

## UNE PRODUCTION ORIGINALE DE L'ARTISANAT D'AGADEZ : LES BOÎTES EN PEAU NON TANNÉE DITES « BATTA »

Agadez possède un artisanat très vivant et se distingue, en ce domaine, par certaines productions qu'on ne retrouve pas ailleurs au Niger, en particulier celle des boîtes en peau brute épilée, appelées *batta* (plur. *battochi*) en langue hausa, et *albattan* en langue tamacheq de l'Air.

A Agadez, 6 familles se livrent actuellement à la fabrication de ces boîtes et résident toutes au quartier Obitara, au sud de la ville. Les chefs de famille sont des marabouts et les gens d'Agadez les appellent *Maï batta* ou *Maï battochi*.

La description détaillée de la fabrication des boîtes en peau qui va suivre a été faite à la suite d'observations répétées et minutieuses rendues possibles grâce à l'obligeance du maître Adillo, vieillard d'environ 70 ans, qui est considéré comme le meilleur artisan en *batta* et fait, en quelque sorte, figure de chef de la corporation. C'est un Noir, de langue hausa, et il est difficile de le rattacher à une ethnie précise, comme d'ailleurs beaucoup d'habitants de la ville qui sont le produit d'un long brassage de populations diverses, cependant à prédominance hausa et touareg.

Avant d'aborder le travail de fabrication proprement dit, il convient de donner des précisions sur les noms attribués à ces boîtes appelées improprement *batta* dans leur ensemble.

*Batta* : désigne plus précisément la boîte de forme ovoïde de grande taille.

*Chouchana* : modèle de même forme, mais plus petit.

*Tandou* : désigne les boîtes presque sphériques.

De ces 3 modèles, les fabricants en font des boîtes gigognes dont la plus petite atteint 3 cm de hauteur.

*Koutoumbi* : celles-ci sont assez difficiles à décrire ; ce sont des *batta* dont le couvercle est agrémenté de 2, 3 ou 4 petites boîtes disposées symétriquement sur ses côtés, et d'une boîte un peu plus grande à son sommet ; il y en a d'autres dont le couvercle est surmonté d'une petite boîte, mais dont les côtés de ce dernier portent 4 très petites anses décoratives (le couvercle de la boîte sommitale en porte 5).

*Kambou fitila* : désigne la double boîte formée de 2 *batta* superposées, le couvercle de la boîte inférieure réuni au fond de la boîte supérieure par un col étroit central et 4 « colonnettes » disposées symétriquement autour d'elle. Cela donne, *grosso modo*, l'apparence de certaines lampes à pression d'où son nom *kambou fitila* : litt. ceinture de la lampe, en l. hausa.

*Kounkourou* : désigne spécialement la boîte aplatie, en forme d'amande (*kounkourou* : tortue, en l. hausa).

*Sandouki* : désigne les boîtes aplaties, de formes

variées : rectangulaires, triangulaires, polygonales..., selon l'imagination de l'artisan (*sandouki* : caisse, caissette en l. hausa).

### FABRICATION DES « BATTA ».

On distingue plusieurs stades :

#### 1. Préparation de la peau.

La matière première est la peau de bœuf ou de cheveau séchée, épilée et non tannée (les peaux de mouton ou de chèvre seraient trop minces). Toutes les parties de la peau peuvent être utilisées. Une opinion tenace, répandue même à Agadez, voudrait faire croire que les boîtes sont fabriquées avec la peau des mamelles de chamelles ; il n'en est rien et tous les artisans peuvent le confirmer.

La peau est épilée par grattage, puis écharnée et mise à tremper dans de l'eau pendant 2 jours.

#### 2. Confection du moule en terre.

Pendant que la peau trempe dans l'eau, l'artisan pétrit de l'argile débarrassée de tout caillou et en fait une pâte ferme qu'il façonne d'abord en boules ; puis il parfait la forme arrondie ou ovoïde de la manière suivante : tenant la boule de la main gauche, il tapote l'argile à petits coups et sur toutes les faces avec une sorte de palette rectangulaire taillée dans une planche de bois blanc ; elle porte à son extrémité un évidement légèrement concave et rond : c'est cette partie qui frappe la terre et la modèle ; l'artisan en utilise plusieurs de tailles variables selon la grosseur du moule qu'il désire. La terre utilisée et, par extension, le moule portent le nom de *laka tandaé* (de *laka* : terre argileuse en l. hausa, et *tandaé*, plur. de *tandou* : boîtes de peau).

Pour faciliter le démoulage qui se fait en cassant le moule, ce dernier est évidé quand la terre est encore légèrement humide ; voici comment procède l'homme : il commence par découper avec une lame de fer tranchante le fond légèrement aplati du moule en une épaisse rondelle qu'il range de côté ; puis avec le même instrument, il enlève toute la terre du centre en laissant aux parois de 1 à 3 cm d'épaisseur selon le modèle ; puis le fond est remis soigneusement à sa place et recollé avec un peu de glaise. Le moule est mis à sécher un jour durant.

### 3. Modelage de la peau sur le moule.

L'artisan frotte d'abord soigneusement la surface du moule dans un récipient contenant une terre calcaire blanche réduite en poudre (ramassée au sud de la ville près de l'aérodrome) ; cet enduit sec empêchera la peau mouillée d'adhérer à la glaise et facilitera le démoulage. Puis il prend un morceau de peau qu'il tire de l'eau, l'essore et l'étale sur une large pierre plate et lisse, et la gratte pour enlever les derniers vestiges de poils et de chair ainsi que les lambeaux de peau superflus : il utilise, pour ce dernier travail, une sorte de tranchet de forme spéciale, composé d'une lame de fer à tranchant courbe et d'un manche de bois court ; l'outil est tenu le manche appuyé sur la paume de la main, les doigts tenant la lame à l'horizontale et appuyant dessus : pour gratter, la lame est presque à plat ; pour tailler, elle est tenue un peu en oblique.

Le modelage de la peau se fait en 2 étapes : la boîte (A), puis le couvercle (B). Voici le modelage d'une grosse *batta* :

— l'artisan prépare, comme il est dit plus haut, une bande de peau de 10 à 12 cm de large et l'applique étroitement sur les côtés du moule, laissant à découvert la partie supérieure conique et la partie centrale presque plate du fond. La peau est lissée avec les mains pour éviter les bulles d'air et les plis inutiles ; puis le fond est recouvert avec une partie des déchets obtenus par le grattage, et sur le tout est appliquée une pièce de peau arrondie aux bords très amincis, de sorte que le raccord entre le fond et la peau des côtés soit invisible après séchage d'une à deux heures ;

— avant d'appliquer la peau de la partie B, la pointe conique du moule est frottée de poudre calcaire ; les bords de la partie A séchée sont coupés bien droit au tranchet et enduits d'un peu de graisse pour éviter qu'ils ne collent à la peau de B qui les recouvrira de 2 à 3 cm. Cette dernière est bien étirée en tous sens pour épouser parfaitement la forme du moule ; les bords sont ensuite liés d'une lanière souple en feuille de palmier doum pour éviter le retrait de la peau au séchage ; celui-ci dure une journée à l'ombre ; les bords du couvercle sont taillés bien en rond au-dessous de la ligature.

Dans le modelage des boîtes de petite taille, la partie A est faite d'une seule pièce de peau recouvrant à la fois le fond et les côtés. Pour celui des boîtes plus grandes, la partie A est faite de deux pièces de peau : côtés d'abord, fond ensuite, comme cela vient d'être décrit.

### 4. Décoration et teinture des boîtes de peau.

Cette partie du travail est réservée aux femmes des fabricants de *batta*. La décoration rappelle de loin la technique du *batik* utilisée en décoration des tissus : on applique sur les couvercles des boîtes un décor fait de fils de cire, puis on baigne la boîte dans une teinture : après séchage, la cire est enlevée et les motifs

décoratifs apparaissent en clair, de la teinte de la peau parcheminée, sur un fond rouge-brun.

Voici les détails du procédé :

— la femme tient sur ses genoux une planchette sur laquelle elle confectionne les fils de cire : elle fait rouler une petite boule de cire entre la surface légèrement convexe d'une rondelle de calebasse et la surface plane de la planchette, et la boulette devient peu à peu un petit boudin qui, en s'étirant et s'amincissant de plus en plus, se transforme en un fil régulier de longueur variable, allant jusqu'à une trentaine de centimètres et plus ;

— l'opératrice tient la boîte appuyée sur ses jambes croisées ; la main gauche tient le fil et le guide tandis que la main droite applique le fil sur la peau parcheminée en le faisant adhérer d'une légère pression des doigts ; le fil de cire est coupé d'un coup d'ongle quand besoin est ; ce sont d'ailleurs les pouces qui jouent le rôle le plus actif dans l'étalement des fils de cire. Ce travail se pratique, si possible, par un jour ensoleillé à l'air libre, car la chaleur favorise l'adhésion de la cire sur la peau.

La décoration consiste uniquement en motifs géométriques très variés : lignes droites, courbes, en dents de scie ; spirales, cercles, triangles, points, losanges, chevrons, croix... et de nombreuses combinaisons de ces éléments entre eux. Seule l'appréciation visuelle de l'opératrice compte pour répartir harmonieusement et symétriquement les motifs de décoration ; en ce domaine, l'habileté de certaines femmes est remarquable et mérite d'autant plus d'être signalée que la très grande majorité de la production, destinée surtout à être exportée dans les oasis du Sud algérien, est extrêmement médiocre du point de vue décoratif.

— La décoration achevée, la boîte est posée dans un vieux canari de terre cuite dont le fond est rempli de teinture liquide qui est celle utilisée par les tanneurs pour teindre les peaux en rouge (elle est obtenue en faisant macérer dans de l'eau des tiges de sorgho séchées et pilées) ; elle est arrosée de ce liquide avec une louche jusqu'à imprégnation de toutes les parties de la peau non couvertes de cire ; la boîte est ensuite retirée et mise à sécher une vingtaine de minutes ; enfin la cire est enlevée avec un chiffon laissant apparaître en clair la décoration.

### 5. Démoulage des boîtes.

L'artisan tient la boîte dans la main gauche et en frappe le pourtour à petits coups secs avec un caillou poli tenu de la main droite ; le moule évidé ne tarde pas à se fendre et à se briser en morceaux à l'intérieur de la boîte ; le couvercle se détache et la terre est enlevée.

Pour démouler les boîtes de petite taille dont le moule n'est pas évidé, l'homme frappe celles-ci à petits coups contre la grande pierre plate, exactement comme on ferait d'un œuf dur pour en détacher la

FIG. I. — Modelage du moule :

- a) Bloc d'argile ovoïde *laka tандаэ* et spatule de bois servant à le modeler.
- b) Le fond aplati est coupé suivant le trait.
- c) L'intérieur est vidé et le fond est remis à sa place et fixé avec de l'argile.

fig. I

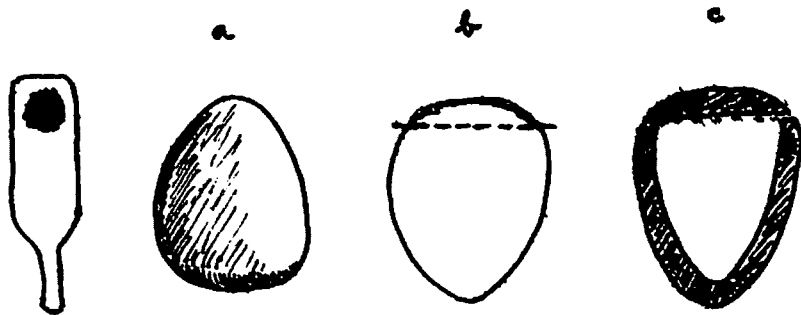


FIG. II. — Modelage de la peau sur le moule :

- a) Une bande de peau est modelée sur la partie la plus large du moule et en partie sur le fond.
- b) 1 : Le fond, restant à découvert, est bouché avec des lambeaux de peau bien aplatis.
- b) 2 : Un morceau de peau circulaire recouvre ensuite ces déchets et se raccorde à la bande de peau déjà posée.
- c) Après séchage de a et b, un autre morceau de peau recouvre la partie pointue du moule et le haut de la peau a), formant ainsi le couvercle. Un lien en feuille de doum serre la peau pour éviter le retrait au séchage.

fig. II

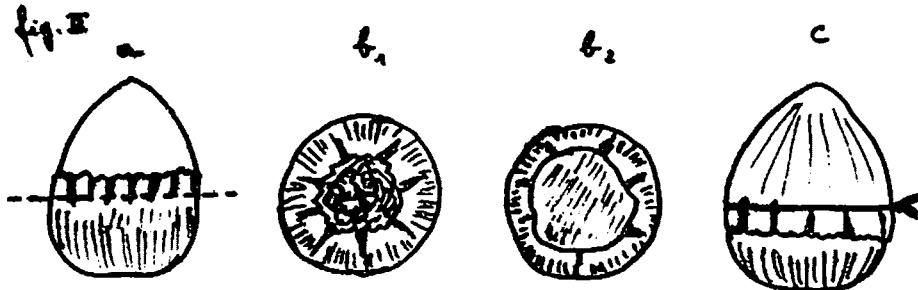


FIG. III. — a) Modelage du moule pour obtenir le récipient à matière grasse ou à miel (*etchen wiji*).

- b) Manière de modeler la peau en plusieurs morceaux sur le moule a).

fig. III

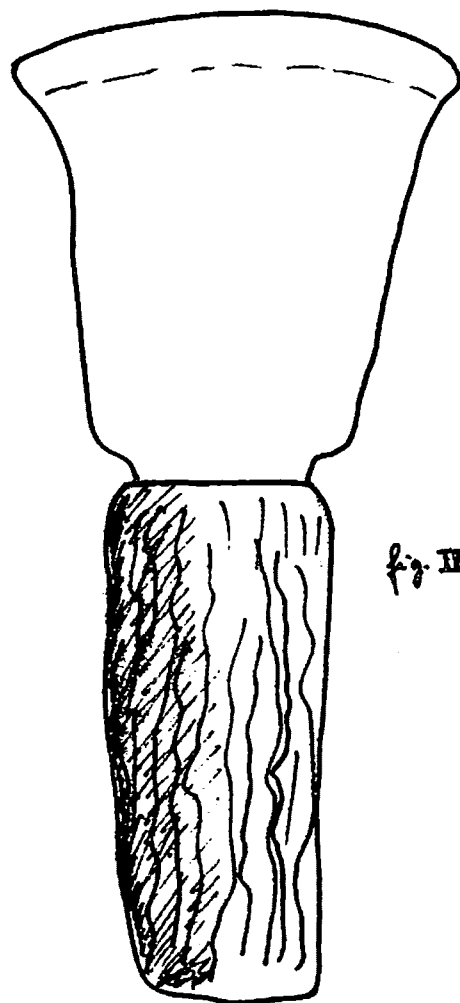
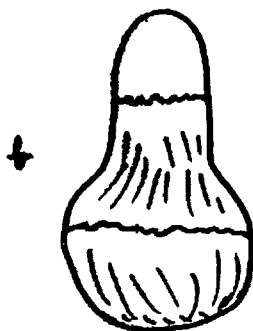
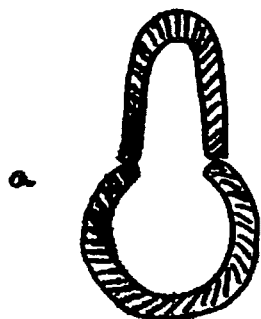
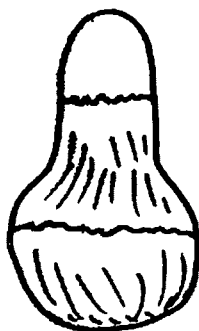


fig. III

FIG. IV. — Couteau (réduit aux 4/5) avec lequel l'artisan gratte la peau pour la préparer avant l'emploi et pour en amincir les bords, rendant ainsi les raccords invisibles.



coquille ; le moule finit par se fractionner, le couvercle se détache et la terre est enlevée.

### 6. Fabrication de récipients en peau non tannée, à usage utilitaire.

Le maître Adillo confectionne également des récipients destinés à contenir des matières grasses liquides : huile, beurre ou graisse, ou encore du miel, à l'exclusion de tout liquide aqueux qui rendrait le vase inutilisable en le ramollissant. Ces récipients sont formés d'un corps sphérique de 12 cm de diamètre surmonté d'un large col haut d'une douzaine de centimètres et coiffé d'un couvercle à peu près hémisphérique ; ils ont l'aspect d'une grosse gourde d'une contenance de 2 à 3 l. Deux petites anses rigides fixées de part et d'autre du corps et une troisième anse au sommet du couvercle permettent, tout à la fois, de porter et suspendre le vase et de maintenir le couvercle fermé grâce à une lanière de cuir reliant les 3 anses.

Adillo nomme ces récipients : *tazefeness* en l. hausa, *etchen' wiji* (litt. boîte à huile) en l. tamacheq de l'Air ; cependant les gens d'Agadez parlant hausa ne comprennent pas le terme *tazefeness* et nomment ces vases

*tandou*, plur. *tandaé* (*tazefeness* a une consonance nettement tamacheq et n'est sûrement pas de l. hausa).

Leur fabrication est, en gros, semblable à celle décrite pour la *batta*, mais il convient d'en noter les différences suivantes :

— le moule de terre est fait d'une boule évidée surmontée d'un cylindre légèrement conique et arrondi au sommet, également évidé ; ces deux éléments sont fixés l'un sur l'autre par un joint de glaise ;

— la peau mouillée est modelée sur la sphère d'abord, puis sur le col, et ensuite sont fixées les 2 petites anses ; après séchage, le couvercle est façonné avec son anse. Le fond et les côtés du corps sont recouverts d'une pièce de peau non épilée, qui renforce sa solidité et son étanchéité et lui sert de décoration. car les *tandaé* ne sont pas décorés à la ciré comme les autres boîtes de peau.

Après séchage complet, le moule est brisé et les débris enlevés.

La planche de dessins jointe à cette étude aidera à comprendre les différentes phases du modelage de la peau sur le moule.

B. DUDOT,

Agadez.