

# Chaîne de fabrication des coupelles à huile

Tamgroute - août 2003

---

Ancienne capitale du Dra oriental, voie de commerce, route de caravanes entre le Nord de l'Atlas et le Soudan, entrepôt commercial, autrefois principal qsar de l'Oued Dra, Tamgroute est aujourd'hui un centre dynamique de production de céramique glaçurée.

Dans la moyenne vallée, le quartier des potiers jouxte la zawiya fondée au XVI<sup>e</sup> siècle (1575/983 AH), siège de la bibliothèque aux précieux manuscrits, qui deviendra célèbre grâce au savant Sidi Muhammad Ben Nacer, cheikh de 1645 à 1674. Région particulière où les femmes avaient administré les biens temporels de cette importante zawiya durant la première moitié du XVII<sup>e</sup> siècle. Là, en aval de Zagora, vit une population ancienne et composite dont les Haratines, sédentaires berbéro-arabophones, pratiquent l'agriculture, la vannerie et la poterie qui témoigne d'une ancienneté de l'activité dans les ateliers contigus à leur qsar. Leur production de céramique, verte ou brune, bien que largement représentée dans les musées du Maroc et d'Europe et diffusée dans les grandes villes du Royaume, est peu développée dans la littérature scientifique.

Quand bien même serait-on tenté d'y reconnaître une mémoire africaine et méditerranéenne, il est difficile à l'heure actuelle d'envisager une histoire des échanges interculturels de cette céramique, pourtant réels, sans le concours de l'archéologie. Nous ne savons pas quand est apparue la céramique (verte) de Tamgroute, dont certaines pièces, notamment les pichets à huile cannelés à glaçure verte semblent apparentés aux factures de Fès et de Meknès. Ces pichets, présentés dans de très nombreux musées comme islamiques sont tantôt datés du XVII<sup>e</sup> siècle, tantôt du XIX<sup>e</sup> siècle ou du XX<sup>e</sup> siècle.

À Tamgroute, comme partout au Maroc, la poterie tournée (tour à pied) et le four construit sont exclusifs aux hommes. Le caractère masculin de la fabrication des poteries, lié au profit adapté à une forte demande nationale et touristique, transforme la physionomie de nombreuses pièces, tandis que les plus usuelles conservent leurs formes et usages traditionnels (jarres à eau, jarres à dattes), en même temps qu'elle épuise un répertoire de productions plus riche.

Une dizaine de variétés de poteries utilitaires y sont fabriquées : vases à boire, bols, assiettes, lampes à huile d'un à trois godets, plats, coupelles, cruches, tambourins, jarres pour la conservation de l'eau et des matières grasses, cendriers, carreaux et tuiles vernissés. Cette production, exposée dans les magasins de la coopérative fréquentée par des touristes, est vendue dans toutes les villes du Maroc.

# Étapes de fabrication des coupelles à huile

## Extraction

Le quartier des potiers de Tamgroute longe la route Zagora-Mhamid face à la palmeraie où les artisans sont groupés en coopérative. Zone de façonnage, de stockage et de séchage à l'ombre, ces petits ateliers, occupés par une dizaine de maîtres-potiers et une vingtaine d'apprentis, disposent chacun d'un à deux tours et d'un four. Ils donnent sur la cour où les activités de l'argile sont intenses : battage, tamisage, trempage, pétrissage et marchage.

L'argile est extraite d'un puits profond d'environ 4 mètres, à proximité de l'oued Dra, à environ 8 km des ateliers de potiers. Remontée à la surface dans un panier par un jeune apprenti, elle est transportée à dos d'âne jusqu'aux ateliers où elle est déchargée près des fosses de trempage.

## Préparation de l'argile

Sur une aire propre saupoudrée de sable, l'argile est concassée à la pierre puis battue à l'aide d'un maillet (en bois ou en fer). Réduite en grains, elle est tamisée et jetée par poignées dans la fosse de trempage remplie d'eau pour le délayage de l'argile. En été, la durée de trempage est brève. Ayant absorbé toute l'eau, l'argile est retirée puis étendue en large nappe sur un lit de sable tamisé (utilisé comme dégraissant afin d'éviter un trop grand retrait pendant le séchage et la cuisson).

## Pétrissage

La pâte, devenue homogène, est travaillée sur une natte par pétrissages manuels successifs, suivis du marchage à pieds nus, particulièrement du talon. Celui-ci est généralement effectué par un jeune apprenti. Ces opérations éliminent les corps étrangers et l'air responsable des vacuoles (boursouflures assez fréquentes après la cuisson). Ainsi travaillée, la pâte devenue plastique est roulée et divisée en pâtons cylindriques prêts à être tournés. De ces pains d'argile, le potier va exécuter différents modèles de poteries (bols, coupelles à huile, pernettes, cols de tambourins, tuiles, etc.)

## Façonnage

Le tour à pied, utilisé exclusivement par les hommes, est creusé dans le sol. C'est un tour en fosse, commun à tout le Maroc où le potier est enterré jusqu'à mi-cuisse. Ce tour est formé de deux volants en bois : une girelle large actionnée par le pied droit qui assure un mouvement régulier de rotation. Une autre girelle, plus petite, est reliée à la précédente par un axe de transmission. Les outils servant au concassage, au tournage et à la cuisson sont rudimentaires.

Pour former une pâte, les potiers de Tamgroute utilisent trois procédés, selon la dimension de la pièce : habillage d'un moule (application d'une masse d'argile sur un moule), montage en colombins de la paroi ; tournage (le tour est quelques fois utilisé comme une tournette à vitesse lente pour le lissage). La technique mixte (moulé-tourné) est fréquente pour les grandes pièces (base d'une jarre,

par exemple). En revanche, les petites pièces sont directement montées au tour. La coupelle ici façonnée a été exposée au soleil puis découpée au cutter pour former les arêtes du bord.

### Emaillage

La caractéristique de la poterie de Tamgroute repose sur l'émail monochrome vert ou brun, dont les composants sont mélangés par le maître potier. Plusieurs musées européens ont acquis de nombreuses pièces (lampes et quinquets à huiles, bouteilles, vases). Opération manuelle, l'émaillage fait intervenir aucun autre outil que la main. Toutes les pièces d'une fournée sont émaillées avant d'être exposées au soleil. L'émail est appliqué par aspersion ou par trempage de l'objet, à proximité des fours.

### Enfournement

Le four à sole de Tamgroute est creusé dans le terrain naturel. Il comprend deux parties : une partie basse de forme semi-elliptique, appelée foyer, creusée dans le sous-sol et une chambre de cuisson (ou laboratoire) plus haute et voûtée, distante d'environ 2 à 3 mètres du foyer, qui se trouve au-dessous. La structure de la voûte joue un rôle de refroidissement, évitant le choc thermique d'un refroidissement brutal. Pendant la cuisson, seul le cheminon central reste ouvert. Ce laboratoire à tirage vertical est séparé du foyer par une paroi horizontale à claire-voie ou soles, percée de carnaux permettant le passage des flammes. La voûte à couverture permanente est percée de cinq cheminées : une centrale et deux doubles, qui assurent un tirage régulier.

Toute la poterie émaillée, culinaire et non culinaire, y compris les pernettes et les assises est travaillée avec une même argile puis cuite en une seule fournée. Dans le four voûté, le potier va installer sa production, assis sur la sole dans la chambre de cuisson. Pour empiler les différentes pièces, il place les grandes pernettes et les assises cylindriques au-dessus des carnaux qui vont protéger les premières poteries du feu. Entre chacune des pièces, il insère une pernette. Pour éviter le collage, l'espace entre les piles est rempli de chaux cuite. L'enfournement de 600 petites pièces a duré quatre heures.

La chambre de cuisson est ensuite fermée à l'aide d'argile humide et de rebuts de tuiles. Une plaque métallique est ajoutée pour empêcher l'air de pénétrer dans le laboratoire et de briser les poteries. Les potiers estiment à 20% les rebuts de cuisson (poteries endommagées).

### Cuisson

Les combustibles sont acheminés par charettes du lieu de cueillette, à environ quinze kilomètres du village des potiers. Trois charettes sont nécessaires pour une fournée. Quand le foyer est allumé, il est entretenu quatre heures durant jusqu'à atteindre la température nécessaire (950° selon les potiers). Les entrées du four (le foyer et la chambre de cuisson) sont fermées à l'aide d'argile humide et de rebuts des cuissons précédentes.