné à mon père la moitié et j'ai gardé l'autre. J'ai été payé 4 rials pendant trois ans. (Hassan, ciseleur, *Place Seffarine*)

245. Le ryal est une monnaie qui n'a plus cours. Elle est cependant couramment utilisée dans le langage de tous les jours et souvent préférée au dirham quand il s'agit de parler de petites sommes. Un ryal équivaut à cinq centimes de dirham, 0,5 centime d'euro.

L'ESPACE EXTENSIBLE DU RAPPORT D'AUTORITÉ. L'espace d'expression du rapport d'autorité entre un maître et un apprenti s'étend largement au-delà de l'atelier. Plus précisément, il occupe virtuellement la rue, cet espace qui, pour l'enfant, symbolise la liberté, les rencontres et l'affranchissement des règles disciplinaires. Une fois entré dans une relation d'apprentissage, à partir de 6 ou 7 ans, l'aspirant ne peut plus demeurer enfant, et le maître le lui fait comprendre en intervenant dans un espace qui, jusqu'alors, l'isolait des contingences des adultes.

L'enfant devenu apprenti est contrarié dans son rapport à l'oisiveté et aux jeux de la rue. L'intervention du maître apparaît comme une sommation lui intimant de grandir et de se séparer de ses attributs de jeune enfant, comme s'il devait sauter par-dessus le stade de l'adolescence.

Par ailleurs, les apprentis sont nécessairement conduits à fréquenter la rue pour effectuer des courses ou transporter des objets d'un espace à un autre. Pour le maître, cette fréquentation contient toujours le risque d'une évasion, comme le souligne une anecdote relatée par Abdeslam, le dresseur de *Tifor* :

Au début, mon fils est venu dans le fondouk pour observer le métier. J'espérais qu'il l'apprendrait. Un jour, quelqu'un qui travaille à côté de moi lui a demandé d'aller chercher un café et lui a donné 10 dirhams pour payer. Au bout de trois heures, il est venu me voir en m'annonçant que mon fils n'était toujours pas revenu. Je lui ai remboursé son argent parce que je savais bien qu'il n'allait pas revenir. (Abdeslam, dresseur, *Tifor*)

Cet exemple illustre l'idée qu'une fois dans la rue, le maître éprouve des difficultés à contrôler son apprenti. Mais l'apprenti, rapidement connu des autres dinandiers, est tenu en quelque sorte de représenter son maître aux yeux des autres artisans. Il doit éviter de lui faire honte : se comporter décemment dans la rue est une manière de respecter son maître. En un sens, une fois dans la rue, le contrôle est relayé par les autres maîtres. La rue n'est donc plus un lieu d'indépendance pour l'apprenti, mais un lieu associé au travail.

Autrefois, le maître faisait venir l'enfant et lui disait de s'asseoir dans un coin de l'atelier. S'il avait besoin d'eau, de cigarettes ou de quelque chose, il envoyait l'enfant le chercher. Quand l'enfant revenait, il s'asseyait à la même place. Le maître pouvait même l'envoyer emporter quelque chose jusqu'à sa maison, ou même le faire laver sa maison. L'apprenti n'avait pas l'audace de protester. Il pouvait même aller porter les courses avec la femme du maître. (Mohammed, ciseleur, *Tifor*)

RÉTENTION DES SAVOIRS ET APPROPRIATION DES TECHNIQUES. Dans l'atelier, on demande à l'enfant de rester assis dans un coin, de ne pas déranger le travail, de se faire le plus discret possible. L'accès au savoir et à la pratique étant bien souvent contrarié par les artisans confirmés, l'apprenti use alors de stratégies permettant malgré tout d'apprendre. Ainsi, la majorité des dinandiers confirmés s'accordent à dire qu'ils ont dû « voler » (*sreq*) le métier. Nombre d'entre eux racontent avoir effectué leurs premiers gestes de façon discrète : les premiers coups de marteau, par exemple, étaient donnés au dos des pièces. L'expérimentation ne s'effectuait donc pas de façon visible : non seulement l'apprenti travaillait au dos des pièces, ou bien à partir de rebuts inutilisables, mais il accomplissait toujours ces essais en l'absence du maître. Aujourd'hui encore, les enfants comme les jeunes ouvriers, expérimentent de nouveaux savoir-faire lorsque le responsable de l'atelier s'absente.

J'ai appris en regardant les autres faire. Moi, je volais le savoir. Comme une radiocassette, j'enregistrais et je me repassais la bande dans ma tête. Quand le maître parlait, je prenais une petite pièce, je faisais des petites assiettes, des petits plateaux circulaires [*tyāfer*, sing. *tīfor*] et le maître me disait si c'était bien ou pas. Après, je prenais une pièce plus grande et j'ai continué mon petit bout de chemin comme ça. (Abdelaziz, repousseur au tour)

J'ai appris tout seul. J'utilisais les grandes boîtes de sardine, je les ouvrais, j'enlevais l'huile et je les travaillais quand le maître n'était pas là. Mon cerveau était ouvert, j'étais docile, serviable, je n'étais jamais en retard, je ne bavardais pas dans l'atelier. Je ne faisais pas de bêtises. Le temps du travail, c'était le temps du travail. (Abdelouahed, dresseur)

Certes, le maître n'entrave pas totalement le processus d'apprentissage, sinon ce dernier serait totalement inexistant, mais l'initiative doit venir de l'apprenti lui-même, lequel met en pratique, hors des heures de travail, ce qu'il a pu « dérober » au cours de ses observations quotidiennes.

Cependant, l'apprentissage ne se limite pas toujours à la reproduction à l'identique des gestes et des savoir-faire d'un maître ; autrement dit, il ne s'agit pas d'une imitation au sens strict. Dans certaines spécialités, comme celle de la ciselure, l'activité, malgré un répertoire relativement clos, est aussi un mode d'expression artistique requérant une sensibilité personnelle, de véritables capacités d'abstraction et d'anticipation²⁴⁶. Les spécialités de la

246. Il s'agit ici de cette « aptitude à conjecturer caractéristique de la métis » des Grecs souvent employée pour qualifier le savoir-faire artisanal (Chevalier et Chiva 1996 : 5 ; en référence à Détienne et Vernant 1974) ; sur la notion de métis appliquée au travail artisanal, voir Schwint (2002).

décoration et de la mise en forme au maillet sont celles qui impliquent le plus l'acquisition d'attitudes et d'aptitudes mentales particulières. Il arrive couramment que l'artisan soit confronté à des problèmes qui l'incitent à créer de nouvelles formes, à inventer des décorations ou à adapter un certain style de décoration à une forme nouvelle. Ces capacités, qui dépendent en grande partie de l'envie d'apprendre et de créer chez l'apprenti, sont les aspects les moins visibles de la transmission. Elles ne se manifestent pleinement qu'au terme de longues années d'apprentissage, une fois le jeune dinandier devenu maître.

ÊTRE APPRENTI : DEVENIR UN HOMME. Le secret propre au métier et l'extension de la période d'exploitation des apprentis n'expliquent pas à eux seuls les formes de rétention observées : le fait, chez un maître, de retenir le savoir encourage aussi son apprenti à développer certaines qualités nécessaires à une formation aboutie. Les conduites visant à contrarier l'accès aux savoir-faire incitent l'apprenant à manifester son désir d'apprendre et de progresser : l'acquisition technique doit émaner de la volonté de l'apprenti à condition qu'il acquière de la patience, développe son attention et apprenne la docilité.

Celui qui se comporte dans l'artisanat avec une bonne intention et avec son cœur, celui qui se comporte avec respect, pourra apprendre le métier. Seul celui qui accepte les bons comme les mauvais côtés peut réussir. Si tu veux apprendre, tu dois respecter le maître et accepter qu'il t'engueule. C'est le type de relation entre le maître et l'apprenti. Le maître peut l'engueuler et changer rapidement, l'apprenti doit accepter ça. (Hassan, ciseleur, *Place Seffarine*)

Avant même de laisser l'apprenti s'interroger sur ce qu'il est en droit d'apprendre, le maître se pose comme garant d'un certain nombre de valeurs censées faire du jeune dinandier un adulte. Car, ici, comme dans de nombreux autres contextes de transmission, « l'apprentissage transmet tout ensemble savoirs efficaces, sens et identité » (Sigaut 1988 : 224 ; *in* Chevallier et Chiva 1996 : 6). Cette dimension jouait autrefois un rôle essentiel aux yeux des parents des apprentis : mettre un enfant sous la responsabilité d'un maître était aussi l'occasion de le faire devenir homme. Ainsi l'acquisition de savoirs se double d'une forme d'initiation, laquelle s'accompagne souvent de violences et de brimades. Les coups de bâton (*el'āsa*) sur l'enfant sont souvent considérés comme une nécessité, car ils obligent l'apprenti à renforcer son attention et à mémoriser ses erreurs afin de ne plus les reproduire.

J'utilisais le marteau à la dérobee [*knsreq driba driba*], car je ne pouvais pas le faire devant le maître. Je n'avais pas confiance en moi à cause de la peur et autrefois on avait toujours peur du maître. Je savais que si je faisais une erreur, c'était la bastonnade [*fālaqa*] sur les pieds assurée.

Oh ! Celui qui n'est pas passé par ce genre de bastonnade n'est pas un artisan : on t'accroche les mains et les pieds avec un bâton, on te pose sur tes fesses et si tu bouges, tu tombes. Par exemple, on te faisait ça quand tu étais en retard ou quand tu faisais mal ton travail. Mes parents disaient au maître de m'apprendre le métier et de me frapper si nécessaire. Le maître, c'est comme un instituteur, et l'artisan qui n'a pas été frappé ne sera jamais un artisan. C'est grâce à ça que l'apprenti se souvient des exigences du métier et c'est comme ça qu'il va faire avec ses apprentis quand il sera devenu maître. La punition était toujours sévère, on en avait tous très peur. (Hassan, ciseleur, *Place Seffarine*)

L'enfant obtenait le droit de rester aux côtés du maître à condition de lui témoigner déférence et docilité. Cette caractéristique de l'apprentissage dans le contexte artisanal est renforcée par la figure du maître imposant le respect et la crainte, deux notions réunies dans le terme arabe de « *hiba* ». Ce terme est encore très employé aujourd'hui pour caractériser tout autant la figure du père que celle du souverain²⁴⁷, malgré le recul très net des violences désormais réprimées par la loi. Le maître, sur lequel l'apprenti comptait pour acquérir un savoir-faire, étant aussi la personne susceptible de lui infliger de sévères punitions. Selon Ahmed, le coupeur de *Place Seffarine*, le maître se substituait même à l'autorité parentale : « Autrefois quand le petit se faisait frapper et qu'il le disait à son père, son père le frappait lui aussi. » La figure du maître se confond en partie avec celle du père²⁴⁸.

247. Il serait tentant de replacer le rapport maître/apprenti dans le modèle de la relation servile tel qu'il a été récemment mis en lumière par Mohammed Ennaji (2007). Soulignant l'intrication du politique et du religieux, cet auteur révèle le fondement de servitude commun à divers liens d'autorité : maître/esclave, roi/sujet, divinité/fidèle. Le parallèle est d'autant plus tentant que Mohammed Ennaji consacre une partie de son travail au terme *hayba, hiba* en arabe dialectal marocain, qui désigne « le sentiment mêlé [de crainte et d'admiration] qui s'empare des gens à la seule pensée du roi » (*ibid.* : 183).

248. Au Maroc, le maître artisan endossait une responsabilité de socialisation que la famille ne prenait pas en charge. L'image d'un paternalisme violent, entretenu par l'autorité absolue d'un père marocain ayant le droit de vie et de mort sur son enfant, est en décalage avec les situations effectivement constatées. Différents témoignages (Le Tourneau 1965 ; Hardy et Brunot 1925) soulignent que l'éducation des enfants dans le foyer familial, prise en charge surtout par les femmes, était plutôt libérale. Selon Georges Hardy et Louis Brunot (1925 : 51), le père est « enclin à laisser sa tendresse prendre le pas sur son autorité ». Aussi, le père comptait sur le maître de l'école coranique ou le maître artisan pour prendre en charge l'éducation de son enfant en leur demandant de recourir si nécessaire à des châtiments que lui-même n'avait pas pour habitude d'infliger. Autrement dit, la rudesse dans les ateliers est sans aucun doute plus importante que celle qui se déroule dans la famille.

LA FIGURE DU DRESSAGE. Les cas d'apprentis n'étant pas conduits à pratiquer immédiatement le métier s'observent dans d'autres contextes. Ce genre de transmission est proche de la notion française, encore actuelle, du « nourrissage », caractérisée par une « imprégnation lente, progressive du métier » grâce à laquelle se « transmet un goût, une certaine sensibilité » (Salmona 1983 *in* Chevallier et Chiva 1996 : 7). Toutefois, le modèle décrit par les dinandiers s'adapte mal à cette notion de nourrissage. Elle s'apparente plutôt à l'apprentissage dit du « coup de pieds au cul » qui s'observe dans la faïencerie et les métiers du verre en France (Delbos et Jorion 1984 *in* Chevallier et Chiva 1996 : 7). Dans ce type d'apprentissage, l'enfant n'est pas formé à exécuter les opérations qui constitueront le fondement technique de son métier. L'apprentissage consiste à inculquer un savoir-être avant de transmettre un savoir-faire.

Dans les verreries à main, l'apprenti commence comme gamin, dont le travail consiste à porter les pièces au four de cuisson, et dont les gestes ne correspondent en aucun cas à la qualification visée : souffler le verre. (Chevallier et Chiva 1996 : 7 ; en référence à Ouedraogo 1990)

Dans la dinanderie, à l'instar de ce qui se déroule dans ces métiers du verre, « on inculque un rythme, des hiérarchies, plutôt qu'un geste technique » (Chevallier et Chiva 1996 : 7 ; en référence à Barbe 1990). Cependant, l'apprentissage tel qu'il est rapporté par les dinandiers est encore plus marqué que dans d'autres contextes par une certaine forme de soumission. Cette forme de soumission n'est pas aussi codifiée que dans le modèle de transmission dit d'« usinage », où s'est établi un bizutage marqué par des pratiques ritualisées forçant l'apprenti à payer à boire ou à chercher un objet introuvable (Chevallier et Chiva 1996 : 7 ; en référence à Cuche 1988). La soumission, dans la dinanderie, est à la fois beaucoup plus présente et beaucoup plus diffuse. Elle implique une attitude totalement soumise à la hiérarchie et se manifeste régulièrement par des châtiments corporels. L'acceptation par les apprentis de traitements violents est considérée comme essentielle à la dynamique d'apprentissage. Ainsi, par certains côtés, et principalement lorsque le maître et l'apprenti ne parviennent pas à établir des relations de connivence, l'apprentissage peut s'apparenter à une véritable forme de dressage se caractérisant par une soumission totale du nouveau venu dans l'atelier. Il est par exemple notoire que les pratiques sexuelles de pédophilie imposées par un maître étaient autrefois courantes. L'apprenti, dit-on, était souvent obligé de devoir « passer sous » son maître. Aujourd'hui, les artisans ne reconnaissent pas tous le bien-fondé d'un apprentissage recourant à la violence. Quant aux violences sexuelles, personne n'évoque même l'idée de leur persistance (ce qui n'indique pas pour autant qu'elles n'aient plus cours).

À l'image de nombreuses personnes ayant reçu une éducation sévère, les artisans avec lesquels je me suis entretenu n'ont généralement pas d'animosité vis-à-vis de leur ancien maître, ni ne se plaignent des punitions qu'ils ont pu subir. Selon eux, ces punitions étaient un mal nécessaire pour acquérir la discipline du métier et les valeurs qui l'accompagnent. Tous expriment beaucoup de gratitude à l'égard de ces maîtres, qui savaient être à la fois durs et justes quand cela était utile.

Il ne faut pas perdre de vue que, bien souvent, la punition concerne le travail mal accompli. En effet, les conditions de vie sont généralement difficiles pour les artisans et ils ne peuvent se permettre de travailler avec des enfants qui gâtent la production. Cette situation n'est pas propre à la dinanderie. Elle s'observe non seulement dans d'autres branches de l'artisanat marocain mais aussi dans nombre d'autres contextes d'apprentissage, anciens ou contemporains, à travers le monde. Un épisode de la vie de Hassan, qui fut quelque temps apprenti chez un cordonnier avant de devenir dinandier, éclaire l'intrication de la période de formation et celle de production et permet de comprendre le comportement violent de certains maîtres.

Un jour, il fallait que je fasse toute la route depuis la maison de mon maître pour lui apporter son déjeuner. Ce jour-là, il pleuvait beaucoup et je me suis retrouvé tout mouillé. Quand je suis arrivé à l'atelier, le maître m'a donné une paire de babouches pour les faire briller en dessous. Il a apprécié mon travail mais, quand il a retourné les babouches, il a constaté que le dessus était abîmé par l'eau parce que j'avais fait ça sur mes genoux avec le pantalon mouillé. Il a essayé de la réparer, mais il n'a pas pu, alors il m'a frappé pour me punir. Je n'ai pas aimé qu'il me frappe, j'ai trouvé ça très injuste. En même temps, je peux comprendre son attitude : dans ce temps-là, la babouche valait 10,5 dirhams, et le produit de la vente était partagé entre trois personnes ; en plus le maître était marié et devait faire vivre toute une famille. Donc, c'était difficile pour lui de perdre une paire de babouches. (Hassan, ciseleur, *Place Seffarine*)

Les comportements violents des maîtres s'expliquent souvent par des raisons d'ordre purement économique : la punition apparaît dans certains cas comme un blâme corporel faisant suite à des erreurs d'exécution technique nuisant à la production de l'atelier. D'autres explications de la punition données par les artisans tiennent à la grande responsabilité qu'endosse le maître en acceptant de former un apprenti. Ne pouvant accorder tout son temps à l'apprentissage, le maître impose une discipline stricte pour éviter tout désagrément à l'apprenti lorsqu'il n'est pas sous son contrôle direct. L'apprenti est à la merci de nombreux accidents s'il n'est pas attentif : les

machines et les outils peuvent blesser gravement les jeunes dinandiers du fait de leur dangerosité. Responsable de l'enfant, le maître cherche alors à minimiser les risques encourus en imposant une discipline très sévère.

Autrefois, pour entrer dans un atelier, il fallait supplier le maître pour qu'il accepte. Le maître avait une grande responsabilité [*mes'uliyā*]. Le métier est souvent dangereux et l'enfant risquait de se blesser. Le maître devait imposer une discipline stricte pour protéger l'apprenti et l'aider à apprendre le métier. (Abdelouahed, dresseur)

Cependant, la brutalité dans l'apprentissage n'est pas non plus la règle puisqu'elle semble être généralement ponctuelle. Outre un mode de relations fondé sur la domination et la soumission, l'affection et la confiance sont des conditions essentielles à la réussite de l'apprentissage. Si le maître punit parfois les apprentis, il se doit d'instaurer une relation paternaliste de soutien et de protection.

Le maître ne payait pas ses apprentis. Mais pendant les fêtes, il leur achetait des habits, même s'ils étaient vingt. (Abdelouahed, dresseur)

D'ailleurs les apprentis n'acceptent pas toujours leur position de soumission ; nombre d'entre eux cherchent à nouer des contacts auprès d'artisans avec lesquels ils pourraient mener leur apprentissage dans un contexte apaisé.

Au début, je préparais la terre, je cuisais les moules... J'étais apprenti. Je touchais entre 60 et 40 dirhams par semaine. Dans ce premier atelier, le maître ne voulait pas m'aider. Il ne me donnait pas beaucoup d'argent. J'en ai rencontré un autre qui m'a proposé plus d'argent et m'a demandé de venir travailler pour lui. C'est avec lui que j'ai terminé mon apprentissage. (Hassan, mouleur, *Fonderie*)

La rétention des informations, les relations de soumission et l'attribution de tâches ingrates marquent le début d'un apprentissage, puis progressivement, des relations de collaboration s'établissent avec le maître. Cette progression du jeune dinandier au sein de la hiérarchie de l'atelier se manifeste de façon ostensible dans ses modes d'occupation de l'espace et ses capacités ambulatoires. L'apprenti, situé au bas de la hiérarchie de l'atelier, voit régulièrement la précarité de son statut confirmée par les autres artisans qui lui prescrivent des postes de travail et un rapport à l'espace symbolisant l'inaboutissement de son parcours d'apprentissage.

2. La théâtralisation de la soumission

Les valeurs prégnantes des relations d'autorité propres à l'apprentissage artisanal ne diffèrent pas de ce qu'Abdellah Hammoudi (2001 [1977] : 61) a pu souligner en étudiant les relations de patronage dans la notabilité marocaine bourgeoise, les confréries religieuses et les cercles du pouvoir politique : outre le respect dû aux maîtres, l'apprenti « doit manifester de la soumission et se mettre "à leur service" ». Abdellah Hammoudi précise que la soumission se manifeste par « des comportements d'humilité en présence du maître » et qu'elle se concrétise par une « théâtralisation de la soumission, par la prosternation et le baisemain » (*ibid.* : 62).

Les films de la série « Hommes et objets de la dinanderie de Fès » offrent de nombreux exemples d'une « théâtralisation de la soumission » propre aux relations d'apprentissage dans un contexte artisanal. En effet, la manière dont le corps d'un sujet se meut et se situe dans l'espace peut être saisie comme une manifestation tangible des rapports hiérarchiques et, plus particulièrement, des rapports entre maîtres et apprentis. La soumission physique propre à la dinanderie n'est pas aussi nettement théâtralisée que dans les relations de patronage étudiées par Abdellah Hammoudi (prosternation, baisemain), car l'étiquette corporelle n'y est pas établie de manière aussi claire. Cependant, la mise en scène des corps offre une multitude d'indices renvoyant aux valeurs d'humilité et de soumission qui priment dans la relation d'apprentissage. L'expérience racontée ci-dessous par Hassan illustre parfaitement les multiples dimensions qui touchent la mise en scène du corps dans l'expérience d'apprentissage.

La punition ne trouve pas toujours son origine dans l'atelier : un soir, après le travail, alors qu'il faisait déjà nuit, mon maître m'a trouvé en train de jouer dans la rue. Même hors de l'atelier, le poids du maître est toujours présent. Le lendemain matin, quand je suis arrivé à l'atelier, il m'a fait venir et m'a installé en haut de la porte. J'étais trop petit, je ne pouvais pas descendre et il m'a dit : « Ça c'est ta punition. » J'étais petit et ça me paraissait très haut. En fait, je pouvais descendre, mais j'avais peur de me casser les jambes. Je suis resté un bout de temps là-haut en train de pleurnicher en suppliant celui qui passe de me faire descendre. Le maître m'a dit que cette punition, c'était pour avoir joué dans la rue. » (Hassan, ciseleur, *Place Seffarine*)

LA HIÉRARCHIE SPATIALE AU SEIN DE L'ATELIER. La punition subie par Hassan est en elle-même significative. Il a été « accroché » au seuil de l'atelier, au-dessus de sa porte. Les apprentis sont généralement installés sur le seuil ou dans un coin confiné de l'atelier. Aucun poste de travail ne leur est d'ailleurs attribué de manière précise et permanente. Cette dimension spatiale des

relations d'apprentissage souligne, au même titre que la violence déjà constatée, l'existence d'une certaine correspondance entre l'apprentissage artisanal et l'initiation observée dans divers contextes religieux. La position intermédiaire de l'apprenti, sur le seuil – « liminaire » ou « à la marge », selon la terminologie des rites de passage établie par Arnold Van Gennep (1981 [1909]) –, signifie clairement qu'il ne fait pas encore partie des membres de l'atelier.

La hiérarchie spatiale des corps ne s'exprime pas uniquement sur le plan horizontal, mais plus encore sur le plan vertical. Cette dimension est d'ailleurs la plus directement visible dans mes films. Les enfants travaillent généralement accroupis, jamais à hauteur d'un maître ou d'un ouvrier. Ce type de rapport à l'espace est évident dans l'atelier de polissage d'*Ovales* : les enfants arrivés le plus récemment se situent au plus bas de la hiérarchie spatiale de l'atelier.

En général, un adulte ne se baisse que lorsque les contraintes techniques le lui imposent ; dans tous les autres cas, il laisse aux personnes de statut inférieur effectuer ce genre de mouvement. Il ne leur donne pas non plus les objets de la main à la main alors qu'il pourrait aisément le faire. En témoigne la manière dont les polisseurs lancent les plateaux par terre avant qu'un jeune dinandier les ramasse.

Les relations de soumission prennent donc appui, de manière explicite, sur les modes d'occupation de l'espace du corps des apprentis. Le contrôle de la liberté de mouvements dans l'atelier et dans la rue, ainsi que l'imposition, au cours de l'exécution même du travail, de certaines postures et positions (hiérarchie verticale) maintiennent fermement l'apprenti dans un état de soumission diffuse. Ce contrôle des corps des apprentis permet de maintenir les relations hiérarchiques entre les artisans au sein de l'atelier. Et la nature de la théâtralisation de la soumission évolue : écrasante en début d'apprentissage, elle se desserre progressivement et se déplace d'un individu à un autre, lorsqu'un nouvel apprenti se joint aux dinandiers de l'atelier.

3. L'apprentissage, les enfants et le refus de transmettre

[La division moderne du travail] fige en occupation de toute une vie les besognes jadis assignées aux jeunes et aux débutants. (Arendt 1983 [1958] : 135)

Si certains aspects des relations de transmission décrits par les artisans désormais adultes perdurent actuellement, la situation a toutefois bien changé. Les enfants sont très présents dans mes films, mais s'agit-il pour autant d'apprentis ? Le vocabulaire employé par les dinandiers tendrait à laisser penser que non.

Aujourd'hui, on ne parle pas d'apprentis (*mt'ālemīn*), mais simplement d'enfants (*drarī*). Dans le cas de la série « Hommes et objets de la dinanderie de Fès », le rôle joué par ces enfants dans l'exercice même de l'activité technique se différencie remarquablement du modèle de l'apprentissage déjà décrit. Toujours actifs dans l'atelier, les enfants n'apparaissent presque jamais comme simples observateurs de l'activité des sujets confirmés. En effet, les ateliers ont un besoin crucial d'enfants à leur service ; ils leur sont nécessaires pour effectuer certaines besognes ingrates, notamment les opérations de nettoyage du polissage, et plus encore pour transporter les objets d'un atelier à un autre.

LES ENFANTS-CHAÎNES. Les enfants ont la charge, parmi leurs attributions, des tâches qui consistent à déplacer les objets d'un lieu de travail à un autre. Rémunérés, ils exercent dans ce cas une fonction essentielle dans le processus de fabrication, et leur activité de portage ne peut être comparée à un service rendu. En tant que passeurs qui exécutent aussi les tâches simples et pénibles, ils contribuent principalement à combler les vides entre les espaces de production distants les uns des autres.

On embauche des enfants de 7 ans minimum jusqu'à 14 ans. La plupart viennent travailler pendant les vacances d'été. Tu les emploies surtout pour les services, pour régler les problèmes de dispersion des ateliers. Si tu as besoin d'une pièce qui est chez le décorateur, il faut faire 300 ou 400 mètres, l'enfant te l'amène. Après les vacances d'été, ils ne sont plus très nombreux, mais en même temps, le travail est moins important. Quand on a du travail, ils sont là, quand ils vont à l'école, nous non plus nous n'avons pas grand-chose à faire. (Abdeslam, dresseur, *Tifor*)

Le recours systématique au portage par les enfants et/ou les âniers est dû à la structure générale du métier ancrée profondément dans la topographie labyrinthique de la Médina : la forte division du travail, la production en série, l'atomisation spatiale, l'éloignement des différents lieux de production et l'absence d'automatisme mécanique forcent les dinandiers à continuellement s'affairer d'un atelier à un autre. De ce fait, des « hommes-chaînes »²⁴⁹

249. Cette expression est employée par Linhart (1978 : 136) pour qualifier un des postes qu'il a occupé lors de son embauche à l'usine Citroën de la porte de Choisy durant la fin des années 1960. L'« homme-chaîne » est celui qui comble une discontinuité dans le processus de fabrication : « Tous les transferts d'un atelier à l'autre s'opèrent au moyen de machines (ponts, tunnels roulants, chaînes au sol ou chaînes aériennes, monte-charges), sauf le passage des "caisses" de l'emboutissage à la soudure. C'est là que j'interviens : mon nouveau poste s'intercale entre les deux premières étapes du montage. Aucune liaison matérielle n'existant entre l'emboutissage et la soudure – les deux ateliers font partie, l'un du bloc de gauche,

interviennent constamment lors de la fabrication d'une série de plateaux pour passer les objets d'un agent à un autre aussi bien entre chaque phase du processus qu'entre des groupes d'opérations consécutifs. Ce constant va-et-vient des objets, transportés par les enfants, est l'un des aspects les plus marquant des processus de fabrication de la dinanderie comme le montrent nettement les films *Ovales* et *Tifor*.

Le déplacement est également effectué par des âniers. Mais ceux-ci n'interviennent qu'à l'occasion du transport de certaines livraisons : ils acheminent les plaques et les rouleaux de laiton trop lourds pour être déplacés à mains nues, ou alors effectuent le déplacement d'un volume important d'objets – tels les plateaux du film *Ovales*, transportés entre le fondouk Mechattine et l'atelier d'électrolyse de la rue Sebbaghine.

LA FICTION DE L'APPRENTI. La description des techniques de fabrication d'une série de plateaux ovales a été l'occasion de souligner la forte parcellisation du travail qui règne dans certains ateliers. Les activités dont les enfants ont la charge sont parmi les plus rapides à acquérir : frotter un plateau avec de la sciure ou du blanc d'Espagne, régulariser des ceintures sur un tour à main, etc. La dangerosité déjà constatée chez les travailleurs confirmés est accrue chez les enfants qui effectuent des tâches parmi les plus nocives²⁵⁰.

Quelques expériences comme la collaboration entre l'Association des artisans traditionnels de Seffarine et l'Unicef tentent, certes, d'améliorer la condition des enfants, mais elles sont encore très peu suivies d'effets et n'exercent qu'une faible influence sur leur situation quotidienne²⁵¹.

l'autre du bloc de droite, et sont séparés par l'avancée de la cour –, il faut aller chercher la “caisse” clouée et la transporter sur une distance d'une centaine de mètres à travers la cour, jusqu'au pied de l'atelier de soudure, d'où le pontonnier la hisse sur l'entresol. » (*Ibid.*)

250. Une étude de l'Unicef portant sur les conditions du travail des enfants dans le contexte artisanal marocain n'a pas pu manquer de le remarquer : « Dans la dinanderie, les enfants exécutent les tâches les plus dangereuses à différentes étapes. L'usage de l'acide chlorhydrique à l'origine d'irritation broncho-pulmonaire et cutanée, la présence des enfants sur le tour mécanique, occasionnant blessures ou amputation des mains, la chaleur des fours des fonderies, la présence de produits inflammables, les postures fatigantes, le stress... sont tous des risques réels auxquels sont exposés les enfants. » (Mejjati-Alami 2002 : VIII)

251. « À l'association, on vient maintenant de commencer un projet en commun avec l'Unicef, la Délégation et la Chambre de l'artisanat. On a obtenu un bureau, des chaises, des médicaments, des jouets, une télévision et un magnétoscope. Nous sommes la première association à tenter cette expérience. On a maintenant 160 enfants qui prennent des cours d'alphabetisation. On fait ça le lundi, le mardi et le mercredi. Il y a des maîtres qui ne veulent pas laisser les enfants prendre les cours, il y a ceux qui n'acceptent pas. On essaie malgré tout de les sensibiliser à l'importance de notre démarche. On a aussi un médecin qui vient chaque mardi soir et on a les médicaments. Pour savoir si les enfants sont malades, s'ils ont des problèmes de vue... » (Driss, patron d'un atelier de polissage)

Abdelhak El Khyari considère l'enfant comme la clé de voûte de l'organisation des métiers traditionnels, parce qu'il est corvéable, rend des services, et, par-dessus tout, parce qu'il reproduit le métier : il lui donne sa longévité. Il y a vingt ans, l'apprentissage de savoir-faire élaborés était déjà en péril. Aujourd'hui, il est remplacé dans presque tous les cas par le travail parcellaire des enfants. Le rôle de ces derniers dans la dinanderie équivaut largement à celui décrit par Saïd Chikhaoui dans le contexte de la confection des tapis au Maroc :

Le rythme de travail est celui d'une usine et non pas celui d'une école d'apprentissage. La fiction de l'apprenti apprenant un métier pour devenir plus tard [maître] et travailler pour son propre compte n'existe plus : c'est un travail d'usine, effectué qui plus est dans des conditions très pénibles, dans des locaux sombres, malodorants, des taudis le plus souvent [...]. (Chikhaoui 2002 : 169)

Les compétences techniques réclamées dans certains ateliers s'étant grandement réduites, la durée de l'apprentissage s'est trouvée restreinte en conséquence. Alors que pour maîtriser des techniques élaborées, comme celles de la ciselure ou de la mise en forme au maillet, plusieurs années sont nécessaires, quelques jours – voire quelques heures ou même quelques minutes – suffisent pour savoir découper du laiton, nettoyer un plateau ou limer une pièce. Qui plus est, les enfants sont les travailleurs les plus touchés par la flexibilité de l'emploi car les dinandiers utilisent largement cette main-d'œuvre docile et bon marché, à l'instar des femmes et des personnes précaires, pour compenser les fluctuations liées à des périodes de production très instables.

L'activité est irrégulière et la mobilisation de la main-d'œuvre se fait selon l'état des commandes, rendant instable le temps de l'emploi. Le travail des enfants, fortement malléable en termes de durée et de régularité, s'adapte plus que celui des adultes aux irrégularités des marchés et des commandes. Cette caractéristique permet de mettre l'enfant en situation de suremploi ou de sous-emploi selon les commandes. Par ailleurs, comme le niveau de qualification est généralement faible et compte tenu du caractère non spécialisé du travail, l'apprenti est mis à contribution pour effectuer les tâches les plus diverses. (Mejjati-Alami 2002 : 7)

LE BESOIN PLUS QUE L'ENVIE. Actuellement, les enfants de la dinanderie sont davantage poussés par le besoin que par l'envie d'apprendre un métier, que leur entrée dans l'artisanat soit le fait de leur initiative ou de celle de leurs parents. Les enfants sont souvent incités à travailler très tôt afin de contribuer par leur maigre salaire à la survie d'une famille. Ce schéma est très différent de

celui précédemment évoqué où la famille confiait son enfant à un atelier afin que lui soient transmis un métier et des valeurs, quitte à ce qu'il ne reçoive aucune rétribution – voire un salaire symbolique – durant les premiers temps de son apprentissage.

Autrefois, les parents espéraient seulement que leur fils apprenne le métier. Mais, maintenant, dès qu'un enfant arrive pour obtenir un travail, il demande combien il va toucher. Les enfants d'aujourd'hui viennent spécialement pour l'argent. Les ateliers sont obligés de l'accepter, parce qu'ils ont énormément besoin des enfants. (Driss, patron d'un atelier de polissage)

Les témoignages que j'ai recueillis recèlent souvent une certaine nostalgie vis-à-vis des anciennes relations d'apprentissage. Les dinandiers sont nombreux à déplorer que les enfants n'acceptent plus de rester des heures à observer le travail d'un maître sans rétribution. Certains d'entre eux regrettent même que les maîtres s'exposent aux attaques des parents s'ils sont amenés à frapper des enfants.

Désormais, dans la grande majorité des cas, les activités des enfants s'apparentent davantage à de purs exercices de production qu'au suivi de périodes de « production-formation » sous-tendues par des savoir-faire complexes. Les compétences techniques nécessaires à la réalisation de maintes opérations peuvent être très rapidement acquises. Les situations de violence contrôlée accompagnées de rémunérations minimales ne sont plus justifiables dans un tel contexte. Nombre de ces enfants, s'ils demeurent dans la dinanderie, ne seront jamais voués à acquérir des savoir-faire qui légitimaient autrefois un mode de transmission lent fondé sur l'imprégnation et l'imitation.

Il serait toutefois exagéré de considérer qu'il n'existe plus aucune situation d'apprentissage et que les enfants n'acquièrent que des savoirs appauvris. On peut opérer une distinction dans la nature de l'apprentissage selon que l'activité exercée par l'atelier auquel les enfants sont attachés implique un savoir-faire élaboré ou n'exige que des compétences parcellaires.

LA TRANSMISSION BLOQUÉE. La ciselure et le dressage des plateaux au maillet impliquent des techniques requérant des compétences délicates et complexes. Dans les ateliers où se déroulent ces phases devraient se trouver des enfants en véritable situation d'apprentissage. Pourtant, ils y sont extrêmement rares. Mohammed, le maître de l'atelier de décoration de *Tifor*, aimerait que des enfants viennent apprendre le métier à ses côtés, mais les conditions actuelles de la dinanderie et l'évolution des conditions sociales compliquent grandement le recrutement.

Les enfants, maintenant, n'entrent pas dans le métier. Pourquoi ? Aujourd'hui, la demande a baissé, et un maître peut à peine payer les artisans qu'il a déjà embauchés. J'aimerais faire travailler trente personnes ici, mais comment je vais financer ça ? S'il y avait une demande élevée, on pourrait apprendre le métier aux gens. Comment, dans la situation actuelle, payer un enfant qui passe toute la journée à ne rien faire ? Les enfants d'aujourd'hui ne vont pas accepter de s'asseoir pour apprendre en étant payé 5 dirhams la semaine. Même si tu proposes 20 dirhams à un enfant tout petit, il refusera. Lui, il est encore mineur, il ne réfléchit pas, et ses parents ne pensent pas bien : mieux vaudrait qu'il reste ici à gagner 20 dirhams la semaine, plutôt qu'il vende des cigarettes au détail dans la rue. Ses parents ne devraient pas le laisser circuler dans la rue. Ils devraient lui dire "va apprendre le métier" et refuser tout argent qui vient de lui. Dans l'atelier, il serait à l'abri, il ne ferait pas de problèmes. (Mohammed, ciseleur, *Tifor*)

Pris au pied de la lettre, ces propos signifieraient la mort à court terme du métier dans son ensemble. Si aucun enfant n'est prêt à reprendre le flambeau, la dinanderie sera dans l'incapacité de se reproduire. Mais les enfants, en fait, sont très présents dans le métier. Ils constituent près de la moitié du nombre total des dinandiers, comme en témoigne leur omniprésence dans *Ovales*. En fait, les propos de Mohammed annoncent la difficile pérennité de savoir-faire nécessitant un long apprentissage plutôt que la disparition du métier dans son ensemble. Les enfants entrent dans le métier par l'entremise des ateliers contribuant à alimenter le marché des produits standardisés qui sont soutenus par des compétences techniques parcellisées et rapides à acquérir. Ils délaissent en revanche les ateliers où s'effectuent des travaux fondés sur des gestes ancestraux complexes, moins rémunérateurs du fait de la nécessité d'une durée d'apprentissage beaucoup plus étendue. Par exemple, dans le domaine de la décoration, les enfants, poussés par leurs parents à rechercher des activités lucratives, se dirigent davantage vers un atelier comme celui filmé dans *Ovales*, où ils pourront rapidement acquérir les compétences techniques du poinçonnage et devenir des ouvriers sans trop attendre. Ils seront moins attirés par un atelier tel que celui dirigé par Mohammed, filmé dans *Tifor*, car il leur faudrait beaucoup plus de temps avant d'acquérir les savoir-faire justifiant une rémunération correcte.

DE LA CONCURRENCE AU DÉVOIEMENT. Si certains artisans effectuant une activité technique manuelle complexe se disent prêts à prendre un apprenti à leurs côtés, bien d'autres sont beaucoup plus réticents.

Prosper Ricard (1924 : 187) avait relevé que la rétention des informations dans le contexte d'apprentissage s'expliquerait par le fait que « l'apprenti est toujours vu comme un concurrent potentiel » ; en conséquence, le maître

avait tendance à en montrer « le moins possible ». De nos jours, la majorité des rares artisans dotés d'une grande maîtrise technique n'acceptent de transmettre leur savoir qu'à leurs propres enfants. Mais ces derniers, bien souvent, ne désirent pas reprendre le flambeau et préfèrent essayer d'embrasser des carrières plus à même de permettre une ascension sociale.

Le recrutement des apprentis s'effectuait autrefois essentiellement au sein de la famille ou dans l'entourage proche. L'installation d'un artisan à son propre compte, grâce à l'acquisition du statut de maître, nécessitait l'accord de l'assemblée des pairs²⁵². Ces anciennes pratiques, associées au respect du regroupement artisanal, favorisaient le contrôle du nombre de travailleurs et la surveillance de la qualité des articles fabriqués, contribuant ainsi à empêcher les pratiques délictueuses. Dans l'ancien système, rien n'empêchait, en principe, un artisan de s'installer à son propre compte, même si son autonomie était restreinte par son attachement moral – voire matériel – à son maître.

Depuis le début du xx^e siècle, on l'a vu, les dinandiers de métier ont progressivement quitté la profession. La capacité de contrôler le respect des secrets de fabrication et la qualité des objets, notamment par l'interdiction des contrefaçons, s'est effritée avec la désagrégation du système de la *hisba*. De nos jours, un artisan peut créer un atelier et investir dans sa propre production avec plus d'aisance. Cette liberté incite précisément certains artisans à ne pas transmettre leur savoir. Nombre de dinandiers désireux de voir se perpétuer un travail probe considèrent que la transmission des savoir-faire au sein du cercle familial est la seule garantie du respect des normes et des valeurs du métier. Les dinandiers déplorent que des apprentis devenus, trop hâtivement, ouvriers puis maîtres, créent un atelier au sein duquel ils avilissent les techniques acquises lors de leur apprentissage. Ainsi le refus de transmettre est l'un des remparts parfois érigé contre toute forme de dévoiement du savoir-faire. Hassan, le protagoniste principal de *Place Seffarine*, même s'il n'exclut pas l'idée de prendre de nouveaux apprentis à ses côtés, exprime parfaitement les hésitations, dues à la peur du dévoiement des savoir-faire inculqués, qui peuvent faire disparaître tout désir de transmettre.

J'aimerais travailler avec des enfants et leur apprendre le métier de mes propres mains. Je serais prêt à donner tout ce que je sais jusqu'à ce que je sois assuré qu'ils aient correctement acquis leurs connaissances. Mais le problème est que lorsque le jeune quitte l'atelier pour travailler

252. Alors qu'on admet couramment l'idée que le passage du statut de compagnon à celui de maître chez les artisans de Fès n'était pas l'objet d'une réglementation particulière, des indices suggèrent qu'il pouvait en être autrement chez les dinandiers, étant donné que la fin de la période d'apprentissage était scandée par la confection d'un chef-d'œuvre jugé par une assemblée de maîtres confirmés ; cf. « L'organisation sociale des métiers fassis », p. 42 et suiv.

indépendamment, il va simplifier les motifs. C'est-à-dire qu'il va fabriquer des pièces vulgaires qui seront vendues à 5 dirhams, tandis que moi je fais de l'art et je vends la pièce à 20, 30 ou 50 dirhams. Il y a des jeunes qui, sans avoir suffisamment appris le métier, sortent de chez moi pour faire leur propre atelier, où ils travaillent avec six ou sept employés. Ces jeunes pensent avoir achevé leur apprentissage alors qu'ils n'ont pas acquis suffisamment de savoir-faire, ils ne connaissent pas tous les secrets du métier, ni le métier dans son ensemble. Maintenant, les gens veulent seulement avoir le titre de maître [*m'Allem*]. Est-ce qu'un jeune homme de 20 ans peut être maître ? Ça n'a pas de sens. » (Hassan, ciseleur, *Place Seffarine*)

Cette critique adressée à nombre de maîtres est souvent justifiée. La standardisation du travail et la faiblesse des salaires des artisans les poussent à s'émanciper au plus vite de la dépendance d'un maître et à créer leur propre atelier. Par exemple, dans le domaine de la ciselure, il existe de nombreux artisans qui effectuent toujours le même type de décor sans maîtriser d'autres motifs. Ces artisans sont loin de correspondre à l'image du dinandier décorateur qui, grâce à une indéniable capacité d'abstraction et à une connaissance parfaite des règles géométriques, est à même de ciseler sur le laiton des décors qu'il aurait lui-même imaginés.

GOÛTER AU MÉTIER POUR S'EN ÉLOIGNER. À la fin de *Place Seffarine*, Hassan est accompagné de son fils qui vient le visiter après la classe. Ce dernier n'est pas un apprenti. J'ai montré plus haut que, pour certains dinandiers, la garantie de la perpétuation du savoir impliquerait une transmission à leurs propres enfants ; mais celle-ci se voit également freinée. En admettant que des enfants désirent devenir dinandiers, nombreux sont leurs parents, pourtant eux-mêmes issus du métier, à considérer qu'ils méritent un meilleur travail. Bien des dinandiers se disent insatisfaits de leur situation et, en conséquence, estiment qu'il ne s'agit pas d'un avenir souhaitable. Si certains dinandiers font venir leurs enfants sur le lieu de travail, cela ne signifie pas pour autant qu'ils établissent une pure relation d'apprentissage en vue de leur transmettre le métier. Le discours d'Ahmed, le coupeur d'*Ovales*, est édifiant.

Je n'amène pas mon fils pour qu'il se fixe dans le métier. Comme je n'ai pas de quoi l'envoyer en colonie de vacances, je suis obligé de l'emmener au travail avec moi. C'est plus pour éviter qu'il fréquente la rue avec les autres enfants que pour qu'il apprenne le métier. Je lui demande de ne pas arrêter l'école maintenant. Je lui montre ce qu'est le métier. Je veux qu'il puisse comparer la dureté du métier avec le travail de l'école. Il observe comment se déroule une journée de travail : tu transportes, tu te baisses, tu te blesses les mains, tu es tout

le temps sur les genoux, tu ne déjeunes pas, tu te fais engueuler par ton patron. C'est comme si je lui montrais ce qui l'attend s'il ne réussit pas ses études. Il y a de la vraie dureté. S'il se retrouve avec un patron qui n'a pas de sentiments, il peut lui faire porter 40 kilos sur sa tête. Même s'il proteste, son patron va lui crier dessus et l'obliger à porter. Je le fais venir pour qu'il goûte la différence entre les études et le métier. S'il est intelligent, il va décider de continuer ses études et essayer de trouver un travail. S'il échoue à l'école, il aura déjà une expérience dans le métier, il l'aura déjà vu, il l'aura déjà vécu. Si j'avais de l'argent, je l'envverrais en vacances. Mais voir le métier, ça a aussi une dimension éducative très importante. Il sait que pour être un artisan, il faut être un homme. Dans le métier, tu ne restes jamais assis les bras croisés en attendant la paie du jeudi. (Ahmed, coupeur, *Ovales*)

Il n'y a rien de surprenant à ce que des dinandiers incitent leurs enfants à rechercher une ascension sociale, d'autant plus qu'ils effectuent eux-mêmes une activité peu valorisante. Autrefois, du statut d'artisan émanaient une assise et une reconnaissance sociales importantes ; aujourd'hui, les dinandiers ont pleinement conscience de la précarité de leur profession. Le statut des *swāiniya* est franchement dégradé. Ce type de discours résigné n'est pas l'apanage des seuls coupeurs ou polisseurs effectuant les activités les plus parcellaires et les plus mécanisées.

Les décorateurs ou les dresseurs n'incitent pas non plus leurs enfants à apprendre une spécialité de la dinanderie. Les relations que ces travailleurs entretiennent avec les dinandiers donneurs d'ordres témoignent communément de rapports inégalitaires, non réversibles, qu'il leur est difficile d'admettre. Comment désirer transmettre à des enfants lorsqu'on est soi-même engagé dans des relations de production qu'on juge déséquilibrées et déloyales ?

II

De la sauvagerie capitaliste

Les discours des dinandiers portant sur le travail des enfants suggèrent l'existence d'un univers de travail déplorable. Quelles sont les relations de production et les représentations de la profession qui expliquent un tel détachement vis-à-vis de leur activité ? Ce chapitre propose d'apporter des éléments de réponse à cette question en exploitant des données issues principalement des entretiens menés auprès des travailleurs de la dinanderie après l'examen des films. L'analyse des relations de production et des représentations que les dinandiers se font des autres acteurs ou de leur métier en général sera également l'occasion de révéler les diverses situations de travail des artisans et leur état d'esprit commun.

1. Stabilité et « compétence technique »

ARTISANS INDÉPENDANTS ET ARTISANS FAÇONNIERS. On conçoit habituellement l'artisan comme un individu propriétaire de ses moyens de production et acquéreur de sa matière première. L'artisan serait un travailleur indépendant répondant à des commandes, vendant sa propre production ; il serait rétribué à la pièce. Les artisans véritablement indépendants, réunissant ces différents critères, sont rares dans la dinanderie fassie. On n'en dénombrerait qu'une vingtaine dans la Médina. À l'image d'Hassan, le protagoniste de *Place Seffarine*, ils possèdent leur propre boutique-atelier. Ces artisans ne sont pas simplement indépendants mais économiquement autonomes. Aussi échappent-ils aux relations unissant patrons et travailleurs dont il est question ici.

Dans son analyse du travail et des travailleurs en Algérie, effectuée à partir d'enquêtes menées entre 1958 et 1961, Pierre Bourdieu (1977 [1963] : 91) distingue deux catégories d'ouvriers : « ceux qui sont stables et qui font tout pour le rester » et « ceux qui sont instables et qui sont prêts à tout pour échapper à l'instabilité ». La quête de stabilité serait le moteur principal des choix de vie de ces « ouvriers sans spécialité » (*ibid.*). De son côté, Clifford Geertz (2003 [1979] : 200, note 181) constate que le degré de maîtrise technique des artisans du souk de Sefrou jouait un rôle mineur dans le succès de l'entreprise

artisanale, car l'uniformité des techniques et le degré équivalent de l'application au travail ne contribuent que marginalement à « faire la différence » entre les artisans. Le critère principal de réussite est la capacité de l'artisan « à gérer les liens commerciaux – l'acquisition de matériels, la vente des produits, l'embauche des travailleurs – dans lesquels se déploie l'activité » (*ibid.*). On peut se demander si ces constats sont transposables à la dinanderie. Autrement dit, les dinandiers sont-ils tous en quête de stabilité et quelle part jouent respectivement pour eux la maîtrise technique et la densité du réseau ?

La notion de « compétence technique » servira à désigner le savoir-faire dans un sens étendu. La compétence technique englobe le savoir-faire en tant que capacité à réaliser des opérations techniques « à partir d'une synthèse des acquis (formels et informels, théoriques et empiriques, acquis de l'enseignement ou de l'expérience...) » (Carré et Tiévant 1990 : 19) et les connaissances relatives à l'organisation générale du métier ainsi qu'aux relations professionnelles.

Dans le système de sous-traitance de la dinanderie recourant au travail à façon, les commanditaires, donneurs d'ordres, rétribuent chacun des patrons d'ateliers responsables d'une phase de fabrication en fonction du nombre de pièces transformées. Ensuite, ces patrons rémunèrent leurs employés ; les dinandiers indépendants qui effectuent seuls une phase de fabrication sont rémunérés à la pièce directement par le donneur d'ordre (fig. 50).

Les dinandiers relatent qu'autrefois le mode de rétribution obéissait à une loi officieuse selon laquelle un tiers des bénéfices revenait au maître de l'atelier apportant la marchandise à transformer, les deux autres tiers aux compagnons apportant leur force de travail (*tulut kibudu el-m'ällem u tulu-tain kibudu eš-šanā*). Bien que présente à l'esprit de certains artisans, cette règle coutumière ne s'applique plus. La répartition des bénéfices entre les personnes participant au processus de fabrication suit des logiques diverses : rétribution à la pièce, salaire hebdomadaire ou journalier.

ARTISANS SPÉCIALISÉS ET ARTISANS QUALIFIÉS. Au sein des ateliers collectifs et des fabriques, dans le cas de la production en série d'objets standard ne nécessitant pas une grande qualification, le mode de rémunération des dinandiers spécialisés employés est en principe le paiement à la journée. Le salaire cumulé de chaque journée est généralement distribué tous les jeudis. Les artisans ne perçoivent pas la même somme : celle-ci est d'autant plus élevée que le savoir-faire mobilisé pour effectuer un groupe d'opérations est élaboré et que l'artisan est ancien dans le métier (gage d'une rapidité d'exécution). Ainsi, dans le cas de l'atelier de décoration des plateaux ovales, lors du tournage, l'apprenti qui effectuait le canevas, acheminait les objets depuis l'espace de découpe et les transportait ensuite jusqu'au laminoir recevait 60 dirhams par semaine. L'ouvrier le plus confirmé, assis en face du maître, qui effectuait un groupe d'opérations relativement compliqué consistant à

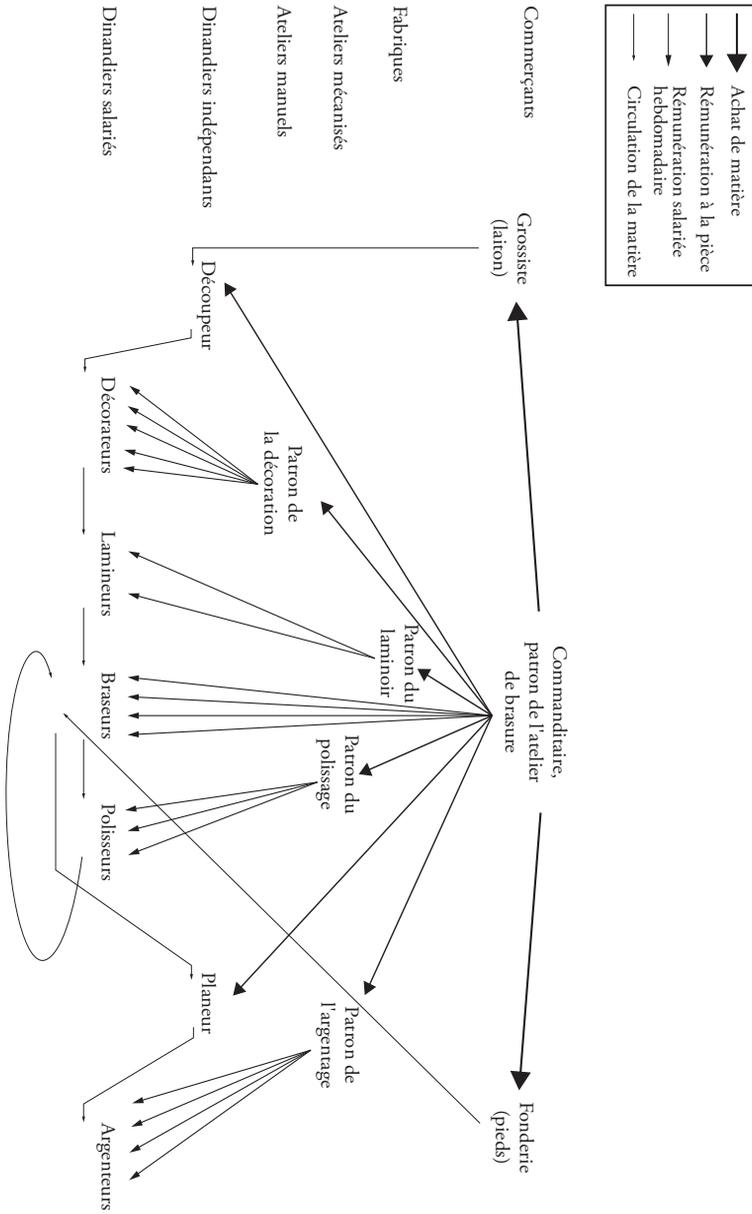


Fig. 50. La fabrication des plateaux ovales : circulation de la matière et transactions monétaires.

terminer l'entrelacs, percevait 250 dirhams. Enfin, les deux ouvriers procédant au poinçonnage et au matage recevaient 200 dirhams chacun. Ces salaires sont variables, puisqu'ils dépendent des commandes reçues par le maître. De telles sommes correspondent à la valeur maximale des salaires perçus l'été, saison qui coïncide avec la période la plus faste de la dinanderie.

Lorsque la production ralentit, les salaires peuvent diminuer jusqu'à la moitié de leur valeur estivale. Si des artisans parviennent à conserver un salaire décent en hiver, parce qu'ils travaillent avec un maître maintenant un rythme de production annuel régulier, bien plus nombreux sont ceux contraints, en saison creuse, d'accepter des salaires « de misère ». Certains refusent de travailler pour des salaires trop faibles. D'autres, dont « le seul problème est de remplir leur ventre », comme le dit Rachid, un ciseleur francophone, sont contraints d'accepter des salaires ne dépassant pas 15 dirhams la journée, soit moins de 100 dirhams la semaine. À la modicité de ces salaires s'ajoute l'irrégularité des versements. Très souvent, le jour de paie, les dinandiers ne sont pas rémunérés intégralement.

L'artisan gagne 200 ou 300 dirhams par semaine, mais il y a toujours des délais avant qu'il ne touche sa paie. Le patron ne donne jamais le salaire en entier. L'artisan se prépare à recevoir ses 200 dirhams pour les dépenses de son foyer, les crédits à l'épicier, et un peu d'argent de poche. Mais le jeudi, le patron ne donne pas tout ce qu'il lui doit. Le patron tourne toujours la situation à son avantage, il prospère [*usseh*] aux dépens de l'artisan. Quatre-vingt-dix pour cent des patrons sont comme ça. C'est l'argent de l'artisan qui sert de fonds de roulement pour le maître. (Ahmed, coupeur, *Ovales*)

Les patrons d'ateliers travaillant à façon perçoivent des versements irréguliers de la part des donneurs d'ordres ; de plus, ils disposent rarement de fonds propres qui leur permettraient de payer les frais de leur atelier (loyers, outils de production, etc.). Ils auront alors tendance à soustraire une partie de la paie destinée à leurs ouvriers. En conséquence, les ouvriers, devenus des créanciers malgré eux, ne perçoivent qu'une partie des sommes qui leur sont dues. Les dinandiers rémunérés par un salaire ont pleinement conscience de l'absence d'équité de la distribution des bénéfices. Cependant nombre d'entre eux préfèrent un travail régulier, moyennant un salaire réduit, plutôt que de se confronter à la recherche, souvent illusoire, d'une meilleure situation.

Dans mon atelier, on travaille à la semaine. Ce n'est pas bien parce que le patron touche plus que s'il nous payait à la pièce. Mais je reste avec lui. Ce n'est pas une question d'argent, mais d'honneur. Je préfère rester avec un patron honnête. (Rachid, ciseleur francophone)

Les ouvriers spécialisés de l'artisanat possédant un savoir-faire restreint sont en quête de stabilité. Le patron « honnête », pour Rachid, est celui qui assure une paie et un travail réguliers. Les dinandiers spécialisés sont prêts à réduire leurs salaires au profit de l'assurance, toute relative, d'un travail stable²⁵³. Ahmed, le coupeur d'*Ovales*, exprime des vues comparables. À l'instar de la majorité des dinandiers et des ouvriers algériens étudiés par Pierre Bourdieu (1977 [1963] : 92), il cherche par-dessus tout « à vivre sans avoir à compter ». Le fait de ne pas avoir la charge d'un espace de travail ni de crédit favorise « la satisfaction des besoins immédiats » (*ibid.*).

Moi je ne paie rien du tout, ni électricité, ni eau, ni impôts, rien du tout. Je ne donne rien à l'État, mais il ne me donne rien non plus.
(Ahmed, coupeur, *Ovales*)

Selon Ahmed, la nature de la relation qui le lie à Abdeslam, son unique patron, repose sur une confiance et des intérêts réciproques : la garantie d'un travail bien fait pour le patron, celle d'un travail régulier et d'une rémunération juste pour Ahmed.

Personnellement, je ne descends pas au-dessous de certains tarifs. C'est l'entente, l'harmonie, entre l'artisan et le maître qui permet d'obtenir ça. Si on a de bons rapports, ça ne va pas changer grand-chose pour lui d'augmenter le prix d'un ryal pour une pièce, car il est sûr que sa marchandise est en sécurité. S'il augmente le prix d'une pièce, je vais m'efforcer de faire un meilleur travail pour obtenir une ou deux pièces de plus. Je sais très bien combien je vais gagner dans la journée, et cette somme est à peu près stable. Habituellement, les coupeurs ne travaillent pas chaque jour, mais avec ce patron, c'est bien régulier. La coupe, c'est un travail libre. Je travaille toujours avec la même personne, mais s'il est malade, ou s'il y a un conflit, je peux toujours trouver un autre patron. (Ahmed, coupeur, *Ovales*)

Cette relation n'est pas établie par un contrat légal et l'accord passé entre les deux parties est toujours révocable. Si cette situation assure une certaine stabilité à l'ouvrier, il ne faut pas perdre de vue que l'employeur tient toujours les rênes de la relation. L'employé ne dispose d'aucune garantie. Le discours de l'ouvrier sur la confiance et la relation harmonieuse n'est pas sous-tendu par une relation de réciprocité entre partenaires. Philippe Descola souligne que, de façon générale, la relation de protection dans un contexte de production se caractérise par sa nature hiérarchique, univoque et non réversible :

253. Bourdieu (1977 [1963] : 91) constate la même conduite chez les ouvriers algériens pour qui la sécurité se définit « moins par le montant des revenus que par leur régularité ».

La protection est souvent mutuellement profitable en ce qu'elle garantit à celui qui l'assure, outre la gratification qu'amène la reconnaissance réelle ou supposée de celui qui en fait l'objet, la possibilité de jouir de son concours comme des avantages qui découlent de la situation de dépendance dans laquelle il se trouve placé. Mais même lorsqu'il y a intérêt réciproque, la relation demeure inégalitaire car elle est toujours fondée sur le fait que l'offre d'assistance et de sécurité par quoi elle se manifeste revient à l'initiative de celui qui est en mesure de l'accorder. (Descola 2005 : 446)

Tous les dinandiers ne disposent pas d'une maîtrise technique équivalente. Certains d'entre eux possèdent un savoir-faire rare, recherché par les patrons, et parviennent à équilibrer la relation de protection. Tel est, par exemple, le cas de Mohammed, le mouleur du film *Fonderie*. Ayant acquis une parfaite maîtrise de l'ensemble des phases du processus de fabrication de pièces coulées, il lui serait aisé de trouver du travail dans une autre fonderie. Les patrons de ces artisans qualifiés font des efforts pour les garder à leurs côtés, leur garantissant ainsi une certaine sécurité de l'emploi et une plus grande liberté dans l'exercice de leur activité.

Je peux m'arrêter quand je veux, avec le don que j'ai, je peux retrouver ma place quand je veux. Par exemple, il y a une semaine, je suis parti à l'improviste quelques jours pour assister à un mariage. Un artisan normal, il vit dans la misère, moi je suis plus libre. Le vrai artisan, il est gâté. À chaque fête, si je veux de l'argent, le patron m'en donne. Tu sais, quand tu es un bon artisan, chacun essaie de te récupérer, de te faire travailler avec lui. (Hassan, mouleur, *Fonderie*)

LES « MERCENAIRES » PAYÉS À LA PIÈCE. Quelques ciseleurs et tourneurs rejettent l'idée d'un travail stable et trouvent une certaine satisfaction dans le travail intermittent ; ils sont, en un sens, les « mercenaires » de la dinanderie. Leur compétence technique est telle qu'ils ne restent que peu de temps inactifs : connus par un dense réseau de patrons, ils sont régulièrement sollicités pour accélérer le rythme d'une production ou pour répondre à des commandes exceptionnelles.

Abdelaziz, désormais spécialisé dans le repoussage au tour, est un exemple de ce type de mercenaires. Ayant commencé à travailler dans la dinanderie à la fin des années 1940, Abdelaziz est désormais un ancien dans le métier. Il a exercé de multiples activités (ciselure, découpe, fonderie, etc.) au sein de fabriques situées dans et hors de la Médina. Sa maîtrise technique, sa capacité à suivre des cadences de travail très élevées et son réseau de connaissances tissé au long de plusieurs décennies lui permettent de trouver aisément du travail.

S'il a besoin de moi, il arrive que le patron prenne sa voiture pour venir me chercher. Il vient me trouver en ville ou même plus loin à la campagne. Il me cherche jusqu'à temps qu'il me trouve, même la nuit. On est même allé me chercher jusqu'à Casablanca. Il me ramène, me fait asseoir, me donne à manger et me dit de travailler. Je n'ai jamais voulu créer ma propre société. Pour moi, tous les endroits où j'ai travaillé, c'était toujours de bon cœur. (Abdelaziz, repousseur au tour)

Ces mercenaires relèvent de la catégorie générale des dinandiers produisant des articles directement pour des donneurs d'ordres. Non attachés à un lieu de production particulier, ils travaillent pour le compte d'une personne un jour, pour celui d'une autre le lendemain. Ils sont rémunérés à la pièce en vue d'exécuter une phase de transformation précise. Outre le degré de qualification, une dimension essentiellement psychologique explique la conduite de ces dinandiers qualifiés, en quête d'un équilibre instable. À l'image des mercenaires médiévaux ou des free-lances actuels²⁵⁴, ces dinandiers cherchent à préserver leur liberté dans les relations de travail. Le fait d'être reconnu pour leur savoir-faire les met à l'abri de l'aliénation engendrée par le travail stable et routinier. Ils évitent ainsi de se fondre dans l'anonymat salarié.

En définitive, de tels mercenaires sont des individus aux parcours singuliers ayant en commun la maîtrise de savoir-faire élaborés, l'inscription dans un vaste réseau d'employeurs potentiels et une certaine conception du métier fondée sur le refus de l'ancrage dans des relations de subordination. Leur intérêt n'est pas d'ordre financier puisqu'ils ne gagnent pas plus d'argent que des artisans percevant un salaire dans des ateliers spécialisés ou des fabriques. Ils conservent une certaine liberté en se donnant la possibilité de quitter leur poste de travail lorsqu'ils le désirent. L'équilibre instable de l'emploi intermittent leur apporte un équilibre psychologique.

LA RÉMUNÉRATION À LA PIÈCE. Les mercenaires sont rétribués à la pièce par des patrons qui rémunèrent habituellement leurs employés en salaires réguliers. Pour ces patrons, la rémunération à la pièce est donc une pratique exceptionnelle. Mais quelques responsables d'atelier, tel Mohammed, le patron de l'atelier de décoration de *Tifor*, ont choisi de rémunérer à la pièce tous les dinandiers à leur service.

254. Dans l'entreprise moderne, le free-lance est une personne à qui l'on fait appel pour une tâche précise et qui ne travaille pas pour le compte d'une société. D'un point de vue étymologique, le mot anglais *freelance* dérive d'un terme médiéval désignant un « mercenaire », un chevalier indépendant de tout seigneur qui pouvait être employé ponctuellement pour accomplir une tâche.

Il y a des patrons qui sont autonomes, ils demandent aux artisans de faire une décoration et ils touchent un pourcentage, ça c'est le travail à la pièce. Eux, ils te font travailler seulement le jour où ils ont besoin de toi. Sinon des patrons font travailler des artisans à la journée. Les patrons gagnent plus en faisant travailler des artisans à la journée. En étant payé à la pièce, un artisan peut gagner entre 70 et 100 dirhams, mais s'il est payé à la journée, il gagne entre 40 et 50 dirhams. (Rachid, ciseleur francophone)

En prenant le parti de rémunérer les artisans à la pièce, Mohammed accepte de gagner moins que s'il recourait au travail salarié. Le pourcentage qu'il obtient est réduit ; en conséquence, celui des travailleurs est accru. Plusieurs raisons expliquent ce choix. Mohammed honore des commandes très variées alors que d'autres ateliers de décoration sont spécialisés dans certains types de décorations. La variété des commandes auxquelles répond Mohammed nécessite de recourir à des savoir-faire que tous les dinandiers ne possèdent pas. En rémunérant les ciseleurs à la pièce, il assure une flexibilité nécessaire à son activité. Cependant il met en avant une tout autre explication fortement inspirée de valeurs de solidarité religieuse. Il importe de savoir, comme en témoigne le début de *Tifor*, que Mohammed est un fervent pratiquant. Il perçoit la flexibilité, rendue possible par le travail à la pièce, comme un acte de solidarité, une bonne action que chacun devrait mettre en pratique : s'il y a du travail, il faut le distribuer au plus grand nombre, dans l'intérêt de la communauté. La division du travail dans les ateliers est, selon lui, une question d'entraide sociale :

Ici on s'entraide. Le premier fait ça, le deuxième l'étape suivante, etc. Ça a une relation avec Dieu. Quand l'autre travaille et toi aussi, c'est bien. Si je travaille le plateau tout seul, je ne vais pas embaucher les autres avec moi. Et moi, j'aimerais embaucher quarante personnes ici. Le travail, c'est un acte de dévotion [*'aibada*]. (Mohammed, ciseleur, *Tifor*)

Grâce à ce recours idéologique, Mohammed parvient à pratiquer son activité sans renier ses convictions. La rémunération à la pièce rend possible des relations de production plus souples, car les artisans peuvent aménager leur temps de travail, n'ont pas d'obligation de cadence et reçoivent une paie quotidienne.

Les dinandiers tels que Mohammed ne sont pas les seuls patrons intègres. Tous les patrons ne cherchent pas à maintenir des relations de soumission en vue d'accroître leurs profits. La façon dont s'organise le travail au sein de l'atelier de Mohammed est le produit d'un choix rendu possible par sa grande compétence technique. Mohammed travaille depuis longtemps

dans la profession ; il a pratiqué le commerce durant des années et établi des relations de confiance avec un grand nombre de commerçants. Il est capable d'instaurer des relations de travail souples avec ses artisans grâce aux commandes régulières que lui assure son réseau de connaissances, constitué tant de travailleurs que de commanditaires, plus qu'à son savoir-faire. Les autres patrons préféreraient rémunérer les travailleurs à la pièce, mais leur manque de compétences techniques les contraint à répondre à des commandes d'objets standard, pour lesquelles seule la rémunération salariée rend la survie de l'atelier possible.

Les mercenaires et les patrons tels que Mohammed parviennent à travailler régulièrement, tout en répondant à des commandes exceptionnelles. Comme l'a noté Didier Schwint (2002 : 221) dans le contexte français des tourneurs sur bois, « l'autonomie en termes de savoir permet de construire une autonomie sociale ». Cependant dans la dinanderie, l'acquisition d'une autonomie sociale est également l'expression du refus des relations de soumission habituelles. Concevoir la distance que certains artisans qualifiés observent vis-à-vis du métier comme un indice d'embourgeoisement, ainsi que le suggère Pierre Bourdieu (1977 [1963] : 53) dans le cas des ouvriers algériens, ne semble pas applicable aux dinandiers fassis. N'est-ce pas plus simplement une conception négative de la profession qui les inciterait à se mettre en retrait ?

2. Relations de production et solidarités

Certains dinandiers distinguent nettement deux catégories de travailleurs : les représentants de la « vraie dinanderie » qui recourent à des savoir-faire manuels (ciselure, dressage, brasure, etc.) et les « simples » ouvriers qui participent à des phases mécanisées (laminage, polissage, repoussage, etc.) ou jugées secondaires (coupe, nettoyage, emballage, etc.). Cependant une telle distinction, fondée sur des critères techniques, ne correspond pas toujours à une réalité sociale. On constate que le discours portant sur les travailleurs est un moyen utilisé par les dinandiers pour se distinguer les uns des autres.

RELATIONS EXTRAPROFESSIONNELLES. Dans la dinanderie, et dans la majorité des activités économiques urbaines marocaines, les relations de solidarité sont « dans la tourmente » et restreintes à une cellule familiale de plus en plus réduite (Escallier, 2005). Si les dinandiers entretiennent rarement des relations extraprofessionnelles ou amicales, deux nuances doivent toutefois être apportées. D'une part, quelques cas de relations extraprofessionnelles s'observent parmi les travailleurs des fabriques, par exemple dans le lieu où s'effectue le laminage de finition des plateaux ovales ou dans la fonderie

filmée : la relative autonomie des phases de travail dans ces fabriques, où l'espace est plus vaste que dans les petits ateliers manuels ou mécanisés, crée en effet des conditions favorables à l'établissement d'une solidarité ouvrière entre artisans spécialisés. D'autre part, les anciens dinandiers peuvent avoir tissé, au fil de leur carrière, un réseau de connaissances qui déborde le lieu de travail. L'instauration de relations amicales débouchant sur des liens extraprofessionnels est de ce fait inséparable d'un minimum d'adhésion à la profession et à un groupe de travail stable. Néanmoins, les relations amicales entre dinandiers sont marginales. La seconde visite d'Hassan au sein de l'atelier de polissage dans *Place Seffarine* suggère qu'une certaine distance peut exister même parmi les plus anciens travailleurs.

HASSAN – Je t'en prie... Je suis un ancien !

LE POLISSEUR – Hein ? Je ne te connais même pas !

HASSAN – Moi je te connais !

LE POLISSEUR – C'est pas vrai !

HASSAN – Mais je suis ici depuis trente-quatre ans ! J'étais jeune quand tu as débuté... Le temps a passé.
Tu étais fort, en bonne santé. Tu étais jeune...

(Atelier de polissage, *Place Seffarine*)

La majorité des travailleurs sont anonymes et n'expriment aucun attachement psychologique vis-à-vis de l'activité. Aux antipodes de la vision magnifiée du discours patrimonial, la dinanderie est perçue, par la plupart de ses membres, comme un arbre qui se flétrit, à l'image du corps des polisseurs qui, en quelques années, sont devenus méconnaissables. La faiblesse des liens extraprofessionnels témoigne de l'« éloignement psychologique à l'égard du métier »²⁵⁵ dû à la précarité : « La misère et le dénuement entament les relations d'entraide. » (Bourdieu 1977 [1963] : 279)

Les relations entre des dinandiers appartenant à une même spécialité ne sont pas plus amicales. Les ateliers ne favorisent plus la rencontre entre les artisans, lesquels n'ont jamais l'occasion de se réunir. L'éclatement spatial expli-

255. « Ce qui paraît déterminant [...], c'est l'éloignement psychologique à l'égard du métier, de l'entreprise et de tout ce qui en participe ; c'est un refus généralisé d'adhérer à un univers globalement détesté, c'est la volonté de marquer une coupure aussi tranchée que possible entre le milieu de travail où l'on se sent inférieur et la vie propre, la vie familiale qui, par compensation, prend une place très grande. » (Bourdieu 1977 [1963] : 52)

que également les difficultés que rencontrent les artisans pour développer un esprit de corps. Mais c'est avant tout le contexte économique qui freine toute possibilité de cohésion. Des tentatives de grèves révèlent que les travailleurs peuvent se trouver solidaires face aux inégalités. Cependant les risques encourus par la participation à un mouvement de grève sont trop importants pour des personnes relevant d'un marché du travail très instable.

Il y a quelques années, on a voulu faire une grève pour fixer les prix. Parce qu'en hiver, les clients, ils viennent trouver les artisans dans la misère et ils leur font faire des pièces à des salaires trop bas. On voulait imposer un prix fixe pour chaque type de décoration. Mais le jour de la grève, plus de la moitié des artisans ont travaillé parce qu'ils ne peuvent pas se permettre de s'arrêter. (Rachid, ciseleur francophone)

Le « schème culturel puissant » se caractérisant par une « oscillation quasi inconsciente entre la soumission et la révolte », au fondement des pouvoirs autoritaires dans les sociétés arabes (Hammoudi 2001 [1977] : 62), n'a plus cours dans la dinanderie. Les relations des apprentis, des ouvriers et des maîtres, ou celles des corps de métier avec l'autorité communale ont longtemps été marquées par des périodes de révolte : révolte de l'ouvrier pour accéder à la maîtrise et révolte des corps de métier contre le paiement d'impôts ou le protectorat français. De nos jours, l'affaiblissement de l'esprit de corps a largement entamé la cohésion qui permettrait d'envisager la révolte. Les risques du chômage et la précarité empêchent toute prise d'initiative collective et maintiennent les individus dans un état de soumission individuelle.

La concurrence entretenue par les travailleurs d'une même spécialité joue également un rôle essentiel dans le difficile établissement de relations de solidarité. Comme l'a suggéré le chapitre consacré aux enfants, les dinandiers de même spécialité se méfient beaucoup les uns des autres.

Comme on dit toujours : « Ton frère dans le métier est ton ennemi [*ḥuk fi el ḥarfa 'aduk*]. » Ceux qui font le même travail sont en antagonisme. J'ai mes amis artisans, ce sont d'anciens apprentis qui ont établi leur propre atelier. Il y a toujours des relations entre nous. Ils viennent chez moi, ils m'appellent maître. Je leur rends visite pour les conseiller, les orienter. Mais on ne se voit jamais hors du métier, on ne prend pas de café ensemble. Quand j'étais avec mon ancien maître, les artisans se rassemblaient dans l'atelier en fin d'après-midi et ils parlaient du métier. En revanche, maintenant, si un artisan vient chez toi, c'est parce qu'il veut copier tes échantillons, imiter ton travail. Tu dois te méfier de lui, masquer ton travail. Le mieux c'est de se brouiller avec lui pour n'importe quelle raison afin d'éviter la rencontre. (Hassan, ciseleur, *Place Seffarine*)

VERROU TECHNIQUE ET « ENTRAIDE » : LES DRESSEURS DE PLATEAUX. Le fait d'appartenir à une même spécialité ne constitue donc pas un facteur de rapprochement entre travailleurs. Au contraire, la concurrence et la standardisation des savoir-faire exacerbent la méfiance. Seuls les artisans en charge de la mise en forme au maillet de plateaux, les dresseurs de plateaux, entretiennent entre eux des relations singulières.

Composée d'une vingtaine de membres, la catégorie des dresseurs fait preuve d'un savoir-faire parmi les plus élaborés de la dinanderie. Dans le contexte général d'un métier recourant à des techniques de plus en plus parcellisées et simplifiées, le maintien des savoir-faire compliqués du dresseur s'explique par la présence d'un « verrou » technique (Cresswell 1996 : 82-83), un blocage qui impose le maintien de cette technique.

La quasi-totalité des techniques des dinandiers possède des variantes²⁵⁶, des « chemins alternatifs »²⁵⁷. Ainsi, deux techniques peuvent être employées pour mettre en forme des plateaux circulaires : les percussions manuelles et le repoussage au tour. Mais le tour à repousser ne peut être utilisé dans tous les cas : son usage est restreint aux plateaux circulaires de moyenne dimension, ni trop épais ni trop fins. Les contraintes techniques du repoussage mécanique ne sont pas adaptées aux grands ni aux petits plateaux, non seulement en raison de la dimension inadaptée du tour, mais également du fait que la pression de la cuillère sur le métal en rotation ne peut qu'être exercée sur une matière offrant une résistance moyenne. Les grands et les petits plateaux étant encore appréciés, le verrou technique imposé par l'inadéquation matière/machine a maintenu la technique de mise en forme à l'aide de maillets. La ciselure subsiste car elle permet aux commerçants de s'adapter rapidement aux évolutions de la demande tout en étant moins onéreuse que son équivalent mécanisé. Par ailleurs, elle conserve les gestes de percussion sans lesquels la dinanderie perdrait sa façade traditionnelle. La mise en forme au maillet, quant à elle, se perpétue car elle ne peut être remplacée par la machine.

Les relations entretenues par les dresseurs de plateaux sont différentes de celles observées habituellement entre les artisans d'une même spécialité. Les dresseurs se connaissent tous, travaillent pour la plupart à proximité les uns des autres et exercent une forme d'autocontrôle de la concurrence.

256. Voir notamment Bromberger (1979) et Lemonnier (1983).

257. « Les variantes [...] sont des chemins alternatifs, soit dans le processus lui-même, soit dans les choix des outils et des machines, soit dans les connaissances techniques auxquelles il sera fait appel. » (Cresswell 1996 : 82) La décoration d'un plateau peut être effectuée par ciselure à main levée, au poinçonnage ou à l'emboutissage à la presse. L'assemblage des éléments peut être effectué par brasure ou par soudure. Une pièce argentée peut être obtenue par l'utilisation d'un métal déjà argenté (argent, maillechort) ou par galvanisation électrolytique. Dans l'ensemble, les dinandiers ont le choix entre deux variantes techniques se distinguant par leur coût.

Chacun d'entre nous a ses propres clients. Si un nouveau client vient subitement me voir, je lui demande pourquoi il veut changer d'artisan. Je vais voir cet autre artisan et je l'informe que son client est venu me voir. Et il me dit : « Si le client veut que je baisse le prix, qu'il vienne m'en parler. » Moi je ne travaille pas avec un client sans m'être mis d'accord avec son artisan habituel. (Abdeslam, dresseur, *Tifor*)

Un dresseur ne peut se permettre de travailler pour le client habituel d'un autre artisan, car le groupe de ces travailleurs ne subit pas une concurrence sauvage comme dans les autres spécialités. Entre dresseurs perdue une concurrence loyale entretenue par des partenaires aux savoir-faire équivalents.

On contrôle bien les prix parce qu'on est peu nombreux. Il n'y a pas un seul d'entre nous qui va baisser les prix. Que tu viennes chez moi ou chez un autre, c'est pareil. (Abdeslam, dresseur, *Tifor*)

L'unité technique et la permanence des commandes permettent aux dresseurs de maintenir des prix fixes et de procéder à une distribution harmonieuse du travail. Durant les périodes d'intense activité, chaque dresseur travaille pour son compte. Lorsque la production diminue, si l'un d'entre eux reçoit des commandes en quantité, il distribue du travail aux autres. En procédant ainsi, le dinandier réduit ses bénéfices, mais il consolide les liens d'entraide. Lorsque ses propres commandes se font rares, les autres dinandiers lui proposent, à leur tour, de travailler avec eux. La « concurrence » entre dresseurs doit être entendue dans son ancienne acception, comme le « fait d'être ensemble, d'agir de concert, à égalité dans la poursuite d'un même but »²⁵⁸.

Si un nouveau dinandier vient m'observer et regarder comment je fais, je lui demande de m'aider à faire des choses simples. Je lui dis de participer ou de s'en aller. Je lui montre alors comment faire. On se concurrence^[259]. Une fois qu'il a appris à faire la pièce tout seul, il devient mon concurrent et prend les mêmes commandes que les miennes. On fait tous les deux des plateaux, mais il y a suffisamment de demandes pour ça. (Abdeslam, dresseur, *Tifor*)

Le verrou technique constitue en ce cas un facteur de cohésion et permet de conserver une autonomie dans le circuit de production. Les dresseurs forment un îlot de concurrence régulé dans un mode de production individualisé. Parce qu'ils ont des savoir-faire aisément acquis, sont éloignés les

258. *Le Trésor de la langue française informatisé*, CNRS (<http://atilf.atilf.fr/tlf.htm>).

259. Le verbe « concurrencer » employé par les dresseurs est « *nefs* », terme quasi synonyme d'entraider, « *'aun* ».

uns des autres et se font une concurrence constante des tarifs, les autres artisans ne parviennent pas à entretenir un quelconque esprit de corps qui leur permettrait de s'unir contre un système d'exploitation généralisé de la force de travail.

LE TRAVAIL DES FEMMES. Les dinandiers ont un discours frondeur : la majorité d'entre eux expriment ouvertement leur mécontentement à l'égard des autres travailleurs et de la profession en général. Les critiques sont couramment dirigées vers l'une des catégories d'acteurs de la profession : vendeurs de la matière première, nouveaux venus dans le métier, intermédiaires, producteurs de passage, bazaristes, femmes, enfants, etc. Rares sont les artisans voyant dans les autres dinandiers des alliés solidaires.

Les femmes, les enfants et les dinandiers non originaires de Fès ont en commun d'être considérés comme des symboles de la dégradation de la profession. Ces catégories sont mal perçues parce que, d'une part, elles contribuent à la baisse de la qualité des produits (à peine arrivées dans la profession, elles effectuent des tâches qui nécessitaient autrefois une longue période d'apprentissage) ; d'autre part, leur faible compétence technique et leur précarité les contraignent à travailler pour de maigres rétributions, contribuant ainsi à la baisse générale des salaires.

Les points de vue des dinandiers sur le travail des femmes sont particulièrement éclairants. L'artisanat marocain a toujours été caractérisé par une division sexuelle du travail. Les activités des secteurs du textile et de l'habillement sont en partie féminines (tapisserie, broderie, couture, etc.) ; toutes les autres activités artisanales de la Médina sont masculines (tannerie, ferronnerie, menuiserie, etc.). La dinanderie, qui est à l'origine un artisanat exclusivement masculin, emploie de nos jours un nombre croissant de femmes. Celles-ci ont non seulement la charge d'opérations de nettoyage et d'emballage, mais elles participent, de plus en plus, à des activités moins subalternes, telles que certaines opérations de décoration. Ainsi peut-on voir des femmes effectuer la coloration de plateaux (ajout de couleur à la seringue) et le traçage de canevas simples en vue de la ciselure d'entrelacs. Il existe même des femmes responsables d'unités de production, telle Amina, la patronne de l'atelier d'électrolyse dans *Ovales*. Les patrons emploient également des femmes parce qu'elles sont considérées comme étant sérieuses dans le travail et acceptent de très bas salaires.

Le problème, c'est qu'elles travaillent mieux que les enfants. Les enfants ne travaillent pas bien. Ils sont avec toi un jour, avec un autre le lendemain et ils vendent des sacs plastiques le surlendemain. Les femmes sont bonnes pour le travail. En plus, si tu embauches des enfants, il te faut quelqu'un pour les surveiller. (Driss, patron d'un atelier de polissage)

Il est difficile d'admettre pour les dinandiers que des patrons embauchent des gens inexpérimentés moyennant des salaires misérables plutôt que des artisans compétents moyennant des salaires décents. Cependant les considérations portant sur le travail des femmes sont loin d'être strictement économiques. Le travail féminin est mal perçu car il remet en question la place traditionnelle de la femme dans la société et la famille.

Qu'est-ce qu'elles vont faire les femmes à Seffarine ? Elles essuient et c'est tout. Je vois que les femmes avilissent le métier, elles lui font honte [*bbedel*]. Elles n'ont rien à faire là. La femme sait-elle travailler ? Elle fait les courses, elle nettoie et... ça y est, c'est tout. Les gens emploient des femmes pour faire des économies. Elles sont beaucoup moins payées que les autres... 15 ou 20 dirhams la journée... et elles restent là-bas toute la journée pour un salaire de misère. La religion ne veut pas ça. Une femme, dans un atelier, elle entend des mots vulgaires, elle côtoie des personnes mauvaises... Le sujet des femmes est important. Si un homme traîne toute la journée au café, tandis que sa femme et ses filles lui apportent de l'argent, pour moi ce n'est pas un homme. Ce qui fait qu'un homme est un homme, c'est qu'il assume les obligations du foyer. Si la femme veut s'habiller, qu'il l'habille... Si elle veut manger, qu'il la nourrisse... La maison, c'est la maison. (Abdelaziz, tourneur)

La présence des femmes exerçant des activités autrefois strictement masculines (ciselure, émaillage) est ressentie comme un indice de la dégradation de la profession dans une société en perte de valeurs. Traditionnellement, les femmes se doivent de vivre préservées du regard des autres. Le fait qu'elles soient présentes dans la dinanderie attesterait que la famille marocaine perd ses repères. Le discours qui fait du travail féminin le symbole d'une société fissurée a déjà été analysé par Pierre Bourdieu dans le contexte algérien de la fin des années 1950.

Le chômage entraîne une désorganisation systématique de la conduite, de l'attitude et des idéologies. En lui interdisant de remplir sa fonction économique, le défaut d'emploi régulier menace la fonction sociale du chef de famille et sa respectabilité au-dehors. Le père, les frères, les cousins, et parfois même la femme et les enfants doivent subvenir aux besoins du groupe. La situation extrême, celle des individus qui sont à la charge de leur femme est vécue, aussi bien par l'individu que par le groupe, comme la dernière déchéance. (Bourdieu 1977 [1963] : 86)

Toutefois, les dinandiers ne se contentent pas de critiquer des catégories particulières d'individus. Ils ont une conception globale du métier, de sa structure et de ses mécanismes objectifs. Nombre d'entre eux dénoncent l'état d'esprit de certains patrons : la réussite pécuniaire au détriment des travailleurs et, plus généralement, la forme prise par le capitalisme dans la dinanderie.

3. Les pratiques « illicites »

LES RELATIONS IMPROBES. L'islam ne renie aucunement les activités commerciales. Aussi les dinandiers fassis, en concordance avec la position du Coran, ne rejettent-ils pas le principe du commerce. Cependant les travailleurs et quelques commerçants (principalement ceux participant personnellement aux processus de fabrication) dénoncent la manière dont le commerce se déroule dans la dinanderie. Celui-ci est respectable tant qu'il reste honnête, c'est-à-dire qu'il se déroule dans la stricte observance de vertus telles que « l'impartialité, le respect des serments, la continence, la droiture » (Rodinson 1966 : 107). Or bien des pratiques commerciales ne respectent pas ces valeurs et relèvent, selon les termes des dinandiers, de l'illicite religieux (*hram*).

Je ne suis pas prêt à tromper les gens pour m'enrichir. Je n'aime pas ces gens qui se sont enrichis en faisant de la mauvaise qualité. Je les insulte ces milliardaires que l'on a dans la Médina. Ce sont des gens qui vivent de l'illicite [*hram*], ils ne peuvent pas vivre sereinement. Alors c'est quoi la finalité de l'homme ? On va mourir ou pas ? Tous tes biens, tu les emportes avec toi ou pas ? Ce sont tes enfants qui vont le dépenser. Si cet argent n'est pas gagné honnêtement, il va te glisser entre les mains et personne ne va pouvoir en bénéficier. Je pourrais faire un petit atelier, c'est pas compliqué. Mais j'ai pas envie de vivre de l'illicite, ça ne m'intéresse pas. L'être humain, s'il gagne trop, il va être corrompu par l'appât du gain. Vraiment, il n'y a aucun propriétaire honnête. Du plus petit au plus grand, il n'y en a pas un qui est honnête. C'est comme si tu n'as plus faim et que tu continues à manger, c'est illicite. C'est mauvais pour ton âme. Ceux qui s'enrichissent avec le commerce, ils oublient le monde de l'au-delà où tu dois rendre des comptes. L'argent, c'est juste un moyen d'aider l'homme à vivre [*rzeq*], mais on doit faire attention à bien le dépenser. (Abdeslam, dresseur, *Tifor*)

Si la fabrication de produits de mauvaise qualité est parfois critiquée, c'est surtout la stratégie des fabricants qui trompent les clients et les sous-traitants qui est déconsidérée. La nature improbe de l'activité est imputée à une catégorie particulière de dinandiers. Il s'agit de ceux qui ne participent pas physiquement à la fabrication, les « maîtres à la sacoche ». Un portrait

de ce genre de patrons, dressé par Hassan, le protagoniste de *Place Seffarine*, reflète parfaitement les représentations qui leur sont associées.

La situation des artisans dans l'ensemble est bien pire que la mienne. Nous on ne dépend pas d'un maître qui gagne beaucoup d'argent et ne fait rien de ses doigts. Nous sommes des « maîtres au marteau », pas comme ceux qui dominent le marché. Il viendra peut-être un temps... Pour nous, le vrai patron, c'est celui qui travaille avec ses mains. Il y a des patrons qui n'ont même pas besoin de travailler, ce sont les patrons qui ont prospéré [*m'ällem mestġni*]. Ceux qui ne travaillent pas s'appellent « maîtres à la sacoche » [*m'ällem eš-škāra*]. Leurs employés ouvrent l'atelier à huit heures trente. Eux, ils ne viennent qu'à dix heures avec leur belle voiture. Ils ramassent la caisse. Ils voient ce qu'il manque à l'atelier. Ils dictent les ordres pour acheter la marchandise. Puis ils vont acheter 150 ou 200 dirhams de dessert ou de fruits et remontent à leur villa pour déjeuner, faire la sieste. Ils redescendent à seize heures pour contrôler le travail. À 18 heures, ils repartent s'acheter n'importe quoi et remontent chez eux. Ça y est, c'est ça le maître à la sacoche. C'est quelqu'un qui n'arrête pas d'engueuler les gens. Il est trop gâté. Même s'il n'est pas *hajj*^[260], on l'appelle *hajj*. Même s'il n'est pas *šrif*^[261], on l'appelle *šrif*. Et quand la production diminue après l'été, il prend ses vacances. Pour lui, c'est seulement un loisir. Ses enfants ont fait leurs études à l'étranger, ils sont des cadres, des hommes d'affaires. Ils demandent à leur père d'arrêter le commerce de la dinanderie car ils ont bien calculé que l'artisanat n'allait pas durer. Mais pour le vieux, c'est comme un vice [*blia*]. Il ne peut pas s'arrêter. C'est une manie, plutôt qu'il ne gueule à la maison, on l'envoie ici, dans son atelier, pour qu'il passe la journée en se sentant utile. (Hassan, ciseleur, *Place Seffarine*)

La mauvaise situation de la dinanderie est couramment attribuée aux grands patrons adeptes d'un capitalisme douillet. L'attribution d'un caractère illicite aux pratiques commerciales ne découle pas tant de l'activité elle-même que de son détachement de valeurs censées imprégner la société marocaine dans son ensemble. La critique concerne tant la manière de réaliser des profits que celle de les utiliser, ou plutôt de ne pas les utiliser en vue d'améliorer la qualité de la production et les conditions de travail.

Cette position est en concordance avec de nombreux versets du Coran qui mettent en garde le fidèle contre l'accumulation de richesses sans autre

260. Homme ayant effectué un pèlerinage à La Mecque.

261. Personne descendant du prophète Mohammed.

fin que la fortune²⁶². L'attribution d'un caractère illicite à certaines pratiques commerciales n'implique pas pour autant que la religion constitue un socle commun à la communauté des travailleurs. Au contraire, l'effritement des valeurs religieuses communautaires²⁶³ a été une condition de la prolifération de ces « maîtres à la sacoche ». La frustration engendrée par l'absence de relations solidaires entre travailleurs est d'autant plus mal vécue qu'il existe une collusion entre les grands patrons de la dinanderie.

Les bourgeois s'entraident en discutant du prix du laiton. Nous, on ne tient pas le volant de la voiture. Il y a des patrons qui se moquent totalement de l'artisan, pour eux, c'est un profit. Ils n'ont pas de scrupule à t'écraser, à prendre ton jus. (Rachid, ciseleur francophone)

DE LA SAUVAGERIE. En dernier ressort, ce ne sont pas tant les pratiques impropres que l'entraide dominatrice de grands dinandiers, dans un contexte non réglementé, que les travailleurs mettent en avant pour expliquer la situation déplorable de la profession. L'absence de régime légal, de prises en charge sociales et d'intervention de l'État font dire à certains dinandiers que leur métier est dans un état de sauvagerie (*hamajiya*).

Le métier n'est pas organisé, la distribution non plus, il n'y a pas de prix fixes, chacun fait comme il veut. Il y a une sorte de sauvagerie [*hamajiya*]. (Abdeslam, commerçant et brasseur, *Ouales*)

En vérité, maintenant, si on fait le tour de Seffarine, on va constater que personne n'est dans un régime légal. On vit à la sauvage [*mbemja*]. (Driss, patron d'un atelier de polissage)

262. Sourate 8, verset 28 ; s. 13, v. 18-17 ; s. 34, v. 18-17 ; s. 53, v. 9-11 ; s. 58, v. 18-17 ; s. 69, v. 28 ; s. 89, v. 17-26 ; s. 92, v. 5-11 ; s. 104, v. 1-9 ; s. 111, v. 1-5.

263. « C'en est fini aussi des assurances fournies par la religion, qui organisait les pratiques et les représentations selon un corps de principes uniques. Arrachés à l'environnement social dans lequel se passait toute leur vie et en particulier leur vie religieuse, privés de l'atmosphère de religiosité qui émanait de la vie collective, placés dans des conditions d'existence difficiles et affrontés à des problèmes radicalement nouveaux, le prolétaire et le sous-prolétaire des villes n'ont d'autre choix que l'indifférence ou la superstition, piété d'institution, suite de gestes vidés de sens, passivement et mécaniquement accomplis et déterminés par la soumission sans ferveur à une tradition altérée. La rupture avec la tradition entraînée par l'émigration, le relâchement de la pression collective lié à l'anonymat de la vie urbaine, le contact avec la civilisation technicienne tout entière tournée vers des fins profanes, les enseignements explicites et diffus de l'école, autant d'influences qui entraînent une véritable transmutation des valeurs et détruisent le sol dans lequel la religiosité traditionnelle prenait ses racines. » (Bourdieu 1977 [1963] : 90)

Dans les années 1960, Horace Miner (1968) constatait que ni les survivances des structures corporatives ni les nouvelles structures mises en place depuis l'indépendance du Maroc n'offraient de procédures adaptées au règlement des conflits entre les artisans. Actuellement, la situation n'est pas différente. Les conflits les plus courants entre patrons et travailleurs concernent les accidents, les licenciements et les impayés. Il est courant qu'un artisan victime d'un accident, ou licencié sans avoir reçu son solde, entreprenne de réclamer ses droits. Or, bien souvent, aucun contrat n'ayant été établi, rien ne prouve que cet artisan a effectivement travaillé avec un patron. Si les instances officielles sont en théorie capables de régler ce type de différends, les dinandiers n'ont nullement confiance en l'efficacité de l'*āmīn*, le représentant officiel de la profession ; l'ancienne structure communale des métiers marocains, la *ḥisba*, a perdu son influence de proximité.

Autrefois, lorsqu'un commerçant congédiait un artisan malade ou lorsqu'un patron ne voulait pas rémunérer son employé, l'*āmīn* était là pour régler le conflit. Autrefois, on était peu nombreux, l'artisanat était rare et les gens qui « sortaient » du métier pour faire n'importe quoi étaient combattus. Lorsque tu voulais faire un nouvel atelier, on te demandait quel était ton but, pourquoi tu voulais le faire. Si tu ne pouvais donner de bonnes raisons, alors tu restais dans ton atelier. Lorsque les artisans ne gagnaient pas suffisamment d'argent, on augmentait le prix de vente de la pièce. Aujourd'hui, même si on change l'*āmīn*, ça ne va pas régler le problème. On reste dans la même organisation, c'est le contexte qui veut ça. Si tu veux chercher un *āmīn* bienveillant, tu vas devenir fou ou entrer en prison. Pour améliorer la situation, il faut tout changer depuis la base, alors, même le commerçant sera bon. (Hassan, ciseleur, *Place Seffarine*)

Pour les artisans, les déboires du secteur sont souvent imputés aux représentants défaillants de la *ḥisba*. Les travailleurs associent l'*āmīn* aux grands commerçants et aux producteurs ; ils ne le considèrent donc pas comme capable de leur venir en aide. D'ailleurs, aucun des artisans avec qui j'ai pu m'entretenir n'attribue de valeur à l'*āmīn*. La majorité d'entre eux ignorent même son identité.

L'*āmīn*, il ne sert à rien, quand il devient *āmīn*, il meurt. Personne ne s'intéresse à lui. Autrefois, l'*āmīn* était dans son atelier. Si quelqu'un touchait à tes intérêts, tu allais le voir pour protester. Maintenant, il ne s'intéresse qu'à ses affaires, sauf si t'as besoin d'un papier ou que tu t'es fait expulser par ton patron, il essaie un peu d'intervenir. Si tu allais chez lui pour protester, il t'aidait beaucoup. Maintenant, il te donne un certificat sans même savoir avec qui tu travailles.

Avec un commerçant, l'*āmin* gagne un ou deux millions dans l'année, il ne va pas laisser le commerçant et soutenir l'artisan. (Driss, dresseur)

Je me souviens d'un temps où lorsqu'un client ne payait pas l'artisan, ou lorsqu'un artisan faisait une mauvaise pièce pour un client, c'est l'*āmin* qui intervenait pour rendre le droit. Les artisans d'aujourd'hui ne donnent plus d'intérêt à l'*āmin*. Si j'ai un problème avec un autre dinandier et qu'il me dit : « Je vais chez l'*āmin* ! », je lui réponds : « Très bien ! Vas-y chez l'*āmin*. » On ne va plus chez lui, les artisans ne croient plus en sa personnalité. L'*āmin*, c'était quelqu'un qui imposait son pouvoir. Il intervenait comme intermédiaire entre le commerçant et l'artisan jusqu'à trouver un compromis. Maintenant, non. Il ne connaît pas tous les artisans et tous les artisans ne le connaissent pas. (Mohammed, ciseleur, *Tifor*)

L'Association des métiers traditionnels de Seffarine essaie de jouer le rôle d'arbitre de proximité qui était autrefois exclusivement exercé par les représentants de la *hisba*. Elle établit des rapports à partir de témoignages et tente de régler les conflits à l'amiable afin d'éviter des recours en justice. Mais les travailleurs répugnent à recourir à cette association. Ils ne croient pas en son efficacité, car elle est composée en grande partie de puissants patrons. En entamant une procédure de dédommagement, même officieuse, les artisans prennent le risque de voir se fermer toute perspective de nouvelle embauche, du fait de la solidarité entre patrons.

La grande majorité des artisans rencontrés reconnaissent, au moins à mots couverts, être dominés par un système inique. Or ils ne disposent pas d'interlocuteurs susceptibles de leur porter assistance. Totalement désabusés, ils ont pleinement conscience de l'absence de recours possible.

Nous n'avons rien, pas de Sécurité sociale, pas de médecin. Si t'es malade, t'es foutu. Si t'es malade, plus personne ne te connaît, personne ne t'aide. Si tu as travaillé avec un patron pendant des années et que tu lui demandes ton dû, il va te dire qu'il ne te doit rien. Ou sinon, il te propose une somme misérable et te dit que c'est tout ce que tu auras. Personne ne peut régler ce genre de situation. Qu'est-ce qu'on peut faire ? Le tuer ? (Ahmed, coupeur, *Ovales*)

FATALISME ET FINALISME. Aux vues des multiples blocages qui entravent le travail probe et la reconnaissance des droits des travailleurs, force est de constater que les perspectives sont minces pour la majorité des dinandiers. En conséquence, nombre d'entre eux adoptent une idéologie fataliste : « L'humble et forte acceptation des pauvres aux prises avec la dureté du

temps. » (Gardet 1977 : 317) Si certains dinandiers attendent une hypothétique intervention de l'État, la plupart ne se font pas d'illusion et cherchent plus simplement à mener une vie modeste. La croyance en un jugement dernier, où chacun sera confronté à ses actes de la vie terrestre, conforte les dinandiers dans l'idée que le croyant tire des bénéfices spirituels d'une vie simple, dénuée de pratiques improbables. Mais cette forme de fatalisme²⁶⁴ s'accompagne également de l'idée que la malhonnêteté sera un jour évacuée et que la dinanderie retrouvera un équilibre harmonieux. Ne retrouve-t-on pas ici la conception « finaliste et justicière de l'histoire » propre aux artisans musulmans du Moyen Âge placés « sous l'étreinte de la précarité permanente » (Massignon 1983 [1952] : 358) ?

La majorité des dinandiers ne sont pas pour autant simplement fatalistes. Les dinandiers qualifiés, mercenaires ou salariés, les dresseurs ainsi que quelques patrons ayant choisi de rémunérer les travailleurs à la pièce, parviennent à aménager des conditions de travail assouplies, grâce à leurs compétences techniques. Mais les dinandiers disposent d'autres moyens pour s'adapter aux conditions de vie précaires. En effet, différentes stratégies leur permettent de s'accommoder de leur situation à défaut de parvenir à s'en abstraire.

264. Il ne s'agit aucunement de voir ce fatalisme comme étant consubstantiel de la religion musulmane : « [...] la déformation "fataliste" se révèle bien comme n'étant qu'une interprétation extérieure d'une religion qui est, elle-même, étrangère à ce fatalisme. » (Destanne de Bernis, 1960 : 113) ; voir également Gardet (1959) et Rodinson (1966).



III

Les stratégies de préservation (*ster*)

En fait il faut un juste milieu, il faut ni être dans le besoin ni dépasser les bornes. Il faut se préserver [*ster*]. Parce que la destinée est dans les mains de Dieu. On ne sait pas si on va mourir aujourd'hui, demain... Si je me retiens de manger un jour, je ne vais pas mourir, je vais maigrir peut être... (Abdelaziz, tourneur)

Les relations de production couramment observées dans la dinanderie imposent une certaine soumission des travailleurs. Ce dernier chapitre s'attache à montrer que les dinandiers mettent en place diverses stratégies (matérielles et mentales) grâce auxquelles ils prennent leurs distances vis-à-vis d'un ensemble de valeurs qu'ils jugent défailtantes et parviennent à s'accommoder de la précarité de leur situation. De telles stratégies favorisent une mise en retrait à l'égard d'un métier dont l'évolution générale est perçue négativement. À défaut de pouvoir s'abstraire de leur situation de dominés, les dinandiers grappillent des espaces d'autonomie (au sens propre comme au figuré). Il s'agit pour eux de prendre une certaine distance vis-à-vis d'un système qui les fait progressivement glisser vers l'anonymat ouvrier. Comment les dinandiers, à défaut de parvenir à se rebeller, s'accommodent-ils de leur situation de dominés ? Il m'est apparu que trois dimensions corrélées de l'activité leur donnent l'occasion de s'abstraire du système de production : le discours, le rapport à l'espace et la création.

1. Parler des savoir-faire : les voiles dialogiques

L'utilisation des films comme guide d'entretien en vue de détailler les savoir-faire mobilisés par les dinandiers a été peu efficace. Lors des discussions prenant appui sur les images, qu'elles aient été improvisées ou organisées, les dinandiers se détournent rapidement de leur objet initial portant sur leurs techniques. Très laconiques quant à leurs propres techniques, ils s'abstrayaient

de la relation d'entretien pour chercher à reconnaître, ici, telle personne familière, à débusquer, là, tel détail amusant. Par ailleurs, les entretiens ne recourant pas à la monstration d'images n'ont pas donné des résultats plus probants. Les dinandiers préféraient évoquer des techniques autres que celles qu'ils emploient quotidiennement ou bien exagéraient leur rôle dans le métier. De façon générale, les dinandiers ne parlent pas des savoir-faire qu'ils mettent en œuvre. En revanche, ils évoquent aisément des savoir-faire non mobilisés dans leurs propres techniques. Le discours lapidaire ou au contraire excessif est en relation directe avec la situation actuelle du métier. Dans la dinanderie, comme dans nombre d'autres situations, « l'action et le discours sur l'action ne se confondent pas » (Chamoux 1996 : 3). Ce constat m'a conduit à analyser les caractéristiques du discours tenu par les dinandiers sur leurs techniques. Celui-ci emprunte trois formes d'attitudes et de comportements : l'auto-négation, la survalorisation et le silence.

AUTO-NÉGATION DES SAVOIR-FAIRE. La difficulté d'obtenir des informations portant directement sur les techniques des dinandiers pourrait s'expliquer par la nature insaisissable et peu codifiable de savoir-faire acquis principalement par imprégnation. Cependant, cette difficulté à recourir à l'abstraction, nécessaire à la prise de conscience des actes techniques, déjà constatée par André Barcet dans un contexte ouvrier²⁶⁵, ne suffit pas à justifier le discours appauvri sur les savoir-faire. En fait, le discours sur les techniques s'inscrit avant tout dans une stratégie personnelle.

L'acte productif demandé aux dinandiers est caractérisé par son aspect routinier et parcellaire. Aussi certains travailleurs ont-ils tendance à taire leur rôle dans le processus de fabrication plutôt que de mettre en avant une activité qu'ils jugent trop dévalorisante. Lorsqu'il leur arrive de considérer leurs actes techniques sans détour, ils émettent un jugement négatif catégorique qui coupe court à toute discussion prolongée sur l'activité productive elle-même. En réponse à une question portant sur ses gestes, un décorateur m'avança un jour une comparaison entre l'homme et la machine qui exprimait le sentiment d'inhumanité uniformément ressenti mais généralement tu.

L'homme est très avantageux par rapport à la machine, car il est beaucoup moins cher. Par exemple, il existe des machines qui permettent de décorer les plateaux. Que se passe-t-il lorsqu'un écrou casse ?

265. « Les ouvriers peuvent ignorer une partie des savoir-faire qu'ils mettent en œuvre, pour la simple raison que les savoir-faire, par définition, sont difficilement saisissables et *a fortiori* codifiables. En prise directe sur l'acte productif, soumis aux impératifs de cadence, les travailleurs n'ont pas toujours le temps ni la capacité de réaliser un certain détour par l'abstraction et la globalisation, condition nécessaire à une prise de conscience des savoir-faire. » (Barcet *et al.* 1985 : 165)

Il faut en faire fabriquer un autre et ça coûte très cher. En même temps, il faut le faire parce que sans ça, la machine, tu peux la jeter. Mais si moi je me coupe le pouce, si je perds un doigt... Qu'est-ce qu'il se passe ? Eh bien, on me remplace directement, sans me payer quoi que ce soit. Tu vois maintenant pourquoi l'homme est plus rentable qu'une machine. (Hamid, ciseleur)

Les décorateurs se transforment en machine : ils effectuent toujours les mêmes gestes²⁶⁶. Acteurs d'un savoir-faire parcellaire, mécanique et peu valorisé, leur donnant parfois le sentiment d'être totalement réifiés, les dinandiers s'échappent de cette situation par une absence de discours qui va contourner leur propre précarité technique. Le fait de visionner des images de leur pratique quotidienne et de les discuter renvoie les dinandiers à une situation sociotechnique dévalorisée, à une pratique quotidienne ingrate. Aussi évitent-ils d'en parler.

Cette forme d'auto-négation peut exprimer, comme l'ont noté dans d'autres contextes André Barcet *et al.* (1985 : 65), « une des réponses des travailleurs parcellisés à la mauvaise situation de travail dans laquelle ils sont confinés ». Dans le cas des ouvriers non qualifiés de l'industrie automobile, le discours technique « négatif » servirait à justifier une « forme routinière de laisser-aller », voire un « sabotage » (*ibid.*). Chez les dinandiers fassis, le façonnier ne peut jamais se laisser aller et encore moins saboter la fabrication. Dans l'industrie automobile française, les droits sociaux protègent les travailleurs d'un licenciement immédiat. À Fès, le non-respect de la réglementation du travail expose en permanence le travailleur au « licenciement ». Cette situation concerne plus particulièrement les individus dotés d'un savoir-faire limité qui, en conséquence, peinent à trouver un patron prêt à les embaucher régulièrement. Face à l'incapacité matérielle et sociale de contrecarrer un système jugé dévalorisant, les dinandiers recourent au discours pour contourner, du moins mentalement, cette précarité.

LA SURVALORISATION OU L'ARTISAN TOTAL. Le discours négatif sur les techniques personnelles a la particularité de s'accompagner d'une forme de survalorisation : si les dinandiers cherchent à masquer ce qui se rapporte aux actes effectivement mis en pratique, ils ont, par contre, une tendance très prononcée à mettre en avant la maîtrise d'un ensemble technique plus vaste. Par exemple, lorsque je demandais à un dinandier polisseur, coupeur ou brasseur de parler de son activité, il disait être capable de manier le ciselet du décorateur, la

266. La seule liberté qu'ils peuvent trouver dans l'exercice de cette activité concerne l'ordre de remplissage de l'objet. Ils peuvent poinçonner les plateaux du centre à la périphérie, de la périphérie vers le centre, de gauche à droite ou de droite à gauche, voire de manière plus aléatoire. Là s'arrête leur marge de manœuvre.

cuillère du repousseur ou le maillet du dresseur. Il traitait laconiquement de son activité et entraînait dans une description détaillée de celle du décorateur ou du fondeur. Non seulement les dinandiers décrivent un ensemble de techniques plutôt que les gestes mécaniques et routiniers qu'ils effectuent quotidiennement, mais encore ils revendiquent un savoir-faire global.

Par ce type de discours, ils répondent aux attentes de visiteurs qui veulent voir dans l'artisan un individu capable de confectionner des articles variés dans leur intégralité. Or il n'existe pas d'artisan capable d'effectuer des objets de « bout en bout »²⁶⁷. Le recours au service d'autres artisans spécialisés est toujours nécessaire pour effectuer certaines opérations précises. Il semble que ce modèle de l'« artisan total » soit véhiculé par le discours des guides officiels et des tenants de la patrimonialisation de la Médina. Les dinandiers ont une nette tendance à reprendre le discours patrimonial officiel, à insister sur leur inscription dans le patrimoine marocain et à masquer la dimension industrialisée de leur métier.

Le discours sur la nécessité de préserver une tradition, mise en danger par le contact avec une modernité perturbatrice – dont on trouve les traces d'une formulation par les Européens au Maroc avant le protectorat – fait désormais partie des paradigmes à la disposition des artisans fassis pour penser leur rapport au changement. Aussi prétendre à la maîtrise de l'ensemble des techniques de fabrication est-il un moyen de nier la dimension industrielle de la profession et son aspect moderne. Face à la perte de savoir-faire et la précarisation croissante des conditions de vie, la revendication d'un savoir-faire total témoigne de l'inscription des travailleurs de la dinanderie dans le seul projet global proposé à l'artisanat marocain : la muséification d'un pays qui cherche à montrer à tout prix son enracinement dans la tradition et à masquer des mutations socio-économiques pourtant implantées depuis des décennies (Buob 2005).

LA SURVALORISATION ET L'ENTITÉ ORGANIQUE. Conjointement au discours visant à inscrire une activité parcellaire dans un vaste ensemble technique, certains dinandiers recourent à une autre stratégie discursive cherchant également à minimiser l'importance de l'émission de la production. Les dinandiers soulignent la nature prétendument concaténée de la profession en affirmant l'existence d'une complémentarité organique entre tous les travailleurs. Ils décrivent un système de relations obligées selon lequel le processus de fabrication ne saurait se passer d'un seul de ses façonniers : qu'une seule personne manque et la pièce ne pourra pas être obtenue. Cette conception est pourtant contredite par la réalité tant praxéologique que sociologique de la dinanderie.

267. Je rappelle que rien ne permet d'affirmer, en l'état de la connaissance historique, que les dinandiers aient jamais confectionné des articles dans leur intégralité.

La partie consacrée à la description des principales techniques des dinandiers a révélé que l'organisation générale du processus de fabrication d'une série d'objets, comme celle des plateaux ovales, offre de nombreuses dimensions comparables au travail « à la chaîne » en usine. Par maints aspects (opérations parcellaires, contiguïté des postes de travail), les dinandiers s'apparentent aux ouvriers des usines de montage, sans qu'il n'existe, toutefois, de véritable chaîne matérielle faisant le lien entre les espaces²⁶⁸.

Selon la grille d'analyse praxéologique établie par Claudine de France (1983), dans presque tous les cas, les différents groupes d'opérations ne sont pas contraints de se dérouler dans une immédiate succession ; de ce point de vue, la structure de production de la dinanderie n'est pas une « chaîne » mais une « pseudo-chaîne » (Cl. de France 1989 : 369 et 373). C'est dire qu'aucune contrainte technique n'impose à un dinandier de travailler de façon continue ; des contraintes sont présentes (lors de la brasure, de la fonte et de l'électrolyse) mais elles sont rares. Chez les dinandiers, la contiguïté des composantes temporelles du processus (phases, groupes d'opérations, opérations, gestes) n'a que l'apparence de la nécessité. Bien que la succession immédiate existe, celle-ci n'est pas due à des contraintes purement techniques, mais à des contraintes économiques imposées par le contexte de production²⁶⁹.

268. En usine, c'est la chaîne physique (le rail faisant circuler les objets d'un poste de travail à un autre) qui impose le rythme du travail. Cette dimension, brillamment illustrée dans *Les Temps modernes* de Charles Chaplin, et de façon moins caricaturale dans le film documentaire de Louis Malle sur la fabrication d'automobiles dans l'usine Citroën de Rennes en 1972, *Humain, trop humain*, n'est pas aussi patente dans la dinanderie. Il n'y a pas de rail sur lequel reposent des objets avançant à un rythme immuable. Mais dans le contexte de la concurrence qui prime parmi les petits producteurs sous-traitants, la rapidité et la quantité de la production, imposant que les objets passent rapidement d'un poste de travail à un autre et d'une phase à une autre, sont une condition nécessaire à la survie de l'atelier et imposent une succession presque immédiate des opérations. La contrainte vis-à-vis du commanditaire, l'exécution en temps voulu d'une étape de la fabrication de ses objets, impose la cadence : une commande effectuée avec retard peut pousser le commanditaire à chercher d'autres sous-traitants plus à même de répondre à ses exigences. La dinanderie fassie ne correspond pas à ce que l'on définit communément par du « travail à la chaîne ». Si les dinandiers effectuent « un travail répétitif sur un produit », ce produit ne passe pas directement d'un individu à un autre (il peut être stocké avant de passer à une nouvelle étape du processus). Or le travail à la chaîne se définit aussi par l'absence de « stocks-tampons » entre les agents (Molinié et Volkoff 1980 : 385).

269. Dans la dinanderie, le contexte de production en flux tendu et la division des tâches imposent un rythme de travail parfois effréné, comme le suggèrent plusieurs séquences de la série « Hommes et objets de la dinanderie de Fès ». Il s'agit de moments au cours desquels le rythme de travail se grippe car l'un des membres de l'atelier n'effectue pas suffisamment vite les opérations dont il a la charge. L'une de ces séquences, observée à l'occasion du tournage d'*Ovales*, se déroule dans le petit atelier de polissage confiné dans le fondouk Mechattine. Tandis que les plateaux circulent, sans le moindre temps mort,

Par ailleurs, il est aisé de remplacer chacun des travailleurs, quelle que soit sa spécialité. Pour reprendre la métaphore mécaniste du décorateur : s'il manque un écrou ou si un écrou se casse, un autre est immédiatement disponible. Il est possible d'embaucher un travailleur pour remplacer celui qui manquerait dans l'atelier, mais aussi de distribuer le travail à d'autres artisans présents dans l'atelier. Les dinandiers soutiennent pourtant que la présence de chacun d'eux est indispensable. Ce type de discours sous-entend que, malgré une activité relativement pauvre sur le plan technique, le rôle de chacun des travailleurs constitue un rouage essentiel au fonctionnement de l'ensemble.

Pour les dinandiers effectuant une activité parcellisée, le fait de revendiquer une place essentielle dans le processus est une manière de s'opposer à l'individualisation du métier. De cette façon, les dinandiers suggèrent qu'une certaine forme de solidarité organique a survécu à la modernisation de la profession. Mais cette solidarité est largement fantasmée.

Les dinandiers emploient couramment le terme « Seffarine » – la place historique de la dinanderie – par synecdoque, pour désigner la dinanderie en général. « Seffarine » désigne même la profession dans un sens vitalisé, puisque certains se représentent la dinanderie comme un corps vivant avec ses rythmes propres. Cette place serait le cœur d'un organisme vivant avec ses flux et ses articulations complexes. La conception quasi biomorphique de la profession apparaît lorsque, pour expliquer le caractère cyclique de l'activité, des dinandiers disent que « Seffarine s'assoupit en hiver pour se réveiller au moment des fêtes ». Cependant la conception vitaliste du métier n'est pas celle d'un corps bien portant : la dinanderie est malade. Comme en témoigne la discussion entre Hassan et le polisseur dans *Place Seffarine*, certains seraient en train de tuer Seffarine :

- HASSAN – Il n'y a plus de Seffarine ! Hein ?
 LE POLISSEUR – Eh oui, c'est parti !
 HASSAN – On ne fait que ramasser les miettes.
 LE POLISSEUR – On en a profité. Et maintenant ça a éclaté.
 HASSAN – Mais on pensait que Seffarine durerait toujours.
 LE POLISSEUR – Déjà l'être humain, il change, alors Seffarine...

d'un poste de travail à un autre, la caméra révèle, en ouvrant le champ, qu'un entassement s'est formé, au niveau du sol. Plusieurs plateaux se sont accumulés devant un enfant en charge de les sécher avec de la sciure après qu'un autre jeune dinandier les a frottés avec de l'essence. Un autre enfant le rabroue et lui explique le circuit des objets : « Les plateaux passent d'abord sur cette machine, puis sur celle-là, ensuite moi, je frotte de l'huile et lui, il les nettoie avec de l'eau et une brosse, enfin c'est ton tour. » Il lui fait alors comprendre qu'il doit absolument aller au même rythme que les autres sinon, il risque de créer un tel entassement que l'ensemble du travail s'en trouvera ralenti.

ARTISTES, SILENCE ET SAVOIR-FAIRE. Les ciseleurs tiennent un discours spécifique à leur spécialité. Nombre d'entre eux me mettaient en garde : ce que j'observais de l'activité technique de la dinanderie n'était pas représentatif des savoir-faire du métier, en particulier de sa propension artistique²⁷⁰.

Ces décorateurs cherchaient à me faire comprendre que je ne filmais pas les détenteurs des savoir-faire représentatifs de la dinanderie, mais de piètres ouvriers qui, n'ayant pas suffisamment appris le métier, répétaient quasi mécaniquement des motifs identiques.

L'ami Baptiste, il vient comme ça, il commence à filmer, il descend au hasard. Il ne filme pas les vrais artistes [*fennānîn*]. (Hassan, ciseleur, *Place Seffarine*)

Les décorateurs tenant ces propos étaient eux-mêmes, me disaient-ils, capables de ciseler à partir de motifs issus de leur imagination, des décors originaux, prouvant ainsi qu'ils étaient non seulement des artisans habiles (*ṣnāi'ya*) mais des artistes (*fennānîn*). Pourtant, ceux-là même qui me disaient être des artistes témoignaient d'une fierté surprenante en regard de la qualité des objets qu'ils donnaient à voir : il n'existait pas de différence radicale entre leur propre travail et celui des autres décorateurs qui, selon eux, n'étaient pas de « vrais artistes ». Certains ciseleurs sont effectivement capables de produire des objets originaux, des créations en partie issues de leur imagination. Mais ces artistes ne mettent généralement pas en avant leur compétence technique et préfèrent garder le silence.

Le silence des artistes témoigne, dans le contexte artisanal, d'une stratégie visant simplement à empêcher un concurrent de copier ou d'imiter son travail. En effet, les artistes n'ont pas trop intérêt à faire connaître leur savoir-faire. Lorsqu'ils disposent de savoir-faire élaborés, les artisans ne valorisent pas leurs compétences. Ils taisent leurs activités en vue de se prémunir de la convoitise, le silence étant gage d'une protection contre le « mauvais œil », manifestation de cette convoitise. En taisant ce qui peut être convoité, en l'occurrence un savoir-faire, l'artisan se protège des mauvaises intentions. Une anecdote relatée par Hassan, le mouleur de *Fonderie*, est à ce titre significative :

270. Dans un contexte commercial, la mise en avant des savoir-faire artistiques pourrait être une pratique du discours courante en vue d'attirer la clientèle. Cependant, chez les dinandiers, lors des transactions avec un acheteur, n'est pas tant valorisée la qualité des objets (celle-ci étant posée en préalable) que la probité de la transaction. Quoi qu'il en soit, le discours sur la valeur artistique n'est pas tenu par les seuls dinandiers effectuant le commerce puisqu'il concerne certains ciseleurs n'ayant jamais vendu leurs propres objets.

Un jour, j'avais préparé plusieurs moules pour obtenir des pièces de théières. Après la coulée, quand mon patron a vu le résultat, il l'a trouvé tellement beau qu'il n'a pas séparé les éléments^[271]. Il est allé à Seffarine avec les pièces pour montrer aux autres artisans qu'il avait un très bon apprenti de 17 ans. « Il n'y a pas d'artisans comme lui. » Je lui ai dit : « Non patron ! Ce don que Dieu m'a fait, laisse-le caché [*mestur*]. » Alors il a cessé de parler de moi. C'est un don de Dieu et il faut le laisser caché. (Hassan, mouleur, *Fonderie*)

En définitive, il apparaît que la survalorisation des savoir-faire par le discours est inversement proportionnelle au degré de complexité des savoir-faire mobilisés dans l'activité technique. Plus le savoir-faire mobilisé par l'artisan est élaboré, moins ce dernier aura tendance à valoriser son activité : les artisans possédant un savoir-faire complexe n'en disent rien. Chez les dinandiers impliqués dans un mode de production parcellisé et peu valorisant, la vantardise est donc l'expression d'une réelle frustration et une façon de sortir de l'anonymat en se démarquant, du moins mentalement, de la masse des travailleurs.

2. Accommodations et rapports à l'espace

Lors de mes multiples séjours passés aux côtés des dinandiers, j'ai toujours pu déambuler librement dans les espaces de travail. Des espaces que je pensais faire l'objet de certaines réserves, tels que les ateliers, dont l'entrée est masquée par un rideau, où des femmes travaillent à emballer ou à nettoyer des objets, m'ont été tout autant accessibles que les espaces « masculins ». Pour qui prend la peine de déambuler dans les méandres de la Médina, les espaces de travail des dinandiers peuvent être aisément pénétrés : en apparence, il n'existe pas de « réserve territoriale » empêchant l'incursion et l'intrusion de survenants (Goffman 1973 [1971] : 43 et suiv.). Mais n'existe-t-il réellement aucun espace privatisé où sont susceptibles de se développer certaines formes d'intimité ?

271. Dans les fonderies fassies, les dinandiers confectionnent des moules permettant d'obtenir plusieurs éléments. Au terme de la coulée, les différentes pièces sont reliées les unes aux autres par des « jets » de coulée. Les opérations suivantes consistent normalement à séparer les divers éléments en ôtant les « jets » ; cf. « La fabrication de pièces coulées : la fonderie », p. 255 et suiv.

LES « MARQUEURS FRONTIÈRES ». Tout au long de mon expérience de terrain, on ne m'a refusé l'accès qu'à un seul espace. Un jour, alors que j'étais en train de filmer dans le fondouk Mehattine, l'idée m'est venue d'effectuer un plan d'ensemble depuis le toit du bâtiment. J'ai demandé au gardien du lieu l'autorisation d'emprunter l'escalier menant jusqu'à la terrasse. Son refus a été catégorique et laconique : « Non, ce n'est pas possible. C'est chez moi. » Ayant quelque peu insisté, cela me valut un rabrouement public en bonne et due forme. Plus tard, d'autres artisans m'expliquèrent que le gardien ne laissait jamais monter quiconque sur la terrasse, car il s'agissait simplement de son foyer où il vivait avec sa femme. Cet événement opéra comme un déclic. Ce refus verbal me fit subitement prendre conscience que l'espace de la dinanderie était peut-être lui-même plein de ce qu'Erving Goffman (1973 [1971] : 55-57) qualifie de « marqueurs frontières » plus ou moins apparents. Au début, je n'étais pas en mesure de percevoir l'existence de tels marqueurs, car mon statut me permettait de les transgresser : je me déplaçais aisément d'un atelier à un autre, comme à l'intérieur d'un même atelier. J'étais libre de m'asseoir à l'extérieur, sur le seuil ou à l'intérieur d'un atelier. Mon statut spatial était proche de celui d'un artisan connu de tous. Lorsque des dinandiers proches me présentaient à d'autres artisans, ils employaient souvent ces termes : « Il est des nôtres [*huwa dyalna*]. » Il m'était possible d'entrer dans un atelier, de me mettre à filmer, tout comme Hassan, dans *Place Seffarine*, entre dans un atelier, s'assoit à un poste de travail vacant, emprunte des outils et poursuit son travail de décoration. Ces considérations en tête, j'ai observé différemment les ateliers, me préoccupant davantage de la localisation des lieux de travail, de leur mode d'appropriation par les artisans et des éventuelles stratégies de privatisation.

LES ATELIERS DES FONDOKS. L'inscription de la dinanderie dans la Médina se caractérise tant par une atomisation des espaces de travail dans les alentours de la place Seffarine et de part et d'autre de l'oued Boukhareb que par un regroupement des travailleurs au sein de fabriques et d'ateliers isolés, ou réunis dans des fondouks²⁷². Ce regroupement dans les fondouks possède un intérêt fonctionnel puisqu'il permet de restreindre les déplacements et de compenser l'atomisation des phases de fabrication. Cependant le fait de travailler dans les fondouks soulève des problèmes de proximité et de partage de l'espace. Les fondouks, on l'a vu, sont des espaces ouverts où se répartissent de nombreuses pièces de petite dimension. Ceux de la Médina ont une architecture compliquée. Les ateliers peuvent être à proximité de l'entrée, proches de la cour, dans une artère en cul-de-sac, etc. L'ambiance de chacun d'entre eux varie selon qu'ils sont isolés ou exposés aux regards des passants et des autres travailleurs, et selon la nature des ateliers qui les entourent.

272. Cf. « La dinanderie dans la Médina », p. 131 et suiv.

Des ateliers hébergeant une activité relativement calme, telle que la brasure ou la ciselure, peuvent jouxter les bruyantes machines du polissage ou les incessants coups de maillets des dresseurs. Certains emplacements des fondouks sont privilégiés et les dinandiers tentent de s'accaparer les ateliers alliant calme et aération. Gênés par la promiscuité et la multitude des travailleurs, les dinandiers ont tendance à préférer un emplacement « isolé » (*mestur*) ; lorsqu'ils en ont la possibilité, les dinandiers louent un atelier hors des fondouks tout en restant à leur proximité.

Abdeslam, le commanditaire de la série de plateaux ovales filmés, voit dans le fondouk un espace adapté à son travail, mais souligne l'importance de disposer d'un atelier en retrait : « C'est bon de travailler un peu isolé [*mestur*] dans le fondouk et non pas dans la cour où il y a un continuel va-et-vient, comme dans une rue. »

Les zones de passage d'un fondouk, son espace commun, ont effectivement des caractéristiques comparables aux rues. Tout le monde passe dans les fondouks (visiteurs, travailleurs, touristes, etc.), et les activités qui s'y déroulent sont directement visibles. Le fait d'être accessible au regard d'un quelconque passant est souvent ressenti comme une porte ouverte à la violation. Les dinandiers n'ont plus la possibilité d'établir la moindre intimité (repas, relations de travail paternalistes, repos, etc.). Afin de compenser de tels désagréments, les dinandiers contraints de travailler dans des lieux totalement visibles depuis l'extérieur recourent à des procédés d'appropriation de l'espace singuliers afin de réduire les intrusions dans leur lieu de travail (je rappelle que les fondouks sont dépourvus de boutiques où l'intérêt est au contraire de faciliter au maximum la visibilité depuis l'extérieur).

LES LIMITES EXTENSIVES DE L'ATELIER. L'investissement des fondouks, lesquels n'étaient pas à l'origine destinés à une activité productive, s'accompagne de stratégies d'appropriation qui éclairent certaines caractéristiques des relations des dinandiers vis-à-vis de leur activité. Il est courant, notamment dans les cours des fondouks, d'observer des artisans installés sur le seuil de leur atelier – voire contre des murs extérieurs. Ce type de comportement tient tout d'abord à des raisons de confort : l'extérieur est aéré et propose un champ de vision plus étendu que l'intérieur des ateliers étriqués ; il tient également, dans certains cas, au simple fait que l'espace de l'atelier n'est pas suffisamment vaste pour accueillir l'ensemble des dinandiers y travaillant.

Quelques rares dinandiers, tel le dresseur Abdelouahed, entretiennent un rapport à l'espace qui ne s'observe pas chez la plupart des artisans. En s'installant à l'extérieur, ils cherchent à se distinguer des autres dinandiers. Hors de l'atelier, l'artisan tendrait à renforcer son particularisme. Les modes d'appropriation de l'espace commun, à l'instar du discours sur les savoir-faire, peuvent être interprétés dans certains cas comme des moyens de distinction.

Moi, je suis solitaire, même s'il y a un atelier, je travaille dehors, dans le fondouk. Je préfère travailler à l'air, je n'aime pas travailler à l'intérieur. Ça fait douze ans que je travaille dans la cour. Je n'aime pas travailler avec les autres, c'est mon destin d'artisan. À l'extérieur, je suis vu par tout le monde, les artisans viennent chez moi, ils me regardent. (Abdelouahed, dresseur)

Cependant la volonté d'Abdelouahed d'être « vu par tout le monde » est loin de représenter le désir de la majorité des dinandiers. Au contraire, ceux-ci expriment plus communément l'envie de travailler à l'abri des regards, de demeurer cachés (« *mesturin* »)²⁷³. Dans ce contexte, le fait de travailler à l'air libre dans la cour d'un fondouk est paradoxal, puisque les dinandiers qui désirent demeurer à l'abri des regards s'exposent à la vue de tous. Ce choix peut être analysé comme une manière de procéder à la privatisation d'une partie de l'espace commun du fondouk. Travailler à l'extérieur devient alors un moyen d'étendre la superficie de l'atelier. Faisant rempart de leur corps, les artisans jouent le rôle de filtres contrariant l'accès immédiat au centre des ateliers et empêchant ces derniers d'être directement visibles depuis l'extérieur. Une telle pratique s'apparente à celle observée dans l'espace domestique maghrébin où se multiplie « le nombre de lieux par lesquels il est nécessaire de passer » en vue de se protéger « contre l'indiscrétion visuelle de "survenants" » (Melliti 2002 : 182 et 190). Autrement dit, cette appropriation de l'espace collectif serait non seulement une question de confort pour travailler à l'air libre, mais traduirait également « la volonté de s'offrir le luxe d'un "pli" supplémentaire dans la progression vers l'intimité » (*ibid.* : 190). Ainsi, à défaut de pouvoir construire une cloison physique (*setra*) ou d'occuper des lieux isolés, certains dinandiers usent de leur corps pour empêcher d'exposer le cœur de l'atelier au regard des personnes de passage. Ils accroissent ainsi la surface privatisée de l'espace de travail et favorisent l'établissement de relations plus intimes, moins visibles. Autrement dit, en reprenant les notions établies par Erving Goffman (1973 : 43-44), la dimension du « territoire fixe » (l'atelier) est accrue grâce à une appropriation du « territoire situationnel » (la cour du fondouk) par le biais d'une mise en avant des corps qui jouent, associés à leur dispositif, le rôle de « marqueurs frontières ».

273. Ahmed, le coupeur du film *Ovales*, ne dispose pas d'un atelier de travail et effectue la coupe des plaques de laiton dans un espace de passage du fondouk. Nombre de dinandiers considèrent les coupeurs comme étant les dinandiers les plus précaires, du fait précisément qu'ils ne disposent pas de leur propre espace de travail et que, en conséquence, ils sont totalement exposés aux regards.

LA MISE EN RETRAIT SPATIALE. L'appropriation de l'espace commun en vue de produire un semblant d'espace privé est une stratégie du moindre mal pour les dinandiers n'ayant pas d'autre possibilité que de travailler au vu et au su de tous dans un fondouk. Mais pour d'autres dinandiers, les conditions de travail dans ces espaces sont considérées comme totalement inacceptables. Ces derniers n'acceptent d'exercer leur profession qu'à condition de disposer d'un lieu de travail situé loin de l'effervescence des fondouks ; dotés d'une compétence technique suffisamment importante, ils parviennent à s'installer à l'écart des espaces de travail regroupés aux alentours de la place Seffarine. Ainsi Mohammed, le maître de l'atelier de ciselure du *tifor* filmé, a-t-il pris la décision de s'éloigner des espaces regroupant nombre de dinandiers.

Dans le fondouk, tu vas trouver le polissage, ceux qui font du feu pour ramollir le métal... Autrefois, il n'y avait pas cela. Tu ne peux pas travailler correctement quand devant toi travaille un polisseur avec sa saleté et sa poussière. C'est pourquoi j'ai décidé de m'installer dans un atelier un peu isolé. Ici, tu es respecté, tu respectes les autres, tu es loin de la foule. Tu n'entres en conflit avec personne. Dans les fondouks, non. Là-bas beaucoup trop de gens sont rassemblés, certains te conviennent, d'autres ne vont pas t'aimer. Si je n'avais pas trouvé un atelier comme celui-là, j'abandonnerais le métier car je ne veux pas travailler dans un fondouk. (Mohammed, ciseleur, *Tifor*)

La mise en retrait ne se fait pas pour de simples raisons de pollution atmosphérique et sonore. Si l'isolement permet de se mettre à l'écart du bruit et de la pollution, il éloigne avant tout de la malignité publique, du scandale, des conflits, de la curiosité, etc. Les dinandiers installés en retrait se prémunissent d'abord contre les inconvénients d'une vie collective réunissant des personnes aux pratiques quotidiennes et aux origines sociales diverses. Être à l'abri (*mestur*) s'oppose à l'idée d'être dévoilé, exposé aux regards des autres, et diminue le risque des confrontations pouvant conduire au conflit, donc au déshonneur (*mefduh*). Ainsi pour Mohammed, ciseleur de *Tifor*, le fait de s'être installé à l'écart est la condition *sine qua non* pour que s'instaurent des rapports sous-tendus par des valeurs de solidarité communautaire. Dans ce type d'espaces en retrait se perpétuent d'ailleurs certaines initiatives de création d'objets bien différents des articles standard conçus pour le *suq*.

3. Les œuvres et le prix de la tradition

Si certains ciseleurs sont pourvus d'un savoir-faire élaboré, le contexte de la production n'est toutefois pas propice à l'expression artistique personnelle. Bien des ciseleurs sont contraints de répondre à des commandes d'articles de médiocre qualité pour gagner leur vie, au détriment de la confection d'objets qui leur plaisent véritablement. Si certains dinandiers possèdent le métier, ils ont rarement l'occasion de l'exprimer.

L'histoire de deux plateaux circulaires illustre l'inadéquation entre la dynamique créative et le mode de production d'objets standard. Dotés de décors originaux et d'une ciselure très fine, ces deux plateaux, l'un petit, l'autre grand, sont le résultat d'une application exceptionnelle. Le petit plateau (photo 29), d'environ 50 centimètres de diamètre, est composé d'un entrelacs reliant de nombreuses étoiles à seize branches (*stāṣī*). Ce type d'entrelacs n'a en soi rien d'exceptionnel. Il présente cependant la particularité d'être empreint d'une multiplicité de traits obliques « en épis » et non de simples traits rectilignes. Les interstices de l'entrelacs sont emplis de motifs poinçonnés et de pointillés très fins (à la manière de la décoration *tenbita*). Le second plateau (photo 30), un *tīfor* d'un mètre de diamètre, est composé d'une étoile à vingt branches (*ʿaṣari*). Les entrelacs de ce genre sont peu fréquents et requièrent un tracé préalable rarement maîtrisé. Tous les interstices sont ciselés de motifs en arabesque particulièrement fins (à la manière de la décoration « en veines », *tʿuriq*). Par ailleurs, ces deux plateaux n'ont pas été mis en forme comme la plupart des *tyāfer* (sing. *tīfor*), mais possèdent en leur contour des creux obtenus par emboutissage.

De tels objets, cumulant des caractéristiques techniques complexes (entrelacs élaboré, ciselure très fine, mise en forme originale), ne se vendent pas dans les boutiques de la Médina. Aussi, ma surprise fut grande de découvrir ces deux plateaux recouverts de poussière, comme s'ils avaient été oubliés, dans l'atelier isolé où s'effectue la décoration en série des plateaux du film *Tīfor*.

Driss, l'artisan ayant confectionné ces objets, est le frère de Mohammed, le maître de l'atelier de ciselure du film *Tīfor*. Driss travaille habituellement dans le même atelier que son frère où il cisele des plateaux. Au cours d'une journée de travail ordinaire, rien ne le distingue des autres travailleurs. Rétribué au même tarif que les membres de l'atelier, il participe à la décoration de plateaux dotés de motifs très simplifiés. L'histoire des deux plateaux décorés par Driss est ancienne puisqu'il a imprimé les premières traces de ciselet voilà plus de dix ans. À l'époque, occupé à répondre à des commandes d'objets de qualité ordinaire, il prit la décision de « se faire plaisir » en ciselant des plateaux selon sa propre imagination (laquelle puise néanmoins dans le répertoire habituel des décorations observées dans l'artisanat marocain).

La décoration du grand plateau a nécessité près d'un mois de travail effectif. Elle s'est étalée sur une durée bien plus longue puisque Driss a ciselé cette pièce au cours des temps morts de son activité quotidienne. Cette pratique rappelle le sens premier du mot argotique « perruque », qui désignait, chez les coiffeurs, la confection, entre deux rendez-vous, de perruques avec les cheveux coupés de leurs clients²⁷⁴. Quelques autres dinandiers fabriquent des pièces de qualité lorsqu'ils n'ont pas de commandes à honorer ou au terme d'une journée de labeur²⁷⁵. Hassan, le ciseleur de *Place Seffarine*, tient des propos qui expriment un rapport à la création personnelle tout à fait comparable à celui de Driss.

Je peux prendre un mois pour décorer un plateau. Je pratique ce genre de décor quand je n'ai rien d'autre à faire, quand je n'ai pas de commandes. Les pièces qui demandent autant de travail n'ont pas de valeur. Un mois d'ouvrage... Comment estimer la valeur d'autant de travail ? Tu peux me donner n'importe quelle somme d'argent, ça ne suffira pas. Mais ça me plaît de créer ce genre de pièce. Aussi, quand vient quelqu'un qui s'éprend [*aššaq*] de ce qu'il voit, je peux lui vendre la pièce à un prix raisonnable. (Hassan, ciseleur, *Place Seffarine*)

Dans la boutique-atelier qu'il possède, Hassan peut mettre en vente ses objets d'artiste. En revanche, pour Driss qui ne pratique pas le commerce, la vente de ce type d'objets n'est pas facilitée. Qui plus est, l'atelier de son frère est à l'écart du centre de la dinanderie ; en conséquence, aucun acheteur occasionnel ne s'y présente. D'ailleurs, Driss n'a pas fabriqué ses plateaux en vue de gagner de l'argent. Il le dit lui-même : il les a ciselés « pour se faire plaisir » et laisser libre cours à ses velléités créatrices. La création n'est pas pour lui une activité à vocation lucrative. Observé dans d'autres artisanats, le maintien de la création personnelle dans un contexte de travail à façon est à coup sûr l'expression de la « peur d'un avenir uniformément monotone, d'une vie entièrement passée à ne rien faire de personnel » (Schwint 2002 : 222 ; en référence à Sainsaulieu 1991 [1977]). Confectionner ce type de pièces est aussi l'occasion de s'abstraire des cadences de travail, de devenir son propre maître et de se mettre à l'écart du mode de production qui domine la dinanderie.

274. Dans le contexte ouvrier, la « perruque » désigne le travail fait en fraude durant le temps de travail salarié et/ou avec les outils de production de l'employeur.

275. Le travail de décoration soigné, principalement celui de ciselure, nécessite beaucoup de temps et d'application. Or un tel travail n'est pas directement lucratif puisque la vente des produits obtenus, à la valeur difficilement estimable, demeure trop aléatoire. Dans la Médina, la confection de « beaux objets » ne dispose pas de circuits de commercialisation autonomes ; cf. « Les circuits de commercialisation », p. 120 et suiv.

On pourrait également voir dans le fait de perpétuer la création d'objets uniques le témoignage de la fonction purement sociale du travail²⁷⁶. Cependant la persistance de cette pratique en marge de l'exercice de production quotidien suggère une autre interprétation.

De nombreux commerçants et bazaristes ont proposé à Driss de lui acheter ses plateaux. Mais jamais il n'a effectué la transaction, estimant que les intentions de ces acheteurs n'étaient pas louables. Sachant que ces commerçants chercheraient à revendre les pièces et à faire des bénéfices substantiels, Driss leur a toujours demandé des sommes considérables (jusqu'à 40 000 dirhams), coupant court à la transaction. Ce refus du marchandage est une manière, pour l'artiste, de se dissocier, un temps, de son statut de simple façonnier. Lorsqu'il s'agit de négocier des tarifs avec les commanditaires, dans le cadre de relations clientélistes entre donneurs d'ordres et sous-traitants, le décorateur accepte aisément l'affrontement, mais celui-ci n'a plus cours lorsqu'il endosse son statut d'artiste. L'esprit de compétition propre au clientélisme s'efface, et le décorateur se fonde sur d'autres valeurs lorsqu'il s'agit de vendre des créations personnelles. La persistance d'une confection de ce type d'objets témoigne de l'existence d'une économie de l'œuvre telle que l'a définie Annah Arendt.

Parmi les objets qui donnent à l'artifice humain la stabilité sans laquelle les hommes n'y trouveraient point de patrie, il y en a qui n'ont strictement aucune utilité et qui, en outre, parce qu'ils sont uniques, ne sont pas échangeables et défient par conséquent l'égalisation au moyen d'un dénominateur commun tel l'argent ; si on les met sur le marché, on ne peut fixer leur prix qu'arbitrairement. (Arendt 1983 [1958] : 223)

Dans la dinanderie, une productivité de l'œuvre coexiste avec une productivité de la force de travail. Aussi la spécificité de l'œuvre ne se limite-t-elle pas aux conditions de son exécution mais s'étend à celles de sa vente éventuelle. La pièce conçue avec application hors de l'activité quotidienne habituelle ne peut être vendue qu'à des personnes séduites par la qualité de la pièce et non à des commerçants espérant tirer des bénéfices substantiels d'une transaction future. Il existe une nette séparation entre la création artistique et le travail à façon. Le processus de création d'œuvres a son rythme propre, hors des

276. Il existe encore au Maroc, dans un contexte qui bannit la paresse et l'oisiveté, une fonction purement sociale allouée au travail. Cette valorisation du travail pour le travail peut être vue comme le témoignage d'une conception particulière dans le contexte maghrébin : « Le travail n'est ni une fin en soi ni une vertu en soi. Ce qui est valorisé, ce n'est pas l'action orientée vers une fin économique, c'est l'activité elle-même, indépendamment de sa fonction économique et à condition seulement qu'elle ait une fonction sociale. L'homme qui se respecte doit toujours être occupé à quelque chose. S'il ne trouve rien à faire "qu'il taille au moins sa cuillère." » (Bourdieu 1977 [1963] : 37)

heures habituelles de travail. La pièce de qualité, l'œuvre, ne se marchandé pas²⁷⁷, si ce n'est selon des modalités particulières, car la pièce n'a pas été conçue pour être vendue. Le problème n'est pas tant de savoir à quel prix vendre la pièce que de trouver la personne à qui vendre cette pièce. Il s'agit alors d'attendre que pénètre dans l'atelier un amateur subitement « épris de la pièce », comme le dit Hassan. Driss a finalement vendu son grand plateau à un tarif équivalent au prix du travail effectué. Seul le temps de travail est entré en compte ; ni la matière ni la valeur intrinsèque de l'objet n'ont été considérées. Cette transaction témoigne de l'incompatibilité substantielle de la création et de la commercialisation. Si l'on considère l'acte créatif comme étant au cœur des anciennes dynamiques artisanales, il convient alors d'admettre que celui-ci a cours loin des façades visibles de l'artisanat, à l'abri des regards. En un sens, cette « tradition », laquelle n'a pas de prix, perdure uniquement au sein d'espaces éloignés de l'environnement effervescent de la production en série d'objets standard.

4. « Le métier, s'il ne prospère pas, il te préserve et prolonge la vie. »

Au terme de cette dernière partie, la signification du proverbe mis en exergue de mon travail devient plus compréhensible. Il est avant tout l'expression du refus de la quête du profit à tout prix : mieux vaut exercer une activité sans grande perspective d'avenir plutôt que de chercher à s'enrichir au détriment d'autrui. La plupart des dinandiers fassis associent la réussite matérielle des grands patrons de la profession à un écart vis-à-vis des vertus morales devant imprégner tout esprit musulman²⁷⁸.

Dans la dinanderie, la soumission de la grande majorité des travailleurs à une minorité de patrons ne permet pas d'envisager la révolte. Les dinandiers usent alors de ressorts idéologiques de nature religieuse pour s'abstraire de la

277. Le marchandage est l'une des caractéristiques importantes des transactions au Maghreb. Cependant, au Maroc, toutes les transactions ne font pas l'objet d'un marchandage. Il arrive couramment qu'un commerçant propose de vendre un article au premier client de la journée moyennant un prix équivalent à celui auquel il l'a lui-même acheté. Dans certains cas, il s'agit simplement d'une stratégie commerciale, le commerçant faisant seulement croire à l'acheteur qu'il ne tire pas de bénéfice de la transaction. Mais le plus souvent, il s'agit véritablement d'une transaction ne procurant aucun bénéfice matériel. Si le commerçant ne tire pas de profit financier de la transaction, celle-ci permet néanmoins d'obtenir un bénéfice. En « faisant le bien » pour le premier client de la journée, le commerçant espère favoriser la venue d'une clientèle nombreuse. La transaction est alors un rite propitiatoire, attirant la *baraka* sur le commerce et favorisant sa réussite.

278. Une telle conception n'est pas défendue par les grands commerçants.

situation de soumission : en intégrant la droiture morale censée assurer un avenir *post mortem* favorable, les dinandiers parviennent à relativiser l'importance des conditions réelles de vie. L'idéologie, en tant que « mode d'exercice de la pensée », est généralement investie collectivement en vue d'améliorer les conditions d'existence²⁷⁹. C'est en un sens ce qu'a effectué Mohammed, le maître de l'atelier de décoration de *Tifor*, en instaurant des rapports de soumission assouplis dans un lieu éloigné du centre de la dinanderie. Mais pour nombre de dinandiers aux compétences techniques réduites, il ne leur reste qu'une idéologie de la probité ne pouvant se traduire en actes : une posture mentale illusoire leur permettant de s'accommoder d'un système dont ils ne peuvent matériellement s'abstraire.

L'idéologie de la probité apparaît davantage comme une réaction à une situation déconsidérée que comme une reproduction passive de certaines valeurs. L'une de ces valeurs est l'honnêteté. Elle est au cœur du discours que Hassan tient à son client dans *Place Seffarine* : « On a un travail, on gagne sa vie avec honnêteté. » Le terme « honnêteté » a été choisi pour traduire le terme arabe « *sfawa* » qui se rapporte à la sincérité et à la probité. Le terme « *sfawa* » est proche d'un mot fréquemment rencontré par Clifford Geertz au cours de ses recherches sur le souk de Sefrou (2003 [1979] : 163) : « *şdiq* » (honnête). Si le terme « *şdiq* » est employé à de nombreuses occasions de la vie courante²⁸⁰, « *sfawa* » est, quant à lui, rarement usité. Au sens figuré, ce dernier terme désigne une certaine droiture morale ; au sens propre, il se rapproche des notions de pureté, propreté, clarté ou encore netteté (De Premaré 1996 : 80). L'un de ses dérivés a d'ailleurs été mentionné à propos de l'action qui consiste, au cours du travail de fonderie, à purifier l'alliage par l'adjonction d'autres métaux. L'usage du terme « *sfawa* » plutôt que de celui de « *şdiq* » peut-être entendu comme une façon, pour l'artisan, d'insister sur l'existence de pratiques malhonnêtes qui lui sont étrangères.

279. « L'idéologie exprime la façon dont une classe sociale, ou une communauté nationale, perçoit ses rapports avec ses conditions d'existence. Ce mode d'exercice de la pensée prédomine dans les moments d'effervescence sociale et politique. Il a une fonction de masque et de dévoilement à la fois : il consiste, en effet, à réduire la complexité du réel historique, sociologique, psychologique à un ensemble de propositions plus ou moins cohérentes, destinées à mettre en valeur et à légitimer les objectifs d'une action collective. Il s'agit moins de saisir le réel objectif – comme s'y efforce la pensée scientifique – que de transformer des conditions d'existence insupportables en conditions idéalisées pour être plus désirables. » (Arkoun 1985 [1975] : 107)

280. « *Şdiq* a déjà été en partie expliqué. L'expression est liée, comme Smith l'a suggéré, à la "vérité des personnes". Ce qui fait tenir ensemble les notions du *ş-d-q* – la sincérité, l'amitié, la loyauté, la foi, le don d'aumône et le contrat de mariage –, c'est que ces notions ont à voir avec des affirmations, des célébrations, des démonstrations, des promesses, des marques de fiabilité individuelle ou d'intégrité personnelle qui leur confèrent leur puissance. » (Geertz 2003 [1979] : 163)

Dans un contexte où les artisans considèrent que les pratiques illicites (*hram*) prédominent, la revendication de l'honnêteté ne va pas de soi. Elle est avant tout utilisée pour dénoncer les défauts qui, aux yeux des travailleurs, caractérisent les relations de production.

Si le terme « *sfawa* » permet d'éclairer en partie l'idéologie des dinandiers, il existe une racine arabe bien plus représentative encore de cette idéologie : STR. Dans le proverbe en exergue de ce travail, cette racine apparaît dans le verbe « *tester* » traduit par « te préserve ». La même racine a servi à former le mot « *mestur* » déjà mentionné. « *Mestur* » a été employé par Hassan, le fondeur, pour expliquer les raisons qui l'ont incité à cacher son savoir-faire. Être *mestur*, c'est aussi choisir ou produire un emplacement à l'abri des regards et du scandale (*fđiħa*). Au sens propre, le verbe « *ster* » désigne les actions de couvrir, recouvrir ; au sens figuré, les actions de préserver, protéger, mettre à l'abri du danger, ne pas révéler une tare ou un secret (De Premaré 1996 : 6). Dans le contexte particulier de l'artisanat, ce verbe a une signification précise, puisqu'il peut désigner le fait de se « procurer une modeste aisance qui met à l'abri du besoin » (*ibid.*). Sous la forme intransitive « *tsetter* »²⁸¹, ce même verbe désigne le fait de se couvrir et, plus particulièrement, de se mettre à l'abri des regards indiscrets (*ibid.*).

Être « *mestur* », au sein de la dinanderie, consiste donc à se satisfaire d'une situation tout en se protégeant du regard des autres par l'investissement ou la production d'espaces en retrait (physiques ou moraux). « *Ster* », en tant que nom, signifie « préservation ». En se mettant à couvert de la maligned publique, de la médisance et du qu'en-dira-t-on, les dinandiers parviennent à trouver quelque compensation à leur situation précaire. Cette stratégie semble être réservée aux couches sociales les plus vulnérables, la situation d'insécurité engendrant la mobilisation d'une telle idéologie de la préservation.

À défaut de trouver une issue à une situation précaire, les dinandiers se mettent à l'abri. Si la stratégie de préservation (*ster*) apparaît comme allant dans l'intérêt de l'individu, elle possède également un fondement collectif en ce qu'elle exprime des valeurs communautaires favorisant une certaine paix sociale.

Pour des personnes dans l'aisance, être « *mestur* » consiste à cacher sa réussite et sa richesse afin d'éviter la convoitise. Pour les pauvres, être « *mestur* » ne consiste pas simplement à cacher sa misère, mais permet d'éviter de sombrer dans un fatalisme qui rendrait la précarité plus pénible.

L'idéologie de la préservation se manifeste dans les discours, dans l'espace et dans le temps. Ces différentes manières de se mettre en retrait, plus ou moins combinées, ne correspondent jamais à une sortie des relations de production. La mise en retrait sera d'autant plus effective que les dinandiers disposent d'une importante compétence technique (savoir-faire et réseau de

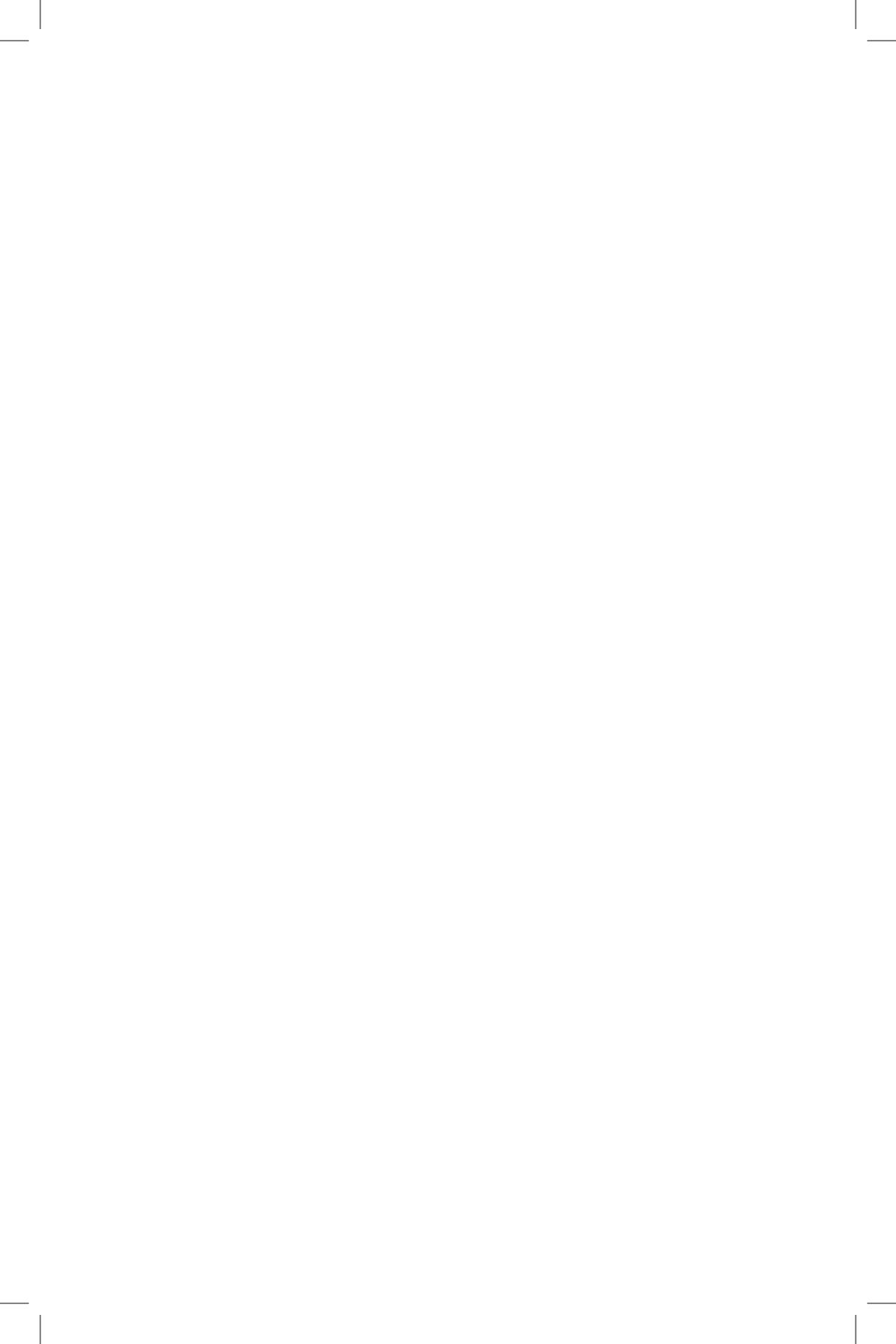
281. La « cinquième forme » des verbes en arabe classique.

connaissances). Mais elle est avant tout un choix, une « capacité culturelle acquise à travers l'action » (Crozier et Friedberg 1977 : 210). Car, dans la dinanderie fassie, comme dans l'entreprise moderne, « les individus placés dans les conditions de l'action ne réalisent pas passivement des valeurs reçues et intériorisées au départ » ; leur conduite est « l'expression d'un choix nécessitant certaines capacités de la part de celui – ou de ceux – qui l'opère » (*ibid.* : 206). Les dinandiers n'ayant pas la possibilité de réussir économiquement ou ceux ne désirant pas gagner plus qu'il ne faut privilégient une relation d'évitement permettant de conserver une certaine autonomie²⁸². Pour les plus pauvres, il s'agit d'une manière de s'accommoder, au moins idéologiquement, d'une situation ne leur laissant aucune perspective d'avenir enviable.

282. « La relation d'évitement fait tellement partie de notre univers que nous n'arrivons que difficilement à la concevoir comme une capacité au sens fort du terme. Et pourtant ! Dans beaucoup de situations, sa maîtrise constitue un atout réel permettant de saisir des opportunités, de se tirer de situations, bref d'agir là où d'autres qui n'ont pas acquis cette capacité seront paralysés. » (Crozier et Friedberg 1977 : 209, note 2)



CONCLUSION



Les traditions de la dinanderie

[...] il n'y a pas de société traditionnelle au Maroc, mais bien des traditions de la société marocaine. (Johennsen 1975 : 45)

Mon travail s'est proposé de confronter la notion d'artisanat traditionnel²⁸³ au cas particulier de la dinanderie fassie afin de contribuer à une meilleure compréhension des rapports que peuvent entretenir tradition et artisanat au Maroc. Chaque film de la série « Hommes et objets de la dinanderie de Fès » révèle des aspects contredisant l'idée que la dinanderie posséderait tous les attributs habituellement associés à l'artisanat traditionnel. Le sens commun a tendance à considérer que l'artisan, doté de savoir-faire manuels complexes, fabrique seul, avec l'aide d'un apprenti, divers objets dont il assure lui-même la commercialisation. On constate toutefois dans mes films consacrés à la dinanderie : une distance entre espaces de production et de commercialisation ; une spécialisation des ateliers dans l'exécution d'une seule phase des processus de fabrication ; une répétition de gestes mécaniques par des artisans spécialisés ; un recours systématique au travail des enfants ; etc. Le film *Place Seffarine* montre que, en outre, les boutiques-ateliers, constituant la façade traditionnelle de la profession, recourent au service d'ateliers mécanisés. Ces boutiques-ateliers possèdent ponctuellement quelques attributs qui les rattachent aux significations couramment associées à l'artisanat traditionnel, mais ceux-ci s'estompent dès qu'on observe dans le détail les processus de fabrication des objets qui y sont commercialisés.

L'analyse des processus de fabrication filmés a permis d'aller au-delà de ces simples constats. Chaque partie écrite de mon travail éclaire de façon plus précise la manière dont les significations attribuées à l'artisanat traditionnel marocain correspondent ou non au cas de la dinanderie fassie.

283. Les significations associées à l'« artisanat traditionnel marocain » ont été caractérisées en introduction : « Produit d'une histoire multiséculaire encore vivace, l'artisanat traditionnel serait un domaine de la vie économique et sociale marocaine où se transmettraient des valeurs morales et des savoir-faire élaborés, cimentés par un réseau d'entraide qui constituerait, tantôt une alternative équilibrée aux affres de la modernité, tantôt un frein au développement économique. »

La dinanderie fassie actuelle n'est pas la simple reproduction à l'identique d'une activité multiséculaire. Cet artisanat est, de fait, le produit de deux évolutions historiques sans relation directe. En témoignent deux catégories d'objets désormais confondues dans les boutiques de la Médina : d'une part, les objets de luxe achetés par les classes aisées, les touristes et ceux qui vivent du tourisme ; d'autre part, les ustensiles du thé qui sont, par-dessus tout, des produits de consommation courante achetés par diverses classes sociales.

La plupart des populations ayant transité par le Maroc ou s'y étant installées ont participé peu ou prou à l'histoire du travail du cuivre et de ses alliages dans la région. Est progressivement apparu un ensemble homogène d'objets de mobilier ou d'usage courant destinés à des classes aisées (lustres, plateaux circulaires, encensoirs, aiguières, etc.). Les influences les plus perceptibles aujourd'hui sont sans aucun doute celles du Moyen-Orient et de l'Andalousie. Aussi les objets de la dinanderie s'inscrivent-ils dans le répertoire commun à de nombreuses régions traversées par l'islam. Si des articles tels que les plateaux, les lustres, les aiguières sont bien le produit de l'alliage de divers legs méditerranéens, ils ont également fait l'objet d'une sélection opérée durant le protectorat français. Lorsque le Maroc s'est trouvé confronté à la présence croissante de produits manufacturés européens, les représentants du protectorat, redoutant de voir disparaître les attributs de leur « Maroc oriental », ont entrepris de figer le répertoire des formes et des décors de certains articles issus de l'artisanat marocain. Le maintien de la fabrication d'articles anciens offrait le cadre exotique « indispensable » à la stratégie économique « utile » du protectorat²⁸⁴.

Dans le domaine de la dinanderie, les acteurs de la politique artisanale du protectorat décident de préserver les formes et les décors d'inspirations perse et andalouse. Les influences européennes sont jugées néfastes car elles induisent, à leurs yeux, une évolution malsaine de l'artisanat. Le protectorat ne fut pas à la hauteur de ses intentions, non seulement parce que le marché du luxe vers lequel il orientait la dinanderie s'est rapidement tari, mais aussi parce qu'il contribua à détruire la *hisba*, institution qui maintenait la cohérence des métiers marocains depuis des siècles. Aujourd'hui, quelques dinandiers confectionnent encore des produits luxueux. Ils composent la maigre catégorie des dinandiers de renom qui, loin de l'univers des travailleurs de la Médina, fabriquent des pièces de grande valeur pour de riches commanditaires.

D'autres dinandiers se sont détournés de la voie tracée par le protectorat. Ils ont diversifié la gamme de leurs produits et mis en place les bases d'une industrie de substitution aux importations européennes en copiant les

284. La politique du protectorat consista, d'une part, à développer certains secteurs économiques (le « Maroc utile »), d'autre part, à maintenir en l'état un cadre « traditionnel » (le « Vieux » Maroc). Sur l'instauration de cette séparation dualiste, voir notamment Johennsen (1975) et Rivet (2002).

ustensiles du thé exportés par l'Angleterre. Mais ils ne se contentèrent pas de les imiter, puisqu'ils cherchèrent à les adapter au goût et au budget d'une clientèle plus populaire. Pour eux, la désagrégation de la *hisba* fut un bienfait. Avec elle s'évanouissaient certaines rigidités quant à la localisation, le contrôle des effectifs et la régulation de l'innovation, autant d'obstacles à une réorganisation importante des manières de produire. N'en déplaise aux tenants de l'artisanat d'art du protectorat, ces dinandiers n'ont pas hésité à charger leurs creusets d'anciens articles de qualité pour en fondre de nouveaux, mieux adaptés à la demande locale. Ils renouaient avec la tendance à l'alliage, au cœur du travail des métaux depuis des millénaires. Au milieu du xx^e siècle, ils développent la fabrication à grande échelle des ustensiles du thé grâce à des matières et des techniques jusqu'alors inexistantes, à la mécanisation et à la division du travail, à la modification des habitudes de consommation et à l'ouverture d'un nouveau marché.

La « tradition du thé » est récente au Maroc. Cette boisson est devenue un symbole marocain, notamment parce que les artisans sont parvenus à fabriquer les objets pour sa préparation et son service. Or cette fabrication s'est mise en place grâce à l'industrialisation, même partielle, la division technique du travail et à son corollaire, la spécialisation des ateliers. Le mode de production capitaliste a été l'une des conditions de l'intégration du thé et de ses ustensiles dans la tradition.

En définitive, les formes et les décors des objets de la dinanderie ancienne sont le produit d'une sélection fondée sur des critères esthétiques français. Par ailleurs, le Maroc s'est approprié les objets du thé et des techniques mécanisées alors que le pays traversait une grande période de mutations socioéconomiques. La construction traditionaliste de la dinanderie apparaît alors comme un moyen de masquer les influences occidentales. Qu'il s'agisse des objets de luxe ou des ustensiles du thé, la situation actuelle de la dinanderie est indissociable de l'idéologie orientaliste du protectorat et des desseins expansionnistes européens (impérialisme et capitalisme marchand).

Dans un article louant le cercle vertueux du système productif localisé (SPL) de la médina de Sfax en Tunisie, Améziane Ferguène (1996 : 10) établit un parallèle avec la situation de Fès en prenant en exemple la dinanderie fassie²⁸⁵. La notion de SPL comprend un ensemble de traits couramment appliqués à l'artisanat traditionnel. Considérées comme des réseaux fortement ancrés dans leur territoire et possédant de grands avantages en termes

285. Il se fonde sur le postulat que les modes de production dans la Médina sont restés à l'abri des « déstructurations des structures sociales ancestrales » et du « processus de développement industriel mimétique » (Ferguène 1996 : 10). J'ai montré que, au contraire, le développement industriel fassi, en bonne part mimétique, a été rendu possible par la destruction des relations sociales.

de capacité de réaction aux sollicitations du marché²⁸⁶, ces organisations socioéconomiques sont perçues comme des options efficaces en marge du modèle économique capitaliste hiérarchisé²⁸⁷. Appliquer cette vision à la dinanderie fassie est, à mon sens, totalement erroné.

L'ancrage territorial de la dinanderie est un frein à l'innovation. L'absence de contrôle de la concurrence et la crainte de l'imitation entravent les dynamiques créatives et commerciales. Par ailleurs, la Médina est désormais éloignée des circuits marchands et touristiques. La dinanderie n'est pas caractérisée par des relations de production de type familial ni une solidarité héritée d'anciennes relations sociales. Le terme « réseau » est souvent employé de façon hâtive pour caractériser des relations de production empreintes de réciprocité. Que ce terme serve à qualifier l'organisation d'entreprises modernes ou un système comme celui de la dinanderie fassie, il ne doit pas masquer le caractère hiérarchique des relations de production²⁸⁸. Aussi est-il naïf d'entrevoir de la vertu dans l'organisation de la dinanderie. Quelques grands commerçants produisent des objets de qualité médiocre en abusant de la flexibilité à l'embauche, du travail des enfants et de faibles rémunérations. Le projet commun dans la dinanderie est porté par une oligarchie qui se contente de la situation établie.

Une poignée d'entrepreneurs ayant fait main basse sur la profession entretient un capitalisme douillet. N'investissant pas dans les moyens de production, elle ne vise pas à développer l'activité. Grâce à une possibilité d'accès privilégié à la matière première importée d'Europe, cette frange d'acteurs est parvenue à établir un contrôle quasi intégral sur la sphère de production. La dinanderie est, de fait, contrôlée par un cartel : l'oligopole des grands producteurs s'accorde sur les prix et empêche l'expansion de tout nouveau fabricant important.

286. Pour une synthèse de la notion de système productif localisé, voir Courlet (2001).

287. Selon Ferguène (1996 : 56), les SPL sont des organisations de type « résiliaire », caractérisées par « des relations fondées sur la réciprocité et la confiance entre les acteurs » et qui reposent sur « la proximité spatiale ».

288. « On peut se demander si parfois la métaphore [du réseau] ne conduit pas nombre d'auteurs à sortir de la description fidèle du réel pour se lancer dans des analyses plutôt spéculatives : la firme-réseau devient une "entreprise plate" où toute hiérarchie disparaît, tandis que les rapports de force entre "partenaires" (donneurs d'ordres et sous-traitants) sont gommés. Les maîtres mots de communication, de connexion, de complexité et surtout d'innovation tentent de faire oublier que les réseaux sont en général hiérarchisés dans leur fonctionnement (ne parle-t-on pas de tête de réseau ?), et qu'ils entretiennent entre eux des rapports de domination et de subordination. Si le réseau est le fondement de la communication dans la société informationnelle, rien n'indique que ses connexions soient d'égale valeur comme le laisse entendre la notion de réseau dans sa première approche. Autrement dit, l'opérationnalité de la notion de réseau ne doit pas masquer sa polysémie, ni le caractère contradictoire que conserve la réalité du réseau. » (Durand, 2004 : 40-41)

Le cartel s'apparente même à une collusion mafeuse puisque ses membres représentent la profession au sein des instances officielles de l'artisanat. Ces derniers profitent de l'espace de la médina de Fès pour bénéficier d'un contexte qui échappe en partie au cadre légal²⁸⁹.

Dans la dinanderie, la mécanisation et la division du travail ont atteint un niveau très élevé. Il est difficile de réduire la qualité des objets ou d'augmenter les cadences de travail. Seules quelques innovations techniques s'observent dans l'outillage, tels les poinçons, qui permettent de simplifier les opérations de décoration et d'augmenter, en conséquence, le nombre de pièces produites. La réduction du coût de la main-d'œuvre demeure la principale variable d'ajustement des prix. De ce point de vue, la dinanderie, à l'instar de nombreux autres exemples observés dans des pays du Sud, est un cas édifiant de la « nouvelle étape de développement du capitalisme qui veut diminuer le coût de la main-d'œuvre et renforcer la flexibilité » (Godelier 1991 : 41). La flexibilité maintient les travailleurs dans la crainte du chômage et les contraint à accepter des conditions de travail et de vie précaires.

Chez les dinandiers fassis, la désaffection à l'égard de la profession est générale et les relations de solidarité sont rares. À l'instar des « salariés de la précarité » du monde ouvrier français actuel (Beaud et Pialoux 2004 [1999] : 453 ; en référence à D. Linhart 1994), le sentiment d'exploitation ne constitue pas un moteur d'action collective. La précarité se vit de façon presque exclusivement individuelle.

Quelques dinandiers dotés d'importantes compétences techniques parviennent néanmoins à s'accommoder de la situation. Certains d'entre eux, tel Mohammed le décorateur de *Tifor*, ont exceptionnellement réussi à instaurer des relations solidaires en vue de tempérer la situation de précarité d'autres travailleurs. Il existe par ailleurs une catégorie de spécialistes maintenant une solidarité de travail.

289. « L'industrie dans la médina de Fès concerne il est vrai certains métiers artisanaux qui faisaient jadis la renommée de Fès (dinanderie) mais il n'en est pas moins vrai par ailleurs que le tissu urbain de la médina constitue par ses faibles loyers et la possibilité au recours du travail des enfants le lieu de prédilection de petits exploitants désireux de faire fructifier leurs capitaux loin de l'œil inquisiteur de l'agent du fisc et de la législation sociale. Une partie de ces exploitants, bien que parvenus à se constituer une richesse matérielle à même de leur permettre d'élargir leur activité tout en la transférant ailleurs, se refuse de quitter le cadre de la médina. D'après les enquêtes réalisées par l'agence de dédensification de Fès (Ader) dans le dessein de déloger les activités hors de l'enceinte de la médina, il s'est avéré que la majorité des exploitants habitent de luxueux appartements de la ville nouvelle quand ils ne sont pas logés dans les villas de la banlieue du sud de la ville. Le non-aboutissement de la zone destinée à recevoir l'activité artisanale (Ain Nokbi) huit ans après le commencement des travaux d'aménagement n'est-il pas attribuable à ce fait singulier ? » (Mdidech 1998 : 65-66)

Chez les dresseurs (*wuqqāfa*), la concurrence se caractérise par une entraide. La conservation de telles relations est due à la présence d'un verrou technique préservant des savoir-faire complexes, régulant le nombre des artisans et freinant les possibilités de prise d'initiative individuelle. Il est intéressant de noter que là où perdure une forme de concurrence loyale se perpétuent les techniques manuelles les plus élaborées de la dinanderie. Mais les dresseurs constituent une catégorie à part. Les relations de solidarité et les savoir-faire élaborés se sont amenuisés dans les autres spécialités de la dinanderie.

L'introduction des ustensiles pour la préparation et le service du thé a engendré de nombreux changements techniques dans la dinanderie fassie. D'autres causes expliquent également la dynamique globale des changements techniques : l'importation de matières premières prêtes à l'emploi ; l'introduction de machines ; la recherche d'une plus grande productivité par la généralisation du travail en série. Ces multiples facteurs ont eu des répercussions sur l'ensemble des techniques de fabrication, depuis de simples gestes jusqu'à des processus entiers. Par maints aspects, les activités techniques de la dinanderie s'apparentent désormais à du « travail en miettes » (Friedmann 1956).

Le corps des artisans au travail témoigne nettement de cette évolution. On observe notamment une simplification et une verticalisation des postures. De plus en plus, les dinandiers sont soumis à l'objet de leurs actions²⁹⁰. La plupart des activités qui sont demeurées manuelles sont caractérisées, comme le montre notamment le film *Ovales*, par la répétition inlassable, quasi mécanique, de gestes identiques et simples. Dans un tel contexte, comment la dinanderie garde-t-elle l'apparence d'une ancestralité ? Quels sont les critères d'authentification de la tradition ?

290. Cette évolution du corps au travail a souvent été soulignée. Marx, par exemple, a observé la transformation du rapport du corps au dispositif de travail faisant suite à l'industrialisation et aux différentes formes de division du travail qui l'ont accompagnée. Selon lui, le travailleur dans le contexte artisanal imprime le contrôle sur l'objet de son action, tandis qu'au terme d'une évolution passant par la manufacture et la fabrique pour aboutir à l'usine, la machine en est venue à imprimer « le sens à l'ouvrier » (Marx, 1985 [1867] : 250-270 ; in De Coster, 1998 [1994] : 239). L'évolution du rapport unissant l'homme, les outils et l'objet de l'action a également été abordée par Leroi-Gourhan (1964 : 59) qui montre que lors du passage à la motricité industrielle « l'ouvrier est mis en présence de tronçons de chaînes mesurés au rythme de la machine » puis, avec la première industrialisation, s'observe un processus qui adapte « peu à peu l'ouvrier à la machine » et enfin avec l'automatisme, le travail de l'ouvrier consiste principalement au contrôle « de l'entrée de la matière brute, le déroulement du programme et la sortie du produit achevé ». Dans le cas de la dinanderie, ces différents types de rapport du corps de l'homme à la machine coexistent.

Aux yeux de la plupart des visiteurs de la Médina, une technique est perçue comme traditionnelle si elle associe posture assise et savoir-faire manuels. Cependant ces critères ne suffisent pas. En effet, comment expliquer que les dresseurs ne soient pas mis en avant dans les discours et la mise en scène de la tradition, alors qu'il s'agit de la catégorie de travailleurs qui a recours aux savoir-faire anciens les plus élaborés impliquant des postures assises et des techniques manuelles ? Plusieurs critères entrent en jeu, relatifs aux procédés techniques, à la mise en scène du travail et à la commercialisation des objets. En premier lieu, si les dresseurs donnent certes la forme aux objets, seule l'activité de décoration, reprenant les motifs architecturaux omniprésents dans la Médina, confère une épaisseur traditionnelle à la dinanderie. En deuxième lieu, l'activité des dresseurs, décrite dans le film *Tifor*, se caractérise par d'assourdissants coups de maillets et n'est pas propice à l'observation contemplative des visiteurs. La mise en scène traditionnelle, quant à elle, se devant d'être relativement calme. En troisième lieu, les dresseurs ne possèdent pas de boutiques, or le sens commun conçoit généralement l'artisan comme un individu commercialisant des objets qu'il a lui-même confectionnés.

En revanche, les ciseleurs des boutiques-ateliers possèdent les attributs de l'authentification traditionnelle. Ils travaillent assis en effectuant des gestes de percussion en vue de ciseler ou de poinçonner des décors comparables à ceux qui foisonnent dans l'architecture de la ville. La présence d'un ciseleur dans une boutique suggère qu'il a décoré tous les objets qui y sont vendus. La réunion d'activités techniques et d'objets commercialisés dans un même lieu laisse entendre aux visiteurs qu'il existe une correspondance directe entre production et commercialisation. Les acheteurs imaginent une continuité entre les techniques observées et les objets mis en vente.

L'ancien savoir-faire de la gravure a disparu, et la ciselure cède progressivement la place à la technique simplifiée du poinçonnage. Mais la simplification des savoir-faire n'altère pas pour autant la façade traditionnelle. Qu'il s'agisse de ciselure à main levée ou de simple poinçonnage, le seul geste de percussion lancée avec perceuse suffit à donner l'apparence de la technique traditionnelle. Dans la dinanderie, la tradition authentifiée correspond donc à une réduction de la technique.

Les analyses historique, socioéconomique et technique révèlent que l'attribution d'un caractère traditionnel à la dinanderie fassie est le prolongement d'une construction idéologique qui s'inscrit désormais dans une perspective patrimoniale nationale. La référence à la tradition est un vernis marketing confortant les clients dans une perception exotique de l'artisanat. Certains éléments érigés en symboles sont manipulés pour créer l'apparence de la tradition : mise en scène des boutiques-ateliers intégrées au cadre architectural préservé de la Médina et mise en avant de savoir-faire manuels. Cette vitrine de l'artisanat donne à voir une tradition de surface.

Les touristes de la Médina viennent le plus souvent au Maroc avec une conception exotique qui ne demande qu'à être confirmée. La tradition de surface suffit en général à les satisfaire. Dans la dinanderie, cette perception est favorisée par la nette séparation des sphères productive et commerciale. Les phases de production qui risqueraient de dévoiler la supercherie traditionnelle se déploient à l'écart des boutiques.

Les travailleurs de la dinanderie ont pleinement conscience que le discours patrimonial sur la tradition n'est qu'un vernis. Mohammed, le décorateur de *Tifor*, me disait par exemple : « On copie les décors des mosquées et des medersas sur les plateaux... Enfin, c'est ce qu'on dit habituellement aux touristes. » Pour les travailleurs dominés par le capital marchand, la notion de tradition ne se situe pas à la surface mais dans l'esprit. De ce point de vue, la tradition ne peut plus être simplement pensée en termes d'invention ou de construction. Il s'agit d'une manière d'investir certaines valeurs humanistes propres à la « grande tradition » de l'islam.

Chez les travailleurs fassis, le rattachement à la tradition se manifeste principalement dans l'expression du respect d'autrui et du désir de l'instauration de relations de clientèle probes. Mais la division des tâches, l'éclatement des espaces de travail, la réduction des savoir-faire et les risques du chômage empêchent que les travailleurs se constituent en communauté autonome. En conséquence, la remise en cause du rapport de domination est généralement une stratégie personnelle. La mobilisation de valeurs morales est pour les travailleurs une manière de s'accommoder d'une organisation qui leur paraît dominée par des pratiques illicites (*haram*). Dans l'esprit de la majorité des travailleurs, le recours aux valeurs traditionnelles est une stratégie du moindre mal permettant d'opérer une mise en retrait psychologique. La mobilisation de valeurs traditionnelles apparaît ainsi comme une stratégie de préservation (*ster*). Certains dinandiers dotés d'importantes compétences techniques parviennent néanmoins à s'abstraire individuellement du système de domination. Pour les mieux lotis d'entre eux, il est même possible de se mettre en retrait géographiquement et d'instaurer des rapports plus respectueux avec autrui. Mais, bien souvent, l'accommodation par le recours aux valeurs traditionnelles n'est qu'un « traditionalisme du désespoir » (Bourdieu 1977 [1963] : 64). Rares sont ceux qui parviennent à mettre en place de véritables stratégies d'évitement qui seraient synonymes d'autonomie. Toutefois les dinandiers ne sombrent pas dans le fatalisme. Les discours critiques qu'ils tiennent sur l'état de la profession expriment un esprit très frondeur.

Le fait que les artisans aient accepté la présence de la caméra indique non seulement que les savoir-faire se sont réduits (le « secret du métier » interdisant *a priori* l'intrusion d'un regard extérieur), mais également que les dinandiers ne souhaitaient pas demeurer dans l'ombre. Ils étaient peu intéressés par le résultat de mes films, ils l'étaient davantage par l'expérience

même de tournage. « L'artisan est torchon ou lampion », dit l'adage. Si la situation des travailleurs tendait à les assimiler à des torchons, les mêmes redevenaient lampions le temps des tournages (Buob 2009). Conscients de leur précarité, et à défaut de pouvoir mettre en place les bases d'une action collective, les artisans saisissent toute occasion de s'abstraire du système de domination qui les maintient dans un anonymat dévalorisant.

En définitive, la dinanderie fassie est la conjonction d'une histoire multi-séculaire figée à l'époque du protectorat et d'une modernisation récente due à la mise en place d'une industrie de substitution aux produits manufacturés européens. Ce domaine de la vie économique et sociale du Maroc est caractérisé par un capitalisme sauvage dénué d'instances de contrôle et abusant de la flexibilité. Dans le contexte d'un libéralisme économique sans frein, l'apprentissage est en faillite et les savoir-faire simplifiés. Loin de se situer au cœur de la dynamique productive, les valeurs de probité traditionnelles constituent une ressource éventuellement mobilisée par les travailleurs pour éviter de sombrer dans un fatalisme radical et s'accommoder d'une situation n'offrant qu'exceptionnellement des gratifications créatives, économiques ou sociales.



ANNEXE



Une enquête d'anthropologie filmique

Pour que le film ethnologique conquière une légitimité propre, encore faut-il qu'il devienne par lui-même un processus de connaissance, et qu'il ne soit pas simplement un outil audio-visuel pour des recherches destinées à être publiées ultérieurement par écrit, ou un spectacle audiovisuel mineur authentifié par des travaux de terrain préalable. (Olivier de Sardan 1985 [1982] : 133)

L'anthropologie filmique a été définie comme une discipline à « deux faces », étant donné que « son outil, le film, [peut] être à son tour objet » (Cl. de France 1994 : 7). D'une part, l'anthropologie filmique peut être envisagée comme une branche des sciences humaines privilégiant le recours à l'image animée en vue de l'obtention et l'analyse des données ; les images obtenues sont alors le moyen d'étudier l'homme « dans l'unité et la diversité des manières dont il met en scène ses actions, ses pensées, son milieu » (*ibid.* : 6). D'autre part, cette discipline se donne pour objectif de nourrir la réflexion sur les manières de montrer l'homme avec le film : procédés de mise en scène et modalités d'obtention des images.

Mon travail s'est attaché plus particulièrement au premier de ces deux aspects : l'étude de l'activité d'un groupe social. Toutefois, la réflexion sur « les manières de mettre en scène les hommes par l'image » (*ibid.* : 7) n'a pas pour autant été exclue ; elle a même joué un rôle essentiel tout au long de mon étude. En examinant mes images entre deux tournages, j'ai constamment cherché à mettre au point des stratégies descriptives nouvelles, tendant chacune à montrer des aspects spécifiques de la dinanderie.

Deux principes, caractéristiques de ce que Claudine de France qualifie de « démarche exploratoire »¹, ont guidé mon enquête auprès des dinandiers fassis :

1. « [...] deux principes fondamentaux de la démarche exploratoire semblent se dégager. Le premier est la substitution de l'observé différé, parce que filmé, à l'observé immédiat, objet de l'appréhension directe. Le second, qui découle du précédent, est la suppression de l'observation directe comme préalable indispensable à la recherche ; ou, ce qui revient au même, l'instauration de l'observation filmique comme préalable à toute observation approfondie. Désormais l'observation différée remplace l'observation immédiate dans l'examen approfondi d'un procès ; l'enregistrement cinématographique, support de l'observation différée, devient l'acte premier de la recherche. Le film ouvre l'enquête. L'entretien avec les personnes filmées, l'interrogation des informateurs, prennent

filmer d'emblée les activités (remplacement de l'observation directe par l'observation filmique) et utiliser les images comme support principal de l'analyse (remplacement de l'observation immédiate par l'observation différée). En décidant d'utiliser la caméra comme outil privilégié de l'observation et de procéder à l'examen différé des actions comme principal support de l'analyse, l'ethnologue voit la nature de son insertion et le déroulement de son enquête profondément modifiés.

La manière dont j'ai mené mon enquête est indissociable du processus de réalisation et de visionnage des images. Ayant pris le parti d'une démarche exploratoire qui tend à ne pas présumer de ce qui est important et de ce qui ne l'est pas (Comolli 2003 : 7-8), j'ai construit l'objet de ma recherche au fil de l'expérience cinématographique.

I

Principes généraux d'une démarche ethnofilmique

Les quatre films qui composent la série « Hommes et objets de la dinanderie de Fès » sont un moyen d'exposer certaines activités de la dinanderie, mais ils ont surtout été, avant d'acquiescer leur forme définitive, le moyen principal par lequel j'ai exploré ces activités. La réalisation et le visionnage des images obtenues ont accompagné mon travail depuis mes premiers pas sur le terrain jusqu'à la rédaction. Le film est au fondement de toute ma démarche.

1. Outils et méthode d'observation

L'enregistrement a été réalisé avec une instrumentation réduite au strict minimum : un caméscope numérique utilisant le format Mini DV sur lequel a pu être fixé un micro dynamique. J'ai d'abord utilisé la caméra très compacte Sony DCR PC1, puis la caméra Sony TRV 900. Le montage a été intégralement obtenu à l'aide du logiciel Final Cut Pro. J'ai également utilisé un logiciel d'animation pour décrire le résultat de certaines activités de décoration dans le film *Tifor*². Les tournages ont été

appui sur l'examen de l'enregistrement et cessent ainsi d'être un préalable au tournage. Ils sont eux-mêmes différés. » (Cl. de France 1989 [1982] : 309-310)

2. Rappel. Le terme « *tifor* » a pu servir à désigner des « tables », des « nattes » ou des « plats creux et profonds », quelle qu'ait été leur matière : métal, terre ou cuir (Dozy 1967 [1881] : 48). Chez les dinandiers fassis, le terme « *tyāfer* » désigne exclusivement de grands plateaux circulaires creux, des cabarets, le plus souvent en laiton, mais aussi en cuivre, en bronze, en maillechort ou en aluminium. Il est habituel de faire reposer cet objet de luxe, composé d'un seul élément, sur un support de bois ou de métal afin de l'utiliser comme table. Employé, à l'origine, pour le service des mets lors de repas de fête, ce plateau peut aussi être accroché à un mur pour participer à la décoration intérieure d'une maison. Les *tyāfer* sont souvent présents dans de belles demeures, des restaurants ou des salles de

effectués durant les plus longs séjours passés sur le terrain : deux mois en 2000, trois mois en 2001, deux mois en 2002 et deux mois en 2003³. Lors des tournages, j'ai toujours cherché à concilier les deux grandes tendances du film ethnographique que sont l'exposition et l'exploration (Cl. de France 1989 [1982]). Le film d'exposition classique, par lequel l'anthropologue-cinéaste entreprend de restituer par l'image – accessoirement par le commentaire (oral ou écrit) – le résultat d'un travail d'enquête préalable, est méthodologiquement opposé à la démarche du film d'exploration, selon laquelle, « lorsque le cinéaste entreprend le tournage, tout reste à découvrir » (*ibid.* : 347). Aussi, le fait d'associer exposition et exploration est-il rendu possible grâce à la volonté d'enregistrer, par une observation approfondie, un ensemble de phénomènes matériels, dont le déroulement n'est pas totalement connu, tout en respectant des critères esthétiques propres à la réalisation cinématographique⁴.

La réalisation de mes films a, en outre, respecté quelques grands principes : une observation filmique avouée, une absence d'intervention orale (sauf si l'on m'y invitait), une attitude non directive, une description suivie de processus techniques et, enfin, un souci de rendre l'activité filmée intelligible au spectateur. Le respect de ce dernier critère permet de réaliser des images qui, bien que tournées dans le contexte d'une exploration, pourront être ordonnées dans un film cohérent et autosuffisant.

La condition première de ce genre d'exploration filmique est le respect de l'« auto-mise en scène » des activités⁵. J'entends par là que les stratégies filmiques consistent à décrire les déploiements spatiaux et temporels des phénomènes observés en restant fidèle à leur déroulement tel qu'il s'offre à la caméra. Cette condition implique que les images s'articulent, dès le tournage, de façon cohérente. Il ne s'agit donc pas d'un simple recueil d'éléments épars dont la cohérence sera obtenue par un montage différé, ultérieur au tournage. Le montage est alors consubstantiel à la prise de vue.

La collecte de données ethnographiques à l'aide d'une caméra est souvent comparée à la prise de notes écrites. Mais, selon l'usage que j'ai fait de la caméra, à l'instar de nombreuses autres expériences filmiques exploratoires effectuées par des anthropologue-cinéastes, cette comparaison a ses limites. Lorsqu'un ethnologue prend des

spectacle ; ils servaient parfois, lors de mariages, à transporter la mariée au moment de sa présentation à l'assemblée des convives.

3. J'ai également fait quelques séjours plus brefs : trois semaines en 2003 et trois fois deux semaines en 2004, 2005 et 2006 ; soit en tout plus de dix mois.

4. J'ai tenté de suivre le principe de base du film ethnographique proposé par le Comité du film ethnographique en 1952 : allier « la rigueur de l'enquête scientifique à l'art de l'exposé cinématographique » (Rouch 1968 : 429). J'espère que mes films n'y auront pas trop dérogé.

5. « Notion essentielle en cinématographie documentaire, [l'auto-mise en scène] désigne les diverses manières dont le procès observé se présente de lui-même au cinéaste dans l'espace et dans le temps. Il s'agit d'une mise en scène propre, autonome, en vertu de laquelle les personnes filmées montrent de façon plus ou moins ostensible, ou dissimulent à autrui, les actes et les choses qui les entourent, au cours des activités corporelles, matérielles et rituelles. L'auto-mise en scène est inhérente à tout procès observé. Aussi ne doit-elle pas être confondue avec l'auto-soufflement, qui n'en est qu'une forme particulière. » (Cl. de France 1989 [1982] : 367)

notes, celles-ci sont rarement destinées à être lues en l'état. La prise de notes, le plus souvent, ne respecte pas la syntaxe, la mise en page et la linéarité narrative de la langue écrite. N'étant pas destinées à être partagées, les notes sont davantage des relais mémoriels qui serviront à alimenter l'analyse ethnologique ultérieure. La démarche filmique exploratoire implique, quant à elle, que les images aient d'emblée une forme présentable à autrui (respect de certaines règles d'exposition, de stabilité, de durée, etc.). Dans l'acte filmique, le spectateur préexiste, alors que dans le processus d'analyse des faits ethnographiques observés, le lecteur n'apparaît qu'ultérieurement (une fois les données dépouillées, ordonnées, problématisées, etc.).

L'activité observée étant souvent découverte au moment même du tournage, l'acte filmique exploratoire doit être considéré comme le fait d'agissements à demi contrôlés⁶. Il s'agit d'un acte hybride mêlant intuition, sensibilité esthétique, respect des manifestations sensibles et réflexion scientifique. L'acte filmique qui accompagne la démarche exploratoire ne peut donc être le résultat d'un programme rigide.

[...] quels que soient le fruit [des] réflexions et de [la] détermination [du cinéaste], chaque expérience de tournage le replongera dans une action à demi réfléchie, où s'entremêlent étroitement ce qui relève de l'inspiration pure et simple, et ce qui s'apparente, de près ou de loin, à l'application d'une stratégie quelconque. (Cl. de France 1989 [1982] : 365)

Il faut donc garder à l'esprit que, malgré les préparatifs et les choix effectués préalablement à un tournage, l'activité filmique est pour une grande part un acte non réfléchi au cours duquel le vidéaste se laisse mener par ses intuitions. En ce sens, l'écriture filmique s'apparente à une forme d'écriture automatique⁷.

6. Cette caractéristique présente dans toute activité filmique « sur le vif » s'est manifestée de façon paroxystique chez Rouch, lors de ses tournages consacrés à la transe. « Ce comportement semi-conscient est qualifié de "cinétranse" par Jean Rouch, inspiré en cela par sa longue expérience des sociétés africaines pratiquant les cultes de possession : "Ainsi, pour les Songhay Zarma, très habitués au cinéma, ma personne s'altère sous leurs yeux, comme s'altère la personne des danseurs de possession, jusqu'à la 'cinétranse' de l'un filmant la transe réelle de l'autre". » (Rouch 1971 ; in Cl. de France 1989 [1982] : 364)

7. La comparaison de la pratique filmique exploratoire en ethnographie avec le procédé littéraire surréaliste peut sembler exagérée. Il existe cependant quelques points où les deux univers se frôlent. Dans les premiers temps de la démarche filmique exploratoire, l'ethnographe qui « a en tête des hypothèses explicites et des questions conscientes [...] tente de les brider lors de l'observation, afin qu'elles puissent se transformer et que des hypothèses ou des questions nouvelles surgissent » (Comolli 2003 : 18). Loin de croire à l'illusion positiviste qui consisterait à donner du crédit à la possibilité d'une description objective de l'observé, l'ethnographe filmant essaie au maximum de refouler les présupposés initiaux. En ce sens, cette tentative de refoulement rappelle la démarche surréaliste qui propose de se départir « de toute préoccupation esthétique ou morale » avant de s'essayer à l'écriture automatique (Breton 1924). Toujours dans le *Manifeste du surréalisme* de 1924, Breton évoque un autre aspect qui peut être comparé à la démarche filmique exploratoire : « La première phrase viendra toute seule, tant il est vrai qu'à chaque seconde il est une phrase étrangère à notre pensée consciente qui ne demande qu'à s'extérioriser. Il est assez difficile de se prononcer sur le

Toutefois, lors de l'expérience filmique en ethnographie, il est nécessaire d'exercer un minimum de contrôle pour ne pas tendre vers une forme purement poétique omettant l'objectif initial de la description suivie.

Aussi, lorsque l'expérience filmique exploratoire tend vers la réalisation d'un film autonome décrivant une activité de façon intelligible, elle se doit de suivre des « fils conducteurs »⁸ qui serviront de guides à l'observation. L'élaboration d'un fil conducteur implique le recours à un ensemble de procédés de soulignement par lesquels le réalisateur cherche à attirer l'attention du spectateur sur un aspect particulier de l'activité observée (Cl. de France 1989 [1982] : 27). Le choix des fils conducteurs de chacun de mes films sera traité plus loin.

Si j'ai privilégié une démarche filmique exploratoire, je n'ai pas pour autant exclu le recours à des moyens d'enquête extra-filmiques. Ainsi, périodes de tournage, d'observations directes et d'entretiens ont alterné durant mon expérience de terrain. Les observations directes ont servi à préparer les tournages mais aussi à confirmer la pertinence des images (en observant de nouveau, sans caméra, des activités filmées) ou plus simplement à étudier des techniques qui n'avaient pas été filmées.

L'utilisation des films comme « guides d'entretien » sur le terrain, préconisée par Germaine Dieterlen dès 1964⁹, est recommandée dans la démarche exploratoire : au terme d'un tournage, les images obtenues sont montrées aux informateurs en vue d'analyser les actions filmées – voire les stratégies descriptives. Mais ayant rencontré, dès le départ, des difficultés à obtenir des informations sur les techniques à partir de mes images, j'ai délaissé cette méthode. Néanmoins, cet échec relatif m'a permis de déceler des particularités du discours des dinandiers vis-à-vis de leurs savoir-faire¹⁰.

En revanche, j'ai mené un grand nombre d'entretiens auprès des dinandiers sans le support des images. La plus grande partie de ces entretiens a été conduite de manière informelle et non directive. Mais j'ai aussi mené une quinzaine d'entretiens plus

cas de la phrase suivante ; elle participe sans doute à la fois de notre activité consciente et de l'autre, si l'on admet que le fait d'avoir écrit la première entraîne un minimum de perception. Peu doit vous importer, d'ailleurs ; c'est en cela que réside, pour la plus grande part, l'intérêt du jeu surréaliste. Toujours est-il que la ponctuation s'oppose sans doute à la continuité absolue de la coulée qui nous occupe, bien qu'elle paraisse aussi nécessaire que la distribution des nœuds sur une corde vivante. » Comment, sans synopsis préalable et sans connaître l'activité observée, l'anthropologue-cinéaste décide-t-il de ponctuer sa description ? Selon quelle logique opère-t-il les changements de cadrage et d'angularité d'un plan à un autre ? Il existe bien des guides (intelligibilité de l'activité, conventions cinématographiques, etc.) mais, une fois ceux-ci incorporés, c'est aussi l'intuition qui accompagne les orientations et les déplacements choisis.

8. L'expression « fil conducteur » est ici employée dans le sens proposé par X. de France (1989 : 167) : « Série de traits d'identification, indices et autres supports d'appréhension permettant d'établir un lien entre les divers aspects d'une réalité faisant l'objet d'un examen ou d'une représentation. »

9. « [...] au cours d'un colloque consacré au film ethnographique, Germaine Dieterlen devait émettre l'idée d'une utilisation du film comme « guide d'entretien » auprès des informateurs sur le terrain. » (Cl. de France 1989 [1982] : 167)

10. Cf. « Parler des savoir-faire : les voiles dialogiques », p. 325 et suiv.

formels avec des dinandiers filmés¹¹. À leur demande, ces entretiens se sont déroulés hors des temps et des lieux de travail (dans des cafés ou à domicile), excepté l'entretien mené avec le responsable de la décoration de *Tifor* qui s'est déroulé dans l'atelier¹².

2. Les dinandiers face à la caméra

Filmer le travail nécessite généralement une longue période préalable d'insertion et d'explication auprès des personnes que l'on désire filmer. La présence d'une caméra dans un contexte ouvrier ou artisanal est souvent mal perçue en raison non seulement des secrets de fabrication qui peuvent entourer les activités, mais aussi du réseau conflictuel des relations hiérarchiques au sein duquel l'anthropologue-cinéaste est intégré malgré lui. Toutefois, je n'ai pas rencontré d'opposition ni d'hostilité, ni dû négocier longtemps avant de filmer le travail des dinandiers¹³.

IMAGES ET TOURISME À FÈS. Je ne suis pas, loin de là, le premier à avoir filmé les dinandiers. Un très grand nombre de touristes entreprennent quotidiennement de les filmer et de les photographier. Les touristes ne visitent pas Fès comme n'importe quelle ville marocaine, car son centre historique éblouit autant qu'il désoriente. Les infrastructures et le bâti ne permettent pas à la ville de devenir un lieu de villégiature pour étrangers comme le sont d'autres villes marocaines. Sa situation encaissée et son caractère compact la rendent peu propice à la flânerie. À Fès, par ailleurs, la politique nationale en faveur du tourisme est difficilement respectée : des Fassis proposent en permanence – voire imposent – une visite de la ville aux touristes et les accompagnent jusqu'aux boutiques¹⁴. Pour ces différentes raisons, la majorité des touristes, encadrés ou non par des guides, ne passent pas plus de deux nuits à Fès. Ils ne consacrent qu'une journée à la visite intensive de la Médina. Ils « mitraillent » alors l'architecture et les artisans à l'aide de leur appareil photographique et de leur caméra.

11. Les thèmes abordés lors des entretiens allaient bien au-delà des faits techniques, puisqu'ils ont concerné des aspects variés comme l'histoire, l'économie, les relations sociales, l'apprentissage, etc.

12. Le fait que cet entretien se soit déroulé dans un atelier est révélateur d'un rapport au travail différent de celui de la majorité des dinandiers qui ont tendance à s'éloigner dès que possible du lieu de leur activité ; cf. « Stabilité et "compétence technique" », p. 303 et suiv.

13. L'accueil a toujours été bon de la part des dinandiers travaillant au vu et au su de tous les visiteurs de la Médina, mais les grossistes, certaines catégories de commerçants et quelques rares artisans répondant à des commandes exceptionnelles avaient plutôt tendance à me fermer leur porte.

14. Au milieu des années 1990, les touristes se rendant dans les grandes villes étaient constamment harcelés par des « faux guides » qui leur interdisaient de visiter seuls les hauts lieux historiques et les guidaient vers certaines boutiques auprès desquelles ces derniers pouvaient s'assurer des commissions substantielles. Face à cette véritable frénésie, le Maroc a mis en place une police spécialement concernée par les faits touristiques en vue de permettre aux visiteurs de déambuler plus librement dans les rues des villes. Même si les faux guides n'ont pas été totalement éradiqués, les touristes peuvent désormais se déplacer sans être assaillis en permanence. À Fès, la police peine à empêcher cette économie parallèle aux circuits touristiques officiels. En conséquence, les touristes n'y sont pas aussi tranquilles que dans d'autres villes marocaines.

Habitué à être photographiés et filmés, les artisans ne prêtent guère attention à tous ces objectifs, même si certains d'entre eux sont excédés par des touristes qui ne demandent pas d'autorisation et leur renvoient une image de « bêtes de foire ». Les échanges entre touristes et artisans sont restreints à de brèves discussions accompagnant les transactions commerciales. Cette paucité des étrangers séjournant longuement dans la Médina a facilité mon insertion.

Ma connaissance de l'arabe marocain, même approximative au début des enquêtes, mes expériences marocaines antérieures¹⁵, ainsi que ma présence insistante et régulière dans les ateliers – voire mon visage pouvant me faire passer pour maghrébin – m'ont permis de pénétrer aisément dans les ateliers des dinandiers. Le fait de toujours demander une autorisation avant de filmer et le temps pris à expliquer ma démarche ont fini de faire admettre la présence de ma caméra.

Par ailleurs, la diffusion des outils audiovisuels au Maroc a profondément modifié les manières de se laisser filmer. À Fès, l'acte filmique est devenu banal, non seulement parce que les habitants observent quotidiennement des touristes en train de filmer et que de nombreux reportages ou documentaires sont tournés dans les ruelles de la ville, mais aussi parce que les Fassis sont de plus en plus nombreux à posséder des caméscopes. La banalisation de l'acte filmique et la démocratisation des outils audiovisuels ouvrent de nouvelles portes au vidéaste qui ne risque plus d'être accusé de vouloir « prendre l'âme » des personnes filmées ; le film ne donne plus à ses possesseurs « la réputation de sorciers » comme cela était le cas à l'époque coloniale¹⁶.

FILMER LE TRAVAIL : UN TRAVAIL. La caméra a été un outil facilitant mon insertion. La méthode d'observation directe renvoie à une situation connue des artisans : depuis plusieurs décennies, en effet, des chercheurs visitent les ateliers en vue de préparer un vaste projet de réhabilitation du centre historique de Fès. Les dinandiers, habitués à de telles enquêtes menées par des institutions et des organismes nationaux ou internationaux, expriment des doutes quant aux finalités de ce genre d'expertises. En filmant dans les ateliers, je me démarquais (sans en avoir conscience au début) de ces enquêteurs vis-à-vis desquels les dinandiers manifestent quelques réticences. Le fait de filmer avec insistance a permis d'établir un rapport original avec les artisans : je n'étais ni un touriste ni un enquêteur parmi d'autres. Ma démarche a également permis de me distinguer des journalistes ou des documentaristes qui n'hésitent pas à interrompre le flux des activités en vue de donner une image policée de l'activité artisanale (nettoyage des ateliers, adjonction de lumière, mise en scène directive, etc.).

15. Je me rends au Maroc depuis 1993. J'y ai d'abord effectué des recherches sur les phénomènes de transe et de possession en vue de l'obtention d'une maîtrise (1998) et d'un DEA (1999) en ethnologie avant de m'intéresser aux artisans fassis (à partir de 2000).

16. « Dans une interview accordée au "Film", le colonel Marchand et le général Gallieni se plaisaient à envisager le rôle "pacificateur" du cinéma aux colonies, "qui donne d'emblée à ses possesseurs la réputation de sorcier". Au banquet de la Chambre syndicale de la cinématographie, le 26 mars 1914, M. Demaria évoqua la "terreur salutaire" suscitée par des films projetés l'année précédente au palais du Sultan du Maroc. » (Morin 1956 : 43)

Ayant pris un parti exploratoire, je n'ai jamais interrompu les activités filmées. Ma présence n'entravait donc pas l'exercice quotidien des artisans.

Dans le cadre d'une enquête sur des activités matérielles, l'exercice corporel propre à l'acte filmique a tendance à mettre filmant et filmé sur un pied d'égalité. Le fait de souffrir en commun de la fatigue, du bruit, de la pollution crée rapidement une forme particulière de coopération¹⁷. Jane Guéronnet (1987 : 41) a noté avec justesse que lors de certaines situations d'observation filmique « [les] personnes filmées et [le] cinéaste [créent] ensemble de nouvelles règles proxémiques au cours même de l'accomplissement de l'action, approfondissant ainsi leur coopération ». L'expérience filmique est l'occasion d'une forme singulière de partage de l'espace. Le cinéaste cherche en permanence des postes d'observation lui permettant de montrer certains aspects de l'activité sans entraver les déplacements des agents filmés. La pénibilité du travail et l'exiguïté des ateliers n'admettent que difficilement la présence d'un agent passif. Par l'acte filmique, ma présence était comprise et acceptée.

Progressivement, j'ai été comme agrégé au travail des artisans. Ma présence n'était pas associée à celle d'un simple observateur extérieur, mais à celle d'un travailleur exerçant une activité parallèle à la leur. Ainsi, dans le film *Place Seffarine*, le polisseur interpelle Hassan, le protagoniste principal : « Pourquoi il me filme ? » Hassan répond : « C'est son métier [*mihna dial-hu*]. » Au terme de ce même film, après avoir effectué la dernière opération de fabrication de l'objet filmé, Hassan déclare en regardant la caméra : « Nous avons fini le travail ! [*Salina el-khedma !*] »

Mes premières expériences sur le terrain ont donc été très différentes de celles de l'ethnologue contraint de « se créer un rôle "local" ou "externe" qui fasse passer l'inconvénient d'une intrusion pour un avantage et un contact imposé pour la sociabilité ordinaire » (Copans 1999 : 13). Alors que l'observation directe, qui est le propre de l'enquête ethnologique sans caméra, « est rarement une activité culturellement reconnue et socialement utile » (*ibid.*), l'observation filmique prenait immédiatement une signification aux yeux des dinandiers fassis. Dans le contexte fassi où l'acte cinématographique est culturellement reconnu et généralement accepté, les dinandiers m'ont considéré comme une personne exerçant le métier de cinéaste.

L'acceptation de ma démarche par les dinandiers a été renforcée lorsque, revenant à Fès après des séjours en France, j'offrais des films et des photos aux dinandiers. Objet d'une universalisation progressive, le film est un média compréhensible indépendamment de la langue maternelle et du degré d'alphabétisation. Grâce aux images animées, il m'était aisé de rendre aux dinandiers, sous une forme intelligible, une part de l'expérience que nous avions partagée. Alors que les thèses écrites ne retournent que rarement aux principaux intéressés (ils n'en comprennent souvent pas la langue), les images animées, quant à elles, sont plus aisément restituables.

17. « En effet, lorsque les êtres filmés sont impliqués dans un travail matériel contraignant, il arrive bien souvent qu'ils découvrent à leur tour que le cinéaste-filmeur est lui-même absorbé par un travail en grande partie matériel ; ils apprennent à le respecter et l'intègrent progressivement dans leur décor quotidien. » (Cl. de France 2006 : 129)

Comme l'a bien souligné Jean Rouch (1979 : 68) : « Un film, c'est le seul moyen dont [on] dispose pour montrer à l'autre comment [on] le [voit]. » La restitution d'une expérience partagée sous une forme directement accessible favorise le rapprochement de l'ethnologue et des personnes avec lesquelles il travaille. Le film joue alors le rôle de « stimulateur de connaissance mutuelle » (*ibid.* : 69). Support de la relation entre filmant et filmé, l'image est elle-même l'objet d'une connaissance mutuelle.

3. Profilmie et perturbations

IDENTIFICATION DE LA PROFILMIE. La notion de profilmie utilisée en cinéma documentaire sert à désigner « tout ce qui, dans le filmable [...], est transformé ou créé par la présence du cinéaste et de sa caméra, en vue du film » (Cl. de France 2006 : 118). La profilmie est donc un indicateur du degré de perturbation occasionnée par la présence de la caméra dans un contexte donné. Au terme de mon travail, je peux affirmer que les cas de profilmie ont été exceptionnels. L'impossibilité de trancher sur l'éventuel caractère profilmique du comportement des agents provient en général du fait « qu'il n'existe pas de situation d'observation comparable servant de référence non profilmique » (*ibid.* : 120). Or ma méthode d'enquête ne s'est pas fondée sur la seule observation filmique, puisque j'ai eu l'occasion, à de nombreuses reprises, d'observer directement, sans caméra, des situations très comparables à celles qui ont été filmées. Lors de ces observations, j'ai constaté qu'il n'existait pas de distorsion évidente entre le filmé et l'observé.

L'alternance d'observations filmiques et directes m'a également permis de reconsidérer des comportements qui me paraissaient de nature profilmique au premier abord : regards insistants, sourires appuyés, paroles qui m'étaient adressées, ou encore persistance de chants guillerets me semblaient témoigner de comportements profilmiques ostensibles. Des observations directes m'ont amené à reformuler cette hypothèse, puisque je rencontrais parfois ces mêmes comportements sans pour autant filmer. En fait, ils ne se manifestaient pas de façon systématique, mais se révélaient uniquement en l'absence du maître responsable de l'atelier. Cela éclaire une dimension essentielle des relations hiérarchiques artisanales : la présence du maître impose crainte et respect (*el-hiba*)¹⁸. Cet exemple met en évidence les précautions que doit prendre le chercheur lorsqu'il envisage d'étudier les perturbations dues à sa simple présence ou à celle de la caméra. La présence d'un observateur peut engendrer des changements au même titre que celle de la caméra. Lorsque les perturbations sont présentes de manière ostensible, elles peuvent informer sur des dimensions généralement tues ou masquées de l'activité étudiée¹⁹. Ainsi, profilmie et perturbations peuvent instruire sur des aspects du réel observé qui ne sont pas directement intelligibles.

18. Cf. « Les enfants et la perpétuation du métier », p. 283 et suiv.

19. « Au lieu de déplorer la perturbation due à notre présence sur le terrain ou dans le laboratoire, et au lieu de mettre en doute l'objectivité de toute observation du comportement, nous devrions aborder la difficulté d'une manière constructive et découvrir quels insights positifs, non susceptibles

UNE PROFILMIE HEURISTIQUE. Lors du tournage du film *Tifor* consacré à la fabrication d'un grand plateau circulaire, j'ai été confronté à un cas de profilmie qui peut être qualifié de macro-profilmie discrète et heuristique. Cette profilmie est macroscopique, car elle n'a pas concerné certains gestes mais le processus dans son ensemble. Elle est discrète, car un spectateur ne connaissant pas le processus n'en aurait pas conscience. Enfin, elle est heuristique, car elle a permis une présentation désencombrée facilitant l'appréhension du processus. Ce genre d'« auto-mise en scène spontanée » se manifeste généralement dans la gestuelle (Cl. de France 2006). Ici, le déroulement habituel du processus a été modifié, mais les gestes n'ont pas changé. Ainsi, le jour du tournage, le responsable de l'atelier de décoration a opéré des changements dans son comportement habituel. Il a participé directement à la ciselure d'un plateau qu'il a extrait d'une série, faisant en sorte que ce plateau soit décoré de façon continue (les plateaux sont généralement transformés en série, lesquelles s'enchaînent les uns aux autres et masquent en partie la continuité logique du processus de fabrication d'un objet). Le désencombrement profilmique s'est même étendu à l'étape suivant la décoration : la mise en forme du plateau à l'aide de maillets. Un artisan a pris seul en charge un ensemble d'opérations normalement réparties entre de multiples artisans transformant des séries d'objets, à l'instar de ce qui se déroule lors de la décoration. J'ai immédiatement remarqué cette attitude profilmique au cours du tournage. Je l'ai laissée se développer car elle me permettait de mener une description des gestes techniques désencombrée du processus de fabrication en série. Si je n'avais pas eu l'occasion d'observer directement cette activité à d'autres reprises, j'aurais pu penser que ces plateaux étaient toujours travaillés de bout en bout, de façon continue. Ce cas de profilmie souligne à nouveau la nécessité de croiser, lorsque c'est possible, observations filmiques et observations directes.

Un comportement profilmique de ce type témoigne-t-il de la volonté d'un dinandier de procéder à un désencombrement de l'activité en vue de me venir en aide ? A-t-il sciemment cherché à faciliter l'appréhension de l'activité par la caméra ? Rien ne permet d'affirmer que tel a été le cas. Une chose est certaine : le fait d'extraire un plateau d'une série a engendré un désencombrement facilitant la description filmique. Ce genre de comportement est heuristique non seulement parce qu'il favorise une meilleure appréhension de l'activité par la caméra, mais aussi parce qu'il traduit ce que la personne filmée considère comme essentiel dans le processus. Le fait de proposer un seul plateau à l'observation filmique exprime certes une forme de coopération filmant-filmé, mais témoigne également de la représentation que la personne filmée se fait de sa propre activité. Cette profilmie, on le verra, pourrait être l'expression de l'existence d'une conception de l'artisanat fondée sur la pièce unique dans un contexte pourtant dominé par le travail sériel et parcellisé²⁰.

d'être obtenus par d'autres moyens, nous pouvons tirer du fait que la présence d'un observateur perturbe l'événement observé. » (Devereux 2000 [1967] : 369)

20. Cf. « Les œuvres et le prix de la tradition », p. 337 et suiv.

La démarche filmique en anthropologie est souvent attaquée au nom de sa propension à perturber le phénomène observé : la présence de la caméra modifierait la situation au point de rendre inutilisables les données obtenues. Certes, la caméra engendre des perturbations, mais les conséquences dues à sa présence doivent être envisagées comme des données à part entière. Ceux qui récusent l'usage de la caméra à cause de sa tendance perturbatrice se soustraient à l'interrogation des modifications occasionnées par leur présence sans caméra. L'étude des perturbations constitue cependant un aspect essentiel de toute recherche en sciences humaines, que la méthode utilisée soit ou non filmique.

II

« Hommes et objets de la dinanderie de Fès »

Toute appréhension filmique du réel est soumise [...] à des lois de mise en scène qui interdisent *a priori* une représentation exhaustive des choses et dont il est à chaque instant possible de tirer parti afin de mettre en valeur un aspect du réel au détriment des autres. (Cl. de France 1994 : 21)

Cinq tournages auprès des dinandiers ont été effectués : une description « fragmentée » de techniques de dinandiers installés dans des ateliers regroupés dans un même espace (un ancien caravansérail, le fondouk Mechattine), puis quatre descriptions « suivies » de processus de fabrication de multiples objets se déroulant dans différents espaces (une série de plateaux ovales ; une série de pièces coulées servant de garniture à divers objets²¹ ; un large plateau circulaire ; une enseigne). À partir des descriptions suivies, j'ai monté quatre films (*Ovales*, *Fonderie*, *Tifor* et *Place Seffarine*). Chacun d'eux constitue un volet de la série « Hommes et objets de la dinanderie de Fès ».

1. Une première observation : le fondouk Mechattine

FILMER D'EMBLÉE. Le fondouk Mechattine est un ancien caravansérail aujourd'hui intégralement occupé par des dinandiers. Il regroupe plus d'une trentaine d'ateliers au sein desquels les artisans effectuent diverses phases de transformation d'objets (découpe, ciselure, repoussage au tour, laminage, polissage, etc.). Cette unité de localisation n'implique pas pour autant une coopération technique des différents agents installés dans chaque atelier. Ainsi, la contiguïté d'un atelier de décoration et d'un atelier de brasure n'engage aucunement le fait qu'un objet décoré dans l'un soit brasé dans l'autre. Les circuits de production d'objets s'inscrivent dans des

21. Poignées et pieds de plateaux et de théières, etc.

réseaux clientélistes dont la composition dépasse le simple intérêt fonctionnel d'une contiguïté. Toutefois, j'ignorais ce fonctionnement lorsque j'ai commencé à filmer, puisque je n'ai quasiment effectué aucune observation préalable : mon enquête auprès des dinandiers s'est donc ouverte avec une observation filmique.

Les images enregistrées dans le fondouk Mechattine n'ont pas été montées, mais leur obtention a constitué une étape liminaire essentielle dans ma démarche et contribué à la réussite des tournages ultérieurs. Ce premier tournage fut en effet le moyen de m'affirmer immédiatement comme un « observateur filmant ». Si l'acte filmique est parfois considéré comme déstabilisant pour les personnes filmées, il peut aussi engendrer de l'anxiété chez la personne qui filme²².

Filmer dans un espace où se regroupaient près d'une centaine de dinandiers qui m'étaient inconnus et dont j'ignorais tout de l'activité ne s'est pas fait sans une certaine appréhension de ma part. Si le temps d'imprégnation est nécessaire aux personnes filmées, il l'est aussi pour le vidéaste. Un premier tournage sur un nouveau terrain est l'occasion d'observer un univers inconnu, de s'imprégner d'une ambiance, de découvrir progressivement les différents espaces et les multiples partenaires potentiels. L'objectif de ce tournage liminaire n'était pas tant de réaliser un film abouti que de préparer les réalisations ultérieures. Bien qu'elles n'aient pas été guidées par un fil conducteur préétabli, les images tournées dans le fondouk Mechattine m'ont permis d'expérimenter les stratégies de micro-description qui ont été exploitées lors des tournages suivants.

PRINCIPES DE LA MICRO-DESCRIPTION. Durant ce premier tournage, j'ai cherché à souligner par l'image ce qui se donnait à voir de la manière la plus accessible : les temps forts de l'activité technique, objets d'un « auto-soulignement »²³. J'ai ainsi filmé ce qui apparaissait comme le plus directement saisissable dans le déroulement des techniques matérielles : les manifestations gestuelles et leurs effets sur la matière.

Par exemple, dans le cas d'un dinandier qui cisèle, l'activité technique se caractérise par un « pôle opératoire »²⁴ vers lequel convergent regard, posture, gestes et dispositif. La stratégie filmique peut alors consister à effectuer un seul plan fixe en légère contre-plongée englobant la surface de l'enclume sur laquelle repose l'objet à ciseler au premier plan, l'axe reliant le regard de l'agent au pôle opératoire et les gestes permettant la transformation de la matière. Il s'agit d'un choix d'angle

22. Mon expérience d'enseignant en audiovisuel m'a amené à constater que les ethnologues qui peinent à utiliser la caméra sur le terrain ont tendance à justifier leurs difficultés au nom des réticences que risqueraient d'exprimer les personnes observées. Mais dans de nombreux cas, ce sont les angoisses de l'ethnologue lui-même qui diffèrent ou empêchent l'observation filmique.

23. L'auto-soulignement désigne les aspects d'une activité qui « se mettent en valeur d'eux-mêmes de façon ostensible et souvent prévisible » (Cl. de France 1989 [1982] : 368).

24. « Lieu d'interaction effective de l'instrument (corps humain, outil) et de l'objet auquel s'applique l'action de l'agent (objet matériel, patient), le pôle opératoire est le noyau du procès observé, résumant à lui seul l'aspect principal de l'activité de l'agent et son résultat immédiat. » (Cl. de France 1989 [1982] : 372)

et de cadrage parmi d'autres par lequel est confirmé le soulèvement intrinsèque à l'activité de l'agent et son résultat immédiat. Mais la description approfondie d'une activité matérielle ne se limite pas au choix d'un unique plan au point de vue idéal (parce qu'il engloberait l'ensemble des implications corporelles, gestuelles et instrumentales aboutissant à l'acte de transformation) : elle exige la plupart du temps des variations du point de vue pour rendre intelligible l'activité tout en maintenant l'attention du spectateur.

Le tournage dans le fondouk Mechattine a été l'occasion de repérer les postes d'observation à partir desquels il était possible de souligner divers aspects de l'activité : certaines dimensions difficilement perceptibles à l'observation directe (mode de préhension d'un ciselet, angle d'attaque d'un ciselet sur la matière, rôle de l'orteil dans la mise en forme d'un plateau aux maillets, techniques posturales du polissage, etc.) et le contexte plus large de l'exécution de l'activité (coprésence des agents, composition du dispositif de travail de l'atelier, etc.).

L'expérimentation de ces postes d'observation a été rendue possible par le caractère répétitif du travail des dinandiers exécutant inlassablement les mêmes gestes²⁵.

Ce premier tournage présente l'avantage de constituer un inventaire de techniques. Mais, ne montrant pas le cheminement des objets, il ne permet pas de comprendre le processus de leur production. Les images obtenues composent en fait les esquisses à partir desquelles j'ai préparé la réalisation de mon premier film, *Ovales*. C'est l'examen répété des images recueillies dans le fondouk Mechattine qui m'a fait prendre conscience que j'avais effectué une succession de descriptions fragmentées des seuls temps forts de l'activité. Cela ne m'était pas apparu lorsque j'avais l'œil rivé sur le viseur de la caméra. J'ai alors décidé de mener une observation filmique suivie de la fabrication de petits plateaux ovales, articles parmi les plus couramment confectionnés par les dinandiers.

2. *Ovales* :

la fabrication d'une série de plateaux ovales

DES PLATEAUX STANDARD FABRIQUÉS EN SÉRIE. Le plateau ovale, *oval* (pl. *ovala*) en arabe marocain, est omniprésent dans la société marocaine. Cet objet, composé de divers éléments assemblés (fond décoré, ceinture, rebords, anses et pieds) et argenté, sert de support aux ustensiles dédiés à la préparation et au service du thé à la menthe (théière, boîtes à sucre et à menthe, verres). Il peut aussi être utilisé pour des services moins spécifiques, notamment lors de cérémonies et de festivités. Selon toute vraisemblance, ces plateaux sont des copies d'objets fabriqués en Angleterre et exportés

25. « Paradoxalement, plus le sujet est simple et réduit à ses apparences concrètes, plus son appréhension est longue, parce que soumise à la dure loi de la micro-description. De plus, les activités matérielles sont souvent répétitives, ainsi l'anthropologue-cinéaste a-t-il lui-même l'occasion d'affronter l'expérience des temps faibles de son activité. Celle-ci consiste à répéter maintes fois l'enregistrement d'un même processus afin d'en mettre successivement en valeur divers aspects et d'en approfondir la connaissance. » (Cl. de France 1994 : 23)

au Maroc il y a plusieurs décennies (l'influence anglaise dans la dinanderie marocaine a été largement développée précédemment).

Le processus de fabrication des plateaux ovales filmé se déroule sous la responsabilité d'Abdeslam²⁶, qui est à la fois patron d'un atelier spécialisé dans la brasure de plateaux et donneur d'ordres. À la façon d'un petit producteur-marchand, il organise la fabrication de ses propres objets qu'il commercialise ensuite en dehors de la Médina, dans les rues commerçantes et sur les marchés de Casablanca, Rabat, Meknès, Marrakech ou encore Khemisset. Abdeslam acquiert d'abord des éléments en partie ouvrés (feuille de laiton) ou totalement ouvrés (pieds coulés et bordures), puis il sous-traite auprès de dinandiers indépendants, de patrons d'ateliers collectifs ou de fabriques les différentes phases²⁷ permettant de fabriquer la série de plateaux ovales (découpe, décoration, laminage, polissage, planage et électrolyse). À Fès, la fabrication de ces plateaux obéit à un principe de sous-traitance généralisé.

J'ai décidé de filmer la fabrication en série de plateaux ovales de qualité médiocre et peu onéreux²⁸, car je ne souhaitais pas étudier des techniques « idéalisées » permettant d'obtenir des objets destinés aux seules classes aisées et aux touristes. Nombre d'ateliers de dinandiers fabriquent des objets standard qui sont vendus aux classes moyennes et pauvres de la population. Les bribes du processus de fabrication des plateaux ovales observées préalablement suggéraient qu'on était loin de la représentation idéalisée d'un artisanat produisant des articles de qualité destinés au marché haut de gamme. Durant plus d'une semaine, les plateaux ovales subissent une douzaine de phases de transformation successives, effectuées dans huit espaces de production différents ; ils passent par les mains et les machines de plus de trente agents.

L'OBJET TRANSFORMÉ, FIL CONDUCTEUR PRINCIPAL. Dans le cas d'une technique matérielle, l'objet s'impose généralement en tant que fil conducteur de la mise en scène du cinéaste, rendant intelligible le processus décrit. L'objet peut alors être considéré comme le protagoniste principal de l'action²⁹.

26. Dans le film *Ovales*, rien ne distingue nettement Abdeslam des autres dinandiers présents sur le film (un spectateur attentif peut cependant l'apercevoir contrôlant l'avancée du travail lors des phases de planage et d'argentage). Il est celui qui, assis face à l'emporte-pièce, effectue l'ajourage des bandes de laiton, lesquelles, une fois assemblées aux plaques décorées et laminées, constitueront les ceintures des plateaux ovales.

27. Sur les principes du découpage technique utilisé dans ce travail, cf. « Film et praxéologie : tremplin pour l'anthropologie des techniques », p. 389 et suiv.

28. Au moment du tournage, le coût de fabrication d'un objet s'élevait à environ 65 dirhams. Ce prix est composé de l'achat des différents éléments entrant dans la composition du plateau (36 dirhams pour les 850 grammes de laiton, 2 dirhams pour les quatre pieds et 4 dirhams pour la bordure) et du montant de chacun des services de transformation payant (2,5 dirhams pour la coupe, 3 dirhams pour la décoration, 2 dirhams pour le laminage, 1,5 dirham pour l'ajourage de la ceinture, 5 dirhams pour la soudure et l'assemblage, 3,5 ou 4 dirhams pour le polissage, 1 dirham pour le planage, 4 dirhams pour l'argentage).

29. « [Le protagoniste principal de l'action est un] élément du procès observé qui, par son rôle, tient lieu de fil conducteur à la description du cinéaste, guidant le choix de ses délimitations spatiales

C'est bien dans la relation de l'agent et de l'instrument à l'objet que doivent être recherchées les principales raisons de la cohérence dont témoigne l'observation du cinéaste, lorsqu'il souhaite détacher du reste des manifestations sensibles une technique matérielle et la rendre intelligible en tant que telle au spectateur. (Cl. de France 1989 [1982] : 45)

Après la succession de descriptions fragmentées de techniques observées dans le fondouk Mechattine, je me suis appliqué à suivre le cheminement d'une série de plateaux ovales. Dans le film *Ovales*, l'objet est multiple. Il s'agit en fait de la description du processus de fabrication d'une série composée d'une cinquantaine de plateaux. Au sein des différents ateliers filmés, la confection de cette série d'objets s'intercale entre celle d'autres séries. Les séries sont généralement travaillées dans l'ordre de leur arrivée dans les ateliers. Une fois le travail sur une série de plateaux terminé, les dinandiers s'attèlent à transformer une nouvelle série (les cycles de fabrication peuvent se chevaucher, une série se termine lorsqu'une autre a déjà commencé). En vue de souligner le processus de fabrication d'une seule série de plateaux, j'ai pris le parti de masquer leur succession. J'ai privilégié la succession temporelle « logique » des différentes étapes du processus de fabrication d'une série de plateaux, au détriment de la succession temporelle « réelle » incluant la confection d'autres séries³⁰. Ce choix a également consisté à masquer les temps d'attente du point de vue des objets, les activités périphériques (autres cycles de fabrication) et les temps faibles dus à la répétition d'opérations identiques sur chacun des plateaux ovales composant la série. Autrement dit, j'ai privilégié la description de la coopération productive au détriment de la vie en atelier³¹. Cependant, ce parti pris n'entrave en rien une restitution fidèle du déroulement habituel de la vie en atelier et des cadences de travail. J'ai pu saisir les pauses fugaces qui se glissent parfois durant l'activité de production (agents qui prennent du tabac, se désaltèrent, etc.), la concaténation des tâches interdisant aux artisans de cesser individuellement le travail, à l'image du travail à la chaîne.

En décidant de filmer la fabrication d'une seule série, j'ai pu désencombrer l'activité des ateliers et souligner la circulation des objets et les relations de coopération qui unissent les différents agents participant à la fabrication des plateaux ovales.

et temporelles, et constituant la matière de ce qui est souligné sur l'image. Contrairement à ce que l'on serait tenté de croire, le protagoniste de l'action, également guide de l'observation, n'est pas nécessairement représenté par l'agent de l'action. Bien souvent l'objet auquel s'applique l'action tient ce rôle. » (Cl. de France 1989 [1982] : 373)

30. Cette stratégie de désencombrement n'est pas applicable lors de la phase de laminage, étant donné que sont mêlées deux séries de plateaux.

31. « [...] L'appréhension filmique est soumise, comme l'appréhension directe, à des contraintes de limitation, parmi lesquelles figure la loi d'exclusion partielle ou totale, en vertu de laquelle on ne peut appréhender une chose sans que l'appréhension d'autres choses s'en trouve empêchée (exclusion totale) ou gênée (exclusion partielle). Dans son application à l'activité du réalisateur, cette loi se manifeste par le fait que celui-ci n'a pas la possibilité de montrer une chose sans en estomper et sans en masquer d'autres. » (Cl. de France 1989 : 16)

UNE COOPÉRATION SUCCESSIVE ET DISTANCIÉE. La fabrication des plateaux ovales est le résultat d'une coopération qui se déroule dans la succession sur des postes de travail contigus au sein d'ateliers eux-mêmes distants les uns des autres (coopération productive successive par dispositifs parcellisés et distanciés). Les postes de travail sont généralement contigus au sein d'un même atelier : en ce cas, chaque objet peut passer d'un individu à l'autre de la main à la main, ou alors une petite quantité d'objets subit un déplacement restreint. Les ateliers, quant à eux sont distants les uns des autres : en ce cas, des enfants – voire des âniers – déplacent la série d'objets d'un atelier à un autre. Mes choix de mise en scène ont consisté à souligner, outre les actions individuelles et leur résultat immédiat, les articulations entre chacune de ces actions, autrement dit, les « modes de soudure » entre les différentes étapes de la transformation (Cl. de France 2003 : 50). J'ai recouru à des plans mouvants pour confirmer l'importance des articulations entre les moments de la fabrication : à partir de postes d'observation sédentaires (mouvements de caméra sans déplacement du cinéaste) pour souligner la mobilité des objets d'un poste de travail à un autre ; à partir de postes d'observation sédentaires et itinérants (déplacement du cinéaste) pour souligner la mobilité des objets transportés d'un atelier à un autre. Par ces mouvements, la mise en scène tend à « sur-souligner » l'auto-mise en scène de l'activité en insistant sur la succession des procédés de fabrication et la mobilité des objets. Enfin, j'ai cherché à souligner la coopération en filmant tous les modes de soudure entre les actions des différents agents et en les conservant intégralement lors du montage. L'accumulation par la répétition m'est apparue comme un moyen de confirmer le type de coopération spécifique à ce processus de fabrication.

Mes premières images montraient d'autres dimensions importantes de l'activité dont je n'avais pas conscience lorsque je filmais³². En procédant à leur visionnage, en vue de préparer un deuxième tournage, j'ai décelé des lacunes de deux ordres : d'une part, celles qui concernent le déroulement de l'activité filmée (ce qui fait défaut dans la description d'un processus) ; d'autre part, celles relatives aux procédés de mise en scène employés (ce qui fait défaut dans les stratégies descriptives). J'ai alors pris conscience de la nécessité de filmer non seulement les temps forts de l'activité, comme je venais de le faire, mais aussi les temps faibles et les temps morts qui s'observent régulièrement dans les ateliers des dinandiers³³. C'est également en visionnant mes images que j'ai ressenti la nécessité de filmer le travail de fonderie au terme duquel sont obtenus de petits objets coulés, comme les pieds brasés sur l'envers des plateaux ovales.

32. C'est là un autre aspect essentiel de l'image : elle recèle toujours plus de choses que ce qui est perçu au moment du tournage. Il s'agit ici de la conséquence d'une loi scénographique générale, la « loi d'encombrement de l'image, selon laquelle montrer une chose, c'est en montrer une autre simultanément » (Cl. de France 1989 [1982] : 28).

33. Durant les temps faibles, l'agent de l'action s'exerce soit à une activité répétitive, bien que principale, soit à une activité secondaire (sustentation, rangement, nettoyage, etc.), alors qu'il reste inactif durant les temps morts (repos).

3. *Fonderie* : la fabrication en série de pièces coulées

La production de la fonderie filmée, prise en charge par des dinandiers-fondeurs, est exclusivement orientée vers la confection de petites pièces de garniture (poignées, pieds, éléments de décoration, etc.) qui sont achetées par d'autres dinandiers en vue d'être assemblées à des objets tels que les plateaux ovales. Toutes les phases de la confection de pièces coulées s'effectuent dans un même lieu. À la différence du processus de fabrication des plateaux ovales, pour lequel le recours à la sous-traitance et, en conséquence, à des moyens de production distancés est impondérable, l'ensemble du processus de fonderie est intégré. Un patron possède la totalité des moyens de production, regroupés dans un même espace, et commercialise, dans un magasin à proximité, non seulement la production de la fonderie mais divers outils et intrants employés par les dinandiers (fers à braser, pâtes à polir, etc.).

STRATÉGIES DESCRIPTIVES D'UNE COOPÉRATION SIMULTANÉE. Dans la fonderie, le travail est fortement divisé puisque près de quinze agents coopèrent. Il s'agit cependant d'une forme de coopération différente de celle filmée dans *Ovales*. Les dinandiers-fondeurs travaillent dans un espace commun qui évoque une organisation manufacturière, alors que la fabrication des plateaux ovales procède d'une coopération atomisée (coopération de type successif, différé et distancé). La concentration des phases de fabrication de la fonderie dans un même espace devrait, *a priori*, rendre plus aisée une stratégie de description suivie prenant l'objet comme fil conducteur. Mais les caractéristiques du processus de fabrication de pièces coulées rendent la description filmique difficile. Dans le cas de la fabrication des plateaux ovales, la mise en scène est facilitée par le caractère strictement successif du travail, alors que dans la fonderie, beaucoup de phases se déroulent simultanément et entravent la description suivie.

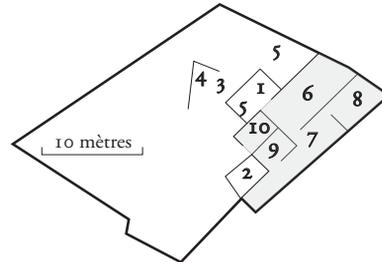
Quatre ensembles d'opérations s'entremêlent : la confection de moules, la fusion d'un alliage dans un creuset, le coulage de cet alliage dans les moules et le travail de finition (ponçage, limage, ébarbage, etc.). Les dinandiers commencent par confectionner des moules (confection d'une matrice, moulage, cuisson des moules) durant deux jours et demi. Au matin du troisième jour, alors que se termine la confection des moules, le creuset est préparé en vue de recevoir les métaux, lesquels, une fois fondus, composeront l'alliage qui sera coulé dans les moules. Parallèlement, d'autres dinandiers effectuent les opérations de finition de pièces antérieurement coulées. Ces derniers sont installés dans une pièce close, alors que les dinandiers en charge du moulage sont installés à l'extérieur du bâtiment. Le coulage s'effectue dans une pièce couverte située à l'intersection de l'espace ouvert et de l'espace clos (fig. 51).



a

1. Place Seffarine
2. Pont Bin el-midoune
3. Oued Boukhareb
4. Derb Jamaà chouk
5. Fonderie filmée
6. Magasin de la fonderie

1. Décochage et stock de sable
2. Moulage
3. Stock de moules avant cuisson
4. Cuisson des moules
5. Entreposage des moules cuits
6. Coulage
7. Pièce de finitions à la main
8. Finitions à la machine
9. Stock des articles finis
10. Stock des outils de moulage



b

Fig. 51. Localisation et composition de la fonderie filmée :

- a) localisation de la fonderie filmée ;
- b) composition de la fonderie filmée.

Si la confection des moules, leur cuisson et la préparation du creuset (installation, combustion, charge, écrémage, etc.) se déroulent simultanément, le coulage est, quant à lui, l'occasion de l'exercice successif de deux ensembles d'opérations simultanées. D'une part, lorsque les fondeurs coulent le métal dans la pièce où se trouve le creuset, des enfants, sous un auvent à l'extérieur de la pièce, procèdent au décochage des moules déjà coulés. D'autre part, le coulage et le décochage étant achevés, les fondeurs réunissent les deux parties de chaque moule, jusqu'alors séparées, et forment ainsi des piles de moules. Pendant ce temps d'autres dinandiers déplacent l'une de ces piles dans la pièce où se trouve le creuset, puis l'enserrent entre deux étaux afin de la maintenir à l'horizontale en vue du coulage. Dans le même temps, les enfants déplacent à l'extérieur l'ensemble d'une pile de moules où a été coulé le métal. Quant aux opérations de finition des pièces obtenues au cours des cycles précédents, elles sont effectuées simultanément par d'autres dinandiers (fig. 52).

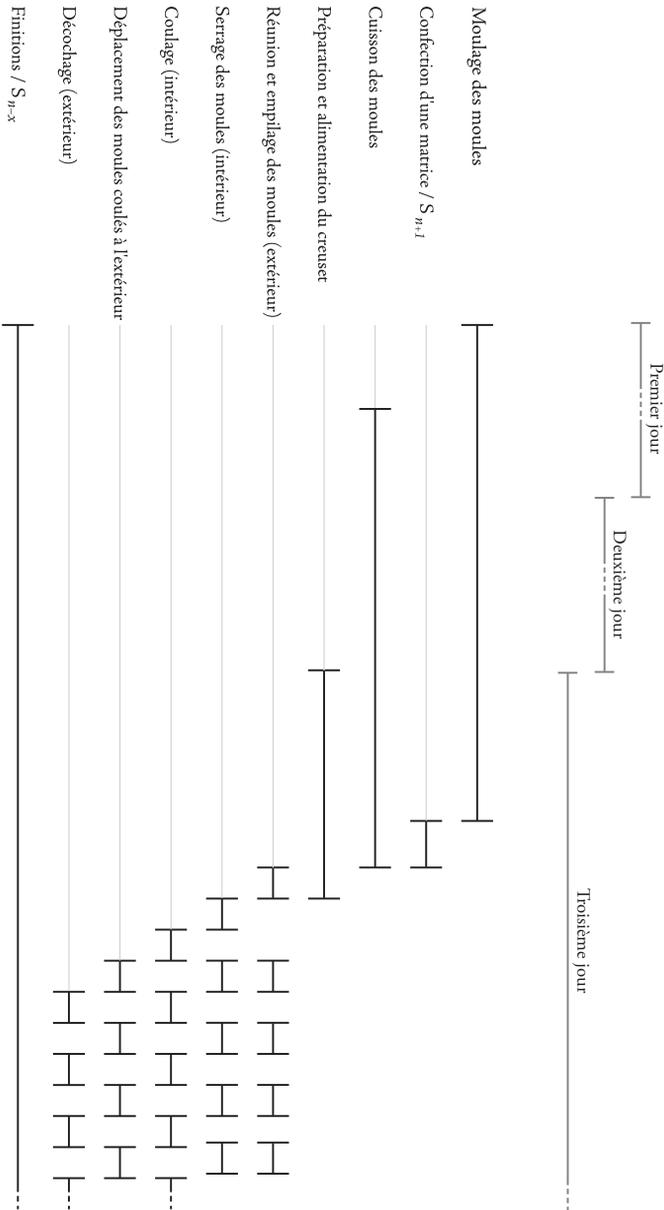


Fig. 52. Succession et simultanéité lors de la fabrication d'une série (S_n) de pièces coulées.

L'élaboration d'une stratégie de mise en scène adaptée à la simultanéité des actions ne va donc pas de soi. En effet, comment rendre compte des diverses simultanéités tout en conservant une description suivie du processus de fabrication ? Le travail simultané empêchant l'objet d'être le seul fil conducteur, il m'a paru nécessaire de porter un intérêt accru aux manières de mettre en scène l'espace productif commun.

La description filmique de l'espace a alors été un moyen de faire émerger certaines formes de coopération en partie masquées par l'auto-mise en scène. L'un des procédés a consisté à souligner l'espace commun aux actions simultanées des coopérateurs en privilégiant les zones où les actions simultanées se rapprochent ou se rencontrent : par exemple, les zones tampons où sont stockés transitoirement des objets communs aux actions simultanées. Il suffit alors de recourir à des plans larges d'une durée suffisamment longue pour permettre au spectateur d'établir un lien entre les différents espaces de travail. Cependant, cette stratégie peut demeurer impuissante à dévoiler la coopération : certains espaces où s'accomplissent les activités simultanées sont, en effet, trop distants les uns des autres pour favoriser l'identification de la coaction. C'est pourquoi il m'a paru évident d'utiliser des procédés cinétiques pour souligner certaines relations de coopération simultanées : mouvements panoramiques, changements de focale et travellings. Dans le cas des plateaux ovales, les plans mouvants ont confirmé la mobilité des objets ; dans celui de la fonderie, les mouvements de caméra ont également permis de relier des pôles d'actions simultanées en l'absence de tout déplacement d'objet ou d'individu entre ces pôles.

Aussi, tout en conservant des stratégies de description des gestes, j'ai cherché à montrer la simultanéité d'actions qui se déroulent dans des espaces distants. J'ai pris le parti d'élargir la délimitation spatiale, d'allonger la durée des plans et de relier les espaces et activités malgré l'absence apparente d'articulations logiques entre eux.

Il s'agit d'un type de mise en scène qui correspond à un « compromis scénique par soulignement successif ou alterné » (Cl. de France 2003 : 98). L'auto-mise en scène du travail de fonderie exige davantage que le strict suivi du parcours d'un objet ; elle nécessite de décrire alternativement différents ensembles d'opérations en s'efforçant de relier ces activités sur le film. Toutefois, lors du montage, je n'ai pas trop insisté sur la simultanéité, afin d'éviter de noyer le spectateur. Ainsi, je me suis contenté de suggérer la simultanéité des opérations de finition en ne les faisant apparaître qu'au terme du coulage de l'alliage dans les moules.

POLYVALENCE DES OBJETS. Une autre caractéristique des activités de fonderie tient au changement de nature de l'objet de l'action. Une grande partie du processus est consacrée à la confection d'objets qui deviennent ensuite des outils : les moules. La terre, le bois, le creuset et les métaux sont également objets de l'action à certains moments du processus. Les objets escomptés demeurent longtemps virtuels puisqu'ils n'apparaissent qu'au terme du processus. Ils échappent donc à une intelligibilité immédiate. Pour rendre compréhensible la finalité de l'action, par ailleurs brouillée par la présentation d'actions simultanées, j'ai pris le parti de commencer le montage par la phase de confection de la matrice bien que, dans l'auto-mise en scène, celle-ci

s'intercale entre les phases du processus de fabrication précédent³⁴. En procédant ainsi, l'intelligence de la finalité des actions des fondeurs est clarifiée, car l'agent qui prépare une matrice utilise des modèles équivalents aux objets recherchés. Grâce à la présentation de la pièce que les fondeurs souhaitent obtenir (du moins le modèle qu'ils reproduisent), il est possible, en montrant d'emblée le résultat recherché, de se détacher de la description suivie et de favoriser une mise en scène de la simultanéité par des procédés de tournage et de montage recourant à la description alternée.

Par ailleurs, certaines spécificités du processus m'ont permis de saisir des interactions non strictement productives. Le degré de concaténation des opérations propres à la fonderie est moins contraignant que celui observé lors de la fabrication des plateaux ovales. La relative autonomie des phases de la fonderie permet aux dinandiers d'aménager des pauses au cours de leur activité (je rappelle que dans le cas des plateaux ovales, la grande division du travail interdit aux artisans de faire des pauses individuelles). Ces pauses peuvent intervenir librement durant les phases de confection de moulage et de cuisson des moules. Par ailleurs, certaines pauses sont imposées par le processus de fusion de l'alliage : le moulage terminé, les fondeurs sont contraints d'attendre que le métal ait atteint une température adéquate. En filmant ces pauses, j'ai tenté de mettre en valeur des aspects de l'activité absents lors du processus de fabrication des plateaux ovales : les moments de repos, les discussions, les repas, etc.

Au terme des deux tournages *Ovales* et *Fonderie*, je suis parvenu à filmer la quasi-totalité du processus de fabrication des plateaux ovales. Pour réaliser le film suivant, j'ai décidé de décrire non plus le processus de fabrication d'objets de qualité standard consommés par la population marocaine mais le processus de fabrication d'objets destinés au marché touristique.

4. *Tifor* : la fabrication d'un grand plateau circulaire

Si les dinandiers utilisent des machines pour fabriquer des plateaux ovales (emporte-pièce, laminoir), ils confectionnent d'autres objets de façon strictement manuelle, si l'on excepte le polissage, toujours effectué à l'aide de tourets électriques. Il s'agit généralement d'objets vendus à une clientèle touristique ou à des propriétaires de lieux susceptibles de recevoir des touristes. Après m'être préoccupé de la fabrication d'objets standard de consommation courante, j'ai entrepris de filmer un objet destiné aux touristes, un *tifor* d'un mètre de diamètre.

Il m'a été difficile de trouver un atelier où se fabriquaient de grands *tyāfer*. Les commerçants vendent relativement peu de plateaux volumineux à la décoration compliquée tels que ces grands *tyāfer* d'un mètre de diamètre. Leur fabrication est

34. La matrice doit sécher durant une demi-journée. Pour gagner du temps, les mouleurs confectionnent la matrice qui servira au moulage d'une série avant que le coulage de la série en cours n'ait été effectué. En conséquence, des cycles de fabrication s'entremêlent au cours de la même journée.

beaucoup plus dispendieuse que celle de petits plateaux ovales³⁵. J'avais prévenu plusieurs artisans de mon désir de filmer la fabrication d'un *tīfor*, et ce n'est qu'après deux semaines d'attente que j'appris qu'un atelier de décoration, situé dans le quartier de Blida, avait reçu commande d'une quinzaine de grands *tyāfer*. Plus précisément, un commerçant de la rue Seffarine avait acquis quinze plaques de laiton circulaires d'un mètre de diamètre et d'une épaisseur de 12/10^e de millimètres puis demandé au maître de l'atelier du quartier de Blida de les ciseler en *stāšī*, c'est-à-dire en une composition géométrique formant une étoile à seize (*stās*) branches. Ce mode de production procède également d'une forme d'artisanat à façon : le commerçant acquiert la matière première et la fait transformer par des dinandiers façonniers. Dans le cas des plateaux ovales, le propriétaire de la matière première sous-traitait certaines phases tout en participant à la fabrication. Dans le cas du *tīfor*, le commerçant, propriétaire de la matière, est uniquement un donneur d'ordres.

La fabrication d'un *tīfor* se compose de trois phases : décoration, mise en forme au maillet et polissage (le *tīfor* est composé d'une seule pièce et ne nécessite donc pas d'assemblages). Les modifications engendrées par la présence de la caméra lors de ce tournage³⁶ ont même simplifié le processus : seuls cinq dinandiers ont participé aux opérations de décoration et de mise en forme, alors qu'ils peuvent être une dizaine dans le contexte normal de production. Par ailleurs, l'objet a été transformé de façon continue, alors qu'il s'enclasse habituellement dans un travail sériel, à l'instar des plateaux ovales. Le comportement profilmique du responsable de l'atelier de décoration a fortement contribué à désencombrer l'activité. Cela m'a permis de me concentrer sur la description détaillée des gestes, des postures, plus encore qu'au cours des films précédents.

MONTAGE, MULTIMÉDIA ET DÉVOILEMENT. Lors du montage de mes films, les procédés multimédias ont été réduits au minimum : je me suis contenté d'ajouter des commentaires écrits aux images. Toutefois, pour le montage de *Tifor*, j'ai recouru à un procédé multimédia plus élaboré.

Malgré le désencombrement dû à la profilmie, le résultat des gestes de ciselure sur le plateau et la progression de la décoration demeuraient difficilement intelligibles. Si le résultat de chaque opération était visible, il se trouvait rapidement noyé dans le lacs des traces laissées par les opérations antérieures. Une stratégie de mise en scène lors du tournage aurait sûrement permis de dévoiler une part de cet enchevêtrement complexe en maintenant une plongée verticale en plan fixe, centrée sur le plateau. Cependant, les multiples traits encombrant à tel point la surface du plateau que cette stratégie elle-même n'aurait pas rendu compréhensible la complexité de l'en-

35. Les techniques manuelles employées pour fabriquer les *tyāfer* nécessitent un temps de travail et des coûts de production nettement supérieurs à ceux nécessaires à la fabrication d'autres types de plateaux. Pour le *tīfor* filmé, la matière première a coûté 330 dirhams pièce et les coûts de fabrication se sont élevés à 110 dirhams, soit un total de 440 dirhams. À titre de comparaison, le coût total d'un des plateaux ovales filmés est d'environ 65 dirhams (36 dirhams de laiton et 27 dirhams de travail).

36. Cf. « Profilmie et perturbations », p. 367 et suiv.

trelacs, qui plus est masqué par de nombreux reflets. Ce procédé de mise en scène est d'ailleurs incompatible avec une instrumentation légère qui prétend gêner le moins possible l'activité filmée, car un éclairage d'appoint ainsi qu'un dispositif complexe maintenant la caméra à la verticale auraient été nécessaires.

Pour ces différentes raisons, j'ai reconstitué le résultat de chacune des opérations de la décoration à l'aide de logiciels informatiques. Grâce au visionnage attentif des images, usant de ralentis et d'arrêts sur l'image, je suis parvenu à dessiner, à l'aide d'un logiciel de graphisme, le résultat de chacune des opérations de la décoration. Puis, à l'aide d'un logiciel d'animation, j'ai animé ces dessins (en faisant ressortir le résultat de chaque nouvelle opération) avant de les intégrer, par incrustation, dans le montage. Par ce recours au multimédia, j'ai pu souligner la complexité de l'entrelacs tout en la dévoilant. Ainsi se trouvait suggérée l'importance du savoir-faire de la ciselure, qui implique une capacité d'abstraction et une parfaite pré-connaissance de la décoration.

MISE EN SCÈNE ET AUTO-MISE EN SCÈNE. À l'instar des films précédents, j'ai cherché à effectuer une fine description des gestes des artisans, mais, conformément à l'objectif que je m'étais fixé, j'ai allongé la durée des plans et élargi le cadrage afin de souligner la coopération, le déroulement de la journée et l'ambiance générale des ateliers. Ne me contentant pas des temps forts, j'ai tenté de saisir les temps faibles de l'activité. Toutefois je n'y suis parvenu qu'en partie. Car cette extension de l'observation ne dépend pas simplement d'un changement dans la stratégie descriptive, mais également des caractéristiques de l'auto-mise en scène propres à la fabrication du *tifor*. Le choix de l'objet transformé comme fil conducteur implique que le film décrive le « drame » du « jeu de l'homme et la matière » (Leroi-Gourhan 1983 [1948] : 63). Or dans le cas du *tifor*, la dramaturgie technique possède une continuité qui empêche le cinéaste de se concentrer longuement sur les coactions se déroulant en parallèle de l'exercice de production. La possibilité d'aménager des pauses au cours de l'activité y est cependant plus importante que lors de la fabrication des plateaux ovales. Si le *tifor* n'échappe pas à la standardisation, sa fabrication est soumise à des rapports de production différents de ceux décrits dans les films précédents. En effet, les dinandiers participant au processus font état de conditions de travail et de relations de production qui échappent en partie au modèle du travail sériel d'objets standard. Les artisans travaillant dans les ateliers où s'opèrent la décoration et la mise en forme du *tifor* ont des qualifications plus importantes que ceux participant à la décoration des plateaux ovales. Ils sont par ailleurs rétribués à la pièce (la majorité des dinandiers étant rétribuée par un salaire régulier), d'où une plus grande souplesse dans l'exercice de leur activité³⁷. Ces aspects sont à peine perceptibles dans *Tifor*, ils ne sont qu'indiqués par des détails, comme le fait que les ciseleurs arrivent en ordre dispersé dans l'atelier. Les films à visée descriptive prenant le parti de restituer le plus fidèlement possible l'auto-mise en scène de l'activité filmée laissent une

37. Cf. « Stabilité et "compétence technique" », p. 303 et suiv.

marge de manœuvre relativement restreinte au cinéaste. En décidant de suivre la fabrication d'un objet, celui-ci n'a d'autre choix que de laisser de côté des aspects relatifs à l'organisation du travail s'il souhaite maintenir une narrativité favorisant la compréhension du processus.

La comparaison des deux auto-mises en scène de *Tifor* et d'*Ovales* suggère l'existence d'une dinanderie à deux vitesses : d'une part, une dinanderie se caractérisant par un mode de production ouvrier dont les actions sont strictement concaténées (fabrication des plateaux ovales) ; d'autre part, une dinanderie témoignant d'une plus grande marge de liberté dans l'exercice de production (fabrication du *tifor*). Cette distinction est-elle conditionnée par le circuit de commercialisation, la nature des objets fabriqués ou encore les savoir-faire mobilisés ? Est-elle imposée par le contexte technique ou fait-elle l'objet d'un choix ? Les réflexions sur les stratégies de mise en scène qui ont accompagné l'expérience de réalisation m'ont amené à m'interroger non seulement sur la manière de présenter l'homme producteur par l'image, mais également les caractéristiques de l'exercice de production.

5. *Place Seffarine* : la fabrication d'une enseigne par un dinandier

LES ACTES DE TRANSFORMATION ET LEURS ENTOURS. Jusqu'à la réalisation du film *Place Seffarine*, les fils conducteurs choisis favorisaient l'appréhension de l'activité strictement productive des artisans. Les moments au cours desquels ces derniers sont susceptibles d'aménager des pauses se situent au terme de la transformation de séries d'objets. Or la description suivie d'objets fabriqués en série, dont la présence est généralement transitoire dans les ateliers, ne me permettait pas de saisir ces éventuelles pauses, étant alors occupé à filmer le déplacement des objets d'un atelier à un autre.

Toutefois, des observations directes ont révélé que les pauses qui se déroulent dans les ateliers filmés sont en général très fugaces. Au sein des ateliers où s'effectuent des fabrications en série, les dinandiers prennent peu de temps de repos. Les activités non consacrées à la transformation de la matière sont très restreintes. Dans d'autres espaces, tels que les boutiques-ateliers, des ciseleurs, ont, quant à eux, des cadences de travail moins effrénées. Dans ces lieux, les artisans ne sont pas sous-traitants mais propriétaires des moyens de production et de la matière première. Ils louent un atelier et honorent personnellement les commandes de leurs clients. J'ai décidé de clore mes tournages par un film ayant comme sujet Hassan, un artisan confectionnant une pièce unique dans sa boutique-atelier.

Installé sur la place Seffarine, Hassan passe des journées moins routinières que celles des autres artisans filmés : se succèdent moments de fabrication, de discussion, de transaction et d'attente. En concentrant mon attention sur la confection d'une pièce unique par cet artisan autonome, j'ai pu filmer avec plus de détails les entours du travail, aspects que je n'avais saisis que de façon partielle dans les films précédents.

DEUX PROTAGONISTES : L'ARTISAN ET L'OBJET. Le jour du tournage, Hassan a ciselé une enseigne en laiton à l'intention d'un herboriste se qualifiant d'« inventeur de médicaments pour maladies incurables ». Mais le fil conducteur principal de ce film a davantage été l'artisan que l'objet. J'avais décidé de procéder au tournage, quelle que soit l'activité de Hassan au cours de la journée, mon choix étant de faire de l'artisan le protagoniste principal du film³⁸. Ce changement de nature du protagoniste par rapport aux autres films se manifeste, par exemple, lorsque je prends le parti de suivre Hassan plutôt que l'enseigne laissée aux mains du polisseur. Grâce à ce choix, il m'a été possible de filmer le repas que Hassan a partagé avec les chaudronniers de la place, puisque j'avais renoncé à me concentrer sur l'objet de l'action. Je n'ai d'ailleurs pas suivi le processus de fabrication dans sa totalité : la confection de l'enseigne était déjà entamée lorsque j'ai commencé à filmer ; elle n'était pas terminée lorsque j'ai cessé le tournage. L'enseigne, protagoniste secondaire de l'action, m'a permis de conférer une unité temporelle au déroulement de la journée de Hassan.

Lors de ce tournage, je me suis moins attaché à effectuer une description minutieuse des procédés techniques que dans les films précédents. *Place Seffarine* se préoccupe non seulement des gestes techniques mais aussi des relations de l'artisan avec les autres occupants de la place : acheteurs, visiteurs de passage et commanditaire de l'enseigne.

PRODUCTION ET RELATIONS COMMERCIALES. Les films précédents se terminaient une fois la transformation achevée. Mais la « carrière » des objets ne s'arrêtait pas là, puisque suivaient leur commercialisation et leur consommation. J'ai suggéré la commercialisation du produit dans *Ovales* en introduisant un dernier plan sur une boutique où sont vendus des articles de dinanderie. J'ai suivi des bribes de vente de pièces coulées dans *Fonderie. Le tifor*, quant à lui, a été filmé jusque dans la boutique où il est mis en vente. Ces extensions de la description à l'espace de commercialisation constituaient simplement une forme d'épilogue suggérant le devenir des objets.

Dans ces films, la difficulté d'intégrer les espaces de commercialisation tenait à leur séparation des activités productives. Filmer les transactions commerciales aurait impliqué une réorientation de mon approche initiale fondée sur l'étude de l'homme producteur. En prenant le parti, dans *Place Seffarine*, de suivre un artisan travaillant dans une boutique-atelier, je pouvais saisir des interactions commerciales immédiatement associées à l'activité matérielle de transformation. Ce type d'interaction est devenu manifeste lorsque le commanditaire de l'enseigne s'est introduit dans la boutique pour suivre l'avancée du travail et rémunérer Hassan.

38. Au début de *Tifor*, j'ai suivi Mohammed, le responsable de la phase de décoration, depuis son arrivée dans la Médina jusqu'à son atelier. Mais ce choix de mise en scène n'induisait pas un changement de fil conducteur : dans *Tifor*, j'ai toujours privilégié le parcours de l'objet. En suivant l'arrivée de l'artisan dans l'atelier, j'ai voulu donner quelques indices sur le contexte du travail : la religiosité de Mohammed et l'éloignement de l'atelier.

La rencontre entre Hassan et l'herboriste a été l'occasion de filmer des interactions verbales originales. *Place Seffarine* révèle, en effet, certaines caractéristiques du discours que les artisans mettent parfois en avant lorsqu'ils sont confrontés à des individus extérieurs à la profession. L'artisan et le commanditaire de l'enseigne ont eu de longues discussions au cours desquelles l'un vantait ses qualités d'artisan honnête, l'autre celles de guérisseur infailible.

Au plan des stratégies de mise en scène, la volonté de saisir les interactions verbales a impliqué de se détacher quelque peu des techniques de transformation, tout en gardant à l'esprit qu'elles constituaient l'élément permettant de relier les différents moments de la journée de Hassan. Les choix de mise en scène de *Place Seffarine* sont très différents de ceux caractérisant le tournage d'*Ovales*.

Au fil des tournages s'est opérée une forme d'équilibrage des fils conducteurs. L'intérêt exclusif pour les techniques matérielles au début des tournages s'est enrichi d'un intérêt pour les entours des actes de transformation. Cette ouverture progressive s'est accompagnée de choix de fils conducteurs permettant d'accéder à divers aspects du milieu environnant : l'espace proche des objets exposés à la vente, les allers et venues à l'extérieur de la boutique, les relations avec les visiteurs, etc.

Ce changement d'orientation du regard a permis d'appréhender une dimension tout à fait nouvelle en comparaison des autres films. Faisant apparaître une forme de socialité propre aux individus qui travaillent sur la place Seffarine, ce film dévoile l'entreprise de séduction propre à la négociation commerciale. À l'occasion de la visite de l'herboriste, commanditaire de l'enseigne, la parole domine progressivement. Le dinandier vante ses qualités d'artisan et révèle ainsi une part du discours artisanal. Le contraste entre le geste et la parole, correspondant ici, d'une part, à la production, d'autre part, à la commercialisation, souligne la distance qui sépare l'univers silencieux de la production de la sphère volubile de la transaction.

DES COULISSES À LA FAÇADE. Chaque expérience de tournage et de visionnage des images obtenues a donc engendré des questionnements tant sur les stratégies de mise en scène employées que sur les phénomènes observés ; se furent autant d'occasions de découvrir des aspects de l'activité des dinandiers susceptibles d'être mis en valeur dans les films suivants. De ce fait, j'ai progressivement cherché à saisir avec la caméra la diversité des techniques utilisées, la multiplicité des organisations spatiales et des formes de coopération observées. Ainsi le regard que l'ethnologue-cinéaste porte sur le monde qu'il a choisi de filmer se modifie-t-il constamment.

En observant d'abord les coulisses de la production dans les ateliers, j'ai voulu entrer dans l'univers de l'homme producteur en vue de saisir les rapports qu'il entretient concrètement avec les outils et les objets. Plus tard, je me suis préoccupé des aspects les plus directement accessibles aux visiteurs de la Médina : le travail des dinandiers installés dans des boutiques.

Une bonne connaissance des techniques employées était un préalable nécessaire à la juste compréhension du discours et des attitudes des acteurs les plus exposés aux regards.

III

Le film et l'étude des techniques

I. Le film technologique

LE FILM TECHNOLOGIQUE ET LES SCIENCES HUMAINES. Les films ayant pour visée principale de décrire des processus de fabrication, dits « technologiques », bien que couramment utilisés par les spécialistes des techniques (technologues, archéologues, ethnologues, ergonomes, sociologues, etc.) et largement diffusés dans les musées et les écoles – voire à la télévision –, sont presque totalement délaissés en tant que sujet de réflexion en sciences humaines. La diversité des formes prises par le film de technologie préoccupe peu les recherches sur l'usage de l'image animée en ethnologie³⁹.

Pourtant, les chercheurs intéressés par l'observation et l'analyse des techniques matérielles ont été parmi les premiers à prendre conscience du parti que l'on pouvait tirer de l'usage de l'image animée. Le projet anthropologique qui se dessine dès les débuts de l'usage du cinématographe se concentre sur l'enregistrement des mouvements corporels dans leurs multiples déploiements quotidiens ; les techniques matérielles y tiennent d'emblée une place privilégiée. Cependant, cette prépondérance du film technologique dans l'histoire des relations unissant ethnologie et cinéma a joué contre lui. Le film décrivant les manières de fabriquer est parfois considéré comme le produit d'une description ne permettant que l'obtention d'un résultat qui prolongerait le projet, aujourd'hui dépassé, d'une muséographie de la « collection d'objets »⁴⁰.

Certaines finalités du film technologique peuvent effectivement nécessiter une rigueur dans le dispositif de tournage qui le rangerait plus du côté du laboratoire de l'analyse gestuelle que de celui de l'expérience de terrain anthropologique⁴¹.

39. Si quelques travaux traitent de l'utilisation du film dans le domaine des techniques matérielles – notamment De Heusch (1962), Lajoux (1976), Koechlin *et al.* (1980), Terrenoire (1985) et surtout Claudine de France (1989 [1982]) – les recherches en anthropologie audiovisuelle ont délaissé la réflexion sur les modalités de la description filmique au profit de l'étude de « la relation instaurée dans le cadre d'une situation anthropologique » (Piault 2000 : 270). Ce constat révèle le désintérêt de la réflexion pour la description ethnographique (où l'ethnologue vise à montrer au mieux les phénomènes observés) et l'avènement d'une expression ethnologique (où l'ethnologue est sommé d'exprimer du « sens »). Les tenants de cette dernière conception du film ont tendance à laisser croire qu'il serait possible de décrire sans exprimer.

40. « Innombrables sont les séquences consacrées à la vannerie, la poterie, la forge, le tissage, la teinture. Dans la foulée d'une muséographie qui étudie l'image et l'aspect en constituant des collections d'objets, le film "technologique" est devenu un genre en soi, avec ses principes, sa méthodologie, ses protocoles. » (Colley 1990 : 104)

41. Si le recours au film pour recueillir et analyser les techniques est largement exploité par les ethnologues des techniques, ces derniers se contentent généralement de mentionner l'usage du film sans pour autant proposer une réflexion sur les modalités d'obtention des images. Ils utilisent par ailleurs des dispositifs rigides (parfois couplés à un traitement informatique) grâce auxquels est rendue possible une analyse approfondie des gestes et des mouvements. Ces approches restreignent souvent l'usage de l'image animée à l'observation des techniques en vue d'une analyse métrique.

Mais restreindre la diversité des formes prises par le film de technologie à sa dimension positiviste – dont la valeur heuristique est indéniable dans le cadre d'une anthropologie des techniques préoccupée par la fine observation des gestes et des postures – restreint la diversité des approches filmiques employées en vue de comprendre et de faire connaître les processus de fabrication et leurs procédés. Cette conception du film technologique nie les avancées récentes de l'anthropologie des techniques et laisserait à penser que les nouvelles approches théoriques de l'univers matériel ne se sont pas accompagnées d'une reformulation des manières d'utiliser les outils cinématographiques.

LE FILM TECHNOLOGIQUE EST-IL SIMPLE ? La conception des films technologiques exprimée par Jean Rouch, à la fin des années 1960, est encore, par maints aspects, celle qu'adoptent certains anthropologues-cinéastes.

Commençons par indiquer que les ethnographes-cinéastes débutants ont intérêt à commencer par filmer des documents d'ordre technologique [...] ; en effet, on remarquera que le filmage de la fabrication d'une poterie, d'une pirogue ou d'une vannerie s'insère dans un ensemble très simple qui respecte la règle traditionnelle des trois unités, de temps, de lieu et d'action. L'opérateur se trouve donc placé en face d'un sujet qui est relativement simple et qu'il peut cerner d'une manière complète. (Rouch 1968 : 461)

Replacées dans le contexte de la décennie qui a vu apparaître les techniques légères d'enregistrement synchrone des images et du son, les vues restrictives exprimées par Jean Rouch sont compréhensibles. En revanche, le fait que cette conception demeure aujourd'hui est plus surprenant. De nombreux aspects en sont critiquables. En premier lieu, l'idée de pouvoir « cerner d'une manière complète » une activité technique est une illusion. Si l'objet transformé s'impose naturellement comme le protagoniste principal de la mise en scène, il est toujours possible de choisir des fils conducteurs qui engloberaient des pratiques antérieures ou postérieures aux actes techniques de transformation en se concentrant sur la vie extraprofessionnelle, les relations hiérarchiques, les transactions commerciales ou encore l'usage des objets. Une objection peut également être formulée à l'encontre de la « règle traditionnelle des trois unités de temps, de lieu et d'action » des activités techniques. Cette « règle » n'en est pas vraiment une. Il s'agit en fait d'un constat ne concernant que certaines activités matérielles. Une même constatation peut être établie à propos d'activités

En conséquence, le film se trouve limité à sa seule valeur heuristique dans le cadre d'une démarche scientifique de collecte de données. L'exploitation des films obtenus, parce qu'ils ne cherchent aucunement à plaire mais à permettre une meilleure compréhension de l'activité enregistrée, est réservée aux seuls spécialistes de l'analyse technique – voire à des formations pédagogiques. Selon cet usage du film, que l'on peut qualifier de « technographique », est privilégiée une monstration de l'activité proche de la recherche expérimentale extrêmement contrôlée.

rituelles : les trois unités de temps, de lieu et d'action s'observent, par exemple, lors de prières individuelles. Un tel constat ne tient donc pas à la finalité matérielle d'une activité mais au contexte de son exercice. Le fait qu'une technique matérielle puisse se dérouler sous le signe d'une triple unité est applicable au contexte particulier des actions successives effectuées par un agent solitaire ; conception correspondant d'ailleurs à l'idée que l'on se fait généralement de l'artisanat. Dès lors que l'activité est sous-tendue par une forme de coopération productive, que différents processus techniques s'enchaînent ou que des actions se déroulent simultanément, les stratégies descriptives du cinéaste doivent être plus élaborées. Les stratégies de mise en scène utilisées pour réaliser les films de la série « Hommes et objets de la dinanderie de Fès » semblent témoigner de cette complexité et contredisent la « relative simplicité » des films technologiques évoquée par Jean Rouch.

Les innovations instrumentales, notamment numériques⁴², ont accru les possibilités d'exploration et permis à l'ethnologue d'employer une caméra à d'autres fins qu'une exposition stéréotypée ; en outre, l'anthropologie des techniques a depuis longtemps dépassé l'idée que son champ d'investigation se limitait à la seule analyse des actes matériels de transformation. L'indifférence de nombre d'anthropologues-cinéastes vis-à-vis des films technologiques ne provient-elle pas du simple fait qu'ils méconnaissent l'anthropologie des techniques ou qu'ils s'en désintéressent ?

2. Le film, une ressource inépuisable

En dépit d'une conception discutable du film dit « technologique », Jean Rouch a très vite perçu à quel point la caméra constituait un moyen privilégié d'investigation dans l'étude des techniques. Il a toujours considéré les films comme des ressources inépuisables pour observer des techniques dans le détail et pour entreprendre de vastes études comparatives (Rouch 1968 : 461).

Avec le film [...], il est possible de répéter, autant de fois qu'il le faut, le même geste d'un artisan, de le ralentir ou de l'accélérer, de découvrir des relations de l'homme avec l'espace dans lequel il travaille, de voir apparaître des structures rythmiques qui autrement ne seraient pas sensibles (par exemple le "coup pour rien" du marteau du forgeron sur l'enclume [...]). (Rouch 1970 : 48)

Le film ethnographique a deux fonctions principales qui apportent leur concours à l'observation et à l'écriture : « [...] mettre en évidence les faits qu'il est impossible d'établir par la seule observation directe et décrire ceux dont le langage rend difficile-

42. J'ai montré par ailleurs que l'outillage audiovisuel numérique est en quelque sorte un « triple amplificateur » (Buob 2004). D'abord, l'image numérique amplifie les capacités d'observation et, par voie de conséquence, les possibilités d'analyse. Ensuite, le numérique amplifie les possibilités habituellement reconnues au film en général en libérant de certaines contraintes qui limitaient les déplacements, le choix des angles et des cadrages, etc. Enfin, l'utilisation intensive d'une caméra numérique, généralement de petite taille, peut contribuer à accélérer l'insertion.

ment compte [...] » (Cl. de France 1989 : 369). Le film ethnographique a également la particularité de proposer des données en partie libérées de l'analyse et de constituer des données ethnographiques exploitables à l'envi.

LE FILM, UN MATÉRIAU ETHNOGRAPHIQUE. Les actions filmées peuvent faire l'objet d'analyses ultérieures aussi bien de la part du cinéaste que de personnes n'ayant pas participé à la réalisation du film. Dans le cas précis de mes films, j'ai laissé de côté un certain nombre d'aspects de l'activité susceptibles d'intéresser d'autres ethnologues ou technologues. Tel est le cas, par exemple, de la diversité des modes de préhension des outils ou encore des sonorités des passes de percussion au cours de la mise en forme au maillet du plateau dans le film *Tifor*. L'ouïe, parce qu'elle permet d'apprécier l'effet des outils sur la matière, est sans aucun doute l'un des sens les plus mobilisés lors de ces activités de percussion. Je ne me suis pas concentré sur cette dimension dans mon travail, cependant mes films sont exploitables par d'autres chercheurs intéressés par la mobilisation du sens auditif durant l'exercice matériel. Cet exemple souligne les vertus de la loi d'encombrement selon laquelle l'image audiovisuelle recèle des dimensions autres que celles directement visées lors de l'enregistrement : l'encombrement de l'image se meut en profusion heuristique lors de l'analyse.

L'ethnologue n'utilisant qu'un carnet sera prisonnier de ce qu'il a noté, car « seul ce qui y est écrit existera ultérieurement comme données, fera fonction de corpus, et pourra être ensuite dépouillé, traité, restitué » (Olivier de Sardan 2003 : 33). Lorsque l'ethnologue utilise le film comme moyen principal de collecte des données, il découvre des aspects tangibles de l'activité qu'il n'avait pas soulignés – voire remarqués – lors des tournages et qu'il peut analyser sans être contraint d'effectuer une nouvelle observation sur le terrain⁴³. Il peut aussi se préoccuper de certains aspects des savoir-faire mobilisés durant l'activité filmée ou de scruter des indices relevant de traits culturels propres au groupe filmé. Sur les images enregistrées sont visibles, non seulement les actes utiles effectués en vue de l'obtention d'un certain résultat, mais également des détails difficilement appréhendables lors d'une observation directe, constituant autant d'aspects instructifs d'une culture. Le cinéma envisagé dans sa qualité d'outil exploratoire offre une trace permettant l'étude des liens ténus existant entre le matériel et le culturel :

L'image délimite à tout instant un entremêlement d'opérations matérielles, de postures, de gestes ritualisés dans lesquels on peut lire l'empreinte permanente de la culture. (Cl. de France 1989 [1982] : 15)

Visionner les images permet de démêler l'encombrement inhérent aux actions humaines et d'accéder à des dimensions en relation directe, mais masquée, avec l'activité qui sert de guide à l'observation filmique.

43. Lors de l'observation répétée des images, l'ethnologue peut « prendre en considération les manifestations auxquelles ne sauraient être immédiatement attribuées une signification ou une fonction précises et dont il ignore encore l'importance lorsqu'il filme » (Cl. de France 1989 [1982] : 8).

L'EXEMPLE DU CORPS. Le corps a constitué une dimension privilégiée de mon analyse. Les gestes et les postures qui président à la fabrication des objets ont été considérés en vue de la compréhension de l'accomplissement concret d'opérations techniques : lors d'une activité de transformation matérielle, le corps met en relation les outils et les objets. En multipliant les observations des gestes, des postures et des dispositifs, j'ai recensé la diversité des techniques tout en cherchant à saisir, grâce à la comparaison, une évolution globale des techniques corporelles de la dinanderie.

Cette approche de la technique visant à comprendre les conditions concrètes de la métamorphose d'objets recèle en elle-même une dimension culturelle. L'étude du corps en action permet à la fois d'analyser les actes de transformation et de déceler ce qui découle plus spécifiquement d'une ambiance culturelle propre au groupe étudié. Dans le prolongement des travaux engagés par Marcel Mauss, la réflexion sur le corps conduit à questionner un « homme total » qui est en partie l'expression en acte du « poids socio-culturel des modes de pensées ou des attitudes corporelles qui pèsent sur le comportement de chacun » (Julien 1999 : 19). Mais le corps est aussi l'un des moyens par lesquels est rendu manifeste le processus de transmission et de construction de la culture propre à un groupe social.

Ainsi, le film m'a permis de percevoir le corps comme l'expression et la reformulation constante d'un substrat culturel (par exemple, un fond postural commun), mais aussi comme lieu de manifestation des enjeux de pouvoir et de hiérarchie. Les actions filmées favorisent l'étude des attitudes corporelles comme autant de marques des relations dissymétriques au cœur de l'exercice de production.

3. Film et praxéologie : tremplin pour l'anthropologie technique

Le film est un outil privilégié en vue de l'analyse d'aspects difficilement saisissables par l'observation directe ; il permet également d'appréhender avec précision des processus techniques dans leur ensemble. Grâce au film, il est notamment possible de dresser des tableaux fondés sur une analyse praxéologique offrant une vision globale des processus⁴⁴ : l'analyse praxéologique telle qu'elle a été élaborée par Claudine de France (1983) est un moyen d'investigation des activités humaines manifestes, dans leurs déploiements spatiaux et temporels. Plus précisément, ce mode d'analyse permet d'élaborer une grille de lecture systématique de processus⁴⁵. L'instrumentation

44. « Comment aborder l'inextricable enchevêtrement des manifestations d'un processus technique en tenant compte simultanément de son déroulement dans le temps, de son déploiement dans l'espace, de la part respective prise par les contraintes matérielles et les contraintes rituelles ? Tel est l'objet de l'analyse praxéologique, entendue comme une méthode d'investigation des formes de l'action, et notamment de celles que rend observables le comportement technique. » (Cl. de France 1983 : 147)

45. L'analyse praxéologique implique de considérer trois types de relations caractérisant les activités humaines : la composition, l'ordre et l'articulation ; ces trois « modes d'agencement », dans l'espace et dans le temps, doivent être considérés selon leurs caractères nécessaires ou contingents. La composition concerne les relations de complémentarité de l'ensemble des éléments matériels et

cinématographique, en ce qu'elle rend possible une observation répétée des actions, favorise l'établissement de telles grilles d'analyse.

PRINCIPES DE DÉCOUPAGE DES ACTIVITÉS TECHNIQUES. Une analyse praxéologique précise des activités filmées, implique l'usage d'un mode de découpage déterminé. Il n'existe pas une manière de procéder qui fasse l'unanimité, le mode de découpage dépendant autant des activités elles-mêmes que des méthodes d'observation et des objectifs assignés à la recherche.

Pour analyser chacune des activités filmées, j'ai adopté un découpage à cinq niveaux proche de celui établi par Maria-Eugénia Esperragoza (1983) : processus, phase, groupe d'opérations, opération et geste.

Le processus désigne le développement dans l'espace et dans le temps de l'ensemble des étapes au terme desquelles une matière première est transformée en un produit fini prêt à être utilisé. « Processus technique » a été préféré à « chaîne opératoire », pour éviter de créer une confusion avec l'acception du terme « chaîne » désignant les séries d'opérations effectuées en continu et sans interruption possible⁴⁶.

Le découpage en phases croise deux critères : les déplacements successifs des objets (dans ce travail, le passage d'un atelier à un autre) et les changements d'état de l'objet. Le découpage en phases correspond à la continuité logique du processus technique du point de vue de l'objet.

Le niveau de découpage immédiatement au-dessous de la phase est généralement appelé « séquence », mais en raison de l'acception cinématographique du terme, je préfère employer l'expression « groupe d'opérations », comme il est d'usage en anthropologie filmique (Esperragoza 1983). Le critère de découpage en groupes d'opérations repose sur l'unité de trois composantes : procédé/agent/poste de travail. Le passage d'un groupe d'opérations à un autre correspond à un changement de dispositif, de poste de travail et/ou d'agent⁴⁷. Le découpage en groupes d'opérations correspond à la continuité logique du processus technique du point de vue de l'agent.

humains (espace) ainsi que des actions (temps) observées au cours d'un processus. L'ordre concerne les relations de succession ou de simultanéité (temps) et les relations d'orientation (espace) des différentes composantes d'un processus. L'articulation intéresse la contiguïté ou la séparation (espace) et les relations de consécution (temps) entre les différentes opérations d'un processus. La combinaison de ces multiples modes d'agencement permet de révéler des contraintes de divers ordres : physiques, rituelles ou encore économiques (Cl. de France 1983).

46. « [La chaîne est une] notion d'ordre logico-scénographique désignant des manifestations du processus filmé relatives à son articulation interne, qui s'observent aussi bien dans l'espace que dans le temps. En effet, la chaîne spatiale résulte d'une relation de contiguïté non seulement manifeste (scénographique) mais nécessaire (logique), pour des raisons d'ordre physique ou rituel, entre des éléments du processus (agents, dispositif) ; la chaîne temporelle, de son côté, consiste en une relation de consécution immédiate, également nécessaire (ou obligée), entre des phases successives de l'activité (gestes, opérations) des agents engagés dans le processus. » (Cl. de France 1989 [1982] : 368)

47. La grande division technique du travail dans la dinanderie fassie fait coïncider le changement d'agent avec le changement de poste de travail.

Le passage d'une opération à une autre correspond à un changement ou non d'outil, impliquant toujours une variation dans l'action sur la matière. Le découpage en opérations correspond à la continuité logique du point de vue de l'outil.

Enfin le geste est la plus élémentaire action agissant sur l'objet, le dispositif ou le corps même de l'agent, n'aboutissant pas nécessairement à une transformation de l'objet. Le découpage en gestes correspond à la continuité logique du point de vue des segments agissants du corps de l'agent.

LA FABRICATION DES PLATEAUX OVALES, UN PROCESSUS COMPLEXE. Le mode de découpage précédemment évoqué a été appliqué à tous les processus filmés. Il s'est révélé particulièrement utile dans le cas du processus de fabrication des plateaux ovales. Lorsque j'ai abordé la phase d'observation différée des actions filmées dans *Ovales*, j'ai constaté que l'ensemble du processus de fabrication était décrit avec précision⁴⁸. L'enregistrement quasi exhaustif de la fabrication des plateaux ovales m'a permis d'élaborer un schéma synthétique des éléments de composition (spatiale et temporelle) ainsi que d'ordre (temporel) constitutifs de ce processus (schéma 2). Outre qu'il donne une vue d'ensemble du processus de fabrication, ce schéma révèle qui fait quoi, comment (avec quel outil), où et selon quel ordre. Par exemple, les opérations d'un processus pour lesquelles on observe une quasi-absence de pauses entre les actions sont généralement effectuées par les dinandiers les plus qualifiés, alors que les moins qualifiés, les enfants notamment, sont en général chargés d'effectuer des activités plus contingentes au cours desquelles peuvent être aménagées des pauses. Pour mettre au jour des relations de cet ordre, il est souvent nécessaire d'observer le processus technique au niveau des gestes. Robert Cresswell (1996 et 2001) a établi un type de schéma auquel j'ai recouru pour analyser les gestes mobilisés au cours des opérations et des groupes d'opérations, certains d'entre eux étant composés d'opérations identiques répétées (tableaux 9 à 13).

48. Il manque un groupe d'opérations : le traçage du canevas précédant la ciselure.

Groupe d'opérations 1 : traçage de la feuille de laiton / zone de travail a

Ma	+ stylet	⇒ Accroupi		} feuille	= feuille
puis	<i>mesmar</i>			laiton	laiton
Ea	gabarit	Pied gauche posé sur feuille, pied droit posé sur gabarit	U Pression diffuse		tracée
	<i>qāleb</i>	Main droite tient stylet et trace contour du gabarit par mouvement de l'avant-bras droit puis main gauche posée sur gabarit	U Préhension interdigitale et pression précise mobile de main droite		

Groupe d'opérations 2 : débitage de la feuille de laiton tracée / zone de travail a

Ma	+ ciseaux	⇒ Plié en deux		} feuille	= plaque
	<i>mqāš</i>			laiton	spiciforme
		Pied droit posé sur feuille	U Pression diffuse	tracée	
		Pied gauche glissé sous feuille	U Glissement pied gauche		
		Main gauche tient matière et tire feuille vers haut	U Préhension digito-palmar de main gauche et tirage de bras gauche		
		Main droite débite feuille en suivant empreintes du gabarit	U Pression diffuse alternative de main droite		

Groupe d'opérations 3 : découpage de la plaque spiciforme / poste de travail a

Ma	+ ciseaux	⇒ Assis sur un tabouret, genoux serrés		} plaque	= fond du
	<i>mqāš</i>			spiciforme	plateau
		Main gauche tient légèrement plaque et mouvement giratoire du bras gauche	U Préhension digito-palmar mobile de main gauche		ovale
		Main droite découpe plaque en suivant traces du gabarit	U Pression diffuse alternative de main droite		

Tableau 9. Gestes de la phase de coupe (*fšāla*)
des fonds de plateaux / Atelier a
Un maître (Ma) et un enfant (Ea)

Groupe d'opérations 4 : traçage du canevas sur le fond/poste de travail 1

Eb 2 +	règle <i>riġla</i> compas <i>dābed</i> stylet <i>mesmar</i>	Assis sur tabouret		} fond ovale	= fond avec canevas
		Main gauche maintient fond	U Pression fixe et diffuse de main gauche		
		Main droite trace avec compas	U Préhension interdigitale et pression mobile et précise de main droite sur compas et torsion du poignet		
		Main gauche posée sur règle posée sur plaque	U Pression fixe et diffuse de main gauche sur règle		
		Main droite tient stylet et trace avec règle	U Préhension digito-palmaire Pression mobile et précise et de main droite sur stylet		

Groupes d'opérations 5 et 6 : ciselure de l'entrelacs/poste de travail 2 et 3

Mb +	enclume <i>mzebra</i> marteau <i>mtarqa</i> ciselet <i>meqta</i>	Assis sur un tabouret. Fond repose sur enclume et genou gauche.		} fond avec canevas	= fond avec entrelacs
		Déplacement de plaque par mouvement de giration du bras droit et soulèvement d'avant-bras gauche	U Pression fixe et précise d'avant-bras gauche et préhension interdigitale mobile de fond de main droite		
		Main droite tient marteau et frappe ciselet dans main gauche	U Préhension digitopalmaire de marteau (main droite) et percussion sur ciselet posé à l'oblique par préhension interdigitale mobile (main gauche)		
Ob 1		Main droite tient marteau et frappe ciselet dans main gauche	U Préhension digitopalmaire de marteau (main droite) et percussion sur ciselet posé à la perpendiculaire par préhension interdigitale fixe (main gauche)		
		Déplacement linéaire de main gauche qui tient ciselet, main droite tient marteau et frappe ciselet	U Préhension digitopalmaire de marteau (main droite) et percussion sur ciselet posé à l'oblique par préhension interdigitale mobile (main gauche)		

Tableau 10. Gestes de la phase de décoration (*zuāq*) / Atelier b
Un maître (Mb), trois ouvriers (Ob 1, Ob 2 et Ob 3)
et deux enfants (Eb 1 et Eb 2)

Groupe d'opérations 7 : poinçonnage des motifs sur le fond avec l'entrelacs /
poste de travail 4

Ob2 + enclume	▸ Assis sur un tabouret, fond	}	fond	= fond
<i>zebra</i>	repose sur enclume et			
marteau	genou gauche	entrelacs	entrelacs	et motifs
<i>mtarqa</i>				
poinçons	Déplacement de plaque	∪	Pression de l'avant-bras	
<i>ma'ūnat</i>	par mouvement de giration		gauche	
	bras droit et soulèvement			
	avant-bras gauche			
	Main droite tient marteau	∪	Préhension digito-palmaire	
	et frappe poinçon tenu		de marteau (main droite) et	
	dans main gauche		percussion sur poinçon posé	
			à la verticale par préhension	
			interdigitale fixe (main	
			gauche)	

Groupe d'opérations 8 : matage du fond avec l'entrelacs et les motifs / poste de travail 5

Ob3 + enclume	▸ Assis sur un tabouret, fond	}	fond avec	= fond
<i>zebra</i>	repose sur enclume et			
marteau	genou gauche		et motifs	
<i>mtarqa</i>				
mat	Déplacement de plaque par	∪	Pression de l'avant-bras	
<i>ma'ūna</i>	mouvement de giration du		gauche	
	bras droit et soulèvement			
	de avant-bras gauche			
	Main droite tient marteau	∪	Préhension digito-palmaire	
	et frappe mat tenu dans		de marteau (main droite)	
	main gauche		et percussion sur mat posé	
			à la verticale par préhen-	
			sion interdigitale mobile	
			(main gauche)	

Groupe d'opérations 9 : estampillage du fond décoré / poste de travail 2

Mb + enclume	▸ Assis sur un tabouret, fond	}	fond	= fond
<i>zebra</i>	posé sur enclume et genou			
marteau	gauche		estampillé	
<i>mtarqa</i>				
sceau	Avant-bras gauche presse	∪	Pression de l'avant-bras	
<i>taba'</i>	fond sur genou		gauche.	
	Main droite tient marteau	∪	Préhension digito-palmaire	
	et frappe sceau tenu dans		de marteau (main droite) et	
	main gauche		percussion sur sceau posé à	
			la verticale par préhension	
			interdigitale fixe (main	
			gauche)	

Tableau 11. Gestes de la phase
de décoration (*zuāq*) / Atelier b

Groupe d'opérations 10 : laminage de finition du fond décoré / postes de travail 1 et 2

Mc +	laminoir gants et tablier de cuir	1. Assis sur tabouret, fonds posés sur giron	} fond = fond décoré décoré et aplani
		Mêler deux séries de fonds pour former série 1.	U Préhension digito-palmaire mobile
		Effectuer nouvelle fois pour former série 2	
Oc		2. Debout	
		Régler écartement du laminoir	U Préhension digito-palmaire et giration du bras droit
Mc		3. Assis sur tabouret	
		Introduire série 1 entre cylindres par mouvement des bras et du buste	U Préhension digito-palmaire et pression diffuse du corps
Oc		4. Debout et voûté	
		Réception de la série 1. Demi-tour vertical et quart de tour horizontal à série 1. Disposition de série 1 sur haut laminoir	U Préhension digito-palmaire mobile
Mc		5. Assis sur tabouret	
Oc		Introduire et réceptionner série 2 (<i>id.</i> 3 et 4)	U Pression diffuse fixe
Mc		6. Assis sur tabouret	
		Saisir série 1, inverser ordre de quelques plaques (celles de fin au début) Effectuer 3 à 6 fois, jusqu'à obtention de l'aplatissement recherché	U Préhension digito-palmaire alternative

Tableau 12. Gestes de la phase de laminage de finition (*et-terreq*) / Atelier c
Un maître (Mc) et un ouvrier (Oc)

Groupes d'opérations 11 et 12 : graissage et ajourage de la bande de laiton 1 / postes de travail 0 et 1

Ed + chiffon graisse emporte-pièce	<p>➡ 11. Assis sur un tabouret, genoux serrés</p> <p>Main gauche maintient bande de laiton sur giron</p>	<p>} bande = bande ajourée</p> <p>U Pression fixe et diffuse de main gauche</p>
Md	<p>Main droite passe chiffon graissé sur bande de laiton</p> <p>12. Assis sur un tabouret</p> <p>Main gauche installe bande de laiton dans emporte-pièce</p> <p>Bras droit actionne levier de emporte-pièce</p> <p>Main gauche pousse bande de laiton</p> <p>Effectuer 12. jusqu'à avoir ajouré l'ensemble de bande de laiton</p>	<p>U Pression mobile et précise de main droite</p> <p>U Préhension digito-palmaire fixe</p> <p>U Préhension digito-palmaire mobile et alternative</p>

Groupes d'opérations 14 : ajustage de la dimension de la bande de laiton / poste de travail 3

Od1 + mètre de couturier ciseaux	<p>➡ Assis sur un tabouret, genoux serrés</p> <p>Mesure du périmètre de fond</p> <p>Bande posée sur giron, report de dimension du périmètre de fond sur bande</p> <p>Main gauche maintient bande contre giron</p> <p>Main droite découpe excédent de bande</p>	<p>} bande = bande ajourée et ajustée</p> <p>U Pression diffuse de main gauche</p> <p>U Pression diffuse et alternative de main droite</p>
--	--	--

Tableau 13. Gestes de la phase de fabrication de la ceinture (*es-sīnta*) / Atelier d Un maître (Md), deux ouvriers (Od 1 et 2) et un enfant (Ed1)

DE L'ANALYSE DES TECHNIQUES À L'ANTHROPOLOGIE DES TECHNIQUES. Le présent ouvrage se préoccupe plus de l'étude de l'homme présent sur le film que des modes de présentation de l'homme par l'image. Aussi ai-je constamment cherché à obtenir des informations sur le contexte sociotechnique. J'ai enrichi mes images de données économiques, historiques et sociales qui encadrent les processus de production filmés. L'étude du contexte sociotechnique s'étend au réseau reliant les différents acteurs, aux relations hiérarchiques, à la propriété des biens de production ou encore aux modalités de la transmission des savoir-faire. J'ai donc effectué une analyse dynamique des techniques prenant en considération le contexte socioéconomique dans lequel elles se déploient au-delà d'une typologie des faits techniques. Autrement dit, l'acte matériel a été considéré corrélativement à son « mode de vie économique » (Guille-Escuret 2001 : 96). L'observation des procédés de fabrication et de leur contexte socioéconomique est conditionnée par l'appréhension du processus technique comme unité première de l'observation ethnographique. Le choix des objets comme fils conducteurs de mes films m'a justement permis d'appréhender des processus. Cependant, à côté des aspects matériels montrés dans mes films, des questions historiques, économiques et sociales restent en suspens. L'écrit permet de répondre à ces interrogations et constitue un pendant complémentaire à la description filmique. Les moyens « classiques » de l'enquête ethnographique et la partie écrite de mon travail sont des compléments de l'image, ce qui, d'ailleurs, constitue un renversement de l'ordre des valeurs de l'image animée et de l'écrit exprimé par Jean Rouch dans les années 1960 :

[...] les merveilleux outils audiovisuels que les hommes inventent et perfectionnent chaque jour doivent être les compléments indispensables des moyens classiques de l'enquête ; loin de se concurrencer ou de s'appauvrir, ils s'enrichissent mutuellement. (Rouch 1968 : 430)

Le processus technique possède une logique à partir de laquelle il est possible de « pénétrer dans la constitution même des faits techniques, intégrant agents, gestes, représentations, rapports sociaux » (Mahias 1994 : 188). En considérant les techniques comme des processus, celles-ci peuvent être pensées comme des artefacts unissant les hommes entre eux au sein d'un univers matériel. Par ailleurs, en prenant en compte de multiples descripteurs (économiques, sociaux, spatiaux, temporels), il est envisageable de saisir la forme des réseaux mobilisés lors de l'acte productif. En croisant ces approches, j'ai voulu élaborer une monographie dynamique de la dinanderie répondant au projet d'André Leroi-Gourhan (1968 : 1820) qui stipule que « la monographie doit en quelque sorte se dédoubler et l'exposé précis des faits relatifs aux techniques doit être doublé par la recherche de toutes les connexions qui font de l'organisme étudié un tout. L'unité technique dans le temps et dans l'espace n'est en réalité ni dans les objets ni dans les institutions mais dans les rapports. » Le film prenant le parti de suivre des processus offre un tremplin à ce genre d'analyse en constituant un noyau d'observations où se manifeste de façon plus ou moins sensible un ensemble de rapports.



BIBLIOGRAPHIE



- ABOULEM, Saïd. 2002. « Délocalisation des activités polluantes de la médina de Fès ou l'impasse de la sauvegarde », Diplôme d'études supérieures en aménagement et urbanisme, Institut national d'aménagement et d'urbanisme, Rabat.
- ADAM, André. 1968. *Casablanca*, Paris, CNRS.
- AMRANI, Abderrahmane. 1966. « Problèmes de l'artisanat. Coûts de production et de commercialisation des produits de la dinanderie », *Bulletin économique et social du Maroc*, xxviii, 101-102 : 5-33.
- ANTOINE, M. 1952. « Les grandes lignes de la préhistoire marocaine », *II^e Congrès panafricain de Préhistoire*, Alger : 1-63.
- ARENDE, Hannah. 1983 (1958). *Condition de l'homme moderne*, traduit de l'anglais par G. Fradier. Paris, Calmann-Lévy.
- ARHARBI, Rachid. 2003. « L'occupation du littoral du Maroc à l'époque préromaine », in C. Gaultier-Kurhan (dir.), *Patrimoine culturel marocain*, Paris, Maisonneuve et Larose : 57-101.
- ARKOUN, Mohammed. 1985 (1975). *La Pensée arabe*, Paris, PUF.
- ARMINJON, Catherine, et BILIMOFF, Michèle. 1998. *L'Art du métal. Vocabulaire technique*, Paris, Éditions du Patrimoine.
- BAER, Eva. 1983. *Metalworks in Medieval Islamic Art*, Albany (États-Unis), State University of New York Press ;
– 1986. « *Ma'din* dans l'art islamique », *Encyclopédie de l'Islam*, v : 981-989.
- BALDOUI, Jean. 1951. « Quelques étapes de l'artisanat marocain », *Métiers et arts indigènes*, Casablanca, Éditions Maroc Presse.
- BARBE, Noël. 1989. *Les Arts du feu en Franche-Comté. La verrerie de Passavant-la-Rochère*, rapport au conseil du Patrimoine ethnologique.
- BARBE, Noël, et LIOGER, Richard. 1999. « Du jouet en bois au jouet en plastique. Innovation et culture technique dans l'arc jurassien », in Ch. Bromberger et D. Chevallier (dir.), *Carrières d'objets*, Paris, Éditions de la Maison des sciences de l'homme : 43-58.
- BARCET, André, LEBAS, Christian, et MERCIER, Christian. 1985. *Savoir-faire et changements techniques. Essai d'économie du travail industriel*, Presses universitaires de Lyon.
- BAUDRY, Marie-Thérèse, et BOZO, Dominique. 1984 (1978). *La Sculpture. Méthode et vocabulaire*, Paris, Inventaire des monuments et richesses artistiques de la France.
- BEAUD, Stéphane, et PIALOUX, Michel. 2004 (1999). *Retour sur la condition ouvrière*, Paris, Fayard.

- BEL, Alfred. 1918. *Notes sur trois anciens vases de cuivre gravé trouvés à Fès et servant à mesurer l'aumône légale du fitr*, Paris, Imprimerie nationale.
- BEN ALI, Driss. 1980. « Un exemple de transition : Fès au XIX^e siècle », Colloque *Dépendance et problématiques de la transition*, Rabat, université Mohammed-V ;
- 1983. *Le Maroc précapitaliste*, Rabat, Société marocaine des éditeurs réunis.
- BENFOUGHAL, Tatiana. 1992. « Chaîne opératoire et changement technique dans la bijouterie de l'Aurès, Algérie », in H. Balfet (dir.), *Observer l'action technique*, Paris, CNRS : 147-161.
- BERQUE, Jacques. 1962 (1939). *Le Maghreb entre deux guerres*, Paris, Éditions du Seuil ;
- 1940. *Deux ans d'action artisanale à Fez*, Paris, Librairie du Recueil Sirey ;
 - 2001 (1958). « Médinas, villeneuves et bidonvilles », in J. Berque, *Opera minora*, vol. II : *Histoire et anthropologie du Maghreb*, Condé-sur-Noireau (14), Éditions Bouchène : 239-272 ;
 - 2001 (1959). « Antiquités Seksawa », in J. Berque, *Opera minora*, vol. II : *Histoire et anthropologie du Maghreb*, Condé-sur-Noireau (14), Éditions Bouchène : 51-99.
- BLACHÈRE, Régis. 1980 [1956]. *Le Coran. Traduction*, Paris, Maisonneuve et Larose.
- BOUKOBZA, André. 1974. *La Poterie marocaine*, Casablanca, Alpha GEAM.
- BOURDAIS, Marcel. 1978. *Secrets d'atelier*, Paris, Bordas.
- BOURDIEU, Pierre. 1977 (1963). *Algérie 60. Structures économiques et structures temporelles*, Paris, Les Éditions de Minuit.
- BOURGOIS, Paul. 1941. *L'Artisanat fassi depuis la guerre*, CHEAM, mémoire 510.
- BRETON, André. 2002 (1924). *Manifeste du surréalisme*, Paris, Livre de poche.
- BRIGNON, Jean et al. 1967. *Histoire du Maroc*, Paris, Hatier.
- BRIL, Blandine. 1984. « Description du geste technique », *Techniques et culture*, 3 : 81-96 ;
- 1991. « Les gestes de percussion, analyse d'un mouvement technique », in D. Chevallier (dir.), *Savoir faire et pouvoir transmettre*, Paris, Éditions de la Maison des sciences de l'homme : 62-80.
- BROMBERGER, Christian. 1979. « Technologie et analyse sémantique des objets : pour une sémio-technologie », *L'Homme*, XIX (1) : 105-140.
- BUOB, Baptiste. 2004. « Ethnovidéographie des dinandiers de Fès », *Cahiers de recherche du Centre Jacques-Berque*, 1, Rabat : 71-93 ;
- 2005. « Être et paraître authentique. Tradition et identité chez les dinandiers de Fès », *Cahiers de recherche du Centre Jacques-Berque*, 3, Rabat : 161-183 ;
 - 2006. « Le plateau à thé à l'épreuve du creuset marocain : histoire, fabrication et usages », *Horizons maghrébins*, 55, Toulouse, 2006 : 103-113 ;
 - 2008. « Détenteurs et voleurs du savoir. Changements et diversité des relations maître/apprenti dans un artisanat marocain. », in Ch. Papinot (dir.), *Jeunesses au travail. Rapports intergénérationnels et dynamiques des groupes professionnels, Actes du colloque de l'AISLF*, Brest ;

- 2009. « Filmer, entendre, montrer des savoir-faire. Regards et écoutes croisés dans la médina de Fès », *Ateliers – revue électronique du LESC* : « La relation ethnographique terrain et texte. Parcours ethnologiques en hommage à Raymond Jamous », 33.
- BURCKHARDT, Titus. 1985. *L'Art de l'Islam. Langage et signification*, Paris, Sindbad.
- CAMBAZARD-AMAHAN, Catherine. 1989. *La Décoration sur bois dans l'architecture de Fès*, Aix-en-Provence, CNRS.
- CAME, Richard. 1964 (1961). *L'Orfèvrerie*, traduit de l'anglais par C. Lion. Paris, Hachette.
- CAMPS, Gabriel. 1960. « Les traces d'un Âge du bronze en Afrique du Nord », *Revue africaine*, CIV : 31-55.
- 2002 (1980). *Les Berbères. Mémoire et identité*, Paris, Errance.
- CAMPS-FABRER, Henriette. 1970. « Problèmes posés de l'origine de l'orfèvrerie émaillée en Afrique du Nord », *Revue de l'Occident musulman et de la Méditerranée* : 95-110.
- CASTERA, Jean-Marc. 1996. *Arabesque et art décoratif au Maroc*, Courbevoie, Arc Éditeur.
- CASTRIES, Henry de. 1927. *Les Sources inédites de l'histoire du Maroc. Dynastie filalienne*, tome III, Paris, E. Leroux ;
- 1931. *Les Sources inédites de l'histoire du Maroc. Dynastie filalienne*, tome IV, Paris, E. Leroux.
- CHAMOIX, Marie-Noëlle. 1996. « Les difficultés d'accès au savoir d'autrui », *Techniques et culture*, 28 : 1-7.
- CHAMPION, Pierre. 1931. *Les Villes d'art célèbres. Tanger, Meknès, Fès*, Paris, H. Laurens éditeur.
- CHEBEL, Malek. 1999 (1984). *Le Corps en Islam*, Paris, PUF.
- CHENORKIAN, Robert. 1988. *Les Armes métalliques dans l'art protohistorique de l'Occident méditerranéen*, Paris, CNRS.
- CHEVALLIER, Denis, et CHIVA, Isac. 1991. « L'introuvable objet de la transmission », in D. Chevallier (dir.), *Savoir faire et pouvoir transmettre*, Paris, Éditions de la Maison des sciences de l'homme : 1-11.
- CHIKHAOUI, Saïd. 2002. *Politiques publiques et société. Impact des politiques publiques sur l'artisanat au Maroc*, Rabat, faculté des lettres et des sciences humaines, 54 ;
- 2005. « Politiques publiques de l'artisanat. Esquisse d'un bilan », *50 ans de développement humain au Maroc*.
- CHRISTIE, Archibald H. 1969 (1910). *Pattern Design. An Introduction to the Study of Formal Ornament*, New York, Dover Publications Inc.
- CIGAR, Norman. 1979. « Société et vie politique sous les premiers Alawites (1660-1830) », *Hespéris-Tamuda*, XVIII : 93-172.
- COLIN, Georges S. 1936. « Les mines marocaines et les Marocains », *Bulletin économique et social du Maroc*, III, 13 : 194-200.
- COLLEYN, Jean-Paul. 1990. « Manières et matières du cinéma anthropologique », *Cahiers d'études africaines*, 117, xxx-1 : 101-116.

- COMOLLI, Annie. 1983. *Les Gestes du savoir*, Nanterre, Publidix (Cinéma et sciences humaines, 1) ;
- 2003. « Éléments de méthode en anthropologie filmique », in Cl. de France et A. Comolli, *Travaux en anthropologie filmique*, Nanterre, Publidix (Cinéma et sciences humaines, 11) : 5-43.
- COPANS, Jean. 1999. *L'Enquête ethnologique de terrain*, Paris, Nathan.
- COURLET, Claude. 2001. « Les systèmes productifs localisés. Un bilan de la littérature. », *Cahiers d'économie et de sociologie rurale*, 58 : 81-103.
- CRESSWELL, Robert. 1994. « La nature cyclique des relations entre le technique et le social. Approche technologique de la chaîne opératoire », in B. Latour et P. Lemonnier (dir.), *De la Préhistoire aux missiles balistiques*, Paris, La Découverte : 275-289 ;
- 1996. *Prométhée ou Pandore ? Propos de technologie culturelle*, Paris, Éd. Kimé ;
- 2001. « L'apport de la technologie culturelle à l'étude des sociétés du Proche-Orient et du Maghreb », in D. Albera, A. Blok et Ch. Bromberger (dir.), *L'Anthropologie du Maghreb*, Cahors, Maisonneuve et Larose : 595-616.
- CROZIER, Michel, et FRIEDBERG, Erhard. 1977. *L'Acteur et le système*, Paris, Éditions du Seuil.
- CUCHE, Didier. 1988. « La fabrication des "Gadz'arts". Esprit de corps et inculturation chez les ingénieurs des Arts et Métiers », *Ethnologie française*, 18 : 42-54.
- DAKHLIA, Jocelyne. 1998. « Du "polygone étoilé" au "tapis maghrébin" : retour sur le motif », *Revue du Monde musulman et de la Méditerranée*, 83-84 : 125-134.
- DE BOIS, Guy. 1999. *La Ciselure et ses techniques*, Paris, Éditions H. Vial.
- DE COSTER, Michel. 1998 (1994). « Les divisions sociales du travail », in M. De Coster et F. Pichault (éd.), *Traité de sociologie du travail*, Paris, De Boeck et Larcier s.a. : 221-245.
- DELBOS, Geneviève, et JORION, Paul. 1984. *La Transmission des savoirs*, Paris, Éditions de la Maison des sciences de l'homme.
- DELPEY, Geneviève. 1936. « Orientation de l'artisanat au Maroc », *La Géographie*, LXV : 275-286.
- DELPY, Alexandre. 1958. « Note sur un coffret, une lampe et un fragment de plateau du musée régional des arts et du folklore de Rabat », *Hespéris*, LXV : 165-167.
- DESCOLA, Philippe. 2005. *Par-delà nature et culture*, Paris, Gallimard.
- DÉTIENNE, Marcel, et VERNANT, Jean-Pierre. 1974. *Les Ruses de l'intelligence*, Paris, Flammarion.
- DEVERDUN, Gaston. 1959. *Marrakech des origines à 1912*, Rabat, Techniques nord-africaines.
- DEVEREUX, Georges. 2000 (1967). *De l'angoisse à la méthode dans les sciences du comportement*, traduit de l'anglais par H. Sinaceur. Paris, Flammarion.
- DEVYNCK, Danièle. 1959. *Dinanderie d'hier et d'aujourd'hui. Art des batteurs de métal*, Blois, catalogue d'exposition, château de Blois, 18 mai au 10 juin 1979.
- DOUTTÉ, Edmond. 1994 (1908). *Magie et religion dans l'Afrique du Nord*, Paris, J. Maisonneuve-P. Geuthner.

- DOZY, Reinhart. 1991. *Supplément aux dictionnaires arabes*, Beyrouth, Librairie du Liban.
- DUFOURCO, Charles-Emmanuel. 1978. *La Vie quotidienne dans l'Europe médiévale sous domination arabe*, Paris, Hachette.
- DURAND, Jean-Pierre. 2004. *La Chaîne invisible*, Paris, Seuil.
- EL FAIZ, Mohammed. 1998. « Les fondouks-caravansérails de Marrakech. De l'opulence marchande au refuge de la marginalité », in M. Benlahcen Tlemçani (dir.), *La Problématique urbaine au Maroc*, Presses universitaires de Perpignan : 101-124.
- EL KHYARI, Abdelhak. 1983. « Capitalisme et artisanat au Maroc. 1950-1980 », thèse de doctorat d'État en sciences économiques, Rabat.
- EL MARRAKCHI. 1893 (1224). *Histoire des Almohades*, traduit de l'arabe par E. Fagnan. Alger.
- ESCALLIER, Robert. 2005. « De la tribu au quartier », *Cahiers de la Méditerranée*, 63.
- ESPERRAGOZA, Maria-Eugénia. 1983. « Opérations et phases d'une activité matérielle : l'étude d'une fabrication culinaire », *Techniques et Culture*, 1 : 171-181.
- EUDEL, Paul. 1906. *Dictionnaire des bijoux de l'Afrique du Nord*, Paris, Ernest Leroux.
- FAMCHON, Yves. 1957. *Le Maroc, d'Algésiras à la souveraineté économique*, Paris, Éditions des Relations internationales.
- FAURE, Alain. 1959. « Les corporations de métiers en pays d'islam au Moyen Âge. Origine, développement, déclin », *Confluent*, 2 : 151-164 ;
 – 1986. « Petit atelier et modernisme économique : la production en miettes au XIX^e siècle », *Histoire, Économie et Société*, 4 : 531-557.
- FEJJAL, Ali. 1987. « Industrie et industrialisation à Fès », *Revue de géographie du Maroc*, nouvelle série, 11 : 55-69 ;
 – 1993. « Fès : héritages et dynamiques urbaines actuelles », thèse de doctorat d'État en géographie, université de Tours ;
 – 1999. « La problématique de la transition dans le secteur artisanal », in D. Khrouz (coord.), *Pour une approche alternative de l'analyse du développement*, Casablanca, Fondation du Roi Abdul-Aziz Al Saoud pour les études islamiques et les sciences humaines : 177-206 ;
 – 2000. « Crise économique et mouvement associatif : les associations artisanales à Fès (Maroc) », in M. Kharoufi (dir), *Gouvernance et société civile*, Casablanca, Afrique-Orient : 135-149.
- FEJJAL, Ali, et GUERRAOU, Driss. 1988. « L'industrialisation de l'artisanat à Fès », *Histoires de développement. Cahiers de l'Institut des études sociales de Lyon*, 4 : 6-8.
 – 1991. « Fès : industrialisation non orthodoxe », *Informations et commentaires*, 77.
- FERGUÈNE, Améziane. 1996. « L'industrialisation à petite échelle : une nouvelle approche du développement dans les pays du Sud. », *Région et développement*, 3.
- FERRÉ, Daniel. 1952. *Lexique marocain-français*, Rabat, Éditions Nejma.

- FERRIÈRE LE VAYET, Marc de. 1993. « La dorure et l'argenture », *Métiers d'art*, 51 : 53-54.
- FRANCE, Claudine de. 1989 (1982). *Cinéma et anthropologie*, Paris, Éditions de la Maison des sciences de l'homme ;
- 1983. « L'analyse praxéologique », *Techniques et Culture*, 1 : 147-170 ;
 - 1994. « L'Anthropologie filmique : une genèse difficile mais prometteuse », in Cl. de France (dir.), *Du film ethnographique à l'anthropologie filmique*, Paris, Éditions des archives contemporaines : 5-41 ;
 - 2003. « Des apparences trompeuses de la coopération à son appréhension filmique », in Cl. de France et A. Comolli, *Travaux en anthropologie filmique*, Nanterre, Publidix (Cinéma et sciences humaines, 11) : 45-122 ;
 - 2006. « La profilmie, une forme permanente d'artifice en documentaire », in Cl. de France et A. Comolli, *Travaux en anthropologie filmique*, Nanterre, Publidix (Cinéma et sciences humaines, 13) : 117-142.
- FRANCE, Xavier de. 1989. *Éléments de scénographie du cinéma*, Nanterre, Publidix (Cinéma et sciences humaines, 8).
- FRIEDMANN, Georges. 1963 (1946). *Problèmes humains du machinisme industriel*, Paris, Gallimard ;
- 1956. *Le Travail en miettes*, Paris, Gallimard.
- GADEA, Charles. 1990. « Les artisans et les formes inclassables des savoirs professionnels », *Technologies, Idéologies et Pratiques*, IX, 2 : 59-69.
- GALOTTI, Jean. 1917. « Les métiers d'art au Maroc », *France-Maroc*, 5 : 8-19 ;
- 1924. « Les arts indigènes en 1913 », *France-Maroc*, 87 : 23-25.
- GARDET, Louis. 1959. « Le monde de l'islam face à la civilisation technique », *Bulletin du Cercle saint Jean-Baptiste* : 106-111 ;
- 1977. *Les Hommes de l'islam. Approche des mentalités*, Bruxelles, Éditions Complexe.
- GARIBALDI, Christopher. 1999. « Histoire de la théière et du thé en Grande-Bretagne », in collectif, *Téa For Two. Les rituels du thé dans le monde*, Bruxelles, Crédit communal : 227-233.
- GAUBE DU GERS, Olivier. 1993. « Le travail au tour à repousser, la fonte au sable, la fonte à cire perdue », *Métiers d'art*, 51 : 36-37.
- GEERTZ, Clifford. 2003 (1979). *Le Souk de Sefrou*, traduit de l'anglais par D. Cefäi., Condé-sur-Noireau (14), Éditions Bouchene.
- GILLOT, Auguste et LOCKERT, L. 1905. *Nouveau manuel complet du fondeur de fer et de cuivre*, Paris, Encyclopédie Roret.
- GODELIER, Maurice. 1991. « L'objet et les enjeux », in M. Godelier (dir.), *Transitions et subordinations au capitalisme*, Paris, Éditions de la Maison des sciences de l'homme : 7-56.
- GOFFMAN, Erving. 1973 (1971). *La Mise en scène de la vie quotidienne*, tome II : *Relations en public*, traduit de l'anglais par A. Kihm. Paris, Les Éditions de Minuit.
- GOICHON, Amélie-Marie. 1937. « L'artisanat à Fès. Crise actuelle. Remèdes possibles », *Renseignements coloniaux et documents*, 47 : 113-120.

- GOLDENBERG, André. 1980. « Divers aspects de la contribution des artisans juifs aux arts traditionnels du Maroc », in collectif, *Juifs du Maroc*, Paris, La Pensée sauvage : 69-72.
- GOLVIN, Lucien. 1973. « Note sur l'industrie du cuivre en Occident musulman au Moyen Âge », *Cahiers de linguistique, d'orientalisme et de slavistique*, 1-2 : 117-126.
- GRABAR, Oleg. 1996. *L'Ornement. Formes et fonctions dans l'art islamique*, Paris, Flammarion.
- GRÉBÉNART, Danilo. 1988. *Les Premiers Métallurgistes en Afrique occidentale*, Paris, Errance.
- GUÉNOT, Jean et DE BOIS, Guy. 1993. « Ciselure, gravure, guilloché », *Métiers d'art*, 51 : 38-41.
- GUÉRONNET, Jane. 1987. *Le Geste cinématographique*, Nanterre, Publidix (Cinéma et sciences humaines, 6) ;
 – 1994. « Ritualité et coopération dans une technique du corps », in Cl. de France, *Du film ethnographique à l'anthropologie filmique*, Paris, Éditions des archives contemporaines : 59-90.
- GUILLE-ESCURET, Georges. 2001. « Technologie et économie : l'homme producteur », in M. Segalen (dir.), *Ethnologie. Concepts et aires culturelles*, Paris, Armand Colin : 95-115.
- GUYOT, René, LE TOURNEAU, André, et PAYE, Louis. 1936. « Les cordonniers de Fès », *Hespéris*, xxiii : 149-240.
- GUINAUDEAU, Zette. 1966 (1957). *Fès vu par sa cuisine*, Rabat, J.-E. Laurent.
- HAMMOUDI, Abdellah. 2001 (1977). *Maîtres et disciples. Genèse et fondements des pouvoirs autoritaires dans les sociétés arabes*, Casablanca, Maisonneuve et Larose - Éditions Toubkal.
- HAUDRICOURT, André-Georges. 1987 (1968). « La technologie culturelle. Essai de méthodologie », in A.-G. Haudricourt, *La Technologie science humaine*, Paris, Éditions de la Maison des sciences de l'homme : 57-126.
- HEUSCH (de), Luc. 1962. « Cinéma et sciences sociales », Unesco, Rapports et documents en sciences sociales, 16.
- HOUSSEL, Jean-Pierre. 1966. « L'évolution récente de l'activité industrielle de Fès », *Revue de géographie du Maroc*, 9 : 59-84.
- IBN ABI ZAR', Ali. 1990 (1326). *Rawd al Qirtàs*, traduit de l'arabe par A. Beaumier (1860). Rabat, Éditions La Porte.
- IBN KHALDÛN. 1978 (1377). *Discours sur l'histoire universelle. Al Muqaddima*, traduit de l'arabe par V. Monteil. Paris, Sindbad.
- JACQUIER, Philippe, PRANAL, Marion, et ABDELOUAHAB, Farid. 2005. *Le Maroc de Garbiel Veyre (1901-1936)*, Paris, Kubik Éditions.
- JODIN, André. 1966. « Les gisements de cuivre du Maroc et l'archéologie des métaux », *Bulletin d'archéologie marocaine*, vi.
- JOHENSEN. 1975. « Tradition et modernité, catégories idéologiques des sciences sociales », *Lamalif*, 71 : 38-45.

- JOUIN, Jeanne. 1957. « Valeur symbolique des aliments et rites alimentaires à Rabat », *Hespéris*, XLIV : 299-327.
- JULIEN, Marie-Pierre. 1999. « Des "techniques du corps" à la synthèse corporelle », in M.-P. Julien et J.-P. Warnier (dir.), *Approches de la culture matérielle*, Paris, L'Harmattan : 15-27.
- KESSAR RAJI, Noufissa. 2003. *L'Art du thé au Maroc*, Paris, ACR Édition.
- KOECHLIN, Bernard, LAJOUX, Jean-Dominique et TERRENOIRE, Jean-Paul (éd.). 1985 (1982). *Geste et image. Numéro spécial : Anthropologie de la gestuelle. Anthropologie de l'image*.
- LABORIE, Jean-Paul, et BOUTAYEB, Tag. 1990. *Atlas de la médina de Fès*, Toulouse, Presses universitaires du Mirail : 42-43.
- LABRY, André. 2002. *Les Ressources naturelles du Maroc de A à Z*, Casablanca, La Porte.
- LAHBIL-TAGEMOUATI, Naïma. 2001. *Dialogue en médina*, Casablanca, Le Fennec.
- LAJOUX, Jean-Dominique. 1976. « Le film ethnographique », in R. Cresswell et M. Godelier (dir.), *Outils d'enquête et d'analyse anthropologiques*, Paris, Librairie François Maspero : 105-131.
- LAMARRE, Clovis, et FLINIAUX, Charles. 1878. *L'Égypte, la Tunisie et le Maroc et l'exposition de 1878*, Paris, Librairie Charles Delagrave.
- LÉON L'AFRICAIN, Jean. 1956 (1526). *Description de l'Afrique*, traduit de l'italien par A. Épaulard. Paris, Maisonneuve.
- LEMONNIER, Pierre. 1983. « L'étude des systèmes techniques, une urgence en technologie culturelle », *Techniques et culture*, 1 : 11-26.
- LENCLUD, Gérard. 1994. « Qu'est-ce que la tradition ? », in M. Détienné, *Transcrire les mythologies*, Paris, Albin Michel : 25-44.
- LEROI-GOURHAN, André. 2000 (1943). *L'Homme et la matière*, Paris, Albin Michel ;
 – 1983 (1948). « Cinéma et sciences humaines. Le film ethnologique existe-t-il ? », in Leroi-Gourhan, *Le Fil du temps*, Paris, Fayard : 59-67 ;
 – 1964. *Le Geste et la parole*, tome II : *La mémoire et les rythmes*, Paris, Albin Michel ;
 – 1968. « L'expérience ethnologique », in J. Poirier (éd.), *Ethnologie générale*, Paris, Gallimard : 1816-1825.
- LE TOURNEAU, Roger. 1938. *Les Corporations au Maroc*, CHEAM, mémoire 26 ;
 – 1949. *Fez avant le protectorat. Étude économique et sociale d'une ville de l'Occident musulman*, Casablanca, Publication de l'Institut des hautes études marocaines, XLV ;
 – 1957. *Les Villes musulmanes de l'Afrique du Nord*, Alger, Bibliothèque de l'Institut des études supérieures islamiques, XI ;
 – 1965. *La Vie quotidienne à Fès en 1900*, Monaco, Hachette.
- LÉVI-PROVENÇAL, Évariste. 1996 (1932). *L'Espagne musulmane au X^e siècle. Institutions et vie sociale*, Paris, Maisonneuve et Larose.
- LINHART, Danièle. 1994. *La Modernisation des entreprises*, Paris, La Découverte.
- LINHART, Robert. 1978. *L'Établi*, Paris, Les Éditions de Minuit.

- LOMBARD, Maurice. 1974. *Études d'économie médiévale*, tome II : *Les Métaux dans l'ancien monde du V^e au VI^e siècle*, Paris, Mouton.
- LOTI, Pierre. 2000 (1890). *Au Maroc*, Saint-Cyr-sur-Loire, Christian Pirot Éditeur.
- LUCAS, Georges. 1936. « L'activité commerciale et industrielle à Fez », *Bulletin économique et social du Maroc*, III, 12 : 129-131.
- MAËLOUF, Amin. 1986. *Léon l'Africain*, La Flèche (72), Jean-Claude Lattès.
- MEHDI, Mohamed. 2003. « Rôle culturel et étude des perceptions », Acte du colloque *Roles of Agriculture International Conference*, Rome, 20-22 octobre 2003.
- MAHIAS, Marie-Claude. 2002. *Le Barattage du monde. Essais d'anthropologie des techniques en Inde*, Paris, Éditions de la Maison des sciences de l'homme.
- MAIGNE, W., et MATHEY, O. 1980 (1887). *Nouveau manuel complet de dorure, argenture et nickelage sur métaux*, Paris, Manuels Roret.
- MASSIGNON, Louis. 1925. *Enquête sur les corporations musulmanes d'artisans et de commerçants au Maroc (1903-1924)*, Paris, Ernest Leroux ;
 – 1983 (1952). « La "Futuwwa", ou "Pacte d'honneur artisanal" entre les travailleurs musulmans au Moyen Âge », in L. Massignon, *Parole donnée*, Paris, Éditions du Seuil : 349-374.
- MATHIAS, Jean. 1963. « L'artisanat marocain », *Bulletin économique et social du Maroc*, XXVII, 96-97 : 55-109.
- MAURIN, Éric. 2004. *Le Ghetto français. Enquête sur le séparatisme social*, Paris, Éditions du Seuil.
- MAUSS, Marcel. 1974 (1930). « Sémites et Africains au Maroc », in M. Mauss, *Œuvres*, tome II, Paris, Les Éditions de Minuit : 562-567 ;
 – 1999 (1962). « Les techniques du corps », in M. Mauss, *Sociologie et anthropologie*, Paris, PUF : 354-386.
- MAZZINE, Hassan. 1988. « L'industrie à Fès et ses effets socio-économiques », thèse de doctorat de géographie, université de Poitiers.
- MAYER, Leo Ary. 1985 (1959). *Islamic Metalworkers and Their Works*, Genève.
- MEJJATI ALAMI, Rajae. 2002. *Le Travail des enfants au Maroc*, Unicef-Banque mondiale ;
 – 2003. « L'emploi informel au Maroc : dynamique et rapport au cadre réglementaire », *Revue de droit et d'économie*, 20 : 109-124.
- MELLITI, Imed. 2002. « Seuil, passage et transition. La liminarité dans la culture maghrébine » in M. Kerrou (dir.), *Public et privé en Islam*, Paris, Maisonneuve et Larose : 177-199.
- MIÈGE, Jean-Louis. 2001 (1950). *Le Maroc*, Paris, PUF ;
 – 1956. « Origine et développement de la consommation du thé au Maroc », *Bulletin économique et social du Maroc*, XX, 71, 377-398 ;
 – 1989 (1961). *Le Maroc et l'Europe (1830-1894)*, Rabat, Éditions La Porte.
- MIGEON, Gaston. 1927. *Manuel d'art musulman*, tome II, Paris, A. Picard.
- MINER, Horace. 1968. « Le déclin des corporations de Fès vu sous l'angle de la théorie des conflits », *Bulletin économique et social du Maroc*, XXX, 109 : 81-94.

- MIQUEL, André. 1977. *L'Islam et sa civilisation*, Paris, Armand Colin.
- MOHEN, Jean-Pierre. 1990. *Métallurgie préhistorique*, Paris, Masson.
- MOLINIÉ, Anne-Françoise, et VOLKOFF, Serge. 1980. « Quelques données chiffrées sur l'assujettissement temporel dans le travail », *Le Travail humain*, 43 : 373-389.
- MONTEIL, Vincent. 1964 (1956). *Les Arabes*, Paris, PUF.
- MOUSSARD, P. 1937. *Les Corporations au Maroc*, CHEAM, mémoire 104.
- MORIN, Edgar. 1956. *Le Cinéma et l'homme imaginaire*, Paris, Les Éditions de Minuit.
- NACIRI, Mohammed. 1983. « La médina de Fès : trame urbaine en impasses et impasse de la planification urbaine », in Urbama, *Présent et avenir des médinas*, Tours : 237-254.
- OLIVIER DE SARDAN, Jean-Pierre. 1985 (1982). « Production écrite et production audiovisuelle », in B. Koechlin et al. (éd.), *Geste et image. Numéro spécial : Anthropologie de la gestuelle. Anthropologie de l'image* : 129-136 ;
– 2003. « Observation et description en socio-anthropologie », in J.-P. Olivier de Sardan (éd.), *Pratiques de la description*, Paris, EHESS : 13-40.
- OSSMAN, Susan. 1994. *Picturing Casablanca*, Los Angeles, University of California Press.
- OUEDRAOGO, I. 1989. *Savoir faire et pouvoir transmettre. Les savoir-faire verriers en Lorraine*, rapport au Conseil du patrimoine ethnologique.
- PACCARD, André. 1981. *Le Maroc et l'artisanat traditionnel islamique dans l'architecture*, tome II, Anney, Édition Atelier 74.
- PÉRIGNY (de), Maurice. 1916. *La Ville de Fès, son commerce et son industrie*, Fès, Imprimerie municipale.
- PERNOT, Michel. 1998. « L'organisation de l'atelier du bronzier », in C. Mordant et M. Pernot (éd.), *L'Atelier du bronzier en Europe du X^e au VIII^e siècle avant notre ère*, Paris, CTHS.
- PIAULT, Marc Henri. 2000. *Anthropologie et cinéma*, Paris, Nathan.
- POUILLON, Jean. 2002 (1991). « Tradition », in P. Bonte et M. Izard (dir.), *Dictionnaire de l'ethnologie et de l'anthropologie*, Paris, PUF : 710-712.
- PRÉMARE (de), Alfred-Louis. 1996. *Langue et culture marocaines*, Paris, L'Harmattan.
- RAMA, Jean-Pierre. 1988. *Le Bronze d'art et ses techniques*, Dourdan (91), H. Vial.
- RAYMOND, André. 1973. « Deux familles de commerçants *fâsi* au Caire au XVIII^e siècle », *Revue de l'Occident musulman et de la Méditerranée*, 15-16 : 269-273.
- RENÉ-LECLERC, Charles. 1905. « Le commerce et l'industrie à Fès », *Bulletin du comité de l'Afrique française*, 7-8-9.
- RICARD, Prosper. 1915. « La région de Fès à l'exposition franco-marocaine de Casablanca », *Fès*, bureau des renseignements de Fez-ville ;
– 1924a. « Les métiers manuels à Fès », *Hespéris*, 4 : 205-224 ;
– 1924b. *Pour comprendre l'art musulman en Afrique du Nord*, Paris, Hachette ;
– 1934. « L'industrie indigène au Maroc », *Bulletin économique du Maroc*, 6 : 423-427 ;

- 1946. « Pour une première étape dans la modernisation de l'artisanat marocain », *Bulletin économique du Maroc*, VIII-IX, 46-47 : 468-73.
- RIVET, Daniel. 1988. *Lyautey et l'institution du protectorat français au Maroc*, Paris, L'Harmattan.
- 2002. *Le Maghreb à l'épreuve de la colonisation*, Paris, Hachette Littératures.
- RODINSON, Maxime. 1966. *Islam et capitalisme*, Paris, Éditions du Seuil.
- RODRIGUE, Alain. 1999. *L'Art rupestre du Haut-Atlas marocain*, Paris, L'Harmattan.
- ROSENBERGER, Bernard. 1970a. « Les anciennes exploitations minières et les centres métallurgiques au Maroc. Essai de carte historique », *Revue de géographie du Maroc*, 17 : 71-108 ;
- 1970b. « Les anciennes exploitations minières et les centres métallurgiques au Maroc. La vie des anciennes exploitations et la place des mines et des métaux dans l'histoire du Maroc », *Revue de géographie du Maroc*, 18 : 59-102.
- ROTH, Catherine. 2002. *État des lieux des recherches en anthropologie industrielle. Un chantier à (ré)investir par les ethnologues*, rapport au Comité d'information et de liaison pour l'archéologie, l'étude et la mise en valeur du patrimoine industriel.
- ROUCH, Jean. 1968. « Le film ethnographique », in Jean Poirier (éd.), *Ethnologie générale*, Paris, Gallimard : 429-471 ;
- 1970. « Sociologie et "cinéma direct" », *Lamalif*, 39 ;
- 1971. « Essai sur les avatars de la personne, du possédé, du magicien, du sorcier, du cinéaste et de l'ethnographe », in collectif, *La Notion de personne en Afrique noire*, Paris, CNRS : 529-544 ;
- 1979. « La caméra et les hommes », in Cl. de France (dir.), *Pour une anthropologie visuelle*, Paris, Mouton : 53-72.
- ROUDIES, Lala Wafae. 1986. « Coopération artisanale et développement économique et social », Diplôme d'études supérieures en sciences économiques, université Mohammed-V, Casablanca.
- ROUSSEAU, Gabriel. 1922. « L'enseignement professionnel d'art indigène », *Bulletin de l'enseignement public au Maroc*, 43.
- ROYAUME DU MAROC, CHAMBRE D'ARTISANAT DE FÈS. 1991. *Recensement des entreprises artisanales. Région économique Centre-Nord*.
- ROYAUME DU MAROC, ADER-FÈS, SCANDIACONSULT. 1994. *Réhabilitation et environnement. Étude de restructuration de l'artisanat de la Médina de Fès et de protection de son environnement. Rapport final de la première partie. Annexes*.
- ROYAUME DU MAROC, PNUD, ADER-FÈS, UNESCO. 1992. *Sauvegarde de la ville de Fès. Rapport phase 4*.
- 1997a. *L'Artisanat de production dans la médina de Fès. Rapport final*.
- ROYAUME DU MAROC, PRÉFECTURE DE FÈS MÉDINA, BANQUE MONDIALE. 1995. *Projet de réhabilitation de la ville historique de Fès, Évaluation sociale* ;
- 1997b. *Évaluation sociale du projet de sauvegarde de la médina de Fès* ;
- 1998. *Projet de réhabilitation de la ville historique de Fès. Évaluation sociale*.
- RULHMANN, Armand. 1935. « Moules à bijoux d'origine musulmane », *Hespéris*, XXI : 141-148.

- RUSSO, François. 1986. *Introduction à l'histoire des techniques*, Paris, Bibliothèque scientifique Albert Blanchard.
- SAINSAULIEU, Renaud. 1993 (1977). *L'Identité au travail*, Paris, FNSP.
- SALADIN, Henri. 1908. *Tunis et Kairouan*, Paris, H. Laurens.
- SALAH, Nadia. 1984. « Tajmoua'ti : radioscopie du premier groupe privé marocain », *Afrique expansion*, 4.
- SALMON, G. 1906. « Sur quelques noms de plantes en arabe et en berbère », *Archives marocaines*, xviii.
- SALMONA, Michèle. 1983. « Transformations techniques et vulgarisations scientifiques : histoire des apprentissages précoces », *Techniques et culture*, 1 : 71-93.
- SCHNETZLER, Jacques. 1961. « Quelques données sur la production industrielle et le commerce au Maroc », *Revue de la société de géographie du Maroc*, 16.
- SCHWINT, Didier. 2002. *Le Savoir artisan. L'efficacité de la mètis*, Paris, L'Harmattan.
- SEBTI, Abdelahad. 1999. « Itinéraires du thé à la menthe », in collectif, *Tea For Two. Les rituels du thé dans le monde*, Bruxelles, Crédit communal : 141-153.
- SÉFRIOUI, Ahmed. 2001. *Artisans du Maroc*, Luçon (85), Actes Sud-Malika.
- SÉLIM, Monique. 1995. « Salarariat, entreprises, pratiques et représentations de l'islam au Bangladesh », in R. Cabanes, J. Copans et M. Sélim (dir.), *Salariés et entreprises dans les pays du Sud*, Paris, Karthala-Orstom : 267-287.
- SIGAUT, François. 1988. *Les Recherches sur la culture technique*, rapport au Conseil du patrimoine ethnologique.
- TAZI, Ahmed. 2002. *La Rue du cuivre*, Rabat, La Croisée des chemins.
- TERRASSE, Henri, et HAINAUT, Jean. 1925. *Les Arts décoratifs au Maroc*, Paris, xii.
- TERRENOIRE, Jean-Paul. 1985. « Images et sciences sociales : l'objet et l'outil », *Revue française de sociologie*, xxvi, 3 : 509-527.
- TOUSSAINT, Jacques (dir.). 2005. *Art du laiton. Dinanderie*, Société archéologique de Namur.
- TOZY, Mohammed. 1992. « Orient et Occident dans l'imaginaire politique d'un babouchier de Fès », in K. Basfao (dir.), *Le Maghreb, l'Europe et la France*, Paris, CNRS : 237-249.
- VAN GENNEP, Arnold. 1981 (1909). *Les Rites de passage*, Paris, Picard.
- VATTIER, Joseph. 1921. *Âmes maghrébines*, Paris, La Renaissance du livre.
- VERDIER, Roger. 1981. *Essai sur la dinanderie*, Lisieux (14), Centre d'études du mobilier et de l'objet d'art.
- WARD, Rachel. 1992. *Islamic Metalwork*, Londres, British Museum Press.
- WATERBURY, John. 1975 (1970). *Le Commandeur des croyants*, Paris, PUF.
- WEBER, Max. 1965. *Essais sur la théorie de la science*, Paris, Plon.
- ZARCA, Bernard. 1986. *L'Artisanat français*, Paris, Economica.
- ZAFRANI, Haïm. 2002 (1983). *Deux mille ans de vie juive au Maroc*, Paris, Maisonneuve-Larose.
- ZIRARI-DEVIF, Michèle. 1996. « La hisba au Maroc : hier et aujourd'hui », in H. Bleuchot (dir.), *Les Institutions traditionnelles dans le monde arabe*, Paris, Karthala : 71-85.

TABLES DES ILLUSTRATIONS

FIGURES

Fig. 1. Implantation et circulation du cuivre à l'époque almohade (xiii ^e siècle)	39
Fig. 2. Lustre de la mosquée Qarawyine et cloche andalouse	41
Fig. 3. Artisans juifs de Marrakech	43
Fig. 4. Ustensiles du thé au Maroc, dessins du début du xx ^e siècle	57
Fig. 5. Ustensiles du thé au Maroc, photographies du début du xx ^e siècle	59
Fig. 6. Anciens plateaux d'Afrique du Nord	64
Fig. 7. Ancienne circulation méditerranéenne des objets de dinanderie	66
Fig. 8. Un tour à repousser dans les établissements Najah	82
Fig. 9. Publicité pour le crédit artisanal	87
Fig. 10. Une chambre du palais du Sultan en 1901	103
Fig. 11. Localisation des principaux fondouks occupés par des dinandiers	141
Fig. 12. Le fondouk Mechartine : spécialisation et répartition des ateliers	142
Fig. 13. Déplacements du bijoutier lors de la fabrication d'une fibule	147
Fig. 14. Formes et noms de gabarits de fonds de plateaux	174
Fig. 15. État de l'objet au terme de chacun des groupes d'opérations de la coupe	175
Fig. 16. Composition d'une série de fonds de plateaux à laminer	179
Fig. 17. Mode d'assemblage d'objets de dinanderie	182
Fig. 18. Assemblage de la ceinture et de la bordure	185
Fig. 19. Assemblage des poignées	187
Fig. 20. Argentage par électrolyse	192
Fig. 21. La décoration en <i>stāšī</i> , une étoile à seize branches	202
Fig. 22. La décoration <i>damma</i> , un entrelacs formant un « sceau de Salomon »	203
Fig. 23. Entrelacs en <i>damma</i> et mode de tissage en vannerie	204
Fig. 24. Le <i>tīfor</i> au terme de chacun des groupes d'opérations de traçage	207
Fig. 25. Éléments de dispositif de la ciselure et ciselure	210
Fig. 26. Dispositifs et posture de la ciselure	211
Fig. 27. Traçoirs	212
Fig. 28. Mode de préhension de ciselets	213
Fig. 29. Les trois types de motifs ciselés sur le <i>tīfor</i>	214
Fig. 30. Disposition des motifs ciselés sur le <i>tīfor</i>	214

Fig. 31. Marteaux utilisés dans l'orfèvrerie française	215
Fig. 32. Quelques poinçons utilisés par les dinandiers fassis.	217
Fig. 33. Motifs des poinçons utilisés pour imprimer le premier contour	218
Fig. 34. Le <i>tifor</i> au terme du poinçonnage des contours	220
Fig. 35. Le <i>tifor</i> avec l'entrelacs ciselé	221
Fig. 36. Le <i>tifor</i> avec les derniers motifs ciselés et le fond maté	222
Fig. 37. Plateau ovale au terme de chacun des groupes d'opérations du <i>damma</i>	224
Fig. 38. Opérations de poinçonnage de la décoration en <i>damma</i> filmée	225
Fig. 39. Évolution des outils utilisés de la décoration en <i>damma</i>	226
Fig. 40. Opérations de poinçonnage d'un <i>damma</i> avec des poinçons élaborés	227
Fig. 41. Emboutissage et rétreinte	235
Fig. 42. « Le dinandier martelant ses cuivres »	236
Fig. 43. Repoussage au tour en France et au Maroc	238
Fig. 44. Moyens élémentaires d'action sur la matière	244
Fig. 45. Poinçonnage d'une fibule par un bijoutier algérien	251
Fig. 46. Confection d'une matrice (photogrammes)	263
Fig. 47. Confection d'une matrice (dessins)	265
Fig. 48. Confection d'un demi-moule « dos »	267
Fig. 49. Confection d'un demi-moule « face »	269
Fig. 50. Les plateaux ovales : circulation de la matière et transactions monétaires	305
Fig. 51. Localisation et composition de la fonderie filmée	376
Fig. 52. Succession et simultanéité lors de la fabrication de pièces coulées	377

TABLEAUX

Tableau 1. Évolution du nombre de dinandiers à Fès de 1913 à 1959	76
Tableau 2. Entreprises de dinanderie déclarées : date de création et localisation	89
Tableau 3. Exportations des produits de dinanderie de 1956 à 1963	90
Tableau 4. Entreprises exportatrices de la Médina	126
Tableau 5. Entreprises exportatrices hors de la Médina	126
Tableau 6. Espaces de la Médina hébergeant une activité de dinanderie	135
Tableau 7. Recensement par spécialité des dinandiers	161
Tableau 8. Synthèse de la phase de mise en forme du <i>tifor</i>	240
Tableau 9. Gestes de la phase de coupe des fonds de plateaux	392
Tableau 10. Gestes de la phase de décoration	393
Tableau 11. Gestes de la phase de décoration (suite)	394
Tableau 12. Gestes de la phase de laminage de finition	395
Tableau 13. Gestes de la phase de fabrication de la ceinture	396

SCHÉMAS

Schéma 1. Lieux de production, sous-traitance, commercialisation et spécialités	165
Schéma 2. Processus de fabrication d'un plateau à thé ovale	FIN D'OUVRAGE

CARTES

Carte 1. Répartition des dinandiers dans Fès El-Bâli	CAHIER COULEUR
Carte 2. Dinanderie et travail des métaux	FIN D'OUVRAGE
Carte 3. Localisation des espaces de travail des phases filmées	CAHIER COULEUR

PHOTOGRAPHIES DU CAHIER COULEUR

1. Détails des portes en bronze et cuivres de la mosquée Qarawiyine
2. Thésières anglaise et marocaine
3. Objets de dinanderie au Maroc dans les photographies de G. Veyre
4. Quelques objets de la dinanderie fassie
5. Articles et boutiques de la Médina
6. Travail artisanal dans des espaces commerciaux
7. Phase du laminage de finition
8. Gestes de l'ajourage de la ceinture à l'emporte-pièce
9. Fermeture de la ceinture par brasure
10. Rainurage d'une ceinture à l'aide d'un tour à main
11. Assemblage du fond et de la ceinture
12. Polisseurs et opérations de polissage
13. Ancien plateau décoré en *damma* et nombre de percussions
14. Décorations « en pointillé » (*tenbit*) et « en veine » (*t'uriq*)
15. Les trois maillets du dresseur
16. Premier dispositif de la descente du *tifor*
17. Martelage du fond du *tifor*
18. Finitions de la descente du *tifor*
19. Première posture de la mise en forme du *tifor*
20. Deuxième posture de la mise en forme du *tifor*
21. Troisième posture de la mise en forme du *tifor*
22. Quatrième posture de la mise en forme du *tifor*
23. Opérations de fonderie par un artisan solitaire
24. Installation du creuset dans le four
25. Métaux de charge du creuset
26. Réunion des deux parties des moules et empilement
27. Coulage du métal dans les moules
28. Finitions manuelles de pièces coulées
29. Petit plateau de l'atelier de décoration de *Tifor*



TABLE DES MATIÈRES

AVANT-PROPOS	7
INTRODUCTION	
<i>Qu'est-ce que l'artisanat traditionnel marocain ?</i>	21
PREMIÈRE PARTIE	
HISTOIRE DE LA DINANDERIE FASSIE	
I. La charge originelle du creuset marocain (jusqu'au début du xx ^e siècle)	33
1. Le travail des métaux au Maroc et à Fès : origines et influences	33
2. L'organisation sociale des métiers fassis	42
3. Influences du capitalisme marchand européen	51
II. Naissance de l'artisanat traditionnel (1912-1956)	61
1. Protectorat et invention du « style indigène »	62
2. Désagrégation de la <i>hisba</i> et naissance d'un métier	68
3. Le développement autonome de la dinanderie	76
III. Indépendance et industrialisation masquée (de 1956 à nos jours)	85
1. Politique publique et adaptation de la dinanderie fassie	85
2. Transformations du mode de production	92
3. La dinanderie : « tantôt torchon, tantôt lampion »	100
DEUXIÈME PARTIE	
OBJETS, ESPACES ET ACTEURS	
I. La clientèle et les objets	113
1. L'achat d'articles argentés	113
2. Les touristes et les articles bruts	117
3. Les circuits de commercialisation	120
II. La dinanderie dans la Médina	131
1. La médina de Fès et les dinandiers	131
2. Les lieux de commercialisation et de production	136
3. Relations sociales et interdépendance des espaces de travail	144

III. Les acteurs de la dinanderie dans la Médina	149
1. Les différentes catégories d'acteurs	150
2. Les « grands » dinandiers	151
3. Les « pauvres » dinandiers	159

TROISIÈME PARTIE

DIVERSITÉ ET ÉVOLUTION DES TECHNIQUES DE FABRICATION

I. La fabrication de plateaux ovales : les machines et les hommes	171
1. La découpe : <i>el-fṣāla</i>	172
2. Le laminage : <i>et-tlāqa</i>	177
3. Les assemblages	181
4. Le polissage et l'argentage	188
5. Les machines et la parcellisation du travail	193
II. Les techniques de ciselure et la créativité	199
1. Diversité des techniques et des motifs décoratifs	199
2. Ciselure de l'étoile à seize branches (<i>stāṣi</i>) sur un <i>tīfor</i>	205
3. Décoration en <i>damma</i> et évolution des techniques de ciselure	223
4. <i>Beldi</i> et <i>rumi</i> : représentations de l'évolution technique	229
III. Mise en forme et techniques du corps, le cas du <i>tīfor</i>	233
1. Diversité des techniques de mise en forme	234
2. Supports, angles d'attaque et partie percutante des outils	239
3. Postures du dresseur, préhensions et translations du <i>tīfor</i>	246
4. Techniques manuelles et verticalisation posturale	249
VI. La fabrication de pièces coulées : la fonderie	255
1. Fonderies <i>fassies</i> et cycle métallurgique marocain	256
2. La confection de moules en sable	261
3. Préparation du four, coulage et finitions	270

QUATRIÈME PARTIE

PERPÉTUATION, SAUVAGERIE ET PRÉSERVATION

I. Les enfants et la perpétuation du métier	283
1. Devenir artisan, devenir homme	283
2. La théâtralisation de la soumission	293
3. L'apprentissage, les enfants et le refus de transmettre	294
II. De la sauvagerie capitaliste	303
1. Stabilité et « compétence technique »	303
2. Relations de production et solidarités	311
3. Les pratiques « illicites »	318

III. Les stratégies de préservation (<i>ster</i>)	325
1. Parler des savoir-faire : les voiles dialogiques	325
2. Accommodations et rapports à l'espace	332
3. Les œuvres et le prix de la tradition	337
4. « Le métier, s'il ne prospère pas, il te préserve et prolonge la vie. »	340
CONCLUSION	
<i>Les traditions de la dinanderie</i>	347
ANNEXE	
UNE ENQUÊTE D'ANTHROPOLOGIE FILMIQUE	359
I. Principes généraux d'une enquête ethnofilmique	360
1. Outils et méthode d'observation	360
2. Les dinandiers face à la caméra	364
3. Profilmie et perturbations	367
II. « Hommes et objets de la dinanderie de Fès »	369
1. Une première observation : le fondouk Mechattine	369
2. <i>Ovales</i> : la fabrication d'une série de plateaux ovales	371
3. <i>Fonderie</i> : la fabrication en série de pièces coulées	375
4. <i>Tifor</i> : la fabrication d'un grand plateau circulaire	379
5. <i>Place Seffarine</i> : la fabrication d'une enseigne par un dinandier	382
III. Le film et l'étude des techniques	385
1. Le film technologique	385
2. Le film, une ressource inépuisable	387
3. Film et praxéologie : tremplin pour l'anthropologie technique	389
BIBLIOGRAPHIE	399
TABLES DES ILLUSTRATIONS	413
TABLE DES MATIÈRES	417





1. Détails des portes en bronze et cuivres de la mosquée Qarawyine.



a



b

2. Théières anglaise et marocaine :
- a) une théière anglaise Richard Wright ;
 - b) une théière marocaine Et Taj.



a



b



c



d

3. Objets de dinanderie au Maroc dans les photographies de G. Veyre :
- a) La fille de Gabriel Veyre à Casablanca en 1922 ;
 - b) une famille juive de Marrakech en 1901 ;
 - c) famille marocaine en 1935 (photographie non localisée) ;
 - d) objets en cuivre à Casablanca en 1935.



a



b



c



d



e



f



g



h

4. Quelques objets de la dinanderie fassie :

- a) bouilloire en maillechort ;
- b) lave-mains en maillechort ;
- c) encensoir en maillechort ;
- d) appareil à thé en cuivre ;
- e) lustre en laiton ;
- f) samovar en maillechort ;
- g) plats à gâteaux et soufflet ;
- h) coffres et récipient en laiton et cuivre.



a



b



c



d



e



f

5. Articles et boutiques de la Médina :
- a) articles en maillechort, antiquaire ;
 - b) articles bruts, boutique-atelier ;
 - c) et d) articles bruts et argentés, bazar ;
 - e) et f) articles bruts, boutiques.



a



b



c



d



e



f

6. Travail artisanal dans des espaces commerciaux :
- a) et b) soudure des éléments d'un encensoir dans une boutique (Kettani) ;
 - c) et d) ciselure dans un bazar ;
 - e) et f) poinçonnage de cuivre d'un soufflet dans une boutique (Jâabar).



a



b



c



d



e

7. Phase du laminage de finition :

a) dinandier assis face au laminoir ;

b) introduction de plaques entre les cylindres du laminoir ;

c) passage d'une série de plaques entre les cylindres du laminoir ;

d) coopération entre les agents ; e) estimation de l'aplatissage d'une plaque.



8. Gestes de l'ajourage de la ceinture à l'emporte-pièce.



a



b



c



d



e



f



g



h

9. Fermeture de la ceinture par brasure :

- a), b) et c) dispositif de la brasure et martelage de la ceinture ;
- d) la ceinture est enduite de flux à braser au trait de jonction ;
- e) et f) le fer à braser chauffé au gaz est trempé dans le flux à braser ;
- g) et h) l'étain est déposé sur le trait de jonction de la ceinture.



a



b



c



d



e



f

10. Rainurage d'une ceinture à l'aide d'un tour à main :
- a) posture lors du rainurage de la ceinture avec le tour ;
 - b) et c) travail synchronisé des deux mains ;
 - d), e) et f) compression de la ceinture entre les deux rouleaux du tour.



a



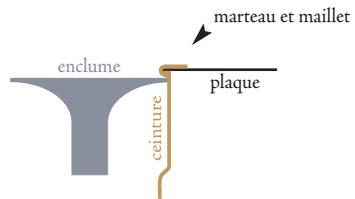
b



c



d



e

11. Assemblage du fond et de la ceinture :

a) coupe de l'excédent d'une plaque ;

b) et c) assemblage du fond dans une rainure de la ceinture ;

d) et e) martelage de la rainure de la ceinture.



a



b



c



d



e

12. Polisseurs et opérations de polissage :
a) et b) polissage à la machine ; c) polisseurs ;
d) nettoyage avec de l'essence ; e) ponçage des brasures.



a



b



c



d

13. Ancien plateau décoré en *damma* et nombre de percussions :
- a) plateau décoré en *damma* ;
 - b) « sceau de Salomon » (plus de 500 percussions) ;
 - c) ciselure au trait et poinçons circulaires (plus de 100 percussions) ;
 - d) ciselure à « main levée » (plus de 50 percussions).



a



b



c



d



e



f

14. Décorations « en pointillé » (*tenbit*) et « en veine » (*ruriq*) :
- a) plateau à thé argenté, *tenbit* « classique » ;
 - b) détail du plateau à thé argenté ;
 - c) plateau de décoration, *tenbit* « à l'aiguille » ;
 - d) détail du plateau de décoration ;
 - e) plateau décoré en *ruriq* ; f) détail du centre du plateau.



15. Les trois maillets du dresseur, de haut en bas :
maillet convexe (*dakkun*), maillet plat (*mijem*),
maillet semi-convexe (*dakkun*).



a



b



c

16. Premier dispositif de la descente du *tīfor* :
 a) le billot et les deux cylindres métalliques ;
 b) le billot, les cylindres et la barre de fer ;
 c) installation du *tīfor* sur le dispositif.



a



b



c

17. Martelage du fond du *tifor* :

a) martelage du plateau avec un *mijem* ;

b) enclume inclinée ;

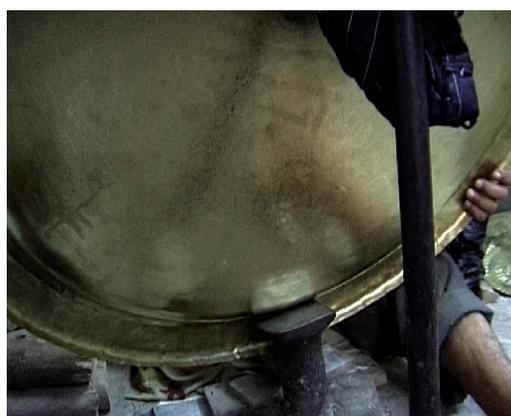
c) martelage du plateau du centre vers la périphérie.



a



b

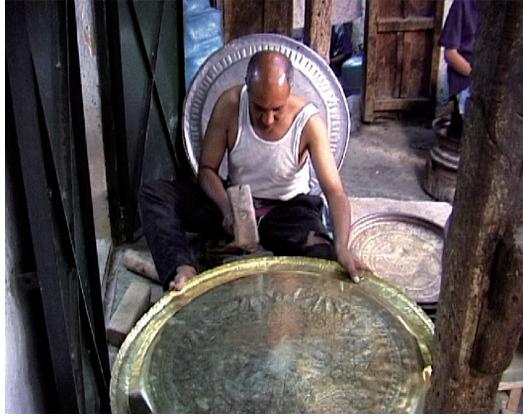


c

18. Finitions de la descente du *ifor* :
- a) le dispositif (barre de fer et enclume) ;
 - b) le plateau repose sur la barre de fer ;
 - c) le plateau repose sur l'enclume.



19. Première posture de la mise en forme du *iïfor*.



20. Deuxième posture de la mise en forme du *tifor*.



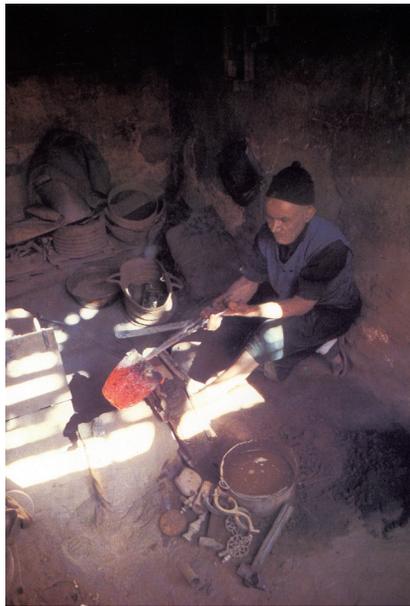
21. Troisième posture de la mise en forme du *tifor*.



22. Quatrième posture de la mise en forme du *tifor*.



a



b

23. Opérations de fonderie par un artisan solitaire :
 a) confection d'un moule pour une pièce unique (Paccard 1981 : 458) ;
 b) coulage d'une pièce unique (*ibid.* : 461).



24. Installation du creuset dans le four.



a



b



c



d



e

25. Métaux de charge du creuset :

a) « retours » issus de fontes antérieures ;

b) chutes de laiton (*štāya*) ;

c) et d) objets de récupération cuivreux et zincifères (*tutiya*) ;

e) objets de dinanderie hors d'usage.



a



b



c



d

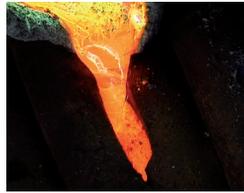


e



f

26. Réunion des deux parties des moules et empilement :
- a) et b) réunion des deux parties de chaque moule ;
 - c) empilement des moules ;
 - d) enserrement de la pile ;
 - e) serrage dans un étou ;
 - f) positionnement à l'horizontale.



27. Coulage du métal dans les moules.



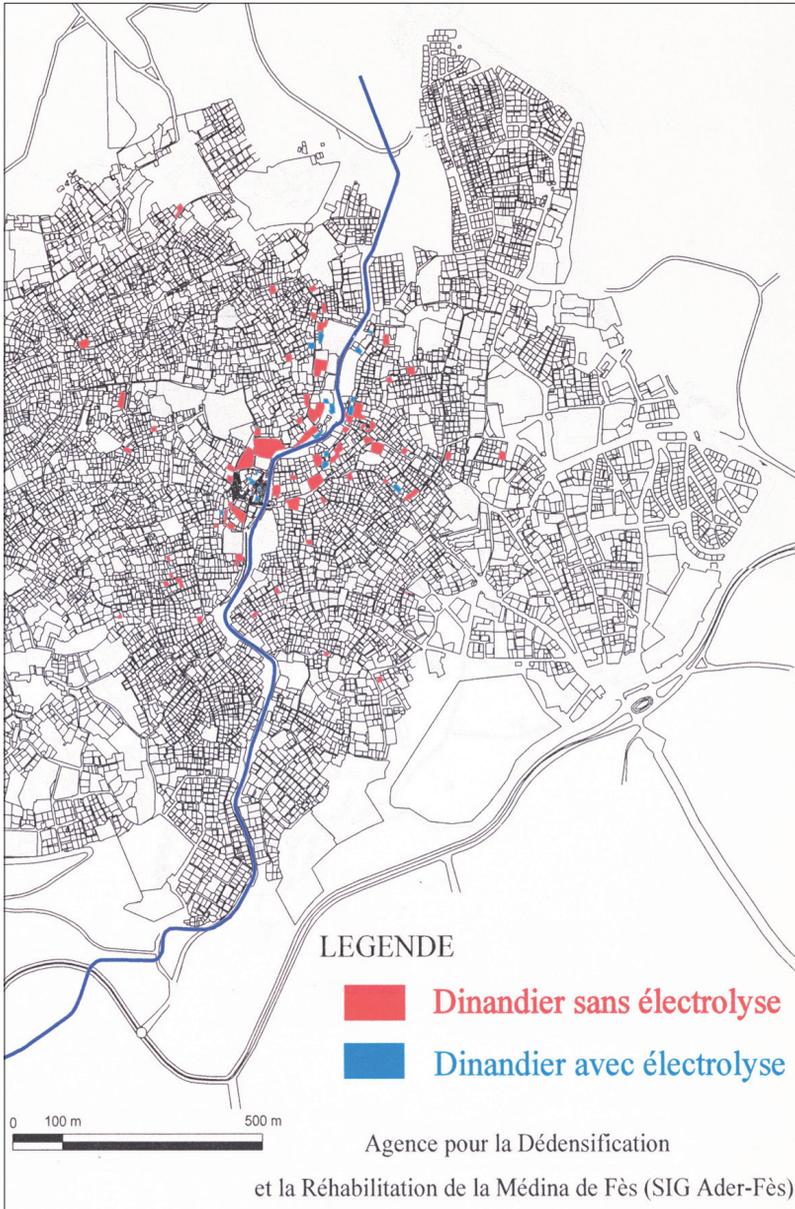
28. Finitions manuelles de pièces coulées (Paccard 1981 : 463).



29. Petit plateau de l'atelier de décoration de *Tifor*.



30. Grand plateau de l'atelier de décoration de *Tifor*.



Carte 1. Répartition des dinandiers dans Fès El-Bâli (Carte de l'Ader).



 Espace occupé par des dinandiers

Tifor

- I. Atelier de décoration
- II. Atelier de dressage
- III. Atelier de polissage
- IV. Boutique

Ovales

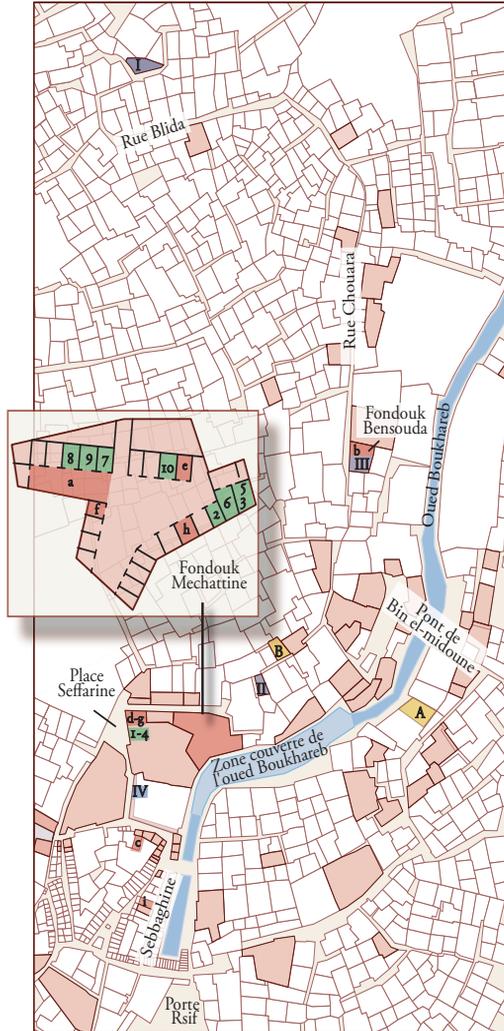
- a. Espace de coupe
- b. Atelier de décoration
- c. Atelier de laminage
- d. Atelier de brasure
- e. Atelier de polissage
- f. Atelier de planage
- g. Atelier de brasure
- h. Atelier de finition
- i. Atelier d'argentage

Fonderie

- A. Fonderie
- B. Boutique

Place Seffarine

- 1. Boutique-atelier
- 2. Atelier de ponçage
- 3. Atelier de polissage
- 4. Boutique-atelier
- 5. Atelier de polissage
- 6. Atelier de laminage
- 7. Atelier de tournage
- 8. Atelier de ciselure
- 9. Atelier de planage
- 10. Atelier de trouage



Carte 3. Localisation des espaces de travail et succession des phases de chacun des processus filmés.

Carte 2. Dinanderie et travail des métaux (Laborie et Tag 1990 : 42).

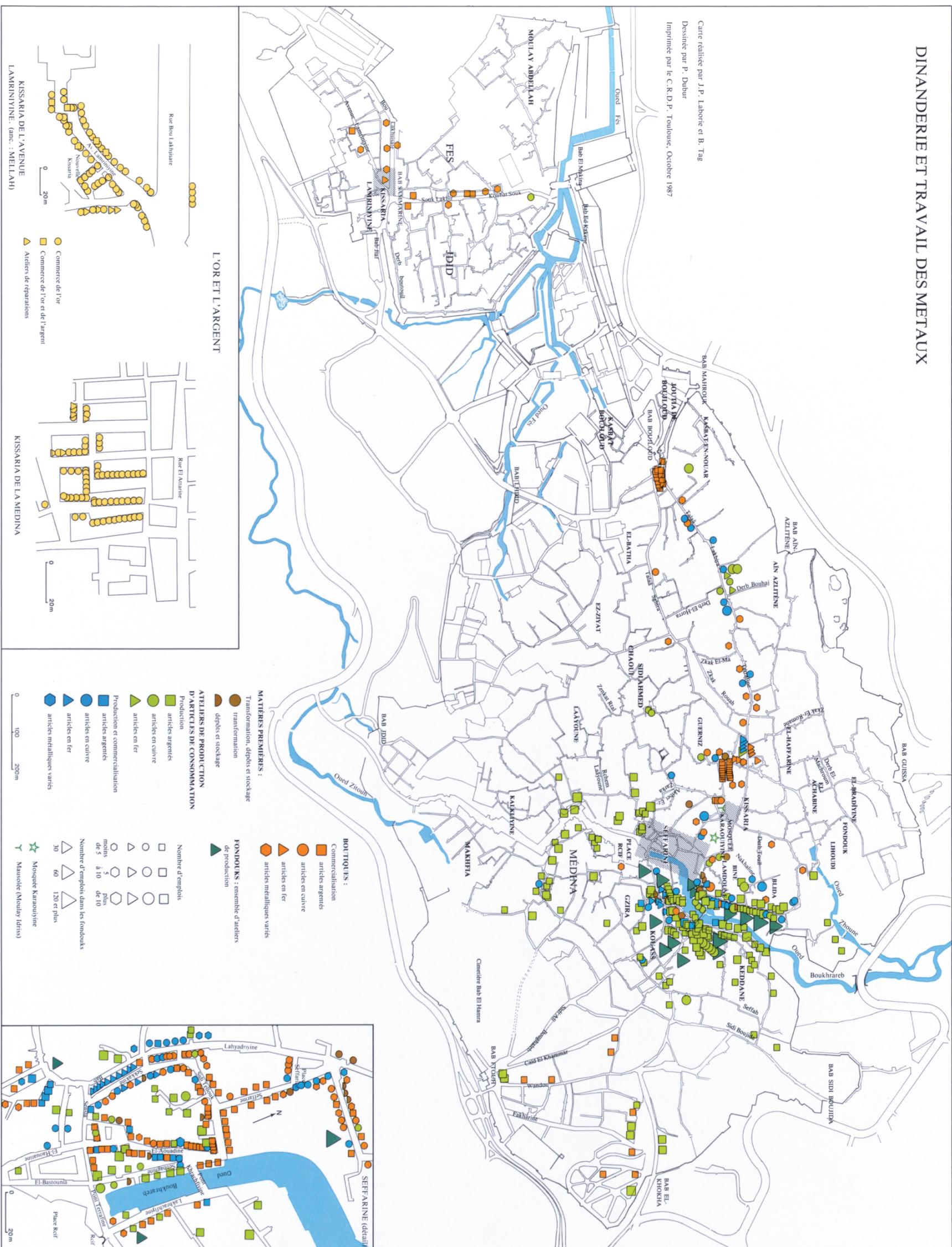


Schéma 2. Processus de fabrication d'un plateau à thé ovale : composition (spatiale et temporelle) et ordre temporel.

