Pratiques potières dans la Corne de l'Afrique

Potter practices in the Horn of Africa

Morie Kaneko

Édition électronique

URL : <https://journals.openedition.org/tc/6973>

DOI : 10.4000/tc.6973

ISBN : 1952-420X

ISSN : 1952-420X

Éditeur

Éditions de l'EHESS

Édition imprimée

Date de publication : 19 juin 2013

Pagination : 202-221

ISBN : 978-2-7351-1637-9

ISSN : 0248-6016

Référence électronique

Morie Kaneko, « Pratiques potières dans la Corne de l'Afrique », *Techniques & Culture* [En ligne], 60 | 2013, mis en ligne le 19 juin 2016, consulté le 29 septembre 2022. URL : <http://journals.openedition.org/tc/6973> ; DOI : <https://doi.org/10.4000/tc.6973>

Morie Kaneko

Graduate School of Human and Ecological Studies -
Kyoto University
kaneko.morie.3z@kyoto-u.ac.jp

Techniques & Culture 60, 2013/1 : 202-221

PRATIQUES POTIÈRES DANS LA CORNE DE L'AFRIQUE

Lors de mon premier séjour à Addis Abeba en vue de préparer un premier terrain ethnographique, je notais immédiatement la présence d'une grande quantité de pots utilisés comme ustensiles courants, qu'il s'agisse de récipients pour préparer le café à destination des invités ou des plats pour cuire la galette de pain. Les pots ne sont pas seulement des objets archéologiques mais bel et bien des objets du quotidien éthiopien. Mon attention se tourna alors vers différentes questions liées aux traditions techniques et aux innovations par lesquelles les gens font face au processus de modernisation.

Les pots Ari fabriqués dans de petits villages du Sud-Ouest de l'Éthiopie sont plus fameux que ceux rencontrés à Addis Abeba. Les récipients plastiques, les pots en alu, les casseroles en acier ou les autres produits industriels sont présents dans cette région. Les Ari peuvent se les procurer mais ils préfèrent acheter les récipients de terre cuite en raison de leurs robustesse et fonctionnalité. Par ailleurs, ils ont développé des procédés de fabrication originaux évitant les risques de casse des réalisations standards. Les potières expriment leur propre créativité liée à leur savoir-faire potier en utilisant le terme *aani*, qui signifie « les mains de leurs corps ».

Cet article interroge la façon par laquelle les potières fabriquent leurs objets en se concentrant sur les schémas d'action et les mouvements des doigts, et examine comment les différences de fabrication amènent à questionner les relations sociales. Dans le Sud-Ouest de l'Éthiopie, la population Ari utilise souvent de la vaisselle de terre cuite pour faire la cuisine. On peut trouver une soixantaine de types de pots différents, lesquels sont réalisés par les femmes. Ces femmes appartiennent au groupe *mana*, un groupe séparé du groupe des paysans. Leurs maris sont cultivateurs

mais leur travail ne permet pas de subvenir entièrement aux besoins de la famille. Les potières mariées vendent leurs poteries directement aux particuliers, sur les marchés locaux. Leur travail et la vente qui s'en suit sont censés fournir de quoi nourrir leur famille.

D'ordinaire, les potières fabriquent des ustensiles de cuisine de type courant. Les canaris de forme ou de dimension originales sont rares, mais il arrive que certaines d'entre elles en créent sur la base de commandes particulières de clients. Dans cet article *, je concentrerai mon propos sur les variations dans la fabrication des poteries réalisées par les femmes Ari et examinerai comment elles changent ou créent leurs techniques, lesquelles évoluent sous l'influence des relations sociales entre fabricants et utilisateurs.

Cadre d'analyse

En 1993, l'ouvrage « Le Geste et la parole » (*Speech and gesture*) paraît en anglais et sa contribution touche tardivement les anthropologues impliqués dans ce domaine (Goto 2012). La même année, Pierre Lemonnier polarise un certain nombre de chercheurs, francophones et anglophones autour de la notion de « choix techniques » (Lemonnier 1993). Ce concept est stimulant car il fait l'hypothèse que le processus de production matérielle est simultanément social et culturel.

Se pose cependant encore et toujours la difficulté de décrire les choix techniques de façon unifiée, qui vont des techniques du corps (Mauss 1968) aux choix volontaires les plus fin. Rappelons que pour Leroi-Gourhan (1993) techniques du corps et significations économiques et socioculturelles sont intégrées et rarement conscientisées et que se pose toujours la question de savoir comment saisir leurs significations à un niveau très détaillé. Polanyi (2009) a proposé le concept de connaissance tacite par lequel il considère le corps humain comme l'ultime outil favorisant l'accès de la conscience au monde extérieur (2009 : 13)¹. Fukushima (1995) approche quant à lui de façon expérimentale les comportements et activités humaines qu'il découpe en unités minutées, laquelle morcelle cependant l'intentionnalité et s'avère impropre à rendre compte des facteurs sociaux et culturels^{2, 3}.

Néanmoins, il est important de définir une unité d'analyse que les gens puissent utiliser pour comprendre les cultures matérielles en « essayant d'étoffer un peu la dimension matérielle de la notion » (Lemonnier 2013 : 18). Quand quelqu'un essaye de présenter en public une méthode utilisée pour produire des objets, il ou elle exécute habituellement des gestes spécifiques et utilise des instructions telles que “comme ceci” ou “comme cela”. Une telle unité de mouvement n'est pas seulement une unité technique mais aussi une unité de communication à l'intérieur d'une communauté de pratiques.

Lorsque cet aspect aura été considéré, l'étude des techniques de fabrication de la poterie devra examiner le sens de la production des pots dans un contexte socioculturel donné aussi bien que la fonctionnalité et la rationalité universelles de la production de pots. Pour surmonter les effets négatifs liés aux métriques de description, il est nécessaire d'étudier comment les gens, dans une communauté spécifique, classent les unités utilisées pour attirer l'attention sur quelque chose, comment ils expriment cela verbalement, et comment chaque individu met en place sa propre séquence au quotidien. Simultanément, cette perspective est associée à la manière dont ils apprennent, pratiquent, modifient et font évoluer leurs techniques à travers leurs relations selon les conditions sociales ou leur environnement naturel.

Cet article propose une méthode pour décrire les mouvements du corps et les séquences utilisées dans la fabrication de poteries. Il se concentre sur trois points : d'abord, j'ai observé les mouvements du corps liés aux pratiques techniques non verbales entre les potières et le chercheur ; ensuite, les mouvements de la main et des doigts que les potières utilisent pour réaliser des formes particulières. Bien entendu, les potières ne peuvent pas créer de pots avec une seule main. La production de pots implique la combinaison de postures, de mouvements de différentes parties du corps (par exemple, lorsque l'une des deux mains maintient le pot tandis que l'autre le modèle), et ainsi de suite. Les potières suivent leurs propres intuitions, qui sont basées sur leur expérience personnelle, celle liée au toucher, mais aussi, à l'odeur de l'argile. Pour comprendre comment les potières combinent mouvements du corps et intuition durant la création des pots, nous commencerons par décrire leurs mouvements de mains et de doigts. Ils permettent l'identification et l'examen des unités de base de l'action partagées par la communauté. Les potières Ari essayent de fournir des explications focalisées sur les termes locaux désignant l'usage des mains. L'approche adoptée ici soulignera également certaines caractéristiques des techniques Ari qui ne reposent pas sur leur expérience.

Les potières utilisent certains termes pour décrire les mouvements, mais pas d'autres. Cependant elles m'ont montré les mouvements et les ont répétés pour former des pots. Les mouvements simultanés de la main et des doigts ont pu être identifiés comme des unités dans le processus de fabrication des pots, et les séquences de mouvement ont été modifiées plusieurs fois au cours du processus. Les potières ont également identifié des mouvements durant la réalisation des pots.

Dans un deuxième temps, je me suis concentrée sur les séquences de mouvements de la main et des doigts en tant que pratiques sociales, influencées par les relations sociales et l'environnement. Chaque potière développe sa propre séquence de mouvements des doigts et des mains lorsqu'elle démarre la fabrication d'un pot. Je me suis attachée aux facteurs qui jouent sur les séquences après que les utilisateurs ont évalué les pots.

J'ai, au final, tenté de décrire les mouvements des doigts et leurs séquences comme le résultat d'interactions mutuelles entre les potières et leur environnement. J'ai essayé d'examiner le processus de création de ces séquences de mouvements avec la potière D qui s'était récemment mariée et avait emménagé dans le village de son mari. Leroi-Gourhan a noté qu'un individu crée intentionnellement une séquence de mouvements et la modifie selon son âge et ses expériences (Leroi-Gourhan 1993 : 234), et il a affirmé : « Dans le cadre traditionnel, l'individu inscrit ses variantes personnelles et puise dans la marge dont il dispose pour agir une part de son sentiment d'exister comme individu, dans la sécurité que lui offre l'intégration au groupe. » (Leroi-Gourhan 1993 : 253). Une telle interprétation mérite cependant d'être encore explorée.

Carte de l'Éthiopie

© M. Kaneho

Tableau 1
Communauté et disparité des techniques

PROCESSUS DE FABRICATION DE LA POTERIE ARI	TECHNIQUES COMMUNES	GAMMES DISPARATES DE TECHNIQUES
1. Extraction et préparation de l'argile	<i>Le lieu d'extraction de l'argile (Kaneke 2011)</i>	Aucune
	<i>Introduire la chamotte dans l'argile (Kaneke 2011)</i>	
2. Mise en forme	Modeler en quatre étapes	La durée de séchage
	Utilisation répétitive de 20 schémas de mouvements des doigts de façon répétée	Schémas de mouvements
3. Cuisson	Type de combustibles (Kaneke 2012)	Procédé de préchauffage (Kaneke 2011)
	<i>La manière d'alimenter en combustible...</i> (Kaneke 2012)	La façon de disposer les pots dans le feu (Kaneke 2012)
4. Vente	Vente au marché	Prise des commandes

Les potières ne semblent pas chercher à déterminer ce qui les distingue des autres en fonction de leur production mais sont désireuses de définir des séquences opératoires optimisées de telle sorte que leurs pots ne se cassent pas, et cela en interagissant avec des facteurs environnementaux techniques tels que le choix de l'argile et de la température.

L'interaction entre les mains, les doigts du potier et l'environnement est un des facteurs les plus importants ; dans cet article il est désigné sous le terme « négociation » 4. Bien entendu l'argile et les pots ne sont pas des éléments vivants, et ils ne peuvent pas communiquer avec les humains. En même temps, la fabrication des pots varie de façon notable. Nous avançons ici l'idée que le comportement des potières répond à un processus d'essais et d'erreurs qui implique des apprentissages et des allers-retours en relation avec les informations sensori-motrices. Voici un exemple détaillé de ce processus : l'argile semble posséder des propriétés sous les doigts et les mains du potier (argile -> mains et doigts). Il peut être plastique et chargé d'eau. Le potier perçoit cela avec ses mains et ses doigts, et ceux-ci réagissent immédiatement en exerçant une pression appropriée (mains et doigts -> argile). Cela modifie l'état du pot en cours de formation (argile -> mains et doigts). À nouveau, les mains et les doigts sentent le moindre changement au cours du processus, tel que les craquelures ou le niveau/volume d'eau contenu par l'argile, et mains et doigts y répondent immédiatement (mains et doigts -> argile). Cela ne semble pas chose aisée de gérer ce flux d'informations ; les potières se contentent de le prendre comme il vient.

Les potières peuvent prévoir certains événements mais non tous les aspects revêtus par le processus de fabrication des pots. Elles peuvent aussi produire des pots sans être en mesure d'expliquer comment elles ont fait. Toutefois, la question soulevée plus haut relève des formes de leur savoir. Les modèles de mouvements de la main et des

Jeune potière avec sa petite fille

© M. Kaneke

doigts sont parmi les éléments caractéristiques de la fabrication des pots. L'une des raisons de mon attention portée sur cet élément particulier réside dans les nombreuses tailles et formes des pots réalisés par les potières. En effet, je ne suis pas parvenue à comprendre les liens entre leur niveau de savoir et leur habileté. Certaines jeunes potières parviennent à produire une forme que des potières plus expérimentées n'arrivent pas à reproduire. Insister sur les modèles de mouvements des mains et des doigts, en analysant les processus de fabrication, ce qui inclut l'examen des pots cassés, permet de comprendre à quel point la poterie est fondée sur des expériences personnelles (Tableau 1).

Le processus de formation des poteries peut être décrit en trois temps : par l'analyse de la gestuelle des mains et des doigts des potières, par l'identification du processus de création de formes nouvelles par chaque artisan, et par l'analyse de la relation entre artisans et utilisateurs. Il existe au moins vingt villages de potières Ari ; j'ai conduit des recherches durant dix-huit mois dans deux villages où j'ai également appris et pratiqué les techniques de fabrication. Parmi les principales potières informatrices, vingt se situaient au village S et soixante au village G.

Contexte général

Le site d'étude et les poteries Ari

La ville la plus proche de mon site de recherche était Jinka, à environ 700 km au Sud-Ouest de la capitale. La population Ari habite une zone montagneuse entre 1 000 et 3 000 mètres d'altitude. Elle y a développé une agriculture de subsistance fondée sur « l'enset », (un tubercule indigène propre à l'Éthiopie, aussi connu sous le terme de « fausse banane »)⁵, le taro et l'igname, ainsi que la culture de céréales, telles que le maïs, l'orge et le blé.

Dans cette région, le type courant de jarre servant à l'eau a progressivement évolué, allant de la poterie en argile au récipient en plastique ; les habitants néanmoins utilisent souvent des pots en argile pour préparer la nourriture et faire fermenter la bière. Les Ari peuvent aussi bien acheter des produits industriels que des productions locales telles que des pots en céramique, des instruments en métal ou des produits en bois, et cela dans les marchés locaux, deux fois par semaine. Certains négociants vendent des poteries sur les marchés, mais dans la plupart des cas, les Ari achètent leurs pots directement aux artisans.

Les Ari répertorient au moins soixante types de pots différents répartis en quatre catégories : *tila*, *aksh*, *disti* et *jebena*. Les pots que j'ai le plus fréquemment rencontré au cours de mon terrain sont ceux de la catégorie *tila*. Ces pots ont le pied arrondi, la partie supérieure rectangulaire, et possèdent une anse pour les tenir. Les ménagères désignent telle ou telle poterie « *tila* » en fonction de l'ingrédient qu'elles cuisent dedans. Par exemple, quand elles cuisent du taro à la vapeur (*gabija* en Ari), elles le font dans leur *gabija til*. Les cuisines sont ainsi équipées d'un certain nombre de *tila*, d'un *agemi til* (pot pour l'enset), d'un *ekena til* (pot pour le chou), et d'un *pateri til* (pot pour le maïs). Les Ari utilisent environ vingt types différents de *tila* (Kaneko 2006).

Les fabricants de pots

Les potières appartiennent à un groupe socialement marqué, appelé *mana*. Des groupes *mana* sont aussi présents parmi les ethnies voisines des Ari, à savoir les Gofa, Basketo, Maale, Oyda, Gamo, et Walaita (Freeman & Pankhurst 2001). Les Ari reconnaissent deux groupes sociaux : les *kantsa* et les *mana*. Des tabous interdisent les mariages entre

ces groupes. Les *kantsa* appellent les fabricants de poterie et leurs familles *tila mana*, afin de les différencier des forgerons, appelés *faka mana*. Même si les potières et les forgerons appartiennent au même groupe *mana*, il leur est culturellement interdit de se marier entre eux.

Les maris des potières travaillent dans de petites exploitations agricoles ou bien vendent des produits de l'agriculture sur les marchés comme primeurs. Les femmes des forgerons Ari sont habituellement employées pour des travaux domestiques ou bien vendent les produits de la forge pendant que leurs maris travaillent à l'atelier.

Quand les filles des *tila mana* sont âgées de six ans, elles commencent à apprendre la fabrication de pots avec leurs mères. Chaque potière *tila mana* a son propre lieu de travail et seules ses filles sont autorisées à faire des pots sur son lieu de travail. Vers l'âge de quinze ans, les filles sont censées avoir appris à fabriquer tous les types de poteries utilisés par leur communauté. Une fois qu'elles maîtrisent la réalisation de tous les types de pots, elles sont généralement autorisées à se marier.

Seize clans exogames ont été identifiés dans les villages que j'ai étudiés. Le système de parenté Ari suit un système de descendance patrilinéaire. Dans la plupart des cas, il y a un clan dominant par village. Les filles Ari, lorsqu'elles se marient, rejoignent le village de leur mari⁶.

Analyse des variations dans la fabrication de la poterie

Les quatre étapes de la fabrication d'un *tila*

Examinons à présent les variations dans le processus de fabrication d'un *tila*, en nous concentrant sur les schémas de mouvements de la main et des doigts.

Les potières divisent le processus de formation d'un *tila* en quatre étapes (Figure 1). Un pot est formé du bas vers le haut en quatre étapes : à la première (A), les potières creusent un bol grossier, lors de la deuxième étape (B), elles élargissent la partie inférieure en lui donnant une forme sphérique qui sera, en volume, deux fois supérieure à celle du bol de la première étape, dans la troisième étape (C), elles ajoutent de l'argile aux bords et forment, dans la

Forme	La préparation
A <i>Bakushi</i> (créer une forme de base)
Séchage
B <i>Gibidul</i> (étendre l'intérieur)
Séchage
C <i>Gochi</i> (tirer la partie inférieure, pour former la partie supérieure)
Séchage
D <i>Galtsi</i> (mettre de l'argile sur le dessus d'un pot)
Séchage	

Figure 1
Les 4 étapes de façonnage d'une poterie

partie supérieure, une encolure étroite, lors de la quatrième et dernière étape (D), elles ajoutent de nouveau de l'argile sur la partie supérieure, ainsi que des poignées. Les poteries sont ensuite séchées à l'ombre d'une hutte.

Les potières nomment chacune de ces étapes de fabrication ; on trouve ainsi, dans l'ordre, *Bakushi*, *Gibidul*, *Gochi* et *Galtsi*. Ces quatre termes sont, en langue Ari, construits à partir de verbes d'action. *Bakushi*, terme employé pour l'étape A, signifie : « créer une forme de base » ; cette expression ne vaut par ailleurs que pour la fabrication de poterie. Le terme de l'étape B, *Gidibul*, est un agrégat de mots : *gidi* « intérieur » et *bul* qui est le présent du verbe « étendre ». L'étape C, *Gochi*, signifie « tirer la partie inférieure pour former la partie supérieure ». Le nom de l'étape D, *Galtsi*, signifie « mettre de l'argile sur le dessus d'un pot ». Trois de ces expressions, *Gibidul*, *Gochi* et *Galtsi* renvoient non seulement aux termes techniques du travail potier mais aussi à des expressions des activités quotidiennes. Toutes les potières du village S suivent ces quatre étapes de fabrication.

Schéma de déplacements des doigts et base des unités d'action

J'ai analysé le travail de soixante potières dans neuf autres villages ; chacune des sessions d'observation a duré plus d'une heure durant laquelle j'ai pu observer les mouvements fins des mains et des doigts, pour chaque étape de la réalisation. Ces observations révélèrent des « schèmes de mouvements » uniques pour chaque fabricant. J'ai ainsi pu distinguer ces schèmes par : (1) doigts utilisés et (2) leur direction de mouvement. À partir de cette classification, j'ai obtenu vingt « schèmes de mouvements distincts » utilisés de façon répétée en vue de former un *tila* (Tableau 2). Bien que les potières ne fassent pas de classification particulière de leurs schèmes d'action, elles décrivent les gestes de leurs filles sous le terme de *mishikan* (ce terme, spécifique de la fabrication de poterie, signifie « former un pot ») et cela à la condition que leurs filles utilisent les mouvements de base de déplacement des doigts et qu'elles suivent bien les quatre étapes de fabrication. Les potières différencient nettement la fabrication de pots qui utilise les schémas moteurs reconnus, du simple jeu avec l'argile.

Lorsque j'ai trié les vingt schèmes de mouvements de doigts de la potière X au cours des quatre étapes de fabrication du *tila*, j'ai vu qu'elle en utilisait 18 de façon récurrente. Sur les 18, elle en utilisa 12 de manière indépendante. Les 6 autres sont des composantes de deux séries de mouvements. Pour la première série, elle utilise deux ou trois schémas, l'un après l'autre (5/6, 5/9, 5/8/9, 16/14), pour la seconde, elle utilise deux schémas consécutivement, pour graduellement passer d'un schéma gestuel à un autre (5/6, 16/14, 16/20). Toutes les potières que j'ai pu observer utilisent les mêmes séries continues de schémas pour fabriquer un *tila*.

Bien que j'aie défini les schémas de mouvements des doigts comme des « schémas », les potières rendent compte de leur activité seulement par une suite de verbes généraux d'action (5/6, 5/9, 5/8/9, 16/14, 16/20) (Tableau 3). Après avoir passé trois mois à étudier la fabrication des poteries réalisées par ces femmes, j'ai aussi collecté les verbes d'action qui décrivent les activités de la potière X. Certains « schémas » (2, 3, 12, 13, 15) n'apparaissent pas identifiables par un verbe d'action ou par une expression. De plus, les potières utilisent différents termes pour la même série de schémas moteurs. Par exemple, le schéma 5/6 est exprimé par les termes *bakushi* et *gochi* à la fois, suivant la forme du *tila*. Lorsque les potières apprennent leur schéma et l'ensemble des mouvements à leurs filles, elles se contentent d'en faire la démonstration, sans même prononcer les mots (verbes d'actions) qui y sont associés.

© M. Kaneo

Figure 2. Un modèle de mouvement des doigts

Doigt utilisé : 1^{re} phalange du pouce ;
Sens des mouvements : perpendiculaire à l'angle.

N°	DOIGTS UTILISÉS	DIRECTION DU MOUVEMENT	CROQUIS	PHOTO
1	Les 5 doigts, face palmaire	De l'extérieur vers l'intérieur (de haut en bas)		
2	Mains et doigts, zones palmaires	De l'extérieur vers l'intérieur (de haut en bas)		
3	Zone palmaire du pouce et des autres doigts	D'avant en arrière
4	Pulpe des pouces puis 1 ^{re} , 2 ^e et 3 ^e articulation carpophalangienne	De l'extérieur vers l'intérieur (sens des aiguilles d'une montre)
5	Face latérale des 1 ^{re} et 2 ^e phalanges des 4 doigts	Perpendiculaire à l'angle
6	Zone palmaire du pouce, face latérale de la 1 ^{re} phalange de l'index	D'avant en arrière
7	Zone palmaire du pouce et des autres doigts	De l'extérieur vers l'intérieur (d'arrière en avant)
8	Zone palmaire de l'index et du majeur	Perpendiculaire à l'angle
9	1 ^{re} phalange du pouce	Perpendiculaire à l'angle
10	Zone palmaire des 5 doigts	De l'extérieur vers l'intérieur (sens des aiguilles d'une montre)

Tableau 2. Schèmes des différents mouvements

11	Zone palmaire des 10 doigts	De l'extérieur vers l'intérieur (mains vers le bas)
12	Zone palmaire du pouce	De haut en bas
13	Côté de la 1 ^{re} et 2 ^e phalange de l'index et du majeur	Dans le sens des aiguilles d'une montre
14	Côté de la 1 ^{re} et 2 ^e phalange de l'index et du majeur	D'avant en arrière
15	Zone palmaire du pouce, de l'index et du majeur	D'avant en arrière
16	Zone palmaire du pouce et de l'index	Tournant
17	1 ^{re} phalange de l'index (le dos d'une main)	D'avant en arrière
18	Zone palmaire des 2 mains	D'avant en arrière		
19	Côté de la première phalange du pouce, et zone palmaire des autres doigts	Dans le sens des aiguilles d'une montre
20	Zone palmaire des 5 doigts	Dans le sens des aiguilles d'une montre

En se fondant sur les schémas et les verbes d'action que les potières leur attribuent, je propose que les variations dans la fabrication puissent être comprises par l'expression « d'unité d'actions »⁷. Une unité de processus ou d'actions peut être définie comme la période de temps durant laquelle une potière met en œuvre un ou des schémas de mouvements, exprimés par des verbes d'action. Si l'on tient compte de cette définition, le processus de fabrication de la potière X consiste alors en trente unités d'actions, fondées sur l'utilisation répétée de dix-huit schémas de mouvements (Tableau 3)⁸.

Procédures uniques de formation du *tila*

Les potières travaillent habituellement seules. Les filles apprennent progressivement certains schémas de mouvements des doigts, en jouant sur les lieux de travail de leurs mères. Bien que les filles apprennent de leurs mères, lorsqu'il s'agit d'évaluer le travail de l'une ou de l'autre, mères et filles sont d'accord pour souligner les différences entre leurs poteries respectives⁹.

J'ai analysé le processus de création de poterie de la potière Y et de ses cinq filles. Les observations montrent qu'elles ont chacune développé leur propre ordonnancement d'actions¹⁰, alors qu'elles suivent toutes les quatre mêmes étapes. Chacune des cinq filles de Y a développé son propre séquençage qui se différencie de celui de sa mère¹¹.

Les filles suivent le même ordre d'unité d'actions pour les étapes A et B, mais pour les étapes C et D, aucune ne suit le même ordre (Tableau 4). Les procédés de l'étape D peuvent être expliqués par le processus de formation du *tila* et par les verbes d'action : les potières frottent la surface de la poterie, puis ajoutent de l'argile à l'intérieur et à l'extérieur, collent les poignées, et enfin, lissent la surface du pot.

Dans le tableau 4, la potière Y forme l'anse et l'attache au pot ; elle frotte ensuite la surface supérieure à l'aide d'une cosse de haricot et applique l'argile sur la partie supérieure du pot. Elle frotte ensuite de nouveau la surface pour mieux la lisser après coup. L'ordre de la potière Y est le suivant : INOPQHM. La 1^{re}, la 2^e, et la 4^e suivent un autre ordre : HGHMHIN, la 3^e : HINGMH et la 5^e : HMGHINH.

L'analyse du processus de fabrication du *tila* chez 13 potières du village S a montré que le processus se composait de trente à trente-quatre unités d'actions, basé sur l'usage répété de dix-huit schémas de mouvements. Bien que les potières du village S utilisent toutes l'argile provenant du même endroit, aucune ne suit le même ordre et il existe au moins six schémas procéduraux distincts pour un type de poterie.

Bien que ces variations puissent être considérées comme discrètes, elles sont en fait l'illustration que les potières suivent chacune leur propre ordre d'actions. Les potières soutiennent que leurs pots pourraient se fêler si elles ne suivaient pas leur propre façon de faire. Les variations lors des étapes C et D, tel que nous montre à l'inverse le cas de Y et de ses filles, suggèrent que les potières pourraient obtenir des pots sans fêlures, quand bien même elles ne suivraient pas leur propre ordre de marche (le cas de Y et de ses filles). D'autres différences existent, elles sont liées au poids et à l'épaisseur des pots sans que cela n'ait d'incidence sur leur forme. Par exemple, les pots que fabrique la 5^e fille sont généralement plus légers que celles faites par la 4^e, car la 5^e saute l'unité de processus « G » (Tableau 4) qui consiste à ajouter de l'argile à l'intérieur et à l'extérieur du pot. Ces différences sont remarquées par les clients lorsqu'ils évaluent la durée de vie des poteries. Ce qui nous amène à soulever la question des variations en lien avec les relations sociales.

Tableau 3. Processus de fabrication de la poterie

ÉTAPE DE FABRICATION		ORDRE DES SCHÉMAS DE MOUVEMENTS DANS LE PROCESSUS DE FABRICATION	VERBE D'ACTION (ARI)	TRADUCTION DIRECTE	UNITÉ D'ACTIONS
bakushi	1	tei	prendre	A
		2	■	■	B
		3	■	■	C
		4	■	■	D
		5 / 6	bakushi	créer une forme de base	E
Séchage				
	gidibul	5 / 6	gidibul	étendre l'intérieur	E
	Séchage
gochi	7	guu	gratter	F
		10	guu	gratter	H
		5 / 8 / 9	galtsi	mettre de l'argile	G
		10	guu	gratter	H
		11	●	●	I
		12	■	■	J
		13	■	■	K
		5 / 9	gochi	tirer la partie inférieure	L
		5 / 6	gochi	tirer la partie inférieure	E
		10	guu	gratter la partie extérieure	H
Séchage
galtsi	10	guu	gratter	H
		5 / 8 / 9	galtsi	mettre de l'argile	G
		10	guu	gratter	H
		5	galtsi	mettre de l'argile	M
		10	guu	gratter	H
		11	●	●	I
		16 / 14	odo / usu	mettre de l'argile / lisser	N
		9	galtsi	mettre de l'argile	O
		15	■	■	P
		16 / 20	odo / usu	mettre de l'argile / lisser	Q
		17	daala	dessiner	R
		20	usu	lisser	S
		16 / 14	usu	lisser	N
		10	guu	gratter	H
Séchage

Chaque étape est réalisée l'une après l'autre

Passage d'un schéma à un autre, graduellement

Schémas non identifiables par un verbe d'action

L'explication prendrait plus d'une phrase

Tableau 4. Processus de fabrication suivis par une mère et par ses cinq filles

	Étape de fabrication	Y	Première	Deuxième	Troisième	Quatrième	Cinquième
bakushi	A	A	A	A	A	A	
		B	B	B	B	B	B	
		C	C	C	C	C	C	
		D	D	D	D	D	D	
		E	E	E	E	E	E
Séchage							
	gibidul	E	E	E	E	E	E	
	Séchage
gochi	F	F	H	H	F	F	
		G	G	G	G	G	H	
		F	F	H	F	F	I	
		H	H	F	G	H	J	
		G	G	G	F	G	K	
		H	H	F	I	H	L	
		I	I	I	J	I	E	
		J	J	J	K	J	G	
		K	K	K	L	K	F	
		L	L	L	E	L		
		E	E	E	H	E		
		H	H	H		H		
	Séchage
Ordre des unités de processus dans cet article	I	H	H	H	H	H	
		N	G	G	I	G	M	
		O	H	H	N	H	G	
		P	M	M	G	M	H	
		Q	H	H	M	H	I	
		H	I	I	H	I	N	
		M	N	N	r'	N	H	
		galtsi	H	r'	O	r	H	r'
	G		r	P	S	r'	r	
	H		S	Q	O	r	S	
	r'		O	r'	P	S	O	
	r		P	r	Q	O	P	
	S		Q	S	N	P	Q	
	N		N	N	H	Q	N	
	H		H	H		N	H	
						H		
			Séchage					
		Schémas de mouvements des doigts	19	19	19	19	19	19
	Unité de processus	33	33	33	31	34	30

Fixation de la poignée sur les pots

Schéma de mouvement des mains n°18

Schéma de déplacement des doigts n°19

© M. Kaneko

Un des modèles de mouvement des doigts

Variations dans la fabrication de poterie, et relations sociales

Je montrerai maintenant que les variations, lors de la fabrication de poterie, ne sont pas seulement la conséquence de l'habileté des potières, mais bien aussi dues à des relations sociales entre artisans et utilisateurs. Les utilisateurs désireux d'acheter des poteries solides et durables regardent fréquemment les poteries sur les marchés. Ils discutent leurs qualités avec les artisans qui font alors évoluer leurs techniques sous l'influence de ces remarques et de certaines commandes, notamment lorsque ceux-ci souhaitent de nouvelles tailles ou formes. Le cas

suisant illustre à la fois la méthode d'évaluation des poteries, les techniques des artisans et le processus par lequel les potières créent et modifient leur travail.

Quand ils achètent un nouveau pot, les Ari accordent leur priorité à la résistance de l'objet. Si des étrangers ou des touristes avaient à choisir un tel pot parmi les centaines disponibles sur les marchés locaux, ils seraient bien en peine de le faire. Les Ari, cependant, choisissent des pots résistants en évaluant la technique de l'artisan et les caractéristiques des argiles utilisées. Les utilisateurs cherchent tous une potière capable de réaliser des pots durables et il existe une expression pour définir ce type de potière, *aani wannee*. Le terme *aani* renvoie, dans ce cas, à « la main de l'homme » (en langue Ari).

Une femme vit avec son mari et leurs deux filles, au village G. Elle possède plus de 20 pots, et se rappelle l'histoire de chacun d'entre eux ; le lieu, l'époque et les circonstances dans lesquelles elle les a acquis, ainsi que le nom des potières. Lorsque je l'ai interviewé à leur propos elle m'a expliqué que certaines potières ne pouvaient pas lui faire des pots durables, alors même que d'autres utilisateurs les lui avaient conseillées. La potière « reconnue » est considérée comme *aani wannee* que l'on peut traduire par « avoir une bonne *anni* ».

Il existe plusieurs potières réputées que certains utilisateurs considèrent comme *aani wannee*. À la différence d'autres potières, elles vendent immédiatement leurs produits ce qui leur vaut une certaine réputation parmi leurs homologues. Néanmoins, les autres potières n'essayent pas pour autant d'imiter celles qui sont considérées comme *aani wannee*, puisqu'elles croient que le meilleur procédé de fabrication de poterie est lié aux *aani* (« à la main », à la technique) de chacune d'entre elles¹².

Lorsqu'un utilisateur et un fabricant de poteries ont établi une relation de respect mutuel, basé sur l'échange, ils s'appellent l'un l'autre leur « *jaala* »¹³. Par exemple, même si la potière n'a pas encore fini toutes les poteries que sa *jaala* lui avait commandées, elles s'échangeront l'argent lorsque la potière lui apportera sa commande à leur prochaine

rencontre. Certaines *jaala* utilisatrices ramassent et apportent du bois pour la cuisine à leur *jaala* artisan afin de les encourager à fabriquer leurs pots en priorité. Les potières, de la même manière, marquent leur attachement à leurs *jaala* en leur offrant de l'argent à l'occasion de mariages ou de funérailles, ou encore, des pots, en guise de don. En tenant compte de l'établissement et du maintien des relations *jaala*, il est clair que les potières sont fortement influencées par ces relations interpersonnelles dans leurs fabrications.

Si les potières fabriquent des poteries de forme unique, cela est conditionné par les commandes *jaala*, aussi bien que par leur connaissance de nouvelles techniques. Un deuxième exemple montre qu'une commande de *durizen* par une *jaala* encourage la potière à fabriquer de façon inédite. Un *durizen* est un objet décoratif pour la case qui est placé au sommet du toit de chaume. Cette forme composée exclusivement de produit argileux devint très populaire chez les Ari à l'arrivée de missionnaires évangélistes dans la région. Ces derniers commencèrent à accepter les *durizen* comme décoration de toit¹⁴, et, sur dix-huit potières interrogées à ce sujet, six d'entre elles m'ont confié être capables de les fabriquer.

La potière Z a reçu comme commande de fabriquer un *durizen* pour sa *jaala*. Sa *jaala* aime son *aksh*, qui est une casserole utilisée pour cuire de l'*injera* (un plat de base typique en Éthiopie, fait à partir de farine de *teff*, une céréale locale). Bien que sa mère ne fasse pas de *durizen*, Z commence à essayer de fabriquer cette sorte de poterie de façon expérimentale. Après avoir finalement réussi à trouver sa propre manière, elle se donna même la peine de me faire appeler et m'autorisa à la photographier avec son *durizen*.

La fabrication de ce nouvel objet implique en plus de la modification des schémas d'actions, une création et la mise en œuvre de nouvelles postures, mouvements et positionnements des doigts ainsi qu'une autre façon de sécher un *durizen*. Quand elles fabriquent un *tila*, les potières sont assises sur le sol, les jambes croisées; elles placent le *tila* devant elles, le font tourner sur lui-même; alors que lorsqu'elles font un *durizen*, elles se lèvent et tournent autour de l'objet. À la fin de chaque étape de la fabrication du *tila*, le séchage a lieu à l'ombre de la hutte, mais quand elles font sécher le *durizen* – après la 1^{re} étape –, elles couvrent la partie commune des deux morceaux avec des feuilles d'*enset*.

Mes terrains d'observation des fabricants de poterie Ari avaient pour but d'examiner les techniques du corps, tels que les schémas et les unités d'actions, ainsi que le processus de création de nouvelles formes et tailles de poteries, en me concentrant sur la relation entre les artisans et les utilisateurs. Les observations et les analyses révèlent quatre caractéristiques principales.

D'abord, j'ai comptabilisé chez les potières Ari vingt schémas communs répartis en quatre étapes décisives qui permettent aux mères de reconnaître leurs filles comme potières, en leur attribuant le terme *mishikan*, qui signifie « former un pot » en Ari.

Au-delà de différences idiosyncratiques, les unités d'actions représentent bel et bien la base d'évaluation et de reconnaissance de la qualité d'un pot. La comparaison du processus de fabrication de poterie de la potière Y et de

Une potière transportant ses pots vers le marché local.

© M. Kaneho

© M. Kaneko

Une petite fille transportant
la poterie de sa mère.

ses cinq filles révèle que chaque unité d'actions constitue une unité autonome, même si parfois interchangeable ou omise, (particulièrement entre l'étape C et D).

Ces différences s'observent non seulement entre la mère et ses filles mais également entre les filles qui peuvent inventer de nouveaux schémas pour créer de nouvelles tailles et formes de pots, afin d'honorer les commandes de leurs *jaala*. La fabrication de poterie dans la région Ari est une équation personnelle qui implique chaque potière dans ses relations à son savoir-faire et aux utilisateurs.

Les potières Ari peuvent suivre différents ordres d'unité de processus pour parvenir à des poteries de taille et forme identiques. Bien que les techniques de fabrication de poterie, tels que les schémas de mouvements de doigts et les quatre étapes de fabrication, se transmettent de mères en filles, la procédure unique est ouverte à différents changements. Les variations, dans la fabrication de poterie sont liées au poids et à l'épaisseur de chaque pot, ainsi qu'à l'évaluation par la clientèle de la résistance des pots. Cela montre combien et comment les potières sont influencées non seulement par des facteurs technologiques, mais aussi par des facteurs sociaux¹⁵, tel que la relation *jaala*. Cette relation sociale peut être considérée comme un déclencheur qui encourage les potières à créer nombre d'objets de tailles et de formes différentes, par des méthodes empiriques. La fabrication de poterie dans la région Ari est une caractéristique originale de leur société.

&

Jusqu'à présent, les études de productions potières dans la corne de l'Afrique ont considéré les pots (de quelques formes et dimensions que ce soit) comme des produits culturels, propres à un groupe ou une région particulière. Il était admis que les artisans pratiquaient des techniques courantes leur permettant de produire différents types d'ustensiles et que leurs techniques, « techniques du corps incluses », passaient simplement d'une génération à une autre. Les différences entre générations ou entre régions ne sont pas significatives, peut-être tout simplement car il est difficile de cerner les unités d'analyse caractérisant les changements techniques. Mais toutes les unités d'analyse et de dénomination – comme les schémas de mouvement des doigts que nous avons identifiés – ne possèdent pas de termes vernaculaires s'y rapportant. Même si on peut considérer qu'il y a un danger à projeter les catégories de l'observant sur celles de l'observé, ces catégories motrices ont été identifiées comme des outils justes et efficaces de communication entre chercheurs et potières. Ces unités d'actions peuvent illustrer les processus de changement et la créativité déployée dans la fabrication de la céramique.

Une étude du mouvement séquencé des corps offre de riches possibilités pour analyser le processus de création tant dans ses dimensions corporelles que dans le développement des relations humaines nouées à travers des objets. Un examen des *aani* mis en relation avec les pots et la poterie pourrait révéler des intérêts non seulement sur la relation avec les autres à travers des objets mais aussi d'une connaissance d'un soi qui interagit avec l'environnement. Cela pourrait également offrir des perspectives sur l'organisation des relations sociales et avoir des implications sur l'économie de marché. Un mouvement du corps est juste un fragment isolé s'il n'est pas également décrit comme un échange de sens entre les personnes concernées. L'analyse des mouvements tels que les schémas de mouvements des doigts dans les études ethnographiques sur la poterie constitue une passerelle possible entre les questions d'expression verbale et d'action et celles de l'apprentissage et des pratiques.

Les schémas de mouvements des doigts sont fondés sur la concrétisation d'intersubjectivités et occupent une place essentielle dans la communication non verbale ; ils ont été saisis, dans cette étude, à travers le corps tout entier. En identifiant ces unités, les études sur les techniques du corps sont propres à montrer tout à la fois l'homogénéité et la stabilité des techniques locales mais aussi à permettre d'ethnographier les pratiques en décrivant les différentes dynamiques telles celles impliquées dans les transmissions, les changements ou la créativité des artisans avec la matière et avec leurs conspécifiques.

Une potière négocie avec un fermier à propos du prix des pots sur un marché local.

© M. Kaneho

NOTES

En ouverture : *Petites filles à côté de pots à café.*

Toutes les illustrations sont à mettre au crédit de l'auteur, Morie Kaneko.

- * Cet article reprend les lignes de base d'un article paru dans *Nilo-Ethiopian studies* 11.
1. Bien qu'il n'ait pas mentionné les mouvements du corps, Maurice Bloch a obtenu des informations des villageois sur la façon de reconnaître un bon endroit dans la forêt pour l'agriculture sur brûlis tandis qu'il marchait avec les habitants (Bloch 1998 : 16). Cela est lié à l'idée présentée ici.
 2. Il existe au moins quatre processus de fabrication des pots qui montrent des variations considérables, tels que les procédés de finition et de décoration (Balfet 1965 : 165). Bien que, en théorie, les pratiques techniques soient constantes dans les processus, la préparation de l'argile, le moulage, la décoration, la cuisson, le combustible utilisé, et les facteurs impliqués peuvent tous varier. Chaque élément a une origine unique, telle celle que l'on observe dans une analyse des pots en provenance d'Afrique centrale et occidentale (Gosselain 2000).
 3. Fukushima (2001 : 65) a proposé deux échelles de temps pour examiner les connaissances tacites. Cet article les appréhende à une micro-échelle. Néanmoins, les objets qui sont le résultat de pratiques techniques ne sont pas inclus. L'auteur a mené des recherches sur la gestion des connaissances en matière de division du travail dans une organisation (Fukushima 2001 : 84).
 4. La poterie comme pratique technique est une activité à faible risque en comparaison de la pêche, de la chasse et de la cueillette.
 5. *L'enset* (*Ensete ventricosum*) appartient à la famille des *Musaceae* dans l'ordre des *Scitamineae*. Elle ressemble à une grande tige de bananier en taille et en largeur. Plus de 20 % de la population éthiopienne consomme de *l'enset* (plus de 10 millions de personnes) ; son utilisation la plus grande se concentre dans les régions montagneuses du Sud de l'Éthiopie (Brandt & al. 1997).
 6. Le système des castes en Éthiopie a un impact sur la pratique des activités et la transmission des connaissances (Lyons & Andrea Freeman, 2009).
 7. NdT, dans l'école française de technologie culturelle qui se fonde sur un usage développé du concept de « chaîne opératoire », on utiliserait plus volontiers l'expression « séquence opératoire » mais elle traduit moins justement l'expérience originale de cette chercheuse qui définit des ensembles, des « unités d'actions » plutôt que des séquences continues.
 8. Trois schèmes (17, 18, 19) étaient utilisés pour former deux types différents de décoration sur un *tila*. Le nombre total de schèmes pour faire un *tila* pouvait aller jusqu'à 18 ou 19, et dépendait de la décoration choisie par la potière.
 9. Quand les potières évaluent leurs poteries, elles utilisent le terme *aani*, comme dans l'expression Ari, *aani gara*. En traduction littérale, *aani* signifie « mains », et *gara*, « différent ». Ainsi, *aani gara* signifie « mains différentes » ; il s'agit d'une expression positive qui désigne un procédé unique à chaque potière, en terme de formation et de cuisson de poterie. *Aani* peut ainsi être vu comme la fabrication de la poterie. Mères et filles emploient cette expression pour montrer l'unicité du processus de création et pour souligner les différences caractéristiques de leurs poteries. D'après mon enquête, cette expression participe de la singularité du travail de la potière. J'ai, à ce sujet, pu identifier six autres exemples d'expression utilisant le terme *aani*.
 10. Certaines potières, qui suivent habituellement les mêmes étapes de fabrication de la poterie, peuvent occasionnellement modifier des étapes quand elles sont en situation d'urgence, par exemple en pleine fabrication de pots pour le marché à venir.
 11. L'ordre des unités d'actions des cinq filles de Y peut différer de celui de leur mère alors même qu'elles commencent à fabriquer un *tila*. Si l'on se réfère à mes observations de six autres potières et de leurs six filles respectives, à peu près la moitié suit le même ordre d'unité d'actions que celui de leur mère. Il y a ainsi de petites différences entre les potières et leurs filles, dans l'ordre et la direction de fabrication de poterie (Kaneko 2005b).
 12. *Aani* doit pouvoir être traduit par « technique ». Je considère ce terme comme l'une des plus importantes caractéristiques de la CBT (*Community-based Theory* : Shigeta 1996) dans le sens où il est fondé sur une relation de réciprocité entre les demandes des utilisateurs et les méthodes empiriques employées par les fabricants.
 13. Il existe plusieurs études de cas de relations *jaala* entre potières et utilisateurs (Kaneko 2005a). Ces relations sociales sont courantes parmi les Ari, et pas seulement dans le cas évoqué ici, mais aussi entre les fermiers des montagnes et ceux de la plaine, des forgerons et de leurs clients, et d'autres encore. Gebre (1995) mentionne le fait que les relations *jaala* sont présentes

parmi différents groupes ethniques du Sud-Ouest de l'Éthiopie, dans le cas d'échanges de produits ou d'informations notamment.

14. Avant l'arrivée des missionnaires chrétiens, les Ari pensaient qu'ils provoquaient la mort s'ils plaçaient un objet au sommet de leur toit.
15. Gosselain (2008) a déjà mentionné cette dimension des techniques ; comment les potiers font des pots sous l'influence d'autres acteurs sociaux, en analysant en termes de chaîne opératoire, la fabrication de pots, également entre mères et filles.

REMERCIEMENTS

Cette recherche a été soutenue financièrement par le programme de bourses d'études Noma Asie et Afrique, ^{xxi}e siècle COEprogram : Visa COE des Études Régionales intégrées, une subvention de recherche pour un JSPS (18-2393), et une subvention pour jeune chercheur du ministère japonais de l'Éducation, de la Culture, des Sports, de la Science et des Technologies (22710246). Les membres du groupe de recherches Archéologie-Ethnographie et le groupe de recherche ZAIRAICHI m'ont incitée à tenir compte des pratiques techniques du point de vue des pratiques sociales. Bien que je ne sois pas en mesure d'énumérer ici tous ceux qui ont soutenu et encouragé mes recherches, ils ont tous ma profonde gratitude. Je remercie également les rapporteurs anonymes et le rédacteur en chef de *Techniques & Culture* qui ont fait de nombreux commentaires constructifs, utiles à la rédaction de cet article.

POUR CITER CET ARTICLE

Kaneko, M. 2013 Pratiques potières dans la Corne de l'Afrique, in Guy, H. Jeanjean, A. & A. Richier Le Cadavre en procès, *Techniques&Culture* 60 : 202-221..

© M. Kaneko

RÉFÉRENCES

- Balfet, H. 1965 Ethnographical observations in North Africa and archaeological interpretation: the pottery of the Maghreb in F. R. Matson (ed.) *Ceramics and man*, New York: Viking Fund publications in anthropology (41): 162-177.
- Bloch, M. 1998 *How We Think They Think: Anthropological Approaches To Cognition, Memory, And Literacy*. Boulder (Colorado): Westview Press.
- Brandt, S. A., Spring, A., Hiebsch, C., & al. 1997 *The "Tree Against Hunger". Enset-Based Agricultural Systems in Ethiopia*. Kyoto University Center for African Area Studies and University of Florida. New York: American Association for the Advancement of Science with Awassa Agricultural Research Center.
- Fukushima, M. 2001 Anmoku chi no kaibo. Kaneko shobou (en japonais).
- 1995 Jobun: Shintai wo shakaiteki ni kochiku suru. Shintai no kaibougaku Fukushima Masato (ed). Hitsuji shobo: 1-66 (en japonais).
- Gebre, Y. 1995 *The Ari of Southwestern Ethiopia: An exploratory study of production practices. Social Anthropology Dissertation Series (2)*: Addis Ababa University.
- Gosselain, O P., 2008 Mother Bella was not a Bella. Inherited and Transformed Traditions in Southwestern Niger, in M. Stark, B. Bowser & Lee Horne (dir.), *Cultural Transmission and Material Culture: Breaking Down Boundaries*. Tucson: The University of Arizona Press: 150-177.
- 2000 Materializing Identities: An African Perspective. *Journal of Archaeological method and theory* (7)3: 187-217.
- Goto, A. 2012 Gijutujinruigaku no kaki toshiteno 1993 : France chaîne opératoire ron saikou. *Bunka jinruigaku* (77)1: 41-59 (en japonais).
- Kaneko, M. 2012 Open firing techniques as Community-based technology: The case of the Ari pottery making in Southwestern Ethiopia. *Nilo-Ethiopian Studies* 17: 1-26.
- 2011 Dokitsukuri no minzokushi Showado: Kyoto. (en japonais)
- 2006 Creating new styles for clients; usage and classification of pots among the Ari, Southwestern Ethiopia. *Proceedings of the Kyoto Symposium: Crossing Disciplinary Boundaries and Re-visioning Area Studies*: 237-243.
- 2005a *Contextualizing the process of pottery making: learning, praxis, and creativity of community-based technology by woman craft workers in the Ari, Southwestern Ethiopia*. Kyoto: Graduate School of Asian and African Area Studies, Kyoto University. (thèse de doctorat, en japonais)
- 2005b Learning process of pottery making in Ari people, Southwestern Ethiopia, *African Study Monographs* 29: 73-81.
- Lemonnier, P. 2013 *Mundane Objects: Materiality and non-verbal communication*. Walnut Creek, California: Left Coast Press, Inc. 205 p.
- Leroi-Gourhan, A. 1993 [1964] *Gesture and Speech*. Cambridge: Massachusetts Institute of Technology, The MIT Press.
- Lyons, D., Freeman, A. 2009 "I'm not evil": materialising identities of marginalised potters in Tigray Region, Ethiopia. *Azania* 44 (1): 75-93.
- Mauss, M. 1968 [1950] *Sociologie et anthropologie*. Paris: Presses universitaires de France.
- Pankhurst, A., Freeman, D. 2001 *Living on the Edge: Marginalized Minorities of Craft Workers and Hunters in Southern Ethiopia*. Addis Ababa University Press: Addis Ababa.
- Polanyi, M. 2009 [1966] *The tacit dimension*. Foreword by Amartya Sen. Chicago: University of Chicago Press Edition.
- Shigeta, M. 1996 Wisdom of Ari : community-based technology in South Omo, *Nilo-Ethiopian Studies Newsletter* 3/4 :18-20.

RÉSUMÉ

Pratiques potières dans la Corne de l'Afrique. Un certain nombre de pots en Éthiopie ont été utilisés comme des ustensiles quotidiens, tels que des pots de café au cours de cérémonies culturelles ou des ustensiles de cuisine électrique pour la cuisson du pain local. Mon attention s'est portée sur plusieurs questions techniques liées aux pratiques culturelles, telles que les traditions techniques et la créativité employées face à la modernisation. Le but de cet article est de décrire les caractéristiques de la poterie dans la région Ari, en analysant les techniques du corps, tels que les mouvements des doigts, et le processus de création de nouvelles tailles et de formes de pots, en mettant l'accent sur la relation entre fabricants et utilisateurs. Je considère autant la poterie comme un aspect de la sociabilité humaine que comme un ensemble d'éléments techniques. Il y a quatre façons de décrire les caractéristiques de la poterie. 1) L'analyse du subtil mouvement des mains et des doigts, 2) la classification des étapes de fabrication en « unités de processus » selon « les schémas de mouvements des doigts », 3) l'identification du processus de fabrication propre à chaque fabricant à l'intérieur de « l'unité de processus », et enfin 4) l'analyse du processus de création de nouvelles tailles et de formes de pots en mettant l'accent sur la relation entre les fabricants et les utilisateurs. J'ai découvert que 1) les potières Ari avaient vingt modèles communs de « schémas de déplacements des doigts » ; 2) parce que chaque fabricant développe un ordre différent dans « l'unité de processus » pour former des pots. Je souligne que « l'unité de processus » est une unité technique indépendante dans la fabrication de pots. Cependant, 3) chaque potière a hérité d'un ordre particulier de fabrication des pots. 4) Les fabricants pourraient inventer de nouveaux modèles de mouvements de doigts pour créer de nouvelles tailles et formes de pots à la demande de leurs utilisateurs. Dans la région des Aari, la poterie est le résultat d'une équation personnelle pour chaque potière qui implique des « unités de processus » qui se fondent sur la relation unique qui existe entre fabricants et utilisateurs.

ABSTRACT

Potter practices in the Horn of Africa. A number of pots in Ethiopia were being used as daily utensils, such as coffee pots during Ethiopian cultural ceremonies for guests and as electrical cooking utensils for baking Ethiopian tin bread. My attention was drawn to several technological issues within cultural practices, such as technical traditions and the creative ways in which people have responded to modernization. The aim of this paper is to describe the characteristics of pottery making in the Ari area by analyzing the techniques of the body, such as finger movements, and the process of creating new sizes and shapes of pots by focusing on the relationship between makers and users. I regard pottery making as one aspect of human sociality as well as combinations of technological elements. There are four ways to describe the characteristics of Pottery Making. 1) Analyzing the fine movement of their hands and fingers, 2) classifying making-stages into 'Unit of Processes' by 'Finger Movement Patterns', 3) identifying each maker's making-processes composed of 'Unit of Processes', and finally 4) analyzing the process of creating new sizes and shapes of pots by focusing on the relationship between makers and users. I found that 1) Ari pottery makers have 20 patterns of common 'Finger Movement Patterns'. 2) Because each maker develops a different order of 'Unit of Process' to form pots, I point out that 'Unit of Process' is an independent technological unit in making pots. However, 3) each pottery maker has followed their own order of 'Unit of Process' to make pots. 4) Makers could invent new Finger Movement Patterns to create new sizes and shapes of pots by users' orders. Pottery making in the Aari area has a personal equation for each potter, such as the order of 'Unit of Process', and these differences are based on the unique relationship between makers and users.

MOTS CLÉS

Poterie, technique de fabrication, processus de formation, schémas de mouvements des doigts, unité de processus, sociabilité

KEYWORDS

Pottery making, forming technique, forming process, finger movement pattern, unit of process, sociability