



LES POTIERS TUNISIENS

ROBERT PERICHON

LES POTIERS TUNISIENS

Essai d'ethnographie

Depuis plusieurs années, en collaboration avec B. GROSBELLET, spécialiste de l'Afrique Occidentale, nous échaufaudons quelques projets d'expéditions nous permettant de rapporter un certain nombre d'observations ethnographiques susceptibles d'éclairer quelques unes de nos découvertes archéologiques.

C'est ainsi que s'est élaboré un large programme de travail, visant à étudier quelques techniques archaïques, plus particulièrement celles de la céramique tournée ou non et de la métallurgie.

Plusieurs voyages ont déjà été effectués et, pour l'étude des techniques de la céramique tournée, nous avons choisi la Tunisie, terre sur laquelle l'art de la poterie est parmi les plus anciens. Jusqu'à ces dernières années on ne comptait pas moins de vingt trois centres de production de poteries tournées. Leur importance est inégale ; seuls trois d'entre eux - Nabeul, Guellala et Moknine - ont une activité régulière et une production notable. Ce sont quelques premières observations sur les centres de Nabeul et surtout de Guellala, dans l'île de Djerba, que nous vous livrons ici.

Nous passons sous silence - le lecteur voudra bien nous en excuser - tous les problèmes concernant les origines de la céramique, soit à Nabeul, soit à Guellala. Une bibliographie, à la suite de ces quelques pages, devrait faciliter une recherche dans ce sens. En revanche, nous pouvons suivre le potier depuis la carrière jusqu'à l'expédition de la poterie sur de remarquables barques à voile triangulaire qui ne sont pas sans évoquer les felouques du Nil...

Il serait également absurde d'établir ici une typologie des productions. D'abord parce que cette typologie a déjà été établie, (1) ensuite, la place nous ferait défaut. Autant que possible, nous éviterons les termes arabes qui appartiennent peu au lecteur peu familiarisé. Pour les cas où seule une désignation arabe est possible, une traduction sera précisée dans les notes.

I. L'EXTRACTION DE L'ARGILE (2)

De place en place, à la surface de petites vallées parsemées de maigres vergers, on aperçoit des trous de forme ovale (0,70 x 1,50 m) qui s'enfoncent dans la terre. Ce sont les ouvertures des carrières. Un tunnel leur fait suite, présentant des plans, des déclivités, des courbes. A une certaine hauteur, on y rencontre une gorge creusée par le passage répétée des carriers transportant l'argile dans des couffins. Notre Planche 1 représente la coupe et le plan d'une carrière. Les difficultés de l'extraction sont variables. Les ouvriers extraient de six à dix charges de chameau durant les quatre à cinq heures qu'ils restent au fond de la carrière (3). Les potiers préfèrent l'argile extraite du bas de la carrière à celle de la partie haute, plus grasse et à laquelle ils sont obligés d'ajouter du "dégraissant".

Les accidents sont nombreux ; on compte chaque année deux ou trois morts. Le travail est dangereux pour un salaire minime. Ce salaire dépend du travail fourni. On peut tabler sur quelques centaines de millimes (4) par jour.

II. PREPARATION DES ARGILES

L'argile est étalée sur une place propre et nette. Une fois sèche, elle est concassée. Le chamelier transporte l'eau pour le délayage et ici est un détail particulièrement intéressant concernant la coloration des poteries : lorsque l'argile est mélangée ou malaxée avec de l'eau de mer, on obtient des poteries de couleur blanche ; si c'est de l'eau douce qui est utilisée, les poteries obtenues sont de couleur rougeâtre. L'eau est versée dans une fosse de délayage et un travail assez délicat consiste à déposer régulièrement l'argile et l'eau. Lorsque la fosse est pleine, on laisse l'argile "boire" l'eau pendant deux ou trois heures. Le potier pénètre alors dans la fosse et pratique au pied un premier malaxage. L'argile est ensuite sortie de la fosse et disposée, par paquets, tout autour ; elle est égalisée, aspergée d'eau et couverte d'une mince couche de sable pour que la couche superficielle ne sèche pas trop rapidement. La masse d'argile reste ainsi abandonnée jusqu'au lendemain. L'eau en excès s'écoule et la pâte s'épaissit.

La pâte devenue liante est rentrée à l'atelier. Au bout de six jours, le potier marche la terre, opération qui consiste, selon une méthode très précise, à pétrir l'argile avec le pied. Cette opération se fait en deux ou trois fois (PL.2). La masse est, ensuite, débitée en blocs et jetée dans un coin de l'atelier.

III. L'ATELIER

C'est généralement un long parallélépipède d'une trentaine de mètres de longueur et d'une dizaine de large. La hauteur est variable, en principe plus de deux mètres. Les ouvertures sont sur le côté sud pour des raisons d'éclairage et vents dominants. Derrière une sorte de comptoir confectionné parfois avec des marbres provenant de ruines romaines voisines (5) se trouve l'installation rudimentaire des tours. Le sol est en terre battue. Chez les spécialistes des poteries vernissées, l'atelier contient en outre les cuves et les récipients destinés au broyage des oxydes et à l'émaillage. L'atelier est complété par le séchoir dont les dimensions varient en fonction de la production et de la capacité du four. Il y règne une pénombre humide, favorable à la dessiccation de l'argile. Les céramiques y séjournent plusieurs mois (PL. 3).

IV. LE TOURNAGE

Le tour est animé par les pieds de l'ouvrier qui a posé devant lui -sur le comptoir- les instruments nécessaires à son travail. Nous ne nous étendons pas sur l'aspect du tour ni sur l'outillage ; notre intention est d'y consacrer une étude spéciale. A Guellala, le potier qui confectionne de la petite céramique place son pain d'argile sur le tour et en fait une sorte de cône dont il utilise le sommet pour modeler son vase (PL.4). Ceux qui fabriquent de la grosse poterie utilisent un disque en terre cuite sur lesquels la poterie est montée à partir de gros colombins préparés sur le "comptoir". Pour certaines grosses poteries, on utilise des sortes de marmites ventrues et sans fond. Les poteries sont dirigées, après finition, dans les séchoirs, où elles séjournent plus ou moins longtemps en fonction de leurs dimensions.

V. LES FOURS

Les plus grands sont destinés à la cuisson des grosses poteries ; certains peuvent contenir jusqu'à 160 jarres. Les spécialistes de la petite poterie utilisent des fours de moindres dimensions. Les grands fours sont cependant considérés comme les plus économiques en raison de la rareté, et par conséquent de la cherté du combustible. Les fours sont toujours bâtis à proximité des ateliers. Ils sont confectionnés avec des briques pour lesquelles une argile alluviale -provenant des ruisselets voisins- a été spécialement recueillie. Il faut 500 à 5000 briques pour monter un four, suivant son volume. Notre Planche 5 nous évite une description détaillée du four dont la forme est très proche de certains types de la période romaine que nous connaissons à Lezoux ou à Roanne.

L'opération d'enfournement est généralement délicate. Elle est, en principe, réservée au patron de l'atelier. Chaque poterie est soigneusement calée avec des tessons (PL.6). Les poteries sont placées l'ouverture en bas lorsqu'elles sont fermées et l'ouverture en haut lorsqu'elles sont plates. Lorsque l'enfournement est terminé, on bouche les ouvertures qui ont permis l'opération au moyen de briques liées par de l'argile, afin d'éviter toute entrée d'air. L'ouverture de la chambre de chauffe est fermée par un mur en brique dans lequel trois ouvertures sont aménagées. Ces ouvertures sont ouvertes ou bouchées successivement pour la conduite du feu (6). Un premier feu assez faible dure environ un jour et une nuit. Puis l'intensité en est augmentée pendant trois jours et trois nuits. Un feu très intense est maintenu encore pendant vingt-quatre heures. Le potier surveille la fin de la cuisson en regardant par une ouverture la coloration de certains témoins. Le four est, ensuite obstrué et abandonné pendant plusieurs jours, dix ou quinze pour les grosses poteries. Commence alors le défournement.

VI. DEUX GRANDS TYPES DE FABRICATIONS

La poterie "harrâ sâ"

Ce sont les petites poteries très variées et dont les usages sont multiples : gargoulettes, petits vases ansés, lampes à huiles, keskês (7), plats creux, vases à boire, etc... Une mention spéciale est méritée par une pièce très connue, le derbûka qui sert de caisse de résonance à un instrument de musique à percussion, caractérisé par sa forme de vase à col long et base enflée. Sur le fond est tendue une peau de chevreau. C'est dans ces productions que le potier montre toute son habileté, soit dans le façonnage des pièces, soit dans leur cuisson (PL.7).

La poterie "jeffây" (8)

Elle exige une technique spéciale de fabrication. Le tour doit être particulièrement solide. Il est placé plus bas qu'un tour ordinaire. Compte-tenu de leurs dimensions, les pièces sont fabriquées en plusieurs fois et montées à partir de colombins. Les anses sont fabriquées au tour, découpées et placées. La nomenclature des poteries "jeffây" est plus réduite que celle des poteries "harrâ sâ". Elles sont toutes montées selon les mêmes principes (PL.8)

VII. L'ARTISAN

Le maître potier est propriétaire de son atelier. Il arrive même qu'il le soit de plusieurs. Quelques ateliers sont tenus par des patrons qui emploient des ouvriers salariés pour le façonnage des pièces. Certains tourneurs se louent à la journée. Le groupe type de travail se compose de quatre personnes : le patron et son assistant, le chamelier transporteur et son aide. Chacun a sa tâche bien précise. Après la vente, dont est responsable le patron, le tourneur et son assistant assurent le chargement des pièces achetées ; le chamelier et son aide s'occupent de leur transport.

Une coopérative a été créée en 1959 pour faciliter l'achat de matières premières et de combustible. Cette organisation permet également une rétribution des salariés à la morte-saison. La production peut ainsi être plus régulière et l'artisan, plus sûr du lendemain. En ce qui concerne l'écoulement des marchandises, l'exportation se fait, par l'intermédiaire de grossistes, vers l'Algérie et la Libye. Peu de potiers pratiquent la vente directe. Ils s'entendent avec l'acheteur sur une commande précise et commencent à travailler parfois en fonction de l'avance qui leur a été faite. Il leur est très difficile de préparer des stocks. Il semble que la coopérative, dans une certaine mesure, puisse remédier aux difficultés présentes, cherchant à solliciter l'aide gouvernementale.

Les potiers connaissent certaines formes d'aide mutuelle particulières à leur profession. Par exemple, lors de la construction d'un atelier, les voisins prêtent les bêtes de somme et la main-d'oeuvre. On fait volontiers appel aux voisins pour l'enfournement des grosses poteries. On prête du bois pour l'achèvement d'une cuisson.

Que dire encore des usages, des coutumes si vivaces dont certaines sont vraiment particulières aux producteurs de ces poteries et sur lesquelles nous aurons l'occasion de revenir.

EN GUISE DE CONCLUSION...

Le bénéfice que les archéologues peuvent tirer de ces comparaisons est immense. Nous avons encore la chance d'avoir sous les yeux des techniques qui, disparues de nos contrées depuis longtemps, sont des témoignages vivants de ce que fut un artisan, voire une industrie répandue, au sujet de laquelle nous nous posons encore beaucoup de questions. Il faut apporter beaucoup de prudence, nous le savons bien, à nos observations et ne pas tirer trop rapidement de conclusions. Cependant, il s'agit d'une grande leçon pouvant porter bien des fruits. Notre souhait, dans cette modeste étude, aura été d'attirer l'attention sur ces problèmes.

Il faut ajouter à tout cela les nombreux contacts humains avec les potiers de Nabeul, de Guellala ou les briquetiers de Kairouan. A chaque étape, l'accueil a été le même, simple, amical et devenant vite chaleureux. Nous avons pu ainsi vérifier, à Guellala, la majeure partie des faits avancés par Jean-Louis COMBES, repris et publiés par le R.P. André LOUIS dans un remarquable ouvrage : Les potiers de Djerba. Nous avons d'ailleurs tiré de cet ouvrage l'essentiel de cette note.

Nous tenons à remercier tout particulièrement M. Elghool JEMAA, potier de Djerba, pour sa patience à nous montrer son travail, ses techniques, son art.

Que notre enthousiasme ne nous fasse pas oublier les difficultés de ceux là qui, dans un pays de grande liberté ont l'avantage de créer encore, mais dans des conditions que bien peu de chez nous accepteraient... "Mie de misère", est le titre d'un recueil de poèmes (9) écrit par un jeune tunisien. Ces quelques vers qui en sont extraits nous ramènent à la réalité :

*"Mes doigts se multiplient - mes doigts épais
Puis tombent de chômage
J'entends partout crier : du pain, du blé, de l'orge.
J'entends partout mendier la femme qui se donne
Mais le ciel reste loin..." (10)*

ROBERT PERICHON

NOTES

1. J.L. COMBES et A. LOUIS, *Les potiers de Djerba, Centre des arts et traditions populaires*, Tunis, 1967.
2. L'ensemble des informations qui suivent concernent plus particulièrement les potiers de Djerba. Il existe naturellement des similitudes avec les techniques et les productions de Nabeul, mais aussi des variantes.

3. Environ 20 décalitres.

4. Le millime correspond approximativement à notre centime actuel, avec une légère plusvalue.

5. L'ancienne Meninx, actuellement El Kantara.

6. Dans une autre étude. Pour le moment, quelques documents nous font défaut, mais il nous sera bientôt possible de préciser le détail de toutes ces opérations.

7. Couscoussier.

8. Le terme désigne la poterie de grand calibre, non vernissée.

9. Mehdi MISSAOUI, *Mie de misère...*, Tunis, 1973.

10. Op. cit., Afrique pétrifiée.

BIBLIOGRAPHIE

Des bibliographies très complètes existent, mais leur accès est souvent difficile. Les ouvrages ci-dessous sont simplement indicatifs.

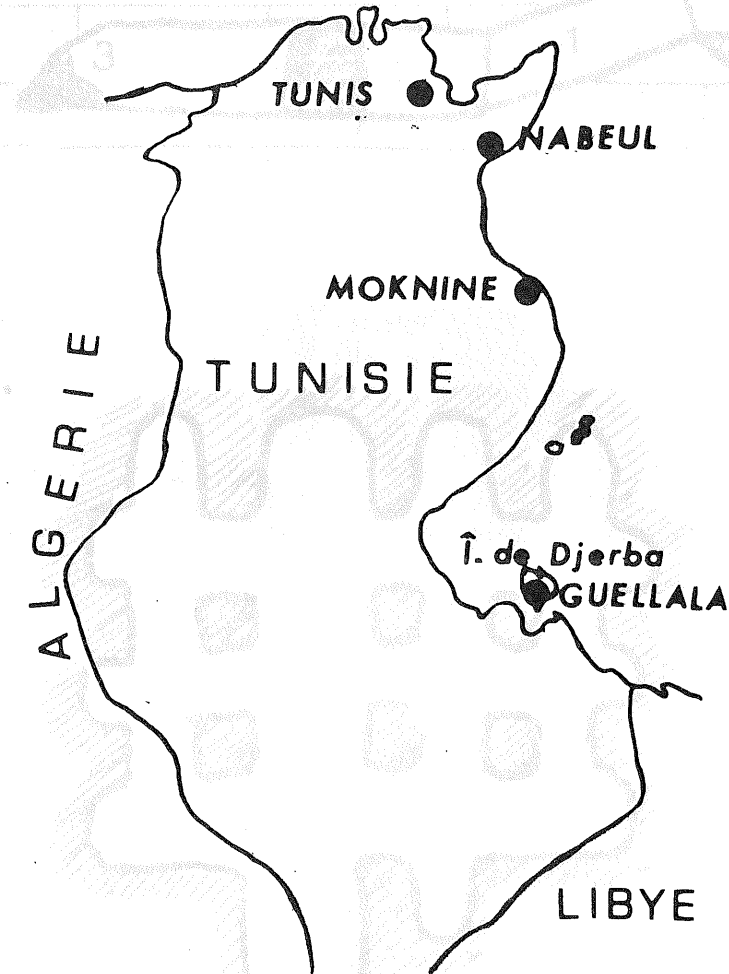
VAN GENEP A., *Les poteries kabyles*, dans *Etudes d'ethnographie algérienne*, Paris, E. LEROUX, 1911.

LISSE P. et LOUIS A., *Les potiers de Nabeul*, IBLA, Tunis, 1956.

SETHOM HAFEDH, *Les artisans potiers de Moknine*, dans *la Revue Tunisienne des sciences sociales*, Tunis, 1964.

TLATLI SLAHEDINE, *Djerba et les djerbiens*, Tunis, 1942.

Nous avons déjà cité dans nos notes l'important ouvrage de COMBES et LOUIS, *Les potiers de Djerba*.



TUNISIE Principaux centres de production de céramique tournée.

3. Niveau de base.

4. La surface correspond approximativement à notre système de base, dans une coupe verticale.

5. L'ancienne Tunisie, approximativement El Kautera.

6. Dans une autre coupe, voir le document qui se trouve dans le dossier de l'Institut de l'Égypte.



7. Niveau de base.

8. La surface correspond approximativement à notre système de base, dans une coupe verticale.

9. L'ancienne Tunisie, approximativement El Kautera.

10. Dans une autre coupe, voir le document qui se trouve dans le dossier de l'Institut de l'Égypte.

TUNISIE République tunisienne de production de céramique tournée.

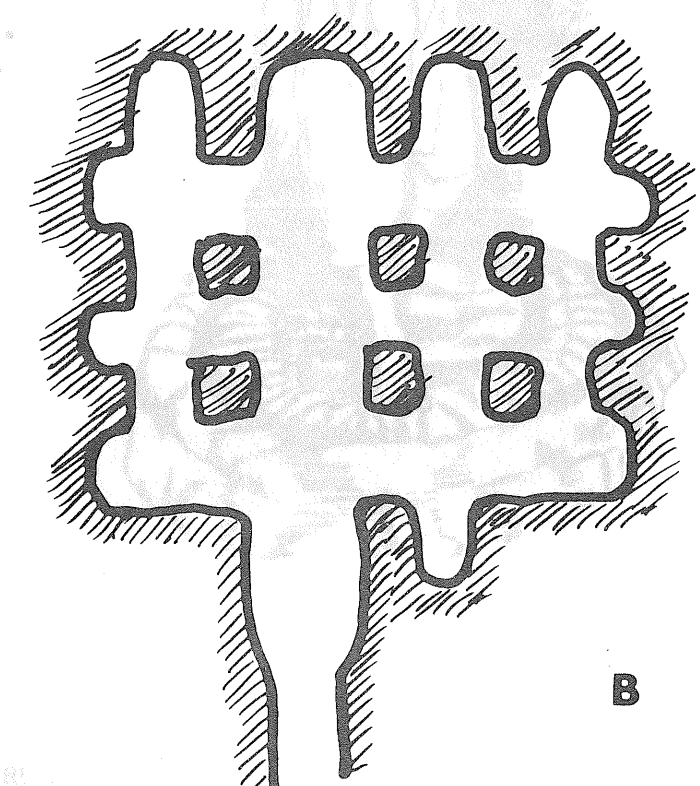
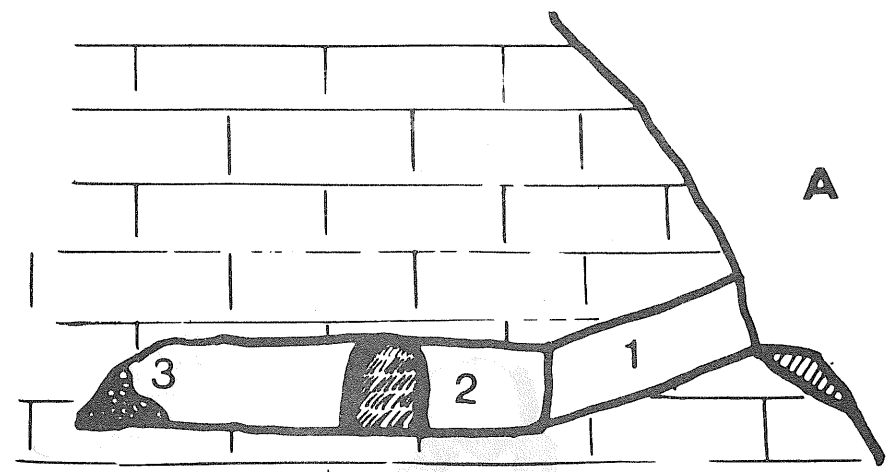


PLANCHE 1

Coupe et plan d'une carrière à Guellala (Djerba).

A. COUPE 1. entrée 2. galerie 3. front de taille.

B. PLAN

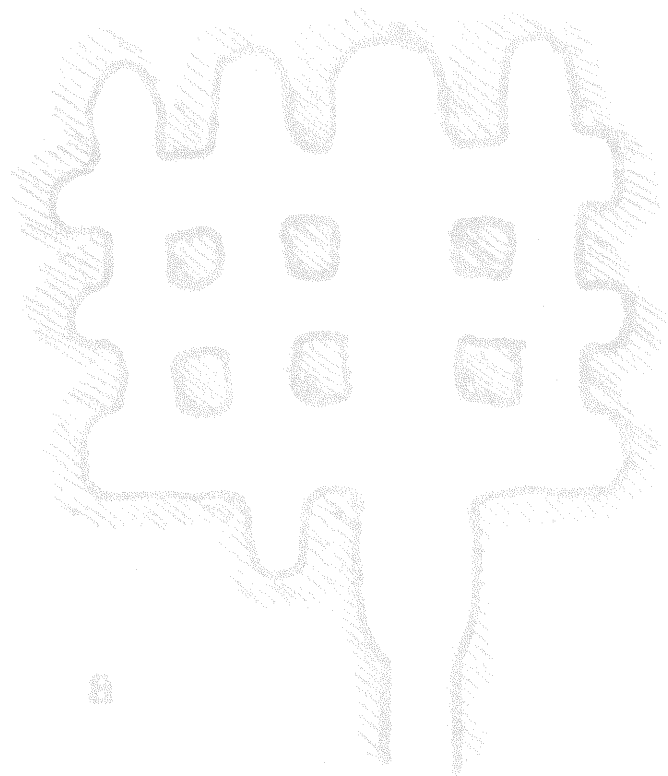


PLANCHE 1
 Coupe et plan d'une voûte à double arcade (Jardai)
 A. Coupe B. Plan
 C. Plan de la voûte D. Plan de la base



PLANCHE 3
 Le escomat, construit en pierres et brique, sur un socle de briques pilées. Dessin de Colette GRANJON.

PLANCHE 2
 Sur une aire propre, le marchage de l'argile.
 Dessin de Colette GRANJON.



PLANCHE 2
 Le vase en argile, le vase en argile, le vase en argile.
 Le vase en argile, le vase en argile, le vase en argile.

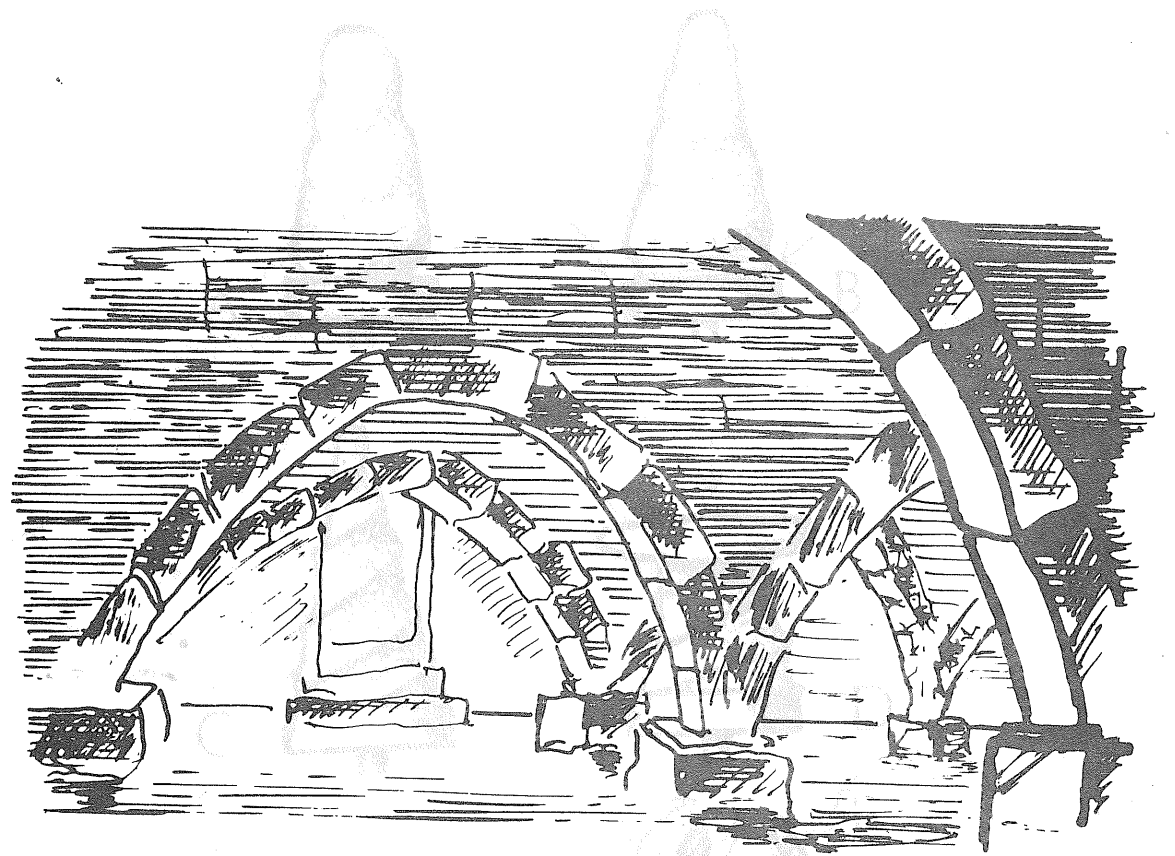


PLANCHE 3

Le séchoir, construit en pierres et formant une série d'arches pittoresque. Dessin de R. PERICHON.

PLANCHE 4

Le montage de l'épave de la tour de la tour de la tour.

- A. Pain d'argile placé sur la tour.
- B. Le pain d'argile est appuyé sur le tour.
- C. Centrage du pain d'argile.
- D. Début de l'évacuation.
- E. Ébauche en coupe.
- F. Le vase prend forme (coupe).

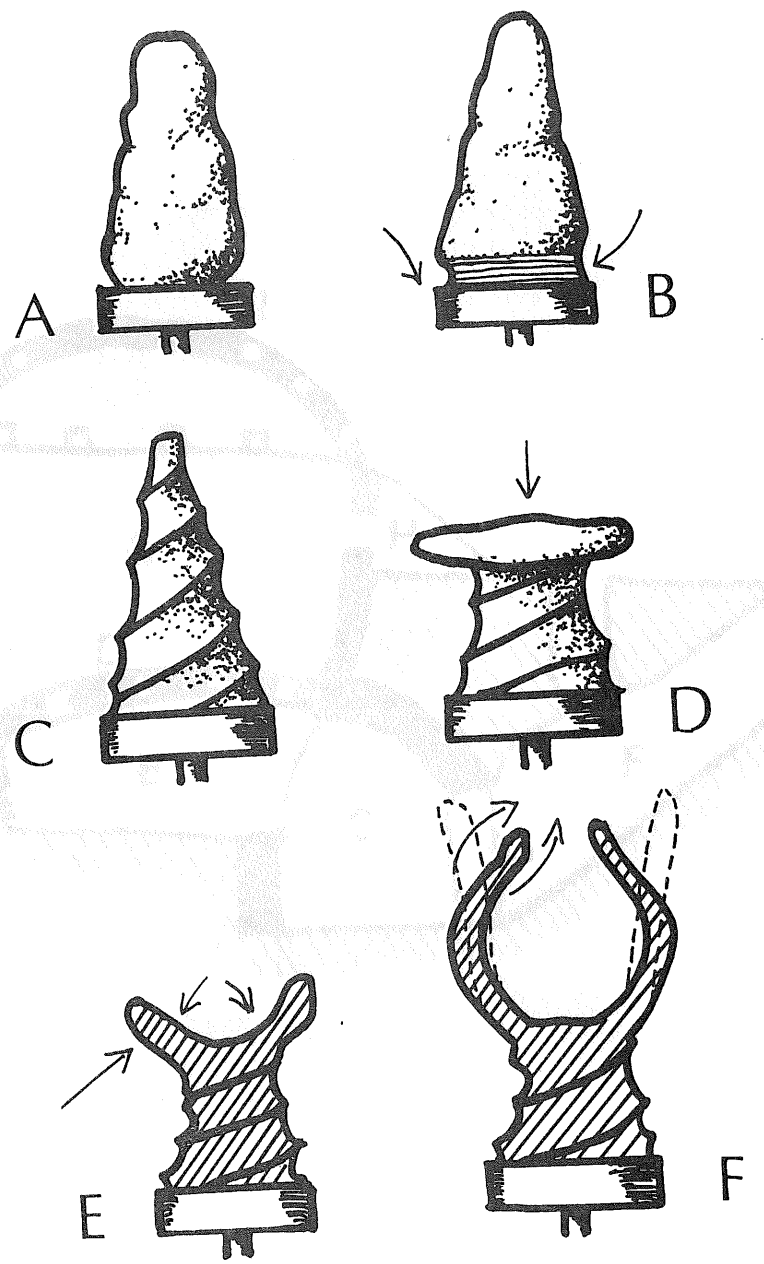
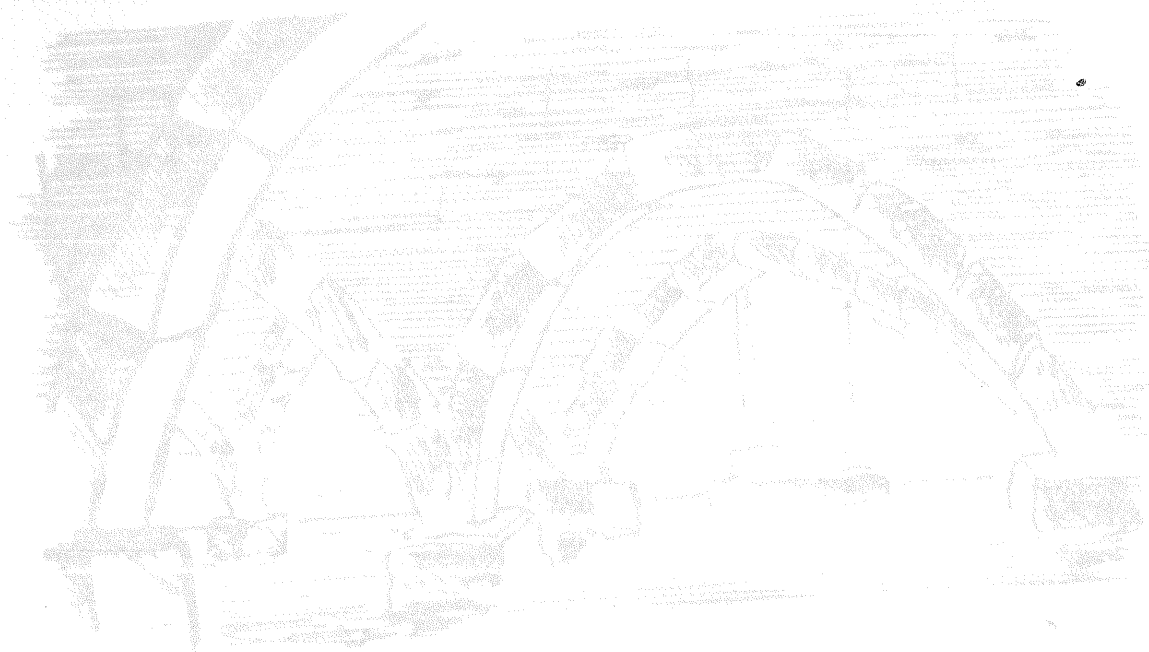


PLANCHE 4

Le montage de l'ébauche (d'après COMBES et LOUIS).

- A. Pain d'argile placé sur le tour.
- B. Le pain d'argile est assujettit sur le tour.
- C. Centrage du pain d'argile.
- D. DÉbut de l'ébauche.
- E. Ebauche en coupe.
- F. Le vase prend forme (coupe).

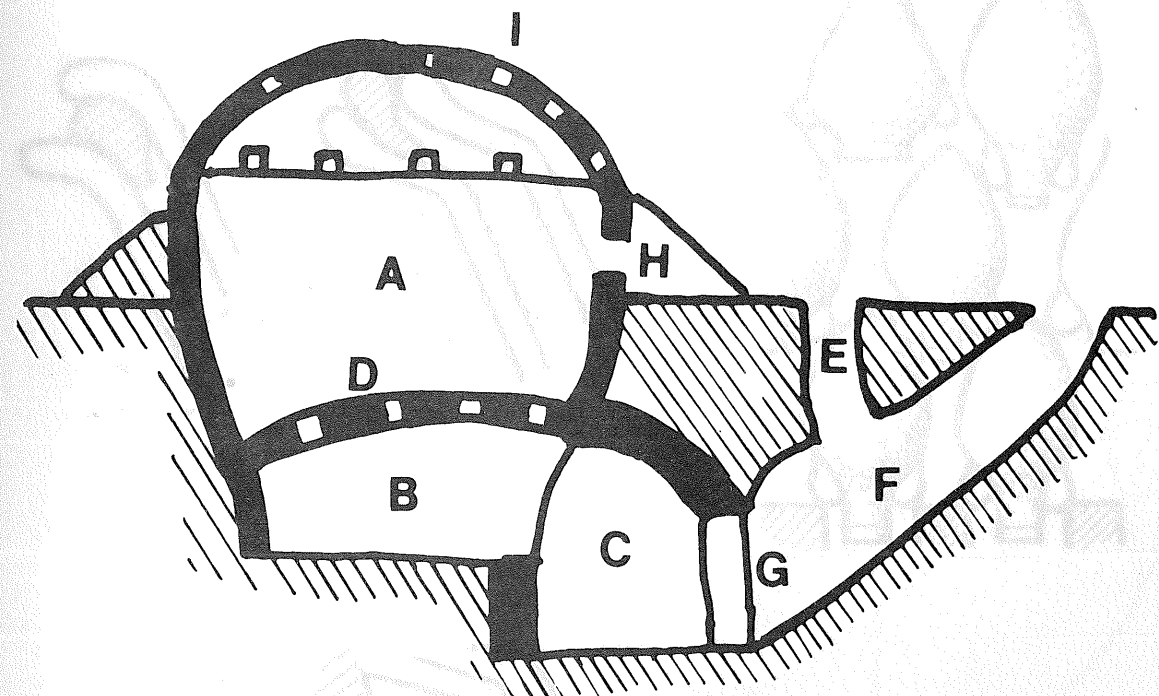
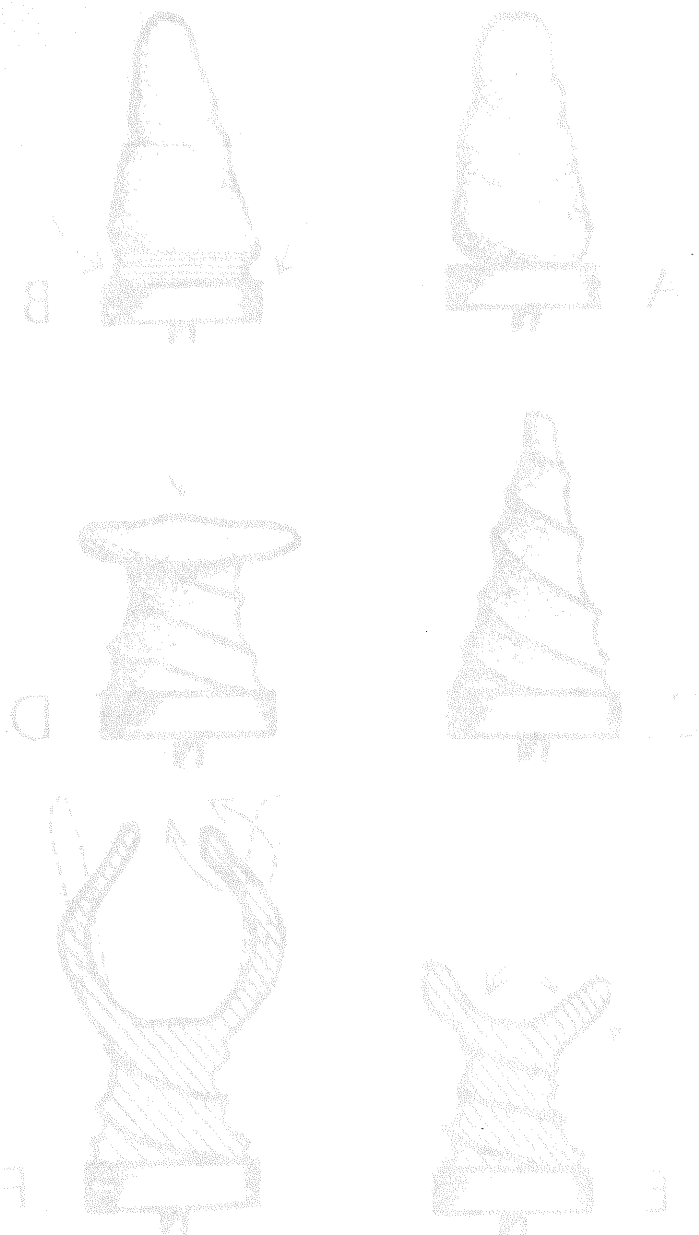


PLANCHE 5

Coupe schématique d'un four de potier, d'après COMBES et LOUIS.

- A. Chambre de cuisson.
- B. Plate-forme.
- C. Chambre de feu.
- D. Sole.
- E. Passage du combustible.
- F. Accès à la chambre de feu.
- G. Porte de la chambre de feu.
- H. Porte d'enfournement.
- I. Ouvertures pour le tirage.

le coupage de l'épave...
 le vase grand forme (coupe)...

PLANCHE 5
 d'après COMBES et LOUIS

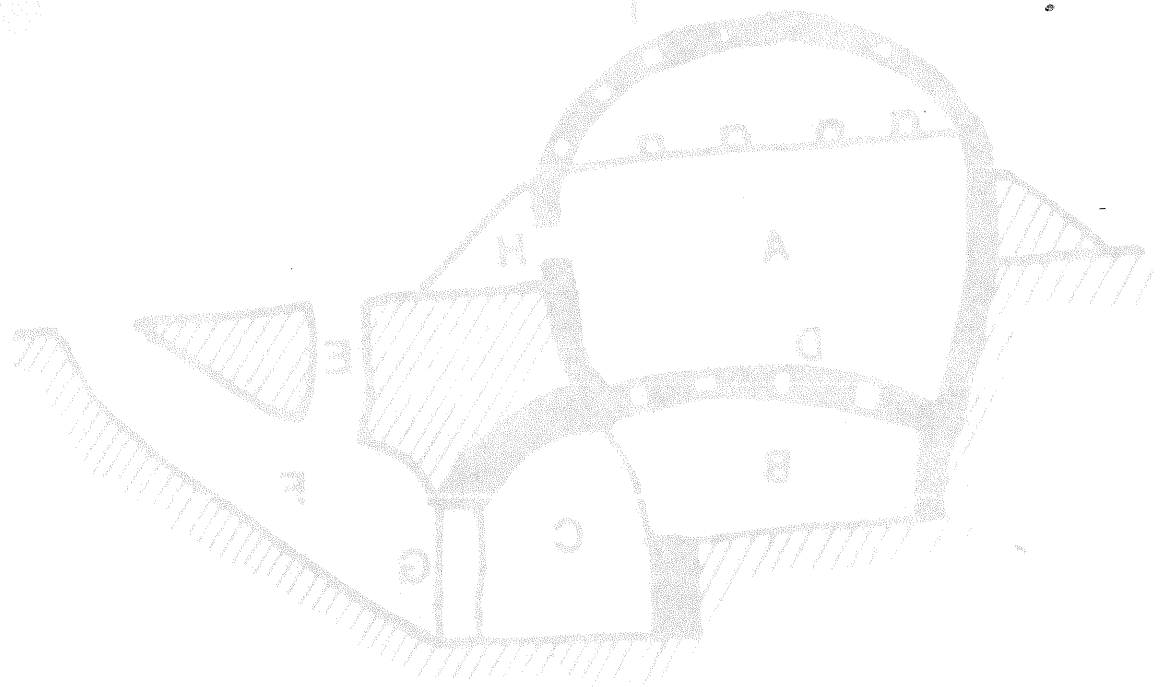


PLANCHE 5
 Coupe schématisique d'un four en poterie, d'après COMBES et LOUIS.

1. Chambre de cuisson.
2. Plateforme.
3. Chambre de feu.
4. Voies.
5. Traverse en briques.
6. Accès à la chambre de feu.
7. Porte de la chambre de feu.
8. Porte d'entretien.
9. Ouverture pour le tirage.

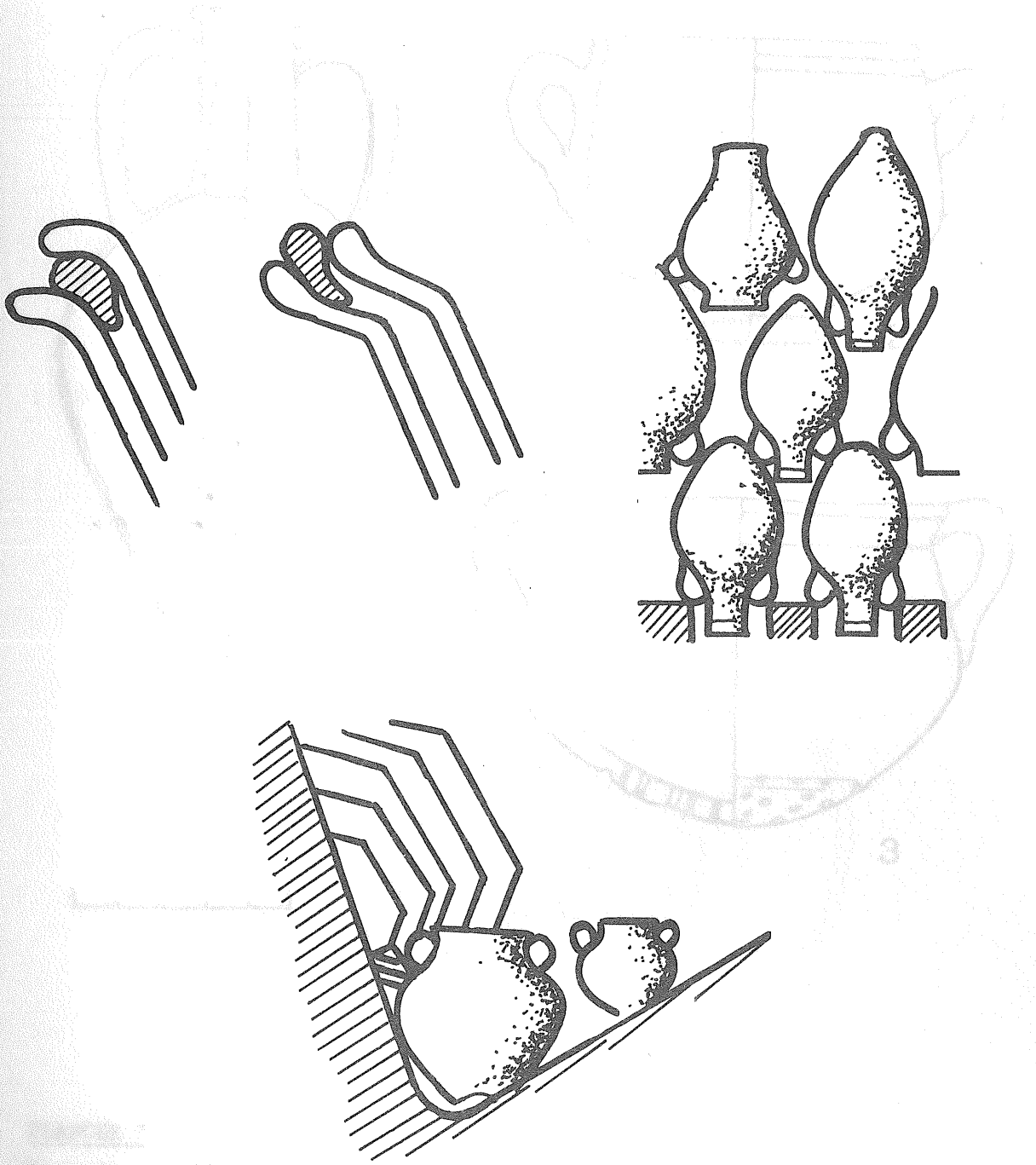


PLANCHE 6
 Mise en place et calage des céramiques dans le four (d'après COMBES et LOUIS).

1. Pose de la céramique sur la tablette.
 2. Déplacement de la céramique pour la centrer sur la tablette.
 3. État du four chargé de céramiques.

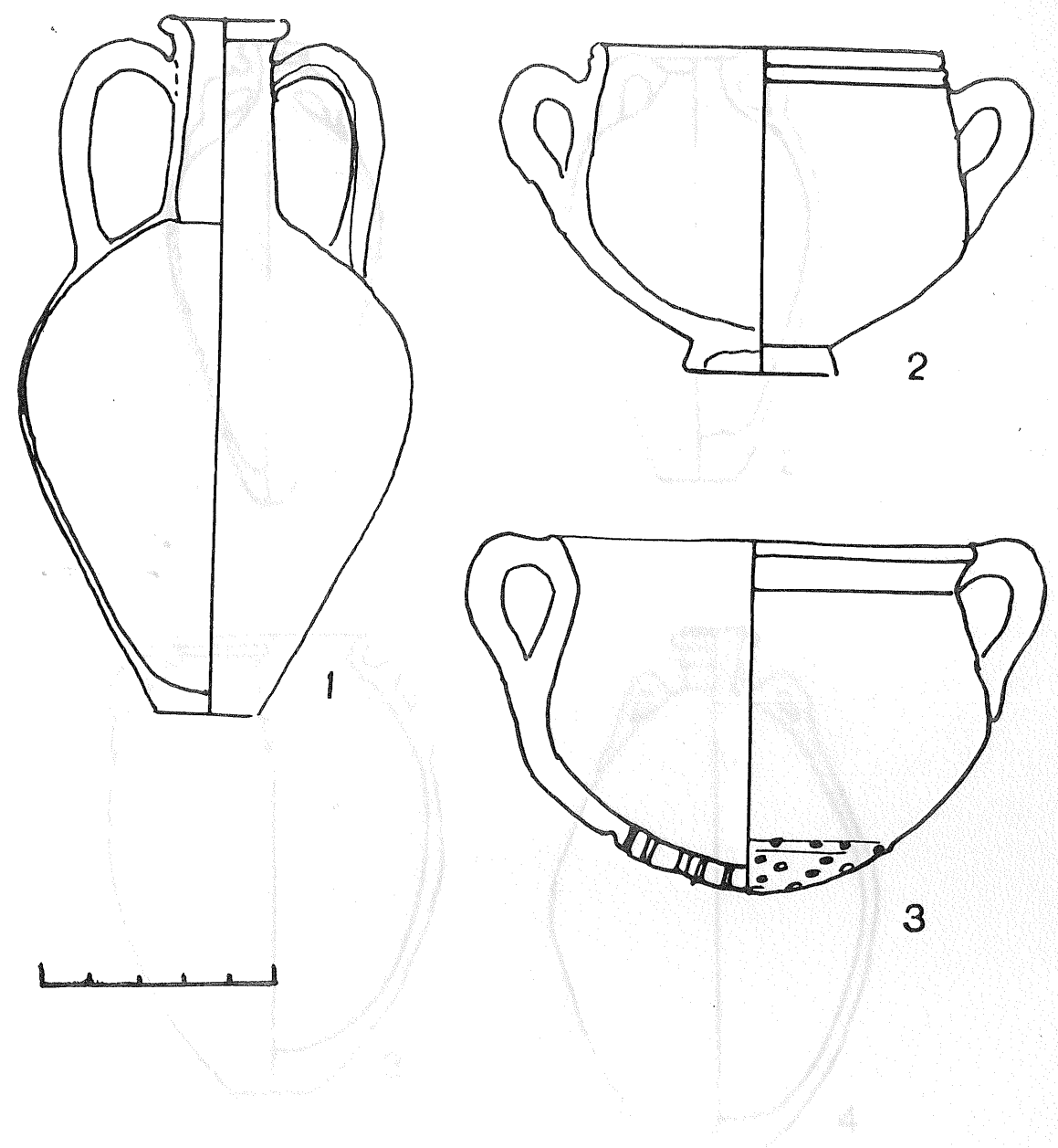
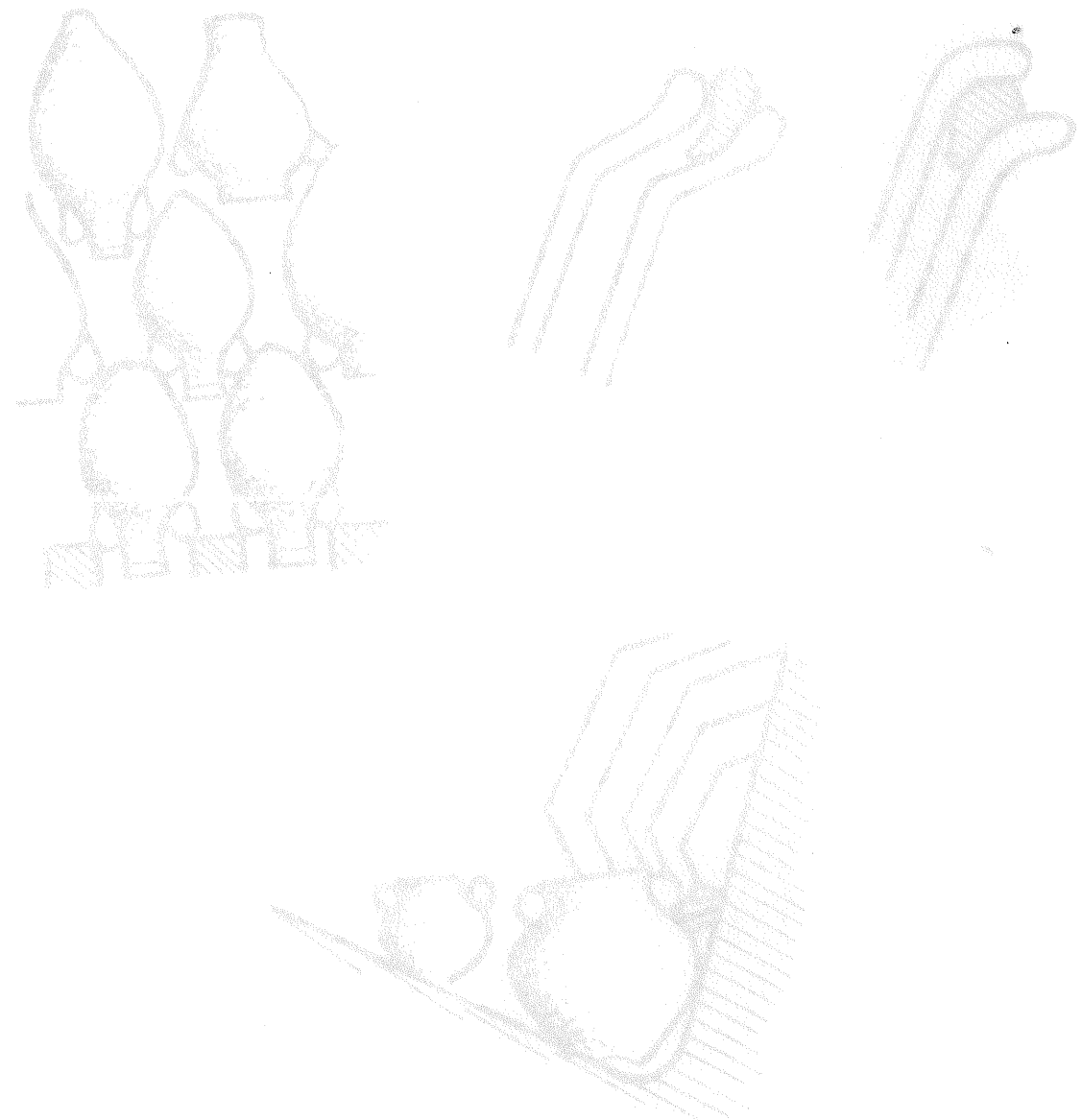


PLANCHE 7

Poterie harrâša.

1. Barrâda kbîra bu kerš ; récipient à eau et à huile.
2. Dâgra bu ĩmânya ; peut servir à transporter la nourriture aux champs (pour une seule personne).
3. Keskês ; couscoussier.

PLANCHE 7
 Musée de la Ville de Tunis
 1950

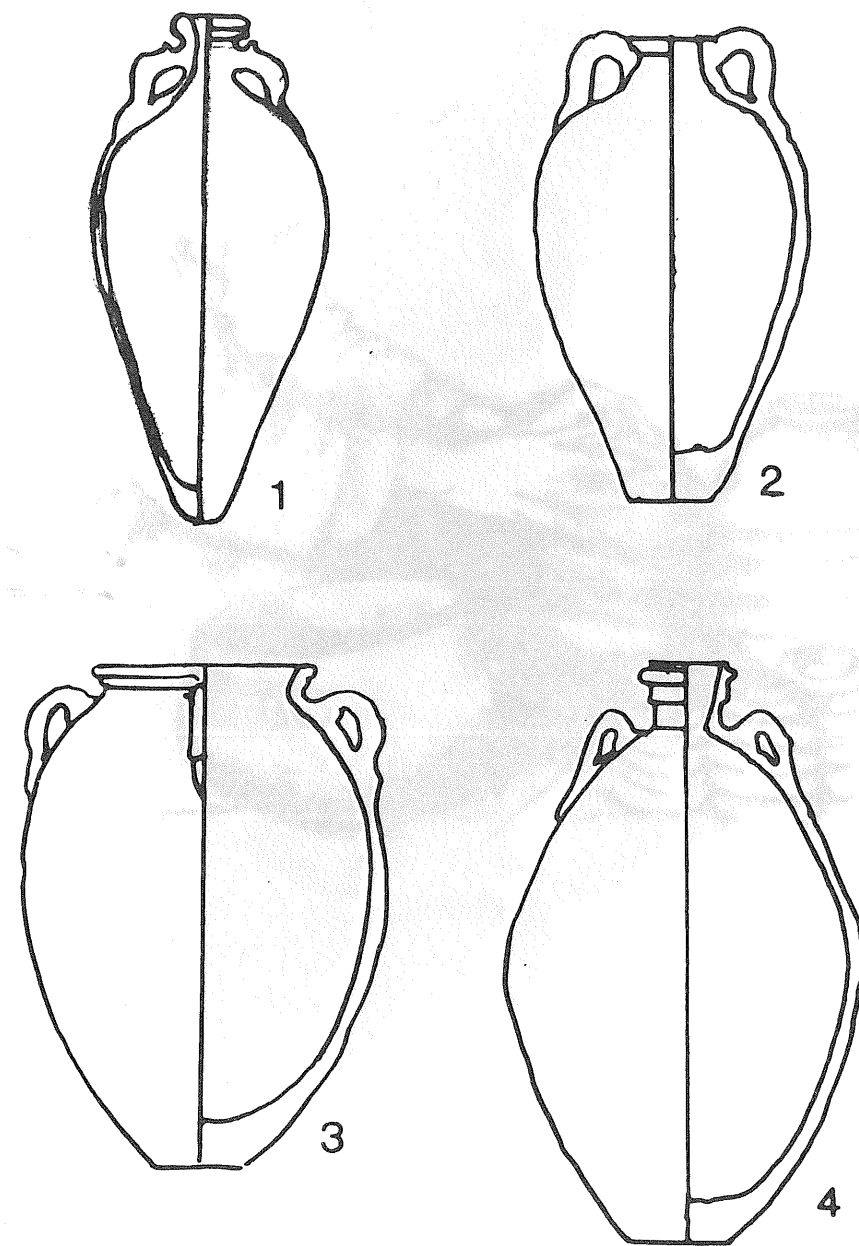
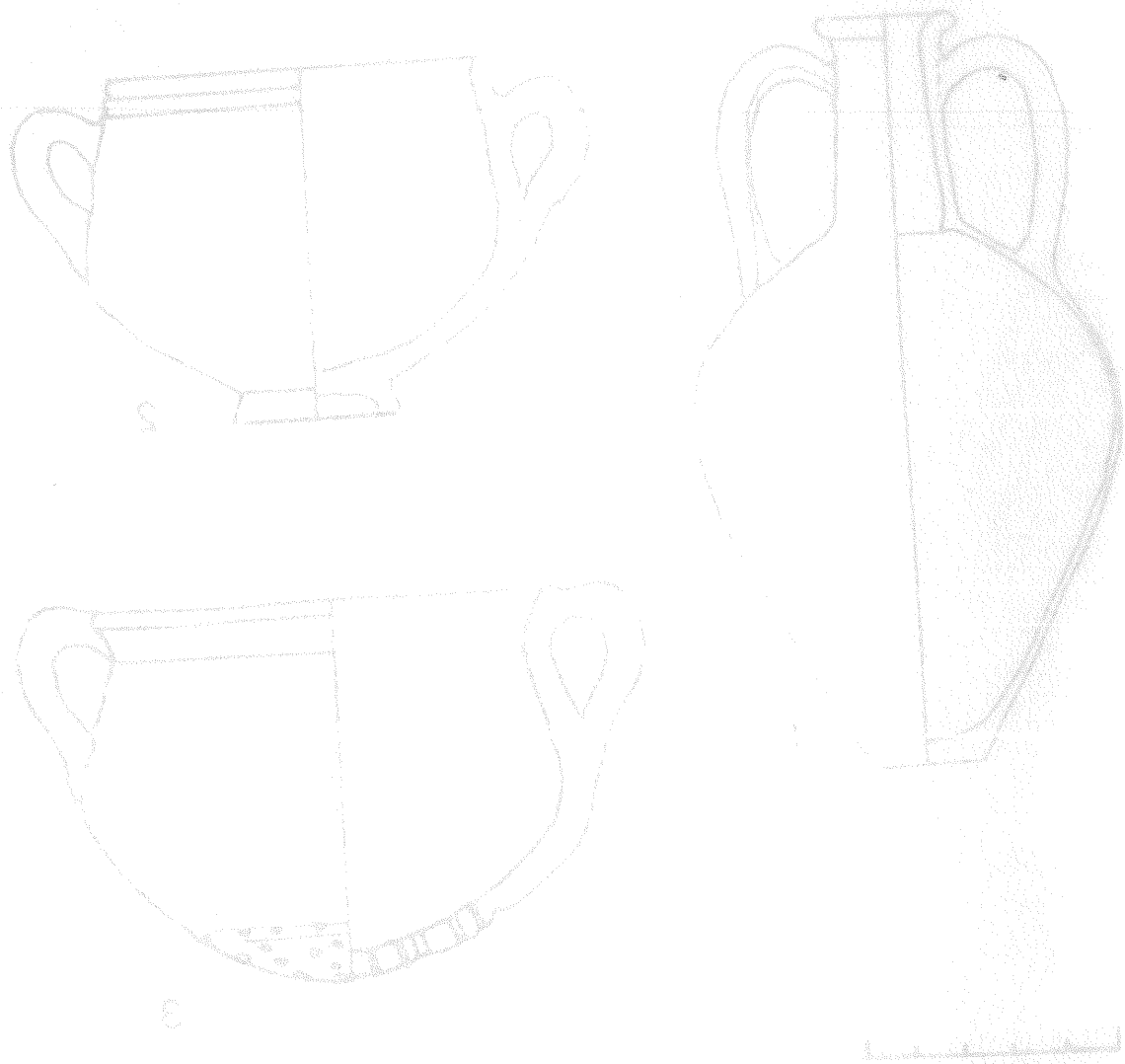


PLANCHE 8

Poteries Jeffay.

1. Temnî kbîr ; récipient à huile, hauteur 80 cm.
2. J̄rîba kbîra bu wîbtîn - Sert à stocker les céréales, la semoule, etc..., hauteur 1 m, capacité, 90 à 100 l.
3. Hâbya bjâwîya ; coffre à vêtements, hauteur 80 cm, capacité : 150 l.
4. Sefrî/amiris ; sert à contenir de l'eau ou de l'huile, hauteur 1,15 m à 1,25 m, capacité : 200 l.

PLANCHE 8
Poteries Jeffay.

1. Temnî kbîr ; récipient à huile, hauteur 80 cm.
2. J̄rîba kbîra bu wîbtîn ; sert à stocker les céréales, la semoule, etc..., hauteur 1 m, capacité, 90 à 100 l.
3. Hâbya bjâwîya ; coffre à vêtements, hauteur 80 cm, capacité : 150 l.
4. Sefrî/amiris ; sert à contenir de l'eau ou de l'huile, hauteur 1,15 m à 1,25 m, capacité : 200 l.

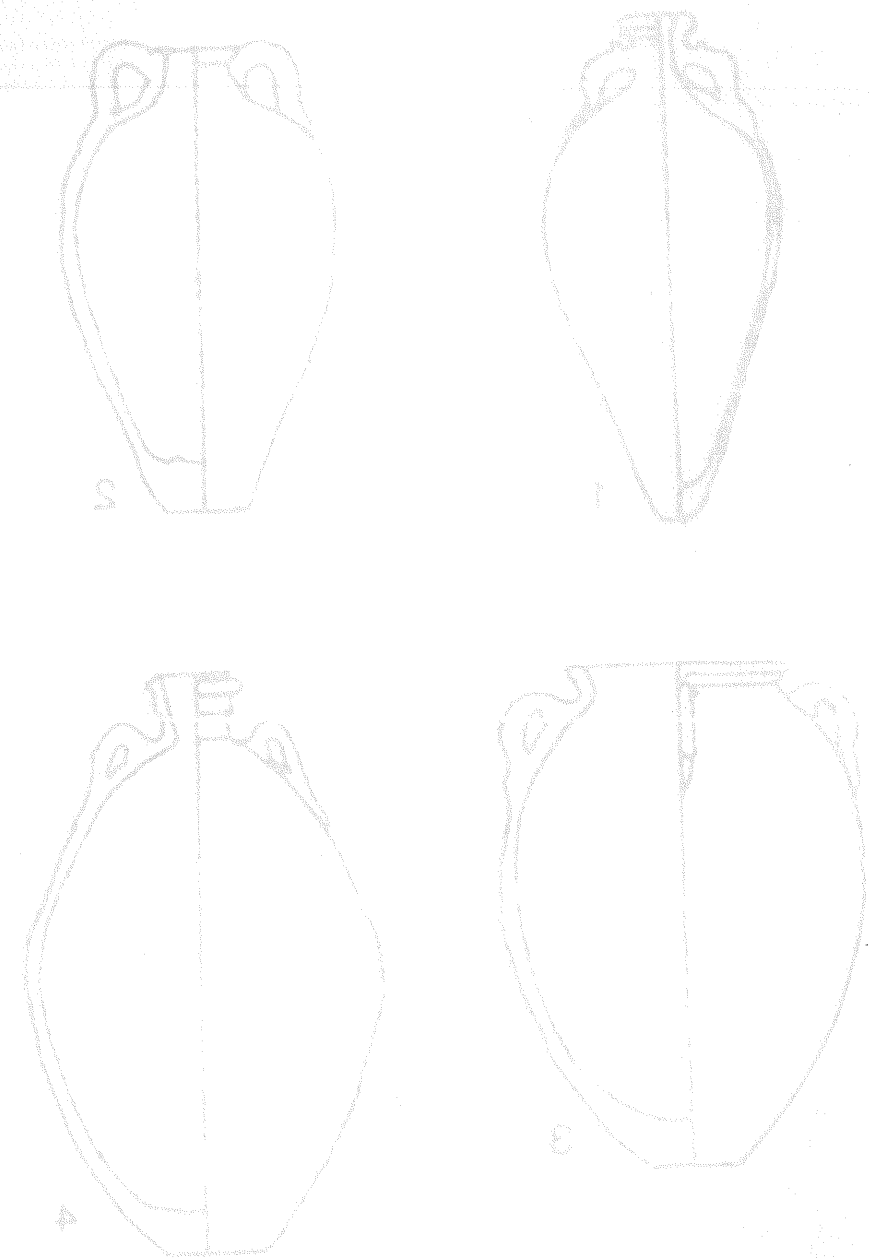


PLANCHE 9
poteries latines

1. Type de coupe à pied - sert à stocker les céréales, la semence, etc. Hauteur : m, capacité, 90 à 100 l.
 2. Type de coupe à pied ; coller à vêtements, hauteur 30 cm, capacité : 150 l.
 3. Type de coupe à pied ; sert à contenir de l'eau ou de l'huile, hauteur 1,15 m à 1,25 m, capacité : 200 l.



PLANCHE 9

Exemple d'une particularité technique : le potier place un pied en couronne sur un fond de coupe. Les "couronnes" sont préparées à l'avance, ainsi que les panses des coupes. Ces deux pièces sèchent séparément et sont ensuite ajustées. Remarquer la "forme" sur laquelle est placée -à l'envers- la panse de la coupe.
 Dessin de Colette GRANJON.



PLANCHE 9

Exemple d'une poterie traditionnelle
 en colonne sur un fond de "coupons"
 ainsi que les panes des "coupons"
 annule ajustées. Remarque la "forme"
 la panse de la coupe. sur laquelle est placée
 Dessin de Colette GRANJON.



PLANCHE 10

Le décorateur trace des filets sur la panse d'une poterie.
 Le vase est placé sur le tour animé d'un mouvement assez lent de rotation.
 Le pinceau est approché lentement du récipient. Cette technique permet
 d'obtenir des bandes colorées horizontales très régulières.
 Dessin de Colette GRANJON.