

Institut d'ethnologie

Faculté des lettres et des sciences humaines

Rue Saint-Nicolas 4

CH-2000 Neuchâtel

<http://www.unine.ch/ethno>

Philippe DUC

Forgerons de la région de Korhogo (Côte d'Ivoire) **essai en anthropologie des techniques**

Mémoire de master en ethnologie

MM. les Professeurs Philippe Geslin et Denis Ramseyer

Date de la soutenance : mardi 18 décembre 2012



Remerciements

En premier lieu, je tiens à remercier les Professeurs Philippe Geslin et Denis Ramseyer de l'Université de Neuchâtel pour leur soutien et leurs conseils durant les différentes phases du travail. Je remercie aussi le Professeur Vincent Serneels de l'Université de Fribourg pour ses conseils et l'accès à sa bibliothèque personnelle, ainsi que la Professeure Timpoko Tienon-Kabore et l'étudiant-doctorant Potence Kouassi pour leur accueil à Abidjan.

Je remercie aussi les Ivoiriens qui m'ont permis de travailler sur place. Plus particulièrement, ceux qui m'ont accompagné sur le terrain en tant que guides et interprètes Yéo Harouna et Léon Ouattara. Leur aide m'a été très précieuse et nécessaire.

Je remercie tous les forgerons qui m'ont accueilli, ont eu la gentillesse de répondre à mes questions et m'ont accepté en tant qu'observateur durant des journées entières de travail. Il n'est pas possible de tous les mentionner ici, mais chacun a contribué à la rédaction de ce mémoire.

Enfin, je remercie les personnes qui m'ont aidé et soutenu durant la rédaction de ce mémoire.

Table des matières

Remerciements.....	3
Table des matières	5
Préambule	7
1. Introduction	8
1.1 Historique du projet.....	8
1.2 Origines de la métallurgie du fer	8
1.2.1 La métallurgie du fer en Afrique de l'Ouest.....	10
1.3 La métallurgie du fer et les recherches scientifiques	11
1.4 Ancrage théorique de cette étude.....	13
1.4.1 L'Homme en tant que métallurgiste	16
1.4.2 Observer le travail de forge aujourd'hui.....	17
1.4.3 Quelques travaux multidisciplinaires pionniers en Afrique et leurs intérêts	19
1.5 Problématique et objectifs du travail	21
1.6 Concepts de base ayant guidé la recherche.....	22
2. Cadres de la recherche	24
2.1 Contexte géopolitique, situation géographique et environnementale	24
2.2 Terminologie	26
2.2.1 La société Sénoufo	26
2.2.2 Qui sont les forgerons ?	29
2.2.3 Artisan, artisanat et travail	33
2.2.4 Oppositions binaires dans les discours de sens commun	35
3. Dans la forge.....	36
3.1 Généralités	36
3.2 Qu'est-ce que la forge ?.....	36
3.3 Qui travaille dans la forge ?	38
3.3.1 Forgerons et organisation du travail.....	38
3.3.2 La forge seul, la forge à plusieurs.....	41
3.3.3 Formation.....	43
3.4 De quoi le forgeron a-t-il besoin ?	46
3.4.1 Fer de récupération.....	46
3.4.2 Charbon et bois	48
3.4.3 Soufflerie.....	48
3.4.4 Les forgerons et le feu.....	49
3.4.5 Les outils du forgeron	50
3.5 Quels outils le forgeron fabrique-t-il ?.....	57
3.6 Techniques de forge	59
3.6.1 Techniques : quelques aspects de définitions	59

3.6.2 Définir la compétence d'un forgeron.....	62
3.6.3 Déformation, transformation de la matière	64
3.7 Quelques exemples de fabrication d'outils aratoires	66
3.7.1 Le concept de chaînes opératoires	66
3.7.2 Fabrication d'un couteau à riz.....	70
3.7.3 Fabrication d'une petite houe.....	71
3.7.4 Forgeage d'une grande houe.....	73
3.8 Réparation et entretien	75
3.9 Forme des objets forgés et des outils de travail	76
3.10 La décoration	79
3.11 Symbolisme des outils de forge et des objets forgés	80
3.12 Rémunération des forgerons.....	83
3.13 Transformation du milieu de la forge	84
3.13.1 Forgeron de village et agriculture.....	84
3.13.2 Complexes de forges en ville	85
3.13.3 Les forgerons d'arts et le tourisme	85
4. Outils traditionnels/outils modernes : vers un changement du système économique	86
Lexique	93
Bibliographie.....	95
Annexe 1 : Carte régionale de la Côte d'Ivoire	
Annexe 2 : Quelques forges	
Annexe 3 : Modèles de travail à un forgeron	
Annexe 3b : Modèles à plusieurs forgerons	
Annexe 4 : Tableau de synthèse de la chaîne opératoire du petit couteau	
Annexe 4b : Fabrication d'un petit couteau (planche)	
Annexe 4c : Fabrication d'un petit couteau (dessins)	
Annexe 5 : Tableau de synthèse de la chaîne opératoire de la petite houe	
Annexe 5b : Fabrication d'une petite houe (planche)	
Annexe 5c : Petite houe (dessins)	
Annexe 5d : Photos d'une petite houe	
Annexe 6 : Tableau de synthèse de la chaîne opératoire de la grande houe	
Annexe 6b : Fabrication d'une grande houe (planche)	
Annexe 6c : Grande houe (formes)	
Annexe 6d : Grande houe (déformations)	
Annexe 6e : Grande houe (divers)	
Annexe 7 : Photos commentées	
Annexe 8 : Grille d'entretien	

Résumé

Préambule

Ce mémoire représente l'aboutissement de mes études en ethnologie à Neuchâtel, après un Bachelor d'une durée de trois ans et un Master d'une durée similaire.

C'est dans le cadre de mes études à l'Institut d'Ethnologie de Neuchâtel que j'ai eu beaucoup d'intérêt à suivre les cours d'anthropologie de l'objet, ainsi que le séminaire d'anthropologie des techniques dispensés par le Professeur Philippe Geslin lors du semestre de printemps 2010. Ces cours m'ont semblé particulièrement intéressants, car ils permettaient de saisir la réalité anthropologique sous un angle qui a un grand impact sur la vie en société. En effet, la place des techniques et plus généralement des outils et matériels utilisés par les êtres humains est des plus importante lorsqu'on désire apprendre à connaître une société/milieu¹ et les rapports que celle-ci entretient avec son environnement. Cette remarque est encore plus pertinente lorsqu'on désire étudier un milieu d'artisans, où, plus précisément, un corps de métier en particulier.

Partir pour la Côte d'Ivoire a été un choix personnel, mais aussi lié à la volonté de faire un travail de recherche hors de la Suisse. En effet, la discipline de l'ethnologie telle qu'elle est enseignée et présentée au grand public est censée pouvoir apporter des clés de compréhension des sociétés du monde et ce, où qu'elles se trouvent. C'est pour "tester" par moi-même cette hypothèse académique que j'ai décidé de la confronter au travail de terrain dans un milieu sans attache. C'est aussi ce qui me semblait se rapprocher d'une application pratique de l'ethnologie, car la préoccupation de trouver un emploi au sortir des études académiques est pour moi un souci majeur.

Pour ce travail, j'ai opté pour une recherche personnelle qui n'impliquait pas ma présence dans un projet d'équipe préexistant sur place. Cette recherche ne devait pas non plus être une recherche sous mandat. Ces motivations ont été dictées par le fait que je voulais pouvoir me présenter aux personnes avec qui j'allais travailler comme un étudiant universitaire suisse venant travailler sur un sujet qu'il avait lui-même choisi. Cette posture me permettrait aussi de faire une recherche de type fondamentale, c'est-à-dire de tester les diverses méthodes des sciences sociales acquises en Suisse et de pouvoir les confronter ailleurs. Cette étude devait répondre à des attentes des milieux académiques, mais pas uniquement. De plus, il devait s'agir d'une recherche sans obligation de résultat à mettre en pratique ce qui me semblait plus adapté pour un étudiant. Un tel choix permet aux étudiants qui liront ce travail de pouvoir se

¹ Dans ce travail, j'utiliserai le terme "milieu" au lieu de société ou groupe, car celui-ci permet de présenter les contextes qui lui sont attenants.

faire une idée concrète sur les possibilités et les limites du projet que j'ai entrepris et que je vais restituer.

1. Introduction

1.1 Historique du projet

C'est durant le semestre d'automne 2010 lors de son séminaire sur l'anthropologie des techniques que le Professeur Philippe Geslin nous a parlé d'un projet concernant la métallurgie du fer et plus particulièrement d'une étude qui concernerait les forgerons du nord de la Côte d'Ivoire.

Une étude spécifique sur le milieu de la forge actuelle était souhaitée depuis un certain temps. En effet, par le passé, de nombreuses recherches archéologiques et d'ethnoarchéologie ont eu pour objet d'étudier des sites liés à la métallurgie primaire du fer, plus particulièrement liés à la réduction du minerai de fer. Pour ne citer qu'un exemple de ce type de recherche, citons le film d'Eric Huysecom de l'Unité d'Anthropologie à l'Université de Genève² sur le travail du fer Dogon³. Je connaissais ce travail, car j'avais eu la chance de le visionner lors d'un cours de chimie de Francis Mingard en École de Maturité au Gymnase de Nyon.

J'ai rapidement perçu l'intérêt d'une étude auprès des artisans actuels, car, les forgerons de village n'existant bientôt plus en Suisse⁴, la curiosité de voir ces travailleurs du fer dans un milieu où ils ont encore toute leur utilité me semblait une opportunité à saisir. De plus, connaissant quelque peu les thématiques des travaux d'ethnologie sur le continent africain, je savais qu'il existait déjà une littérature conséquente sur le sujet.

1.2 Origines de la métallurgie du fer

Le fer n'a pas été le premier métal utilisé par l'homme. En effet, cela fait plus de 7'000 ans que l'être humain pratique la métallurgie. Les premiers métaux utilisés ont été l'or et le cuivre.

² Eric Huysecom : <http://ua.unige.ch/fr/personne/erichuysecom/>

³ *Inagina, l'ultime maison du fer* : <http://anthropologie.unige.ch/galerie/inagina/>

⁴ Du moins ceux qui travaillent sur des outils aratoires.

Ces métaux étaient aisément repérables de par leur aspect physique⁵ et ont été très prisés pour la fabrication de bijoux et ornements divers.

L'utilisation d'argent et de fer à l'état natif, c'est-à-dire d'origine météorique⁶, remonterait au 3^e millénaire avant Jésus-Christ et concerne les régions égyptienne et mésopotamienne. Quant à la métallurgie du fer, principal propos de ce mémoire, les premières exploitations remonteraient à la 2^e moitié du 2^e millénaire avant Jésus-Christ et concerneraient la région occupée aujourd'hui par la Turquie et l'Iran. Les recherches archéologiques nous apprennent que toutes les sociétés ne sont pas passées par une suite logique et linéaire de l'utilisation de ces différents matériaux. Ainsi, la chaîne : pierre-cuivre-bronze-fer n'est pas observable partout. En Chine par exemple, il n'y a pas d'équivalent à notre âge du cuivre (Knauth, 1978 : 13).

Suite aux observations archéologiques et historiques, la particularité du fer est qu'il est plus utilisé et plus efficace dans certains domaines : l'armement, l'outillage agricole et les outils artisanaux⁷ (Serneels, 2010⁸). Ces trois domaines sont de grande importance. On relèvera, et ce, en lien avec notre travail, l'importance de l'outillage agricole. En effet, les outils en fer ont permis aux paysans d'augmenter leur production. L'utilisation du fer pour l'outillage agricole a permis de réaliser un changement important dans ce domaine pour les sociétés qui l'ont adopté. Ce changement a permis l'augmentation de la production alimentaire et le besoin de main d'œuvre a diminué dans les champs, cela a permis le développement d'autres activités (notamment l'artisanat). À partir du moment où tous les paysans et tous les artisans sont équipés d'outils en fer, la société subit une profonde modification. On peut alors parler d'**Âge du fer** (Serneels, 2010). Cette ère peut être caractérisée par la banalisation de l'usage du fer et ce, pour une grande variété d'activités. À tel point, qu'il n'est pas possible d'imaginer de nos jours une société sans fer.

Rappelons quand même que l'importation d'outils en fer dans certaines sociétés a, en plus d'avoir été le point de départ d'un changement technologique, aussi été un élément de friction qui a amené à des querelles et des guerres. Comme le rappelle Alfred Métraux en parlant de

⁵ Éclat métallique.

⁶ C'est aspect est important. En effet, l'origine céleste du minerai météorique est encore intéressante à relever, car elle permet de comprendre que pour les premiers métallurgistes, le métal était d'origine sacrée. Sacrée, car venant du ciel qui avant l'exploration spatiale était uniquement le royaume des divinités. Les ethnologues et archéologues ont mentionné l'utilisation de fer météorique chez les peuples autochtones de l'Arctique. Un autre exemple célèbre est celui de poignards trouvés dans la tombe de Toutankhamon découverte en Égypte en 1922 par l'archéologue Lord Carnarvon.

⁷ Exemples : herminettes pour la taille du bois, pioche pour le travail dans la roche. De manière générale, les outils de travail des artisans du bois, de la pierre, etc.

⁸ 2010. Cours d'archéométrie et d'archéométallurgie. Département des Géosciences : Université de Fribourg.

l'Amérique tropicale, « *La conquête du fer a été, depuis le XVI^e siècle, une des causes de l'activité guerrière des Indiens* » et « *Une fois le métal connu, on ne retourne pas à l'âge de pierre* » (Métraux, 1959 : 34-35).

En définitive, parler du fer dans un travail d'ethnologie, c'est parler d'un élément dont les êtres humains ne peuvent se passer. Il a donc une composante anthropologique de premier choix. Ceci justifie, à mon sens, que les connaissances humaines qui s'y relatent sont intéressantes, car elles permettent de saisir les liens entre les êtres humains et un objet qui leur est extérieur, mais indispensable⁹.

1.2.1 La métallurgie du fer en Afrique de l'Ouest

À partir de la fin du XIX^e siècle, il y a eu beaucoup de changements dans les connaissances de la métallurgie du fer. Ceci a eu comme impact le fait que les chercheurs ont actuellement un regain d'intérêt pour les régions de l'Afrique de l'Ouest.

Les recherches actuelles dans la zone des savanes du nord du Nigéria comme dans la plupart des régions du Nigéria et de l'Afrique de l'Ouest en général montrent que la métallurgie du fer était largement répandue et a prospéré pendant plus de 2'500 ans avant l'arrivée des Européens¹⁰. Toutefois, Joseph Fazing Jemkur fait le constat qu'actuellement, il existe encore peu de datations concernant les "début" de la métallurgie du fer dans la plupart des régions de l'Afrique de l'Ouest (Fazing Jemkur, 2002 : 32).

Rejoignant les considérations sur les différents âges des métaux à travers le monde, il est intéressant de constater qu'à l'exception de la Mauritanie, l'Afrique de l'Ouest ne semble pas avoir connu d'âge du bronze (Fazing Jemkur, 2002). Par contre, on a découvert à *Taruga* au Nigéria des objets en fer datant du 4^e millénaire avant Jésus-Christ.

Dans son article *Les débuts de la métallurgie du fer en Afrique de l'Ouest*, Joseph Fazing Jemkur fait une synthèse des différentes hypothèses diffusionnistes qui ont prévalu ces dernières années pour les réfuter. Il montre leurs limites dans le but de promouvoir un nouveau type de recherches. Selon lui, les recherches actuelles tendent plus à étudier les degrés de perfectionnement de la métallurgie dans un groupe donné. C'est dans cette optique que des recherches de terrain sont menées actuellement auprès de sociétés qui sont réputées

⁹ On peut même rappeler que le fer est un composant de notre organisme, ce qui, philosophiquement parlant est bon à penser.

¹⁰ À la fin du XV^e siècle pour le Nigéria avec l'arrivée des Portugais.

avoir des connaissances dans ce domaine. L'observation de méthodes de production du fer et de la transformation du fer en outils est un exemple de ce type de recherches.

Les nouvelles hypothèses tendent à proposer que la métallurgie du fer pourrait avoir débuté de façon indépendante en Afrique de l'Ouest, voire ailleurs en Afrique subsaharienne (Fazing Jemkur, 2002 : 29).

Ce sont ces nouvelles hypothèses qui sont à la base de l'entrain actuel des chercheurs, car cela voudrait dire que les sociétés d'Afrique de l'Ouest pourraient être parmi les premières sociétés de métallurgistes au monde.

1.3 La métallurgie du fer et les recherches scientifiques

Le sujet choisi, "les forgerons travaillant le fer à la forge" s'inscrit dans un cadre plus vaste qui est celui de la métallurgie du fer.

La métallurgie du fer est un sujet qui compte de nombreuses publications provenant d'un grand nombre de disciplines académiques. C'est donc un sujet qui a suscité très tôt de nombreuses recherches et qui continue d'intéresser les chercheurs à travers le monde. Cet engouement est aussi lié au fait, qu'en archéologie, la période historique concernant l'Homme et la découverte du fer en tant que matériel utilisable pour ses besoins, c'est-à-dire l'*Âge du fer*, est une période qui reste importante à étudier, d'autant plus que le fer reste une composante essentielle de l'économie mondiale actuelle. En effet, les hommes utilisent encore le métal et ses multiples alliages à de nombreuses fins et plusieurs nouvelles applications de ces alliages sont un véritable moteur technologique à travers le monde. Enfin, l'aspect le plus important concernant ce sujet est le véritable saut technologique que représente la découverte des propriétés du métal et de leurs applications dans le cadre de travaux de métallurgie par des forgerons. Les objets en fer ont pu, quand il s'agissait d'armes, fournir une suprématie importante à de grandes armées. Lorsque le fer a été utilisé dans le but de produire des instruments aratoires, ceux-ci ont pu permettre le développement de l'agriculture et son optimisation. L'exploitation de métal, dans un but économique ou autre, a aussi joué un rôle commercial, puisque les forgerons devaient se fournir en matière première provenant de contrées parfois éloignées¹¹. En effet, selon les modes d'organisation des communautés métallurgiques, les forgerons non métallurgistes pouvaient ne pas se trouver à

¹¹ Certains sites ont toujours été réputés pour la qualité de leur minerai. Le village de Koni pour la région étudiée en est un exemple, car les forgerons de la région de Korhogo y font souvent référence.

proximité des mines si l'on avait besoin d'eux dans des lieux qui en étaient dépourvus. Pour finir, le fer ne pouvant être extrait partout et de manière uniforme, la volonté de contrôle de certains espaces miniers a été la cause de nombreux conflits. On citera comme exemple les grands besoins des grandes puissances lors des guerres mondiales. Le contrôle de l'approvisionnement en métal étant un atout stratégique majeur.

C'est dans la perspective de saisir comment l'homme a réussi à maîtriser le métal et à l'utiliser pour sa vie de tous les jours que de nombreuses études ont été menées. Selon les études actuelles, différentes dates correspondent à l'âge du fer à travers le monde¹², c'est-à-dire que ce n'est qu'à des périodes différentes de leur histoire que les sociétés ont développé des connaissances sur le métal.

Dans ce contexte, étudier le travail du fer en Côte d'Ivoire et l'étudier en Suisse nous fait changer d'échelle de temps. En effet, les forgerons que nous appelions en Europe, les forgerons agricoles/de campagnes/de villages, c'est-à-dire les forgerons forgeant et réparant les outils de travail pour les agriculteurs ne se trouvent actuellement qu'à de rares endroits, car leur métier n'est plus utile au travail des champs. Les outils fabriqués par les forgerons ont été remplacés par des machines, plus rentables dans l'activité agricole. Il en va tout autrement dans le nord de la Côte d'Ivoire où j'ai fait mes observations. En Côte d'Ivoire, ce n'est que depuis peu que les forgerons-métallurgistes ont cessé de réduire eux-mêmes leur fer¹³. Quant aux forgerons qui travaillent le fer pour en produire des outils, ils sont encore relativement nombreux et sont présents dans plusieurs villes et villages¹⁴. Il existe toutefois des "spécialisations" et des types de forges particuliers qui sont présentés dans ce travail. Il faut noter que le milieu des forgerons agricoles en Côte d'Ivoire est aussi en mutation, et l'on peut se rendre compte que de nombreuses formes d'ateliers existent en fonction des besoins et que le développement du métier va de pair avec celui de l'agriculture dont il dépend.

¹² Pour l'Europe, ce serait au premier millénaire avant Jésus-Christ. Pour le continent africain, plus anciennement, au troisième millénaire avant Jésus-Christ.

¹³ Les dernières réductions ont eu lieu avant que l'importation de fer de réduction ne pourvoie les artisans de manière suffisante en matière première. Selon les chercheurs présents sur place les dernières réduction de fer pour les besoins locaux ont été effectuées dans les années '70 du XXème siècle. Bien entendu les reconstitutions à des fins de recherche ne sont pas prises en considération.

¹⁴ On peut par exemple trouver des forgerons dans les villes. Le premier forgeron que j'ai observé se trouvait en effet dans le district d'Abidjan à Anyama-ville.

1.4 Ancrage théorique de cette étude

Pour cette étude, il a été décidé d'effectuer une approche par les sciences sociales et plus particulièrement à l'aide des diverses méthodes employées en ethnologie.

C'est par intérêt personnel pour l'anthropologie des techniques et plus particulièrement pour les métiers artisanaux que j'ai choisi ce projet. Les métiers artisanaux ne sont présents que marginalement en Suisse, ou du moins, ne sont que peu représentés, valorisés. C'est pourquoi l'idée d'aller observer ce type de travail ailleurs m'a semblé pertinent.

En ethnologie, les recherches concernant les objets créés par les êtres humains et les rapports qu'entretiennent ces derniers avec leurs artefacts font référence à des études, qui à travers le temps n'ont pas toujours attiré l'intérêt des chercheurs en sciences sociales. Historiquement, par rapport à l'ethnologie, c'est la tradition archéologique qui a placé les recherches autour des objets comme une démarche nécessaire à la connaissance des êtres humains. Ceci se justifie par le fait que les archéologues lors de leurs fouilles découvrent certains objets dont il s'agit de déterminer les contextes qui leur étaient afférents. En ethnologie, l'intérêt pour les objets découlait principalement de la volonté des musées ou de riches individus de posséder certains objets qu'ils considéraient, dans le meilleur des cas, comme emblématiques d'une population. En ce sens, le fait de les montrer au grand public consistait à faire découvrir aux personnes intéressées des objets venant d'ailleurs. Dans un autre cas de figure, les objets de type ethnologique, c'est-à-dire provenant des sociétés étudiées par les ethnologues étaient uniquement rapportés pour satisfaire quelques collectionneurs d'objets d'arts, le but étant alors uniquement la possession.

Marcel Mauss dans son *Manuel d'ethnographie* datant de 1967 souligne l'importance pour le chercheur de réunir des objets récoltés auprès des populations étudiées, car ceux-ci correspondent à ce qu'on appelle actuellement la **culture matérielle**. Cette notion de culture matérielle me semble importante à mentionner en préambule à ce travail, d'autant plus que c'est par elle que les travaux en archéologie, mais aussi en ethnologie se concentrent pour en définir l'essence.

À la suite de Marcel Mauss, un de ses élèves, André Leroi-Gourhan a quant à lui développé ce que l'on appelle aujourd'hui le paradigme de l'évolution des techniques. En tant que préhistorien et archéologue, il s'est intéressé à la manière dont les êtres humains développaient des techniques pour mieux s'adapter à leur environnement et pour en tirer les ressources nécessaires à leur survie. Cet intérêt particulier pour les techniques a par la suite perduré dans nombre de disciplines des sciences humaines.

Durant le XXème siècle, plusieurs approches multidisciplinaires ont tenté de répondre aux nouveaux questionnements suscités par les travaux de Claude Lévi-Strauss et son approche **structuraliste** de même que par les travaux d'anthropologie **symbolique** et **interprétative** de Clifford Geertz. Ces deux ethnologues ont été le point de départ d'un nouveau paradigme pour l'ethnologie, car tous deux ont lancé les recherches ethnographiques sur des sujets nouveaux. Cela a permis à l'ethnologie et à l'archéologie de repenser leurs méthodes et questionnements selon d'autres préceptes. Ainsi, la nouvelle archéologie des années 1960 sera très critique face au développement des études sur la culture matérielle. Les études structuralistes et symboliques de l'ethnologie vont intéresser certains archéologues qui chercheront à mettre en relation les découvertes matérielles et les connaissances actuelles des hommes. C'est aussi la période où vont se développer les recherches en ethnoarchéologie (Hicks, 2010).

À la suite des travaux de Clifford Geertz et de son approche interprétative, les recherches autour des représentations sociales vont elles aussi faire naître un nouveau paradigme de recherches. Ce sont ce que l'on appelle aujourd'hui les ethnosciences qui intègrent dans leurs problématiques la question des **représentations sociales** ou, dit autrement, la manière dont les individus imaginent leurs rapports à leur environnement, le sens qu'ils donnent à leur vie et leurs actions. Ce concept est très vaste, mais il découle surtout du constat fait par les chercheurs en sciences sociales de l'impact de ce que pensent les gens sur nombre de sujets plutôt que sur sa réalité objective telle qu'elle peut être appréhendée par un observateur externe au groupe d'individus qui partagent telles ou telles représentations. Cette problématique a très vite retenu l'intérêt des ethnologues, car ce sont les spécialistes qui se chargent d'essayer de comprendre les logiques internes à un groupe pour en expliquer l'essence en termes que les membres de leurs sociétés puissent comprendre ce qui importe pour d'autres.

Dans le cadre de recherches sur les techniques, ce sont les représentations sociales de l'action sur la matière qui retiennent notre attention. Les techniques se renvoient les unes aux autres et n'existent qu'en tant que productions de la « tête collective » des sociétés (Lemonnier, 1992). Pour ce même auteur, les représentations sociales peuvent être décrites ainsi « [...] *by social representation anthropologists mean sets of ideas shared by members of a given social group.* » (Lemonnier, 1992 : 79).

De manière plus générale, je propose de donner une définition plus aboutie des représentations sociales qui est celle de l'anthropologue Dan Sperber: « *Pour comprendre les phénomènes que l'on peut observer, il faut prendre en compte les représentations dont ces*

comportements s'accompagnent. » (Sperber, 1992 : 505). Cette citation relève l'importance du lien entre les observations de type ethnographiques et les analyses qui les prennent pour base. Pour Sperber, il existe deux types de représentations : a) mentales, b) publiques. Les représentations mentales se rapportent aux croyances, intentions et préférences des individus sociaux. Quant aux représentations publiques, il s'agit de signaux, énoncés, discours, textes. Les représentations sociales auxquelles font référence les ethnologues sont principalement les représentations publiques. Toutefois, il existe des possibilités pour analyser les représentations mentales : entretiens de confiance (proche d'une psychanalyse ou alors d'un informateur très impliqué), dessins individuels, etc. Les représentations mentales restent par contre les plus difficiles à saisir, car elles se rapportent plus à l'individu qu'au sens commun de manière générale. Si j'ai utilisé cette définition des représentations sociales de cet auteur, c'est parce qu'elle me semble plus pertinente que beaucoup de définitions trop vastes en ethnologie qui considèrent que les représentations sociales sont accessibles, car existant en soit. L'intérêt de cette définition de Dan Sperber, c'est de montrer que toutes représentations sociales ne sont pas des représentations collectives et partagées, mais qu'il s'agit de représentations mentales et publiques qui sont rendues sociales par leur diffusion dans un groupe donné (Sperber, 1992 : 514).

La sociologie est elle aussi une base théorique sur laquelle je m'appuie. En effet, les travaux en sociologie du travail permettent de dresser une liste des principaux thèmes de recherches en lien avec des questionnements de sciences sociales en milieux professionnels. C'est grâce à la littérature des sociologues du travail que des sujets comme l'apprentissage, les relations entre individus d'un même corps de travail, leurs différentes attributions dans ce cadre, peuvent être analysés. En langage plus courant, ce sont principalement ces travaux qui présentent les différents enjeux qui peuvent exister dans les **divisions du travail** ; comprenons par là, les rôles, devoirs et obligations de chacun dans le cadre d'une activité professionnelle¹⁵. Parler de division du travail c'est aussi toujours parler de rapport de force et de pouvoir entre les hommes. Dans le cadre d'un milieu de travail, l'étude des différentes positions occupées par les travailleurs donne aussi des indications importantes sur la société dont ils font partie.

¹⁵ Par ce terme, je désigne une pratique de travail quelle qu'elle soit. Le terme travail n'est pas un terme universel, mais nous pouvons le remplacer par activité ayant un objectif en lien avec la survie individuelle ou du groupe.

Si j'ai décidé de mêler ces approches, c'est pour me permettre de saisir une réalité complexe qui elle celle d'un milieu technique. Partir d'un milieu technique dans le cas d'une recherche en sciences sociales, c'est un choix qui est similaire à n'importe quel autre aspect de société. En effet, à la suite de Marcel Mauss et de son concept de fait social total, peu importe l'aspect par lequel on désire étudier un milieu ou une société, l'étude de celui-ci confronte le chercheur à de nombreux aspects de la vie en société. Dans le cas plus précis d'une recherche en anthropologie des techniques, le but est de s'interroger sur le comportement technique parfois arbitraire des sociétés¹⁶, car celles-ci mettent aussi du sens dans la façon la plus matérielle dont elles organisent leurs forces productives (Lemonnier, 1992 : 16). L'idée de base qui sous-tend cette approche, c'est que tout aspect technique est un aspect social à part entière. Il n'y a pas de technique détachée des Hommes qui l'entretiennent. Enfin, comme le souligne Marcel Mauss dans son *Manuel d'ethnographie*, d'autres êtres vivants du règne animal que l'Homme utilise des outils, mais ce qui fait la particularité de l'Homme, c'est qu'il cherche continuellement à perfectionner ces outils pour en faire des instruments qu'il va sans cesse complexifier.

1.4.1 L'Homme en tant que métallurgiste

*« La production de miel par les abeilles peut être
assimilée à la production de l'acier ou de la fonte
par l'homme. » Roger Caillois (1965¹⁷)*

Lors de fouilles archéologiques, les chercheurs ne trouvent que peu d'éléments liés à la pratique de la métallurgie du fer.

Au fil du temps, les sites de charbonnage ne laissent pas de traces visibles. Par contre, plusieurs préhistoriens et historiens nous rappellent les impacts de cette activité sur les forêts. En effet, cette technique nécessaire aux réductions métallurgiques est grande consommatrice de bois et certaines forêts ont été largement défrichées.

¹⁶ Pourquoi cette précision de Pierre Lemonnier, parce que ce qui intéresse l'ethnologue, ce n'est pas d'optimiser le milieu dans lequel il effectue ses observations, mais de saisir, à travers lui, les aspects importants que celui-ci a en lien avec les autres milieux sociaux.

¹⁷ In, *Le Robot, la Bête et l'Homme*, Rencontres internationales de Genève 1965
http://classiques.uqac.ca/contemporains/RIG/RIG_1965/RIG_1965.html

On trouve dans les sites de réduction des fourneaux qui ont subi des détériorations liées au climat et au temps, des scories¹⁸ etc. Ces objets retrouvés sur place ne donnent qu'une idée de ce que pouvait être, à l'époque, ces lieux souvent situés à l'écart des villages.

Les informations quant aux lieux des forges elles-mêmes sont encore plus vagues. En effet, l'activité de forge laisse moins de traces que celles de la réduction. Comme nous le verrons par la suite, le matériel du forgeron peut être très rudimentaire. On connaît actuellement des forgerons itinérants qui transportent leur forge dans une besace¹⁹.

Les procédés de datation permettent de donner une idée de l'époque durant laquelle les sites métallurgiques étaient actifs. Les vestiges trouvés nous renseignent sur les procédés utilisés. Avec ces données et les rapports qu'il est possible de dresser suite aux études sur d'autres sites, les archéologues essaient de saisir les changements qu'ont pu connaître les procédés métallurgiques, mais aussi les raisons qui font que certains lieux aient été plus propices que d'autres au travail des métaux.

1.4.2 Observer le travail de forge aujourd'hui

Dans la lignée des travaux actuels en anthropologie des techniques, la démarche d'une étude portant sur les techniques vise à rendre compte de certaines activités dans des milieux spécifiques, afin de lier la production d'objets techniques aux individus du milieu concerné. Plusieurs auteurs, pour certains multidisciplinaires ayant par exemple comme formations académiques celles d'archéologue et d'ethnologue, essaient à l'aide d'une approche combinée de donner un sens à ces activités en les mettant en regard avec d'autres aspects de la vie sociale des milieux concernés.

Les recherches actuelles en anthropologie des techniques montrent que le point principal des recherches en culture matérielle concerne plus la manière dont les techniques sont organisées au sein de certaines sociétés et comment elles sont intégrées dans les contextes sociaux, économiques et symboliques. Comme le souligne Pierre Lemonnier, les travaux des ethnologues sont utiles, car ils permettent de mettre en évidence des systèmes de sens qui sont eux-mêmes en lien avec un système symbolique plus large (Lemonnier, 1992 : 3). Cette approche permet aussi de saisir, dans une certaine mesure, les changements qui affectent un

¹⁸ Les scories sont des déchets de l'activité de réduction. Ces scories sont entre autres éléments utilisées actuellement en archéométrie pour les dater et calculer des hypothèses concernant les quantités de métaux produites sur les sites concernés.

¹⁹ Cas des forgerons Touaregs observés par des forgerons suisses lors de rencontres.

milieu professionnel lors d'une période donnée. Ainsi, « *Considérer les techniques en ethnologie, c'est étudier les relations réciproques qu'elles entretiennent avec d'autres phénomènes sociaux, et, notamment, la manière dont leurs transformations résultent et entraînent des transformations des systèmes sociaux.* » (Lemonnier, 1992 : 16).

Ces milieux professionnels sont à appréhender en tant que systèmes. À partir de ce choix théorique, il est possible pour le chercheur d'adapter sa méthode afin de repérer les éléments de ce système.

Pour ma part, dans ce travail, je présente une interprétation et une étude du sens des pratiques sociales en lien avec un espace particulier. L'espace particulier qu'est la forge peut être considéré comme un "milieu technique" au sens qu'André Leroi-Gourhan donne à ce terme. Cette ethnographie du "milieu"²⁰ forgeron permettra de mieux comprendre l'importance de ces artisans au sein de leur société.

Afin d'analyser plus précisément les aspects techniques liés à la forge, je propose une étude détaillée du forgeage de quelques outils aratoires qui étaient couramment fabriqués lors de ma présence sur place. Mettre l'emphasis sur des objets en particulier est intéressant pour plusieurs raisons. Selon Pierre Lemonnier, les techniques en tant qu'actions de l'homme sur la matière consistent en la transformation des ressources du milieu naturel en produits plus ou moins élaborés. Dans ce sens, les objets sont les moyens d'action sur la matière. Il existe des processus décomposables en chaînes opératoires regroupant des séquences gestuelles. Il existe aussi des connaissances et des savoir-faire qui sont exprimables ou non²¹ par les acteurs qu'il s'agit de mettre par écrit. C'est cette démarche que j'ai tenté de suivre lors de mon travail ethnographique. L'ethnologie fournit un certain nombre d'outils permettant de répondre à ces attentes. Les observations prolongées dans le temps permettent de recentrer le regard sur des éléments variés et les relations de confiance créées avec les artisans permettent d'effectuer des entretiens touchant à de nombreuses thématiques qui mettent l'emphasis sur la production actuelle de diverses pratiques artisanales pour en faire ressortir les enjeux sociaux sous-jacent. De plus, les objets techniques sont des médiateurs entre la nature et l'homme (Simondon, 1989). Pour Gilbert Simondon, « *C'est par [l'artisan et l'ingénieur] que l'objet technique*

²⁰ Le terme milieu fait ici référence au concept de Christian Ghasarian présenté lors du cours d'ethnologie régionale sur l'île de la Réunion.

²¹ Plus précisément, il est toujours difficile de décrire les actions que l'on fait dans son métier pour quelqu'un qui ne le pratique pas. Cela nécessite au préalable que l'on se soit déjà posé la question en vue de cette optique.

s'incorpore à la culture » (Simondon, 1989 : 85). On peut rattacher à cette conception l'idée de la division nature/culture qui est un concept essentiel de l'ethnologie. Pour résumer, rappelons que l'idée principale de ce concept est que l'utilisation d'objets par l'Homme permet à celui-ci de ne plus être assujéti et de subir constamment les aléas de la nature. Cette conception a été beaucoup critiquée, notamment par le fait que cette division nature/culture n'est pas observable dans les faits, mais elle conserve un intérêt, car elle permet de réfléchir en terme d'écologie. Afin d'éviter un débat qui pourrait à lui seul être le thème d'un mémoire, je propose de retenir le concept de médiation, car j'y ferai référence à nouveau par la suite. Cet auteur est aussi important, car il relève l'importance du travail comme activité qui donne du sens à l'objet : « *Le travail est l'activité par laquelle l'homme réalise en lui-même la médiation entre l'espèce humaine et la nature [...].* » (Simondon, 1989 : 241). Autrement dit : c'est par l'observation de l'objet en cours de fabrication qu'il est possible d'étudier la sémiologie afférente à celui-ci. C'est en situation que l'objet est pourvoyeur de sens.

On retiendra en guise de synthèse que les procédés techniques sont à appréhender comme sociaux et qu'ils varient d'une culture à une autre, ou plus précisément d'un milieu à un autre.

1.4.3 Quelques travaux multidisciplinaires pionniers en Afrique et leurs intérêts

Les travaux concernant la thématique de la métallurgie ont débuté très tôt. En effet, les premiers textes citant les opérations métallurgiques vont de pair avec les débuts de l'écriture. Les travaux académiques en tant que tels concernent surtout le XX^{ème} siècle. Ce qui est intéressant à relever, c'est que plusieurs travaux sont actuellement en cours sur ce sujet, preuve de l'intérêt pour les disciplines citées ci-dessus, des compléments d'informations et de nouvelles approches permettant de mieux comprendre ce qui gravite autour de cette activité complexe.

Afin de donner un bref aperçu des travaux effectués récemment, j'ai choisi de présenter les travaux de quelques auteurs dont les préoccupations représentent trois grandes thématiques :

a. les aspects matériels, b. les aspects techniques, c. les aspects culturels. Ces trois thématiques ont été une source d'inspiration pour la problématique de mon mémoire.

En premier lieu, je tiens à mentionner les travaux de l'archéologue Georges Célis (Célis et Coulibaly, 2001). Son travail sur la métallurgie traditionnelle du fer sénoufo a été une source de référence lors de la rédaction de mon mémoire, les raisons en sont les suivantes.

Premièrement, son travail de recherche s'est déroulé dans la région de Korhogo là où je suis moi-même allé. Deuxièmement, il a observé et mené des entretiens avec les artisans de la région et pris plusieurs photos de forgerons au travail et d'objets que l'on retrouve dans leur forge. Il a pu, par exemple, assister à des réductions du minerai de fer et en décrire les principales étapes. Enfin, il a dressé une liste des objets forgés ainsi qu'une nomenclature liée au domaine de la métallurgie en y incluant les termes en dialecte indigène. Ces éléments m'ont été utiles, car plusieurs objets sont actuellement toujours fabriqués et utilisés. Apparemment, il n'y a pas eu chez cet auteur d'observations détaillées du travail de forge, ce qui me laisse une porte ouverte pour un enrichissement de cette étude pionnière. On peut aussi citer dans un souci de suivi des évolutions du milieu de la métallurgie dans cette région et dans la prolongation des travaux de cet auteur, une étude menée par les chercheurs Daniel Arnoldussen et Soro Tenena affiliés au Musée Royal de l'Afrique Centrale de Tervuren en Belgique (Arnoldussen et Tenena, 2007).

Le deuxième type de terrain concerne les travaux de l'anthropologue des techniques Bruno Martinelli. Ce chercheur s'est intéressé aux aspects techniques de la réduction et au travail de forge. Les travaux de cet auteur m'ont permis de porter un regard d'anthropologie culturelle sur les phénomènes que j'observais.

D'un autre type et en lien plus direct avec les travaux d'ethnologie actuels, Lidia Calderoli a travaillé auprès de forgerons Moose au Burkina Faso. Dans sa monographie *Rite et technique chez les forgerons Moose du Burkina Faso : forger, apaiser, soigner*, la chercheuse a présenté le rôle et l'emploi ludique et musical des soufflets en peaux de la forge. Elle a aussi présenté les activités de soigneur de ces forgerons. Tout comme pour le travail que j'ai accompli, elle s'est aussi intéressée aux conditions de production des objets et de leur vente sur des marchés. Elle a aussi porté son regard sur les aspects liés à la formation des jeunes forgerons.

Précisons que je considère ces trois thématiques comme interdépendantes et je pars du principe que mon regard d'ethnologue consistera justement à décrire les liens qui peuvent exister entre ces catégories, si tant est qu'il est possible de concevoir celles-ci comme isolées.

À ceci, nous pouvons encore ajouter que la plupart des travaux concernant la métallurgie du fer concernent principalement les aspects de la réduction du minerai de fer dans des fourneaux. Jusqu'à présent, il n'y a eu que peu de recherches sur le travail de forge.

1.5 Problématique et objectifs du travail

Dans ce travail, j'ai étudié les conditions de production des objets créés par les forgerons. Pour ce faire, la prise en compte des différents contextes de production est nécessaire. Je propose de lister un certain nombre de questions liées aux contextes : Comment les forgerons travaillent-ils ? Quels sont les savoirs mis à contribution ? Sur quelle base pratique ces savoirs se sont-ils transmis ? Sur quels éléments matériels (outils, matières) s'appuient-ils ? Quelles sont les visions du monde des forgerons et quel est leur impact sur les formes de représentations des objets produits ?

Je propose de détailler les questions de départ mentionnées ci-dessus. Comment les forgerons travaillent-ils ? Cette question a été centrale tout au long de mes recherches. C'est aussi par elle que je tentais d'expliquer ma démarche aux forgerons rencontrés. Une question aussi vaste que peut représenter celle-ci impliquait d'aller regarder dans la forge ce qui s'y passe. Cette question est au fondement de la démarche du travail de terrain. Parmi les sous-questions qui en découlent, une en particulier est importante : Quels sont leurs outils ? Cette question s'est en fait imposée par l'activité elle-même et est au centre de mon intérêt autour de cette recherche, de même que celle des anthropologues des techniques qui placent au centre de leur réflexion les artefacts présents sur les espaces de travail.

Au-delà des considérations liées aux observations, il s'agissait de questionner les forgerons sur leur activité. Dans ce sens, les savoirs techniques qu'ils mettent en œuvre, mais aussi leurs représentations du monde et leur rôle dans la société seront des sujets qui incitent au dialogue. Ce sont des questions comme celles qui gravitent autour de la formation des forgerons, leurs activités et de leurs outils qui me permettent de saisir le milieu de la forge sous son aspect social.

Le troisième type de questionnement se rapporte aux représentations culturelles qui sont liées aux objets ou, dit autrement, quelle place peut-on donner aux objets dans le milieu concerné. Le présupposé à la base de ce questionnement est, qu'en plus de leur nécessité liée au travail technique, les objets de travail de même que les objets forgés sont aussi des objets culturels. C'est-à-dire qu'il est possible, tout comme pour des individus, de les "faire parler" afin de présenter un ou plusieurs aspects d'une société.

À ces problématiques de base, j'ajoute encore des questions qui concernent les contextes de production. Par exemple : quels sont les rôles actuels des pratiques de forge dans les endroits étudiés ? Quels sont les statuts des forgerons au sein de leur société ? Quel rôle économique

joue l'activité des forgerons ? Ces questions permettent de mieux cerner le contexte général de l'activité des forgerons dans le présent.

Enfin, il est important de rester attentif aux diverses adaptations que le milieu des forgerons a connues et qu'elle connaît actuellement. Les savoirs acquis dans le domaine de la métallurgie sont-ils mis à profit dans d'autres activités ? Quelles sont les activités de reconversion et de recyclage, ainsi que les perspectives d'avenir des artisans concernés ?

Le but de cette étude est de pouvoir y répondre en fournissant un "panorama"²² de la pratique de forge dans cette région. Dans cette optique, les forgerons, leurs outils et leur travail sont centre d'une réflexion globale sur la société. L'idée à la base de cette démarche est qu'il est possible de mieux connaître une société en l'abordant sous ces aspects liés à la vie matérielle. Parti pris de l'ethnologie depuis sa création, toutefois la démarche présentée vise à utiliser les objets comme des "médiateurs" qui permettent alors de dissenter à propos de problèmes actuels liés à la pratique de la forge.

L'illustration à l'aide d'exemples détaillés et observés dont je présenterai les phases et les aspects techniques du travail de forge permettra ainsi de pouvoir déterminer quelle place ces objets occupent dans la société et à quoi ils servent.

Initialement, l'étude devait porter sur les représentations des objets forgés. Nous verrons, qu'en plus d'éléments liés aux représentations, les données obtenues permettent de saisir les aspects emblématiques de l'activité actuelle et l'importance de certains éléments pour les acteurs concernés. Nous verrons qu'en plus des questionnements du chercheur, ce sont les problèmes rencontrés par les forgerons eux-mêmes, étant au centre de leur préoccupation, qui sont les plus intéressants à saisir. L'ethnologie étant une science de l'actuel, ces problèmes ont suscité mon intérêt.

1.6 Concepts de base ayant guidé la recherche

Avant de partir sur le terrain, je pensais me préparer méthodologiquement afin de pouvoir directement entrer dans le vif du sujet. En fait, ma principale préparation fut de relire les auteurs que j'ai trouvé les plus intéressants durant ma formation d'ethnologue.

²² Compris ici comme les diverses manières de voir et de montrer un même sujet. Ce terme est utilisé ici pour préciser que ce portrait ne peut pas être exhaustif, mais qu'il se rapporte à un terrain précis, marqué par sa temporalité et par son aspect essentiellement qualitatif.

Je savais que j'allais avoir affaire à une activité particulière, difficile à observer étant donné que les enchaînements sont rapides. Pour des raisons pratiques, il aurait été difficile de prendre un matériel vidéo conséquent. Par contre, je savais que j'allais devoir rendre compte de mouvement et de postures du corps particuliers. C'est en relisant l'essai de Marcel Mauss sur les techniques du corps que j'ai trouvé mes premiers questionnements à intégrer dans une grille d'observation. En effet, les gestes, postures, mouvement et déplacements allaient être nécessaires à saisir. C'est pourquoi j'ai décidé de privilégier la prise de photo et le dessin comme support mémoriel.

Ensuite, le deuxième volet de ma préparation fut de lister ce qui pourrait être important dans un milieu tel que celui de la forge. Pour ce faire, je me suis inspiré des travaux d'André Leroi-Gourhan. L'espace spécifique que j'allais observer consisterait en un "milieu technique" particulier. Ce milieu comprendrait un certain nombre d'éléments et ce serait mon travail d'ethnologue d'observer les interactions entre ces différents éléments et non seulement ce qu'ils sont pour eux-mêmes au niveau matériel.

Toujours en lien avec les travaux de Leroi-Gourhan, je me préparais à observer une grande variété de forges, de manières de travailler, mais surtout, de rencontrer des artisans. C'est pourquoi, en plus de porter une attention particulière sur les tendances générales de l'activité et les aspects particuliers à chaque forge, il me faudrait saisir l'historique du lieu et la généalogie des personnes qui y travaillent.

Pour mieux analyser les interactions entre les différents éléments du milieu de la forge, il me faudrait prendre en considération non seulement les aspects matériels, mais aussi les éléments immatériels et culturels. Pour ce faire, il n'a pas été fait de distinction entre les éléments humains, c'est-à-dire, les personnes présentes en lien avec l'activité et ce que Philippe Descola appelle les "non-humains". En effet, pour cet anthropologue, les faits sociaux ne peuvent être étudiés que si tous les aspects sont pensés en fonction de leurs spécificités (Descola, 2005). Dans le contexte de mon étude, les non-humains représentent les outils, matériaux, mais aussi les représentations des forgerons de leur travail. Pour ce faire, j'avais prévu en plus d'entretiens, de dresser un bref vocabulaire technique principalement concernant les noms des outils et matériaux en langue indigène.

En lien avec le cours d'anthropologie de l'objet de Philippe Geslin, j'ai aussi porté mon regard sur les différents modes d'action d'un même objet, c'est-à-dire que j'ai prêté attention à la manière dont un même objet pouvait avoir plusieurs utilisations. Cette considération partant du principe qu'un objet n'a pas qu'une seule utilisation possible, mais qu'il est intéressant d'observer l'ingéniosité de l'Homme dans la malléabilité de ses usages.

En lien avec ce que j'ai mentionné ci-dessus, ce sont les contextes d'utilisation variés qui me permettront de mieux saisir la nature des objets employés en fonction de leurs contextes d'utilisation.

Rejoignant Marcel Mauss et son concept de fait social total, je devrais montrer en quoi l'activité de la forge et de la fabrication d'un objet particulier est important pour la société. Qu'est-ce que le forgeron a "mis" de manière inconsciente ou non dans l'objet forgé autrement dit, qu'elles tendances sont incarnées dans l'objet. Nous verrons donc pourquoi tous les objets définis sous le même nom peuvent recouvrir des réalités matérielles et culturelles variées.

Le fait d'observer différents endroits me permettra d'identifier des actions caractéristiques, ce que je pourrai retrouver de commun entre les différents travailleurs et leurs manières de faire.

Enfin, il s'agira, et cela se fera en partie auprès des utilisateurs finaux des objets forgés, de saisir la manière dont ces objets sont appropriés et utilisés par ceux-ci. Est-ce que les utilisateurs personnifient les objets? En fait, mon approche consistera plutôt à savoir comment ils considèrent ces objets sous leurs aspects pratiques et symboliques.

L'articulation de base que je tenterai de présenter correspond aux médiations²³ opérées par l'objet. Quelles interactions importantes peuvent être observées entre le milieu naturel et les activités humaines ou entre le milieu naturel et l'individu lui-même ?

2. Cadres de la recherche

2.1 Contexte géopolitique, situation géographique et environnementale

À mon arrivée à l'aéroport d'Abidjan, le 1^{er} août 2011, le pays venait de sortir d'une crise qui a suivi l'élection présidentielle de 2010. La partie sud était "séparée" de la partie nord du pays. La ligne de front entre les forces d'Alassane Ouattara et de Laurent Gbagbo, les deux candidats se disputant le pouvoir présidentiel, se situant à la hauteur de la ville de Bouaké. Dans cette ville, la mission de l'ONUCI²⁴ avait établi sa zone tampon.

Korhogo, la ville dans laquelle j'avais mon pied-à-terre est le chef-lieu de la région des Savanes. Cette ville avec sa périphérie compte environ un quart de million d'habitants ce qui en fait une des plus grandes villes du pays. Cette région du nord de la Côte d'Ivoire a un

²³ En ce sens, les objets de la forge sont un prétexte à dissenter sur les éléments qui lui sont proches.

²⁴ Mission onusienne en Côte d'Ivoire

écosystème spécifique. On peut distinguer deux saisons principales : une saison des pluies qui s'étend de mai à octobre et une saison sèche de novembre à avril. Ces deux saisons principales, peuvent encore être subdivisées en fonction de la quantité des pluies ou de l'importance de la sécheresse. Le pic de la saison des pluies correspond au mois d'août-septembre (période durant laquelle je m'y trouvais). Quant à la saison sèche, c'est le mois d'avril qui est le plus sec, jusqu'à l'arrivée des premières pluies en mai.

Korhogo et sa périphérie sont souvent mentionnées comme la région de l'ethnie sénoufo. Les Sénoufo sont en effet le groupe ethnique qui prédomine dans cette région. Korhogo est le chef-lieu des sénoufo.

Une base de l'ONUCI est de permanence aux abords de la ville et il existe un aéroport. Les routes quant à elles sont principalement, en dehors de l'axe Abidjan-Korhogo, des routes "améliorées", c'est-à-dire en terre et sable sur lesquelles on a fait quelques travaux de terrassement. Les administrations n'étaient que peu présentes lors de mon arrivée, car elles se remettaient sur pied. Je n'ai donc pas pu me procurer une carte de la région qui pourrait y montrer l'emplacement précis des villages de la région. Au fur et à mesure de mes déplacements, j'ai dressé une liste des villages avec leurs noms et leurs coordonnées satellites, ce qui m'a permis de les retrouver.

Cette région n'a pas été choisie par hasard dans le cadre de cette recherche. En effet, les Sénoufo de la région de Korhogo sont réputés internationalement pour leurs différents artisanats et arts. On attribue d'ailleurs souvent, dans les discours du sens commun, un caractère d'artisan se juxtaposant à l'agriculteur lorsque l'on parle des Sénoufo. Koni, un petit village situé à une quinzaine de kilomètres au nord de Korhogo a été le point de départ de ma recherche puisqu'il s'avère que jusqu'à la fin du XXème siècle, les forgerons-fondeurs réduisaient là-bas leur propre minerai de fer.

L'économie de la région est principalement basée sur l'agriculture et l'élevage. Parmi les espèces végétales cultivées on trouve: l'igname²⁵, le maïs, le riz, l'arachide, le mil (millet), le sorgho (céréale), etc. Le coton est la culture non-vivrière principale.

²⁵ Patate douce, tubercule riche en amidon.

2.2 Terminologie

Avant d'entrer dans le vif du sujet et de présenter mon travail, il est indispensable de préciser plusieurs termes et concepts qui seront mentionnés tout au long de ce travail. Cette étape est à mon sens importante dans un travail de sciences sociales, car on sait que les termes et concepts utilisés ne sont jamais bien définis. En effet, c'est toujours à partir des termes utilisés par le chercheur que les critiques des lecteurs vont se formuler, tant il est difficile de détailler en quelques termes une grande variété d'acceptations. Problématique encore complexifiée dans le cadre de l'anthropologie pour laquelle les exemples sont parfois aussi nombreux que les travaux des différents chercheurs.

2.2.1 La société Sénoufo

Dans les textes académiques, on peut trouver plusieurs orthographes différentes: Sénoufo/Senoufo ou encore Senufo. La langue parlée est le *senar* (senari) et recouvre de nombreux dialectes. Les Sénoufo se nomment *sénarbélé*. *Sénarbélé* signifie agriculteurs, *sénar* marquant la langue et *bélé* le pluriel. Les Sénoufo sont ceux qui parlent le *sénar*. *Sénarbélé* ou *sénabélé* est aussi un marqueur d'identité. *Sé* signifie champ et *na* homme (Tamari, 1997). Dans les discours de sens commun, le terme sénoufo est utilisé comme synonyme d'agriculteurs et les Sénoufo sont présentés comme une société d'agriculteurs. Nous verrons donc qu'il s'agit d'un identifiant lié à l'activité, à la profession. Je développerai par la suite les implications de cette dénomination pour les forgerons. Sénoufo est aussi un terme générique qui fait référence à une population variée. En effet, il y a aussi des Sénoufo au Mali et au Burkina Faso. La thèse de Ouattrà Tiona a consisté à montrer que, malgré une apparente "unité culturelle", les Sénoufo comprennent plusieurs sous-groupes.

Les Sénoufos, du moins ceux rencontrés, m'ont dit être matrilineaire²⁶. C'est-à-dire que dans ce système, l'héritage, mais aussi la succession se fait de frère à frère ou d'oncle à neveu.

Lors de mon séjour, j'ai pu remarquer que beaucoup d'autochtones portaient les mêmes noms de famille ou patronymes. En fait ceci est à mettre en lien avec l'existence des *fébélé*. Il s'agit en fait de cinq noms de famille : Soro, Yéo, Silué, Sekongo et Tuo. À chacun de ses noms est lié un animal représentant une famille, respectivement, le léopard, l'antilope, le colobe, l'écureuil terrestre, le phacochère. Il existe pour chacune de ces familles un tabou alimentaire

²⁶ Dans les discours certains informateurs m'ont dit que les Sénoufos pratiquent le matriarcat, mais il s'agit en fait d'un système de filiation matrilineaire.

sur l'animal qui est en lien avec son nom. Par exemple, une famille ayant comme "animal totem" le varan ne mangera pas cet animal, mais, en plus, aura des relations particulières²⁷ avec cet animal (symbolique, évitement, respect, etc.). Selon les régions, les animaux attribués à tel ou tel nom varient. Ces "totems" peuvent aussi, tout comme le nom, servir de marqueurs identitaires. Aujourd'hui, ces noms ont leurs équivalents issus des milieux dioula. Par exemple: Soro ⇔ Coulibaly, Yéo ⇔ Ouattara, Silué ⇔ Koné/Konaté, Sekongo ⇔ Kamara/Traoré/Sanogo, Tou ⇔ Daniogo/Diarrasouba. Les prénoms tendent eux aussi à être issus des milieux Mandé-Diula (Ouattara 1977 : 39).

On doit les premiers écrits de type ethnographique aux administrateurs coloniaux Maurice Delafosse et Gilbert Bochet ainsi qu'à l'historien Yves Person ou encore à l'ethnologue Bohumil Holas²⁸. C'est d'ailleurs à ce dernier que l'on doit un bref aperçu de la cosmologie sénoufo. Selon la cosmologie rapportée par Bohumil Holas, la divinité créatrice *Ka Tyeleo*²⁹, le cinquième jour de la création de la Terre, a créé le premier homme nommé *Wulo To*³⁰. Celui-ci avait la peau blanche, était nu et ne parlait pas. Il ne possédait pas non plus d'outils. Au fur et à mesure des jours³¹ qui passent, *Wulo To* va prendre les caractéristiques des humains que nous sommes. Il va apprendre à se nourrir de végétaux et d'animaux. Au huitième jour, il va cueillir et pratiquer l'agriculture, c'est aussi ce jour-là que vont apparaître les premiers outils agricoles. D'abord ces outils seront en bois, puis en pierre et finalement en fer. À la suite de ces dix jours de création³², *Ka Tyeleo* va apprendre au premier jeune couple³³ humain différentes techniques : chasse, cuisson des aliments, élevage, pêche, vannerie. Le couple a des enfants de plusieurs couleurs, dont un noir. Par la suite, le couple primordial et leurs enfants vont connaître les malheurs de l'Humanité dont les guerres. Enfin, c'est au dixième et dernier jour du deuxième cycle de cette évolution accélérée qu'apparaît sur terre le forgeron. Le forgeron apparaît sur terre avec une double vocation: a) industrielle, b)

²⁷ L'animal, s'il est aperçu, peut être un signe à interpréter. L'animal est perçu positivement par les membres de son "totem". On parle alors d'animal secourable (Ouattara, 1977: 40).

²⁸ Bohumil Théophile Holas a été le directeur du *Centre des Sciences Humaines en Côte d'Ivoire* (ancien nom de l'actuel *Musée des Civilisations*) de 1947 à 1979.

²⁹ À l'origine, il s'agissait d'un couple de divinités créatrices. Pour finir, la figure féminine aurait pris le dessus et représenterait les deux entités sous la forme de l'unité.

³⁰ Selon Bohumil Holas, il ne s'agit pas là du premier Sénoufo, mais bien du premier homme sur Terre sorte de surhomme civilisateur.

³¹ Au total dix jours pour la création de la Terre par *Ka Tyeleo*.

³² Un deuxième cycle de création suit le premier.

³³ Parce qu'il se sent seul, *Ka Tyeleo* donne à *Wulo To* une compagne, c'est l'origine des rapports sexuels et de la communication.

sacerdotale. « *Ainsi, après un "âge du bois", puis un "âge de la pierre", s'achève la période culminante de la civilisation humaine: l' "âge du fer"* » (Holas, 1956 : 14).

Il existe chez les Sénoufo une hiérarchie sociale comprenant des classes d'âges³⁴. Celles-ci sont en lien avec les initiations ou *poro* accomplies par les membres de la communauté. Plusieurs auteurs parlent aussi de "castes" pour décrire les différents groupes et sous-groupes des communautés sénoufo. Comme ce n'est pas le sujet de ce mémoire, je me contenterai de dresser un rapide descriptif du *poro* comme institution et je préciserai l'intérêt de sa mention en lien avec les forgerons avec lesquels j'ai travaillé.

Lors de mon arrivée en bus à Korhogo le 13 août, tous les passagers descendus du bus ont dû rapidement aller se réfugier dans un hangar de la compagnie *Utrako*, car un groupe de jeunes hommes, "un poro", était en train de défiler en ville et aucun non initié n'était autorisé à les voir sous peine d'être violenté³⁵. Nous sommes restés une vingtaine de minutes, fatigués par le trajet dans un hangar avec peu d'air, jusqu'à ce qu'un responsable vienne nous ouvrir la porte. Durant ce laps de temps, plusieurs coups sourds ont été frappés sur la porte du hangar, faisant sursauter les personnes qui s'y étaient réfugiées. En fait, par cette petite anecdote, je signale le côté vivace de cette institution, même si les personnes qui m'entouraient me disaient "être mal tombé...".

En réalité, il existe de nombreux poro différents. D'après Ouattara Tiona : "*Poro signifie chose que l'on ne connaît que par initiation*". Tout secret est un *poro*." (Ouattara, 1977 : 35). Cette citation résume bien les informations que j'ai pu récolter. À cela, j'ajouterai que, dans les discussions de sens commun, le terme est utilisé en synonyme d'interdit et peut s'utiliser à la place de ce terme. Exemple: « *C'est interdit de parler de ça!* » ou « *C'est poro!* ». En tant qu'institution, le *poro* est une sorte de "formation de citoyen" en lien avec diverses activités de la région. Il existe un poro des agriculteurs, un poro des chasseurs et aussi un poro des forgerons. Je ferai une nouvelle fois mention du poro dans la partie concernant la formation des forgerons. Cette "formation" comporte des contenus techniques, moraux et philosophiques. Selon Ouattara Tiona, "*Le poro, né de la dynamique interne du groupe fonde et perpétue un système de relations sociales*" (Ouattara, 1977 : 47). Le même auteur souligne qu'il existe une grande variété de poro qui peuvent être privés ou communautaires (Ouattara 1977 : 44).

³⁴ Parfois appelés "promotions" dans les discours de sens commun, ce certainement en lien avec les groupes scolaires.

³⁵ Ces données font suite aux questions posées aux personnes autour de moi dans ledit hangar.

Enfin, parmi les grands traits sénoufos mentionnés dans la littérature ethnographique, il y a les funérailles. Cérémonies à l'intention des défunts et ancêtres, mais aussi des occasions pour les individus d'un même village ou de villages voisins, voire parfois éloignés, de se rencontrer, se retrouver. La plupart des funérailles ont lieu en saison sèche, mais j'ai pu assister à une d'entre elles durant ma période de terrain en fin de saison des pluies.

2.2.2 Qui sont les forgerons ?

La réponse à cette question n'est pas simple. En effet, il existe plusieurs manières d'y répondre. Je propose tout d'abord de présenter l'utilisation de ce terme dans les travaux en sciences humaines et sociales. Ensuite, je présenterai le terme tel qu'il est présenté par les forgerons eux-mêmes. Je présenterai brièvement le terme tel qu'il est utilisé dans les discours communs dans la région étudiée. Enfin, je proposerai ma définition qui consistera en un compromis entre les différentes définitions. Cela dans l'unique but de préciser l'idée de forgeron qui sera développée dans ce mémoire.

En premier lieu, je propose de citer Tal Tamari, ethnomusicologue ayant fait l'historique de l'utilisation du terme forgeron dans les travaux africanistes : « *Le terme de "forgeron" désigne, dans la littérature sur l'Afrique occidentale, des personnes qui sont souvent amenées à travailler d'autres métaux, voire le bois ou le cuir.* » (Tamari, 1997 :14). Cette citation fait référence à un groupe d'artisans, elle a l'avantage de ne pas mettre en exergue la notion de caste, qui, elle, pose plusieurs problèmes³⁶ et qui n'apporte pas grand-chose au débat.

Dans la littérature ethnologique, le statut des forgerons est souvent discuté. Par statut, les auteurs font référence à la place qu'occupent ces artisans en terme de pouvoir politique et de participant lors de certaines activités sociales qui leur confèrent une importance ponctuelle particulière. Plusieurs auteurs comme Germaine Dieterlen (1965-66) et Luc de Heusch (1956) ont montré que le forgeron dans certaines sociétés avait d'autres rôles que celui de métallurgiste et de travailleur du fer et se sont intéressés aux aspects symboliques en lien avec ceux-ci.

Toujours concernant les sciences humaines, nombreux ont été les travaux concernant les aspects symboliques en lien avec les milieux du fer et du feu. Au niveau des cosmologies et de la mythologie, le forgeron est lié au feu. Nombreuses sont les sociétés qui rattachent

³⁶ En effet, définir ethnologiquement des caractéristiques précises en lien avec ce qu'est une "caste" ne permet pas au chercheur de percevoir les changements sociaux de ces milieux considérés comme "fermés" ou "endogames". Il existe toujours des exceptions qui ne vont pas dans le sens des caractéristiques communément admises en ethnologie.

symboliquement le forgeron au héros civilisateur qui est à l'origine du feu et de sa maîtrise. Dans certains mythes, comme on peut en trouver un exemple dans *Dieu d'eau* de Marcel Griaule (1966), le forgeron est un des premiers hommes qui a été créé par les divinités, car celles-ci lui ont donné la charge de pourvoir les hommes en outils aratoires nécessaires à leur survie. C'est aussi dans ce texte qu'il est fait mention de forgerons attrapant le fer rouge à mains nues. Lors de nos travaux, nous avons pu constater que les non-forgerons faisaient référence à ce geste comme à un geste "magique", que seuls les forgerons peuvent exécuter³⁷. Mircea Eliade (1977) a quant à lui établi le lien forgeron-alchimiste, lien qui est encore souvent mentionné dans la littérature. Ce lien a encouragé les chercheurs en sciences humaines faisant des recherches symboliques à présenter le côté secret, mystérieux, caché et parfois l'ésotérisme lié à la métallurgie du fer, surtout pour ses aspects de réduction. En fait, de manière générale les aspects liés au domaine du feu et de la transmutation des métaux tendent à être conservés comme des secrets. Le fait que ces connaissances soient secrètes et peu accessibles à tous les membres de la société tend à ce que les forgerons soient considérés comme "à part".

Pour Bruno Martinelli : « [...], *le statut de forgeron est d'une grande variabilité en Afrique de l'Ouest, selon le degré de dépendance des artisans par rapport aux pouvoirs locaux et régionaux, par rapport aux fournisseurs ou détenteurs de matière premières, par rapport enfin aux destinataires du travail de forge, en fonction de modalités d'échange et de commercialisation.* » (Martinelli, 1992 : 25). Il ajoute : « *[il] convient de préciser que, depuis la période de la colonisation, le terme de "forgeron" a souvent été employé de manière abusive par les ethnologues et les anthropologues, pour désigner en Afrique les individus d'une catégorie sociale dont le métier principal est le travail du fer et du bois, mais qui remplissent bien d'autres fonctions au sein de leurs sociétés.* » (Martinelli, 1992).

Dans les discours de sens commun dans la région de Korhogo, "forgeron" fait référence à la catégorie identitaire d'un individu qui fait partie d'une famille de forgerons. C'est pourquoi, lorsque j'expliquais mon projet, je devais préciser qu'il était important pour moi de rencontrer des personnes qui travaillaient actuellement dans une forge. Autrement dit : forgeron fait référence au statut hérité à la naissance de l'individu au sein du vaste groupe social des forgerons, un grand groupe dans la région de Korhogo. Le groupe social des "forgerons" a son

³⁷ Dans *Dieu d'eau*, Ogotmméli mentionne qu'à l'origine, les forgerons n'avaient pas de limes, ni de pinces et qu'ils saisissaient le fer à mains nues et que, lors de funérailles, certains forgerons effectuaient encore ce geste en guise de mémoire (Griaule, 1966 : 89). Lors de mes observations, un de mes guides a demandé à un forgeron de saisir le fer rouge à la main, ce qu'il a fait en m'expliquant que selon la couleur, il n'y avait pas de danger...

propre folklore, ses propres chants, danses, masques, musiques, instruments de musique³⁸, funérailles. En définitive, il existe de nombreux forgerons de statut, mais comme le souligne un de mes informateurs : « *Peu de forgerons s'adonnent au métier* ». Historiquement, les travailleurs du fer, les forgerons, ne pouvaient pas travailler la terre et représentaient de petits groupes dans les villages, parfois une famille. Aujourd'hui, il y a de grandes familles "forgerons", mais l'activité dominante est l'agriculture. Plusieurs auteurs comme Tal Tamari ont parlé de "castes" pour définir cette endogamie de groupe liée à une activité spécifique. Dans les anciens travaux de Ouattara Tiona, celui-ci mentionne la caste de forgerons sénoufos, les *fonombélé* / *fonobélé*. Pour Ouattara Tiona, les *fonombélé* pratiquent l'agriculture, mais ont comme principale activité le travail du fer. Toujours selon cet auteur, il existe une différenciation de groupes au sein de la société sénoufo puisque les forgerons *fonombélé* appellent les Sénoufo *senambélé* (Ouattara 1977: 69).

Ces différentes considérations faites, peut-on parler de castes pour les *fonobélé* ? En fait, la réponse est donnée par Tal Tamari : « [...] chez les *Sénoufo* de la région de Korhogo (Côte d'Ivoire), où les gens de caste n'ont peut-être jamais maintenu une endogamie aussi stricte que celle qu'ils connaissaient chez les *Bambara* et les *Malinké* du Mali, une forte proportion de forgerons *fonobélé* et des artisans du bois *gùlèbélé* épousent des *senabélé* (cultivateurs). » (Tamari, 1997 : 71). C'est en effet ce qui ressort des entretiens menés avec les forgerons dans lesquels l'endogamie n'est pas précisément mentionnée. Nous développerons par contre dans notre partie sur la formation qui peut exercer le métier. Nous verrons que cette question apporte plus de réponses sur le sujet même du travail du fer en tant que tel que sur le thème de la caste des *fonobélé* elle-même.

Qui peut devenir forgeron ? En fait, il y a souvent un lien de parenté, le fils hérite du père son statut de forgeron. Il y a aussi d'autres règles concernant le statut. Mais pour pratiquer le travail de forge aujourd'hui, plusieurs forgerons m'ont dit qu'ils engageraient actuellement avec plaisir quelqu'un qui ne serait pas forgeron de naissance. Une question à laquelle il serait par contre plus difficile de répondre serait la suivante : qui sont les forgerons qui produisaient du fer, qui l'extraient et qui le réduisaient ? Sont-ils les mêmes que les forgerons qui travaillent actuellement le fer de récupération dans les forges ? En fait, il y a là déjà une question de générations, peu de forgerons rencontrés faisaient partie de la génération qui a pratiqué les réductions. En fait, un seul doyen rencontré encore en activité m'a dit avoir fait

³⁸ Parfois, on trouve ces instruments de musique dans les forges.

partie de ces anciens forgerons-fondeurs. J'ai, par contre, rencontré d'anciens forgerons qui possédaient, selon leurs dires, les connaissances nécessaires à une telle entreprise.

La présence de forgerons dans les villages n'est pas une évidence. Les forgerons m'ont fait la genèse de leur présence ou de la présence de leurs ancêtres. Par le passé, lorsqu'il n'y avait pas de forgeron dans un village et que le besoin s'en faisait sentir, c'est le chef de village, propriétaire terrien, qui invitait un forgeron à s'installer dans son village. Il n'y avait alors pas, comme aujourd'hui, plusieurs forgerons par village. Cette rareté était directement en lien avec plusieurs aspects techniques³⁹ que nous détaillerons par la suite.

Comme il existe plusieurs métiers en lien avec le travail du fer, les forgerons identifient différents "corps de métier". En fait, les forgerons rencontrés font des différences entre les activités suivantes : forgerons, ferrailleurs, marmitiers. Les ferrailleurs qui fabriquent les charrues⁴⁰ et les portes en acier sont appelés par certains forgerons "soudeurs". Cette appellation marque une distinction claire de statut. Pour mes forgerons-informateurs : « *la soudure est un métier qui s'apprend* », tandis que la forge est le résultat d'un long apprentissage. Il en va de même pour les marmitiers qui ne sont pas des "forgerons", là aussi, une distinction s'opère. Tout comme pour les "soudeurs", le métier de marmitier est ouvert à tous. Chacun peut apprendre ce métier.

Ici, nous retenons l'aspect d'ouverture cité. En effet, on peut donc en déduire que n'importe qui ne peut pas effectuer une formation de forgeron, ce qui mène à considérer les forgerons comme ayant un statut particulier.

En résumé, nous pouvons dire que les forgerons sénoufo, que l'on parle en terme de caste ou non, ont une identité particulière en tant que groupe. Il peut y avoir un enjeu identitaire au niveau d'un groupe, mais pour notre recherche, l'appartenance à un groupe plutôt qu'un autre n'a pas été déterminante. La plupart des forgerons rencontrés étaient sénoufo, toutefois nous avons aussi rencontré des forgerons qui venaient du Mali et avons profité de notre court séjour à Abidjan en début de voyage pour aller observer des forgerons dans un quartier de la capitale économique.

³⁹ Procédés de fabrication, décoration, formes des objets, etc.

⁴⁰ Voir photo numéro 17 à l'annexe 7.

2.2.3 Artisan, artisanat et travail

Pour ce travail, j'ai adopté une démarche identique à celle que j'aurais suivie pour un travail auprès d'artisans en Suisse. C'est-à-dire, que je mettais l'importance sur le fait de voir les travailleurs en action dans leur atelier. Pour voir d'autres forgerons, je profitais ensuite des connaissances des forgerons rencontrés. Cette démarche m'a permis d'avoir une bonne idée du réseau global des forgerons de la région. J'ai aussi porté mon attention sur les sources d'approvisionnement en matière première et sur les points de vente.

Cette brève partie a pour but de présenter des termes que j'utilise par la suite et d'en donner une définition en lien avec mon travail. Étant conscient qu'il s'agit là de catégories analytiques et non de termes recouvrant des réalités identiques en Côte d'Ivoire et en Suisse.

Selon la revue *Techniques & Culture*, un artisan peut être défini de la manière suivante : « un individu qui exerce une occupation manuelle de fabrication d'objet ». Cette définition a le mérite d'être simple et de correspondre au point d'intérêt de ce travail. Pas besoin de trop complexifier cette définition, car les forges observées étaient en majeure partie des petites unités et j'ai rarement eu l'impression de me retrouver dans une "usine" où les opérations pouvaient être perçues comme segmentées ou "à la chaîne".

Parler en terme d'artisans souligne le caractère lié aux activités manuelles d'une profession donnée. Bien entendu, il est difficile et peu pertinent de tenter de définir de manière différente artisan et artiste tant on peut remarquer qu'encore trop souvent ces divisions, dans la littérature, même académique, reposent sur les sensibilités de chercheurs liés au monde de l'art et des musées. En effet, l'art primitif, comme Franz Boas a intitulé son livre, ne disserte pas de l'art en tant que concept aristocratique européen, mais des manifestations d'activités techniques qui ont été observées et analysées comme relevant du domaine artistique. Bien entendu, la distinction serait plus difficile à opérer de nos jours, car le "marché de l'art", ou en tout cas les aspects qui s'y rapportent au niveau du sens commun évoque plutôt une idéologie allant dans le sens des marchés de l'art et de la définition d'un artiste comme un professionnel formé aux arts plastiques et visuels. À ce titre, et puisque ce travail porte sur des sociétés d'Afrique de l'ouest, il convient de rappeler qu'un artiste peut aussi être un "travailleur de la parole" (De Chasey, 1977).

En ce qui concerne le concept de travail, rappelons qu'il est lié à la Révolution Industrielle en Europe et qu'il n'est pas possible de projeter cette catégorie comme une grille sur toutes les sociétés. Ce serait faire de l'ethnocentrisme. Néanmoins, les activités observées correspondaient quand même à des plages horaires d'activités qui permettaient aux "travailleurs" de gagner leur vie contre rémunération en monnaie. Donc, bien que le travail des forgerons soit en lui-même un travail productif au service de la population, le résultat est en faveur de groupes spécialisés qui ont besoin de certains outils (paysans/agriculteurs, garagiste, sculpteur, etc.). Enfin, le travail peut être défini de manière plus large que dans son contexte post révolution industrielle. Nous pouvons le définir comme une activité par laquelle l'homme, artisan, travailleur, modifie ses rapports à la nature pour en tirer le substrat nécessaire à sa survie. Comme le souligne Simondon : « [C'est] *par le travail* [que] *l'homme agit sur la nature* » (Simondon, 1989 : 242).

Plus proche des acteurs directement concernés, le travail de la forge, tout comme le travail des champs, relève chez les Sénoufo d'un effort, d'une pénibilité⁴¹. Ainsi, même si les aspects économiques liés au travail sont peut-être différents de chez nous, je pense que l'on peut parler de travail au sens d'activité pénible et obligatoire visant à la subsistance du groupe.

Il y a aussi des aspects liés aux divisions du travail dans les forges observées ; il faut dès à présent noter que ce milieu est exclusivement masculin⁴². Dans cette région, je n'ai pas rencontré de forgeron femme, ni entendu qu'il en existait une. Par contre, j'ai vu des femmes aux abords des forges qui venaient elles-mêmes aiguiser leurs outils de travail. Dans ce cas, il s'agit de femmes de la famille du forgeron ou de cas particuliers. De manière générale, le travail dans cette région est sexué, du moins en ce qui concerne les travaux de forge et domestiques. C'est aussi, dans la plupart des cas, un travail de groupe. Dans une forge, il y a ordonnancement et partage des tâches, donc division du travail.

Le point commun des différents travaux sur les métiers manuels est souvent le caractère "fermé" de l'accès aux activités manuelles. Dans ce cas, certains auteurs parlent même de "monopole de caste" (De Chassey, 1977).

⁴¹ Référence à la monographie : 2009. *Les sillons de la souffrance : représentations du travail en pays sénoufo (Côte d'Ivoire)* de Marianne Lemaire

⁴² Par contre, j'ai parfois pu observer une fillette aider à la soufflerie mécanique.

2.2.4 Oppositions binaires dans les discours de sens commun

Dernier point avant de passer au vif du sujet, autrement dit à mes observations, il s'agit de présenter les oppositions binaires auxquelles font référence les informateurs ivoiriens que j'ai sollicités.

La première est une opposition souvent mentionnée dans les travaux africanistes ; elle concerne les rapports aux nouveautés versus ce qui existait avant, par le passé. Pour marquer la différence entre un modèle passé et idéalisé et les nouveautés apportées depuis la Révolution industrielle en Europe, les Ivoiriens font souvent référence au couple tradition / modernité. Cette opposition n'est pas propre à la Côte d'Ivoire, mais il est important de souligner les aspects qui sous-tendent cette opposition, car ils relèvent généralement de représentations des acteurs et non de faits. Ainsi, ce qui est moderne correspond principalement à ce que les "Blancs"⁴³ ont apporté. Il s'agit là de manières de faire, de technologies ou encore d'objets en particulier qui ne correspondent pas aux anciens modes d'usage.

Il existe aussi des oppositions liées à des catégories identitaires. La première concerne une vaste échelle, c'est l'opposition Sénoufo versus Blancs. Cette différenciation est en lien avec ce que j'ai mentionné ci-dessus.

Enfin, la distinction qui m'a été le plus souvent mentionnée correspond à celle établie entre les différents groupes qui composent la société Sénoufo, donc une différenciation intragroupe. Il s'agit de l'opposition Sénoufo, sous-entendu ici le paysan versus d'autres ethnies ou encore d'autres groupes de personnes comme par exemple les forgerons (*fonombélé*). Plus précisément, cette opposition peut encore se décliner sous deux aspects : a) une distinction ethnique entre les Sénoufos et une autre ethnie ou encore b) une distinction entre le paysan sénoufo et un autre groupe comme peut l'être celui des forgerons.

⁴³ La catégorie "Blancs" ou Toubabs correspond à une distinction liée à la couleur de la peau. Ainsi, lorsque que quelqu'un désirait attirer mon attention, il m'appelait Toubab/Toubabou ou le Blanc. Il s'agit là d'une distinction raciale dont l'héritage est lié aux entreprises coloniales. Il est difficile de savoir si cette appellation a des connotations péjoratives, mais il me semble que parfois cela a été le cas.

3. Dans la forge

3.1 Généralités

Cette partie consiste en l'analyse du milieu de la forge sous ses aspects sociaux, techniques et spatiaux.

En premier lieu, je vais présenter la forge en tant que milieu spécifique. Je présenterai les individus qui y travaillent et les différents schémas d'organisation du travail observés.

Dans un second temps, je définirai le travail du forgeron et citerai les matériaux et outils nécessaires aux forgerons pour la fabrication de leurs objets.

Ensuite, je décrirai les étapes de la fabrication de trois outils aratoires importants pour l'agriculture des populations concernées.

De manière générale, je tenterai le plus possible de faire référence aux classifications indigènes, que cela concerne les outils de travail ou les aspects qui relèvent de l'organisation sociale de la forge. Lorsqu'il s'agira de division théorique opérée de mon propre chef, je le mentionnerai.

3.2 Qu'est-ce que la forge ?

Parmi toutes les forges que nous avons visitées (une trentaine), il n'en existait pas deux identiques. Cela montre qu'il n'est pas possible de donner des caractéristiques fixes pour décrire une forge sénoufo. Par contre, il existe un certain nombre d'éléments que l'on peut retrouver d'une forge à l'autre qui peuvent permettre de distinguer ces forges dans leurs spécificités.

En premier lieu, il s'agit de faire une distinction selon que la forge est ancienne ou récente. Certains forgerons rencontrés faisaient deux grandes distinctions en ce qui concerne leurs forges. Souvent, un même forgeron peut avoir deux forges qui correspondent à deux espaces de travail qui ne se trouvent pas au même endroit. Par exemple, certains forgerons ont une forge pour la saison des pluies et quand il fait très chaud. Cette forge est celle dans laquelle on peut trouver un dispositif de soufflerie ancien qui n'est souvent plus utilisé. On y trouve aussi un grand nombre d'outils, mais aussi parfois des amas de sections de fer (stock) en attente d'être exploitées. C'est cette forge qu'il est convenu de décrire comme une installation

permanente, bâtiment qui est le lieu de travail du forgeron et de son/ses aide/s. Une forge peut être une propriété individuelle comme familiale. Chose intéressante, le nom de la forge en sénoufo est *tumong* [tum«on»g] et ce terme est valable pour la forge traditionnelle comme pour l'atelier de soudure (forge moderne). Il n'est donc pas opéré de distinction ; ceci marque l'importance du lieu en tant qu'espace de travail.

Mais il existe aussi un espace de travail extérieur que les forgerons aménagent pour travailler à l'air libre. Cet atelier, observé à plusieurs endroits, ne consiste qu'en une enclume (traditionnelle ou récente⁴⁴) enfoncée ou posée sur le sol à l'abri d'un arbre procurant de l'ombre aux forgerons et un outillage réduit. Cet espace de forge secondaire peut être installé au bord de champs. C'est ce type d'installation qui ne laisse pas de trace pour les archéologues. Elle est fréquemment utilisée par certains forgerons qui la préfère à la forge qui pour plusieurs raisons peut aussi ne pas être exploitable à un moment donné : réparation des murs en attente, effondrement de celle-ci suite à des intempéries, etc. Pour l'ethnologue, cette structure a l'avantage de permettre l'observation sous différents angles.

Chacun de ces espaces a ses avantages et ses inconvénients. Dans un espace fermé, la forge est l'atelier de travail où les outils sont entreposés et où il est possible de stocker des matériaux qui ne doivent pas prendre la pluie (charbon). Par contre, même s'il n'est que temporaire, l'atelier extérieur offre de nombreux avantages ; il permet au forgeron de travailler dans un espace où ses clients peuvent venir sans limitation de place (cf. espace réduit d'une forge "traditionnelle"). De plus, cet atelier est facilement déplaçable en cas d'imprévis météorologiques. Nous verrons que même si l'atelier de forge extérieur n'est pas celui que nous pouvons le plus observer, il est l'extension des espaces de taille de bois, qui sont eux presque toujours à l'extérieur de la forge.

Une forge peut être de forme ronde⁴⁵ comme rectangulaire⁴⁶. Certains forgerons mentionnent le fait qu'une forge traditionnelle sénoufo est ronde. En fait, l'espace intérieur d'une vingtaine de mètres carrés semble être une moyenne. De manière générale, les anciennes forges ont deux entrées. Celle de gauche est réservée aux forgerons et celle de droite aux invités. Cette séparation est aussi valable à l'intérieur de la forge où la moitié gauche est réservée aux forgerons. Par le passé, les forges se trouvaient à l'extérieur des villages et dans des quartiers

⁴⁴ Il ne s'agit là que très rarement d'une bigorne importée d'Europe, mais plutôt d'une plaque massive de forme rectangulaire ou circulaire obtenue dans un dépôt de pièces de camion usagées.

⁴⁵ Diamètre de 3-4 mètres.

⁴⁶ La plus petite forge observée faisait 3.5 x 3 mètres. Elles peuvent être relativement grandes : 4 x 6 mètres.

réservés aux forgerons. Aujourd'hui, les forges sont toujours à proximité du lieu d'habitation du forgeron, mais ne sont plus forcément à l'extérieur des villages. Cela est dû à l'accroissement des constructions et à des "aspects cadastraux" moins scrupuleusement respectés.

Pour les forges récentes, la tendance à une augmentation de l'espace de travail est significative. En effet, certaines forges observées sont de forme rectangulaire d'une surface entre vingt et trente mètres carrés. De plus, en milieu urbain, il peut y avoir jusqu'à une dizaine de structures les unes à côté des autres. Un exemple est un "complexe" de forges observé dans un quartier de Korhogo où les artisans de cinq forges aux attributions différentes se côtoyaient. À ce grand nombre de forges, il faut encore ajouter des bâtiments annexes comme des entrepôts ou encore des espaces pour le/les responsable/s.

La tendance à la fabrication de forges ne correspondant pas au "modèle" traditionnel n'est pas l'apanage des milieux urbains. En effet, dans les villages, il arrive souvent, qu'en plus d'un espace de travail extérieur, cohabitent deux types de forges que l'on nommera selon nos indicateurs : "forge traditionnelle" et "forge moderne".

3.3 Qui travaille dans la forge ?

Pour cette partie, je propose d'exposer trois aspects de l'organisation sociale de la forge.

Le premier consiste en la présentation des acteurs principaux de la forge. Les forgerons qui y travaillent, mais aussi les diverses aides et auxiliaires qui concourent à permettre l'activité quotidienne du travail du fer.

Deuxièmement, je détaillerai les différences et les implications d'un forgeron travaillant seul d'une part et en équipe d'autre part. En effet, bien que ne représentant que quelques exemples observés, le travail du forgeron seul existe dans la région observée et l'organisation du travail qui est liée à son activité est différente du travail en équipe.

Enfin, seront présentées les étapes de la formation d'un jeune forgeron jusqu'à ce qu'il puisse exercer de manière autonome en créant sa propre forge ou en reprenant celle de son aîné.

3.3.1 Forgerons et organisation du travail

Le terme "organisation du travail" n'est pas anodin et concerne plus directement la sociologie du travail que l'étude d'un milieu artisanal en Afrique de l'ouest. Toutefois, ce courant de

recherche me semble pertinent dans le cadre de cette étude, car ce serait jouer sur les mots que de ne pas considérer le travail des forgerons comme une activité professionnelle encadrée qui a ses règles, ses hiérarchies et ses caractéristiques propres. Dès lors, il est possible, tout comme pour une analyse des conditions de travail en Europe, de tenter, à des fins analytiques, une transposition de méthode de la sociologie à l'anthropologie. À ce titre et pour rappel, si les sociologues parlent plutôt de division du travail, les aspects observés et analysés sont les mêmes que ceux étudiés en ethnologie et connus sous le nom de spécialisation des tâches.

De manière générale, les forgerons sénoufos pratiquent leurs activités tout au long de l'année. Toutefois, il faut noter l'importance du travail en fonction des deux saisons principales de cette région auxquelles se rapportent des travaux spécifiques. La première saison est la saison des pluies qui court du mois d'avril au mois d'octobre et la seconde est la saison sèche qui s'étend de novembre à avril (Arnoldussen et Tenena, 2007). C'est durant la saison des pluies que les forgerons disent avoir le plus de travail. En effet, c'est au début de cette saison que les forgerons sont les plus sollicités. Ils doivent réparer les outils agricoles qui vont permettre aux sénoufos agriculteurs de travailler. Une fois le gros de la saison des pluies passé, ils auront moins de travail et c'est à la fin de la saison des pluies que les forgerons vont fabriquer des outils nécessaires à la récolte du riz, comme les petits couteaux que je présenterai ci-après. En fait, la période de mes propres observations coïncide justement avec la deuxième partie de la saison des pluies. Arriver à cette période m'a permis de pouvoir observer les travaux des forgerons en lien avec les outils aratoires.

Les Sénoufos ont une semaine de six jours, non basée sur le calendrier chrétien. Il existe sur ces six jours un "jour de marché", différent suivant la localité. Dans la région où j'ai travaillé, le jour de marché de la ville de Korhogo était mentionné comme la référence pour se repérer sur un calendrier. Ce qui est nécessaire pour les marchands de denrées alimentaires comme pour les forgerons qui vendent eux-mêmes leurs productions. Sur cette semaine de six jours, je n'ai rencontré qu'un seul informateur qui m'a dit ne travailler qu'à la forge pendant les six jours de la semaine. Ses fils quant à eux travaillaient aux champs. Ce cas de figure est actuellement rare. Si par le passé, les forgerons n'avaient pas accès aux terres cultivables, c'est aujourd'hui une nécessité pour ceux-ci de pratiquer l'agriculture en parallèle. Lors de mon séjour, la tendance était de pratiquer la forge en parallèle à l'agriculture. En effet, dans la majeure partie des cas, les forgerons ne travaillaient qu'un à deux jours par semaine à la forge lors de mes observations. Et encore, les forgerons qui y travaillaient étaient seuls ou avec peu d'aide, les autres membres de leurs familles étant aux champs. Ceci concerne les forgerons de

village. Dans de rares cas d'atelier organisé comme observé en ville de Korhogo, il est possible pour les forgerons de travailler à la forge tous les jours.

On notera donc qu'en parallèle à l'activité de forge, les familles de forgerons pratiquent aussi l'agriculture et l'élevage. J'ai observé que souvent ces familles avaient des petits élevages de cabris. Enfin, certains forgerons m'ont fait part de leur volonté d'ajouter de nouvelles activités, la forge et l'agriculture ne leur suffisant pas pour vivre décemment. Parmi les exemples de projets des forgerons, on m'a cité la volonté d'ouvrir une boutique ou un petit magasin, kiosk⁴⁷, notamment pour ceux qui habitent près d'un axe routier.

Une journée de travail telle que j'ai pu l'observer se déroule comme suit avec bien entendu des variantes selon les forgerons, la quantité de travail et les conditions météorologiques⁴⁸. Une journée peut commencer tôt le matin. Au lever du jour, le forgeron se rend par exemple à la "casse" acheter des morceaux de fer ou encore en brousse pour aller couper des troncs nécessaires à la fabrication de manches. Ces activités de déplacement et de transport de matériel se déroulent de préférence tôt le matin, car le soleil peut taper fort en journée. Durant la matinée en l'ensemble de l'après-midi les travaux sont effectués à la forge. Une brève pause repas est prise lorsque le repas est apporté par les femmes. Il existe aussi quelques petites pauses permettant de boire un thé ou un café. Le travail se termine en fin d'après-midi.

Les forgerons rencontrés n'ont pas de stock. Ils produisent les outils en fonction des commandes des agriculteurs. Ceci a des impacts en termes de planification. En effet, plusieurs forgerons m'ont dit qu'au début de la saison des pluies et durant celle-ci, ils ont beaucoup de travail et doivent faire face à de nombreuses demandes simultanées. Certains m'ont demandé si j'avais des conseils à leur donner pour que leur travail soit plus étalé au long de l'année⁴⁹. En fait, ce souci est en lien direct avec le fait que si un forgeron désire conserver son activité de forge comme principale activité (cas rare actuellement), cela implique qu'il doit avoir du travail tout au long de l'année. Or, les agriculteurs font appel à lui lorsqu'ils en ont besoin et la projection dans le temps concernant les réparations d'outils ne semble pas être le cas. En fait, un forgeron avec lequel je travaillais avait des piles de grandes daba (grandes houes) en attente d'être réparées et tous les clients venaient à la même période. Bien évidemment, cette période coïncide avec l'emploi régulier desdits outils.

⁴⁷ Ce terme d'utilisation courant est utilisé pour décrire une petite échoppe, stand en bord de route. On y vend de quoi manger, boire, de l'essence, recharge de téléphone, etc.

⁴⁸ Celles-ci ne jouent pas un rôle fondamental, par contre pour les ateliers extérieurs, il n'est plus possible de travailler lors de tempêtes ou trop grosses pluies.

⁴⁹ Bien entendu ce n'était pas mon rôle, mais j'ai été confronté à plusieurs questions de ce type. Il me fallait à chaque fois préciser que je n'étais pas là comme consultant, mais uniquement en tant qu'étudiant.

3.3.2 La forge seul, la forge à plusieurs

Dans cette partie, je présenterai l'ensemble des acteurs qui jouent un rôle dans l'atelier de forge. En plus des personnes mentionnées, il s'agira de ne pas oublier les nombreux auxiliaires enfants qui accomplissent couramment de nombreux petits travaux comme des petites courses et services sur le vif. Ce sont aussi des enfants qui actionnent parfois la soufflerie mécanique. Les enfants sont aussi sollicités pour aller chercher un outil que le forgeron n'a pas sous la main.

Commençons d'abord par le travail d'un forgeron seul⁵⁰. C'est le cas le plus rare, mais il a été observé plusieurs fois et ce dans des configurations de forges différentes et avec des protagonistes relativement éloignés géographiquement les uns des autres et ayant des âges différents. Précisons encore avant d'entrer plus dans le détail que seul signifie aussi sans aide-enfant à la soufflerie. En fait, cette configuration du travail de forge seul est possible grâce à l'utilisation que font la plupart des forgerons actuels de la soufflerie mécanique. Selon que le forgeron qui travaille seul est proche du foyer et du dispositif de soufflerie, celui-ci peut actionner la manivelle de la soufflerie et travailler de suite sur la pièce. Un autre forgeron rencontré actionne quant à lui son dispositif de soufflerie à l'aide d'une tige en métal d'environ un mètre. Le fait de travailler seul demande plus d'énergie, les forgerons doivent aussi plus se déplacer dans la forge pour accéder aux outils. Le travail est aussi plus long qu'avec une personne assignée à la soufflerie et uniquement à celle-ci. Les forgerons qui travaillent seuls ne peuvent que déplorer cet état. Pour eux, il serait mieux de travailler en tout cas à deux, mais ils s'en accommodent.

Le modèle à deux forgerons ou deux personnes travaillant ensemble a été le modèle le plus fréquemment rencontré⁵¹. En fait, c'est aussi le modèle qui reflète le minimum de personnes qu'il fallait lorsque la soufflerie était en peau. Le forgeron principal étant assis près du foyer et son aide à la soufflerie. Aujourd'hui, c'est toujours le même modèle que l'on peut observer à la différence que les soufflets ont changé. Par contre, si par le passé, il y avait un apprenti aux soufflets, il peut y avoir ne serait-ce qu'un enfant aide-souffleur aujourd'hui, même si ce dernier n'est pas destiné à devenir forgeron. Ceci est dû au fait qu'actionner un dispositif de soufflerie mécanique ne demande pas les mêmes aptitudes que les soufflets à mains qui eux

⁵⁰ Voir Annexe 3

⁵¹ Voir Annexe 3b

demandaient un entraînement quotidien et une bonne synchronisation avec le forgeron se trouvant au foyer. Par contre, actionner la soufflerie mécanique, même si cela est plus facile demande une énergie conséquente et le mouvement répétitif du souffleur accroît la fatigue de celui-ci. C'est pourquoi, lorsque le forgeron a plusieurs enfants, ceux-ci se relayent à la soufflerie.

Lorsque deux forgerons travaillent dans la même forge, il arrive que plusieurs séries de mêmes outils cohabitent (Célis, 2001 : 145). En fait, certains forgerons ont beaucoup d'outils, car ils les fabriquent au besoin ou les ont hérités de leurs parents forgerons. Évidemment, les forgerons interrogés ont une nette préférence pour le travail à deux. À défaut de plusieurs membres travaillant à la forge, c'est donc ce modèle à deux qui tend à être une référence.

Le modèle à trois a été observé plus rarement⁵². En fait, il est pratique pour travailler efficacement et produire un grand nombre d'outils rapidement. Par exemple, il est possible d'ajouter au modèle à deux, un troisième élément qui va lui se charger de tailler les manches pour les lames forgées par les deux forgerons présents dans la forge. Le troisième élément peut aussi prendre place en face du forgeron qui se trouve au foyer et aider celui-ci lors de phases de martellement à deux pour les grosses déformations primaires. Pour ce faire, il utilisera une petite masse traditionnelle ou une masse moderne à deux mains.

Encore plus rarement, j'ai pu observer un travail à plus de trois dans une forge. Je précise qu'il s'agissait-là probablement de la volonté de mes informateurs de me montrer ce dont ils étaient capables, car si la forge à plus que trois est possible dans une forge récente, cela est plus difficile dans une forge de taille réduite comme mentionné précédemment. En fait, en étant plus que trois, il est possible de rajouter un tailleur de manche à l'extérieur de la forge, mais pas une quatrième personne dans une forge traditionnelle. Ceci pour des raisons de place. Hormis un cas isolé, je n'ai pas vu travailler plus de trois forgerons dans une même forge traditionnelle ou une petite forge de village. Cas intéressant, j'ai pu, par contre, observer en ville deux forgerons indépendants travailler dans une même forge sur le même foyer et avec un seul souffleur.

J'ai mentionné précédemment que l'activité de forge était sexuée. Il n'est pas possible, pour les forgerons rencontrés, qu'il existe des femmes-forgerons même s'ils ont connaissance de cet

⁵²Voir Annexe 3b

état de fait dans les pays européens. Par contre, j'ai vu plusieurs fois des petites filles aider à la soufflerie mécanique. Mentionnons ici que de très jeunes enfants (quatre ans) peuvent actionner la roue de la soufflerie.

Je rajoute à ces modèles quelques considérations par rapport à ce qu'on peut lire dans les travaux sur la métallurgie primaire du fer lorsque les chercheurs parlent de la forge. Comme on peut parfois le lire dans les travaux sur la métallurgie : les travaux de réduction sont présentés comme des actes collectifs et ritualisés et les aspects liés à la forge comme des actes individuels. En fait, mes observations montrent qu'il s'agit d'actes individuels et collectifs et que ceux-ci sont tout autant ritualisés en plus de mettre à profit les capacités d'imagination et d'adaptabilité des artisans. Cette distinction objets forgés-actes individuels versus réduction-actes collectifs et ritualisés telle que Félix Yandia la présente est en fait surtout liée aux anciens travaux sur la métallurgie première du fer qui mettent l'emphase sur certains rituels nécessaires à la réduction du minerai de fer (Yandia, 2001 : 17). Si l'on adopte une définition anthropologique de "rituel", on peut observer que ces activités ont toutes deux des rituels observables et que la forge peut être un travail individuel comme collectif. De plus, la distinction entre ce qui relève du rituel et du technique est la plupart du temps le fait d'un découpage arbitraire des chercheurs qui ont tendance à voir dans toute opération non nécessaire, un rituel.

Cette partie a montré qu'il existait une variété de formes organisationnelles auxquelles sont liées des avantages et des désavantages. La possibilité de travailler en équipe est à tout point de vue un avantage lorsqu'il s'agit de produire en grand nombre. Travailler seul peut se révéler être intéressant lors de création d'objets difficiles, requérant des savoir-faire connus d'un forgeron expérimenté.

3.3.3 Formation

Dans la région, le travail de la forge existe depuis longtemps. Il n'est pas possible de donner une date exacte quant à l'apparition des forgerons dans la région de Korhogo. Par contre, il est intéressant de relever un aspect historique important lié à cette activité. La figure de Samory Touré est importante pour l'histoire de Korhogo. Ce chef de guerre qui a résisté à la colonisation française à la fin du XIXème siècle avait établi ses bases dans le nord de la Côte d'Ivoire. Parmi les décisions prises afin d'agencer la région, il avait, selon Tal Tamari,

regroupé plusieurs forgerons dans quelques villages en les amenant, un peu sur le principe d'une usine, à se spécialiser dans différentes tâches. Il avait également envoyé quelques forgerons s'instruire dans les usines françaises à Saint-Louis (Sénégal) (Tamari, 1997).

Il n'y a pas de transmission s'il n'y a pas de tradition (Julien, Warnier, 1999). C'est la raison pour laquelle la formation de l'apprenti forgeron commence très jeune. Par le passé, il existait, et il existe toujours, une certaine forme de rétention des savoirs. Ceci n'est pas une remarque propre aux forgerons de cette région. Par le biais d'entretiens, il est possible de relever certaines caractéristiques du secret lié à la profession. Par le passé, l'appartenance à une famille de forgerons était nécessaire selon mes informateurs. Les dérogations pouvaient par exemple consister en ce qu'un doyen forgeron renommé prenne sous son aile un apprenti d'une famille non forgeron pour adopter celui-ci au sein de sa famille, ce qui faisait qu'il pouvait apprendre le métier. Par contre, toujours selon nos informateurs, ce n'est pas parce que l'on sait forger tous les objets nécessaires à la collectivité que l'on est un "vrai" forgeron. En effet, certains ont bien mentionné qu'il fallait aussi participer au poro des forgerons. Certains travailleurs du fer n'ont pas accès à cette initiation. Cela induit une hiérarchie symbolique qui peut se refléter au niveau pratique par une renommée moins grande de tel ou tel forgeron.

Dans la plupart des cas observés, les forgerons ont été formés auprès de leurs parents : père ou oncle maternel. Ils ont ensuite repris la forge ou sont allés s'installer ailleurs de leur propre chef.

La formation d'un jeune forgeron peut commencer très tôt. En effet, il arrive qu'un enfant, dès qu'il peut marcher et entendre une simple injonction comme par exemple "wa"⁵³, soit mis au travail pour actionner la soufflerie. Comme l'ont remarqué d'autres auteurs avant moi, la première étape consiste souvent en le fait d'actionner la soufflerie. Anciennement, c'était l'apprentissage du soufflet à peaux. Aujourd'hui, l'idée est la même, il s'agit d'abord pour l'apprenti forgeron de maîtriser la soufflerie. Cette étape, bien que répétitive et laborieuse permet au jeune forgeron de s'habituer petit à petit au milieu de la forge. C'est le forgeron qui se trouve à l'enclume qui donne ses ordres au souffleur lorsqu'il s'agit de modifier le rythme ou la puissance de l'air insufflé⁵⁴.

⁵³ "Souffle!", fait référence au vent. Cette injonction peut être répétée "wawawa", pour donner le rythme au souffleur.

⁵⁴ Pour attiser le feu il faut faire tourner la manivelle de la soufflerie plus rapidement.

On peut voir de très jeunes enfants aux abords des forges s'amuser avec de petits morceaux de fer et les marteler pour en faire de petits objets de leurs conceptions. En fait, il s'agit là de prémisses et les jeunes apprentis forgerons vont être amenés à forger une série d'objets des plus simples aux plus complexes. Un forgeron m'a cité la suite formative suivante, de l'objet le plus simple au plus complexe : 1. le couteau, 2. la petite houe (petite daba) 3. la hache, 4. la grande houe (grande daba). À partir de la maîtrise du stade numéro 4, il est convenu de dire que le forgeron peut tout faire. Fait souvent relevé dans la littérature sur les transferts de savoirs en Afrique, l'observation joue un grand rôle. Ainsi, un jeune apprenti qui avait déjà passé une dizaine d'années dans la forge de son père me précisait que ce dernier ne lui montrait que peu de choses. En fait, il a surtout beaucoup appris en observant le travail de ses frères, eux aussi forgerons, mais travaillant actuellement comme agriculteurs.

Quelle est la durée de la formation d'un forgeron ? Selon mes informateurs, il existe trois cas : a) environ vingt ans à vingt-cinq ans quand la formation a débuté dès l'enfance, b) si la formation a débuté durant l'adolescence, environ quatre ans ou moins, c) si la formation dure plus de 4 ans, le « *fononkapolo*⁵⁵ » reste un Sénoufo⁵⁶. À l'époque, ce dernier était laissé à la soufflerie ou se spécialisait dans la fabrication du charbon. Aujourd'hui, il devient agriculteur. Notons que les forgerons rencontrés étaient prêts à prendre comme apprenti qui serait intéressé. Mais plusieurs forgerons m'ont parlé d'un poro forgeron qui se déroulait en une nuit sous certaines conditions et que cette initiation était importante pour être reconnu comme un "vrai" forgeron. On a ici un aspect qui relève du secret, et comme dans la plupart des activités spécialisées, il faut être reconnu comme un membre important pour avoir accès à ces savoirs cachés transmis de génération en génération. Une fois cette initiation accomplie, il est par exemple possible de pouvoir observer et de participer au forgeage des outils de forge traditionnels. Sans cette initiation, ces observations ne sont pas possibles.

Sa formation terminée et une fois reconnu par ses pairs, le jeune forgeron est libre de créer sa propre forge. Par le passé, les propriétaires terriens faisaient appel à un forgeron pour que celui-ci vienne s'installer dans un village où il n'y avait pas encore de travailleur du fer. Aujourd'hui, il est encore nécessaire qu'il y ait au moins une forge pour un village de taille conséquente. Mais il arrive régulièrement que les forgerons formés se reconvertissent en agriculteurs pour pouvoir survivre. Il y a aussi la possibilité de se reconvertir en ferrailleur en

⁵⁵ Celui qui a essayé mais qui n'a pas réussi. Le « forgeron raté ».

⁵⁶ Sous-entendu ici un agriculteur.

ville dans des "complexes" de forge. Actuellement, les doyens forgerons rencontrés préfèrent scolariser leurs enfants et concentrer l'apprentissage du métier plus particulièrement sur un individu prometteur.

3.4 De quoi le forgeron a-t-il besoin ?

3.4.1 Fer de récupération

Aujourd'hui, la réduction du minerai de fer n'est plus pratiquée par les forgerons de la région. Le fer est acheté en sections qui correspondent à des parties d'engins démontés que l'on peut trouver dans des dépôts ou auprès de garagistes, ferrailleurs et autres travailleurs du fer.

La plupart de ces morceaux de métal sont issus de l'industrie sidérurgique européenne. Ils consistent en morceaux d'acier, par exemple : les ressorts à lames de camion, des barres à béton, etc. Les forgerons se fournissent aussi en sections de moindre épaisseur, tôles diverses. Comme le souligne Félix Yandia, le fer de récupération est souvent du fer aciéré contenant de 0.6% à 1.5% de carbone (Yandia, 2001 : 16).

D'où provient la matière première ? Pour répondre à cette question, je me suis rendu sur un point de vente de morceaux de fer de récupération. La "casse" de Korhogo⁵⁷ est l'endroit qui m'a été le plus souvent mentionné. Ce lieu est un dépôt de plusieurs types de morceaux de fer, triés par tas où les clients viennent se servir. Une fois le choix des parties effectué, les sections sont amenées devant le responsable de la casse qui les pèse et en donne le prix en fonction de la qualité et du poids des parties sélectionnées. Suite à l'entretien mené en présence du responsable de la « casse », il s'avère que les morceaux de fer proviennent de la capitale économique Abidjan et que ces pièces ont été importées pour la majeure partie de France. Plusieurs grandes plaques sont des tôles de barriques provenant de navires marchands. Les forgerons s'approvisionnent aussi en matière première auprès de garagistes et d'autres travailleurs du fer (soudeurs, etc).

Par le passé, certains forgerons fondaient eux-mêmes leur propre fer. Par contre, d'autres qui habitaient à une certaine distance des sites d'extraction devaient se procurer le fer sous forme

⁵⁷ Voir photo 16 à l'annexe 7.

de loupes⁵⁸ auprès de fondeurs-forgerons. En fait, tout comme les forgerons-réducteurs exerçaient un contrôle sur l'approvisionnement en fer en vendant leurs loupes sur des marchés locaux, ce sont les fournisseurs de pièces de récupération qui exercent à leur tour ce contrôle. Eux-mêmes ne travaillent pas le fer, mais la vente de pièce de récupération aux forgerons est un marché rentable.

À ce titre, nous pouvons déjà remarquer qu'au niveau des relations de pouvoir, les fournisseurs de pièces de récupération ont une place importante. La détention de la source de matière première utilisée par les forgerons peut donc être considérée comme un poste stratégique auquel je ferai plusieurs fois référence.

Enfin, il est à noter qu'il n'existe pas de possibilités variées pour les forgerons de se procurer le fer. En effet, tous les forgerons rencontrés dans les environs de Korhogo se procurent leur fer de récupération, soit à la casse dans la majorité des cas, soit auprès de garagistes. Nous pouvons donc en conclure que le "marché" est plutôt fermé et que la casse de Korhogo détient une sorte de monopole.

Comment le forgeron choisit-il les pièces qu'il achète ? Selon Thomas Arthur Rickard, les métaux tels que le fer ont deux caractéristiques qui sont les plus appréciées par les forgerons : a) la malléabilité, b) la fusibilité (Rickard, 1938). À cela s'ajoutent d'autres considérations. Il est important pour les forgerons d'avoir des pièces au plus proche de taille de l'objet final ou que la pièce de départ puisse être sectionnée dans ce but. Il faut aussi que le fer soit de bonne qualité en regard à l'objet que le forgeron veut produire. Comme mentionné plus haut, la majeure partie des pièces étant en acier, les forgerons connaissent bien les propriétés pratiques de tel ou tel morceau de fer. Aussi, les ressorts d'amortisseurs de camion sont utiles pour la fabrication d'outils agricoles, et sont donc prisés et chers. Un autre aspect est le prix. Certaines pièces peuvent être chères et le forgeron doit être sûr de son coup pour éviter le déchet. Il peut par exemple savoir à l'avance qu'avec tel type de pièce, il peut fabriquer tel nombre de lames de haches, etc. Enfin, les forgerons de campagne doivent encore assurer le transport jusqu'au village et cela consiste principalement en un voyage aller-retour à cyclomoteur ou motocyclette. Il est toujours surprenant de voir tout ce que les gens de la région peuvent charger sur leur cyclomoteur sans que celui-ci ne flanche...

⁵⁸ Voir Lexique.

3.4.2 Charbon et bois

Les forgerons rencontrés ont une grande connaissance de la variété des essences de bois utiles au travail de forge. J'ai suivi des forgerons en brousse pour la coupe de bois nécessaire à la fabrication de manches. Le charbon est rarement produit par les forgerons et, de manière générale, il est acheté sur les marchés locaux. Vendu par les femmes, ces sacs de charbon sont le fruit du travail d'agriculteurs de la région dans laquelle ils sont vendus. Durant mes déplacements en brousse, j'ai pu observer des tas de cendres et de bois, vestiges d'activités de charbonnage actuelles.

Les forgerons connaissent les essences qui fournissent une plus grande chaleur que nécessite la forge de certains métaux, notamment les aciers utilisés pour la fabrication des haches.

Les forgerons fabriquent eux-mêmes les manches de leurs outils. Pour ce faire, ils vont couper les sections de bois nécessaires en brousse. La partie utile pour la fabrication de manches est la section qui correspond aux embranchements principaux des branches. Il faut donc couper un arbre entier pour n'en utiliser que de petites sections. La coupe doit être effectuée sur un arbre vivant qui va être taillé dans la journée ou en tout cas rapidement. Les forgerons profitent du fait que le bois soit humide et tendre, donc plus facile à tailler. Toutes les essences de bois ne sont pas utilisées pour les manches de bois, celles qui ne sont pas résistantes ne sont pas utilisées, exemple : le papayer.

3.4.3 Soufflerie

Par le passé, les forgerons de la région maniaient un soufflet à peaux. Aujourd'hui, je n'ai pu observer ce type de soufflerie qu'à un seul endroit et proche du centre urbain de Korhogo. Le forgeron me disait avoir gardé ce dispositif de soufflerie, car des visiteurs venaient de loin pour le voir en action et acheter au forgeron des objets spécifiques qui avaient, selon eux, une plus value en étant issus d'une forge à soufflet traditionnel. Il me disait aussi le garder pour les touristes et les chercheurs (sic). Ce qui ne l'empêchait pas de travailler avec quotidiennement, étant donné qu'il s'agissait de son unique forge.

Les souffleries mécaniques modernes sont fabriquées à l'aide de plusieurs éléments : axes de vélo, petite roue de vélo, courroie en caoutchouc et, le plus important, un ventilateur circulaire

provenant d'une voiture ou d'un appareil domestique⁵⁹. Les forgerons ou des bricoleurs montent le tout et on obtient un dispositif de soufflerie mécanique à main efficace pour les travaux désirés.

Mais cet objet seul ne suffit pas. En effet, étant entièrement en métal, il ne peut pas être inséré dans le foyer, sinon il fond. C'est pourquoi celui-ci est inséré dans une tuyère faite de manière traditionnelle, c'est-à-dire à base d'argile de paille de riz⁶⁰.

Enfin, il faut encore que le dispositif ne bouge pas trop afin de faciliter le travail de l'aide-souffleur, aussi, tous les forgerons calent leur dispositif avec de grandes pierres ou de grands et lourds morceaux de fer de récupération. Il arrive aussi parfois, lorsque le vent souffle fort, que les braises viennent sur le souffleur. Les forgerons placent alors une grande tôle entre le souffleur et le foyer. Le souffleur est mieux protégé, mais il voit moins bien ce qui se passe dans le foyer, ce qui est un désavantage pour lui.

3.4.4 Les forgerons et le feu

Comme le relève Gaston Bachelard, le feu a un caractère symbolique ambivalent. D'un côté, il permet la vie, mais il peut aussi la reprendre. Au niveau des sociétés humaines, les aspects attachés au feu sont liés au respect des hommes vis-à-vis de celui-ci. Il y a des codes, des interdictions sociales en lien avec le feu, « *On ne joue pas avec le feu !* ». Le feu est toujours traité avec grand respect et ce, dans toutes les sociétés. Un exemple pour les sociétés occidentales pourrait être l'existence d'un corps professionnel de service du feu, sauveteurs (les pompiers), nécessaire à la survie du groupe.

Dans la région étudiée, les fondeurs construisaient les fourneaux à l'extérieur des villages, les incendies auxquels pouvaient conduire cette activité étant pris en compte. La lutte contre les incendies et la peur du feu semblent être un des soucis majeurs de l'humanité. Dans le cas du travail des forgerons, ce sont surtout les métallurgistes et les fondeurs qui prêtaient une grande attention au feu en lien avec leur activité. C'est la raison pour laquelle les sites de réduction de minerai de fer se trouvaient éloignés des villages. Les forges par contre ont

⁵⁹ Voir photo 1 en annexe.

⁶⁰ À cela peuvent s'ajouter d'autres matériaux, mais c'est là le secret des forgerons qui font chacun à leur façon.

toujours été situées près des habitations. Le feu à l'intérieur d'une forge n'est pas sans danger potentiel, mais il est plus facile à maîtriser.

Les liens entre les forgerons et le feu sont sujets à discussion parmi les individus non-forgerons. Dans les discours de sens commun, on attribue par exemple au forgeron des capacités à maîtriser le feu. Cela s'illustre par le fait que celui-ci ne peut pas se brûler. Qu'il peut saisir le fer rouge entre ses mains, ce que j'ai d'ailleurs pu observer moi-même. Toujours selon les on-dit, les enfants forgerons destinés à la forge seraient préparés rituellement à leur relation avec le feu. On cite parfois l'exemple de bains ou d'ablutions dans ou avec l'eau du bac de trempe. Je n'ai pas pu vérifier ces dires. Les forgerons avec lesquels j'ai travaillé sont des "maîtres" du feu dans le sens où ceux-ci en ont la maîtrise comme illustré précédemment. Ce type d'actes théâtraux, non nécessaires à leur activité, jouit au sein de la population d'un mélange de crainte et de respect. La raison en est que personne, à part le forgeron, ne connaît les procédés et ce qui est imprégné de mystère l'est aussi de crainte. En fait, les forgerons sont ceux qui apprivoisent le feu, le contrôlent et le soumettent à leur volonté. Toutefois, le feu est utilisé dans un but précis, qui a comme finitude la fabrication d'un objet par le forgeron.

3.4.5 Les outils du forgeron

En préambule, les forgeons observés avaient tous des "habits de travail". Avant de travailler dans la forge, ils mettaient de vieux habits noircis et troués. Rappelons que la forge telle qu'elle se pratique dans les lieux observés n'est pas pourvue d'un tirage et que les braises viennent régulièrement sur le forgeron et quiconque se trouve dans la forge avec lui. Tout comme les murs et dessous de toit de paille, les habits sont souvent noircis par la suie. On peut donc parler d'habits caractéristiques à cette profession.

On connaît bien le forgeron européen et son bric-à-brac d'outils aussi varié que peuvent l'être les travaux qu'il doit exécuter. Pour André Leroi-Gourhan, les « *Marteau, enclume, burin, foyer et soufflet sont les composants indissociables et universels de la forge.* » (Leroi-Gourhan, 1971 : 202). La première chose que j'ai pu observer dans la région étudiée fut qu'un forgeron pouvait très bien exécuter les outils demandés avec un minimum d'outillage dont je vais présenter les principaux dans cette partie. Avant toute chose, il faut noter l'importance des anciens outils, c'est-à-dire les outils dits "traditionnels", reconnaissables par leurs formes

et leurs fonctions et typiques de la région. Ces outils traditionnels sont toujours utilisés, mais pas par tous les forgerons. Il existe aussi des forgerons équipés "à l'européenne" ayant même parfois des bigornes et un poste à soudure électrique. Enfin, d'autres qui ont fabriqué leurs propres outils à l'aide de pièces de récupération⁶¹.

Reprenant une des oppositions binaires mentionnées dans l'introduction, les forgerons distinguent donc deux types d'outils : les "outils traditionnels" et les "outils des Blancs".

Commençons par présenter les outils dits "traditionnels". Selon Georges Célis et Yaya Coulibaly, il existe trois outils emblématiques et symboliques du savoir chez les forgerons sénoufo.

Le premier est le marteau/masse cylindrique, non emmanché. Il est appelé [*ciel*] en dialecte sénoufo. Cette grande masse, entièrement en fer existe en plusieurs tailles : dix-sept à vingt-cinq centimètres pour les petites, trente-cinq centimètres voire plus pour les grandes. Cette masse est le principal outil avec lequel les forgerons vont effectuer les premières déformations sur le morceau de fer travaillé durant les premières chauffes. Cette masse est utilisée fréquemment lors de la fabrication d'outils aratoires comme les haches, les petites et grandes houes (*daba*).



Le deuxième, le marteau plat, non emmanché est appelé [*panangorugui*]. Ce marteau est une section de fer de forme rectangulaire avec lequel les forgerons effectuent les déformations secondaires. Il est par exemple utilisé pour travailler les bords des outils, pour les rendre bien plats et tranchants. Il mesure vingt centimètres.



Le troisième, les pinces (traditionnelles). Ces pinces n'ont pas la même forme que nos pinces européennes et sont saisies de manière différente. En fait, il s'agit de deux sections allongées et courbées qui tiennent ensemble à l'aide d'un rivetage sommaire. bouts par lesquels on saisit les objets dans le foyer sont plats. Dans mes notes, j'écrivais "pinces plates", ce qui rappelait le type de pinces observées. Comme le rivet ne suffit pas à bien tenir les deux sections entre elles, certains forgerons entourent encore l'endroit où les sections se croisent avec des lianes⁶². Elles mesurent cinquante centimètres.



⁶¹ Voir photos 10, 11 et 12 en annexe.

⁶² Lesquelles sont préalablement humidifiées dans le bac de trempe.

Selon les mythologies recueillies par Georges Célis, *Nalollo*⁶³, les premiers forgerons auraient forgé sur une pierre (Célis et Coulibaly, 2001 : 13). Les tisonniers et les enclumes en fer auraient été inventés après ces trois outils primordiaux.

Dans leur travail, Georges Célis et Yaya Coulibaly mentionnent le fait que si le forgeron cède un marteau au chercheur à des fins d'études, cet acte revient à accorder le statut de forgeron au chercheur. Ceci confirme que le marteau est un objet emblématique, mais cette anecdote nous informe aussi sur l'importance du contexte en lien avec le marteau. Pour les forgerons, leurs outils sont liés à la forge et ne doivent pas en être détournés si ce n'est dans des circonstances exceptionnelles. Lors de mon travail, j'ai porté une grande attention à ne pas saisir les objets et à ne pas demander de les sortir des forges. Un forgeron m'a d'ailleurs dit, qu'en ce sens, je montrais du respect, chose qu'il n'avait pas toujours pu observer avec les étrangers. En effet, j'ai pu remarquer assez rapidement que les forgerons rencontrés n'accordaient pas la même valeur à tous les objets. Les outils hérités et dits "traditionnels" sont des outils importants pour les forgerons, certains travaillent avec, d'autres non. Ils les conservent toujours à proximité de leur(s) forge(s).

En plus de ces trois objets, d'autres outils sont aujourd'hui utilisés par tous les forgerons. Les outils que je vais mentionner maintenant ne correspondent pas encore aux objets décrits comme moderne dans la région. Il faut les considérer comme des outils traditionnels, mais ne faisant pas partie des trois objets emblématiques mentionnés par Georges Célis et Yaya Coulibaly.

Comme le soulignent les auteurs précédemment cités, les enclumes primordiales étaient des pierres, voire des bûches. Aujourd'hui, deux types d'enclumes cohabitent encore dans la plupart des forges visitées. En tout cas, une est encore bien présente en ce qui concerne les forges de village.



L'enclume traditionnelle [*panangui*] est en fer. Elle est pointue à une de ses extrémités par laquelle elle est enfoncée dans une section⁶⁴ d'arbre, lui-même enterré sous terre. Elle mesure quatorze centimètres de diamètre. C'est sur cette enclume que j'ai vu travailler la plupart des forgerons de village. Bien entendu, il existe aussi d'autres supports de frappe que je mentionne par la suite dans les outils de type "moderne". Parmi les anciens supports de



⁶³ Le premier forgeron, envoyé de Dieu.

⁶⁴ Pas un arbre entier comme on peut le lire parfois. Dans un cas concret où le changement du support de l'enclume a eu lieu en un jour, le forgeron m'a dit que le rondin faisait environ un mètre de haut pour un diamètre d'environ huitante centimètres.

frappe, une bûche en bois et le sol lui-même sont souvent utilisés. Je n'ai pas observé de forgeron utiliser une pierre comme enclume. L'utilisation du sol est utile lorsqu'il s'agit de travailler le bout tranchant d'une lame, la pointe de celle-ci étant alors enfoncée dans le sol⁶⁵. L'utilisation d'une bûche permet d'amortir une partie des chocs pour des déformations plus fines.

Le marteau traditionnel [*mundrau*] comporte une section rectangulaire et un manche en bois. Il mesure quarante centimètres. Le manche en bois est identique à tous les autres manches d'outils observés, c'est-à-dire, qu'il est taillé dans une branche qui se trouve à la jonction avec une autre. Ce marteau est utilisé pour polir les tranchants des lames ainsi que pour les phases de finition, lorsque le profil du tranchant est déjà bien forgé.



Les poinçons [*nani*] sont des tiges de fer plantées dans un petit rondin de bois⁶⁶. Ils mesurent cinquante centimètres. Les forgerons en ont plusieurs enfoncés dans un tas de terre ou cendre, souvent placés à côté du foyer, à la gauche de l'endroit où ils travaillent. Pour percer un trou dans un manche en bois, les poinçons sont chauffés au rouge et ensuite ils sont martelés à l'aide de la petite masse. Le forgeron peut aussi exercer une pression du poids de son corps en se levant et en se penchant sur le manche posé au sol en tenant le poinçon de ses deux mains.



Le tisonnier [*cafoi*], est une section en fer courbé, mesurant une quarantaine de centimètres. Le bout allant dans le foyer peut être pointu.

Les burins, de tous types et de tous formats sont nombreux, aujourd'hui, chaque forgeron en a plusieurs.

Enfin, la plupart des forgerons couvrent parfois leur foyer lors des phases de transformation. Pour ce faire, ils utilisent une vieille lame de grande houe ou alors un autre objet en fer plat.

⁶⁵ Ce manque de trou dans l'enclume est pallié par le fait que certaines pièces de récupération utilisées comme enclume en possèdent.

⁶⁶ Parfois uniquement des tiges de fer.

En plus des outils mentionnés ci-dessus, je précise que plusieurs forgerons utilisent des sections diverses de fer comme par exemple des lames de hache ou de petites houes pour des déformations ponctuelles. Les raisons peuvent en être les suivantes : a) plus léger que les marteaux ou masses, b) c'était sous la main, c) utilisé pour certaines étapes bien précises. En fait, il s'agit là de ce qu'on pourrait nommer un détournement d'objet. Il ne serait pas possible sans l'information du forgeron ou sans avoir pu les observer précédemment de distinguer ces "outils" d'objets en cours de fabrication.

En ce qui concerne l'outillage moderne, il est à noter que tous les forgerons ne sont pas logés à la même enseigne. En effet, il existe des disparités quant à la panoplie d'outils modernes que certains peuvent posséder et d'autres non.

Certains forgerons peuvent avoir un grand nombre de marteaux⁶⁷. En plus des éventuels marteaux en provenance d'Europe, plusieurs forgerons fabriquent eux-mêmes leurs propres marteaux en fonction des besoins avec du fer de récupération. Ces marteaux sont souvent à pannes plates, calqués sur le modèle européen, les manches sont en bois.

Les enclumes consistant en pièce de récupération (grandes plaques) tendent à remplacer les enclumes traditionnelles mentionnées plus haut. En fait, il existe toutes sortes d'enclumes en fonction des besoins. Certaines pièces de récupération sont plus prisées que d'autres. En effet, certaines plaques ont aussi des trous, ce qui permet au forgeron d'y insérer des pointes de lames en cours de travail à la manière des trous que l'on peut observer sur certaines enclumes actuelles.

Presque tous les forgerons rencontrés utilisent de nombreux gabarits pour leur simplifier le travail. Un gabarit peut par exemple être une section plate de fer ayant une forme spécifique qui permet au forgeron d'avoir un modèle pour des découpes à froid. Je présenterai par la suite l'utilisation de gabarit dans le cadre de la fabrication d'une lame de grande houe.

J'ai pu observer quelques forgerons travailler sur des établis. Les forgerons travaillaient donc debout, et étaient munis d'un étau européen. En fait, ce cas est plutôt rare en ce qui concerne mes observations. Un forgeron m'a aussi montré un étau de sa propre fabrication ! Il n'était pas fini, mais il en était assez fier. Assemblé à partir de différentes pièces de récupération, cet étau a été conçu pour le travail... au sol, ce qui en fait une invention du forgeron, adaptée à ses conditions de travail. Je n'ai malheureusement pas pris de photo, car le travail n'était pas

⁶⁷ En fait, tout marteau ayant une forme ressemblant à un marteau de type européen est appelé *marto*. La reprise du terme français marque aussi la différenciation volontaire entre des outils qui ont un nom en dialectes locaux et les outils "des Blancs".

terminé. Ceci n'est certainement pas un cas rare, et plusieurs forgerons sont assez ingénieux pour créer des outils nouveaux dont ils ont besoin. Un forgeron ayant une grande commande de haches à forger a par exemple forgé de nouvelles pinces devant moi en quelques heures⁶⁸. De la même manière, les forgerons fabriquent de nombreux burins de tailles et formes variables avec de l'acier de récupération.

Tous ces outils de forge sont polyvalents. En fonction des affinités et des besoins des forgerons, toutes sortes d'outils peuvent être utilisés comme perceuse et servir à des déformations quelconques. Par exemple, les marteaux ont des poids différents ce qui permet un meilleur choix, marteau lourd et massif pour des déformations grossières et un marteau plus léger pour accomplir des déformations fines comme celles se trouvant aux extrémités d'une lame.

Où se trouvent les outils de forge ? Avant de rentrer plus dans les détails, voyons ce qu'en dit Félix Yandia : *« Les outils de forge sont répartis de manière à faciliter leur emploi et leur fonctionnement. Leur organisation dans l'espace de la forge est aussi orientée suivant le foyer central et la disposition des deux principaux acteurs : le forgeron et le souffleur. On trouve à même le sol, suivant un seul axe, le foyer au centre avec d'un côté la pierre enclume et de l'autre le dispositif de la soufflerie, les deux ensembles étant légèrement décalés l'un par rapport à l'autre, de manière à ce que le forgeron ne reçoive pas les étincelles jaillissant du foyer. La disposition du soufflet indique la place qu'occupe l'apprenti forgeron chargé de propulser l'air dans le foyer, alors que celle de l'enclume indique la place du forgeron. »* (Yandia, 2001 : 223). Cette description correspond aussi à ce que j'ai pu observer. Plus précisément, je distingue différentes zones autour du forgeron qui sont repérables en leurs qualités d'espaces de travail.

À la gauche du forgeron, on trouve les pinces et les burins utilisés, car souvent tenus avec les pinces lors de découpes à chaud. Les poinçons se trouvent enfoncés dans un tas de terre ou cendre proche du foyer. On y trouve aussi souvent la réserve de charbon, ce qui permet au forgeron d'alimenter le feu.

À la droite du forgeron, sont disposés quelques outils que le forgeron utilise plus rarement. On peut y observer une seconde enclume et le stock de pièces de fer en attente d'être travaillées.

⁶⁸ Les nouvelles pinces étaient plus longues et lui permettaient de saisir les sections d'acier chauffées au rouge sans se brûler.

L'espace entre le forgeron et l'enclume est intéressant. C'est là que sont déposés les grandes masses et les marteaux le plus souvent utilisés.

En face du forgeron et derrière l'enclume, on trouve, les outils terminés, le tisonnier et l'objet permettant de couvrir le foyer.

Le bac de trempe est placé à proximité du forgeron, celui-ci ne devrait pas avoir à se lever pour tremper les fers travaillés. Le bac de trempe peut consister en n'importe quel récipient pouvant contenir du liquide.

De manière générale, c'est la lime importée d'Europe qui est utilisée pour aiguiser les outils terminés. Les forgerons n'utilisent la pierre que pour les herminettes [*katal*], outils fragiles et de grande valeur servant à la taille du bois et plus spécifiquement des manches d'outils.

Les forgerons sont également des travailleurs du bois, aussi, il existe un espace de travail du bois à l'extérieur de la forge qui comporte ses propres outils et sa propre organisation spatiale. La taille des manches se fait à l'aide d'herminettes de différentes tailles [*katal*] et de couteaux⁶⁹ [*n'on*]. Le forgeron travaille assis et sur un support qui est une bûche. Les morceaux de bois résiduels sont récupérés pour alimenter le foyer de la maison. S'il s'agit pour le forgeron de faire de petits manches pour des couteaux, il utilisera aussi un marteau et un burin pour fendre des petites sections de branches coupées. Il peut aussi avoir à s'aider avec ses pinces de forge lorsqu'il faut redresser une lame emmanchée.

Pour tous ces travaux, les forgerons utilisent aussi des moyens de mesure et de traçage. La plupart des mesures sont faites à l'œil accompagnées de mesures prises à l'aide de parties du corps, le plus souvent avec les doigts et les bras. La position pouce index écartés l'un de l'autre est couramment utilisée. En ce qui concerne le traçage ou marquage, il faut distinguer s'il s'agit d'un travail à chaud ou à froid. Pour le travail à chaud, le forgeron utilise par exemple un peu de terre qu'il lâche sur une partie chauffée au rouge, par exemple dans le but de noter un endroit qu'il faudra percer. Le charbon est utilisé pour tracer et marquer de la même manière. Pour les travaux de découpe à froid, les forgerons utilisent un morceau de ferraille pointu ou aiguisé ou plus rarement un stylet en acier.

⁶⁹ Il ne m'a pas semblé qu'il s'agissait de couteaux spéciaux, du moins pas pour la taille de manches d'outils aratoires.

3.5 Quels outils le forgeron fabrique-t-il ?

En premier lieu, il s'agit de préciser que les forgerons produisent sur commande des objets destinés à la vente, mais la majeure partie de leur travail consiste en la réparation d'outils usagés. Ces deux types de travaux sont de nature différente. Dans le premier cas, il peut y avoir une recherche de matériaux et de formes conséquentes pour répondre aux attentes du client. Dans le cas de réparations, celles-ci sont exécutées couramment. Il est possible, selon les capacités du forgeron, de forger de nouveaux outils à partir du fer utilisable récupéré sur des outils usagés.

Les objets créés par les forgerons peuvent être classés en trois grandes catégories : a) les outils de fonderie et de forge, b) les outils pour l'agriculture, la chasse et la pêche, c) les objets musicaux ou rituels (Célis et Coulibaly, 2001).

J'ajouterai qu'en plus, les forgerons fabriquent aussi certains d'ustensiles à usage quotidien que je citerai comme quatrième catégorie. Enfin, sont forgés, des objets décoratifs et des parures qui ne sont pas inclus dans les catégories ci-dessus.

Comme mentionné précédemment, les forgerons fabriquent leurs propres outils. Je n'ai pas pu observer la fabrication des trois outils dits "traditionnels", car, selon mes informateurs, seuls les forgerons ayant accompli le poro des forgerons peuvent observer la fabrication de ces outils. Ceci démontre l'importance pour les forgerons concernés de maintenir le secret autour de la fabrication de ces outils emblématiques. Les forgerons rencontrés forgent eux-mêmes leurs propres outils, mais il arrive parfois que certains aient une enclume de type européen. En plus de l'enclume, certains forgerons ont aussi des marteaux et des masses à deux mains importés. Comme relevé auparavant, les limes utilisées ne sont pas de fabrication locale et la pierre à aiguiser est utilisée pour les herminettes [*katal*] et plus rarement pour des aiguisages d'outils aratoires comme les lames de houes et de haches.

La deuxième grande catégorie comprend tous les outils aratoires : houes, haches, herminettes, couteaux. En outre, certains forgerons fabriquent aussi des charrues et des araires⁷⁰. Bien qu'existant localement, le labour à charrue attelée à un bœuf a été observé, mais n'est pas

⁷⁰ Voir photo 17 en annexe.

généralisé. Les charrues sont actuellement un objet fabriqué par les forgerons, car il existe une demande croissante.

Les houes sont utilisées pour bêcher et retourner la terre. Elles sont de deux types : les petites houes (petites daba) et les grandes houes (grandes daba). Les petites houes sont utilisées pour déraciner et pour travailler la terre sur de petites surfaces et non profondément. Elles sont par exemple utilisées dans les rizières à la terre argileuse. Les grandes houes ont quant à elles une lame élargie qui permet de retourner de grandes quantités de terre. Elles sont principalement utilisées pour la création de buttes d'ignames.

Les herminettes, haches et couteaux sont utilisés pour le débroussaillage et la coupe d'arbres. De petites herminettes sont utilisées pour tailler les manches des outils, voire sculpter. Pour le débroussaillage, j'ai vu utiliser des machettes, mais celles-ci ne sont pas produites localement d'après mes informateurs, elles seraient importées.

Les forgerons équipés de postes à soudure sont capables de créer divers engins agricoles : charrue, houes attelées, semeurs, décortiqueuse d'arachides, etc.

Les forgerons rencontrés fabriquent aussi des miniatures d'outils et des talismans à des fins de vente. Ces charmes, appelés "médicaments" sont vendus à des "devins" ou autres spécialistes des sciences de la divination. Au même titre, il arrive parfois que l'eau du bac de trempe et que les scories de forge soient elles aussi vendues. Ceci n'est pas une généralité et plusieurs forgerons m'ont dit donner ces éléments si quelqu'un les demandait et ce, sans contrepartie. Parmi les objets rituels, certains forgerons font de petites balles de fusils. Je ne peux pas affirmer qu'elles sont encore utilisées avec de vieux fusils, mais cela semble possible. Les forgerons fabriquent aussi des instruments de musique, sonnailles, clochettes, etc.

Dans les centres urbains, les forgerons ont parfois ajouté à leur liste de créations des objets de ferraille divers et de nécessité quotidienne. Par exemple, plusieurs forgerons fabriquent des petits fourneaux⁷¹ de différentes tailles et des petits fours pour théières. Des pelles pour les travaux de terrassement sont aussi créées sur le modèle des grandes houes. Des pellettes et des ustensiles de cuisine sont aussi fréquemment fabriqués. En ville de Korhogo, j'ai vu forger des pioches et d'autres outils du même type.

⁷¹ Voir photo 14a en annexe.

Sur le marché forgeron de Korhogo, on trouve de nombreux outils divers et de toutes tailles. En fonction de la demande des acheteurs, l'offre peut varier. De manière générale, les forgerons débrouillards et ingénieux sont capables de créer toutes sorte de pièces en fer, y compris des pièces de remplacement pour certaines parties de vélo, cyclomoteurs, voire de pièces de moteurs de voiture simples.

Enfin, les forgerons rencontrés forgeaient aussi des bracelets et des bagues. Ces objets sont des objets de parures, mais ils peuvent aussi comporter une symbolique rituelle et être utilisé en guise de "médicaments".

3.6 Techniques de forge

3.6.1 Techniques : quelques aspects de définitions

Selon Pierre Lemonnier, il existerait cinq composantes présentes dans chaque technique : la matière, l'énergie, les objets, les gestes, des connaissances spécifiques. C'est autour de ces cinq composantes que je présenterai quelques aspects de techniques de forge. Cette division me paraît pertinente, car elle permet de faire référence aux observations menées lors du travail de terrain. Ce sont en effet ces quatre premiers points qu'il est possible de saisir par les observations. Le dernier point quant à lui est celui qui pose le plus de problème. Il ne peut être appréhendé parfaitement que par les artisans eux-mêmes. Il est toutefois possible d'obtenir un certain nombre d'informations par le biais d'entretiens et de questions posées sur le vif, c'est-à-dire lors des phases de travail. C'est aussi par rapport à ce cinquième point qu'il est possible de tenter de saisir les représentations sociales qui sont afférentes aux objets et actions de l'artisan. En fait, c'est bien ce dernier point qui concerne l'ethnologue à proprement parler. Car, c'est par lui, qu'il sera aussi possible de tenter de repérer la manière dont les indigènes classent et ordonnent les éléments matériels utilisés lors de leur travail, mais aussi les classements intellectuels que les artisans sollicitent lors du travail.

Dans ce mémoire, je considère que le travail de forge consiste en l'ensemble des éléments se rapportant aux cinq composantes mentionnées ci-dessus, en vue de parvenir à partir d'un matériau donné, à l'objet désiré par le forgeron. Dans ce sens, les aspects liés à la technique de forge se situeront principalement dans la forge elle-même, car je mettrai l'accent sur l'aspect de transformation du matériau de base. C'est à mon avis, cet aspect de transformation

qui permet de saisir le travail des forgerons. Ainsi, tout comme pour la réduction du minerai de fer qui a tant interpellé les chercheurs et qui continue de le faire, c'est la transformation d'un morceau de fer par martelage qui est, en soit, l'essence de la technique de forge. C'est dans cette optique que le développement qui suit va tenter de présenter les différentes manières dont les forgerons observés arrivent au résultat souhaité.

Comme le souligne Marcel Mauss : « *Toute technique proprement dite a sa forme.* » (Mauss, 2004 : 367). Chaque groupe d'artisans possède un habitus particulier, c'est-à-dire des habitudes techniques nécessaires à l'apprentissage des gestes et postures efficaces. Ainsi, la forme de la technique de la forge peut se décliner sous ses aspects principaux. Leroi-Gourhan a présenté dans un de ces cours sur les arts du feu, trois possibilités de traitement pour les métaux : a) à l'état pâteux (forge), b) à l'état solide (ciselure), c) à l'état liquide (fonderie). Il souligne qu'en Afrique, c'est principalement le premier point qui est observable (Martinelli, 1993 : 217). En effet, les autres procédés nécessitent la présence d'une industrie sidérurgique récente qui n'existe pas dans les endroits observés.

À cette première considération, je rappelle que les travaux de forge sont de deux grands types : a) les travaux à froid, c'est-à-dire ne nécessitant pas une chauffe ou alors à basse température⁷², et b) les travaux à chaud nécessitant l'utilisation d'un foyer de forge et d'une soufflerie adéquate.

Pour ces deux types de travaux, l'essence même du travail de forge consiste en la déformation d'une matière première en la forme désirée par le forgeron. La matière devra être martelée jusqu'à ce qu'elle soit au plus proche de la forme de l'objet désiré. À ce titre, il est intéressant de noter l'importance des outils de forge et de l'espace de travail. En effet, une des caractéristiques du travail de forge est que le forgeron va tout faire pour que son matériel lui permette d'obtenir au plus vite la forme désirée. Là où le matériel serait rudimentaire, les forgerons seront assez malins pour choisir des pièces de départ qui auront déjà une forme proche de l'objet final, principe du gabarit utilisé dans de nombreux métiers.

C'est pour cette raison que le fer de récupération est intéressant. La présence de nombreuses pièces aux formes et caractéristiques variées permet aux forgerons de faire leur choix⁷³.

⁷² Parfois, les forgerons peuvent n'utiliser que les flammes d'un feu non attisé pour, par exemple, carboniser certaines parties de l'outil travaillé.

⁷³ Dans les limites des disponibilités des fournisseurs locaux : casse, garagistes. Dans les casses, les propriétaires regroupent en tas les pièces qui ont des caractéristiques similaires afin de faciliter les recherches des artisans et mécaniciens. Voir photo 16 à l'annexe 7.

Dans le même ordre d'idée, l'utilisation et la création de gabarits rentrent aussi dans cette logique. Utilisé par tous les forgerons rencontrés, le gabarit est plus qu'un modèle de référence, il facilite la création d'un objet, il est un raccourci à sa fabrication et, en un sens, il permet aussi de repérer une étape considérée comme importante pour le forgeron. Je reviendrai sur cet aspect par la suite lorsque je mentionnerai le concept de "chaîne opératoire".

Prenons pour commencer les travaux à froid. La caractéristique majeure est que les forgerons coupent à l'aide d'un marteau⁷⁴, de pinces et d'un burin des pièces pour leur donner la forme désirée. Très souvent, et pour être efficace, cette technique de travail à froid est couplée à une pratique de la soudure. Il est toujours possible de lier entre elles des pièces découpées uniquement à l'aide de techniques de forge plus anciennes, mais la pratique de la soudure au poste à souder électrique permet un travail simplifié et plus rapide. En campagne, si un forgeron n'a pas de poste à souder, il est dépendant d'un voisin qui en a un. Les postes à souder sont détenus principalement par les ferrailleurs, fabricants de portes, garagistes, ainsi que certains forgerons.

Pour le travail à chaud, le forgeron a besoin d'un foyer et de charbon. C'est la possibilité de rendre malléable le fer qui permet aux forgerons de le déformer. Pour déformer une pièce d'acier de récupération et en faire une lame d'outil, le travail à chaud est nécessaire. Ce d'autant plus que les sections de départ sont souvent des amortisseurs de camions, des axes de roues ou d'anciennes barres d'origines diverses⁷⁵. Les burins sont des outils nécessaires pour le travail à chaud. C'est à l'aide de burins aciérés chauffés au rouge et martelés avec une masse à deux mains que les forgerons parviennent à découper à chaud les sections dont ils ont besoin.

⁷⁴ La plupart du temps, c'est un marteau de type occidental qui est utilisé.

⁷⁵ Toutes ces pièces de récupération ont comme point commun d'être en acier. Les ressorts de camion observés mesuraient en moyenne 1 à 2 centimètres d'épaisseur.

3.6.2 Définir la compétence d'un forgeron

Dans cette partie, je développe les éléments liés à la formation des forgerons tels qu'ils m'ont été présentés. La pratique de la forge passe par un apprentissage long comprenant de nombreuses étapes échelonnées sur un grand laps de temps.

Ensuite, je développerai ce qui fait un "bon forgeron" aux yeux des principaux intéressés, collègues comme clients. Autrement dit, j'analyserai ce qui, dans les discours de sens commun, fait qu'un forgeron soit de bonne réputation et sollicité.

Comme le souligne Marcel Mauss dans son essai sur les *Techniques du corps*, tout mouvement effectué par le corps résulte d'un apprentissage culturel. Plus que d'autres mouvements, les gestes techniques reflètent la manière dont les humains ont acquis, par le biais d'apprentissages, à utiliser les parties de leur corps de manière spécifique et efficace. Les savoir-faire ont à leur base des gestes efficaces. En plus de l'entraînement régulier de certains gestes, l'apprenti qui désire se former doit s'efforcer d'imiter les gestes qu'il observe au jour le jour. Lorsqu'on observe le travail à la forge, où parfois les apprentis forgerons sont présents depuis l'enfance, on constate que cette pratique de l'imitation est très importante.

Découper de manière analytique un apprentissage en différentes phases ne correspond pas à la manière dont les principaux intéressés considèrent leur profession. Toutefois, il est possible de relever un certain nombre de caractéristiques qui font que le forgeron possède la maîtrise de son art et que ses pairs lui reconnaissent ce talent.

Par exemple, certains forgerons m'ont décrit les différentes étapes de la formation d'un futur forgeron. Une manière de décrire la maîtrise de la pratique de la forge peut par exemple consister en faisant le bilan des objets que le forgeron peut exécuter. La capacité de forger tel ou tel objet peut ainsi être un marqueur des capacités du forgeron. Comme mentionné plus haut, celui qui sait forger une grande houe, lame comme col est censé pouvoir forger tout l'inventaire connu des forgerons de la région. Parmi les forgerons observés, rares étaient ceux qui maîtrisaient le forgeage d'une grande houe dans son intégralité. Par contre, les haches faites à l'aide d'amortisseurs de camion sont fréquemment fabriquées. Par le passé, les haches, herminettes et grandes houes étaient aussi des objets qui nécessitaient des soudures. Le procédé de la soudure sans poste à souder demandait un grand savoir-faire et tous les forgerons n'en étaient pas capables.

Dans la forge, il existe des positions de travail en lien avec le statut du forgeron. Comme par le passé, un apprenti peut se trouver à la soufflerie, mais la soufflerie peut être actionnée par des enfants ou des amis du forgeron, des aides ou auxiliaires. Quant il s'agit de travail à plusieurs, le forgeron-chef se place à l'enclume et tient les pinces, ce qui est une manière simple de l'identifier. Mais il peut aussi y avoir une autre configuration, si l'âge du forgeron propriétaire de la forge est avancé, il est possible que celui-ci laisse la place à un forgeron plus jeune, le doyen pourra alors travailler aux abords de la forge, par exemple en taillant des manches en bois. Ce qui lui permet d'avoir un œil sur le déroulement des activités dans sa forge.

Une forge est une affaire de famille et c'est généralement le fils aîné qui hérite de la forge de son père. Si plusieurs enfants sont concernés, une nouvelle forge peut être construite. Aujourd'hui, certains forgerons s'équipent avec des outils modernes importés d'Europe ou copiés, il est donc possible d'observer de nouvelles formes architecturales de forges et de nouvelles configurations du travail en équipe.

Concernant le niveau de technicité, il est intéressant de relever les grandes caractéristiques des procédés utilisés. Olivier Langlois (2006) mentionne trois niveaux de technicité : T1 correspond au "simple forgeage", T2 à la maîtrise de la soudure et T3 aux procédés d'aciération⁷⁶.

Ce qui est intéressant dans les cas observés pour les forges "modernes", c'est que l'on a surtout accès au T2. En effet, peu de travaux nécessitent un travail de forgeage à proprement parler, c'est-à-dire de martellement et déformation manuelle sans soudure⁷⁷. En fait, une grande partie du temps de travail est plutôt consacré à la découpe de morceaux de fer de récupération à froid et plus rarement à chaud. Actuellement, s'il fallait définir une hiérarchie croissante des niveaux de technicité, T2 serait en tête de liste, suivrait T1 et T3. Parce que peu utile dans le cas de l'utilisation de pièces de récupération, je placerais T3 à la fin de cette liste. Les procédés sont connus, mais le fer d'origine industrielle est très souvent de l'acier, du moins, les morceaux de fer de récupération sélectionnés pour servir à la fabrication d'outils aratoires sont en acier, il n'est donc pas nécessaire de passer par cette étape. À ces 3 niveaux je rajouterais un T0 qui correspondrait à la maîtrise de découpage à froid et à chaud, ce qu'on

⁷⁶ Consistant en l'enrichissement du fer en carbone et parfois complété par une trempe.

⁷⁷ Certains forgerons me précisaient en me montrant des pièces qu'il s'agissait d'objet forgé, car ils n'avaient pratiqué aucune soudure. C'est aussi un moyen pour certains forgerons qui maîtrisent la forge à l'ancienne de se valoriser.

appelle, dans le langage commun, les travaux de ferrailleurs. Cette remarque découle du fait qu'une grande partie de mes observations concerne cette pratique qui n'a rien de moins important que les autres. En fait, l'utilisation de nombreux burins et de techniques de découpe est actuellement le procédé le plus utilisé, car c'est la manière la plus rapide et la plus simple d'obtenir des sections au plus proche de la forme de l'objet que le forgeron désire créer. Ce souci d'avoir un gabarit avec une préforme proche de l'objet final n'est pas un souci propre aux forgerons observés. En effet, les forgerons d'arts occidentaux recourent eux aussi à ce raccourci qui consiste à commander des pièces de métal ayant des formes caractéristiques et permettant de faciliter leur traitement en vue de la fabrication d'un objet défini. Exemple : l'achat d'une section d'acier rectangulaire d'une vingtaine de centimètres pour faire un couteau de chasse.

Les forgerons ont tous leurs spécialités. Ils peuvent être réputés dans la région pour un certain type de travail. Il peuvent aussi être les seuls de la région à être capable de créer tel ou tel objet à partir de matériaux bruts. Certains informateurs m'ont fait part de la difficulté inhérente à la constitution de certains objets, ainsi, le col de la grande daba m'a plusieurs fois été cité comme une entreprise difficile. Enfin, ils peuvent être les seuls à être garants de certaines connaissances. En milieu rural, il y a aussi le fait important que certains forgerons sont mieux équipés que d'autres. La possibilité d'avoir accès à l'électricité, de posséder un poste de soudure électrique est un avantage concurrentiel important.

3.6.3 Déformation, transformation de la matière

*« L'art du forgeron est comme celui de l'alchimiste.
Il sait transformer la matière dans la sagesse.
Il rend droit ce qui est courbe, et mince ce qui est épais,
par l'action du feu et de sa propre volonté.
La mutation se produit, subtile, grâce à la force du marteau
qui n'est en fait que le prolongement de l'esprit.
Le métal dort. Il faut savoir le réveiller,
il est assez obéissant à l'individu qui sait découvrir
les nuances de la tradition. » Robert Griffon (2012 : 113)*

La base de la pratique de forge consiste pour le forgeron à déformer une pièce en métal pour arriver à lui donner la forme désirée. Ce sont les caractéristiques plastiques des différents types de fer qui sont au fondement des techniques de forge.

Il existe trois types de travaux qui concernent ces transformations pour les milieux observés : a) le travail du métal à froid, b) le travail du métal à chaud et c) le travail du bois.

Il est possible de déformer une section de métal à froid. C'est principalement ce que font les ferrailleurs lorsqu'ils aplatissent des tôles ondulées pour en faire de grandes plaques. Il est aussi possible de découper des sections plates et de faibles épaisseurs pour en faire des gabarits.

Le travail de déformation à chaud est le propre des forgerons, ce travail nécessite les connaissances liées au métal et à l'utilisation du foyer de forge. Pour ce faire, le forgeron mêle une connaissance empirique liée aux différents types de métaux et l'observation de la couleur du fer dans le foyer. Lors des phases de chauffage, le forgeron va observer la couleur du fer en retirant brièvement à l'aide des pinces l'objet chauffé. Cette évaluation est faite par le forgeron qui sait en fonction de la couleur s'il peut pratiquer une déformation par martellement. La durée de chauffe est elle aussi importante et elle est connue des forgerons. Toutefois, celle-ci varie en fonction du type de foyer, de charbon et du dispositif de soufflerie utilisé. De manière générale, on peut observer le cycle de base suivant : I) portage du fer à rouge et coupe au burin, II) phase de déformation (frappes), III) limage. Les cycles I et II peuvent être reconduits autant de fois que nécessaire.

Enfin, par le fait que tous les forgerons rencontrés travaillent le bois pour faire les manches de leurs outils, il n'est pas surprenant que certains sculptent très bien. Un doyen forgeron rencontré sculptait une très belle statuette. D'après mes informateurs, ce sont aussi les forgerons qui fournissent aux sculpteurs leurs outils. Ainsi, nous constatons qu'il existe des liens entre ces deux activités. Cette activité s'inscrit dans les savoir-faire des forgerons et on peut y observer des éléments similaires au travail du métal. Par exemple, la sculpture du bois nécessite aussi que le forgeron-sculpteur se fasse une image mentale de l'objet à exécuter.

Enfin, nous verrons dans la partie suivante que le travail n'est pas conçu par les forgerons comme une suite d'étapes logiques. Par contre, je me suis rendu compte que ce forgeage

passait par des formes transitoires. Formes que va prendre la section de métal au fur et à mesure du processus de déformation. Il peut exister plusieurs cheminements possibles pour arriver à un résultat similaire, mais les forgerons ont, comme le souligne Vincent Serneels dans son cours, des images mentales de ce à quoi doit ressembler la pièce travaillée à un moment donné jusqu'à passer à une autre zone à déformer⁷⁸.

3.7 Quelques exemples de fabrication d'outils aratoires

3.7.1 Le concept de chaînes opératoires

*L'ethnologie n'a jamais rejeté cette approche,
mais tout patient observateur de potières,
d'archers ou de cuisiniers sait d'expérience
qu'il ou elle n'utilisera jamais qu'une infime
partie des chaînes opératoires engrangées
au péril de l'ennui sous forme de notes, croquis,
photographies, films et enregistrements sonores.
(Lemonnier, 2004)*

Cette notion empruntée à André Leroi-Gourhan a un but analytique. Elle a comme but initial de lier les observations de type ethnographiques des processus techniques et des processus sociaux. Elle consiste en un outil d'observation, de description et d'analyse des processus techniques.

Or, nous verrons dans ce travail la difficulté à saisir les aspects sociaux lors de l'activité technique. C'est pourquoi, si j'utilise ce concept, c'est pour en distinguer deux phases bien différentes dont les données ne peuvent être recueillies à l'aide de méthodes similaires. En effet, les observations, comprenant les prises de vue, sont un aspect de base de ce qu'il est possible de saisir sur une action technique en train de se faire. Ces observations doivent être distinguées du deuxième objet, qui consiste à avoir les outils conceptuels permettant de saisir ce qui se passe. Pour ça, il n'y a pas d'autre possibilité que de poser des questions sur les aspects techniques, mais aussi sur tout ce qui se passe autour du lieu de production. Les questions sur les interactions entre le forgeron et les personnes qui viennent le voir donnent des informations au chercheur sur le contexte social global en lien avec les travailleurs.

⁷⁸ Voir aussi (Calderoli, 1994 : 82).

À quoi peut être attentif l'observateur de l'activité de forge. Comme le souligne le Professeur Vincent Serneels dans son cours, la réalisation d'un objet forgé est un enchaînement de séquences chauffage-martelage, mais celui-ci peut être plus ou moins complexe (Serneels, 2010). En fait, c'est bien pour donner une meilleure idée au lecteur qu'il s'agit de lui présenter les principaux éléments qui décrivent des techniques et outils employés.

Afin de présenter les différentes phases de travail et des outils utilisés, je recours à une présentation en **tableaux de synthèse** des différentes chaînes reportées. Ces tableaux ne sont qu'un résumé concis correspondant à une certaine manière d'obtenir un résultat désiré par l'artisan. Ils montrent que sous certaines conditions matérielles et passant par quelques étapes nécessaires, il est possible d'obtenir un objet fini et utilisable.

En plus de ces tableaux de synthèse et pour une meilleure compréhension, je propose trois planches avec des photos commentées des ouvrages en cours de confection. Ces photos ont été choisies, car elles permettent au lecteur de pouvoir observer les postures de travail et les outils utilisés.

Ces tableaux ont l'avantage de donner une idée au lecteur des matériaux, outils et étapes importantes et nécessaires à la constitution d'un objet en particulier. En un coup d'œil, il est possible de savoir quels outils sont fréquemment utilisés.

Ces tableaux ont aussi des désavantages. En effet, le concept d' "étape" sous-jacent à la création et à la mise en place d'une dissection analytique ne correspond pas à la manière dont les praticiens conçoivent leur travail. À plusieurs reprises, les forgerons m'ont dit qu'ils ne pouvaient pas me décrire les étapes de leur travail, car il s'agissait d'un tout. Cette vision holiste des artisans est peut-être aussi mentionnée pour marquer une distinction avec le travail des chercheurs. Il faut aussi noter que les cheminements mentionnés dans les tableaux de synthèse ne sont de loin pas les uniques manières d'obtenir un objet précis. En fait, le travail de forge a comme aspect important celui du recyclage et du rattrapage. Je m'explique, comme le fer coûte cher, les forgerons ne peuvent pas se permettre de produire trop de déchets et, si pour une raison ou une autre la pièce de départ a des défauts, elle sera réutilisée pour fabriquer un autre objet. Il n'est pas possible de faire un tableau présentant toutes les possibilités et tous les cheminements pour arriver à un même objet. En ce qui concerne mes tableaux, il s'agit de choix de ma part parmi un vaste échantillon d'observations effectuées.

Rejoignant les critiques de Pierre Lemonnier sur le concept de chaîne opératoire, je me propose dans les parties suivantes de présenter mes catégories analytiques en les décrivant

brièvement. Ainsi, « [...] *décider où commence et finit une technique est toujours un choix ad hoc du chercheur* » (Lemonnier, 2004), c'est pourquoi je présente aussi les raisons qui m'ont fait retenir telles données de mes observations plutôt que d'autres.

Pour pouvoir synthétiser les étapes de fabrication des trois objets choisis, il m'a fallu sélectionner des **catégories** qui me paraissaient les plus importantes et élémentaires à mentionner afin que le lecteur puisse imaginer le travail accompli en y jetant qu'un bref coup d'œil. Ces catégories sont les éléments de mes chaînes opératoires.

Premièrement, certains objets sont un assemblage de plusieurs parties. J'ai donc élaboré mes tableaux en fonction de cet aspect essentiel. Par exemple, les trois outils aratoires pris comme modèles ont des manches en bois. Ces manches en bois sont travaillés indépendamment des lames.

Deuxièmement, chacune des composantes de l'outil nécessite plusieurs phases de travail. Ces phases ont été découpées selon différents critères. Par exemple, un changement de lieu de travail, de position de l'artisan, d'outils de travail ou encore de zones travaillées sur l'objet peuvent être considérés comme des marqueurs de changement de phases.

Les noms et descriptions des actions sont nommés en français. Étant donné la variété des dialectes locaux et la diversité de mes lieux d'observation, il aurait été difficile et non pertinent de relever tous les noms des parties d'objets et verbes en langues locales pour décrire les actions mentionnées⁷⁹.

Il n'y en a pas beaucoup, mais les lieux de travail sont toujours mentionnés. Ainsi, je n'ai que très rarement vu des forgerons tailler le bois dans leur forge, ils le font plutôt à l'extérieur de celle-ci.

Les opérateurs ont été mentionnés. S'il est fait mention d'un modèle de travail à trois forgerons dans la littérature académique, il arrive très souvent que les forgerons travaillent à deux, voire seul.

Quels sont les matériaux utilisés. Cet aspect est des plus importants. Étant donné que le fer n'est plus produit localement, les pièces de fer de récupération sont de types et formes variables. J'ai d'ailleurs détaillé leur provenance et l'objet dont elles faisaient initialement partie. Ainsi, si l'on parle de matière première dans le cas de la forge actuelle, il s'agit en fait

⁷⁹ Cela aurait pu être le cas si les observations avaient été effectuées auprès d'un seul forgeron, ce qui pour des raisons pratiques sur le terrain n'a pas été possible.

de matériaux de récupération. En ce qui concerne le bois et le charbon, ils sont issus de la brousse locale.

La catégorie la plus importante et celle sur laquelle j'ai le plus porté mon attention est celle qui concerne les outils utilisés. Si les noms des actions et des outils peuvent changer d'un lieu à un autre par rapport à mon échantillon, les outils eux ne changent pas. Ainsi, le lecteur pourra se rendre compte que les forgerons peuvent fabriquer des objets variés avec une panoplie qui ne compte que quelques outils de forge dont seuls changent parfois la taille et l'état d'usure.

Les postures ou positions de travail sont notées, mais il s'agit ici de préciser que la grande majorité⁸⁰ des artisans locaux travaillent assis. Il existe toutefois plusieurs positions assises et celles-ci varient en fonction qu'il s'agisse : d'actionner la soufflerie, de forger ou de tailler⁸¹.

Dans quelles mains se trouvent les outils et quel est le type de geste effectué, ces précisions ont été elles aussi notées. En effet, on peut observer lors de certains travaux, comme la taille du bois, une grande variété de gestes étant donné que la pièce de bois est travaillée sous de nombreux angles⁸².

Enfin, en ce qui concerne les aspects liés à la temporalité, rythme et cadence, il est à noter que j'ai eu recours à plusieurs méthodes de mesure. En fait, pour être pertinentes, ces informations auraient dû être filmées, ce qui n'a pas pu être le cas pour des raisons pratiques liées au terrain. Un autre problème s'est aussi présenté, étant au fait de ma démarche d'observation, certains artisans travaillaient, selon leurs dires, lentement pour que je puisse bien voir. J'avais en effet repéré cet état de fait. Les commandes urgentes étant surtout passées en début de saison des pluies, les travaux de la deuxième moitié à la fin de la saison des pluies sont plus calmes. De plus, et ceci est valable de manière générale pour les observations ethnographiques en milieux artisanaux, la productivité est souvent mise en avant, voire exagérée par les artisans pour exposer leur savoir-faire. L'activité de forge est soumise à la condition d'avoir un foyer et du charbon, ainsi, tant qu'il reste du travail, l'activité telle que je l'ai observée se déroule en continu et les pauses ne sont que très brèves. Le temps de boire un thé ou d'aller chercher un outil au domicile. Les discussions professionnelles et autres peuvent se dérouler pendant le travail.

⁸⁰ J'ai pu observer des jeunes forgerons travaillant debout, mais ils étaient équipés à l'européenne. Ils avaient une enclume bigorne montée sur une bûche de soutien et des établis en bois renforcés avec des bords en métal.

⁸¹ Quelques images illustrent les positions de travail sur les annexes 4b, 6b, 8b.

⁸² Voir annexes 4b et 6b.

« *Il existe des manières différentes de faire une même chose.* » (Lemonnier 1983). En effet, cette remarque est confirmée par mes observations. Et cela est encore plus valable lorsque les matériaux de départ sont aussi variés que peuvent l'être les pièces de fer d'origines diverses que l'on peut trouver dans les dépôts et chez les garagistes. En fait, bien qu'il existe des préférences pour certaines pièces, toute pièce de fer est susceptible d'être utilisée. Historiquement, des situations de pénuries lors de situations de guerre montrent les capacités des forgerons à recycler des pièces de toutes sortes. Tout comme pour la sélection des pièces, le forgeron fait un **choix**. Ce choix repose en grande partie sur des impératifs techniques, mais il peut aussi relever de choix personnels (préférences pour certaines matières, fournisseurs, outils, méthodes, etc.)

Un des aspects les plus remarquables du travail de forge est qu'il ne s'agit que très rarement de création ex-nihilo, à part pour certaines œuvres d'art, mais plutôt de restauration, de recyclage.

Enfin, dans le cadre des tableaux de synthèse, les aspects liés à la décoration sont traités dans la phase nommée "finitions". Il faut noter l'importance de cette étape, car les outils forgés ne sont pas seulement fonctionnels, mais ils sont aussi décorés. Les décorations observées sont le plus souvent des noircissements de certaines parties de manches⁸³ au charbon ou sur le foyer de forge. Les décorations peuvent aussi consister en un sculptage affiné. Par exemple un manche de petite daba ou de petit couteau sur lequel on a sculpté des reliefs. Ces décorations ne sont pas fonctionnelles mais elles ne sont pas non plus uniquement esthétiques. Elles ont par exemple aussi parfois des rôles identitaires ou relevant du symbolisme propre à tel ou tel outil.

3.7.2 Fabrication d'un couteau à riz

Comme premier exemple de forgeage d'un outil aratoire, j'ai choisi le petit couteau. Ce couteau est utilisé pour couper les épis de riz et les petites tiges. Ce choix découle du fait que c'était principalement cet outil que les forgerons travaillaient au moment de ma présence sur place. Les cultures de riz arrivant à maturité, les forgerons avaient des commandes de ce type de couteaux ou en confectionnaient pour les vendre sur des marchés de village.

⁸³ La partie dans laquelle la lame est enfoncée est noircie, mais l'ensemble du manche peut aussi être décoré.

Ce couteau est obtenu à partir d'un morceau de fer rectangulaire plat de dix centimètres sur deux et épais d'un millimètre. Cette section de fer est souvent découpée à froid dans un morceau de fer de récupération plus grand. Pour ce genre de couteaux, les tôles aplaties sont souvent utilisées. Tout autre section de fer plat de moindre épaisseur fait aussi l'affaire.

Il existe plusieurs variantes de ce type de couteaux dans la région. Les formes peuvent varier, certains ont un côté tranchant et d'autres deux.

Pour ce type de tâche, les forgerons ne travaillent pas forcément à deux. Il n'y a par exemple, pas besoin de marteler le fer à deux. Il s'agit plutôt ici d'un travail de précision, car la lame du couteau mesure six centimètres au tranchant.

Cet outil est formé à partir de deux éléments : une lame en fer et un manche en bois⁸⁴.

La pointe qui sera insérée dans le manche est forgée, puis effilée. C'est ensuite le tranchant qui est travaillé dans l'exemple ci-dessus, le couteau a un seul tranchant sur la partie supérieure. Les autres côtés, inférieur et à droite sur l'exemple, sont renforcés et martelés, ils acquièrent donc plus d'épaisseur et sont rendus non tranchants.

Le forgeron sculpte plusieurs manches à la suite pour que la coupe du bois soit rentable. En effet, le bois est plus facile à sculpter lorsqu'il est humide, il ne faut donc pas trop attendre pour utiliser les sections nécessaires. À partir d'une section d'un rondin qu'il coupe en quarts, il sculpte progressivement le manche pour lui donner une forme stylisée. Une fois le manche sculpté, la lame est insérée et celui-ci est décoré à l'aide d'un autre couteau dont la lame est chauffée.

3.7.3 Fabrication d'une petite houe

Tout comme pour le petit couteau, il n'y a pas toujours besoin de deux forgerons pour forger cette petite houe. J'ai vu souvent des forgerons en faire plusieurs à la chaîne et seul. Certains actionnaient la soufflerie mécanique à distance à l'aide d'une barre de fer d'un mètre de long. Lors du travail de forge, la lame de la daba subit plusieurs déformations. Les déformations initiales dépendent de la section de fer de récupération utilisée en premier lieu. Lors de mes

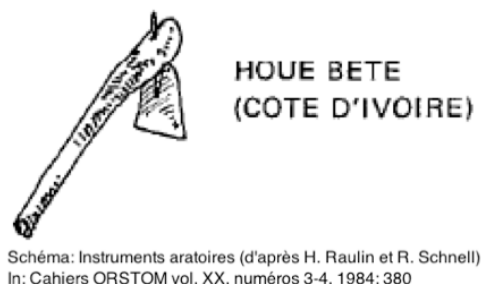
⁸⁴ Voir Annexe 5

observations, j'ai pu constater que des lames de petites houes étaient forgées à partir d'axe de roue de bicyclette ou de sections découpées dans une plaque de fer.

Seule la partie se trouvant à droite sur l'exemple à l'annexe 5 est tranchante. Les autres bords sont renforcés par martelage⁸⁵ et rendu non tranchant. La pointe qui sera enfoncée dans le manche est effilée.

Caractéristique physique de la houe : la houe est un instrument tiré, c'est-à-dire que le travailleur déploie le maximum d'énergie pour tirer à lui l'instrument après l'avoir fait pénétrer dans le sol. Il est tenu doigts dessous et le pied n'est pas utilisé. De manière générale, l'angle entre le manche et la lame est compris entre 70-90°. Nous verrons par la suite que pour les houes observées, la petite houe est plus proche des 90°, tandis que la grande houe est en dessous de 45°. Nous remarquerons que les caractéristiques physiques des différents types de houes sont à mettre en corrélation avec les postures du corps de leurs utilisateurs. Il arrive d'ailleurs que l'angle soit modifié suite à la demande d'un utilisateur. La pointe emmanchée mesure environ sept centimètres et la lame une dizaine de centimètres⁸⁶.

La houe à une main (petite daba). La petite houe dont nous avons observé la fabrication ressemble beaucoup à la houe dite *bété*⁸⁷ que l'on peut voir sur le schéma ci-contre. Ce dessin est le seul repéré dans la littérature académique qui représente une houe comme celles que j'ai le plus souvent observées.



La houe est un outil aratoire par définition, mais elle peut aussi avoir une connotation d'arme. C'est par exemple le cas chez les indiens Tukano de Colombie qui ont un esprit de la forêt nommé le *boráro* qui porte une houe qu'il utilise pour tuer les êtres humains qui tombent dans ses griffes⁸⁸.

⁸⁵ Voir Annexe 5

⁸⁶ Voir photos à l'annexe 5b

⁸⁷ Le *bété* est la langue que parlent plusieurs groupes localisés dans la région centre-ouest de la Côte d'Ivoire.

⁸⁸ Voir : Gérard Reichel-Dolmatoff, 1975. *The shaman and the jaguar : a study of narcotic drugs among the indians of Colombia*. Philadelphia : Temple University Press. 280p.

Les forgerons ivoiriens m'ont quant à eux mentionné le fait que les herminettes, [*katala*s] (outils de taille du bois, qu'on peut rattacher à une petite houe de par sa forme) sont les « armes » des forgerons. Ce qui accroît le respect pour ces outils de travail.

La houe semble être pour les sociétés d'agriculteurs de la région, un objet emblématique lié au travail des champs. En plus de son rapport à l'agriculture, la houe est présente dans de nombreuses activités autres que l'agriculture : travail de terrassement, jardinage, désherbage, etc. On retrouve donc cet objet dans de nombreux endroits en lien avec les activités de la vie quotidienne.

Si l'on désire analyser la portée symbolique de cet objet, on peut proposer une distinction entre la perception qu'en ont les forgerons ou les agriculteurs. Pour les forgerons, la houe est l'outil forgé en vue d'être échangé à d'autres membres de la société. Actuellement, rares sont les forgerons qui ne pratiquent pas l'agriculture, la houe est donc aussi un instrument qu'ils utilisent couramment. Pour les agriculteurs, la houe est l'instrument vital avec lequel il est possible de travailler la terre. Lors de nos recherches, nous avons pu observer les paysans travailler avec de tels outils, pour désherber, mais aussi dans des rizières. C'est un outil que l'on trouve aussi dans les résidences où il y a un jardin. Cet outil est couramment vendu sur les marchés et les boutiques de bords de route. Il est d'un usage courant et non seulement réservé aux paysans. À ce titre, il est moins emblématique de l'agriculture que la grande houe.

3.7.4 Forgeage d'une grande houe

Tous les forgerons ne peuvent pas forger cet outil du début à la fin. J'ai eu la chance de rencontrer un doyen forgeron qui maîtrisait ce travail et qui lui-même était l'instructeur d'autres forgerons plus jeunes.

La grande daba de type *tetelegu*⁸⁹ comporte deux composantes en métal et une composante en bois (manche).

La première partie, le col se nomme (*kafoli/cafol*, *cafoli*). C'est la partie la plus dure à forger. Plusieurs forgerons m'ont décrit ce travail comme pénible. C'est aussi la capacité de forger cette partie qui permet de repérer les forgerons qui maîtrisent leur domaine. En effet, tous les forgerons rencontrés ne sont pas capables de produire cette pièce. Le forgeage de celle-ci nécessite des compétences particulières. Sur l'échelle des aptitudes décrites par plusieurs

⁸⁹ Selon mes informateurs, la *daba* originale de Côte d'Ivoire.

informateurs, la fabrication de la grande daba figure en dernière étape de la formation d'un forgeron. Cet objet est considéré comme difficile, car il requiert avant tout un effort physique. Il est aussi important de noter que sa forme initiale est loin de sa forme finale et le forgeron doit connaître le cheminement qui permet d'obtenir à partir d'une section rectangulaire, l'objet forgé complexe qu'est celui-ci dans sa phase finale⁹⁰.

La deuxième partie (lame) se nomme (*tewar*). Il s'agit d'une section en fer plate en forme de demi cercle. Actuellement, les forgerons utilisent des gabarits pour remplacer les extrémités usées.

Pour forger le col, le forgeron utilise comme pièce de départ une section d'acier découpée à chaud⁹¹. La pièce est découpée pour lui donner une forme de maison. Ensuite, le bas du col est travaillé pour obtenir le pied, comme un vase. Le forgeron va ensuite marteler à l'aide de la petite masse les deux côtés pour faire « sortir les ailes⁹² ». À partir d'un certain point, le forgeron va utiliser des instruments de mesure, stylets, doigts, etc. pour que certains côtés restent rectilignes. Une fois que le haut du col est forgé et a la forme désirée (cf. ailes d'avion), c'est le bas du col qui est élargi jusqu'à toucher les ailes par en dessous. À la dernière étape illustrée sur l'annexe 9, s'ajoute une étape de "pliage" qui sera uniquement accomplie par le travail de forge à l'aide de la petite masse et du marteau traditionnel. Un gros travail qui aura fait transpirer les forgerons qui m'en ont fait la démonstration. Ils insistent sur le fait que tout est un travail de forge et non pas de pliage, faisant ici référence aux travaux des ferrailleurs. Pour donner au col sa forme arrondie, le forgeron insère une de ses masses de type *ciel*. La partie bombée en direction de la lame.

Cette grande houe est utilisée pour la culture de l'igname. En effet, c'est grâce à elle qu'il est possible de dresser des buttes d'ignames. C'est un travail qu'effectuent les hommes comme les femmes. De manière générale, la grande houe des hommes est plus lourde que celle des femmes, plus grande aussi. En fait, tout comme pour la petite houe pour laquelle les modifications sont moins importantes, les critères anthropométriques sont pris en compte pour les ajustements de la grande houe.

⁹⁰ Voir Annexe 6d et 6e

⁹¹ Voir Annexe 6d et 6e.

⁹² Voir Annexe 6d, figure 18.

La deuxième partie de la lame est quant à elle découpée dans une section de fer de récupération plate. D'une épaisseur inférieure à celle utilisée pour le col. Le col est ensuite soudé à la partie de la lame⁹³.

Pour ce travail, le forgeron travaillait avec deux aides. Ce travail nécessite un souffleur, car il est trop contraignant pour le forgeron de mener les deux tâches simultanément : trop de déplacements inutiles et consommateurs d'énergie. Pour les premières grosses déformations, un aide forgeron vient assister le forgeron-meneur à l'aide de la petite masse. Durant les observations de forgeage de cols, je n'ai pas vu les forgerons utiliser d'autres outils que ceux dits "traditionnels". Un autre aspect intéressant, durant le forgeage du col, j'ai pu observer que le forgeron faisait appel à tous ses outils "traditionnels", petites masses de différentes tailles, marteaux de différentes grandeurs et poids, marteau rectangulaire, etc.

3.8 Réparation et entretien

Dans cette partie, j'insiste sur l'importance des travaux de réparation et d'entretien qu'effectuent les forgerons sur d'anciens outils. En effet, les agriculteurs n'achètent pas un nouvel outil si l'ancien peut être réparé. Les réparations coûtent moins cher et, nous l'avons vu précédemment, la confection d'une nouvelle grande houe est un travail complexe et donc onéreux. Comme le souligne Bruno Martinelli, le forgeron a affaire à une clientèle soucieuse d'économie, ainsi, « [...] *son travail consiste fréquemment à transformer des outils usés, recharger des lames, reforgé de vieilles houes en couteaux, poinçons, crochets, clous, pointes de flèches, etc.* » (Martinelli, 1984 : 487).

En fait, il arrive fréquemment que les artisans recourent à des moyens détournés pour parvenir à fabriquer un outil. Claude Lévi-Strauss définit l'activité technique qui consiste à employer des moyens variés pour parvenir à ses fins de "bricolage". En effet, lorsque les artisans utilisent des matières premières et des outils qui n'étaient pas prévus à l'origine pour une certaine activité, ils emploient une aptitude humaine fondamentale qui est celle de parvenir à ses fins au mieux en employant « les "*moyens du bord*" » (Lévi-Strauss, 1962 : 31).

Ainsi, les forgerons s'engagent dans des processus de bricolage afin de parvenir à une réparation rapide et efficace de certains outils d'usage courant. Ainsi, lorsqu'il faut réparer une lame de grande houe, les forgerons peuvent utiliser un gabarit du bout de la lame pour en

⁹³ Voir Annexe 6d, dernière figure.

découper une section similaire qu'ils vont souder à la lame usée. Ce processus rapide est utilisé par les forgerons actuels et leur permet de réparer plusieurs grandes houes par jour.

Les petits outils quant à eux s'usent aussi, mais ils sont plus difficilement réparables. Lorsqu'il n'est plus possible de limer un couteau, celui-ci est jeté ou recyclé par le forgeron pour de petits ouvrages. Les enfants peuvent aussi jouer avec de petites sections.

Comme le souligne François Muramira dans son mémoire, les apprentis à Bangui ont parmi leurs tâches, celles de réparer certains outils, parmi ceux-ci, la houe et la pioche (Muramira, 2004-2005 : 67). Après ces réparations, ils peuvent fabriquer une houe, une pelle, des couteaux, etc. Cette considération concernant la capitale de la République centrafricaine est pertinente dans le cadre de cette étude, car elle fait référence à des processus d'apprentissages similaires à ceux observés. Elle permet de penser le développement de l'activité des forgerons et ses changements à un niveau régional et international.

Les outils aratoires sont aussi l'objet d'aiguisage fréquent, aussi, les clients peuvent-ils se rendre chez le forgeron pour limer leurs outils, mais certains possèdent leurs propres moyens d'affûtage.

Les activités de recyclage ont certainement toujours eu lieu, les archéologues en ont même parfois la preuve⁹⁴. Par le biais de renforcements, ou encore lorsqu'ils sont utilisés pour la création d'un nouvel objet, certains outils obtiennent une "seconde vie".

3.9 Forme des objets forgés et des outils de travail

Comme constaté par l'historien des techniques Charles Parain, en ce qui concerne les outils aratoires, on constate souvent un conservatisme important (Parain, 1979). Au-delà des impressions que le chercheur pourrait avoir, force est de constater qu'il existe une certaine permanence dans la morphologie des outils agricoles. Par ailleurs, il existe aussi en parallèle, ce qu'on pourrait qualifier de méfiance vis-à-vis de nouvelles formes. Cette méfiance, qui n'est pas forcément consciente, s'apparente aussi à une prudence imposée par le fait que ces

⁹⁴ On peut voir sur certains examens métallographiques des traces de réutilisation.

objets sont des outils de travail qui doivent être utiles et fonctionnels, car d'eux dépend la survie du groupe⁹⁵. On peut toutefois noter que même si les formes des outils de forge et des outils forgés ne changent pas ou peu, les matériaux et les techniques quant à eux sont plus sujets à changements. C'est tout l'intérêt de ce travail que d'exposer la facilité d'adoption de certains aspects du travail, alors que d'autres apparaissent intouchables. Le fait que certains éléments de la chaîne opératoire puissent changer dépend des relations entretenues par les forgerons et d'autres acteurs directement en lien avec lui. Comme le souligne Bruno Martinelli : « [...], les objets en fer de récupération continuent de constituer l'équipement matériel des sociétés rurales africaines, avec une remarquable stabilité de formes : lames d'instruments aratoires, pointes de flèches, sagaies et harpons, poinçons, aiguilles, chaînes, couteaux, rasoirs, bracelets, bagues, instruments de musique, objets religieux, etc. » (Martinelli, 1992 : 29).

Quels pourraient être les facteurs qui influent sur la permanence des formes à travers le temps ? Plusieurs hypothèses peuvent être émises présentant certains acteurs et types de relations entretenues avec les objets.

Le forgeron lui-même semble être la base de la permanence des formes. Ses habitudes, sa formation et son entourage font qu'il est habitué à forger les objets tels qu'ils sont, à entretenir le fait qu'ils doivent ressembler à ce qui est déjà connu.

Les forgerons ont aussi une forme de connaissance commune et savent implicitement la forme que doit avoir tel ou tel outil. En effet, il arrive que certains forgerons recourent à l'aide de leurs collègues pour des commandes volumineuses ou aux délais très courts. Bien que ne travaillant pas ensemble, comme il s'agit d'objets connus par les uns et par les autres, l'entraide est facilitée.

Les paysans sénoufo ont une image et une connaissance empirique de ce à quoi un outil aratoire doit ressembler, et comme en plus certains de ces outils sont des marqueurs de professions et des marqueurs identitaires, changer leurs formes demanderait un grand laps de temps pour être accepté. En fait, il ne s'agit pas seulement là de conservatisme, mais de référence à une valeur sûre, connue et représentative de ce qu'on attend d'un objet qui se doit d'être, avant tout, efficace.

⁹⁵ Aussi, si l'objet de par la forme et la manière d'être conçu n'est pas connue du forgeron. La "méfiance" sera d'autant plus grande si l'objet a une origine étrangère. C'est aussi une des raisons qui fait que les améliorations, comme les inventions prennent du temps à être adoptées et que celles qui sont imposées de force tendent à être rejetées.

Les clients s'attendent eux aussi à trouver leurs outils réparés selon ce qu'ils connaissent, et les clients de passage à trouver des objets connus où qui leur sont demandés. D'une manière générale, sauf commande expérimentale d'un organisme de grande taille, une offre d'outils aratoires de formes inconnues par les principaux usagers risque de se heurter à la méfiance et au refus d'utilisation des paysans locaux.

Enfin, certaines représentations sont liées au forgeron et à son travail. De plus, il existe aussi des représentations sur les autres membres de la société par rapport au travail de celui-ci. Comme exemple, les représentations s'affichent dans les images produites lors d'activités sociales diverses. Dans le cadre de mon propre terrain, j'ai pu constater que certains outils dessinés étaient mis en relation avec le travail de la forge. Cela a par exemple été le cas lorsque sur une banderole, un groupement de forgerons ont dessiné certains objets emblématiques de leur profession. Un autre exemple est une pièce de théâtre que j'ai pu visionner sur place. Cette pièce de théâtre portait sur la vie quotidienne des forgerons et était très intéressante dans le sens où elle mettait en exergue certains outils, comportements et clichés sur ce groupe professionnel.

Ces considérations sont là pour marquer le fait que les formes des outils sont à mettre en relation avec le corps de la société dans sa globalité. Bien entendu, il existe aussi d'autres raisons que la question des référents identitaires pour expliquer une permanence des formes concernant les outils agricoles. D'ailleurs, à ce titre, il est intéressant de constater que je n'ai pas vu de quincaillerie vendant des outils aratoires étrangers. En fait, un forgeron ayant reçu une commande d'outils de la part d'une organisation m'a fait part de son embarras, car on lui demandait de forger un type de houe en grande quantité, mais ce type de houe n'était pas connu chez les sénoufo. Aussi, il n'avait pas les compétences pour en forger une identique⁹⁶. Le résultat fut un hybride entre ce qu'il faisait régulièrement et le modèle que le client lui avait donné. Le manche était un exemplaire de ce dont il avait l'habitude et seule la forme de la lame avait changé. Cette petite anecdote est significative. Elle donne un bon exemple de ce que j'avais jusqu'alors émis comme hypothèse : les types d'outils observés dans la région sont très ressemblants et sont reconnus comme typique de la région. Bien qu'il existe différents types d'outils utilisés, certains sont privilégiés. De plus, si la forme d'un outil change, la manière de le forger, de l'utiliser, de le porter, etc. change aussi.

⁹⁶ La houe demandée nécessitait de petits rivetages permettant de fixer une petite barre de fer à la lame.

3.10 La décoration

Je me référerai ici au "dernier degré du fait" selon Leroi-Gourhan. En effet, le style et les ajouts personnels des forgerons en fonction de l'utilisateur final (paysan sénoufo) jouent un rôle important au niveau symbolique.

Les trois objets donnés comme exemples dans ce travail sont décorés en dernière phase de travail. Par contre, il faut définir brièvement ce que nous entendons par décorations. En fait, une définition vaste correspondrait à ce qui est ajouté et qui ne relève pas du fonctionnel. À ce titre, une décoration peut avoir pour but l'identification et pas seulement l'esthétique ainsi que les discours de sens commun peuvent laisser penser. Je propose de donner quelques exemples de décorations observées et leurs buts avoués ou pas par ceux qui les réalisaient.

Avant toute chose, il faut distinguer ce qui relève d'une décoration communément admise et effectuée par plusieurs forgerons, d'expression personnelle de l'individu. Leroi-Gourhan regroupe ces deux éléments sous l'appellation style, or, il me semble qu'il existe dans les décorations que l'on peut observer à grande échelle une raison qui est plus importante ; une fois la lame de grande houe terminée, celle-ci est décorée sur sa face bombée avec de l'argile et, sur sa face creuse, la lame est rougie avec un morceau d'écorce ou noircie au charbon. Certains forgerons m'ont expliqué que ce type de décoration était attendu par les paysans, qui, à défaut n'achèteraient pas l'outil⁹⁷. En plus de cette décoration nécessaire à la vente, il faut noter qu'il existe des décorations différentes pour les outils réparés ou des outils neufs. Ainsi, le client est informé, au premier coup d'œil, sur la nature de l'objet.

Un autre exemple est le sculptage des manches. Rien n'oblige les forgerons à sculpter les manches en leur donnant des courbes. En fait, certains forgerons excellent dans l'art de donner des formes spécifiques à leurs créations, ces décorations ajoutent une plus-value à l'objet et sont la signature de l'artisan.

Les couteaux à riz, qui ne sont pas destinés à être utilisés sur le long terme, ont aussi été décorés par l'artisan qui m'a fait la démonstration de leur confection.

Ces exemples montrent que le style, sous plusieurs déclinaisons, peut être lui aussi considéré comme un aspect technique.

⁹⁷ En effet, si la lame n'est pas peinte à l'argile, le fer rouge pourrait « brûler la terre ».

En résumé, je dirais qu'il existe des décorations que l'on peut considérer comme "obligées" qui jouent un rôle attendu par les clients et des décorations qui permettent aux forgerons de montrer leur savoir-faire. À cela, j'ajouterais que certains forgerons rencontrés se trouvaient près du Centre artisanal de Koni et il n'est pas exclu que la présence d'un site touristique joue un rôle sur la production locale dans le sens d'une recherche esthétique approfondie, mais cela est une hypothèse.

3.11 Symbolisme des outils de forge et des objets forgés

Dans la forge reconstituée de Koni, on trouve un petit bonhomme humanoïde modelé avec de l'argile. Il s'agirait de l'ancêtre forgeron. Dans certaines forges, j'ai pu observer un petit tas de terre derrière l'endroit où s'assied le forgeron qui se trouve à l'enclume, mais pas de bonhomme. En fait, cette représentation semble tomber en désuétude car elle n'a été observée qu'à Koni et dans une forge d'un village voisin. Par contre, il existe un marqueur plus vivace qui relie la forge actuelle à la forge ancienne. L'enclume dite "traditionnelle" qui se trouve dans le sol est elle toujours représentée, y compris dans les forges modernes, même si elle n'est pas utilisée ! Nous pouvons en déduire qu'il s'agit d'un symbole fort qui exprime le fait qu'il s'agit là d'une forge et que son histoire est liée au passé. Bien entendu, nous avons ici affaire à une projection et il existe encore des forges de villages qui sont pourvues uniquement de cette enclume.

En fait, si nous répartissons les objets forgés en trois groupes : a) les outils de travail du forgeron, b) les outils aratoires, c) tous autres objets, chacun de ces groupes possède des liens avec le symbolisme différents.

Le marteau est généralement reconnu comme l'objet emblématique des forgerons. Dans la région étudiée, c'est la petite masse traditionnelle qui remplit ce rôle.

La petite masse traditionnelle est un outil emblématique du travail de forge. On peut trouver de nombreuses histoires à son sujet dans la littérature académique. C'est un objet de pouvoir et, en tant que tel, il est respecté et on lui attribue des caractéristiques spécifiques. Lors de mon travail de terrain, ce sont plutôt les herminettes qui m'ont été décrites comme importantes au niveau symbolique. On m'a dit qu'il s'agissait là d'un outil précieux, qui

permettait à un non forgeron de reconnaître un forgeron. On m'a aussi dit qu'il pouvait s'agir de l'arme du forgeron. Cela semble plutôt paradoxal puisqu'il s'agit d'un outil de travail du bois et non pas du métal. Les forgerons justifient cela par le fait que ce sont eux qui forgent les outils des sculpteurs. À ce titre, il serait intéressant d'étudier les liens entre les milieux des sculpteurs et des forgerons. Lors de mes observations, j'ai pu me rendre compte que les forgerons étaient aussi de bons sculpteurs. Si les forgerons rencontrés travaillaient sur des outils professionnels, les sculpteurs de la région, ceux que j'ai pu observer, travaillaient plutôt sur des statues, totems, etc. Les forgerons semblent en effet pratiquer la sculpture du bois dans plusieurs endroits d'Afrique de l'ouest. Dans son roman autobiographique, l'auteur guinéen Camara Laye relève que son père qui était forgeron-mécanicien faisait des statues dans du bois à l'aide d'herminette (Laye, 1976 : 31).

Comme mentionné plus haut, les houes, grandes et petites, sont liées aux travaux des champs. Des histoires rapportent que, par le passé, les agriculteurs sénoufo pouvaient cultiver l'ensemble des végétaux à l'aide d'une unique houe qui serait la petite daba⁹⁸. La grande houe particulièrement a une symbolique forte liée à la culture de l'igname. En fait, il existe aussi des outils qui ont une forme identique, mais ils servent à d'autres travaux. Par exemple, j'ai pu observer la fabrication à la chaîne de larges pelles dont les lames étaient découpées dans des tôles. Bien entendu, ces pelles étaient destinées à d'autres travaux que les travaux des champs pour lesquels elles ne seraient pas assez solides, pour le terrassement par exemple ou le transport de sable. Toujours dans le registre de la symbolique, l'auteur et enseignante primaire Boundou Koné a pris comme titre de son recueil de conte *La houe magique* et l'on peut voir sur la couverture un dessin de grande houe. Dans ce cas de figure, la grande houe est un symbole lié au village et à la culture des champs.

Il existe aussi d'autres objets qui ont des connotations symboliques. En effet, les instruments de musiques, les objets miniatures et les masques peuvent être des objets sacrés. Pour rejoindre mes observations, j'ai pu assister à la fabrication de balles de fusils, de répliques miniatures d'outils de forge, ou encore des répliques d'astres (soleil, lune, étoile, éclair, etc.). J'ai aussi pu étudier la fabrication de bagues et d'anneaux. Tous ces objets ont des connotations symboliques particulières et on attribue à certains des pouvoirs magiques. Par contre, selon mes informateurs, ce n'est pas le travail du forgeron que de créer des objets

⁹⁸ Ceci rejoint le caractère multitâche de cet outil.

magiques ou utilisés lors de rituels. Les objets sont produits en réponse à une commande d'un particulier ou d'un devin et ce sont les clients qui se chargent d'utiliser les outils en fonction de leurs besoins. À ce titre, il est intéressant de faire le lien avec les commandes qui étaient passées à nos forgerons de campagne quand il s'agissait de créer des croix chrétiennes en métal ou d'autres bijoux ou reliques relevant du sacré. Si la symbolique peut être forte en ce qui concerne les objets, elle peut différer de celle qui est en lien avec le travail de forge. Quid des fers à cheval "porte-bonheur" qui ne sont pas liés au domaine de la forge, mais auxquels on a attribué un rôle symbolique extérieur à leurs fonctions premières.

On peut trouver dans la littérature de nombreux aspects symboliques rattachés au fer en général. On retiendra surtout ses aspects symboliques ambivalents. Le fer est utilisé pour cultiver la terre, mais aussi pour fabriquer des armes de guerre et de torture. Il n'est donc pas étonnant qu'il arrive que les forgerons soient aussi par extension des personnages au statut ambivalent.

Enfin, comme le souligne Pierre de Maret, « *Les opérations de fonte du fer sont beaucoup plus chargées symboliquement que le travail de la forge* » (De Maret, 1980 : 273). Difficile de donner des hypothèses, mais l'intérêt des chercheurs pour les aspects rituels et le côté caché et réservé aux initiés a alimenté la littérature traitant de ces aspects. En fait, il existe certainement autant de symbolisme dans le travail de forge. Beaucoup d'actions sont restées pour moi invisibles et tout dépend de la définition que l'on donne au terme symbolique et rituel. En tant que système de sens⁹⁹, l'activité de forge est très riche et ce, surtout lié au fait qu'il s'agit d'une activité encore régulière. Les aspects rituels mentionnés dans la littérature sont plus le fait d'interprétations de ce que peut être un rituel en tant qu'action en lien avec le sacré, mais une définition extensive de ce terme à l'ensemble des actions répétitives et non forcément nécessaires du strict point de vue technique peut être étendu à de nombreux actes de la vie quotidienne. Les ethnologues ont trop souvent l'habitude de ne voir des rituels que s'il y a présence de sacré, ce qui ne relève pas de la définition de quelque chose de répétitif qui permet de réactualiser le passé dans le présent. D'ailleurs, il faut aussi noter l'importance des changements nombreux qui, même s'ils ne sont pas visibles à priori, redéfinissent au jour le jour les rituels et actions techniques des groupes concernés. Ce travail montre d'ailleurs que rien n'est figé, mais que les activités vivaces sont sujettes à de nombreux changements.

⁹⁹ Analysable en termes sémiologiques. L'univers de la forge est riche en symboles qui sont observables dans des activités quotidiennes et des discours.

3.12 Rémunération des forgerons

Historiquement, le client qui était un paysan rémunérait les forgerons en nourriture. En effet, les anciens forgerons n'étaient pas autorisés à travailler la terre. À cela, on peut encore ajouter le revenu de la vente de petits matériels sur des marchés locaux (Coulibaly, 2006).

Le principal changement au niveau de la rétribution des forgerons pour le travail est le passage d'un système de compensation en nature à un système monétarisé. Ce système de compensation en nature correspondait à ce que Marcel Mauss considérait comme un système de prestations totales où différents groupes de métiers (agriculteurs, artisans, éleveurs), entretiennent, de manière permanente et réciproque, des échanges de services sur des bases sociales, les échanges étant obligatoires et volontaires (Mauss, 1967).

Lors de mes observations et de mes entretiens, je demandais systématiquement comment le forgeron allait être rémunéré. Aucun forgeron ne m'a dit être payé en nature. Tous ont pu me donner un prix où une approximation de celui-ci pour les différents objets qu'ils forgeaient, mais aussi pour les réparations et les services ponctuels qu'ils rendaient.

Si l'on prend comme base le salaire moyen¹⁰⁰ d'un employé agricole, le travail des forgerons n'est que très peu rentable. En fait, et c'est la raison pour laquelle actuellement tous les forgerons sont agriculteurs, éleveurs ou ont une activité annexe, le travail des forgerons est sous-payé par rapport au coût de la matière première et du temps de travail. Bien entendu, il s'agit probablement là de considérations ethnocentriques ne prenant que peu en compte les systèmes de soutien familiaux, néanmoins, ces considérations sont en lien direct avec les différents coûts de la vie observés lors de mon séjour et des questions posées aux forgerons. En plus d'un salaire moyen d'agriculteur, d'autres prix de référence sont essentiels à prendre en compte. Pour l'activité de forge, les matières premières, charbon et fer sont les frais principaux¹⁰¹. Pour les coûts de la vie, ce sont principalement le prix du sac de riz qui importe et qui est un référent commun. Pour illustrer le fait que le coût des matières premières est élevé, un forgeron m'a présenté les choses de la manière suivante : un forgeron ne peut pas se permettre de laisser tomber un morceau de métal dans le foyer « *Si quelqu'un braise un igname et que celui-ci se met à brûler, il faut aller le chercher !* ».

¹⁰⁰ Voir annexe 9

¹⁰¹ Les forgerons observés travaillaient seul ou en famille. Je n'ai pas d'idée par rapport au potentiel salaire que pourraient recevoir des "employés" de petits complexes urbains comme observés à Korhogo.

Il existe des lieux de vente pour les productions des forgerons. Le lieu de vente le plus commun est l'abord de la forge. Si la forge est située près d'une route, le forgeron étale ses productions le long de celle-ci devant son atelier. Les personnes qui passent devant peuvent s'arrêter et acheter le bien qu'elles requièrent. Les forgerons peuvent aussi se rendre sur les marchés de villages pour écouler leur marchandise. C'est aussi une tâche qu'ils peuvent déléguer. Enfin, il existe à Korhogo un marché forgeron, proche de la place du marché, où l'on peut trouver un vaste échantillonnage de ce que les forgerons produisent dans la région, endroit intéressant si l'on désire connaître les prix. J'ai pu remarquer que les prix étaient parfois plus bas dans les marchés de villages qu'à Korhogo même. Un petit couteau peut par exemple coûter 100 FCFA dans un village et 150 FCFA en ville.

3.13 Transformation du milieu de la forge

3.13.1 Forgeron de village et agriculture

Comme le souligne Tal Tamari : « *La présence d'au moins un forgeron par village ou groupe de petits villages demeure néanmoins indispensable pour la fabrication et la réparation des instruments aratoires traditionnels.* » (Tamari : 1997 : 72).

Tous les ateliers de villages ne sont pas équipés de la même manière. Un grand plus, concerne la présence d'un atelier de soudure. En effet, de nombreux petits travaux nécessitent actuellement des étapes de soudures. Si un poste à souder fait défaut, les forgerons doivent se rendre auprès d'un collègue ou de ferrailleurs. Tous les artisans rencontrés dans les villages n'ont pas accès à l'électricité. Ceci est pourtant une nécessité pour les travaux au poste à souder électrique. De plus, l'électricité permet de s'éclairer et de poursuivre le travail à la tombée de la nuit.

Actuellement, la fabrication de charrues est un créneau porteur. En effet, les paysans tendent à s'équiper d'outils agricoles de plus en plus perfectionnés en attendant l'arrivée de la machine agricole qui n'est pas encore présente, ou du moins peu observable. Plusieurs outils agricoles sont vendus actuellement : les charrues, dont on remplace le soc lorsqu'il est usé, des semoirs, des décortiqueuses à arachides, etc. Nous avons rencontré des forgerons qui s'étaient spécialisés dans la production et la réparation de charrue et de socs.

Félix Yandia affirme que le forgeron a une place importante dans l'économie domestique villageoise (Yandia, 2001 : 215). Je rejoins cette optique en ce qui concerne mes observations. Par contre cette place n'est pas acquise de manière définitive, et pour conserver son attractivité, le forgeron de village doit constamment pouvoir répondre à la demande locale. Il est obligé de travailler sur des instruments nouveaux et doit acquérir de nouvelles connaissances dans les procédés modernes, tels que la soudure électrique.

3.13.2 Complexes de forges en ville

Ceci correspond à un autre volet de mes observations. En ville de Korhogo, il existe des quartiers où se sont formés des groupes de forgerons. Travaillant sur un même espace, il arrive que certains forment un complexe à l'intérieur duquel plusieurs forgerons peuvent mettre à profit leurs savoir-faire en fonction de leurs compétences. À côté de ces forgerons spécialisés fabriquant : outils aratoires, outils de construction, pièces de véhicules, pièges pour chasseurs, etc., on trouve aussi des ferrailleurs et des marmitiers.

En fait, c'est dans ces complexes que les forgerons produisent à grande échelle les outils d'usage courant. Pelles, pioches, haches, autant d'outils qui sont fabriqués en grand nombre pour répondre à la demande des constructeurs et terrassiers locaux.

3.13.3 Les forgerons d'arts et le tourisme

Tout comme le mentionne Salia Male, la profession change pour certains « De l'artisan traditionnel à l'artisan de la récupération » (Male, 1994).

Si j'ai décidé de commencer mes recherches dans cette région, c'est parce qu'il existe un centre touristique qui présente l'artisanat du fer traditionnel. Les habitants de la région m'ont permis de rencontrer des artisans locaux qui furent parmi la dernière génération de fondeurs. Une fois ces premiers contacts établis, je me suis rendu compte que les forgerons actuels ne sont pas forcément liés au milieu de la fonte. En fait, certains forgerons habitant loin des anciens sites de réduction avaient trouvé de nouveaux débouchés, le fer de récupération. Fondamentalement, les changements opérés par les fournisseurs concernant le type de fer (fer

de récupération, ferraille) ne changent pas le problème du contrôle sur la matière première qui reste un souci de premier ordre.

Au centre artisanal de Koni, des forgerons venaient donner des objets pour que ceux-ci soient vendus aux touristes. Par contre, les touristes se faisant rares, ils n'ont pas tous pu continuer de travailler uniquement à la forge. Devenus agriculteurs, ceux-ci continuent à travailler le fer, mais ils effectuent des travaux de réparation sur des outils aratoires récents.

La forge d'art, tout comme chez nous, peut-elle être une piste de reconversion pour une activité en déclin ? En fait, force est de constater que la forge d'art est valorisée par certaines institutions comme les musées ou encore des institutions liées aux patrimoines matériels ou touristiques. Il faut noter que la forge d'art de chez nous n'est pas la continuation de la forge de village. Les artisans ont une autre formation et les outils fabriqués ne correspondent pas à des demandes de paysans locaux. Même les maréchaux-ferrants ont adapté leur métier face à l'avènement de l'équitation de loisir (Dolbeau, 2011).

En ce sens, la forge d'art est l'œuvre de quelques individus et une curiosité pour les milieux de l'art dans les pays occidentaux, mais elle ne serait en aucun cas capable de faire se développer l'activité de forge liée à l'agriculture. En effet, les objets d'arts ne sont pas ceux qui sont utilisés pour les travaux des champs.

4. Outils traditionnels/outils modernes : vers un changement du système économique

Les forgerons ne représentent pas seulement un corps de métier, mais appartiennent à une caste. Parmi ces forgerons de caste, certains pratiquent la forge, mais cette occupation ne représente qu'une partie de leur activité. Ils sont avant tout agriculteurs. À ce groupe, il faut ajouter les nombreux ferrailleurs qui font souvent un travail similaire aux travaux de forge observés. Ces forgerons-ferrailleurs, dont il est possible d'observer le travail dans la plupart des villes de pays aux caractéristiques industrielles similaires à la Côte d'Ivoire, ne sont pas forcément issus de caste. Ils peuvent être étrangers au groupe dominant, venir d'un autre pays et avoir appris auprès d'un formateur le métier de ferrailleur. Pour marquer la distinction, les forgerons traditionnels sénégalais n'en parleront pas comme de réels forgerons, mais certaines pratiques en lien avec les demandes des paysans tendent à homogénéiser les travaux de forge,

donc le travail observable. Dans le cas de la ville de Korhogo, le meilleur exemple consiste en l'existence de certains complexes ou réunions de plusieurs ateliers placés côte à côte, ayant chacun leur spécialisation et travaillant ensemble à la manière d'une coopérative ou d'un système de fabricants principaux et sous-traitants. D'ailleurs, un responsable d'atelier, un doyen forgeron peut régir l'ensemble du complexe. On rejoint donc là un système que l'on a connu en Europe durant la révolution industrielle.

Ce travail a montré que la forge était un espace social car l'activité des forgerons mêle des actions techniques et des aspects culturels et sociaux. En fabriquant un outil aratoire, le forgeron met à contribution ses connaissances techniques dans le but de créer un objet efficace. À cela s'ajoute les attentes des paysans qui désirent un objet qui correspond à leur manière de travailler. Celui-ci doit avoir la forme et la fonction auquel sont habitués les utilisateurs. Certaines marques identitaires comme les manches noircis ou les lames rougies représentent des codes culturels. Certains outils sont aussi reconnaissables par les utilisateurs en ce qu'il s'agit de modèles propres à un sexe en particulier, par exemple une grande houe plus petite que les autres et donc moins lourde sera utilisée par une femme.

Ce travail de recherche en Côte d'Ivoire a été pour moi un "saut dans le temps". Ce, non pas parce que je pensais que je pourrais encore trouver facilement des forgerons travaillant comme ceux que l'on peut voir dans les monographies ethnographiques, mais surtout parce que ce que j'observais était l'aube d'un changement économique. Dès lors, on peut se poser la question : quel est l'avenir des pratiques de forge traditionnelles ? Il y a fort à parier que certaines connaissances vont rester dans un milieu fermé de spécialistes. Les amulettes, masques ou instruments, seront encore produits, même si leurs formes changent. En fait, à défaut de fabriquer certains outils, il est possible que certains forgerons deviennent des spécialistes... de leur distribution. L'avenir de la forge de village est peut-être de produire des spécialités locales basées sur le savoir-faire régional. Créneau porteur, qu'en Suisse, nous essayons de développer à pléthore. Mais si l'on est réaliste, on se rend bien compte que les petits couteaux et petits outils aratoires pourraient être remplacés. Il est aussi évident que les outils observés peuvent être reproduits de manière industrielle à grande échelle. À vrai dire, il est surprenant que ce ne soit pas le cas dans la région. Mais cela a permis à de petits complexes urbains de se développer. Il semble parfois qu'ils pourraient être éphémères dans le cas où de grands stocks d'outils standardisés arriveraient sur le marché à bas coûts. Une

hypothèse concernant la permanence de certains types d'outils est mentionnée dans mon analyse. Une des raisons de cette permanence peut être que les outils sont différents sur de petites régions et qu'une standardisation globale n'est pas facile. C'est d'ailleurs ce qui fait l'intérêt d'observations ethnographiques car au niveau régional on a affaire à des particularismes.

Les activités des métallurgistes et la réduction du minerai de fer étaient complémentaires et interdépendantes, mais comme le souligne Bruno Martinelli : « *On pouvait pratiquer la forge et être spécialiste de l'utilisation du fer sans rien connaître du minerai. On pouvait inversement être maître des techniques de prospection minière et de réduction du minerai sans rien connaître de la forge, avec une conscience des limites pouvant aller jusqu'à l'exclusion de l'autre.* » (Martinelli, 1992 : 29). Avec l'avènement du fer de récupération, le modèle tend à la perte des connaissances concernant le milieu de la métallurgie primaire et une spécialisation dans le domaine de la forge.

C'est bien connu, les innovations, pratiques de ruptures (car plus performantes) ne favorisent pas la transmission des gestes de la tradition (Julien, Warnier 1999), c'est ce qui est observable actuellement dans la région de Korhogo, car bien que lentement, c'est un changement dans les techniques agricole qui a lieu dans la région concernée. Il est difficile de dire quand l'utilisation de machines agricoles sera banalisée, cela dépendra avant tout du développement économique du pays. Par contre, ce qui est sûr, c'est qu'il existe un foyer propice à l'ouverture aux nouvelles technologies et les forgerons seront ceux qui subiront en premier ces modifications. En effet, ils ne pourront pas être les initiateurs de ces changements, car si l'on se base sur notre modèle de révolution agricole, les machines existent et les forgerons locaux n'ont pas pu leur survivre. En fait, les garagistes et les ferrailleurs sont ceux qui s'adaptent le mieux actuellement et il y a fort à parier que la pratique de forge sera un mélange entre plusieurs professions : mécanicien, ferrailleur, marmitier, etc.

Une des constatations essentielles qui a été faite, est le fait que les forgerons observés ont compris l'intérêt de l'utilisation de fer de récupération. La présence de points d'approvisionnement de même que la qualité du matériel permettent de forger des outils plus rapidement et qui, plus est, plus résistants. Passer de l'utilisation de fer local, obtenu avec beaucoup d'effort, à de l'acier de la sidérurgie moderne, est un changement important. D'ailleurs, à ce titre, il est compréhensible qu'un des soucis des forgerons locaux soit de ne

plus pouvoir acquérir de fer de récupération. Évidemment, il y a du fer en grande quantité dans les centres urbains, mais les principaux intéressés n'ont aucun contrôle sur la provenance, ni sur la qualité des matériaux. Les forgerons locaux doivent donc faire avec ce qu'ils trouvent. Ceci n'est pas propre aux métiers du travail du fer, mais, tout comme pour d'autres métiers en lien avec l'utilisation de rebuts des pays industriels, se posent des questions quant à la nature générale des déchets provenant des pays industrialisés, vendus à un prix élevé en rapport au coût de la vie locaux. À cela peuvent encore s'ajouter des considérations de santé et d'hygiène, de même que de santé du travail lorsqu'on peut par exemple voir des tôles de fûts chimiques chauffées et martelées et observer des gaz de couleurs variées s'en échapper...

Quelles nouveautés actuellement ? En fait, comme le mentionne Pierre Lemonnier, « [...] *pour qu'une nouveauté soit adoptée par un groupe, il faut qu'elle puisse s'accrocher quelque part au système technique préexistant, ce qui implique en particulier, que sa prise en compte intellectuelle soit compatible avec l'état des représentations sociales des techniques dans le groupe en question.* » (Lemonnier, 1992 : 16). À cette citation, il faut ajouter les pressions d'un côté de la demande des agriculteurs en des moyens plus efficaces et les produits déjà existants qui ont fait leurs preuves ailleurs dans le monde, et de l'autre de la disponibilité en matière première qui est de l'acier de récupération. En fait, « [...] *c'est souvent pour des raisons non techniques que l'on choisit un matériau, un mode d'action sur la matière, voire un principe mécanique ou chimique dont peuvent dépendre, à terme, les transformations conjointes d'un système technique et de la société qui l'a développé* » (Lemonnier, 1992 : 16). Cette citation est intéressante, car, souvent, ce ne sont pas les outils techniques qui ne sont pas adaptés, mais les prises en charge et la manière dont on les utilise. Les représentations quant à elles peuvent vite changer et d'ailleurs, ce sont souvent les objets matériels, ou non, qui sont le plus imaginés et sur lesquels on véhicule des représentations négatives qui sont aussi souvent les moins connus. L'inconnu fait peur et la méfiance est importante.

Les milieux observés lors de mon travail de terrain ne sont pas des milieux d'artistes. Parfois, la littérature existante sur les artisans du fer peut fausser notre analyse. Les premiers observateurs n'ont pas évoqué les aspects liés aux migrations professionnelles, ce qui est étonnant, car les forgerons ne pouvaient pas autrefois travailler la terre. Il est donc surprenant qu'il ne soit pas fait mention de départs de forgerons en quête de nouveaux villages où s'établir, voyages qui peuvent même amener à traverser les frontières. Les forgerons sont, pour reprendre un terme ethnocentré, des entrepreneurs, ou s'il faut décrire le terme de

manière plus explicite, des personnes qui travaillent pour survivre et qui doivent gagner de quoi vivre décemment.

Pour les forgerons ivoiriens, la problématique actuelle n'est pas encore à la reconversion, mais à l'adaptation d'un métier dans un souci de rentabilité. Il existe un besoin local effectif en outils aratoires et réparations, ceci est un fait : d'où la nécessité d'un forgeron par village. Par contre, les forgerons sont soumis aux demandes des agriculteurs et nous savons en regard à ce qui s'est passé en Europe que les techniques agricoles peuvent changer rapidement si les paysans ont les moyens de s'équiper en machines agricoles telles que des tracteurs. C'est à mon avis à moyen terme l'avenir de l'agriculture de cette région. Or, tout comme les forgerons européens, les forgerons ivoiriens ne seront pas des mécaniciens et encore moins des électroniciens.

Félix Yandia soulève une question intéressante en ce qui concerne l'adaptation des outils du forgeron aux nouveaux matériaux de récupération : « *Ce passage, du métal local contenant normalement une très faible teneur en carbone, au fer de rebut n'est pas suivi par une transformation quelconque des techniques et des outils locaux de forge. Le forgeron travaille encore, même de nos jours avec l'outillage ancien pour produire des objets de forme quasi identique à ceux utilisés par les anciens comme le témoignent les découvertes archéologiques.* » (Yandia, 2001 : 16). En fait, cela pose en effet un problème, et à défaut de pouvoir se procurer le matériel adapté, les forgerons bricolent leurs propres matériels. Ceci est une source d'inventivité, mais c'est aussi un problème au niveau de l'efficacité technique. Parfois, les outils se trouvent de fait, non adaptés aux besoins. Par ailleurs, les essences d'arbres nécessaires à la chauffe d'acier sont plus recherchés et deviendront donc plus rares. En fait, cette citation est un bon résumé de mes observations, mais on peut aussi la nuancer dans le sens où il est possible pour les personnes intéressées par les inventions et l'inventivité des artisans de voir comment ceux-ci s'en sortent et sont capables d'imaginer des pis-aller, de bricoler, pour faire face aux problèmes concrets auxquels ils sont confrontés. C'est aussi une chance pour les artisans des métiers connexes de découvrir de nouvelles formes d'outils qui, si les forgerons deviennent un peu mécaniciens, deviendront des outils de plus en plus complexes et donc offrant plus de possibilités. On peut donc s'attendre à trouver dans le futur des outils multifonction émanant de l'impératif : faire beaucoup avec pas grand-chose.

Comment les forgerons locaux perçoivent-ils leur avenir ? Un doyen forgeron m'a fait comprendre que maintenant, s'il n'était plus possible de se procurer du fer de récupération, il ne verrait pas de moyen de substitution. Ce souci reflète la crainte de ce doyen pour l'avenir des forgerons actuels et parmi ceux-ci ses fils. En effet, il sait que la plupart des forgerons actuels ne maîtrisent pas les anciens procédés et qu'il serait difficile de revenir en arrière. Mais c'est aussi une réflexion sur l'approvisionnement de la matière première dont les forgerons n'ont aucune sécurité et contrôle. Sécurité, car le besoin est constant et les forgerons ne savent pas quelles pièces qu'ils trouveront. Contrôle, parce que certains forgerons désireraient pouvoir faire venir eux-mêmes le fer de récupération sans passer par des intermédiaires. En effet, certains forgerons m'ont fait part de leur volonté d'être au plus proche de la source de matière première. Pour certains, ils désireraient se fournir eux-mêmes au niveau local ou en tout cas ne pas avoir à payer les sommes demandées par les intermédiaires tels que peuvent l'être les garagistes et les gérants de casses et ainsi réduire les coûts. Certains forgerons ont bien précisé que, s'ils doivent investir sur l'avenir du métier, cette condition de contrôle sur les matières premières est capitale. Cette remarque reflète aussi le fait que les forgerons ne considèrent pas les fournisseurs de fer de récupération comme des partenaires de leur système métallurgique, mais on peut imaginer qu'il devait en être de même lorsque par le passé certains forgerons devaient aller se procurer des loupes auprès de forgerons-réducteurs. De fait, la position des forgerons est fragile, car elle se trouve au centre d'un circuit dont ils ne contrôlent pas les intrants (fer de récupération) ni les extrants (besoins des paysans), pour prendre une métaphore liée à l'agriculture.

Il semble évident que l'importation d'outils agricoles de l'étranger va entrer en concurrence avec les outils fabriqués localement. Les forgerons actuels en sont bien conscients, c'est une des raisons pour lesquelles ils m'ont fait part de leur volonté d'avoir une plus grande maîtrise sur l'approvisionnement en fer de récupération, être plus proches de la source de la matière première actuelle. De toute façon et sachant que cela est peu probable, d'autres options sont prises. La scolarité d'une partie des enfants et la reconversion vers d'autres métiers en sont des exemples. Tout comme l'ont été les forgerons de villages en Europe durant le XXème siècle, ce sont les individus capables d'un grand sens des affaires et d'adaptabilité qui pouvaient encore rester dans la branche. Aujourd'hui, étendre la production vers des machines agricoles simples semble une nécessité.

Lexique

Apatame	ou auvent, toit de paille d'un bâtiment (forge, grenier, etc.)
Bas-fourneau	four à combustion interne qui sert à transformer le minerai de fer en fer métallique à usage industriel. Réduction par la méthode directe qui produit du fer et de l'acier à des températures inférieures à 1300°C comprises entre 1000 / 1200°C
Bêche	outil de percussion perpendiculaire posé, coupe et retourne le sol
Bigorne	enclume à deux pointes
Burins	outil servant à la découpe à froid comme à chaud, il en existe de nombreux types différents (formes, fonctions)
Daba	terme générique utilisé pour décrire des houes utilisées pour les travaux agricoles
Fusibilité	susceptible de fondre sous une certaine chaleur
Gabarits	pièces en métal plates découpées qui serviront au forgeron pour des découpes au burin aciéré
Herminette	outil de percussion perpendiculaire lancé servant à couper le bois
Houe	outil de percussion perpendiculaire lancé, coupe et émiette la terre
Katals	outils précieux pour les forgerons, servant à la taille du bois, a une forte teneur symbolique (voir herminette)
Loupe (de fer)	résultat de l'agglomération du minerai de fer après réduction
Marmitiers	artisans travaillant l'aluminium pour en faire des marmites
Outils d'abrasion	pierre à polir, lime, etc.
Réduction	opération qui consiste à faire fondre le minerai de fer pour qu'il s'agglomère au fond d'un fourneau
Soudeurs	ou ferrailleurs, artisans du fer construisant d'autres objets que les forgerons : portes, serrures, etc.
Soudure	procédé par lequel le soudeur assemble par voie thermique plusieurs pièces métalliques

Bibliographie

ARNOLDUSSEN Daniel et TENENA Soro

2007. *Aspects de la métallurgie des Sénoufo et des Guéré de Côte d'Ivoire*. Tervuren: Musée royal de l'Afrique centrale. (Publications Digitales)

[<http://www.africamuseum.be/research/publications/rmca/online/senoufo.pdf>]

BACHELARD Gaston

1949. *La psychanalyse du feu*. Paris : Gallimard. 221p.

BERNARDET Philippe

1984. "Pour une étude des modes de transmission : la technologie du manche court en Afrique noire". In, *Cahiers ORSTOM*, série Sciences humaines, vol. XX, n°3-4, 1984. Pp. 375-398

CALDEROLI Lidia

2010. *Rite et technique chez les forgerons Moose du Burkina Faso : forger, apaiser, soigner*. Paris : L'Harmattan. (Connaissance des hommes). 331p.

CELIS Georges R., COULIBALY Yaya T.

2001. *Métallurgies traditionnelles du fer sénoufo, malinké et somono : Côte d'Ivoire, Burkina Faso et Mali*. Tervuren : Musée royal de l'Afrique centrale. (Archives d'anthropologie vol. 32). 228p.

COULIBALY Elisée

2006. *Savoirs et savoir-faire des anciens métallurgistes d'Afrique Occidentale : procédés et techniques de la sidérurgie directe dans le Bwamu (Burkina Faso et Mali)*. Éditions Karthala. 422p.

CHAMOUX Marie-Noëlle

1998. "Sens et place du travail dans les sociétés". In, *Le monde du travail*. Sous la direction de KERGOAT Jacques, BOUTET Josiane, JACOT Henri, LINHART Danièle. Paris : Editions la Découverte & Syros. Pp. 15-23.

CHASTANET Monique

1984. "Culture et outils agricoles en pays soninke (Gajaaga et Gidimaxa)". In, *Cahiers ORSTOM*, série Sciences humaines, vol. XX, n°3-4, 1984. Pp. 453-459

DE CHASSEY Francis

1977. *L'étrier, la houe et le livre : « sociétés traditionnelles » au Sahara et au Sahel occidental*. Paris : *Anthropos*. 312p.

DE MARET Pierre

1980. "Ceux qui jouent avec le feu : la place du forgeron en Afrique centrale". In, *Africa : The Journal of the International African Institute*, Vol. 50. No. 3 (1980). Pp. 263-279.

DESCOLA Philippe

2005. *Par-delà nature et culture*. Paris : Gallimard. 623p.

DOLBEAU Monique

2011. "Visibilité et invisibilité du travail dans la maréchalerie", In, *ethnographiques.org*, Numéro 23, décembre 2011.

[Disponible en ligne : <http://www.ethnographiques.org/Visibilite-et-invisibilite-du>]

ELIADE Mircea

1977. *Forgerons et alchimistes*. Paris : Flammarion. 188p.

FAZING JEMKUR Joseph

2002. "Les débuts de la métallurgie du fer en Afrique de l'Ouest", in : *Aux origines de la métallurgie du fer en Afrique : une ancienneté méconnue, Afrique de l'Ouest et Afrique centrale*. Sous la direction de BOCOUM Hamady. Paris : Éditions UNESCO (Mémoire des peuples). Pp. 23-33.

GRIAULE Marcel

1966. *Dieu d'eau : entretien avec Ogotemméli*. Librairie Arthème Fayard. 233p.

GRIFFON Robert

2010. *Le dernier forgeron*. Paris : De Borée (Terre de poche). 511p.

HEUSCH Luc de

1956. "Le symbolisme du forgeron en Afrique", in : *Reflets du monde*, juillet, n°10. Pp. 57-70.

HOLAS Bohumil Théophile

1956. "Fondement spirituels de la vie sociale sénoufo : région de Korhogo, Côte d'Ivoire", in : *Journal des africanistes*, tome 26, fascicule ½ (1956). Pp. 9-32

HICKS Dan et BEAUDRY Mary C. (édité par)

2010. *The Oxford handbook of material culture studies*. Oxford University Press. 774p.

JULIEN Marie-Pierre, ROSSELIN

2005. *La culture matérielle*. Paris : Éditions La Découverte (Repères). 121p.

JULIEN Marie-Pierre, WARNIER Jean-Pierre

1999. *Approches de la culture matérielle : corps à corps avec l'objet*. Paris : L'Harmattan, Montréal : L'Harmattan (Connaissances des hommes). 143p.

KONE Boundou

2002. *La houe magique : contes Niarafolo*. Abidjan : Edilis (Mes racines). 105p.

LANGLOIS Olivier

2006. "De l'organisation bipartite du travail du fer dans les monts Mandara septentrionaux". In, *Techniques & Culture*, Numéro 46-47 (2006). Pp. 175-209.

LAYE Camara

1976. *L'enfant noir*. Paris : Librairie Plon (Pocket). 221p.

LEMAIRE Marianne

2009. *Les sillons de la souffrance : représentations du travail en pays sénoufo (Côte d'Ivoire)*. Paris : CNRS éditions. (Chemins de l'ethnologie). 254p.

2005. "Le travail de la souffrance : parcours biographique du cultivateur sénoufo (Côte d'Ivoire)". In, *Systèmes de pensée en Afrique noire*. (Cahier 17). Pp. 71-90.

LEMONNIER Pierre

2004. "Mythiques chaînes opératoires". In, *Techniques & Culture*, Numéro 43-44 (2004).

[Site web Techniques & Culture : <http://tc.revues.org/1054>]

1992. *Elements for an Anthropology of Technology*. Michigan : Ann Arbor. (Anthropology papers : Museum of Anthropology, University of Michigan No.88)

1992. "Leroi-Gourhan, ethnologue des techniques". In, *Les nouvelles de l'archéologie*, n°48/49 – été, automne 1992. Pp. 13-17.

LEROI-GOURHAN André

1971. *L'homme et la matière*. Édition Albin Michel. (Sciences d'aujourd'hui). 348p.

LEVI-STRAUSS Claude

1962. *La pensée sauvage*. Paris : Librairie Plon. 347p.

[Chapitre premier : La science du concret]

MALE Salia

1994. "De l'artisan traditionnel à l'artisan de la récupération". In, *Ingénieuse Afrique : artisans de la récupération et du recyclage*. Québec, Canada : Musée de la Civilisation. Pp. 30-44.

MARTINELLI Bruno

1996. "Sous le regard de l'apprenti : paliers de savoir et d'insertion chez les forgerons Moose du Yatenga (Burkina Faso)". In, *Techniques & culture*, 1996. Pp. 9-47.

1992. "Agriculteurs métallurgistes et forgerons en Afrique soudano-sahélienne". In, *Études rurales*, janvier-juin, 125-126. Pp. 25-41.

1984. "La production des outils agricoles en pays Basar (Nord-Togo)". In, *Cahiers ORSTOM*, série Sciences Humaines, vol. XX, n° 3-4, 1984. Pp. 485-504.

MAUSS Marcel

2004. *Sociologie et anthropologie*. Paris : Presses universitaires de France (Quadrige). 482p.

[1^{ère} édition en 1950] [Sixième partie : Les techniques du corps. Pp. 363-386]

2002. *Manuel d'ethnographie*. Paris : Éditions Payot & Rivages. 362p.

[1967 pour la première parution chez Éditions Payot, 1^{ère} parution en 1947]

MÉTRAUX Alfred

1959. "La révolution la hache", in: *Diogène*, n° 25, janvier-mars 1959. Pp. 30-45.

MC NAUGHTON Patrick R.

1988. *The mande blacksmiths : knowledge, power, and art in West Africa*. Bloomington and Indianapolis : Indiana University Press. 241p.

MURAMIRA François

2004-2005. La technologie de la forge à Bangui : étude de transmission des savoir-faire au quartier sénégalais dans le 3^{ème} arrondissement. Université de Bangui : Mémoire de maîtrise d'anthropologie sous la direction de Bruno Martinelli. 95p.

[Source : http://www.olny.nl/Research/Recherche/Memoires/Theses/F_Muramira_Etude_Transmission_Savoir_Faire.pdf]

OLIVIER DE SARDAN Jean-Pierre

1978. "Métiers manuels : division du travail et classification sociales", In : *Systèmes de signes : textes réunis en hommage à Germaine Dieterlen*. Paris : Hermann. Pp. 393-412.

OUATTARA Tiona

1977. Les Tiembara de Korhogo, des origines à Péléforo Gbon Coulibaly (1962): évolution historique, politique, sociale et économique d'un Tar Senoufo. Thèse pour le doctorat de 3^{ème} cycle d'histoire sous la direction de Yves Person. Université de Paris I – Panthéon-Sorbonne. Juin 1977. 439p.

PARAIN Charles

1979. *Outils, ethnies et développement historique*. Paris : Éditions sociales. 502p.

REIGNEZ Pierre

1997. "L'outil, du forgeron à l'utilisateur : fabrication, réparation et transformation". In, *Techniques et Culture* 30, 1997. Pp. 117-147.

RICKARD Thomas Arthur

1938. *L'homme et les métaux*. Paris : Gallimard. 407p.

ROSSEL Pierre

1984. "Itinéraire bibliographique sur le fer en Afrique". In, *Bulletin du Musée d'ethnographie de Genève*, n°27, 1984. Pp. 81-89.

SCHÜTZ Alfred

1987. *Le chercheur et le quotidien : phénoménologie des sciences sociales*. Paris : Klincksieck. 286p.
[2008 pour la préface]

SIMONDON Gilbert

1989. *Du mode d'existence des objets techniques*. Paris : Aubier. 333p.

SPERBER Dan

1992. "Les sciences cognitives, les sciences sociales et le matérialisme", in : *Introduction aux sciences cognitives*, sous la direction de Daniel Andler. Paris : Gallimard, 1992. Pp. 397-420.

TAMARI Tal

1997. *Les castes de l'Afrique occidentale : artisans et musiciens endogames*. Naterres : Société d'ethnologie, Sociétés africaines 9. 463p.

YANDIA Félix

2001. *La métallurgie traditionnelle du fer en Afrique centrale (société, économie, culture)*. Paris : L'Harmattan (Études africaines). 319p.

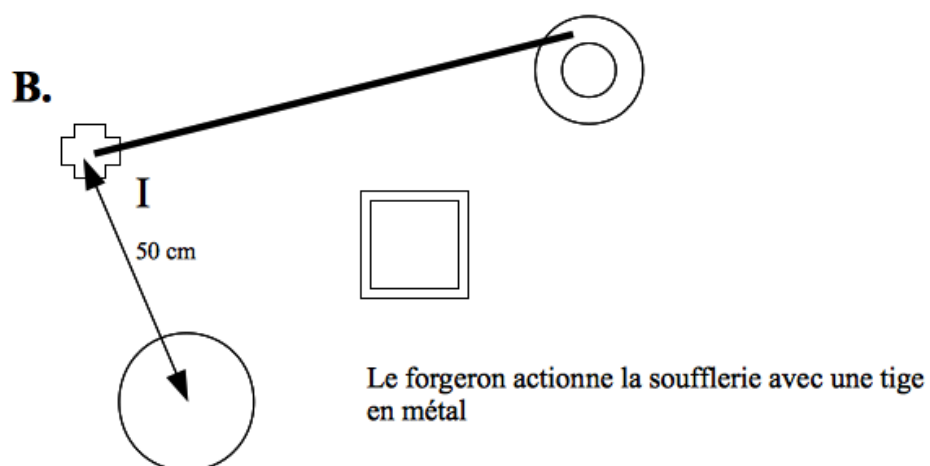
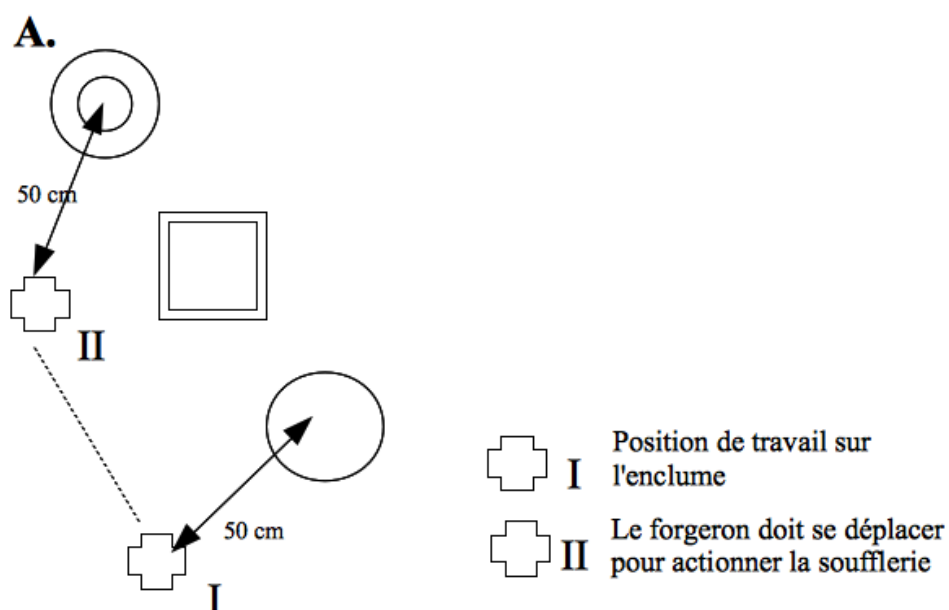
Annexe 1 : Carte régionale de la Côte d'Ivoire



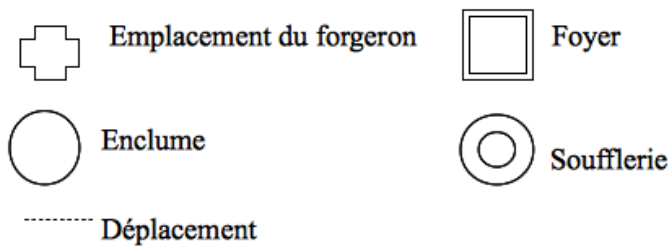
Source : <http://www.parti-ecologique-ivoirien.org/contact/carte-administrative-de-cote-d-ivoire.php>

Annexe 3

Modèles de travail à un forgeron

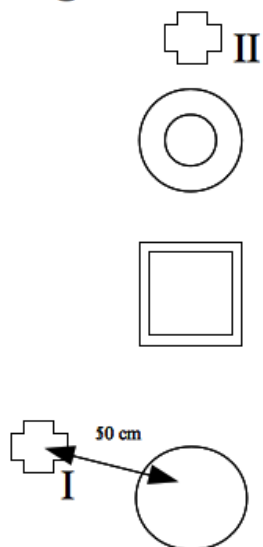


Légendes

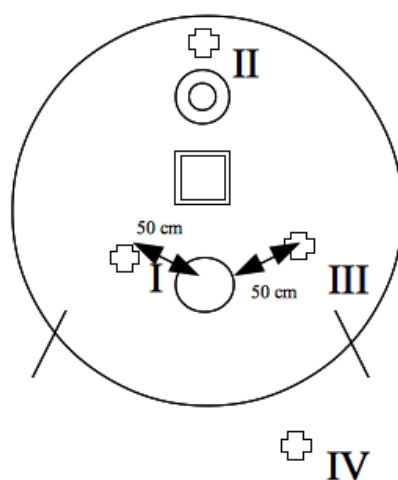


Annexe 3b

Modèle à deux forgerons



Modèle à trois forgerons ou plus



Le forgeron aide le forgeron I à la masse pour les déformations initiales.

III



Le forgeron se trouve à l'extérieur de la forge et sculpte des manches.

IV



Légendes



Emplacement du forgeron



Foyer



Enclume

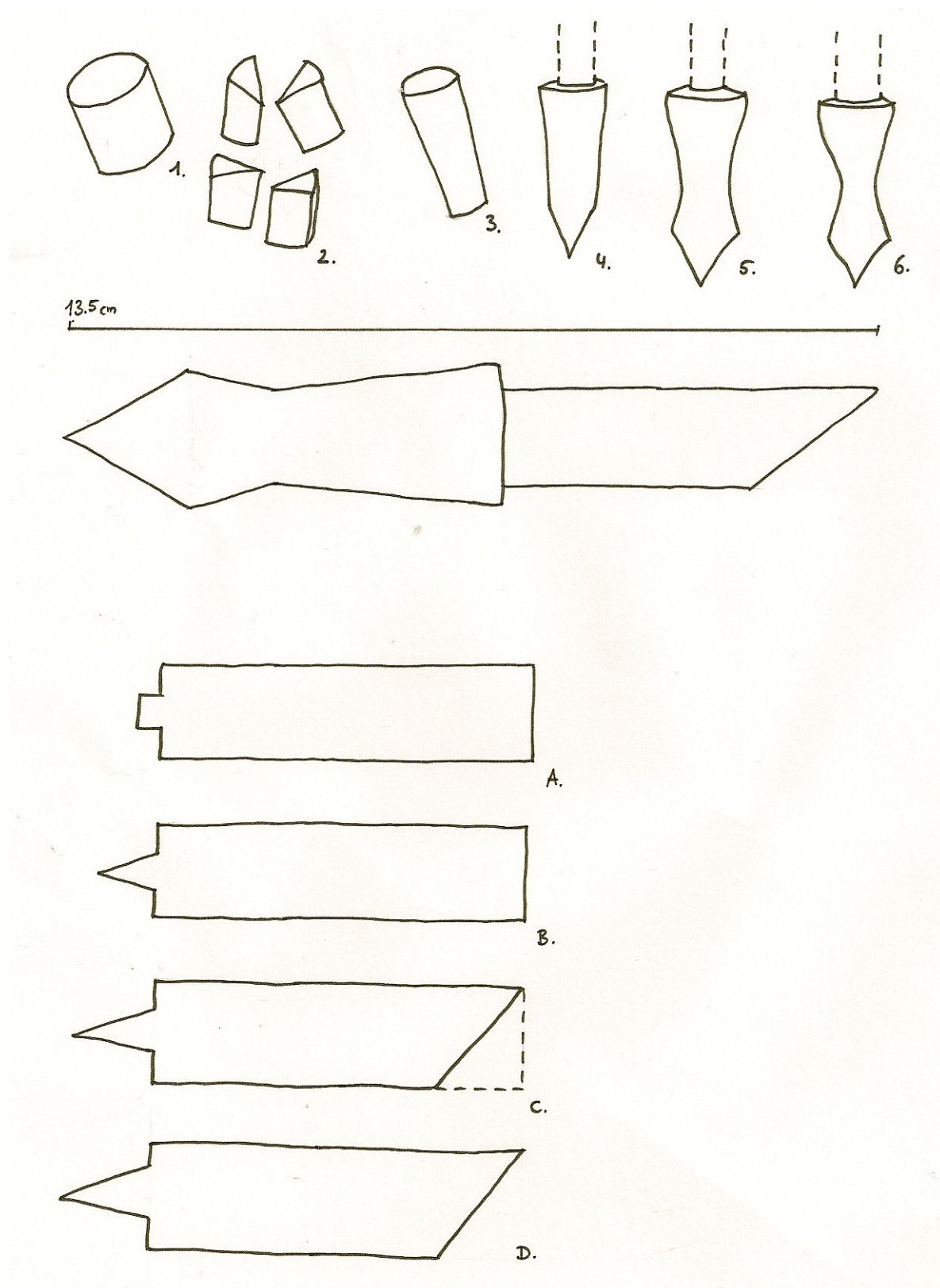


Soufflerie

Annexe 4 : Tableau de synthèse de la chaîne opératoire du petit couteau à riz

Parties		Opérations	Descriptions	Lieu	Matériaux	Outils	Gestes	Main droite	Main gauche
1. lame	I	Découpe à froid	Le forgeron découpe une section de fer de forme rectangulaire	Forge	Section fer de récupération	Marteau type occidental, burin	Percussion verticale	Marteau type occidental	Burin
	I (i)	Découpe à froid	Des découpes plus fines sont faites pour faciliter le travail de forge	Forge	Section fer de récupération	Marteau type occidental, burin	Percussion verticale	Marteau type occidental	Burin
	II	Forgeage	Un côté est martelé pour former la pointe en cône	Forge	Section I	Marteau traditionnel, pincettes traditionnelles	Percussion verticale	Marteau traditionnel	Pincettes traditionnelles
		Forgeage	Le forgeron aplatit un côté pour le rendre non tranchant	Forge	Section I	Lame de hache, pincettes traditionnelles	Percussion verticale	Lame de hache	Pincettes traditionnelles
		Forgeage	L'autre côté est rendu fin pour ensuite être limé	Forge	Section I	Marteau traditionnel, pincettes traditionnelles	Percussion verticale	Marteau traditionnel	Pincettes traditionnelles
2. Manche	III	Sculpture du manche	Le forgeron va en brousse pour couper du bois	Brousse	Arbre	Herminette ou hache	Percussion horizontale	Herminette ou hache	-
		Sculpture du manche	Il découpe la branche en plusieurs petits rondins	Extérieur	Branche	Hache	Percussion horizontale	Hache	Branche
		Sculpture du manche	Il enlève l'écorce	Extérieur	Rondin	Marteau type occidental	Percussion verticale	Marteau type occidental	Rondin
		Sculpture du manche	Avec chaque petit rondin il peut faire 4 sections qui permettront de faire 4 manches	Extérieur	Rondin	Marteau type occidental, burin	Percussion verticale	Marteau type occidental	Burin
		Sculpture du manche	Une section est taillée	Extérieur	Section 1/4	Herminettes (2 tailles)	Percussion horizontale	Herminette	Section 1/4
3. Finitions	IV	Emmanchement	La lame est insérée dans le manche	Extérieur	Manche et lame	Marteau traditionnel	Percussion verticale	Marteau traditionnel	Manche
	IV (i)	Redressement lame	L'angle de l'insertion est corrigé par le forgeron	Extérieur	Couteau	Marteau traditionnel	Percussion verticale	Marteau traditionnel	Couteau
	V	Décoration	Le manche est noircit au feu	Forge	Couteau	Couteau (grand)	Appliquer	Couteau (grand)	Couteau
	VI	Aiguisage	La lame est aiguisée	Extérieur	Couteau	Lime	Frottement vertical	Lime	Lime
	VI (i)	Redressement lame	Le forgeron effectue les dernières vérifications et contrôle la qualité du couteau	Extérieur	Couteau	Marteau traditionnel	Percussion verticale	Marteau traditionnel	Couteau

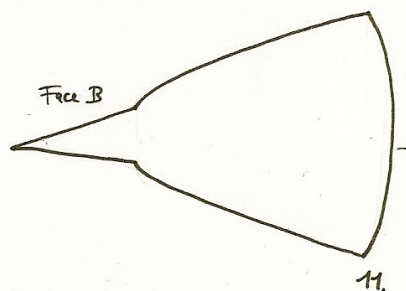
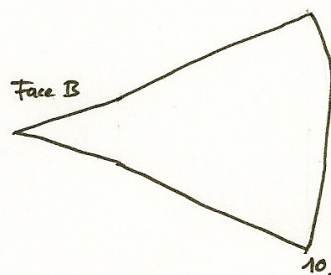
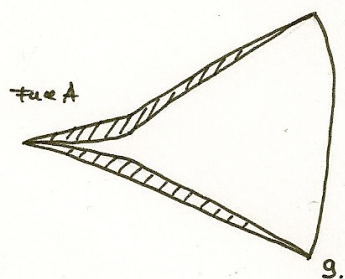
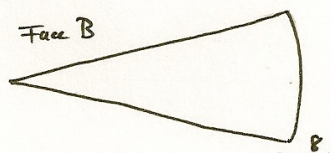
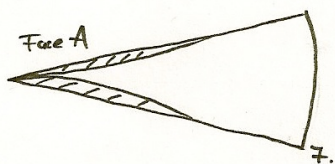
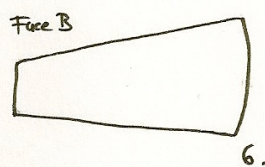
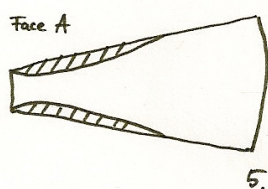
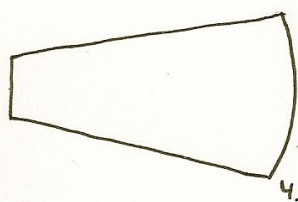
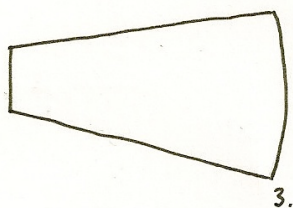
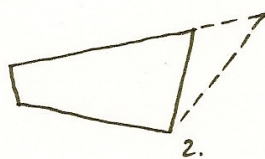
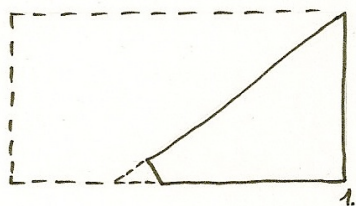
Annexe 4c : Petit couteau



Annexe 5 : Tableau de synthèse de la chaîne opératoire de la petite houe à désherber

Phases	Opérations	Descriptions	Lieu	Matériaux	Outils	Gestes	Main droite	Main gauche
I	Découpe à chaud/froid	Le forgeron découpe une section de forme rectangulaire	Forge	Section fer de récupération	Marteau type occidental, pinces, burin	Percussion verticale	Marteau type occidental	Pinces tenant burin
I (i)	Découpe à chaud/froid	Il raccourcit la section pour être au plus proche de la forme finale	Forge	Section fer de récupération	Marteau type occidental, pinces, burin	Percussion verticale	Marteau type occidental	Pinces tenant burin
II	a	Forgeage	Forge	Lame	Masse traditionnelle, pinces	Percussion verticale	Masse traditionnelle	Pinces
	b	Forgeage	Forge	Lame	Masse traditionnelle, pinces	Percussion verticale	Masse traditionnelle	Pinces
	c	Forgeage	Forge	Lame	Masse traditionnelle, pinces	Percussion verticale	Masse traditionnelle	Pinces
III	Sculpture manche	Le forgeron sculpte le manche	Extérieur forge	Branche	Herminette	Percussion horizontale	Herminette	Branche
IV	Perçage	Il perce le manche en faisant un trou	Forge	Manche	Masse traditionnelle, poinçon	Percussion verticale	Masse traditionnelle	Poinçon
V	Emmanchement	Il insert la lame la pointe dans le manche	Forge	Lame et Manche	Pinces	Pression verticale	Pinces	Pinces
	Décoration	Il noircit le manche sur le feu	Forge	Torchon	Foyer de forge	Appliquer	Manche	-
	Aiguisage	Le bord tranchant de la lame est aiguisé	Forge					

Annexe 5c : Petite houe (dessins)



Annexe 5d : Photos d'une petite houe



Figure 1 Petite houe pour désherber

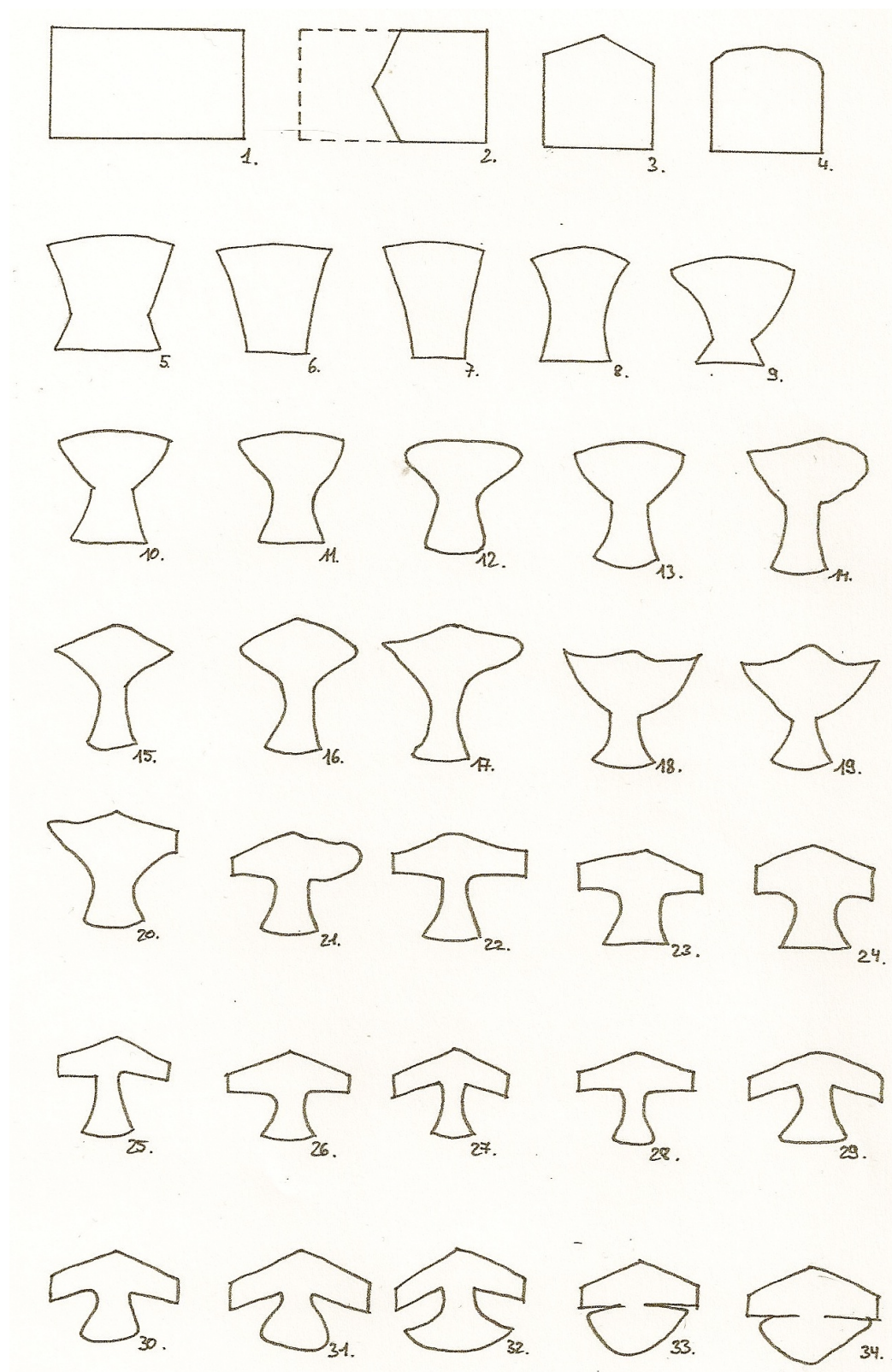


Figure 2 Lame de houe face : a) bombée, b) cavée

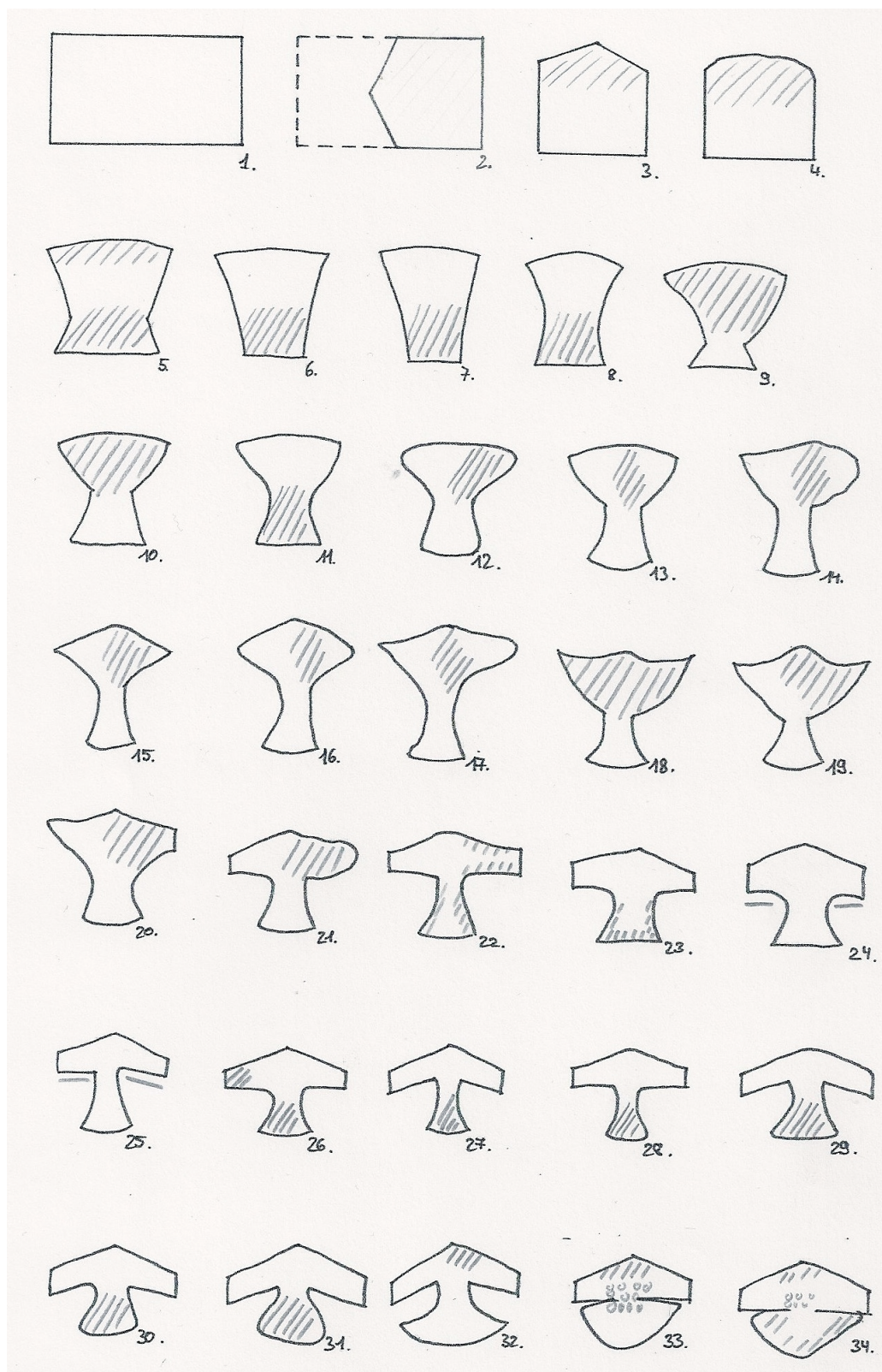
Annexe 6 : Tableau de synthèse de la chaîne opératoire de grande houe pour dresser des buttes d'ignames

Parties		Opérations	Descriptions	Lieu	Matériaux	Outils	Gestes	Main droite	Main gauche
1. Col	I	Forgeage	La pièce de départ est martelée pour donner plus de surface de travail	Forge	Pièce de récupération	Masses traditionnelles, pinces traditionnelles	Percussion verticale	Masses traditionnelles	Pinces traditionnelles
	I (i)	Forgeage	Le forgeron accomplit de nombreuses phases de mise en forme	Forge	Pièce de récupération	Masses traditionnelles, marteau rectangulaire, marteaux traditionnels pinces traditionnelles	Percussion verticale	Masses traditionnelles / Marteau rectangulaire / Marteaux traditionnels	Pinces traditionnelles
2. Lame	II	Découpe à froid	Une section en forme de demi lune est découpée	Extérieur	Plaque en fer de récupération	Marteau type occidental, burin	Percussion verticale	Marteau type occidental	Burin
	II (i)	Réfection	La nouvelle section est soudée à l'ancien col	Extérieur	Plaque en fer de récupération	Poste de soudure électrique			
3. Manche	III	Sculpture manche	Le forgeron sculpte le manche dans une branche	Extérieur	Branche en coude	Herminettes	Percussion horizontale	Herminette	Branche
4. Finitions	IV	Décoration	Le forgeron peint la lame	Forge	Argile, charbon	"Pinceau"	Brosser	"Pinceau"	Lame
	V	Aiguisage	Le bord tranchant de la lame est aiguisé	Forge	Lame	Lime	Frottement verticale	Lime	Lime

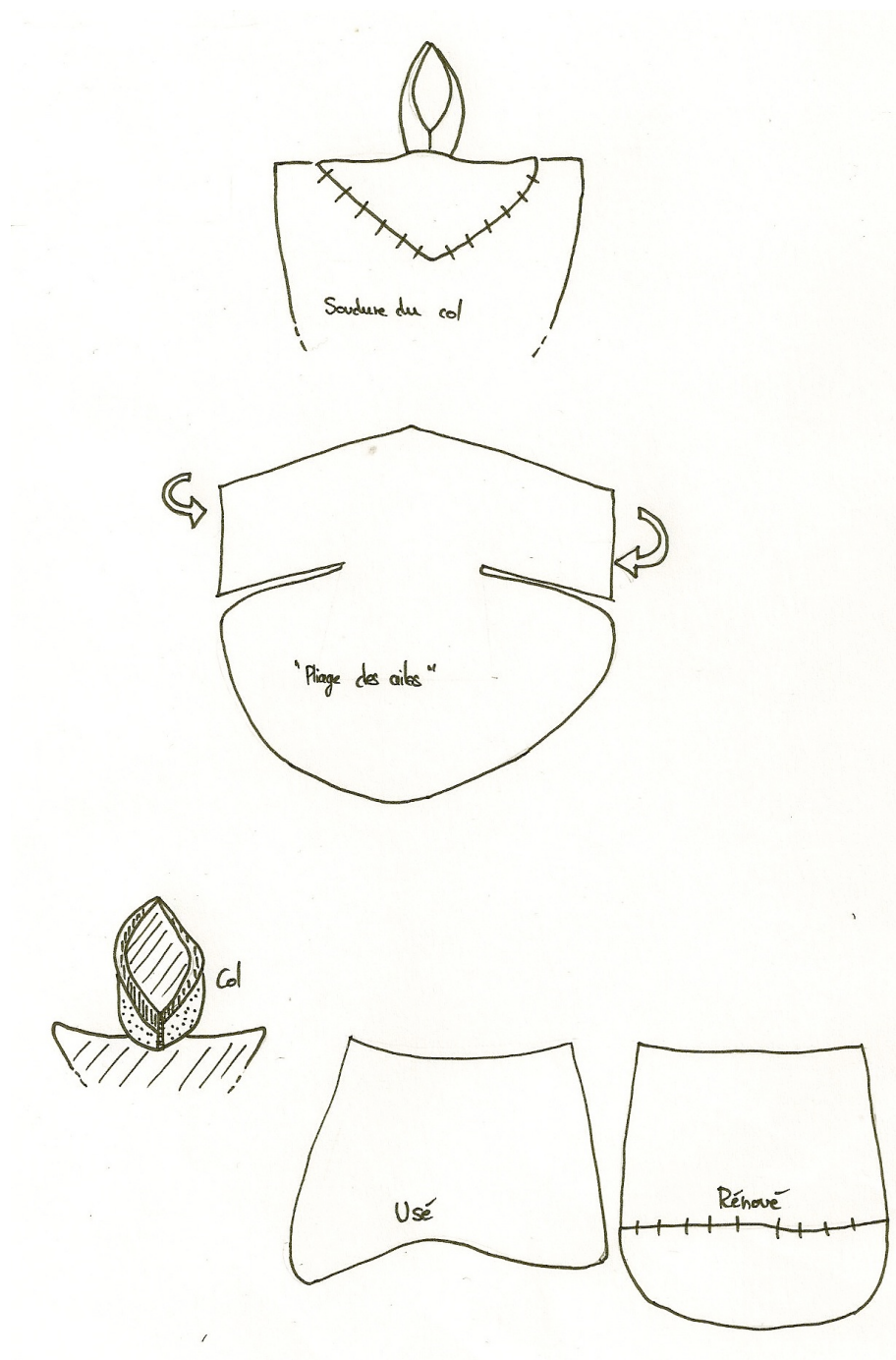
Annexe 6c : Grande houe (formes)



Annexe 6d: Grande houe (déformations)



Annexe 6e : Grande houe (divers)



De haut en bas et de gauche à droite.

1. Soudure du col.
2. "Pliage des "ailes" du col.
3. Le col en détail.
4. La lame usée est remplacée à son extrêmité par une nouvelle section soudée.

Annexe 7: Photos commentées



Photo 1 Soufflerie mécanique



Photo 2 Forgeage d'un petit couteau



Photo 3 Deux types de pinces (modernes à gauche et traditionnelles à droite)



Photo 4 Une enclume traditionnelle



Photo 5 Stock de fer de récupération



Photo 6 Panoplie de burins



Photo 7 Axes de roues de bicyclette pour fabrication d'outils aratoires



Photo 8 Outils du forgeron



Photo 9 Outils du forgeron



Photo 10 Outils du forgeron



Photo 11 Forgeage d'un col de grande houe



Photo 12 Reproductions miniatures



Photo 13 Petite houe finement décorée



Photo 14 Le forgeron vend ses productions (au premier plan, de petits fourneaux domestiques)



Photo 15 Décoration à l'aide d'un bout d'écorce



Photo 16 Casse de Korhogo

Annexe 8 : Grille d'entretien

- canevas général des thématiques abordées lors des entretiens -

1. Qui devient forgeron ?
 - a. Quelles sont les origines de la « caste¹⁰² » ?
 - b. Quelles sont les « alliances » avec les autres castes ?
 - c. Quelle(s) place(s) occupe(nt) les forgerons dans la société ?
 - d. Quelles sont les méthodes d'apprentissage ?
 - e. Une femme peut-elle devenir forgeron ?
2. Quels sont les critères d'implantations d'une forge ? (emplacement, orientation, etc.)
 - a. Comment reconnaît-on une forge (dans un village) ? (pour la trouver si on ne connaît pas l'endroit)
3. Où trouvez-vous votre matériel de travail ?
 - a. Fer
 - b. Bois (pour les manches)
 - c. Charbon
 - i. Pouvez-vous décrire les différents types de charbons que vous utilisez et leurs utilités ?
 - ii. Quelles sont les essences utilisées ? (charbonnage)
 - iii. Quels sont les rapports avec le feu ? (effets sur le feu du foyer)
 - d. Paille et argile (tuyère)
- 3b. D'où proviennent les outils que vous utilisez dans votre travail ?
 - 3bi. Quelles sont leurs provenances ?
 - 3bii. Qui les fabriquent ?
- 3c. Y'a-t-il une période où vous fabriquez vos outils de travail ?
 - 3ci. Où vous approvisionnez-vous ?
4. Quels sont les objets forgés ?¹⁰³
 - a. À quoi servent-ils, comment sont-ils utilisés ?
5. Pouvez-vous nous donner le nom de chaque étape/phase dans la fabrication d'un objet ?
 - a. Avec tel outil¹⁰⁴, que faites-vous ?
6. Quel liquide est utilisé pour le refroidissement ?
 - a. Quelle est sa composition ?
7. Quelles différences faites-vous entre votre activité et celle des marmitiers ?
 - a. Sont-ils des forgerons ?
8. À part votre travail à la forge, avez-vous d'autres activités ?
9. Avez-vous suivi la formation de soudure proposée par la C.I.D.T.¹⁰⁵ ?

Autres questions

- Quel nom utilise-t-on pour désigner les bas-fourneaux ?
- Quelle est la position du forgeron durant la réduction (cf. rapport au vent)
- Quel arbre (essence) est utilisé pour faire le *kamangpèl* [kamangpɛl] (outil utilisé pour faire le trou des tuyères)
- Quels sont les noms des deux outils utilisés pour faire les trous ?

¹⁰² Les « » sont là pour indiquer qu'il s'agit là de termes d'usage commun et non scientifique

¹⁰³ Différencier les outils de travail (matériel) et les objets créés pour la vente

¹⁰⁴ Outils de travail

¹⁰⁵ Compagnie Ivoirienne du Développement du Textile (C.I.D.T)

Résumé

Le milieu de la forge connaît actuellement de grands changements dans les campagnes du nord de la Côte d'Ivoire. Ceci est dû à l'arrivée de nouvelles techniques de forges, mais aussi au fer de récupération qui est utilisé comme matière première par les forgerons. Ce fer, issu de rebuts de différentes industries, a remplacé celui issu de la métallurgie ancienne du fer pratiquée encore par quelques forgerons-métallurgistes à la fin du XXème siècle.

Si la matière première a changé, les procédés techniques se sont eux aussi adaptés. Aujourd'hui, l'utilisation de burins en aciers et de postes à souder est d'usage courant.

Toutefois, bien que les matériaux et les techniques ont changé, on peut observer la permanence de certains outils aratoires. C'est en observant la fabrication de quelques outils aratoires couramment utilisés : houe, hache, couteau, qu'il est possible de se faire une idée des nouvelles méthodes employées par les forgerons.

Étant conscient du fait que leur activité est sujette aux changements, et ce particulièrement en lien avec les milieux agricoles, les forgerons locaux adaptent leur offre. C'est en produisant des charrues et d'autres engins mécaniques simples pour l'agriculture que certains forgerons restent compétitifs. L'activité des forgerons dépend de celle de l'agriculture. Si les outils utilisés pour l'agriculture changent, le travail des forgerons se trouve lui aussi modifié.

Même si la forge est aussi un lieu important au niveau symbolique, les pressions économiques et démographiques obligent les forgerons à accroître leur offre de produits. Leurs savoir-faire se trouvent évincés par les complexes de forges des milieux urbains qui profitent de la présence du fer de récupération pour produire toutes sortes d'outils domestiques. Ce sont les forgerons des villes qui imaginent des objets qui sont vendus et copiés dans les villages environnants.

Certains outils aratoires ont conservé leurs formes traditionnelles bien que les matériaux dont ils sont issus aient changés. Aujourd'hui, les outils comme les haches, pioches, houes, couteaux, etc. sont produits à base d'acier de récupération. Ceci en fait des outils efficaces, mais les forgerons sont dépendants des stocks de fer de récupération vendus par de petits entrepreneurs, gérants de casses, garagistes etc. pour pouvoir accomplir leur travail. Par ailleurs, les forgerons utilisent encore d'anciens outils de travail qui ne sont pas toujours adaptés aux travaux sur de l'acier industriel. Ainsi, la création de nouveaux objets est liée à l'invention/adaptation de nouveaux outils de travail.

Actuellement, peu d'outils aratoires utilisés par les paysans locaux sont issus d'industries étrangères, il n'y a donc pas de grande concurrence. Ceci pourrait changer, car la fabrication à grande échelle de certains types d'outils aratoires est possible. Il existe donc des incertitudes quant à l'avenir de la profession.