



**HAL**  
open science

# Des pierres pour travailler le fer : les outils lithiques des forgerons bassar du Nord-Togo. I. Techniques, nomenclatures et répartition des tâches

Stéphan Dugast

## ► To cite this version:

Stéphan Dugast. Des pierres pour travailler le fer : les outils lithiques des forgerons bassar du Nord-Togo. I. Techniques, nomenclatures et répartition des tâches. *Journal des Africanistes*, 2013, 83 (2), pp.23-57. hal-02065394

**HAL Id: hal-02065394**

**<https://hal.science/hal-02065394>**

Submitted on 12 Mar 2019

**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.

*Résumé***Des pierres pour travailler le fer.****Les outils lithiques des forgerons bassar du Nord-Togo****I. Techniques, nomenclatures et répartition des tâches**

Au Nord-Togo, parmi les différentes techniques de forge qui ont coexisté durant la période précoloniale au sein de cette zone connue pour l'importance de sa production métallurgique, on distingue un ensemble de communautés de forgerons que caractérise un usage massif d'outils de pierre. Parmi elles, le groupe de Binaparba, situé à l'est du pays bassar, est sans doute celui qui a poussé le plus loin l'élaboration de procédés classificatoires de divers ordres (technique, linguistique, symbolique, etc.) à des fins d'excellence dans son domaine d'activité. L'exploration des différents aspects de cette « intelligence de la pierre », comme la qualifient les intéressés, révèle un système d'une grande complexité, propice à l'expression des multiples dimensions que recèle tout rapport qu'une communauté humaine peut concevoir entre ses membres (distingués selon qu'ils sont hommes ou femmes, experts ou débutants, etc.) et les outils d'une profession artisanale.

**Mots-clés :** métallurgie précoloniale, outils de pierre, forge, savoirs et savoir-faire, Bassar, masculin/féminin

*Abstract***Stones to work iron.****The stone tools of the Bassar smiths of Northern Togo****I. Techniques, nomenclatures and repartition of tasks**

In Northern Togo, among the different smithy techniques present during the precolonial period in this zone, known for its production of iron, emerges a set of communities of blacksmiths characterized by a massive use of stone tools. Among these, the group of Binaparba, in the eastern part of the Bassar region, is probably the one that has elaborated the most sophisticated set of classificatory processes of diverse orders (technical, linguistic, symbolical, etc.) in order to reach technical excellence in its field of activity. The exploration of the different aspects of this “intelligence of the stone”, as the smiths qualify it, reveals a system of a great complexity, which appears as an illustration of the degree of sophistication that can reach any relation as conceived by a human community between its members (distinguished as men or women, experts or beginners, etc.) and the specific tools of a craft.

**Keywords :** precolonial metallurgy, stone tools, forge, knowledge and know-how, Bassar, masculine/feminine

# DES PIERRES POUR TRAVAILLER LE FER. LES OUTILS LITHIQUES DES FORGERONS BASSAR DU NORD-TOGO

## I. TECHNIQUES, NOMENCLATURES ET RÉPARTITION DES TÂCHES<sup>1</sup>

STÉPHAN DUGAST  
IRD/MNHN, UMR 208

La forge bassar frappe par l'importance de son outillage lithique : hormis un percuteur métallique (*nsilim*), réservé aux travaux de finition, tous les outils de percussion (« marteaux » comme « enclumes ») sont en pierre. Relativement massifs, impliquant qu'un travailleur leur soit exclusivement affecté, ils sont aussi particulièrement nombreux, chacun étant assigné à une tâche étroitement spécialisée. De plus, l'emploi d'outils lithiques déborde largement le périmètre du travail de forge proprement dit pour s'imposer également au cours des phases préparatoires – de première importance chez les Bassar. Ainsi, de part en part la pierre est un matériau omniprésent dans cette activité artisanale, à laquelle elle confère un cachet particulier.

Dans la région du Nord-Togo où cette métallurgie est implantée, une telle primauté de la pierre, conjointement avec les caractéristiques d'autres outils de première importance (pince et soufflet notamment), distingue une classe spécifique de forgerons : celle des artisans qui, en contact régulier avec les fondeurs voués à la réduction du minerai de fer (très actifs en pays bassar et jouissant d'une solide réputation à l'échelle de toute la région), avaient les outils et les compétences adéquats pour travailler le fer brut. Parmi les forgerons des ethnies voisines, seuls ceux du pays kabyè partageaient ces aptitudes avec leurs homologues bassar<sup>2</sup>. Ils s'approvisionnaient d'ailleurs

1. Ce texte a pour origine une intervention faite le 22 mars 2012 dans le séminaire de l'EHESS « Techniques et répartition des tâches dans les sociétés préindustrielles » dirigé par François Sigaut, Narjys El Alaoui, Sophie Archambault de Beaune et Hara Procopiu. Que ses organisateurs soient remerciés pour leur stimulante sollicitation ainsi que pour la richesse des échanges qui ont suivi, auxquels ont également pris part plusieurs des participants. Je remercie tout particulièrement Narjys El Alaoui pour ses encouragements à mettre par écrit la teneur de cette présentation orale en vue d'un volume qui devait traiter des outils de pierre au sein de communautés rurales.

2. Un doute subsiste au sujet des Kotokoli, autres voisins des Bassar, quant à la présence, chez eux, de forgerons possédant des capacités analogues. La documentation disponible, très lacunaire, fournit de timides indications en ce sens, sans se montrer cependant véritablement concluante. Elle tient en effet en quelques rares sources anciennes, fort succinctes (Frobenius 1924 : 24 ; 2002 :

auprès des mêmes fondeurs, tous exclusivement établis en pays bassar – le fer issu des fours bassar couvrait en effet amplement les besoins en fer d'une aire particulièrement vaste<sup>3</sup>.

Pour le reste, et de l'avis unanime de toutes les parties concernées, les autres forgerons présents dans la région paraissent avoir été incapables de travailler directement le fer brut, faute d'un outillage adapté. Ils constituaient ainsi une autre classe de forgerons dans cet ensemble régional : seule présente chez les Konkomba (Froelich 1954 : 40-41) – les voisins septentrionaux des Bassar –, cette classe de forgerons était également en place chez les Kotokoli – groupe limitrophe des Bassar vers le sud et surtout l'est –, où elle semble s'être progressivement développée (Frobenius 1924 : 24 ; 2002 : 340-341), jusqu'à s'introduire d'ailleurs aux franges du pays bassar peu avant le début de la colonisation (Dugast 1986). Pourvus d'un outillage très contrasté par rapport à celui des artisans de la première catégorie, avec notamment des instruments de percussion essentiellement métalliques, ces forgerons privilégiaient le travail d'un fer de récupération, obtenu auprès des agriculteurs qui leur cédaient les lames usagées de leurs outils aratoires. Un tel fer de récupération, déjà passé à l'origine par les puissantes forges bassar ou kabyè où le fer brut issu des fours avait été transformé en un fer forgeable, puis partiellement modifié encore par son long usage en tant qu'outil de culture (de labour d'abord, de sarclage ensuite), présentait des propriétés physico-chimiques bien différentes du fer brut et se trouvait ainsi à la portée de ces autres forgerons.

Les deux types de forge constituaient de la sorte des ensembles techniques plus complémentaires que concurrentiels. Cette situation a sans doute facilité l'insertion progressive des forgerons du second type au sein des communautés bassar, insertion qui, à terme, s'est trouvée confortée par l'élaboration d'un schème de pensée duel articulant les deux systèmes techniques au sein d'une même totalité (Dugast 1986). Partie prenante de ce

340-341 ; voir également le « croquis du missionnaire Mischlich, juin 1896 » reproduit dans Froelich et Alexandre 1960 : 222), qui semblent indiquer l'existence de forgerons équipés d'outils du même type que ceux des forgerons bassar et kabyè, avec notamment le soufflet caractéristique de cet ensemble technique. De quoi inciter à première vue au classement de ces forgerons parmi ceux qui étaient capables de travailler à partir des loupes de fer produites par les fondeurs du pays bassar. Cependant, les traditions orales bassar ne font pas état de forgerons kotokoli qui seraient venus en pays bassar s'approvisionner en fer brut, comme elles le font abondamment au sujet des forgerons kabyè. Mais peut-être la mention privilégiée de ceux-ci dans les traditions bassar est-elle tout simplement due au fait que ces artisans, qui continuent encore de nos jours à travailler avec les mêmes outils qu'autrefois, n'ont cessé de s'approvisionner en fer brut dans cette région qu'au moment de l'abandon de la réduction du fer par les fondeurs bassar, vers les années 1940. Cette exceptionnelle longévité – la plupart des autres forgerons dotés des mêmes types d'outils ont interrompu leur activité dès les temps qui ont suivi l'instauration de l'administration coloniale, soit près d'un demi-siècle plus tôt – pourrait suffire à expliquer la place de premier plan qu'occupent les forgerons kabyè dans la mémoire collective bassar, occultant peut-être la présence, au cours de périodes plus reculées, de forgerons d'autres contrées.

3. Voir à ce sujet la carte dressée par l'archéologue Philip de Barros (1985 : 343 ; 1986 : 165).

schème de pensée, la prépondérance du lithique dans les forges bassar, déjà notable en soi, revêt ainsi un supplément de sens.

Indépendamment de ce contexte, simplement considérée en elle-même, cette prépondérance du lithique est néanmoins si patente qu'elle n'a pas manqué de constituer, aux yeux de certains observateurs, un critère déterminant, en particulier dans les mouvements migratoires des groupes concernés (Martinelli 1984 : 488, 490) : ces derniers se seraient arrêtés « sur les sites de pierre à marteau et à enclume » (*ibid.* : 490 ; voir également de Barros 1986 : 154). Si des enquêtes plus récentes ont pu confirmer de façon globale une telle assertion, nous verrons qu'une nuance doit lui être apportée : pour une large part, du moins en ce qui concerne les groupes de forgerons les plus exigeants sur la qualité de leurs outils lithiques (tels les artisans de Binaparba, à Bassar même, dont il sera principalement question ici), les sites de pierre à marteau ne sont pas les mêmes que ceux à enclume car une partie des pierres utilisées comme marteaux – ceux-ci se répartissant en effet, on le verra, en deux catégories – était d'une nature distincte, et provenait pour cette raison d'un endroit nettement distant des sites de pierres à enclume. À cette précision près, il est exact que, pour les groupes les plus exigeants en cette matière, l'approvisionnement en pierres de qualité, offrant une gamme différenciée de propriétés adaptées aux usages précis auxquels les destinaient les forgerons, représentait pour ceux-ci une contrainte notable dans les choix de leurs lieux d'installation

La deuxième partie de cet article (à paraître dans le tome 84-1) s'attachera à montrer que l'accès au matériel lithique engageait des enjeux qui étaient loin de se limiter aux stricts aspects techniques, même si *in fine* l'objectif se ramenait toujours à faire de la forge un champ d'activité où devait prévaloir la dimension technique. Le rapport aux pierres constituait pour les forgerons un domaine sensible autour duquel ils ont développé un savoir approfondi. De nos jours encore, plusieurs décennies après l'abandon de ce type de forge en pays bassar, ce savoir est revendiqué par les forgerons comme un trait identitaire majeur qui, dans cette société dépourvue de tout système de castes, les différencie du reste de la société presque aussi fortement que le ferait ailleurs l'appartenance à un groupe de spécialistes endogames. « Dieu (*Unimbɔti*) nous a donné *ditaŋkpāl ciɪŋɲu*<sup>4</sup>, l'intelligence de la pierre »,

4. La transcription des termes vernaculaires se conforme aux normes établies par un comité de linguistes pour l'écriture de la langue bassar (le *ncam*). Le bassar étant une langue orale, les normes retenues sont très proches d'une transcription phonétique, quoique simplifiée, ce qui n'exclut toutefois pas certaines conventions orthographiques. L'alphabet utilisé est l'alphabet latin auquel deux lettres ont été ajoutées :

- ɔ : « o ouvert », se prononce comme dans « bol » en français ;
- ɲ : se prononce comme la finale de « camping ».

Les voyelles longues sont doublées, le *u* se prononce « ou », le *c* se prononce « tch » comme en italien « *Cinecittà* », le *j* se prononce « dj » comme en anglais « *job* », le *w* se prononce comme en anglais « *week* » [même son que « oui » en français]. Le *ncam* est une langue à tons, cependant

déclarent les forgerons de Binaparba, le quartier de l'agglomération de Bassar à l'identité forgeronne la plus affirmée<sup>5</sup>. Comme nous aurons l'occasion de le voir en détail, cette expression renvoie à un savoir qui est d'abord technique : certes, une dimension rituelle et symbolique est présente, mais, lorsqu'elle est à l'œuvre, c'est précisément pour restreindre, à l'intérieur du périmètre délimité par l'activité de la forge, la portée de toute intervention de type magique, par nature incompatible avec une « saine » pratique de cet artisanat. À la différence notable de ce qui a cours du côté de la réduction du minerai où rien ne serait possible sans magie, la réussite du travail de forgeron dépend en effet avant tout de sa capacité à demeurer une activité soumise à des déterminants essentiellement techniques (Dugast 2012). Ainsi s'opposent les représentations de la forge et de la réduction du minerai, respectivement « travail de l'intelligence » (*nciin tundi*) et « travail de la magie » (*kumiliɲɲu tundi*). L'« intelligence de la pierre » si fièrement revendiquée par les forgerons n'est donc qu'une composante d'un domaine plus vaste, caractérisé par une sorte de phobie généralisée vis-à-vis du contact avec certaines forces surnaturelles. Si ici comme là cette phobie est censée servir la promotion d'un savoir avant tout technique, elle revêt dans le domaine des pierres des traits qui lui sont propres et que l'on se propose d'explorer dans cette deuxième partie : quelle particularité présente cette attitude globale quand les subtils procédés rituels avec lesquels il est parfois nécessaire de composer afin de permettre à l'activité de forge de rester un domaine de savoir et d'intelligence impliquent un rapport intime avec des pierres ?

## LA MÉTALLURGIE BASSAR : ÉLÉMENTS DE CONTEXTE

Reconnue comme l'une des plus importantes du continent par la quantité de fer produite au cours de la période précoloniale, la métallurgie bassar, qui aurait vu le jour aux alentours de la fin du premier millénaire, n'a cessé de se développer depuis le XIV<sup>e</sup> siècle jusqu'aux premiers temps de la colonisation, où elle a connu un rapide déclin<sup>6</sup>. Ce développement précolonial s'est accompagné d'une densification du peuplement conjuguée à une extension de l'aire approvisionnée en fer par les centres de production du pays bassar. À de rares exceptions près, l'activité métallurgique était

ceux-ci n'ont pas été reportés dans la transcription des termes retenus dans le cadre de cette étude, car ils ne seraient pas d'une grande utilité pour le propos qui est développé ici. Le *ncam* est aussi une langue à classes nominales, chaque substantif étant affecté d'affixes de classes (en général à la fois préfixe et suffixe comme dans *ditaŋkpal*, « pierre », *di/taŋkpa/ll*, ou dans *bicaabi*, « forgerons », *bi/caal/bi*). Ces considérations sont essentielles pour comprendre la composition des termes.

5. Les données exposées dans cet article ont été recueillies presque exclusivement dans le quartier de Binaparba (Binaapalib, pour les locuteurs bassar). Sur les revendications identitaires très fortes de ce quartier au regard de l'activité de la forge et sur la nécessité de distinguer, sur la base de ce critère identitaire plus que sur la base de considérations techniques, deux catégories d'artisans au sein de la classe globale des forgerons bassar, voir Dugast 2012.

6. Voir les résultats quantifiés des fouilles archéologiques conduites par Philip de Barros (1985, 1986).

répartie entre groupes spécialisés : les fondeurs, qui extrayaient le minerai et le réduisaient dans des fours, n'étaient en général pas les mêmes que les forgerons, dont le travail commençait avec le traitement du fer brut fourni par les fondeurs. Cette séparation entre fondeurs et forgerons était avant tout l'effet d'une tendance, aboutissant à une séparation de fait entre activités, mais elle n'a jamais procédé d'un principe érigé en règle : rien n'interdisait à des fondeurs de se livrer au travail complémentaire de la forge ou à des forgerons de tenter de produire eux-mêmes le matériau qu'ils travaillaient. Rien si ce n'est une certaine réticence, d'ordre essentiellement éthique, de la part des « véritables » forgerons (tels ceux de Binaparba) à pratiquer la fonte, domaine trop ouvertement livré, on l'a vu, à des actions de type « magique », contre-indiquées pour un déroulement optimal du travail de la forge. Rien si ce n'est non plus, du côté des fondeurs, un certain manque de réussite qui s'attachait fatalement à ceux qui tentaient de se passer des forgerons en travaillant eux-mêmes le métal issu de leurs fourneaux : une trop forte imprégnation de la magie requise pour leur activité de fondeurs condamnait à terme leurs tentatives d'étendre au travail de la forge le champ de leurs activités. Les enquêtes historiques révèlent ainsi l'existence de groupes qui engagèrent l'expérience, laquelle, après une période qui ne semble pas s'être prolongée au-delà de quelques décennies, se solda par un échec notoire (Dugast 2012). Malgré la faillite de ces tentatives, leur seule existence, si fermement inscrite dans la mémoire collective, ne permet pas de souscrire sans réserve à l'appellation de système « dualiste » proposée par Bruno Martinelli (1992) pour rendre compte de la configuration bassar en matière de répartition des tâches dans la chaîne opératoire, même s'il est incontestable que, pour les raisons qui viennent d'être mentionnées, une tendance à la polarisation des activités existait.

Fondeurs et forgerons étaient donc en général distincts. Les fondeurs (*bipaafitiibi*, sing. *upaafiti*<sup>7</sup>) avaient une gamme d'activité assez large,

7. Parfois aussi appelés *bipaafuunliibi* (sing. *upaafuunli*), « ceux qui chargent les fours ». Le terme est formé à partir de *-paa-*, radical de *kipaai*, « four de réduction », du verbe *fuun* « charger, remplir », et du dérivatif *-li*, « celui qui accomplit une action » (Lare 1990 : 25), ce dérivatif étant toujours précédé, dans la composition d'un tel mot, du verbe correspondant à l'action à laquelle il se réfère. La différence entre les deux termes nommant ceux qui se livrent à l'activité de réduction tiendrait en fait au type de désignation auquel chacun d'eux correspond : le premier (*bipaafitiibi*) se réfère à la profession ; le second (*bipaafuunliibi*) à l'exercice effectif de l'activité (on parle ainsi de *mpaafuunmi*, « chargement de four de réduction », Lare 1990 : 82) – ce second terme pourrait donc désigner l'équipe au travail, par opposition au statut ou à la qualité de « fondeurs », rendu par le premier. C'est la notion d'équipe, précisément, que retient Martinelli (1982 : 47) au sujet d'un troisième terme, effectivement en usage, mais plus rarement que les deux précédents (il faut toutefois signaler que l'auteur indique l'avoir recueilli à Bandjeli, soit à l'autre extrémité du pays bassar) : le terme de *bipaatoḷiibi* (que l'on reconnaît derrière la transcription de l'auteur, « *bepatoḷib* »). Construit sur le même principe que le précédent, ce terme associe le verbe *tɔ*, « lancer », au même radical *-paa-* de *kipaai*. On a donc : les *bipaatoḷiibi* sont « ceux qui lancent *kipaai* (le four) ». De fait, l'action de « réduire le minerai » se dit en bassar « lancer *kipaai* », *bi tɔ kipaai*. Enfin, un dernier terme est présenté par le même auteur, qui dit l'avoir recueilli cette

embrassant l'extraction du minerai, son concassage préalable à son introduction dans les fours, la confection du charbon de bois<sup>8</sup>, la construction des fours, leur chargement et enfin leur surveillance jusqu'à obtention d'une loupe de fer brut qui était proposée à la vente aux forgerons (*bicaabi*, sing. *ucaa*). Ceux-ci, bassar mais aussi kabyè, faisaient le déplacement pour acheter auprès des fondeurs les loupes de fer nécessaires à leur activité, matériau qu'ils acheminaient ensuite jusque dans leurs ateliers, distants parfois de plusieurs dizaines de kilomètres (c'était particulièrement vrai des Kabyè, qui résidaient à plus de quatre-vingts kilomètres des plus importants centres de production de fer brut, situés dans la partie ouest du pays bassar).

La loupe de fer (*ɲkuyiki*, ou encore *ɲkuyaal*, termes formés autour du radical *-ku-* du vocable *tikuti*, « fer ») n'était cependant pas le seul produit sorti des fours dont les forgerons bassar avaient besoin. Le « gravier de fer », *ɲkutam* (terme composé de *tikuti*, « fer », et de *ntam*, « terre », « gravier », « sable »), partie granuleuse entourant la loupe à sa sortie du four, leur était tout aussi nécessaire. Ils en tiraient *ɲkuyim*, la « farine de fer » (*tikuti*, « fer » + *ɲyim*, « farine »), adjuvant déclaré indispensable à la confection des boules *ditanɲkundi* à partir desquelles ils transformaient le matériau brut en un fer forgeable (Dugast 1986 : 38-47)<sup>9</sup>. Cette dualité des produits requis était un facteur structurant majeur des activités, imprimant notamment sa marque sur toute une partie de la chaîne opératoire. C'est notamment autour de cette division que s'organisait le rapport aux premiers outils lithiques employés dans les quartiers de forgerons.

fois à Bassar, celui de « *m'pandam* », qui désignerait toujours l'équipe qui travaille à la réduction (*ibid.*). Il s'agit en fait du composé *mpaamu daan*, que l'on peut traduire par « propriétaire des fours » (*mpaamu* est en effet le pluriel de *kpaai*).

8. Activité qui a donné lieu à l'émergence d'une nouvelle spécialisation, à la suite de la raréfaction, autour des sites de fonte, des espèces ligneuses les plus adaptées. Les femmes konkomba au nord, celles du village bassar de Dimori au sud, ont ainsi pris une part croissante à cette activité (voir Goucher 1984 : 114, de Barros 1986 : 154). En réalité, cette question du charbon, tant du point de vue des techniques mises en œuvre pour son obtention que de celui de son approvisionnement depuis des zones plus favorisées par leur couverture végétale mais éloignées des zones de production métallurgique, grosses consommatrices de charbon, est plus complexe que ne l'ont perçue les auteurs cités et mériterait d'être reprise en profondeur.

9. Nombreux sont les auteurs à avoir signalé l'indispensable opération de purification du fer par les forgerons bassar avant le travail de façonnage proprement dit. Parmi les premiers d'entre eux, Hupfeld (1899 : 190 ; repris par Cornevin 1962 : 89), Martinelli (1982 : 57, 65-66), Goucher (1984 : 122) et de Barros (1986 : 153). Curieusement, aucun ne fait cependant mention de la poudre de fer *ɲkuyim*. Cela peut s'expliquer par la diversité des techniques en présence, modulée par un degré d'exigence variable en fonction du groupe considéré. Ainsi, les forgerons de Binaparba (groupe de l'agglomération de Bassar) affichaient une attitude qu'à certains égards on peut qualifier d'aristocratique, avec une volonté de ne transiger sur rien quant aux exigences de ce qu'ils considéraient comme la perfection technique. Les groupes de la zone dite *taapu* (l'ouest du pays bassar), où les chercheurs mentionnés ont concentré l'essentiel de leurs investigations, apparaissent comme comparativement beaucoup plus accommodants. Il n'empêche : il existe au moins certains des villages de forgerons de la partie ouest du pays bassar, et non des moindres (ainsi, Natchamba, Bicaalambi, Bicaanaajuubi, etc.), dont les techniques, fort proches de celles à l'œuvre à Binaparba, faisaient une place de choix à la poudre *ɲkuyim*.



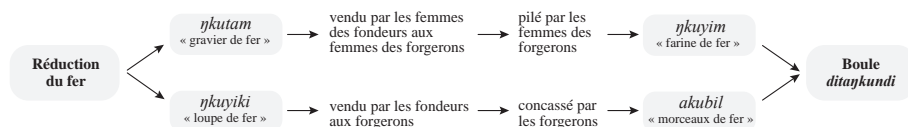
## LES ENTOURS DE L'ATELIER : DUALITÉ MASCULIN/FÉMININ DES PRODUITS ET DES OUTILS

Envisagés l'un par rapport à l'autre, loupe de fer et « gravier de fer », les deux produits résultant de l'opération de réduction du minerai, se prêtaient à une interprétation symbolique en termes de dualité masculin/féminin. À l'instar de nombreux peuples ouest-africains, les Bassar ont tendance à considérer des paires d'éléments similaires et comparables comme formant des couples d'opposition dont l'un des termes est masculin et l'autre féminin dès lors que les aspects par lesquels ils se distinguent paraissent adaptés à une telle interprétation. C'est le cas notamment de certaines plantes, que les botanistes reconnaissent généralement comme des espèces voisines mais distinctes et que pourtant les Bassar tiennent pour des individus d'une même espèce qui seraient simplement de sexe opposé : leurs nombreux caractères similaires attestent leur appartenance à une même espèce, considèrent-ils, et la présence de certains traits de différenciation jugée secondaire est simplement rapportée à une distinction de sexe. De même, dans le registre sonore, deux clochettes similaires à tous points de vue et ne se différenciant que par leur son seront pareillement distinguées : celle qui émet le son le plus aigu (le plus strident, donc le plus « viril », estiment les Bassar) sera déclarée mâle face à celle dont le son plus grave trahit la nature féminine. Et les tambours parlants jumelés, fixés chacun sur une fourche, dont on trouve des occurrences dans quasiment toute l'Afrique de l'Ouest (chez les Bassar ils portent le nom de *tampa*), sont aussi considérés comme formant un couple mâle/femelle, le tambour au son le plus grave étant reconnu, toujours selon le même principe, comme l'élément féminin de ce couple.

Dans le domaine du travail du fer, une telle propension à classer certains éléments selon une dualité masculin/féminin a trouvé à s'exprimer avec les deux produits ferreux tirés des fours. Et ce, dès leur obtention. Le « gravier de fer » *ηkutam* correspondait à la rétribution consentie en nature par les fondeurs à leurs femmes en contrepartie de la part qu'elles prenaient dans le travail préalable à la réduction – notamment la fabrication du charbon de bois et le concassage du minerai avant tri et chargement dans les fours<sup>10</sup>. Ces femmes de fondeurs vendaient ensuite ce produit à celles des forgerons, lesquelles le transportaient jusqu'au quartier de leurs maris forgerons où elles procédaient, on l'a dit, à sa transformation en une poudre plus fine, la « farine de fer » (*ηkuyim*) qu'elles cédaient à leurs maris contre soit une rétribution en nature (un fer de hache, très utile aux femmes pour leur collecte, en brousse, du bois de chauffe), soit une somme en argent. Autour de ce produit se constituait donc un pôle féminin, auquel faisait pendant le

10. Cette rétribution en nature était généralement complétée par une rétribution en argent (en cauris à l'époque précoloniale) à partir des recettes de la vente de la loupe de fer.

pôle masculin dont la loupe était l'élément focal. Le convoyage de celle-ci jusqu'aux ateliers de forge puis son concassage étaient en effet assurés par les hommes selon un schéma similaire (voir schéma).



Sch. 1 : Les chaînes opératoires parallèles du concassage de la loupe de fer (exclusivement par les hommes) et du pilage du gravier de fer (principalement par les femmes) pour l'obtention des produits entrant dans la composition de la boule *ditanjkundi*.

Une polarité masculin/féminin structurait ainsi les rapports entre les deux produits types de la réduction et leurs utilisations ultérieures par les forgerons. Les outils, mais aussi les actions accomplies par leur truchement, portaient la marque de cette dualité : les hommes procédaient au concassage de la loupe de fer (*ηkuyiki*) avec des outils qui n'étaient pas les mêmes que ceux utilisés par les femmes pour le pilage du « gravier de fer » (*ηkutam*). Nous verrons toutefois que cette dualité, assez rigoureuse dans ses grandes lignes et sur laquelle les forgerons tendent à mettre l'accent, se brouillait en certaines de ses franges, et que le rapport aux outils s'en trouvait lui aussi affecté.

### Le concassage de la loupe de fer : une tâche exclusivement masculine

Le concassage de la loupe de fer était considéré comme un travail exigeant force et habileté, habileté notamment indispensable pour éviter de se blesser gravement. La réussite dans cette tâche était d'ailleurs un critère de virilité : le jeune forgeron en herbe qui passait ce test avec succès était jugé apte au mariage<sup>11</sup>. On commençait alors à entreprendre pour lui les démarches en vue d'obtenir la main d'une fille<sup>12</sup>.

Deux pierres étaient requises pour ce concassage. L'une servait d'enclume, l'autre de marteau. La première porte le nom de *dikugbatankpal*, terme composé du mot *ditanjkpal* (« pierre »), du radical *-ku-* (provenant du mot *tikuti*, « fer ») et du verbe *gba*, « battre ». La pierre est donc, littéralement, la « pierre où battre le fer ». Deux autres termes sont parfois également utilisés pour la désigner. L'un, *dikuwiitanjkpal*, a exactement la

11. Tant que le garçon n'était pas en mesure de casser convenablement la loupe de fer, il était considéré comme « mou » (*pɔfi*) ; quand il y parvenait enfin, on disait qu'il était devenu « fort » (*pɔɔ*).

12. De telles considérations n'étaient cependant pas réservées au concassage de la loupe : des propos similaires étaient tenus envers les capacités du jeune homme à actionner le soufflet avec suffisamment de vigueur et d'endurance pour que jusqu'à trois pièces puissent être mises ensemble dans le foyer pour être travaillées à tour de rôle sur l'enclume. De même, certains informateurs évoquent dans des termes semblables le test que constituait la capacité à manier énergiquement les lourds marteaux de pierre de l'atelier (voir à ce sujet Martinelli 1982 : 63).

même construction que le précédent, au verbe près, qui est cette fois le verbe *wii*, signifiant « casser » : le nom est donc dans ce cas « la pierre où casser le fer ». L'autre a une construction beaucoup plus simple : *ɲkuyaal taŋkpal*, signifiant simplement « la pierre de *ɲkuyaal* (la loupe de fer) ». Le quartier de Binaparba comptait peu d'exemplaires de pierres de ce type, plusieurs équipes, d'ateliers distincts, se partageant la même pierre qu'elles utilisaient à tour de rôle. Ces pierres étaient d'ailleurs situées à l'extérieur des ateliers, dans certains des espaces interstitiels qui les séparaient les uns des autres.

La deuxième pierre, celle servant de percuteur, porte le nom de *ditaŋkpagbakaal*. Bien que les éléments qui composent ce nom soient pour l'essentiel les mêmes que ceux présents dans le terme désignant l'enclume, leur distribution est différente. Cette permutation traduit une construction fondée sur d'autres principes. Alors que le radical de *ditaŋkpal* (« pierre ») se trouvait en position déterminante, il est ici relégué à une position secondaire. C'est si vrai que ce composant peut être omis et la pierre jouant le rôle de percuteur (et nous verrons que le principe s'applique également pour toutes les pierres de fonction équivalente) être simplement appelée, par abréviation, *digbakaal*, littéralement : « celle [la pierre] avec laquelle on bat ». Quant à la mention du fer, elle a totalement disparu. C'est ici la fonction qui prime sur le matériau travaillé. L'essentiel repose sur la particule finale (*kaa*), qui est un dérivatif signifiant « ce qui sert à » (Lare 1990 : 29, Cox 1998 : 177), dont la présence attire toute l'attention sur le composant verbal du terme : ici, *gba*, « battre ». On a donc : *ditaŋkpagbakaal* est, littéralement, « la pierre avec laquelle on bat », ou « la pierre pour battre »<sup>13</sup>.

Comme souvent avec les faits linguistiques, ce genre de composition est assez régulier et la forme duelle que fait apparaître la mise en regard des constructions respectives des deux termes (avec une transformation rigoureuse assurant le passage de l'un à l'autre) se retrouve à propos de nombre d'autres couples de pierres associées autour d'une même complémentarité de type enclume/marteau. Toutefois, on relève aussi certaines exceptions, et il va sans dire que celles-ci, jamais tout à fait contingentes, sont des plus instructives.

### **Le pilage du « gravier de fer » : une tâche à orientation féminine**

En ce qui concerne le pilage du « gravier de fer » en vue d'obtenir la « farine de fer », les choses sont moins tranchées, en particulier quant à l'attribution

13. De même que la pierre tenant lieu d'enclume pour ce travail de concassage, généralement appelée *dikugbatanŋkpal*, pouvait aussi être désignée du nom de *dikuwiitanŋkpal* (le verbe *wii*, « casser », se substituant au verbe *gba*, « battre », on l'a vu), de même la pierre servant de percuteur pour ce même travail, pierre dont le nom courant était *ditaŋkpagbakaal*, pouvait être appelée *ditaŋkpawiiikaal*, avec la même substitution entre les deux verbes. Signalons enfin que, en raison de sa forme ovoïde, cette pierre était parfois tout simplement appelée *dinantanŋkul*, nom générique que les Bassar donnent à toute pierre ronde ayant une fonction similaire (c'est-à-dire servant pour toute sorte d'opérations de broyage, pilage, etc.).

de ce travail aux femmes. Certes, bien des traits font de cette activité un domaine qui semble le pendant féminin du concassage de la loupe. Déjà, le travail de concassage des loupes de fer constituait en soi, on l'a vu, un test de virilité pour les jeunes forgerons. Et, contrasté au pilage du « gravier de fer », ce travail faisait encore plus figure d'activité virile face à ce qui apparaît comme sa contrepartie féminine : un labeur exigeant patience et une certaine minutie, face à l'énergie requise pour le concassage de la loupe. Le type de gestuelle présentait des contrastes du même ordre. La percussion énergique exigée pour le fractionnement de la loupe imposait la position debout. De son côté, le pilage du « gravier de fer » s'effectuait en position assise (la personne s'asseyait à même la pierre, jambes tendues), les bras posés sur les cuisses et la pierre servant de percuteur effectuant de nombreux mouvements répétés de faible amplitude.

Pourtant, si le concassage de la loupe restait un domaine réservé des hommes<sup>14</sup>, le pilage du « gravier de fer » n'était pas de façon aussi exclusive un champ d'activité féminine. Il arrivait en effet que les forgerons se trouvent à court de « farine de fer » nécessaire à la confection des boules par quoi commençait toujours leur travail dans l'atelier, et qu'alors ils se résignent à piler eux-mêmes le « gravier de fer ».

Mais la principale intrusion des hommes dans cette activité considérée comme plutôt féminine résultait de certaines particularités techniques. Le concassage de la loupe, qui revenait exclusivement aux travailleurs masculins, avait un double objectif : d'abord fractionner la loupe en morceaux de taille plus réduite, convenant mieux au travail dans le foyer de la forge et plus en adéquation avec le format des objets à forger ; ensuite et surtout séparer les blocs de fer pur (ou quasiment pur) de toutes les incrustations d'autres éléments, toujours présents dans une loupe. Comme l'avait noté F. Hupfeld dès 1899 (le phénomène est d'ailleurs commun à toutes les fonderies africaines), la loupe est en effet un bloc très hétérogène contenant certes du fer, mais aussi beaucoup de morceaux de charbon et de scories<sup>15</sup>. Ces déchets, qu'à ce stade les forgerons désignent de multiples termes mais notamment du terme générique de *tijokondi* (dont la signification très

14. Dans la partie ouest du pays bassar, les forgerons, pour une part notable d'entre eux, n'ont pas poussé aussi loin que ceux de Binaparba, à l'est, la structuration rigoureuse des activités préparatoires au travail de la forge en tant que tel. Voir par exemple les mentions de Philip de Barros (1986 : 153) faisant apparaître l'ensemble des opérations préparatoires comme des tâches généralement effectuées par les femmes (de fait, dans cette zone, ces tâches ne sont pas toujours distinguées en deux composantes, l'une féminine, l'autre masculine), tâches qu'il oppose aux travaux de forge proprement dits, réservés aux hommes. Il convient cependant de signaler que plusieurs villages de cette zone ouest se conforment malgré tout au modèle de la division des tâches de la phase préparatoire tel qu'il est en vigueur à Binaparba (voir *supra*, note 9).

15. Voir Cornevin 1962 : 87 et 89 pour une traduction en français du texte de Hupfeld. Selon les estimations de de Barros (1985 : 280-284 ; 1986 : 153), une loupe de fer contenait entre 50% et 60% de fer pur.

générale est « saletés »), sont séparés du fer grâce au concassage. Mais, lors de ce travail se détachent également de la loupe des parties plus fines qui, de l'avis des forgerons, contiennent encore du fer. Ces parties mixtes, formées d'un mélange de déchets et de fer, sont désignées du même terme que le « gravier de fer » vendu par les femmes des fondeurs (il s'agit donc d'un autre *ηkutam* dont il présente d'ailleurs l'allure générale, c'est-à-dire sous forme de granules) et le même traitement leur est réservé : afin de séparer les parties ferreuses des parties de scories (qui sont ici désignées du terme de *ncaakoom*), le « gravier de fer » *ηkutam* doit être soigneusement pilé. On comprend donc que le pilage de ce gravier repose sur le même principe que le concassage de la loupe (séparer le fer des scories), mais à une autre échelle, plus fine<sup>16</sup>. Ce procédé présente au moins un double avantage : récupérer davantage de fer, en l'extrayant des parties qui en contiennent encore (le « gravier de fer », qui autrement aurait été abandonné comme déchet), et disposer de fer à l'état de poudre, poudre dont le rôle sera essentiel, insistent les forgerons, pour la suite du processus, laquelle consiste en une action de purification à chaud et d'assemblage du fer, avant que ne commence, à sa suite, le travail de façonnage.

C'est donc ce *ηkutam* dérivé, extrait de la loupe, qui était pilé par les hommes. Ce travail était ainsi en quelque sorte la réplique du pilage, par les femmes, du *ηkutam* principal, vendu par les femmes des fondeurs. Ces produits étaient certes différents par leurs origines, mais ils présentaient, au dire des forgerons, des propriétés similaires, raison pour laquelle ils étaient désignés du même nom (*ηkutam*). En outre, ils aboutissaient au même résultat (dans les deux cas on obtenait une poudre ferreuse, invariablement appelée *ηkuyim*, « farine de fer »). Or, ce travail de pilage commun aux deux processus était réalisé avec des outils partiellement différents selon qu'il était effectué par les hommes ou par les femmes.

Du côté des hommes, le *ηkutam* détaché de la loupe lors du concassage sur *dikugbatanƙpal* était rassemblé en petits tas avant d'être déposé sur une autre pierre pour y être pilé. Cette pierre portait le nom de *dikusantanƙpal*. On voit par sa construction que ce terme est presque identique au précédent (celui de *dikugbatanƙpal*, se référant au concassage de la loupe), la seule différence entre eux résultant de la substitution paradigmatique opérée sur

16. Le travail de pilage a permis de dissocier les différents composants du « gravier de fer » (*ηkutam*). Le produit obtenu est une poudre fine, mêlant parties ferreuses, qui sont recherchées (elles formeront *ηkuyim*, la « farine de fer »), et scories (dont les forgerons veulent se débarrasser). Pour effectuer le tri à une telle échelle, les femmes mettent en œuvre une technique qui leur est familière (elles y ont recours dans bien d'autres secteurs d'activité) : ayant déposé le produit de leur pilage dans unealebasse, elles secouent celle-ci de bas en haut (on dit : *bi ceefi*) de façon à faire remonter les particules les plus légères vers la surface. Les contrastes au niveau des couleurs permettent également de s'assurer que la séparation est correctement effectuée : les parties ferreuses sont plutôt blanches tandis que les scories pulvérisées présentent une couleur plus sombre, qualifiée de « noire ».

les verbes : de *gba*, « battre » (nous avons vu qu'une autre option retenait le verbe *wii*, « casser »), on passe à *san*, « piler ». *Dikusantaŋkpal* est donc « la pierre où on pile le fer ». À cette pierre faisant office d'« enclume » pour ce travail de pilage était associée celle servant de « marteau », dont le nom était – de façon congruente à ce que nous avons observé avec la nomenclature en vigueur pour le concassage de la loupe – *ditaŋkpaŋkaal*, « la pierre avec laquelle piler ». Là encore, entre ce terme et celui correspondant à l'opération précédente, le parallèle est immédiat : l'un des deux termes se déduit de l'autre par simple substitution du verbe *san*, « piler », au verbe *gba*, « battre », et réciproquement<sup>17</sup>. Du côté des hommes, donc, les outils employés pour le pilage de *ŋkutam*, le « gravier de fer », se conformaient à un système de dénomination en parfait écho avec celui en vigueur pour le concassage de la loupe.

Du côté des femmes, cet équilibre était légèrement infléchi, en raison d'un outillage lui-même partiellement distinct. Aucune différence n'est à signaler quant à la pierre servant de percuteur : d'un type identique, elle portait aussi le même nom (*ditaŋkpaŋkaal*). La véritable différence provenait de la pierre servant d'enclume. Et, pour commencer, de sa localisation : à la différence des hommes qui le faisaient dans *ncaamɔŋki*, l'espace alloué aux ateliers (le « domaine de la forge »)<sup>18</sup>, entre lesquels étaient installées les pierres dites *dikusantaŋkpal* dont ils se servaient pour ce travail, les femmes pilaient leur *ŋkutam* hors du village. Toutefois, ce lieu n'était qu'à peine éloigné des habitations, au pied immédiat du mont Bassar. S'y trouve une large dalle rocheuse, que des décennies de pilage du « gravier de fer » ont criblée d'une quantité de trous. Jusqu'à une cinquantaine de personnes pouvaient y travailler simultanément, assure-t-on. De fait, on y dénombre une quantité presque équivalente de trous. La dimension collective est considérée comme un trait essentiel de ce travail, tout au moins quand il est décliné au féminin. Pour transformer un moment de labeur pénible<sup>19</sup> en une occasion de joyeuse sociabilité, les femmes préféreraient en faire une tâche collective qu'elles accompagnaient de badinages et surtout de chants. Le choix d'un lieu écarté du village pour s'y livrer tiendrait avant tout à la présence, en un tel endroit seulement, d'une large dalle déjà sur place et faisant office, sans effort nécessaire pour l'installer, de pierre enclume collective, capable de réunir en

17. Mais, comme pour le concassage de la loupe, on pouvait aussi, lorsque la référence technique précise n'était pas nécessaire, se contenter de la désigner du terme de *dinantaŋkul*, terme qui, rappelons-le, signifie simplement « pierre ronde » (*supra*, note 13).

18. Littéralement : « la cour extérieure (*mmɔŋki*) de la forge (*kucaa*) ». Les ateliers de forge étaient regroupés et établis en contrebas des habitations, dans cet espace appelé *ncaamɔŋki*. Secteur habité et secteur de production étaient donc séparés bien que mitoyens.

19. Les informateurs soulignent les souffrances physiques ressenties dans cette activité, tout en reconnaissant qu'elles s'atténuent avec le temps du fait d'une certaine accoutumance : « Après avoir fini de piler, on a les bras et les avant-bras qui font très mal. Mais les personnes qui sont habituées ne le sentent plus. »

un espace restreint une forte concentration de travailleurs (ou plutôt, dans le cas présent, de travailleuses)<sup>20</sup>.

Cette dalle servant d'« enclume » collective portait deux noms. Le premier, *kutaŋkpanaaui*, est un terme qui se démarque nettement du lexique rencontré jusqu'ici. Il signifie littéralement « pierre-meule » (*kunaaui*, « meule » + *ditanŋkpal*, « pierre »). L'expression se réfère à l'aspect de la dalle rocheuse : en l'occurrence le fait qu'il s'agisse d'une roche formant une vaste surface, qui évoque celle d'une meule. Le second terme, *dikusanjool*, d'usage plus courant, nous intéressera davantage. On lui reconnaît la même construction générale que celle des termes qui ont retenu notre attention précédemment. Le nom se rapproche en particulier du dernier d'entre eux, *dikusantanŋkpal*, qui désigne toute pierre dont les hommes se servent comme d'une enclume pour piler leur part de *ŋkutam* (« gravier de fer »). Entre les deux termes, la seule différence tient en un rapport de substitution entre deux de leurs composants, exercice auquel le lecteur est maintenant rôdé. Cependant, la substitution concerne ici non plus le verbe mais le dernier des composants de chacun de ces deux termes : la racine *-tanŋka-* (de *ditanŋkpal*, « pierre ») est remplacée par la racine *-joo-* (de *dijool*, « montagne », « haute colline »). En d'autres termes, il se confirme que le matériau sur lequel est effectuée l'action est jugé identique (matériau auquel se réfère le premier composant, *-ku-*, stable d'un terme à l'autre), de même que l'action elle-même (à laquelle se réfère le deuxième composant – un verbe –, stable lui aussi). Seul change le support de l'action : là où il s'agit d'une « pierre » (*ditanŋkpal*) pour les hommes, il s'agit pour les femmes d'une « montagne » (*dijool*). On comprend par conséquent que le composant « montagne » se réfère, dans ce terme *dikusanjool*, à la taille, comparativement immense, de la pierre sur laquelle les femmes effectuaient leurs pilages.

Indiquons pour clore cette section qu'une autre différence séparait l'engagement des femmes dans ce travail de pilage de celui qu'y prenaient les hommes. Le pilage du « gravier de fer » produisait deux types de poudres, que les informateurs qualifient par leur couleur : l'une, blanche, était *ŋkuyim*,

20. Il convient toutefois de noter la récurrence de ce type de configuration de l'espace dans les nombreux villages de forgerons de l'ouest du pays bassar (la zone dite *taapu*) : à proximité immédiate de chacun de ces villages, on observe toujours la présence d'une semblable dalle rocheuse (appelée dans cette zone *likumanjool*), là aussi lieu de travail féminin. Selon les villages, le travail qui y était effectué différait : pour les plus nombreux, c'était le lieu où se réalisait le concassage de la loupe, opération féminine (voir *supra*, note 14) ; pour d'autres (notamment Natchamba et une partie de Bicaanaajuubi), qui suivaient un modèle plus proche de celui à l'œuvre à Binaparba, les femmes s'y consacraient uniquement à la transformation du « gravier » *ŋkutam* en la poudre *ŋkuyim*, les hommes étant chargés, eux, du concassage de la loupe (sur d'autres pierres, parfois à proximité). Quoi qu'il en soit de cette diversité, cette récurrence de la présence, près des localités de forgerons, d'un tel lieu fait penser que vraisemblablement plus que la proximité de « sites de pierre à marteau et à enclume », la présence d'une telle dalle aurait pu contribuer à fixer les villages de forgerons là où ils sont aujourd'hui.

la « farine de fer » qui, on l'a vu, entrait dans la composition de la boule *ditaŋkundi*, point de départ du travail de l'atelier (voir *infra*) ; l'autre, noire, que l'on appelait *ncaakoom*, considérée par les forgerons comme un déchet (il s'agissait des micro-scories que le pilage de *ŋkutam* avait permis de détacher du fer lui-même [sous sa forme de *ŋkuyim*]), était en revanche recherchée par les femmes en tant que composant des matières servant au revêtement décoratif des murs et sols des habitations – cases et cours<sup>21</sup> –, auxquelles il donnait un brillant particulièrement prisé<sup>22</sup>. Ici comme ailleurs en Afrique, la décoration des murs des habitations était un domaine d'expression de la rivalité entre femmes. L'obtention de cette poudre noire était par conséquent un facteur important de motivation de la part des femmes dans cette activité de pilage, mais laissait en revanche les hommes totalement indifférents.

La partition entre deux domaines qualifiés respectivement de masculin et de féminin, qui courait depuis l'obtention des produits de la réduction du minerai, trouvait son terme une fois les deux opérations préparatoires accomplies (concassage de la loupe par les hommes pour en extraire des morceaux de fer *akubil* ; pilage du « gravier de fer », par les femmes principalement, pour en isoler la « farine de fer »). Au-delà, le processus se poursuivait dans un nouveau lieu, l'enceinte de l'atelier de forge, où intervenaient d'autres outils de pierre, dont la distribution répondait à d'autres principes.

### **DANS L'ENCEINTE DE L'ATELIER : DES OUTILS DE PIERRE AURÉOLÉS D'UN CERTAIN PRESTIGE**

L'atelier (*kucaadii*) est, pour les forgerons, le lieu où se concentre la quintessence de leur activité, celui où ils puisent les fondements de leur identité (voir Dugast 2012). Aussi, entre les tâches accomplies hors de son périmètre et celles qui le sont en son sein, les différences se font nettement sentir – et pas seulement du fait de la présence, dans cet espace, d'instruments autres que ceux de percussion et qui interagissent partiellement avec eux. Les plus marquées de ces différences s'observent au sujet des formes d'organisation du travail et de répartition des tâches (quoique leur cadre déborde largement celui des instruments de pierre). D'autres, plus discrètes peut-être mais faisant apparaître des traits tout à fait significatifs, se révèlent

21. Il servait aussi de « ciment » pour les rebords du trou *ŋkantambɔɔl* situé au centre de toute case bassar. La fonction de ce trou est de recueillir l'urine des enfants en bas âge, mais aussi tous les liquides, organiques ou non, produits lors d'un accouchement ou d'une toilette funèbre. Sur l'importance de ce trou dans les pratiques rituelles des Bassar, voir Dugast 2009.

22. Si les femmes des forgerons étaient nettement avantagées par leur accès privilégié à ce produit, elles n'en étaient pas les seules utilisatrices. Leur production dépassant largement leurs besoins, elles en écoulaient le surplus sous des formes diverses. Le produit circulait ainsi entre femmes apparentées ou liées par des relations d'alliance et parvenait de la sorte dans de nombreux quartiers alentours ; au-delà de ces réseaux où il faisait principalement l'objet de dons, il pouvait être vendu, ce qui accroissait encore sa diffusion.



à travers les aspects terminologiques relatifs aux seuls outils lithiques, dont la nomenclature laisse transparaitre certaines inflexions par rapport au standard mis en évidence à partir des exemples précédents. Ces traits distinctifs s'éclairent encore davantage à la lumière de certaines spécificités techniques attachées à ces outils, auxquelles une dernière section sera consacrée.

### **Une division des tâches fortement hiérarchisée**

Si, pour les phases de préparation des matériaux (fer brut d'une part et « farine de fer » d'autre part), où le feu ne jouait aucun rôle, la dualité hommes/femmes constituait le critère dominant en matière de répartition des tâches, il en allait tout autrement des phases de forge proprement dites. Une organisation structurée selon d'autres principes prévalait au sein de l'atelier. Notons tout d'abord un net effacement des femmes dans cet espace très masculin<sup>23</sup>. Elles ne prenaient aucune part aux activités qui s'y déroulaient. Leur simple présence y était même jugée déplacée, malvenue. La femme du maître forgeron était à cet égard sujettes à des tabous particulièrement forts, du fait de l'assimilation du foyer – une structure complexe en argile qui en fait une sorte de semi-four – à un sexe féminin, avec lequel son mari, souvent nu de surcroît quand il travaillait, était considéré entretenir des relations intimes ; se trouver en présence de ce foyer était, pour la femme du maître forgeron, assimilé à une situation où elle aurait l'occasion de voir le sexe de sa coépouse. Mais même les autres femmes n'étaient pas les bienvenues dans la forge : celle qui était désignée pour apporter leur repas aux travailleurs n'était autorisée à y entrer que le temps d'y déposer le plat, après quoi elle ressortait aussitôt<sup>24</sup>.

De par l'absence de femmes dans cet espace de travail, la dualité hommes/femmes n'a donc plus lieu d'être. S'y substitue une organisation plus explicitement hiérarchique. *Ucaa*, le forgeron, à la tête d'une petite équipe, est secondé par ses collaborateurs qui sont en même temps ses apprentis. Ceux-ci se trouvent à des stades distincts de leur formation. Cette seule

23. Tel n'est pas le cas dans les forges kabyè (pourtant globalement assez similaires aux forges bassar), où j'ai vu des femmes actionner le soufflet. Cette observation concorde avec les informations rapportées par B. Cridel (1967 : 63), qui semblent indiquer en outre que ce serait là une tendance générale. Un autre auteur mentionne quant à lui que cet instrument est manipulé par un enfant (Verdier 1982 : 193).

24. Ces informations, obtenues plusieurs décennies après la fin du travail du fer à Binaparba, concordent avec celles rapportées par un observateur de la fin du XIX<sup>e</sup> siècle, témoin direct de l'activité des ateliers : « En raison de la grande chaleur environnante, les gens vont complètement déshabillés (...). En raison de la température élevée, ceci va de soi et personne ne se formalise lorsque la femme apporte la nourriture à son mari dévêtu. » (Klose 1899, traduction de Cornevin 1962 : 88). La mention de la relation conjugale qui liait le forgeron à la femme chargée d'apporter la nourriture détonne toutefois par rapport aux propos que l'on peut recueillir aujourd'hui : on peut supposer qu'il s'agit là d'une simple déduction de l'explorateur, dont le séjour sur place a été trop bref pour lui permettre d'être pleinement informé de la nature réelle des relations entre les personnes dont il observait les attitudes, ou encore des règles en vigueur à leur sujet.

indication suffit à faire comprendre que, à la différence du cas précédent où les positions étaient immuables, ici un changement est appelé à se produire avec le temps : après avoir occupé les différents postes au sein de l'atelier, c'est-à-dire après avoir franchi tous les grades, l'apprenti qui a achevé sa formation accède à son propre atelier où un nouveau cycle se met en place.

Dans la division des tâches, *ucaa* se charge des manèvements simultanés de la pince (*kubaau*) et d'un balai (*kucaanɣatibaau*)<sup>25</sup>, lequel sert à dégager la surface de l'enclume des scories expulsées du fer par les percussions des marteaux. *Ucaa* fait également usage de divers outils dont, nous le verrons, certains marteaux bien spécifiques. À l'aide de la pince, il place et retire les pièces de fer dans le foyer dès qu'il en juge le moment opportun, puis les dépose sur l'enclume pour les exposer aux coups de marteaux qu'y assène le plus avancé de ses deux apprentis. À une exception près sur laquelle nous reviendrons, les marteaux de pierre sont en effet si massifs qu'ils ne peuvent être maniés qu'à deux mains, ce qui interdit naturellement qu'une même personne soit affectée à la pince et aux marteaux simultanément, comme c'est le cas pour les forges de type konkomba ou kotokoli, où l'outillage de percussion, métallique, se tient d'une seule main. Dans l'atelier bassar, l'homme qui manœuvre les marteaux est appelé tantôt *utambɔɔl* – littéralement « le joueur<sup>26</sup> (*ubɔɔl*) de marteau (*ntambeen*) » –, tantôt *utanɣpabɔɔl* (« le joueur de pierre »)<sup>27</sup>. Le troisième membre de l'équipe, le plus jeune et le plus récemment intégré, celui dont l'apprentissage sera surtout fait de l'observation des gestes de ses aînés, est chargé d'actionner le soufflet (*ɲfukum*). Il porte le nom d'*ufukunli* (« celui qui actionne le soufflet »)<sup>28</sup>.

Au sein de l'atelier, le rapport aux outils lithiques s'établit donc selon un schéma spécifique. Le binôme marteau/enclume ne constitue plus une cellule autonome, en quelque sorte close sur elle-même, comme c'était le cas pour les phases préparatoires : en particulier, entre ces deux catégories d'outils, la relation n'est plus exclusive. La présence du feu exige le recours

25. Littéralement : « balai (*kuɣatibaau*) de forge (*kucaau*) ».

26. Au sens de « batteur », « joueur de percussions ».

27. Le préfixe *u-* est celui de la classe des personnes (des êtres humains) et le suffixe *-li* (parfois, comme ici, plus simplement *-l*) est un dérivatif exprimant l'idée de « celui qui accomplit une action » (voir *supra*, note 7). On a ici affaire à toute une série de termes dont la composition est soit, dans sa version simplifiée, constituée d'un verbe encadré par les préfixe et suffixe qui viennent d'être indiqués (tel est le cas du terme *ubɔɔl*, « celui qui joue »), soit, dans sa version plus complète, d'un substantif (qui désigne invariablement l'objet sur lequel s'exerce l'action décrite par le verbe qui suit) et d'un verbe (tel est le cas des termes *utambɔɔl* et *utanɣpabɔɔl*, respectivement « celui qui joue des marteaux » et « celui qui joue des pierres »).

28. On se trouve ici devant le cas d'une variante simplifiée des termes dont il était question dans la note précédente, le radical se limitant ici au composant verbal : il faut donc comprendre que le radical *-fukun-* provient ici du verbe *fukum* « actionner le soufflet », et non du substantif *ɲfukum* (« soufflet ») qui en est dérivé.

à d'autres instruments (soufflet, pince, balai, etc.), ce qui insère ce binôme dans une configuration plus complexe. Une terminologie particulière se fait l'écho de cette spécificité.

### Aspects terminologiques

Bien que présentant par nature un caractère globalement régulier, la terminologie des outils lithiques de l'atelier de forge n'en est pas moins affectée de certains écarts significatifs par rapport à ce qu'on pourrait identifier comme une norme. Comme on peut le pressentir, ces écarts à la norme seront révélateurs de quelques-unes des singularités que revêt cet outillage du fait de son insertion dans cet espace. Le premier de ces écarts est fourni par le terme désignant l'enclume, pièce maîtresse de chaque atelier<sup>29</sup>. Cette pierre volumineuse, fermement implantée (elle est à demi enterrée), est appelée *dicaatanƙpal*, mot composé de *kucaau*, « forge » (au sens d'activité) et *ditanƙpal*, « pierre ». *Dicaatanƙpal* est donc « la pierre de la forge »<sup>30</sup>. Le terme renvoie par conséquent au statut de la pierre et non plus à sa fonctionnalité, rendue dans les exemples précédents sous une forme descriptive. Rien ici, dans la composition du terme, qui se réfère aux opérations précises effectuées sur le support qu'elle constitue. Cette pierre, qu'une certaine noblesse entoure, a de toute évidence, pour les forgerons, une valeur emblématique. Nous verrons (dans la deuxième partie) que les conventions sociales et les pratiques rituelles qui la concernent corroborent cette première impression.

Un autre trait distinctif, sans doute comparativement secondaire, intervient cependant : on ne peut manquer d'observer que, parmi celles qui ont un usage d'« enclume », cette pierre de forgeron est la première qui, dans la chaîne opératoire, agit simultanément sur les produits issus des deux lignes distinctes jusque-là : celle, plutôt féminine, de la série « gravier de fer » → « farine de fer » et celle, strictement masculine, de la série « loupe de fer » → « morceaux de fer ». Rappelons en effet que ce sont les deux produits, assemblés au sein de la boule *ditanƙkundi*, qui constituent le matériau

29. En réalité, il y en avait en général deux par atelier, de tailles différentes, la plus large servant essentiellement aux travaux de finition, notamment pour les lames de houes. Cependant, par rapport aux questions traitées ici, les propriétés des deux enclumes étaient suffisamment similaires pour qu'on puisse s'autoriser, par souci de concision, de s'en tenir à un schéma où il n'est question que d'une seule enclume. Quant à leurs noms, ils étaient strictement identiques.

30. Dans la partie occidentale du pays bassar, plus précisément dans le village de forgerons de Bitchabe, Martinelli (1982 : 60-61) a relevé le terme de « *kukpo* », que les enquêtes conduites par Barros en 2002 dans la même localité ont permis de confirmer (communication personnelle). En 2013, des investigations conduites dans cette zone m'ont permis de préciser le terme : il s'agit en fait de *kukpokɔ*. Ce terme est indécomposable, de sorte que se dégage ainsi une différence notable entre les parties est (Bassar) et ouest (zone dite *taapu*, « bas ») du pays bassar : à Bassar (Binaparba), l'enclume est appelée « pierre de la forge » (*dicaatanƙpal*), tandis que dans la zone *taapu* elle porte un nom en propre, dépourvu de toute valeur descriptive.

par lequel commence le travail à l'intérieur de l'atelier. À la jonction de ces deux séries, l'enclume *dicaatanƙpal* est ainsi un outil placé d'emblée en position d'englobement par rapport aux valences féminine et masculine respectivement attachées à ces deux segments de la chaîne opératoire.

Enfin, dernier trait notable de cette enclume par rapport aux précédentes, lui était associée non pas un percuteur unique mais toute une gamme de marteaux de pierre (Dugast 1986 : 42-45)<sup>31</sup>. Ceux-ci se différençaient les uns des autres par leur masse, par la nature de la roche dont ils étaient constitués, mais aussi et surtout par la forme de leur partie percutante, toujours en rapport avec une fonction déterminée : concave pour les premiers marteaux utilisés pour « désenvelopper » (*pɔti*) la boule *ditanƙundi* de la couche d'argile dont elle était enrobée (voir photo 1), cette forme était successivement, dans l'ordre des marteaux utilisés, plate et large, effilée (présentant une arête ; voir photos 2 et 3), plate et étroite (photo 3, exemplaire de droite) et enfin pointue.



Ph. 1 : Marteau *dipɔtikaal* (*ditanƙpapɔtikaal* ou *ntambeempɔtikaal*) pour « désenvelopper » la boule *ditanƙundi* de sa capsule d'argile. Noter la forme concave caractéristique de ce marteau, le premier de la série de ceux dont font usage les forgerons.



Ph. 2 : Marteaux de la catégorie *dikpatikaal* (*ditanƙpakpatikaal* ou *ntambeenƙpatikaal*) pour « étirer » le fer. Tout marteau de cette catégorie porte également le nom de *dibɔɔkaal* (« celui avec lequel on "joue" »), ou encore *ditanƙpabɔɔkaal* (dont la version dans la série des *itambeen* donne : *ntambeembɔɔkaal*).

31. Lors de son bref séjour à Bassar en 1909, le célèbre ethnologue allemand Leo Frobenius avait déjà recensé certains des outils de la forge bassar, mais avec malheureusement des relevés très approximatifs quant à la terminologie et assez incomplets quant à leurs fonctions et surtout quant à la structure de l'ensemble, pourtant rigoureusement ordonné. Ces indications restent néanmoins précieuses comme témoignage ancien de cet artisanat (voir Frobenius 2002 : 340).



Ph. 3 : Un marteau de la catégorie *dikpatikaal* (*ditanjkpakpatikaal* ou *ntambeenjpatikaa*), pour « étirer » le fer (à gauche), à côté d'un marteau dit *disajkaal* (*ditanjkpasajkaal*, encore appelé *ntambeensajkaa*), pour régulariser la surface de la pièce de fer (à droite).

C'est sur ce critère de la forme de la partie percutante que s'appuie le système de dénomination en vigueur, selon un modèle conforme à celui que nous avons déjà rencontré au sujet des étapes préparatoires, avec une construction centrée sur le verbe correspondant à la fonction de ces outils, verbe auquel s'adjoignent, comme pour les autres percuteurs dont nous avons parlé, les composants *ditanjkal* (« pierre ») et *-kaa*, dérivatif de fonctionnalité (voir *supra*, p. 31).

On aura donc successivement : *ditanjkpapɔtikaal* (terme construit autour de *pɔti*, « désenvelopper »), *ditanjkpanyiikaal* (du verbe *nyii*, « appuyer »), *ditanjkpakpaakaal* (du verbe *kpa*, « enfoncer »), *ditanjkpakpatikaal* (du verbe *kpati*, « ouvrir, déplier, étirer ») et enfin *ditanjkpasajkaal* (où l'on retrouve le même terme que pour le percuteur servant à piler *ɲkutam*, le « gravier de fer », le verbe central étant ici aussi *san*, « piler »). Enfin, un dernier marteau, utilisé pour appliquer des signes (à la fois des décorations et la « signature » du forgeron<sup>32</sup>) sur la lame de houe, se démarquait des précédents dans la mesure où il n'était tenu que d'une seule main par le forgeron lui-même qui maniait simultanément la pince de l'autre main. Ce marteau atypique portait le nom de *ditanjkpagbeenkaal* (de *gbeen*, « ajouter », en référence aux marques qui sont apposées). À nouveau, comme pour les cas précédents, tous ces termes ont leurs abrégés : *dipɔtikaal*, *dinyiikaal*, *dikpaakaal*, *dikpatikaal*, *disajkaal* et enfin *digbeenkaal* composeront ainsi successivement la série.

Est-ce à dire que, de tous les outils lithiques de l'atelier, seule l'enclume se démarquerait par un nom construit sur un modèle s'écartant sensiblement de la norme en vigueur ? Non, car, outre leurs noms spécifiques, en rapport avec la fonction propre à chacun – noms dont la liste vient d'être fournie –, ces marteaux de l'atelier portaient génériquement le nom d'*itambeen* (sing. *ntambeen*), terme qui ne semble pas se prêter à une quelconque décomposition. Par sa seule existence, ce terme montre que, en dépit de noms individuels construits de manière « standard », un statut particulier était reconnu à cet

32. La même pratique est signalée chez les forgerons kabyè (Cridel 1967 : 64).

ensemble de marteaux. Le nom *ntambeen* ne s’appliquait en effet pas aux percuteurs utilisés pour les phases préparatoires : n’étaient donc pleinement reconnus comme « marteaux » (*itambeen*) que ceux des percuteurs de pierre qui étaient utilisés sur l’enclume de l’atelier, au sein même de la forge.

Cependant, ce nom de *ntambeen* ne fonctionnait pas seulement comme terme générique appliqué à tous les marteaux de l’atelier. Il entrait aussi dans la composition de termes complexes, donnant lieu aux mêmes déclinaisons que celles composées, pour les mêmes outils, autour du terme *ditanɲkpal*, « pierre ». On avait donc la succession : *ntambeempɔtikaa* (de *pɔti*, « désenvelopper »), *ntambeennyiikaa* (de *nyii*, « appuyer »), *ntambeenɲkpaakaa* (de *kpa*, « enfoncer »), *ntambeenɲkpatikaa* (de *kpati*, « ouvrir, déplier, étirer »), *ntambeensanɲkaa* (de *san*, « piler ») et enfin *ntambeenɲgbeenɲkaa* (de *gbeen*). Et cette série de termes a elle aussi ses abrégés, qui seront respectivement : *mpɔtikaa*, *nyiiikaa*, *ɲkpaakaa*, *ɲkpatikaa*, *nsanɲkaa* et *ɲgbeenɲkaa*, la différence par rapport à la liste précédente se limitant ici à celle des affixes de classes (passage de la classe *di-* à la classe *ɲu-*)<sup>33</sup>.

On a donc deux listes concurrentes de termes se rapportant à la série des marteaux utilisés, l’une construite autour du mot *ditanɲkpal*, « pierre », à l’instar des outils de pierre intervenant dans les phases préparatoires du matériau, l’autre, et c’est cette fois un élément distinctif notable des outils utilisés dans l’enceinte de l’atelier, formée autour du mot *ntambeen*, « marteau » : ici, les « pierres » utilisées sont aussi des « marteaux ». Pour le reste, le même procédé de désignation, avant tout descriptif, s’applique pour la première comme pour la seconde de ces listes (voir tableau 1).

SÉRIE « PIERRE »	ABRÉGÉ	VERBE ASSOCIÉ	SIGNIFICATION DU VERBE	ABRÉGÉ	SÉRIE « MARTEAU »
<i>ditanɲkpaɔtikaal</i>	<i>dipɔtikaal</i>	<i>pɔti</i>	« désenvelopper »	<i>mpɔtikaa</i>	<i>ntambeempɔtikaa</i>
<i>ditanɲkpanyiikaal</i>	<i>dinyiikaal</i>	<i>nyii</i>	« appuyer »	<i>nyiiikaa</i>	<i>ntambeennyiikaa</i>
<i>ditanɲkpaɲkaakaaal</i>	<i>dikaɲkaakaaal</i>	<i>kpa</i>	« enfoncer »	<i>ɲkpaakaa</i>	<i>ntambeenɲkpaakaa</i>
<i>ditanɲkpaɲkatikaal</i>	<i>dikaɲkatikaal</i>	<i>kpati</i>	« déplier, étirer »	<i>ɲkpatikaa</i>	<i>ntambeenɲkpatikaa</i>
<i>ditanɲkpasanɲkaal</i>	<i>disanɲkaal</i>	<i>san</i>	« piler »	<i>nsanɲkaa</i>	<i>ntambeensanɲkaa</i>
<i>ditanɲkpaɲgbeenkaal</i>	<i>digbeenkaal</i>	<i>gbeen</i>	« ajouter »	<i>ɲgbeenka</i>	<i>ntambeenɲgbeenka</i>

Tab. 1 : Mise en regard des deux séries de nomenclature des marteaux, dans leurs versions étendue et abrégée.

33. Voir Kpapo Lare (1990 : 68). Ce changement de classe est dû au fait que les mots « pierre » (*ditanɲkpal*) et « marteau » (*ntambeen*) n’appartiennent pas à la même classe : le premier appartient à la classe *di-*, le deuxième à la classe *ɲu-*.

Il y a pourtant une exception à ce mode de composition des termes sur une base essentiellement descriptive, rendue par la présence d'un verbe d'action. Le marteau utilisé pour le plus gros du travail de façonnage proprement dit, le marteau *ditaŋkpakpatikaal* (ils sont en réalité au nombre de deux, se différenciant par leur calibre, le plus grand précédant immédiatement, dans l'ordre d'utilisation, le plus petit), était aussi appelé *ntambeenjaati* (on peut également dire *ditaŋkpajaaal*), terme que l'on peut traduire par « marteau principal » (ou « pierre principale »<sup>34</sup>). Mais il portait encore un autre nom, qui nous aidera à comprendre en quoi il pouvait être considéré comme de rang majeur. Ce nom, *ditaŋkpabɔɔkaal*, avait, comme tous les autres relatifs aux percuteurs lithiques de l'atelier, son correspondant dans la série paradigmatique « *ntambeen* » : on dira alors *ntambeembɔɔkaa*. Avec ces deux termes « jumeaux », on retrouve une nouvelle fois le mode de composition qui nous est devenu familier, avec toutefois, en position centrale, curieusement, le verbe *bɔɔ*, « jouer », qui, de façon inédite dans cet ensemble, renvoie non à une action technique, mais à une image : par les sons particulièrement retentissants que produit son action, par leur rythme régulier aussi, ce marteau prend des allures d'instrument de percussion, au sens musical du terme. Cette phase du travail de la forge, où il s'agit d'étirer le bloc de fer latéralement pour en faire un disque qui s'amincit à mesure qu'il s'élargit (la future lame de houe), est celle qui, par l'ampleur et la cadence des mouvements du travailleur, donne tout son éclat à l'activité. Délaissant la position courbée qu'il avait adoptée pour effectuer les opérations initiales à l'aide des premiers marteaux (on dit qu'il est alors comme un cultivateur penché sur sa houe), position qu'il reprendra pour les ultimes interventions avec les derniers marteaux, l'apprenti se dresse pour prendre tout son élan avant d'asséner sur le fer un choc oblique, dont le mouvement se poursuit jusqu'à ce que le marteau passe entre ses jambes afin qu'il soit plus facile de le relancer pour le coup suivant. Ces mouvements énergiques sont ceux où l'aide du forgeron se donne sans retenue. C'est le moment où il doit faire la démonstration de tout son *tinaacimpɔn*, disent les forgerons bassar, de toute sa force virile, de toute sa vigueur juvénile<sup>35</sup>. La dimension de faste attachée à ce moment est pour beaucoup dans la singularité des deux termes par lesquels on peut désigner le marteau utilisé pour cette phase : le fait que ces deux termes fassent référence non pas à une opération technique au sens strict, mais à une action dérivée qui en est une évocation métaphorique.

34. Le composant *jaati* est un indicateur de rang, que l'on peut traduire par « principal », ou « majeur ». Ainsi parle-t-on de *mpɔnjaati*, la « ligne principale » des buttes d'un champ d'igname (de *mpɔn*, « ligne de buttes »). C'est la ligne de buttes qui sert de repère pour la mise en buttes de tout le reste du champ. C'est par cette ligne que commencent tous les travaux ultérieurs, dont la mise en terre des boutures.

35. *Tinaacimpɔn* est un terme que l'on pourrait traduire par « jeunesse virile », ou « masculinité juvénile ». On en retrouve les mêmes composants dans le mot *unaacimpɔn*, « jeune homme ».

Cet écart à la norme, cette liberté prise dans la composition de ces termes par rapport aux autres éléments de la liste dont ils font partie, n'est pas un simple effet de la fantaisie des forgerons, désireux de souligner le caractère plaisant de ce moment, le plus spectaculaire de leur activité. Cette exception prend toute sa dimension quand on la rapproche du fait que c'est au moyen de la même particule verbale (*bɔɔ*, « jouer ») qu'est construit le vocable désignant la fonction de l'apprenti préposé aux marteaux : rappelons que ce travailleur est *utaŋkpabɔɔl*, « joueur de pierre », ou *utambɔɔl*, « joueur de marteau ». À ma connaissance, il n'existe aucun autre terme par lequel on désigne cet apprenti : si, pour le marteau concerné, la dénomination au moyen du verbe *bɔɔ* n'est qu'une option, il semble bien que, pour ce qui est du travailleur, elle en constitue l'unique possibilité. Un aspect que semble souligner encore davantage le fait que cette qualification soit l'élément invariable des deux noms connus par lesquels on désigne cet apprenti<sup>36</sup>. Il semble donc bien que le recours à une composition qui, pour une fois, ne soit pas le strict reflet de l'action technique à l'œuvre soit tout sauf anodin : c'est par ce moment décisif de son action que l'apprenti préposé aux marteaux donne toute sa dimension à l'ensemble de son activité, qui, pour être pleinement réussie, doit manifestement ne pas être que technique.

Dotés d'une nomenclature plus riche, les marteaux utilisés à l'intérieur de l'atelier se distinguent aussi, il y a été fait allusion, par le fait que leur partie percutante était travaillée pour lui donner une forme strictement adaptée à la fonction spécifique de chacun. Mais ce trait discriminant était lui-même facteur de distinctions secondaires puisque tous les marteaux de l'atelier ne faisaient en la matière pas exactement l'objet du même traitement.

### **Le façonnage des extrémités des marteaux de l'atelier**

En matière de façonnage des parties percutantes, la principale différence tient à la nature des pierres servant de marteau. Toutes n'étaient en effet pas faites de la même roche. Et, trait consécutif nous le verrons, toutes n'avaient pas la même provenance. Cette distinction coïncide exactement avec celle qui sépare les deux phases principales du travail effectué dans l'atelier. La première phase prolonge pour une part les étapes préparatoires : il s'agit de poursuivre la purification du fer de la loupe non plus à froid (comme lors du concassage de la loupe et du pilage du « gravier de fer », assortis du tri des éléments ainsi libérés), mais sous l'effet des hautes températures que permet d'atteindre le soufflet bassar, instrument dont les forgerons de Binaparba ne se lassent pas de vanter les vertus (Dugast 1986 : 35). Pour

36. Inversement, que la partie variable de ces noms se ramène à un rapport de substitution mutuelle entre les deux vocables *ditanƙpal*, « pierre », et *ntambeen*, « marteau », montre s'il en était besoin la forte équivalence, dans cette série des marteaux de l'atelier, des deux listes de noms.



une autre part, cette première phase vise à compacter l'assemblage de blocs de fer brut et de poudre de fer en quoi consiste la boule de *ditaŋkundi*, point de départ du processus de transformation accompli dans l'atelier. Pour cette double opération, la montée en température se combine à des percussions, relativement précautionneuses d'abord, puis de plus en plus fortes à mesure que l'agrégation des morceaux de fer se produit. Ces percussions ont pour but à la fois d'extirper de la boule l'essentiel des scories qu'elle contient encore et d'homogénéiser le bloc de fer en cours de constitution. La deuxième phase de la forge consiste à effectuer le travail de façonnage proprement dit : du bloc de fer homogène et purifié obtenu à l'issue de la phase précédente, on fabrique un objet métallique destiné à un usage particulier (dans le cas le plus courant, et c'est l'exemple qui sera retenu ici, il s'agit d'un disque de houe).

Les marteaux utilisés pour la phase de purification et de compactage étaient les trois premiers de la liste fournie plus haut : celui pour « désenvelopper » (*pɔti*), celui pour « appuyer » (*nyii*) et enfin celui pour « enfoncer » (*kpaɔ*). Tous trois sont faits d'une roche considérée comme comparativement dure<sup>37</sup>. La partie percutante du premier est creuse : elle doit épouser au mieux la forme de la boule de manière à répartir la pression de la façon la plus homogène possible sur sa surface (photo 1). À ce stade, les coups doivent être donnés avec précaution, voire une certaine délicatesse. Les forgerons comparent l'état de la boule au sortir de l'intense période de chauffe à laquelle elle a été soumise à celui d'un œuf : un choc trop violent la ferait se désagréger. Les deux marteaux suivants ont une partie percutante plate et assez large : il s'agit cette fois, on l'a vu, d'intensifier la pression sur le bloc de fer. Les forgerons décomposent ce processus en deux temps, chacun correspondant à l'un des deux marteaux : les morceaux de fer doivent « s'assembler » d'abord (c'est le travail de *dinyiikaal*), « s'entremêler » ensuite (c'est celui de *dikpaakaal*)<sup>38</sup>.

Les extrémités de ces trois premiers marteaux sont considérées comme leurs « têtes », *ayil* (plur. de *diyil*). Pour leur donner les formes requises, le forgeron utilise une petite pierre, choisie pour sa dureté qui doit dépasser

37. Les auteurs parlent tous à ce sujet de blocs de quartz, mais cette indication, déjà assez vague en soi, s'applique dans leurs écrits indistinctement à tous les marteaux, et même à l'enclume. Il faut dire que, s'il s'agit des forges du pays *taapu* (ouest du pays bassar), il semble qu'en effet il n'y ait pas lieu de distinguer les marteaux respectivement affectés aux deux phases du travail au sein de l'atelier, les forgerons de cette zone ne paraissant pas eux-mêmes procéder à une telle distinction, à la différence de leurs homologues de Binaparba.

38. Les deux expressions correspondantes sont précisément les suivantes. Pour la première, *tikuti bii kpafi* « les fers s'assemblent » (ou : « les fers sont en train de s'assembler ») – le verbe *kpafi* signifie « réunir, assembler » et a pour substantif correspondant le déverbatif *dikpafil* qui signifie « réunion, assemblée ». Pour la deuxième, *tikuti bii koo tobɔn*, « les fers s'entremêlent », mais dont une traduction plus exacte serait : « s'interpénètrent » ; littéralement, « les fers s'entrent mutuellement les uns dans les autres » (de *koo* : « entrer » ; *tɔb* : particule indiquant une action réciproque ; *-in* : locatif signifiant « dans »).

celle du marteau dont il s'agit de façonner la partie percutante. Cette petite pierre porte le nom commun de *kinantaŋkulii* (diminutif du terme déjà rencontré, *dinantaŋkul*, désignant toute pierre ronde dont les Bassar font de multiples usages, voir *supra* note 13). Par petites percussions à l'aide de cet outil, le forgeron débite des fragments de la partie percutante du marteau jusqu'à obtention de la forme souhaitée.

Pour la deuxième phase du travail dans l'atelier, celle de forgeage proprement dit, les marteaux utilisés sont ceux désignés par les trois derniers termes de la liste fournie plus haut. Ces marteaux sont au nombre de cinq : les deux premiers – dits les « principaux » – pour « élargir » (*kpati*), les deux suivants pour « piler » (*san*) et enfin celui pour « ajouter » (*gbeen*). Ces cinq marteaux ont en commun d'être extraits d'une roche distincte de celle des précédents et considérée comme comparativement tendre. La partie percutante effilée des deux premiers d'entre eux forme une sorte de tranchant ou d'arête (voir photos 2 et 3), forme qui permet, avec les coups assésés obliquement par *utambɔɔl* (celui qui manie les marteaux), d'étirer le fer progressivement. L'extrémité plate et étroite des deux marteaux dits *disaŋkaal* a quant à elle pour rôle de régulariser la surface de la lame de houe par percussions locales sur toutes les parties bosselées. Enfin, la partie percutante pointue du dernier marteau, *ntambeengbeenkaa*, permet au forgeron, on l'a dit, d'apposer ses marques sur la lame.

C'est encore à l'aide d'une pierre *kinantaŋkulii* (petite pierre ronde commune) que le forgeron obtient ces formes données aux extrémités des marteaux de façonnage (en raison de leur étroitesse, on parle maintenant de leur « bouche », *kinyɔkɔ*, terme plus approprié que celui de « tête », réservé aux premiers marteaux). Mais cette fois, le débitage par percussion doit être suivi d'un travail de polissage. En effet, pour ces phases avancées du travail de la forge (correspondant au façonnage proprement dit de la pièce de fer), il est jugé indispensable que les parties percutantes des marteaux soient parfaitement lisses. Deux techniques sont mises en œuvre pour cette opération, selon le poids des marteaux concernés. Pour les deux les plus lourds – le grand *ditaŋkpabɔɔkaal* et le petit, les deux marteaux « principaux » –, comme il n'est pas aisé de les soulever et de les manœuvrer, on préfère les dresser en les appuyant contre le sol et, tout en les maintenant fixes dans cette position, utiliser une pierre *kinantaŋkulii* – ce peut être la même que celle ayant servi pour le débitage, ou une autre, peu importe – comme polissoir pour frotter leurs parties percutantes. Pour les trois autres, leur moindre poids permet de les soulever facilement et c'est ainsi qu'ils sont frottés contre la pierre *dikugbatanŋpal* – pierre sur laquelle, on s'en souvient, est concassée la loupe de fer. Cette pierre servant de polissoir est classée parmi les pierres dites

*ntanƙpajil*, terme qui se réfère à sa dureté, essentielle pour cette opération<sup>39</sup>. L'avantage de cette posture, pour ces pierres dont le poids n'est pas excessif, est que ce poids précisément œuvre en faveur de la pression à exercer sur la partie à polir. Comparativement, l'effort à fournir pour le polissage des deux autres marteaux, trop lourds pour bénéficier de cette technique, est plus important puisqu'il est alors nécessaire de compenser l'absence d'effet de poids par une pression plus forte sur le polissoir.

Autre différence entre les deux ensembles de marteaux, et qui tient aux mêmes raisons : la fréquence de l'opération. Si, faits d'une roche plus dure, les premiers conservaient longtemps la forme qui leur avait été donnée, les seconds, d'une roche plus tendre, étaient sujets à l'usure rapide de leurs parties percutantes et celles-ci devaient être retaillées et repolies très régulièrement, environ tous les trois jours (Dugast 1986 : 34). En cas de négligence, ces extrémités s'émousaient (*gbiti*) et devenaient inopérantes – surtout pour les deux marteaux chargés d'élargir le disque de fer. Un certain entretien était également nécessaire pour les premiers (bien qu'à leur sujet il ne soit pas question du type d'usure dit *an gbiti*), mais à des intervalles bien plus espacés (voir tableau 2).

TYPE D'OUTIL	FONCTION	NATURE DE LA PIERRE	PARTIES PERCUTANTES
Percuteurs et enclumes hors de l'atelier	Purification à froid du fer brut	Roche de dureté intermédiaire	Sans spécification
Première série de marteaux de l'atelier	Purification à chaud du fer brut et compactage du fer	Roche de dureté intermédiaire	Extrémités (« têtes ») entretenues par débitage (à plusieurs semaines d'intervalle)
Deuxième série de marteaux de l'atelier	Façonnage du fer	Roche tendre	Extrémités (« bouches ») entretenues par débitage suivi d'un polissage (tous les trois jours environ)

Tab. 2 : Entretien des extrémités des percuteurs utilisés par les forgerons de Binaparba selon la nature de la pierre et sa fonction.

De proche en proche, les pierres retaillées s'amenuisaient, jusqu'au moment où, leurs dimensions ne leur permettant plus de remplir convenablement leurs fonctions, elles étaient abandonnées. Il fallait alors s'en procurer de nouvelles.

39. Est *ntanƙpajil* toute pierre dont la composition est homogène (c'est « une pierre qui n'a pas autre chose à l'intérieur »), qui, en particulier, est dite ne pas contenir de sable. Une telle pierre, soulignent les forgerons, est particulièrement dure et compacte.

Ce travail d'entretien des marteaux était généralement confié à *utambool*, l'apprenti affecté à leur utilisation lors des travaux de forge. Mais *ucaa* lui-même, le maître-forgeron, pouvait s'en charger de temps à autre. C'était notamment le cas lors des pauses de l'atelier imposées par les nécessités du ravitaillement en charbon. Cette tâche incombait aux apprentis qui montaient une expédition en brousse à cette fin<sup>40</sup>, laissant seul le maître-forgeron qui disposait ainsi du loisir nécessaire à l'entretien de l'atelier et, donc, des marteaux.

Jusqu'ici, les pierres prenant part au travail de la forge ont été décrites en elles-mêmes et dans leur fonctionnement : terminologie, fonctions, place dans la chaîne opératoire, rôle dans la division des tâches. Pour compléter le tableau, il nous faut maintenant examiner comment elles étaient sélectionnées puis acheminées dans ou à proximité des ateliers (du moins pour celles d'entre elles qui l'étaient car, autre critère de différenciation à prendre en compte, toutes ne l'étaient pas – on pense à la dalle *dikusanjool*). L'exploration de ce nouveau volet apportera un éclairage complémentaire sur le rapport des forgerons bassar à leurs outils de pierre.

## L'ACQUISITION DES PIERRES

Faits d'une roche homogène et dure pour les uns (ceux utilisés lors de la phase de purification et de compactage du fer), d'une roche plus tendre pour les autres (ceux employés lors de la phase de façonnage), les nombreux marteaux utilisés dans l'atelier se répartissaient donc en deux catégories. De leur côté, les outils lithiques (aussi bien percuteurs qu'enclumes) servant aux phases préparatoires (les divers types de concassage effectués hors de l'atelier) étaient tous de la même nature que les premiers marteaux. Une troisième catégorie de pierre, enfin, intervenait : celle dont étaient faites les enclumes des ateliers (voir tableau 3).

40. Située dans une zone plus favorisée en termes de couvert végétal, la localité de Binaparba possédait un avantage notable sur les communautés de forgerons de l'ouest du pays bassar qui, faute de ressources suffisantes là où ils se trouvaient, devaient le plus souvent se procurer le charbon nécessaire à leur activité très loin de leurs lieux d'établissement et s'en remettaient pour cela aux femmes de la région de Dimori, village situé plus au sud dans une autre zone avantagée sur ce plan, et qui s'était fait une spécialité de cette activité (voir *supra* note 8). À l'inverse, les forgerons de Binaparba, tirant avantage de leur situation privilégiée dans ce domaine, mettaient un point d'honneur à fabriquer eux-mêmes leur charbon, affichant en cette matière des exigences de qualité qu'on ne retrouve pas ailleurs.

TYPE D'OUTIL	FONCTION	NATURE DE LA PIERRE	PARTIES PERCUTANTES
Outils lithiques des phases préparatoires	Pour le concassage et le pilage des matériaux bruts (« enclumes » et « percuteurs »)	Roche de dureté intermédiaire	Origine assez indéterminée (voisinage du quartier de Binaparaba)
Marteaux	Marteaux pour la phase de purification et de compactage du fer		
	Marteaux pour le façonnage du fer	Roche comparativement tendre	Carrière du lieu-dit Itambeen (ainsi que d'autres carrières sur et autour de la colline de Caacaa)
Enclumes des ateliers	Enclume	Roche dure et compacte	Premières pentes du mont Naafii (parfois celles du mont Bassar)

Tab. 3 : Origine des différents types de pierre utilisés par les forgerons de Binaparba, en rapport avec leurs natures et leurs fonctions.

Si, dans leur souci d'excellence, les forgerons de Binaparba se sont montré si soigneusement sélectifs, c'est que les pierres choisies devaient à leurs yeux répondre à des critères précis. Certes, en première approche, ils font usage de repères strictement classificatoires, opposant par exemple les pierres à marteaux de façonnage aux pierres à enclumes sur la base de distinctions de couleur : « Les marteaux *itambeen* sont noirs<sup>41</sup> tandis que les pierres enclumes *acaatan̄kpee*<sup>42</sup> sont plutôt blanches. » Mais ces distinctions d'aspect annoncent des critères plus techniques. Ainsi, ceux qui, au sein de l'atelier, opposent les marteaux de compactage à ceux de façonnage. Les premiers, de façon assez surprenante, sont faits d'une même roche que les outils de percussion utilisés dans les phases préparatoires, hors de l'atelier, et sont d'une roche distincte de celle des marteaux de façonnage. On peut en effet s'en étonner dans la mesure où l'action du feu, qui est souvent considérée par les forgerons comme un critère distinctif majeur selon qu'elle s'exerce ou non, ne semble pas rendre compte de cette distribution. En fait, ce critère est ici détrôné par le type d'interaction à l'œuvre entre la pierre et le fer, que celui-ci soit chauffé ou non : qu'il s'agisse de concasser à froid le fer brut (action des percuteurs hors de l'atelier) pour en extraire les meilleurs morceaux et les assembler dans une boule d'argile ou qu'il s'agisse de compacter cet assemblage préalablement fortement chauffé (action des premiers marteaux de l'atelier) avec pour finalité d'obtenir un bloc homogène, cette interaction est globalement du même ordre dans la mesure où y prime le choc frontal ;

41. On parle même à leur sujet de « pierre noire », *ditan̄kpabɔndi*.

42. *Atan̄kpee* est le pluriel de *ditan̄kpal*.

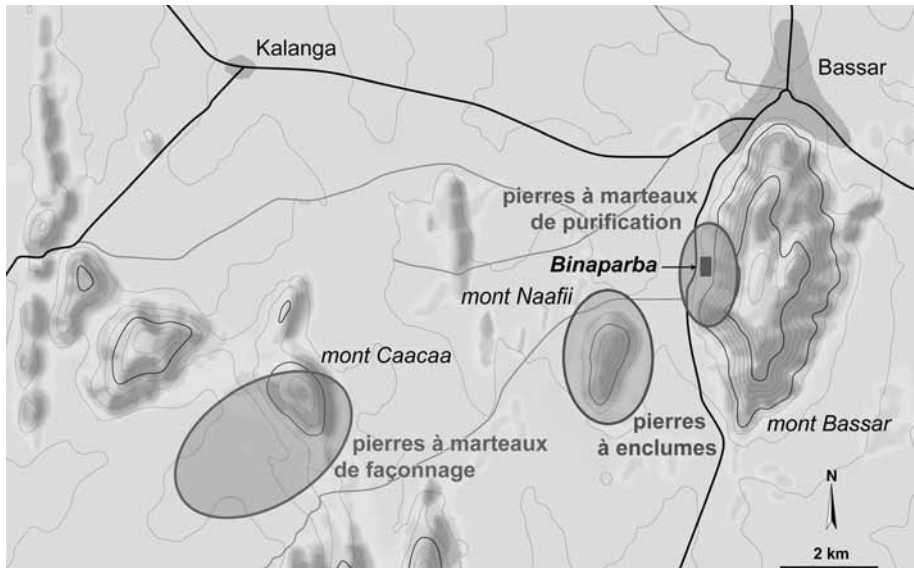
en revanche, quand il s'agit de déformer le fer chauffé pour en faire l'objet voulu (action de la deuxième série de marteaux au sein de l'atelier), les contraintes mécaniques sont d'un tout autre ordre puisque l'éirement latéral y est l'action principale. Nous avons d'ailleurs vu que, entre les deux catégories de marteaux au sein de l'atelier, la force des percussions varie aussi nettement : précautionneux puis relativement légers pour les marteaux de la première série, les chocs assésés sont vifs et énergiques pour ceux de la seconde. C'est pourquoi de mêmes pierres ne peuvent convenir pour les deux types d'action (du moins aux yeux des forgerons de Binaparba, bien plus exigeants sur ce plan que leurs homologues de l'ouest du pays bassar). Pour l'action d'éirement, les pierres utilisées doivent être moins dures, ce qui signifie aussi moins cassantes : si ces marteaux de façonnage étaient fabriqués à partir des mêmes pierres que celles dont sont faits les marteaux de compactage, ils finiraient par éclater dans les mains d'*utambɔɔl*, le « joueur » de marteaux, risquant de le blesser. Ces pierres dont on fait les marteaux de compactage sont à la fois trop dures et trop homogènes pour faire de bons marteaux de façonnage : elles font partie de ces pierres compactes et denses dites *ntaŋkpajil* (voir *supra*, note 39). D'une telle pierre, les forgerons disent qu'elle convient à la perfection pour une enclume. Mais son excessive rigidité la disqualifie comme marteau de façonnage<sup>43</sup>. De par leur composition plus hétérogène (*i.e.* contenant une proportion plus importante de sable, précisent les forgerons), les pierres du site d'où sont extraits les marteaux de façonnage absorbent mieux les chocs<sup>44</sup> et correspondent mieux à la fonction à laquelle on les destine. La contrepartie de cet avantage est qu'elles s'usent plus vite,

43. Pour les marteaux de la première série (celle correspondant à la phase de purification et de compactage du fer), la rigidité de la pierre ne constituait pas un obstacle au même titre que pour les marteaux de façonnage. En fait, dans un schéma idéal, ces pierres devaient être d'une dureté intermédiaire entre celle des pierres à enclume et celle des marteaux de façonnage. Les forgerons de Binaparba insistent sur les expérimentations auxquelles se livrèrent leurs aïeux, testant différents types de pierre pour différents usages afin d'établir une distribution optimale. Cette démarche expérimentale, si fortement associée aux aïeux des forgerons, tranche avec le rapport usuel aux ancêtres qui, dans cette société comme en bien d'autres, est plutôt, en général, marqué par un caractère d'immuabilité : tout apport mémorable des ancêtres introduit certes une rupture, mais une rupture qui distingue vigoureusement entre un avant et un après l'acte fondateur de l'ancêtre considéré, cet avant et cet après constituant deux périodes perçues et décrites comme intrinsèquement stables. L'insistance sur les tâtonnements des aïeux des forgerons de Binaparba s'inscrit à l'inverse dans une perspective où la primauté du technique comme champ réfractaire à toute pratique d'ordre « magique » souligne bien la spécificité du domaine de la forge. L'« intelligence de la pierre » dont ces forgerons font si grand cas, autre expression de cette spécificité de la forge, trouve ici à s'illustrer parfaitement.

44. La propension variable des pierres à se briser lors de certains chocs (les plus dures ayant davantage tendance à se casser que les pierres les moins dures, qui absorbent mieux les chocs) n'est pas sans présenter certains parallèles avec les propriétés du fer selon qu'il contient plus ou moins de carbone : on sait qu'un fer se déforme d'autant plus facilement, mais sans se briser, que sa teneur en carbone est faible ; et que sa rigidité augmente avec le taux de carbone qu'il contient, se trouvant de moins en moins déformable mais devenant, au-delà d'un certain seuil, trop cassant pour constituer un outil intéressant. Tout est alors affaire de dosage, le bon équilibre entre ces deux tendances opposées permettant d'obtenir un outil à la dureté optimale.

et c'est pourquoi le maître forgeron (ou son aide le cas échéant) doit si régulièrement retailler leurs extrémités afin qu'elles conservent la forme et donc la fonction voulues. À l'inverse, utiliser ces pierres moins dures pour en faire des marteaux de compactage présenterait l'inconvénient que les rebords de la partie percutante, notamment du premier d'entre eux (*ditanƙpaɔtikaal*, le marteau pour « désenvelopper »), se délitaient aisément, imposant de fréquentes interruptions pour restaurer la partie percutante du marteau (en l'occurrence, pour lui redonner cette forme de petit creux qui la caractérise). Le recours, pour cette tranche initiale du travail de l'atelier, à des pierres plus dures permettait au contraire de prolonger le temps durant lequel cette partie percutante demeurait opérationnelle.

Les trois types de pierre distingués (enclumes ; marteaux de compactage auxquels se joignaient les outils des phases préparatoires ; marteaux de façonnage) n'avaient, on s'en doute, pas même origine, ce nouveau paramètre renforçant leur catégorisation en classes distinctes. La plus facilement identifiable de ces origines, car étroitement localisée, est celle des marteaux de façonnage : comme nous le verrons, ceux-ci provenaient d'une sorte de carrière. Les pierres choisies comme enclumes des ateliers avaient quant à elles une localisation plus relative : elles étaient trouvées sur les premières pentes du mont Naafii (sorte de pic se dressant à deux cents mètres au-dessus de la plaine environnante et situé à moins de deux kilomètres au sud-ouest du quartier de Binaparba) ou parfois sur celles du mont Bassar au pied duquel se trouve la localité de Binaparba. Enfin, une localisation plus indéterminée



Localisation des sites de prélèvement des pierres servant aux forgerons pour leurs divers types d'outils.  
(Dessin : L. Billault<sup>®</sup>, IRD)

caractérise les outils des phases préparatoires ainsi que les premiers marteaux de l'atelier : si beaucoup de ces pierres provenaient des environs immédiats du quartier, notamment des éboulis situés au pied du mont Bassar (parfois, elles étaient choisies parmi certaines pierres que dégagait l'érosion après une pluie torrentielle), d'autres, plus lointaines, étaient ramassées au gré des déplacements en brousse (voir carte).

En somme, à la différence des pierres à enclumes et des derniers marteaux, ces autres pierres ne faisaient l'objet d'aucune véritable prospection. Or, si ces enclumes et marteaux de façonnage avaient en commun de nécessiter une prospection, celle-ci présentait en réalité deux aspects nettement différents : les conditions propres à chacune étaient en effet fortement contrastées.

### **L'acquisition des pierres à marteaux de façonnage**

Très tôt, la prospection des marteaux de façonnage a cessé en réalité d'en être véritablement une depuis la découverte, attribuée aux ancêtres fondateurs du quartier, du site d'où ils étaient extraits. Depuis cet épisode inaugural, les forgerons ont toujours su où se rendre directement pour trouver les pierres qui les intéressaient. Aucun caractère aléatoire n'était par conséquent associé à cet aspect de la recherche des pierres, contrairement à la prospection des enclumes. La principale contrainte était d'un autre ordre : celle de la distance à parcourir pour se rendre en ce lieu, situé à un peu plus de six kilomètres à vol d'oiseau de la localité. La carrière en elle-même portait le nom d'Itambeen (évidemment dérivé du substantif *itambeen*, « marteaux »), mais l'endroit était considéré comme étroitement dépendant de la colline Caacaa<sup>45</sup>, reconnue comme la manifestation de l'entité protectrice *diwaal* du même nom. Du reste, d'autres carrières similaires se trouvaient en différents points de ce site, au pied, sur les pentes et même au sommet de cette colline ; et d'autres encore dans une zone d'affleurement de roches, au sud-ouest de la colline<sup>46</sup>.

45. Dans l'un des documents produits par de Barros (1985 : 200, carte correspondant à la figure 14), cette colline est signalée parmi les lieux d'approvisionnement en pierres pour les forgerons. Mais la mention se limite à ce document cartographique, qui présente du reste une petite inexactitude à ce sujet : se fiant selon toute probabilité à la carte IGN qui est erronée sur ce point précis, le nom « Tchatcha » (sans doute indiqué, à juste titre, par ses informateurs comme lieu d'extraction de pierres) est attribué sur la carte à un relief peu élevé situé au nord-est du véritable mont Caacaa et de ses alentours. La curiosité et l'espoir de trouver des pierres plus adaptées encore à l'usage auquel on les destinait poussaient les forgerons à explorer différentes possibilités offertes par le milieu. C'est ainsi que trois à quatre lieux distincts (mais tous situés dans le même secteur) sont présentés comme ayant servi de carrière pour cette catégorie de marteaux. On peut même à cet égard voir se profiler une évolution : les premiers lieux exploités (ainsi, le sommet de la colline Caacaa) fournissaient des pierres plus dures que celles extraites des lieux préférés par la suite (au bas de la même colline). Les premières sont en effet des quartzites tandis que les secondes sont des grès-quartzites (je remercie Patrick de Wever, géologue au Muséum national

46. Ce qui montre que la prospection pour cette catégorie de pierres n'a en réalité jamais tout à fait cessé, même si elle a été très tôt circonscrite à l'intérieur d'un périmètre restreint, celui de la colline Caacaa et de ses alentours. La curiosité et l'espoir de trouver des pierres plus adaptées encore à l'usage auquel on les destinait poussaient les forgerons à explorer différentes possibilités offertes par le milieu. C'est ainsi que trois à quatre lieux distincts (mais tous situés dans le même secteur) sont présentés comme ayant servi de carrière pour cette catégorie de marteaux. On peut même à cet égard voir se profiler une évolution : les premiers lieux exploités (ainsi, le sommet de la colline Caacaa) fournissaient des pierres plus dures que celles extraites des lieux préférés par la suite (au bas de la même colline). Les premières sont en effet des quartzites tandis que les secondes sont des grès-quartzites (je remercie Patrick de Wever, géologue au Muséum national



L'opération mobilisait une équipe réduite : en général, seuls s'y rendaient le maître forgeron et son apprenti le plus avancé (et le plus directement intéressé par l'opération), le « joueur » de marteaux<sup>47</sup>. À la différence, nous le verrons, du cas des enclumes, il ne s'agissait pas du transport d'un bloc de pierre déjà constitué, mais de l'extraction d'un fragment (ou de plusieurs, compte tenu de la gamme de marteaux nécessaires) détaché d'un ensemble plus vaste (voir photo 4).



Ph. 4 : Lieu-dit Caaca : éclats de roche sur un site d'extraction des pierres destinées à servir de marteaux.

Tout l'effort se concentrait sur cet aspect, le transport, bien que couvrant une longue distance, ne constituant comparativement qu'une difficulté mineure. L'extraction était pratiquée au moyen des actions contraires du feu et de l'eau, provoquant une progressive montée en température, qui dilatait la roche, suivie d'un brusque refroidissement, qui la contractait si violemment qu'elle se fendait. Afin d'obtenir une pierre du format désiré, le feu était mis très localement, avec du petit bois sec et des braises, disposés sur une ligne qui délimitait le calibre souhaité. Une fois la roche éclatée, le fragment était dégagé<sup>48</sup> (une petite pierre *kinantaŋkuli* servant, par percussions locales, à élargir les fentes provoquées), retiré puis grossièrement taillé pour ajuster ses contours à la forme jugée optimale par l'apprenti qui se chargeait de ce travail sur place. Le futur marteau était alors transporté jusqu'à l'atelier où le maître forgeron en taillait puis polissait l'extrémité pour lui donner la forme voulue en rapport avec la fonction attribuée à l'outil (selon les principes décrits plus haut).

### L'acquisition des pierres à enclumes

Du côté des pierres à enclumes, l'entreprise était d'un tout autre ordre. C'était une tâche complexe mobilisant de nombreuses compétences. D'abord la

d'Histoire naturelle, pour la détermination de ces roches).

47. Parfois deux ou trois équipes de ce type pouvaient décider de se rendre ensemble en ce lieu, mais c'était de toute façon pour que chacune y opère pour son compte.

48. Les Bassar disent : « décollé » (*nakati*).

prospection. Constituant une démarche en soi, à renouveler pour chaque nouvelle quête, elle comportait sa part d'aléatoire, mais aussi d'expertise. Seuls les forgerons chevronnés, parfaitement au fait des qualités requises pour la roche choisie, se chargeaient de cette phase préalable. Une fois la pierre trouvée, le forgeron indiquait qu'il se la réservait<sup>49</sup> puis rentrait chez lui et s'occupait de recruter une équipe d'une petite dizaine de jeunes hommes vigoureux de son lignage. Un passage chez le devin était parfois effectué (ce point sera traité dans la seconde partie de cet article).

De l'avis des forgerons, le transport d'une pierre d'une telle masse est l'opération où s'illustre le mieux cette « intelligence de la pierre » (*ditankpal ciinyu*) dont ils revendiquent si fièrement la maîtrise : « C'est nous qui savons comment faire rouler une très grosse pierre », déclarent-ils afin de souligner leur savoir-faire au sujet de la phase jugée la plus délicate, celle qui consiste à en effet faire rouler la pierre pour, au début du processus, la hisser sur une sorte de traîneau assez sommaire – opération reprise, du reste, au terme du parcours, lorsqu'il s'agira d'installer la pierre à son emplacement dans l'atelier. C'est sur cet appareillage que le plus gros du trajet sera effectué, la pierre étant ainsi traînée de son lieu d'extraction jusqu'à sa destination. Cette phase centrale n'est pas considérée comme mobilisant une compétence particulière des forgerons, hormis peut-être la confection du traîneau. Plusieurs végétaux étaient nécessaires. Un bois fourchu (*didɔpantampal*) servait de cadre<sup>50</sup>. Un tronçon prélevé sur une plante grimpante ligneuse<sup>51</sup>, à la fois relativement souple mais solide, était attaché aux deux extrémités de la fourche de façon à les relier entre elles. Des lianes étaient utilisées en guise de cordes, permettant notamment de fixer la pierre sur le cadre une fois qu'on l'y avait roulée. La pierre était simultanément poussée et tirée. Des chants entonnés par les travailleurs leur donnaient du cœur à l'ouvrage. Comme l'opération se déroulait en brousse, l'un des membres de l'équipe ouvrait le passage en coupant les arbustes qui faisaient obstacle. À partir de là, hormis

49. En déposant dessus une branche de *dinaabuul* (*Gardenia* sp.). Dans la culture bassar, un tel dépôt est conventionnellement un signal interdisant à quiconque de toucher l'objet ainsi recouvert, sous peine d'encourir de graves sanctions d'origine surnaturelle.

50. Ce bois pouvait provenir de diverses espèces : *kinaakɔliŋŋi* (*Hymenocardia acida*), *dikpilindi* (*Aformosia laxiflora*), éventuellement *kobil* (terme générique qui regroupe plusieurs *Terminalia*) étaient parmi les préférées.

51. *Lonchocarpus cyanescens* (synonyme : *Philenoptera cyanescens*). C'est la plante à indigo des régions de savanes et des lisières de forêt, zone où les *Indigofera* (différentes variétés sont utilisées), en usage dans les régions plus sèches, sont rares ou absentes. Dans la littérature, la plante est souvent appelée « liane indigo », les textes anglophones la désignant sous l'appellation de « yoruba indigo ». Les Bassar la nomment *kunaaluju*, mais le nom de *maalundan* lui est donné quand elle se comporte en plante grimpante, montant le long d'arbres hauts au sommet desquels elle forme une sorte de pergola (quand elle pousse sur un arbre de petite taille, elle est désignée du nom de *kinaalunaakɔbiki*, en référence à l'allure de « petit vestibule » [*kinaakɔbiki*] qu'elle prend alors). C'est donc sous la forme *maalundan* qu'elle était recherchée pour fournir les longs segments droits dont avaient besoin les forgerons.

certaines situations particulières sur lesquelles nous porterons notre attention dans la seconde partie de l'article, tout n'était plus que « travail de l'os » (*dikpabil tundi*, c'est-à-dire travail musculaire), trait sur lequel insistent les forgerons pour bien spécifier une fois de plus que, à la différence de ce qui a cours chez les fondeurs, la magie ne prend aucune part dans leur activité. L'entreprise prenait de un à trois jours selon la distance, le caractère plus ou moins accidenté du parcours, et enfin la force et le nombre des jeunes gens mobilisés<sup>52</sup>.

Ceux-ci l'étaient dans le cadre du procédé habituel des « invitations de culture » (*dikpaameel*, littéralement « demande », *dimeel*, « de labour », *tikpaal* [Lare 1990 : 52]) : le forgeron sollicitait sa femme pour qu'elle prépare une copieuse quantité de pâte d'igname, agrémentée, comme en toute occasion festive, d'une sauce avec de la viande. Cette nourriture était apportée sur place aux travailleurs, de façon à leur redonner des forces et à les encourager dans leur tâche. Quand ses moyens le lui permettaient, le forgeron prévoyait aussi de généreuses rations de bière de sorgho, offertes aux jeunes hommes lorsque, le travail achevé et la pierre arrivée à bon port, on célébrait la réussite de l'opération.

À travers leur outillage lithique, en vue d'en faire un usage judicieux et éclairé, les forgerons bassar ont donc développé des procédés de catégorisation complexes, croisant des critères relevant d'ordres divers : linguistiques, géologiques, techniques, pour s'en tenir aux principaux. Mais leur propension à classer s'exerçait également dans un dernier domaine : celui des pratiques rituelles, requises dans certaines situations afin de préserver au mieux le caractère technique de leur activité. La complexité des opérations mises en œuvre et la nécessaire explicitation de certaines catégories impliquées parmi celles en usage dans l'univers rituel bassar justifie qu'un développement particulier lui soit réservé. C'est l'objet de la seconde partie de cet article (à paraître dans le tome 84-1).

52. Mais un autre critère tout aussi essentiel aux yeux des forgerons pouvait également intervenir : celui des entraves « invisibles », ou d'origine surnaturelle, rencontrées. Si le travail des forgerons dans toutes ses dimensions, y compris donc pour le transport des enclumes, était exempt de toute intervention de type « magique » (c'est-à-dire de toute opération rituelle visant à amplifier l'effet des efforts mis en œuvre), cela n'interdisait pas, bien au contraire, une prolifération de pratiques rituelles conduites en vue d'aplanir toutes les entraves susceptibles de provenir du monde invisible. Au terme de quoi le travail des forgerons redevient, ce qui est sa vocation première, un travail purement technique. En ce qui concerne le transport d'une pierre enclume, les importantes variations en termes de délais étaient aussi rapportées au statut de la pierre vis-à-vis du monde invisible, une pierre « dont les problèmes sont difficiles » ralentissant considérablement le trajet (pour ces aspects, voir la deuxième partie de cet article).

## RÉFÉRENCES BIBLIOGRAPHIQUES

- Cornevin Robert, 1962, *Les Bassari du Nord-Togo*, Paris, Berger-Levrault (« Mondes d’Outre-Mer »).
- Cox Monica, 1998, *Description grammaticale du ncam (bassar), langue gourma du Togo et du Ghana*, thèse de l’EPHE, Paris.
- Cridel Bernard, 1967, Technique de construction des cases et artisanat chez les Kabre, *Documents du Centre d’Études et de Recherches de Kara (Togo)* : 61-71.
- de Barros Philip, 1985, *The Bassar: Large Scale Iron Producers of the West African Savanna*, Ph. D. thesis, Los Angeles, University of California (UCLA).
- 1986, Bassar: A Quantified, Chronologically Controlled, Regional Approach to a Traditional Iron Production Centre in West Africa, *Africa* LVI (2) : 148-173.
- Dugast Stéphan, 1986, La pince et le soufflet : deux techniques de forge traditionnelles au Nord-Togo, *Journal des africanistes* LVI (2) : 29-53.
- 2009, Le rite de *tigiikaal* pour les génies de marigot (Bassar du Togo), dans Michel Cartry, Jean-Louis Durand, Renée Koch Piettre (dir.), *Architecturer l’invisible. Autels, ligatures, écritures*, Turnhout, Brepols (« Bibliothèque de l’École des Hautes Études, Sciences Religieuses » 138) : 153-220.
- 2012, Entre four et forge ou jusqu’à quel point efficacité magique et savoir technique sont-ils conciliables ? (Bassar du Togo), in Caroline Robion-Brunner et Bruno Martinelli (dir.), *Métallurgie du fer et Sociétés africaines. Bilans et nouveaux paradigmes dans la recherche anthropologique et archéologique*, Oxford, BAR International Series 2395 (« Cambridge Monographs in African Archaeology » 81) : 97-123.
- Frobenius Leo, 1924, *Volksdichtungen aus Oberguinea, Band I*, « Fabuleien dreier Völker », *Atlantis*, Jena : 5-235.
- 2002, *Le Nord-Togo en 1908/1909 selon Leo Frobenius. Documents ethnographiques de la deuxième expédition allemande inter-africaine de recherche*, Lomé, Paris, Éditions Haho, Presses de l’Université de Lomé, Karthala (« Les chroniques anciennes du Togo » 9).
- Froelich Jean-Claude, 1954, *La tribu konkomba du Nord-Togo*, Dakar, IFAN (« mémoire IFAN » 37).
- Froelich Jean-Claude et Alexandre Pierre, 1960, « Histoire traditionnelle des Kotokoli et des Bi-Tchambi du Nord-Togo », *B.I.F.A.N.*, série B, XII (1-2) : 247-260.
- Goucher Candice, 1984, *The Iron Industry of Bassar, Togo : An Interdisciplinary Investigation of African Technological History*, PhD dissertation, Los Angeles, University of California (UCLA).
- Hupfeld Friedrich, 1899, Die Eisenindustrie in Togo, *Mitteilungen von Forschungsreisenden und Gelehrten aus den deutschen Schutzgebieten* 12 : 175-191.

- Klose Heinrich, 1899, *Togo unter deutscher Flagge*, Reisebilder und Betrachtungen, Berlin, Reimer.
- Lare Kpapo, 1990, *Morphologie et classification des noms en ntcham (bassar)*, Mémoire de Maîtrise ès-Lettres, Option Linguistique, Lomé, Université du Bénin, Faculté des Lettres et Sciences Humaines.
- Martinelli Bruno, 1982, *Métallurgistes bassar : technique et formation sociale*, Lomé, Université du Bénin, Institut national des sciences de l'éducation (« Études et documents de sciences humaines, série A » 5).
- 1984, La production des outils agricoles en pays Basar (Nord-Togo), *Cahiers ORSTOM, série Sciences Humaines*, n° 3-4 : 484-504.
- 1992, Agriculteurs métallurgistes et forgerons en Afrique soudano-sahélienne, *Études rurales* 125-126 : 25-41.
- Verdier Raymond, 1982, *Le pays kabiyé : cité des dieux, cité des hommes*, Paris, Karthala.

JOURNAL des

africain  
africanistes

Fascicule 2

Tome 83

## **SOCIÉTÉ DES AFRICANISTES**

Secrétaire générale : Françoise Le Guennec-Coppens

### **Musée du Quai Branly**

222, rue de l'Université/75007 Paris

tel : +33 56 61 71 17

email : africanistes@yahoo.fr

web : www.africanistes.org

### **Cotisations et abonnements**

Membres de la société : 48,00€

Vente au numéro (port en sus) : 27,50€ le fascicule,

55,00€ le double numéro

Les règlements adressés à la société des africanistes doivent être en euros uniquement :

- par ccp 1549 59 p paris, à l'ordre de la société des africanistes ;
- par chèque bancaire à l'ordre de la société des africanistes.

On peut se procurer les numéros du journal au CID,  
18-20, rue Robert Schuman/94220 Charenton-le-Pont

\*\*\*

Revue semestrielle publiée par la Société des Africanistes avec le concours du Centre national du livre et du Centre national de la recherche scientifique.

\*\*\*

© Société des Africanistes

ISSN 0399-03-46

ISBN 978-2-908948-40-0

- Pierre PETIT *Luc de Heusch et l'ethnographie  
tetela (1952-1954)*
- Stéphane DUGAST *Des pierres pour travailler le fer.  
Les outils lithiques des forgerons  
bassar du Nord-Togo  
I. Techniques, nomenclatures et  
répartition des tâches*
- Sylvie BREDELOUP *Les temps du transit dans la  
migration africaine*
- Icir Mimina DI MURO *Une société à l'équilibre régit par  
l'invisible : les Bassari du Sénégal  
oriental*
- Augustin PALLIÈRE,  
Jean-Luc PAUL, Hubert  
COCHET, Frédéric LANDY *Marchandisation du travail et  
différenciation sociale en Sella  
Limba (Sierra Leone) de 1950 à  
nos jours*
- Mohamed ABDOU *Le rite de la danse du cadavre et du  
transfert des génies d'un défunt  
chez les Baatombu du Nord Bénin*

## MÉLANGES

### *Notes et documents*

- Jean-Louis TRIAUD *Islam et modernité en Afrique de  
l'Ouest. À propos d'une modernité  
alternative islamique*

### *In memoriam (Jeanne-Françoise Vincent)*

### *Comptes rendus*

### *Ouvrages reçus*

### *Informations*

### *Errata*

