

ISSN 2414-2565

CAHIERS DU GREMS

*Revue annuelle du Groupe de Recherches
en Morphosyntaxe et Sémantique*



N°04 décembre 2019

Cahiers du GReMS**Revue du Groupe de Recherches en Morphosyntaxe et Sémantique**

Université Marien Ngouabi

Faculté des Lettres, Arts et Sciences humaines

BP : 2642- Brazzaville (Congo)

Directeur de publication : Édouard Ngamountsika, Professeur Titulaire**Rédacteur en chef** : Iloki Etienne Bellarmin, MC, *Chef de parcours de Langue et Littérature françaises*

Comité scientifique : Pr Abolou Camille Roger, Université de Bouaké, Pr Abou Napon, Université de Ouagadougou, Pr Benzitoun Christophe, Université de Lorraine, Frey Claude, MC /HDR Université Paris III, Pr Lefeuvre Florence, Université Paris III, Ibrahim Diakhoumpa, MC, Université Gaston Berger, Pr Irié Bi Gohy Mathias, Université de Bouaké, Pr Mbanga Anatole, Université Marien Ngouabi, Pr Massoumou Omer, Université Marien Ngouabi, Makosso Jean-Félix, MC, Université Marien Ngouabi, Pr Ngassaki Basile Marius, Université Marien Ngouabi, Pr Moussa Daff, Cheikh Anta Diop, Pr Moussirou Mouyama Auguste, Université Omer Bongo, Noumssi Gérard, MC/HDR, Université de Yaoundé I, Université de Bouaké, Pr Siouffi Gilles, Université Paris IV, Sorbonne, Pr Rosier Laurence, ULB , Pr Peter Blumenthal, Université de Cologne, Pr André Thibault, Université Paris IV .

Comité de lecture : Germain Eb'aa, Bellarmin Iloki, Nombo Augustin, Albert Gandonou, Jean-Aimé Pambou, Loussakoumounou Alain Fernand, Ndongo-Ibara Yvon Pierre, Jean-Alexis Mfoutou (Rouen), Eloundou Eloundou Venant.

Comité de rédaction : Bellarmin Iloki, Elongo Arsène, Marc Cheymol, Omer Massoumou, Anatole Mbanga, Gérard Noumssi, Alain Ferdinand Raoul Loussakoumounou, Moukougou Sidoine Romaric, Gombé - Apondza Guy Roger Cyriac, Odjoula Régine.

Conception maquette et mise en pages : *Nkanakwono*Courriel : *cahiersdugrems@gmail.com*

N° 04 décembre 2019

Publié par le *Parcours Langue et littérature françaises*

ISSN 2414-2565

AVIS AUX AUTEURS

Le format de la revue : A5. Marges 2cm.

La structure d'un article scientifique en lettres et sciences humaines se présente comme suit :

Pour un article qui est une contribution théorique et fondamentale : Titre, Prénom et Nom de l'auteur, Institution d'attache, adresse électronique, Résumé en Français, Mots clés, Abstract, Key words, Introduction (justification du thème, problématique, hypothèses/objectifs scientifiques, approche), Développement articulé, Conclusion, Bibliographie.

- Pour un article qui résulte d'une recherche de terrain : Titre, Prénom et Nom de l'auteur, Institution d'attache, adresse électronique, Résumé en Français, Mots clés, Abstract, Key words, Introduction, Méthodologie, Résultats et Discussion, Conclusion, Bibliographie.

Les articulations d'un article, à l'exception de l'introduction, de la conclusion, de la bibliographie, doivent être titrées, et numérotées par des chiffres (exemples : 1. ; 1.1. ; 1.2 ; 2. ; 2.2. ; 2.2.1 ; 2.2.2. ; 3. ; etc.).

3.4. Les passages cités sont présentés en romain et entre guillemets. Lorsque la phrase citant et la citation dépassent trois lignes, il faut aller à la ligne, pour présenter la citation (interligne 1) en romain et en retrait, en diminuant la taille de police d'un point.

3.5. Les références de citation sont intégrées au texte citant, selon les cas, de la façon suivante :

- (Initiale (s) du Prénom ou des Prénoms de l'auteur. Nom de l'Auteur, année de publication, pages citées) ;

- Initiale (s) du Prénom ou des Prénoms de l'auteur. Nom de l'Auteur (année de publication, pages citées).

Exemples :

- En effet, le but poursuivi par M. Ascher (1998, p. 223), est « d'élargir l'histoire des mathématiques de telle sorte qu'elle acquière une perspective multiculturelle et globale (...), d'accroître le domaine des mathématiques : alors qu'elle s'est pour l'essentiel occupé du groupe professionnel occidental que l'on appelle les mathématiciens (...) ».

- Pour dire plus amplement ce qu'est cette capacité de la société civile, qui dans son déploiement effectif, atteste qu'elle peut porter le développement et l'histoire, S. B. Diagne (1991, p. 2) écrit :

Qu'on ne s'y trompe pas : de toute manière, les populations ont toujours su opposer à la philosophie de l'encadrement et à son volontarisme leurs propres stratégies de contournements. Celles-là, par exemple, sont lisibles dans le dynamisme, ou à tout le moins, dans la créativité dont fait preuve ce que l'on désigne sous le nom de secteur informel et à qui il faudra donner l'appellation positive d'économie populaire.

- Le philosophe ivoirien a raison, dans une certaine mesure, de lire, dans ce choc déstabilisateur, le processus du sous-développement. Ainsi qu'il le dit :

le processus du sous-développement résultant de ce choc est vécu concrètement par les populations concernées comme une crise globale : crise socio-économique (exploitation brutale, chômage permanent, exode accéléré et douloureux), mais aussi crise socio-culturelle et de civilisation traduisant une impréparation socio-historique et une inadaptation des cultures et des comportements humains aux formes de vie imposées par les technologies étrangères. (S. Diakité, 1985, p. 105).

3.6. Les sources historiques, les références d'informations orales et les notes explicatives sont numérotées en série continue et présentées en bas de page.

3.7. Les divers éléments d'une référence bibliographique sont présentés comme suit :

NOM et Prénom (s) de l'auteur, Année de publication, *Zone titre*, Lieu de publication, Zone Éditeur, pages (p.) occupées par l'article dans la revue ou l'ouvrage collectif.

Dans la zone titre, le titre d'un article est présenté en romain et entre guillemets, celui d'un ouvrage, d'un mémoire ou d'une thèse, d'un rapport, d'une revue ou d'un journal est présenté en italique. Dans la zone Éditeur, on indique la Maison d'édition (pour un ouvrage), le Nom et le numéro/volume de la revue (pour un article). Au cas où un ouvrage est une traduction et/ou une réédition, il faut préciser après le titre le nom du traducteur et/ou l'édition (ex : 2^{de} éd.).

SOMMAIRE

FALL Oumar, La problématique de l'aspect en grammaire.....	7
TRAORE Aly, Étude diachronique de l'expression de la période passée dans <i>Chants d'ombre</i> de Léopold Sédar Senghor	23
LOUSSAKOUMOUNOU Alain Fernand Raoul, La modalité : un levier de démarcation linguistique et application un corpus d'apprenants.....	37
YANGRA Aboi François, Les énoncés non verbaux en abouré au prisme du programme minimaliste	61
DIAKHOUMPA Birahim, Éléments pour une analyse de <i>que</i> en tête de construction interronégative.....	75
 VARIA	
GANKAMA Laurent, De la portée révolutionnaire de la pragmatique : le modèle inférentiel contre le modèle du code.....	91
NDOUNIA Amen Krishna, Philosophie et spiritualité dans les dialogues de Platon.....	109
MIEMBAON Georges et SAH Zéphirin, Forge et société <i>teke</i> du Congo (1885-1960)	135
ITOUA Patric, Dionysos et Ogun : deux divinités et deux mythes gémellaires dans l'imaginaire de Wole Soyinka.....	157

OKIEMBA Rock,	
Ethnies et stéréotypes.....	177.
OUATTARA Zié Yacouba,	
La prosopopée dans <i>d'éclairs et de foudres</i> de J.-M Adiaffi et <i>Chants d'ombre</i> de L.S. Senghor.....	191

Présentation des travaux du GREMS

FORGE ET SOCIÉTÉ TEKE DU CONGO (1885-1960)**Georges MIEMBAON et Zéphirin SAH**

Université Marien Ngouabi, Brazzaville Congo

Courriel : gmiembaon@yahoo.fr / sahzephirin@gmail.com

Résumé : La forge des métaux (fer et cuivre) figure sur le tableau de la culture matérielle des Teke de la République du Congo. Elle tire sa particularité et son originalité de la multifonctionnalité des outils de production faisant du forgeron, ndzuli, le créateur de la vie socioéconomique. Vénéré constamment pour ses empiriques connaissances plurielles, ses rapports avec des forces surnaturelles et son intrépidité, le forgeron teke est aussi méprisé à cause des souillures qu'il amasse lors de ses multiples pratiques relativement ésotériques. Toutefois, le minerai indispensable au fonctionnement de son industrie artisanale provenait des transactions de longues distances en direction du sud (pays nzadi). S'y ajoute la faible production locale des roches latéritiques assez abondantes, en plusieurs endroits, sur leur territoire. Par ailleurs, le déclin de l'art de la forge africaine résulte de l'exécution par l'administration coloniale des «Décrets Guillaum 1899» de concéder le monopole de la « mise en valeur » économique des ressources minières aux compagnies concessionnaires privées.

Mots-clés : Forge, Forgeron, Société, Teke, Colonisation

Abstract:

The forge of metals (iron and copper) face on the picture of the material culture of the Teke of Republic of Congo. It pulls its particularity and its originality of the several utility of the production tools making the blacksmith, ndzuli, the creator of the socio-economic life. Constantly venerated for its empiric plural knowledge, its reports with supernatural strengths and his/her/its fearlessness, the blacksmith teke is also despised because of the spots that it accumulates at the time of his/its multiple relatively esoteric practices. However, the indispensable ore to the working of his/her/its artisanal industry came from the long distance transactions in direction of the south (country nzadi). Adds itself of it the weak local production of the rocks abundant enough lateritious, in several places, on their territory. Otherwise, the decline of the art of the forge results from the execution by the colonial administration of the «Decrees Guillaum 1899 " to concede the monopoly of the " enhancement " economic of the mining resources to the deprived companies franchisees.

Keywords: Forge, Blacksmith, Society, Teke, Colonization

Introduction

La forge des métaux (fer et cuivre) figure sur le tableau de la culture matérielle des *Teke* de la République du Congo bien avant 1885. Les documents écrits y relatifs sont parcellaires dans leur grande diversité¹⁶. L'une de ces études, est celle du sociologue français, P. Bonnafé (1987, tome 1, p.347-351). Une bonne synthèse sur l'intérêt sociologique de la forge parmi les métiers artisanaux des *Teke-küküa*. De son côté, B.Pincon, (1990, p.479-492) a réalisé une approche qui ne mérite pas moins d'importance archéologique sur la métallurgie du fer, son influence sur l'évolution des paysages des plateaux *teke* (Congo).Précieuse également est l'étude de J. M. Ngafoum (1982) sur la métallurgie du fer chez les *teke* du Congo. Nonobstant, la quantité et la clarté de ces différents travaux de réflexion et de recherche¹⁷, les problèmes épistémologiques subsistent encore dans ce vaste champ de recherche en friche.

L'objet de cet article est de suivre l'évolution coloniale de l'art de la forge, en tant que branche de production de la culture matérielle, susceptible de favoriser une bonne connaissance de la trame historique des *Teke* du Congo et d'une certaine manière leur identité. Le référent historique est la période de 1885 à 1960, une période dominée par la colonisation et ses adjuvants. L'année 1885 marque le début officiel de la colonisation française en Afrique après les conclusions de la Conférence de Berlin (1884-1885). Nous disposons sur la forge d'importants renseignements¹⁸ fournis par les explorateurs et voyageurs intrépides de l'Association Internationale Africaine et ceux de la Mission de l'Ouest africain. L'année 1960 correspond à ce que les historiens de l'époque contemporaine appellent « la parenthèse coloniale », la fin de la colonisation française avec la proclamation des indépendances de l'Afrique colonisée.

De tout temps, la forge demeure un art d'une catégorie d'hommes exceptionnels. Elle tire sa particularité et son originalité de la diversité des

1. Il nous est très difficile d'énumérer tous les travaux qui ont été consacrés sur la forge en pays *teke* dans le cadre étreint de cet article. L'essentiel des travaux que nous avons pu accéder, abordent la forge sous l'angle de la sociologie, de l'archéologie ; très peu s'inscrivent dans le contexte historique, exceptés quelques généralités y relatives.

2. Tout est question, en histoire, du regard porté par chaque chercheur sur les réalités données, tout en ayant présent à l'esprit que toute reconstitution des faits et événements du passé, est toujours restrictive.

3. Ce sont essentiellement des descriptions ethnographiques, sociologiques, géographiques et historiques liées à la métallurgie du fer des peuples noirs africains qu'ils ont visités.

nécessaires outils de production faisant du forgeron, *ndzuli*, le créateur de vie socioéconomique. Vénéré constamment pour ses empiriques connaissances plurielles, ses rapports avec des forces surnaturelles et son intrépidité, le forgeron *teke* est aussi méprisé à cause des souillures qu'il amasse lors de ses multiples pratiques relativement ésotériques. D'où provient le minerai (fer et cuivre) indispensable au fonctionnement de l'industrie artisanale de la forge? Quelles descriptions et analyses convient-il de faire sur les représentations symboliques de la forge en pays *teke* (1885-1960)? Comment apprécier l'utilité et la multifonctionnalité de la variété des productions du forgeron sur la vie socioéconomique? Par ailleurs, de quelles manières le colonisateur a-t-il procédé pour mettre un terme à l'évolution de la métallurgie indigène? Telles sont les questions essentielles autour desquelles s'articulera notre analyse. Cette problématique est fondée sur l'hypothèse selon laquelle le forgeron est au centre de la vie socioéconomique dans la société *teke* colonisée.

L'histoire est ici une histoire des productions matérielles. Elle s'appuie sur une méthodologie discursive et explication basée sur une diversité de documentation d'archives, des sources écrites et orales abondantes et disponibles. Nous avons consulté aux Archives Nationales du Congo à Brazzaville la rubrique 9 « Affaires économiques ». Seul, le « Décret Guillaumin de concessions 1889 » nous a été d'un apport considérable. Quant aux sources écrites, il nous a fallu opérer un choix devant les différents documents que nous avons exploités, composés des ouvrages divers, des articles de revues, des mémoires et des thèses. Nous avons retenu, à des degrés divers, des renseignements qui nous ont paru intéressants. Par ailleurs, en ce qui concerne les témoignages oraux, nous avons interrogé sept forgerons et plus d'une trentaine de personnes en pays *teke* et à Brazzaville, âgées de quarante ans au moins. Bon nombre d'entre elles ont vécu en pays *teke* durant la colonisation dans les années 1940-1960.

Ainsi, le plan de rédaction qui se dégage est le suivant : la première partie évoque l'origine du minerai (fer et cuivre) indispensable au fonctionnement de l'industrie artisanale de la forge en pays *teke*. La deuxième partie, quant à elle, analyse le cadre de production et le procès du travail du forgeron. Enfin, la troisième partie, fait ressortir les réactions du colonisateur sur l'évolution de l'art de la forge africain.

I- L'origine, l'extraction et la transformation du minerai (fer et cuivre)

Le minerai de fer employé par les *Teke* provient des roches latéritiques disponibles, en plusieurs endroits, dans leur territoire. L'étonnante diversité de minerais de fer étaient extraits, « en petits groupes,

non pas seulement en carrière mais encore, dans certains endroits, en puits qui aboutissaient à de véritables galeries » M. Gaboka-Lheyet (1955, p.15). Le métal brut, *nzwunu*, obtenu était préalablement traité dans les ateliers de fonderie¹⁹ avant d'être livré ou employé par le forgeron pour la fabrication des outils. « Les forgerons sont en effet différents, le plus souvent, de ceux qui fabriquent le fer, tant la division du travail s'impose même aux primitifs, au moins dans beaucoup de circonstances ». G. Bruel (1918, p.247)

C'est dans la zone *Teke-Abala* où ce travail du fer, notamment la fonte, connut la plus grande aire d'extension²⁰. Par ailleurs, les *teke* avaient également la maîtrise du travail du cuivre depuis l'extraction jusqu'à la fabrication des objets²¹. Ils se procuraient du cuivre aux mines de « *Boko-Songho* (Congo-Français) par l'intermédiaire de *Manyanga* et le revendaient aux *Yanzi* qui l'écoulaient sur le haut-fleuve. C'était un cuivre rouge fourni en cylindres de la grosseur des petits doigts ». J. Ollandet (1978, p.440).

Pour y remédier à la faible quantité produite localement, et disposant une bonne réputation commerciale des siècles durant²², les *Teke* s'approvisionnaient en minerai (fer et cuivre) par les transactions à longue distance, les lingots, *nzunu*, provenant du pays *nzabi*, à 200 kilomètres vers l'ouest. B. Pinçon (1990, p.480) écrit à cet effet : « Les métaux sont importés de zones périphériques : le fer vient de l'ouest, produit dans le Massif du Chaillu par les *Teke Lali*, *Teke Tsayi* et *Nzabi* ». Plusieurs études confirment ce point de vue. (Delisle, 1884; Dupré, 1981-1982 et B. Guillot, 1973).

Nous avons rencontré, au cours de nos missions d'enquête, dans les villages *teke* (*Djambala* et *Lékana*), des forgerons plus âgés qui ont participé ou assisté à l'extraction du minerai et à sa fonte. Ils nous renseignent sur la description du haut-fourneau traditionnel qui se présente comme une tour de

4. Le minerai à traiter est disposé dans le four en couches alternées avec du charbon de bois. Ensuite, on verse sur le tout une grande quantité d'huile de palme pour faciliter la combustion qui est activée au moyen de l'air envoyé dans les tuyères avec un soufflet. Cette première opération permet d'obtenir des blocs de fer de 50 à 50 kilogrammes qui sont encore divisés en barre que l'on livre directement au forgeron qui s'en sert pour la fabrication des outils de travail.

5. Au cours de nos missions de recherche sur le terrain, nous avons dénombré une dizaine de bas-fourneaux sur les différentes crêtes qui bordent le poste. Quelques-uns de ces bas-fourneaux sont à ciel ouvert car l'administration coloniale a dû les faire exploiter pour les besoins en pierres de constructions. Ce fer fut important et les *Teke* s'en servaient sans passer par les intermédiaires.

6. L'importance de cette civilisation du cuivre se mesure mieux par la valeur de la production et les aires d'extension de sa distribution. On peut encore juger de la valeur du cuivre par la place qu'il tient dans les sociétés congolaises dans sa fonction de support de la monnaie. Il semble que c'est précisément à cause de ce travail plutôt qu'à cause de celui du fer que la formule selon laquelle, « tout bon forgeron doit avoir un ami à *tandas* », en amont qui est bien le pays *teke* laali, trouve sa signification.

7. Mvoula, enquête orale n°16, du 6 avril 2019 à *Lékana*.

briques de 2 m 50 de haut, avec une base d'environ 2 m de diamètre et une ouverture au sommet d'un mètre de diamètre²³. Le tirage était assuré par des tuyères de terre. A la base, des ouvertures permettaient l'écoulement du fer en fusion et l'évacuation des scories. Une sorte de plan incliné en terre permettait d'accéder au-dessus du fourneau²⁴.

En ce qui concerne la fonte, le témoignage de S. Mfoulina, ancien forgeron *teke-küküa*, est significatif :

Le fer était extrait de la latérite ferrugineuse. Pour cela, on creusait dans le sol un grand trou où l'on mettait des couches alternées de minerai et de charbon de bois. L'arrivée de l'air était réglée par de grands soufflets placés sur le pourtour du trou. L'opération dure deux jours. Les scories sont extraites à l'aide de crochets par les ouvertures pratiquées à la base²⁵.

On ne peut souligner l'importance de la récolte du minerai qu'en insistant sur sa signification historique. L'exploitation des minéraux en pays *teke* est reliée à un sous-ensemble culturel spécifique qui manifeste une histoire et une identité. Elle n'exclut pas des dangers qui n'apparaissent pas comme les résultantes mécaniques des techniques minières.

Ils sont interprétés comme des réponses envoyées par les esprits de la terre à l'action des hommes métallurgistes. Qu'il soit fait en arbre ou en minerai, chaque prélèvement constitue une offense faite par les hommes à l'ordre naturel. Chez les *teke* du Congo, on ne saurait extraire du minerai sans entrer en relation avec le *nkira*, esprit du sol et de la fécondité, par l'intermédiaire d'une responsable, le maître de la terre. M.-C. Dupré (1981, p.17)

Comme on peut le constater, la présence de nombreux gisements des métaux (fer, cuivre) en pays *teke* avait suscité et maintenue une intense activité métallurgique des siècles durant. On observe régulièrement que même si les outils de travail revêtaient un caractère rudimentaire, les procédés techniques de production, bien qu'empiriques, étaient sans aucun doute ingénieux, minutieux et la dextérité souvent remarquable.

8. Andiri, enquête orale n°3, du 7 juin 2018 à *Djambala*.

9. Daniel Akouala, enquête orale n°1, du 24 février 2018 à *Lékana*.

10. Séraphin Mfoulina, enquête orale n°13, du 19 janvier 2019 à *Gamboma*.

2. Le cadre de production et le procès du travail du forgeron *teke*

Le procès du travail de la forge se déroule dans un atelier traditionnel, une sorte de case spéciale en terre, légèrement en retrait du village, composée d'un toit soutenu par quelques piliers et présente l'aspect d'un hangar ouvert à tous les vents²⁶. Elle demeure « un endroit sacré qu'on ne peut profaner²⁷ ». Dans cet espace traditionnel entouré de multiples tabous, on y trouve le soufflet, *pubi*²⁸, l'enclume et les diverses tailles de marteaux, gros outillage de travail essentiel. Mvoula, l'une des grandes figures de la forge en pays *teke-küküa*, en a été très attentif. Il nous en donne une description dans les lignes qui suivent :

Le soufflet dans la forge *teke* comprend trois parties essentielles, désignées dans le langage par des mots se rapportant au corps animal : il y a la queue, *okila* ensuite viennent les fesses du soufflet, le nez dont chaque narine communique avec une *biè* : *le* ou mamelle, c'est-à-dire chacune des deux poches de peau de bête fixée solidement au bois. Il existe une variété d'enclumes. Mais le plus décisif reste le *ndu* : *nu*. L'enclume de fabrication traditionnelle se distingue de l'objet : le premier est entièrement cylindrique avec un côté en forme de coing a une tête trapézoïdale et le reste cylindroïde. L'enclume s'enfonce dans un nouveau de tronc d'arbre, une manche pour faciliter le maniement de l'objet. Les autres marteaux sont *otengi* qui, constitue l'outil de finissage. On s'en sert pour donner aux outils leur tranchant. Le deuxième marteau est plus gros, c'est l'*ombamba*. Enfin, le *nduwei* sert de pinces et de tenailles. Parfois, ils se servent de pinces fabriqués avec deux branches de palmier fraîchement coupés et fixés en ciseaux²⁹.

Le geste de la forge consiste à enduire le métal de pâte de termitières³⁰ avant de la porter au feu. Ce geste renferme des symboles, à la fois techniques et historiques. Cette donnée technique s'appuie sur un fait qui remonte au temps préhistorique où le métal travaillé était d'origine latéritique. Y.N. Gambeg (1976, p.76). Il semble que le désir d'avoir des

11. Marcel Nguézila, enquête orale n°26, du 19 janvier 2019 à Gamboma.

12. Donald Dzon, enquête orale n°4, du 7 février 2018 à Gamboma.

13. Il est constitué de deux poteries percées incorporées dans une butte de terre et recouvertes de peaux de boucs. Aux orifices des ces poteries, est ajustés un tuyau de bois fourchu (creusé au fer rouge). Le tronc de la fourche aboutit au foyer de charbon de bois.

14. Mvoula, enquête orale n°16, du 6 avril 2019 à Lékana.

15. La pâte de termitière est considéré comme un très bon conducteur de chaleur ; ce qui rendrait le réchauffement du métal plus rapide.

objets noirs ait primé aussi dans cet usage. Les pointes de lances noires sont plus facilement dissimulées à la vue du gibier que l'éclat éblouissant du métal blanc. La pâte de termitière dans la fonte noircit le métal. Dès lors que le lingot de fer installé au foyer commence à lancer des étincelles, le forgeron le fait sortir du feu et le pose sur l'enclume³¹. Il le martèle de sorte à lui donner la forme de l'objet à fabriquer³².

Dans les mentalités collectives de l'aire culturelle *teke*, le travail de la forge³³ nécessite une longue période d'initiation. Celle-ci demeure généralement une « affaire » intime du lignage³⁴. Aussi, dans son art, le forgeron est-il toujours flanqué d'un apprenti-forgeron, généralement un membre de la famille, si ce n'est son propre fils ou neveu. Cette conception a été largement étendue à la connaissance des plantes médicinales et à la pratique de la médecine traditionnelle. La transmission de père en fils³⁵ des techniques si chères a causé à celle-ci des aléas considérables. Dans bien des cas, des vieux disparaissent dans leur tombe avec le secret de leur art³⁶.

Ce métier considéré comme des plus nobles comportait également des obligations sociales faisant partie de leur culture. La société exige constamment du forgeron l'observance d'un certain nombre d'attitudes morales parmi lesquelles,

Un esprit du pardon et de la réconciliation à toute épreuve. Il est interdit au forgeron *teke* de se porter au domicile d'un débiteur pour lui exiger le paiement d'une dette, si, celle-ci avait pour objet un objet sorti de ses mains. Car dans la croyance générale, celui qui trompe le forgeron dans le non-paiement de ses outils rencontre toujours la punition des génies

16. Joseph Mbani, enquête orale n°10, du 22 mai 2019 à Brazzaville.

17. Le forgeron travaille sur commande ; il ne constitue pas de stock. Il jouit de certains avantages matériels, principalement parce qu'il travaille toute l'année, même pendant la saison sèche, improductive sur le plan agricole.

18. Le rôle religieux du forgeron est manifeste. L'art du forgeron, qui manie les soufflets, le feu du foyer, l'eau de la trempe et le fer extrait de terre, est considéré comme un art surnaturel.

19. Il convient de souligner, que tout au long de la période coloniale, l'apprentissage tend à échapper au cadre de la parenté. Mais c'est qu'il ne représente pas sans doute le principal. A ne voir que les estimations en pagnes tissées, apprendre cette qualification coûtait moins cher qu'une enclume. Il est vrai que le maître bénéficie ainsi d'une aide. Pourtant cette phase d'enseignement est indispensable pour forger.

20. Il convient de retenir qu'en dehors du cadre familial, il a existé l'apprentissage libre qui n'était soumis qu'au paiement d'une taxe d'apprentissage. Dans tous les cas, l'apprenti doit vouer à son patron une docilité sans famille. Il ne peut ni tomber aux objets de la forge ni fabriquer de son propre chef un outil qui n'aurait pas reçu l'approbation du maître.

21. Séraphin Mfoulina, enquête orale n°13, du 19 janvier 2019 à Gamboma.

de la forge. Inutile donc qu'il perde le temps dans ce type de poursuites³⁷.

Loin d'être une activité banale, le travail de la forge en pays *teke* n'en demeure pas moins entouré d'interdits (*ngili*). D'après R.Ntsayolo, « le crapaud est le totem du travail de la forge en pays *teke*. Cette bête symbolise à la fois la patience et le courage à supporter les chaleurs excessives de la forge. Il est formellement interdit de chasser et pire, de le tuer aux abords de l'atelier³⁸ ». Mvoula ajoute que certains interdits « étaient liés à la pierre, aux quatre objets réservés, d'autres enfin au jour de *mpika*³⁹ ».

Génie du village, grand connaisseur des secrets du feu, le forgeron *teke* reçoit de nombreuses attributions sociales qui déterminent son statut particulier. Il s'entoure de puissance et de vénération sublimes. Une analyse de ces attributions cumulées tout au long de l'histoire fait ressortir son utilité et sa particularité parmi d'autres artisans.

2.1. Les attributions sociales et le statut du forgeron *teke*, *ndzuli*

T. Obenga fixe les esprits en ces termes :

Depuis les temps les plus reculés, le travail de la forge constitue, en Afrique *bantu*, un rituel à grand renfort d'esprits, de remèdes et de talismans : le forgeron est un *nganga*, c'est-à-dire un maître, un devin. Aussi, le forgeron est-il associé aux prêtres (*nganga*), aux devins et aux chefs (*mfumu*). T. Obenga (1985, p.57-58)

Ce point de vue nous semble approximatif et optimiste. Les sources orales les mieux remémorées renseignent que l'art de la forge est l'apanage des spécialistes essentiellement de sexe masculin appartenant, dans leur grande majorité, à une couche sociale particulière. Le forgeron, *ndzuli*, est un homme hors du commun. Populaire et fortuné, il s'entoure continuellement de tout le prestige réservé à un "Dieu du beau" ; son influence s'étendait au-delà de l'aire culturelle *teke*. Il intéresse le groupe social dans toutes ses dimensions : esthétique, économique, récréative... Fabricateur des outils d'usages courants, il est classé parmi les plus puissants et les plus forts : on le considérait par son art, comme créateur de vie, de force, de richesse, de

22. Andiri, enquête orale n°3, du 7 juin 2018 à Djambala.

23. Robert Ntsayolo, enquête orale n°27, du 17 avril 2018 à Djambala.

24. Mvoula, enquête orale n°16, du 6 avril 2019 à Lékana.

beauté, de confort donc, au centre de la société, l'axe à ce niveau de la civilisation, car maître des infrastructures, des médio-structure et des suprastructures. A. C. Ndinga Mbo (1984, p. 124). Possédant les secrets du feu, il était prince du lignage, maître des chasseurs, son foyer étant éloigné de ceux de ses femmes, était un foyer supérieur au foyer domestique, plus merveilleux encore ; il était tout naturellement une sorte de foyer politique, un des axes concrets et mystiques du village⁴⁰. On observait à son égard de tout temps et en tout lieu une réaction faite d'estime et de respect pour ses plurielles connaissances technico-magiques que l'on jugeait d'ailleurs nécessaires à l'exercice de son art.

Artisan du fer et du cuivre, le forgeron *teke* renseigne sur les techniques traditionnelles de guérison et de préventions des maladies. Dans ses représentations symboliques, il est aussi thaumaturge et médiateur social⁴¹. Toute manifestation dans laquelle intervient le forgeron, toute pensée exprimée, tout acte posé par lui, est un phénomène social total cher à M. Mauss (1950, p.22).

Exclu comme parent et comme allié des lignages dominants, le forgeron est écarté des intrigues du pouvoir et maintenu au rang de fidèle conseiller ; il n'a pas de maître dont il dépendrait, sinon l'ensemble de la communauté villageoise. Mais il fut et demeure économiquement et socialement différencié du tisserand ou de l'agriculteur⁴², Homme d'estime⁴³ aux attributions particulières, il est, par ailleurs, tradithérapeute, spécialiste des scarifications (tatouage)⁴⁴, stigmates d'identité, à la fois collective et individuelle⁴⁵. Au centre de l'opération, se trouve le forgeron chargé à la fois

25. Philomène Mpala, Mvoola n°14, du 17 février 2019 à Lékana.

26. Dans les mentalités collectives des Teke, depuis les temps les plus reculés, le forgeron est demeuré pour tous et plus encore pour les chefs, un conseiller naturel à la fois écouté et redouté, respectable et respecté ; on ne peut négliger ses propositions.

27. Vianney Mbou, enquête orale n°12, du 11 juillet 2019 à Brazzaville.

28. A titre indicatif, quand un forgeron vient vous voir, vous êtes obligés de lui faire un don, même symbolique. Cette générosité n'était pas seulement due à des raisons de sympathie individuelle ; elle s'expliquerait par les fonctions nobles du forgeron

29. Le premier rôle des scarifications dans l'imaginaire collectif des *teke* consiste à signaler l'homme comme un être social, à la fois différent des autres humains n'appartenant pas à son groupe. Chaque *teke* se reconnaît et se définit par ces symboles contenus dans la définition même de la société. Les scarifications, *maba*, en langue teke, sont une parure signifiante du corps humain : elles permettent de satisfaire à des canons esthétiques locaux, mettre en valeur sa beauté, enjoliver sa forme physique ; d'accroître son prestige sociolinguistique aux alliances matrimoniales, mais aussi d'identifier son groupe ethnique, son origine.

30. On ne peut que souligner l'importance des scarifications comme trait distinctif qu'en insistant sur leur signification historique ou leur rapport à l'histoire événementielle des populations. En ce qui concerne les Teke, leurs scarifications sur les tempes ou au visage, droites ou incurvées, sont naturellement verticales, descendantes. Le tatouage rituel intervient dans le cadre de ce qui

de réaliser les cicatrices et d'en exécuter consécutivement les soins de traitement. On sait finalement que la coutume des scarifications, interdite en 1962, accorde une très grande importance qui nécessite le savoir-faire des forgerons.

On attribue aussi au forgeron le pouvoir occulte de favoriser les unions fécondes, les métamorphoses, les naissances, les gestations réussies. C'est la raison pour laquelle le forgeron patronne les rites de passage (circoncision, incision) qui comportent une mort et une renaissance symbolique. Nous savons bien que la circoncision a pour but de débarrasser l'individu de l'impur contenu dans le prépuce. Cependant, « l'endroit où la partie enlevée est jetée demeure rigoureusement secret ⁴⁶ ». Pour protéger, d'après M. Ngami, « le nouveau-né à jamais contre les différentes maladies, le forgeron attache à la cheville de l'enfant un bracelet de fer fabriqué sur l'enclume ⁴⁷ ». C'est une sorte de vaccination traditionnelle destinée à prévenir toutes sortes de maladies. Elle exprime la sagesse, le mystère des forces surnaturelles qui les animent. Elle est chargée de montrer l'invisible qui peut aussi éloigner les puissances du mal, protéger les hommes des forces maléfiques. De ce fait, elle protège du désordre et de l'insécurité, règle les litiges, les problèmes de familles, de clans, de tribus.

Le forgeron est aussi chirurgien, au sens traditionnel du terme. Seul, il maîtrise les connaissances des ressources animales ou végétales ⁴⁸, qui permettent de soigner ou d'atténuer les douleurs d'origine abdominale ou rhumatismale, des plaies, des maux de ventre, des maladies infectieuses, du diabète, etc. ⁴⁹.

Dans la société *teke*, les souverains se sont souvent appuyés ou ont souvent fait appel aux connaissances techniques et occultes des forgerons. Ceux-ci étaient également chargés des rites de purifications requis lors des cérémonies d'investiture qui renverraient à des situations politiques traditionnelles. Y.N. Norbert (1976, p.42).

En raison de ses profondes connaissances et de sa particularité

est convenu d'appeler l'art de paraître qui exige le traitement du corps humain, l'emploi des ressources de la cosmétique. Le cours des initiations subies par les jeunes gens, particulièrement quand ils font leur apprentissage total – y compris celui des convenances et des conventions esthétiques – et accèdent à la plénitude de la masculinité et de la féminité, permet de remarquer la pratique de tatouage. Le tatouage est associé à la recherche de l'élégance, et à celle d'un raffinement de la technique érotique.

31. Adolphe Enala, enquête orale n°6, du 7 février 2018 à Ngo.

32. Marcel Ngami, enquête orale n°23, du 6 avril 2018 à Ngo.

33. Rose Ndzeli, enquête orale n°21, du 12 avril 2018 à Djambala.

34. Anicet Ngalouo, enquête orale n°22, du 11 avril 2018 à Lékana.

Ndiri, enquête orale n°19, du 22 janvier 2019 à Djambala.

ontologique, le forgeron *teke* participe à toutes les activités rituelles importantes. Il est le conseiller des chefs de culte. C'est ce que résume, par exemple, le rite *nkita*. De plus, la plupart des cultes comportent des autels où prédominent les instruments métalliques de la forge⁵⁰.

On le voit, le forgeron apparaît tout au long de la colonisation largement indispensable à la vie traditionnelle. Toute production économique⁵¹ repose sur l'activité de la forge comme l'on peut s'en rendre compte de la diversité des articles manufacturés aussi bien de la culture matérielle (houe couteaux, armes, etc.) que des objets d'usage symboliques (parures, monnaie traditionnelle, etc.). Ces produits symbolisent aussi une tradition culturelle bien assimilée qui demeure encore vivace dans les mentalités collectives des *Teke* d'aujourd'hui.

2.2-Production et société

Au bout de la corvée du feu et du martelage, il y a l'outil⁵². La production d'un forgeron dépend des objets qui lui sont commandés ; elle peut comprendre une grande variété de production d'objets d'usages courants.

Les productions des objets métalliques portent essentiellement sur les armes⁵³ et les outils de labeur. Il existe une gamme variée de couteaux. A. Ebelebouémé énumère ici leurs caractéristiques :

Certains ont une pointe à leur extrémité ; d'autres ont le fil ou

35. Seule, l'histoire de l'art aide ainsi à reconstituer la vie antérieure ou traditionnelle d'une communauté dans ce qu'elle a de plus sensible : son âme, l'interaction entre le temps historique et le temps diffus de l'imaginaire à travers sa créativité et ses rites.

36. Nous savons déjà que l'économie précoloniale revêtait un caractère semi-naturel très marqué, la division sociale du travail avait tout de même connu un certain degré de développement relatif, la veille de la conquête coloniale et domination coloniale. Certes de façon générale, la fonction d'artisan n'était nullement une spécialité à laquelle se consacrait exclusivement une catégorie de producteurs donnés. Cependant, la complémentarité de cette profession aux activités agricoles n'avait pas exclu l'amorce d'une certaine spécialisation tout au moins en ce qui concerne la production de quelques produits artisanaux comme la forge compte tenu du caractère spécifique de son procès de travail relevant de certains spécialistes. Parce que l'exercice de ces activités exige un certain nombre de qualités artistiques ou un certain « rang social », que tout producteur ne saurait posséder Et surtout parce qu'il s'agit ici d'une production qui nécessite un quantum de temps de travail, en raison du faible degré de perfection des outils rudimentaires des artisans et leur degré de dextérité variable

37. Ces différents outils ont une vie instrumentale certes, mais aussi une vie psycho-mentale qu'ils tiennent de ceux qui les utilisent

38. Depuis l'interdiction, par les autorités coloniales, du port et du recel d'armes, les forgerons ont pratiquement cessé de fabriquer celles-ci.

la grosse torsade de fer plat qui renforce le manche de bois. Les différentes espèces de couteaux, *mbele*, de jet sont parmi les outils les plus sollicités, recherchés, donc les plus chers de la forge dans tout le bassin du Congo. Ils sont d'usages pluriels⁵⁴.

Les agriculteurs se servent des haches, des machettes, faucille à herbes et des houes pour défricher, piocher et labourer leurs parcelles de cultures. Tandis que les chasseurs et les guerriers exigent pour leurs étiers des lances, des javelots, des pointes de flèches, des sagaies, des couteaux d'une grande diversité⁵⁵, des rares fusils.

Avec le cuivre, les *Teke* produisaient les objets de parures qui consistent en bracelet, en anneau de cuivre⁵⁶, en épingle de coiffure, en aiguille pour la couture. Tous ces objets, sont des marques de considérations sociales. « Les femmes portaient à la fois des manilles de cou, de chevilles, de bras, souvent comme manifestation extérieure de leur condition sociale, de la richesse de leur lignage ou de leur alliance. Car le cuivre était à cette époque un métal précieux parce que rare ». A. C. Ndinga Mbo (1984, p.112). Impressionnés par ces lourdes parures, l'un des voyageurs européens infatigables de la fin du XIX^{ème} siècle et du début du XX^{ème} siècle en a mentionné dans ses récits de voyages. « Les femmes de qualité portaient aux avant-bras, aux cheville et au cou de lourdes manilles ; ce qui leur donnait un port altier (...). On a estimé qu'une seule femme pouvait porter sur elle une dizaine de kilogramme de cuivre ». Wannyn cité par A. C. Ndinga Mbo (1984, p.113)

En ce qui concerne les parures des enfants et des jeunes filles, P. Mbima évoque :

Bracelet d'enfant, porté par des enfants considérés comme un peu anormaux : exemple, celui qui se présente par les pieds lors de la naissance. Il ya aussi le bracelet à bras, pendentif au cou, pendentif à oreille, pendentif à « médicaments » pour jeunes filles, ceinture pour femme mariée, chaînette à fins maillons, des boucles d'oreille, etc⁵⁷.

Selon J. Ndoura, le cuivre a servi aussi à la fabrication d'une gamme

39. Antoine Ebelebouéné, enquête orale n°5, du 1 août 2019 à Ngo. .

40. Les plus populaires étaient ceux de formes triangulaires

41. Certains anneaux avaient des vertus de protection et assuraient la longévité, tels ceux qui sont portés par les jumeaux et les enfants dont les aînés étaient décédés.

42. Prosper Mbima, enquête orale n°11, 24 février 2019 à Lékana.

de variété de monnaies traditionnelles⁵⁸, beaucoup utilisées dans les circuits commerciaux à longue distance avec les peuples plus moins éloignés du bassin du Congo.

On peut encore aller plus loin. Pour la production des outils de la forge, on peut évoquer les pinces du forgeron, ciseau à fer, masse et enclume ; quant à la vannerie, il y a du poinçon à vannerie, faucille à vannerie.

Il ya aussi des pipes de fer (homme et femme) qui nous renseignent fondamentalement sur l'acte de fumer⁵⁹ ; des pinces à épiler les poils de la barbe, pince servant à extraire les épines et les objets de toilette comme les rasoirs, pour la tête aiguille pour coudre, les peignes, etc. L. Ngobi complète la liste : les pièges de chasse et les harpons de pêche⁶⁰ ; les instruments de musiques et les parties métalliques des autels religieux⁶¹.

D'autres outils d'usages courants ne sont pas dénués d'intérêt dans ce tableau de production du forgeron : l'herminette pour travailler le bois, la faucille, les couteaux courts ou longs. Nous tenons de C. Mviri, l'information selon laquelle le forgeron *teke* produisait également les objets de bois comme « les arcs et flèches d'une grande variété, mortier, pilon, plats, tabourets, mouvettes, portes, serrures, navettes à tisser, gouttières de toiture, battants de caveaux mortuaires, canne des circoncis, joug des animaux de trait⁶²». Toutefois, ils ne sont pas les seuls travailleurs du bois. Il existe aussi des bûcherons et menuisiers.

2.3- Vie d'échange des produits de la forge

Les produits de la forge sont des denrées beaucoup sollicitées dans les échanges commerciaux des marchés locaux. C'est à P. Bonnafé (1987, tome 1, p.350-351), sociologue d'origine française, que nous avons emprunté le barème des prix des outils de la forge en pays *teke* :

- une houe valait 3 pagnes, *bvarika* ;
- une machette s'échangeait à 1 pagne, *bvarika* ;
- un couteau nécessitait 8 à 10 pagnes simples, *litsulu* ;

43 Jacques Ndoura, enquête orale n°20, du 11 avril 2018 à Lékana.

44. Pour les Teke, fumer la pipe est l'un des rares plaisirs de la vie quotidienne. Il constitue l'un des fondements d'art de vivre et tient, avec les noix de cola, les vins de liqueurs une place exceptionnelle dans leur culture. Peu de personnes savent s'en priver. On fume parce qu'on n'aime pas ne pas fumer, l'acte de fumer, de plus en plus répandu, est considéré comme une action de l'homme en société. Il revêt ainsi une dénotation et une connotation. En d'autres termes, il faut en cela une création simultanée de signifié et de signifiant.

45. Louis Ngobi, enquête orale n°24, du 16 décembre 2018 à Djambala.

46. Jacques Ndoura, enquête orale n°15, du 27 avril 2018 à Djambala.

47. Casimir Mviri, enquête orale n°16, du 6 avril 2019 à Lékana.

- la plus longue des pipes valait un pagne, *nzwuona*
- une pipe moyenne était cédée en échange de 6 à 8 pagnes simples.
- les bracelets, *wara*, se vendaient à 1 *nata* ou *bvarika* ;
- les colliers, *mulua*, un peu moins cher : 1 *bvarika*.

Pour les monnaies qui provenaient des pays *nzabi*, comme les *ngiele* de cuivre ou les coquillages *nzike*, il fallait 20 *nta*⁶³ pour avoir un seul *ngiele*.

Certains objets forgés étaient réservés aux chefs coutumiers au même titre que la peau de panthère, animal du pouvoir en pays *teke*. S. Okuya évoque le grand gong *mba* = 6 pagnes *nzwuona* (ou trois *nkuru*)⁶⁴. La lance courte à pointe triangulaire et la longue lance à pointe pointue et effilée : ces deux objets valaient le même prix : 2 *nzwuona*. Le couteau *kibiele* valait près d'un *nzwuona*.

Outre le gong, utilisable pour convoquer les subordonnées, les objets semblaient souvent être faits pour ne pas servir, sinon d'emblème. Contrairement à ce qu'on peut prévoir, ces objets réservés étaient achetés plus chers, leur valeur statutaire les obligeait à donner ainsi au forgeron le prix normal augmenté d'un cadeau⁶⁵.

Marchands professionnels ou occasionnels, détenteurs des techniques commerciales actives, avaient prolongé le commerce des produits de la forge *teke* au-delà de l'aire culturelle *teke*. Les circuits d'échanges commerciaux étaient axés essentiellement sur la piste de l'ouest en passant par *Pangala*, *Bambama* et *Zanaga*⁶⁶. Il s'agissait de l'ancien axe commercial précolonial, alimenté du sud vers le nord par le minerai du fer et du cuivre. Elle avait connu une fortune historique à nulle autre pareille à cause de son importance et de sa durée, c'est-à-dire de sa fréquentation et de sa permanence durant toute la période coloniale. «Le cuivre et ses produits dérivés étaient exportés jusqu'à la côte et « dans l'intérieur du pays jusqu'aux endroits où le cuivre du Katanga leur faisait une concurrence sérieuse ». G. Bruel (1918, p.248).

48. C'est l'un des pagnes traditionnels de raphia *teke*. Comptant près de 20 pièces réunies, il a servi de monnaie de commerce. Par ailleurs, c'est le tissu qui sert généralement pour l'ensevelissement des corps et comme gages matrimoniaux.

49. Séraphin Okuya, enquête orale n°30, du 12 juin 2019 à *Ngo*.

50. Philippe Obou, enquête orale n°29, du 22 janvier 2019 à *Djambala*.

Casimir Ntsiba, enquête orale n°28, du 4 mai 2019 à *Ngo*.

51. C'est par cette même voie que les femmes *Teke küküa* et *nziku* allaient ravitailler en manioc et en tabac leurs époux recrutés pour les travaux de la construction du Chemin de Fer Congo Océan (C.F.C.O), de 1931 à 1934.

Cependant, avec l'intrusion des produits manufacturés métropolitains, cette situation fut brutalement modifiée. Les produits de l'artisanat affrontèrent très péniblement ceux vendus par les firmes concessionnaires. Ce processus de dissolution de l'industrie artisanale traditionnelle se traduisait par deux résultats principaux : « soit l'étouffement du développement de l'artisanat dans les domaines où ces effets ont pris des formes moins radicales, soit la disparition pure et simple d'un certain nombre de productions artisanales dans le cas où ce processus a été poussé à son terme » H. Babassana (1978, p.70).

3- Le colonisateur et la ruine de l'art de la forge africaine

Tout au long de la colonisation, en exécutant les « décrets de concessions de 1899 », les producteurs africains furent dépouillés de leur potentiel moyen de production, la terre, avec ce qu'elle renferme comme ressources minérales et végétales. Cette politique, répressive et destructive contre les artisans colonisés, fut menée à travers des mécanismes interdisant aux indigènes de poursuivre leurs activités traditionnelles dans un certain nombre de branches vitales de production matérielle, y compris l'art de la forge.

La première démarche du colonisateur a consisté dans la fermeture des puits de fer, seules sources locales d'approvisionnement. Cela se fit de deux manières :

- Il y a eu une mise en circulation des textes administratifs officiels interdisant le travail des métaux, dans la mesure où, ce travail représentait un handicap sérieux à la fois pour la prise de possession coloniale à la fin du XIX^{ème} siècle et à la domination coloniale. « Grâce aux forgerons locaux, les populations du nord-Congo avaient pu lutter contre les premières colonnes de miliciens envoyés pour le ramassage de l'impôt de capitation ». C. Vidrovitch Coquéry (1969, p.84)

Ensuite, l'éjection en masse de la ferraille européenne donna le coup de grâce. On ramassa les cerceaux de tonneaux, les feuillards d'aluminium et objets métalliques importés d'Europe. En conséquence, les « mines cessèrent d'être exploitées. » H. Babassana, (1978, p.79).

Finalement, l'exploitation ou la valorisation des gisements miniers fut confiée à la Compagnie minière du Congo, créée le 1^{er} juin 1905 dont le rayon d'action s'étend à toute la vallée du *Niari*⁶⁷ et du *Djoué*⁶⁸. Cette mesure constitua ainsi un « coup mortel » pour la métallurgie traditionnelle du bassin

52. C'est une zone géographique comprenant trois départements : la *Bouenza*, le *Niari* et la *Lékoumou*. Elle est située au sud de l'actuelle République du Congo.

53. L'un des cours d'eau au sud de Brazzaville, capitale de la République du Congo.

du Congo et, partant, fit réduire le forgeron africain désormais sous la dépendance de l'industrie sidérurgique métropolitaine du point de vue de ses approvisionnements en matières premières. La situation du forgeron devint du même coup précaire, puisque cette matière importée lui coûta excessivement chère, alors que ces possibilités financières étaient très réduites et limitées.

Mais comme ce mécanisme s'avéra impuissant, tout au moins dans certains cas⁶⁹, à détacher totalement le producteur africain de sa propriété et de son « laboratoire » traditionnels, l'administration coloniale conclut à la nécessité de frapper d'interdiction tout atelier de production artisanale dans un certain nombre de branches de la petite industrie artisanale. L'un des domaines de l'artisanat local sur lequel l'administration coloniale s'est opposée le plus, ce fut naturellement la métallurgie. En effet, la colonisation française a précipité le déclin de la métallurgie traditionnelle selon un processus relativement dynamique.

Nul n'a pu résister à la fascination et la contrainte des produits finis étrangers qui exercèrent un impact considérable. La concurrence de la production étrangère plus efficace – production de stock – fut donc le profond véritable motif de déclin de la forge africaine. Plusieurs auteurs d'origine congolaise l'ont souligné (A.C. Ndinga Mbo, 2006, p.276 ; J. Ollandet 1978, p.366 ; H.Babassana, 1978, 66).

La métallurgie du cuivre ne fut pas non plus épargnée. Ici, l'on procède plus méthodiquement et efficacement. La prise en main des puits cuprifères du pays *teke* par les compagnies concessionnaires coupait la forge locale de la source de départ. Ensuite, on lança dans le circuit économique la nouvelle monnaie, le franc qui fit perdre aux *ngele* de cuivre et *nzibu*, coquillage, leur pouvoir libérateur dans l'ancienne structure de distribution⁷⁰. Cette opération fut suivie d'une autre plus organisée et coercitive. D'après D. Lissouéré, « c'est le ramassage de toute la monnaie locale de cuivre déjà en circulation Les « banques d'émission » que constituaient les forges moururent également⁷¹ ». Il ne resta pour la métallurgie du cuivre que le travail des manilles, des bracelets et les pipes⁷². Mais, l'administration coloniale avait décidé de faire disparaître cet artisanat

54. En dépit des mesures d'expropriation, dans certains endroits, les métallurgistes africains continuaient à exploiter les gisements miniers. Cette situation pouvait être permise pour deux raisons : D'abord, il était difficile, tout au moins au début de l'Etat colonial, de pouvoir assurer un contrôle strict des richesses accaparées. Ensuite, il pouvait exister des minerais qui n'étaient pas encore reconnus par les services miniers ou géologiques de l'administration coloniale.

55. Nguéni, enquête orale n°25, du 16 décembre 2018 à *Djambala*.

56. Daniel Lissouéré, enquête orale n°8 du 26 janvier 2018 à *Lékana*.

57. Yvonne Nawéné, enquête orale n°18, du 4 février 2018 à Brazzaville.

entreprit d'énormes efforts jusqu'à tout anéantir. Dès lors, il est facile de comprendre l'empressement et l'acharnement des administrateurs dans la récupération de la monnaie de cuivre et tous les objets de cuivre.

La routine dans laquelle s'exerçait le métier de forgeron et la soumission absolue de l'apprenti à son maître ont constitué aussi un obstacle au progrès dans l'amélioration de la variété de la production. Il en résulte qu'il n'y a pas de différence notable de cette production entre les générations ; et la plupart des objets sont conformes aux mêmes modèles. La fascination de la quincaillerie européenne⁷³ sur les indigènes est partie de la variété. D'autre part, la transmission privée du métier a été préjudiciable. Aucun axe important de transmission ou d'initiation⁷⁴ autre que celui de la parentèle n'était mis au point.

Conclusion

Au terme de cette étude, il apparaît que l'art de la forge est un cas typique de la culture matérielle d'une communauté culturelle ayant traversé des âges où se lisent un symbolisme et une représentation du monde et de l'homme dans le monde. La forge des métaux (fer et cuivre) demeure une branche de production artisanale de grande importance de la culture matérielle des *Teke* de la République du Congo. Elle tire sa particularité et son originalité de la multifonctionnalité des outils (pour le travail de la terre, de la forge, de la vannerie, des armes, de parures, articles domestiques, etc.). Ce qui fait ressortir le forgeron comme le créateur de vie socioéconomique. Vénéré constamment pour ses empiriques connaissances plurielles, ses rapports avec des forces surnaturelles et son intrépidité, le forgeron *teke* est aussi méprisé à cause des souillures qu'il amasse lors de ses multiples pratiques relativement ésotériques. Cependant, le minerai nécessaire pour le fonctionnement de son industrie provient des roches latéritiques assez abondantes dans leur territoire. Pour y remédier à la faible production locale du minerai (fer et cuivre), les *Teke* s'approvisionnaient par la fréquence des

58. La concurrence de la quincaillerie européenne a été décisive. Mais elle n'avait autant de succès que devant la faiblesse de la forge traditionnelle. A la base de cette faiblesse se situe le mode de transmissions inefficace. Lorsque le forgeron ne trouvait pas de successeur, il mourait avec son métier. Faute d'héritier, tout disparaissait avec lui.

⁷⁴ Le travail des métiers fut en effet de ces occupations qui exigeaient une longue période d'apprentissage. Outre cet devrait s'ajouter la base de sélection liée elle-même à des critères de séparation sociale. Il fallait être de « certaine classe » pour accéder à l'apprentissage de la forge. Ce manque en Afrique d'école de la forge, ouvert à tout le monde sur les bases objectives, a constitué à la perte du travail des métaux par les artisans africains.

transactions de longues distances en direction du sud (pays *nzadi*). Par ailleurs, l'application du « décret Guillaum de 1899 » par l'administration coloniale avait amorcé le déclin de la métallurgie africaine en concédant le monopole de « la mise en valeur » économique des terres occupées et tout ce qu'elles renfermaient comme ressources minières ou végétales à des sociétés concessionnaires privées.

Références indicatives

Sources d'archives

1. Les sources d'Archives Nationales du Congo

Rubrique 9 : Affaires économiques (1887-1910)

Nous y avons consulté le dossier ci-après :

GG 550 : Décret Guillaum de 1899

2. Sources orales : liste sommaire des principaux informateurs

N°	Noms et prénoms	Age	Fonction ou Statut	Date et lieu de l'entretien	Quintessence de l'information
1	Akouala Daniel	59 ans	Cultivateur et griot	24 février 2018 à <i>Lékana</i>	Origine du minerai (fer et cuivre)
2	Ampila Marie	68 ans environ	Marchande	11 mars 2018 à Brazzaville	Effets de la colonisation sur l'art de la forge
3	Andiri	74 ans environ	Ancien forgeron <i>teke-nziku</i>	7 juin 2018 à <i>Djambala</i>	Procès du travail de la forge
4	Dzon Donald	72 ans	Cultivateur	7 février 2018 à <i>Gamboma</i>	Procès du travail de la forge
5	Ebelebouéné Antoine	64 ans environ	Cultivateur et chasseur	16 août 2019 à Ngo	Production et société
6	Enala Adolphe	74 ans environ	Ancien tisserand	7 février 2018 à Ngo	Attribution et statut du forgeron
7	Kikouka	62ans environ	Infirmière à la retraite	14 janvier 2019 à Brazzaville	Origine du minerai (fer et cuivre)
8	Lissouéré Daniel	78 ans environ	Tisserand et forgeron <i>teke-küküa</i>	26 janvier 2018 à <i>Lékana</i>	Effets de la colonisation sur l'art de la forge

9	Ma nga	58 ans	Tradithérapeute	2 mars 2019 à Brazzaville	Vie d'échange des produits de la forge
10	Mbani Joseph	66 ans environ	Enseignant à la retraite	22 mai 2019 à Brazzaville	Procès du travail de la forge
11	Mbima Prosper	74 ans environ	Tisserand teke-kukua	24 février 2019 à Lékana	Production et société
12	Mbou Vianney	49 ans	Cultivateur	11 juillet 2019 à Brazzaville	Attribution et statut du forgeron
13	Mfoulina Séraphin	78 ans	Ancien forgeron	19 janvier 2019 à Gamboma	Origine du minerai (fer et cuivre)
14	Mpala Philomène	69 ans environ	Cultivatrice	17 février 2019 à Lékana	Attribution et statut du forgeron
15	Mviri Casimir	60 ans	Tisserand teke-nziku	27 avril 2018 à Djambala	Production et société
16	Mvoula	72 ans	Ancien forgeron	6 avril 2019 à Lékana	Origine du minerai (fer et cuivre)
17	Nanabo Urbain	52 ans	Cultivateur et griot	12 avril 2018 à Lékana	Effets de la colonisation sur l'art de la forge
18	Nawéné Yvonne,	69ans environ,	Cultivatrice et commerçante	4 février 2018 à Brazzaville	Effets de la colonisation sur l'art de la forge
19	Ndiri	81 ans environ	Ancien forgeron teke-nziku	22 janvier 2019 à Djambala	Attribution et statut du forgeron
20	Ndoura Jacques	84 ans environ	Tisserand teke kukua	11 avril 2018 à Lékana	Production et société
21	Ndzel Rose	68 ans	Cultivatrice et commerçante	12 avril 2018 à Djambala	Attribution et statut du forgeron
22	Ngalouo Anicet	47 ans	Cultivateur et chasseur	11 avril 2018 à Lékana	Attribution et statut du forgeron
23	Ngami Marcel	62 ans environ	Tisserand teke boma	6 avril 2018 à Ngo	Attribution et statut du forgeron
24	Ngobi Louis	50 ans	Cultivateur	16 décembre 2018 à Djambala	Production et société
25	Nguéni	52 ans environ	Forgeron	16 décembre 2019 à Djambala	Effets de la colonisation sur l'art de la forge
26	Nguezila Marcel	72 ans environ	Chef coutumier	19 janvier 2019 à Gamboma	Procès du travail de la forge

27	Ntsayolo Robert	65 ans environ	Tisserand teke-nziku	17 avril 2018 à Djambala	Procès du travail de la forge
28	Ntsila Casimir	66 ans environ	Tisserand teke-bome	4 mai 2019 à Ngo	Vie d'échange des produits de la forge
29	Obou Philippe	49 ans	Cultivateur	22 janvier 2019 à Djambala	Vie d'échange des produits de la forge
30	Okuya Séraphin	72 ans	Ancien forgeron	12 juin 2019 à Ngo	Vie d'échange des produits de la forge

Bibliographie

- ANDERSON Emile, 1953, *Contribution à l'ethnographie des Kuta*, Upsala, Suède
- BABASSANA Hilaire, 1978, *Travail forcé, expropriation et formation du salariat en Afrique Noire*, Grenoble, Presses Universitaires de Grenoble
- BONNAFE Pierre, 1987, *Histoire sociale d'un peuple congolais*, Paris, ORSTOM, tome 2
- BRUEL Georges, 1918, *L'Afrique Équatoriale Française : le pays, les habitants, la colonisation, les pouvoirs publics*, Paris, Larose
- COQUERY-VIDROVITCH Catherine, 1969, *Brazza et la prise de possession du Congo. La mission de l'Ouest africain, 1883-1885*, Paris-La Haye, Mouton
- CLEMENT Pierre, 1948, Le forgeron en Afrique Noire. Quelques attitudes du groupe à son égard, *Revue de Géographie Humaine et d'Ethnologie*, Paris, n°2, p.35-58
- ELIADE Mircea, 1956, *Forgerons et alchimistes*, Paris, Flammarion
- GAMBEG Yvon Norbert, 1976, *Les fondements du pouvoir traditionnel chez les Tegé (Ethno-histoire)*, Brazzaville, Mémoire de Maîtrise d'histoire, Université Marien Ngouabi.
- GUILLOT Bernard, 1973, *La Terre Enkou : recherches sur les structures agraires du plateau koukouya (Congo)*. Atlas des structures agraires du sud du Sahara n°8, Paris, Mouton La Haye
- HOTTOT Raphaël, 1971, « Teke fétiches », *Arts d'Afrique*, Brazzaville
- LHEYET-GABOKA Maurice, 1955, « Dzanguissa et Itouba ou la métallurgi chez les kouyou », *Liaison*, n°47, Brazzaville, p.14-22
- Mauss Marcel, 1950, *Essai sur le don. Sociologie et Anthropologie*, Paris, PUF

- NDINGA MBO Abraham Constant, 1984, *Introduction à l'histoire des migrations au Congo. Tome I : Hommes et cuivre dans le "Poo"l et la Bouenza avant le XX^{ème}* Heidelberg (République Fédérale d'Allemagne) éd. Bantou.
- NGAFOUM Jean Marie, 1980, *La métallurgie du fer chez les Teke küküa du Congo*, Brazzaville, Mémoire de Maîtrise d'histoire, Université Marien Ngouabi
- OBENGA Théophile, 1985, *Les Bantu, langues, peuples, civilisations*, Paris, Présence Africaine.
- OLLANDET Jérôme, 1981, *Les contacts Teke-Mbosi*, Thèse de doctorat d'Histoire de 3^{ème} cycle, Montpellier, Université Paul Valéry, Arts et Lettres, Langues et Sciences Humaines.
- PINÇON Bruno, 1990, « La métallurgie du fer sur les Plateaux Teke (Congo). Quelle influence sur l'évolution des paysages au cours des deux derniers millénaires ? », *Paysage quaternaires de l'Afrique centrale atlantique*, Paris, ORSTOM, p.479-492.