

Le village otomi de SAN PEDRO TLACHICHILCO se trouve à environ 130 kms au nord-est de Mexico, dans la région de Talancingo, sur le bord du haut plateau mexicain. Quelques potières y font encore une céramique qui est assez appréciée des Indiens du voisinage. Le film que vous allez voir présente et commente le mode de fabrication de cette céramique.

C'est sur les bords d'un ruisseau à sec que les potières vont recueillir la matière première de leur industrie. La pâte est faite d'une argile brune qui est délayée dans de l'eau, et d'un limon jaunâtre pulvérulent qui sert de dégraissant.

Les poteries sont essentiellement fabriquées par la technique dite des "colombins" ou boudins d'argiles. Le façonnage se fait d'abord à partir d'un gros anneau d'argile, dont la matière est progressivement étirée vers le haut, pour former les parois. Ce processus est continué grâce à l'addition d'autres colombins.

La potière, n'ayant pas de tour, est obligée de se déplacer elle-même autour de sa pièce. Sa main droite, égalise la surface externe avec un axe d'épi de maïs, cependant que la main gauche râcle ou repousse la surface interne.

On commence toujours une jarre en façonnant la partie supérieure. Le lendemain, après un début de séchage, on la retourne et on la complète en façonnant de la même façon la partie supérieure. Pichets et cruches à trois anses sont traités de la même façon. Les écuelles, par contre, sont faites selon le même principe, mais en une seule fois.

Le lissage de la surface externe est réalisé à l'aide d'un galet humide, lorsque la pâte est encore fraîche. Puis, après quelques heures d'exposition au soleil, la pièce est mise à sécher dans l'intérieur de la maison. Le lendemain, elle est engobée avec une argile rouge délayée dans de l'eau. Cette couche d'enduit est elle-même polie au galet, et on la fait briller en la frottant avec un chiffon sec.

Le CANARD est une poterie tripode, qui rappelle les vases à sabots ou "patojos" de l'époque précortésienne. On obtient cette forme en façonnant une écuelle, qui est ensuite comprimée latéralement, puis complétée par addition de petits colombins.

Le COMAL, ou plat à faire cuire les "tortillas" est moulé sur une pièce antérieure semblable, préalablement recouverte de sable, pour éviter l'adhérence.

Après séchage à l'ombre, puis au soleil, les pièces sont cuites à feu ouvert. Grâce à une combustion où l'oxygène ne manque pas, elles conservent une belle couleur rougeâtre. On les décore parfois de peintures noires en passant un morceau de bitume sur leur surface brûlante.

Le film se termine sur une scène de colportage et de vente à domicile. Ces ventes se font à des prix très bas. Leur produit permet à la vieille potière de subsister, mais dans des conditions de grande pauvreté.

DIONISIA, POTIERE OTOMI.

Ce film décrit la technique des potières otomi du village de San Pedro Tlachichilco qui se trouve dans la région de Tulancingo, état de Hidalgo, à quelques cent cinquante kilomètres au nord-est de México.

C'est un village typique du Haut Plateau, avec ses maisons en torchis et ses toits en tuiles entourées de "nopales" et de "magueyes". Mais, quelques kilomètres plus à l'est, commencent les vallées et les gorges couvertes de forêts luxuriantes qui s'étendent jusqu'aux terres chaudes du sud de la Huasteca.

A San Pedro, depuis toujours, on a fabriqué des poteries qu'on vendait dans les villages voisins d'indiens nahuas, otomis et métis. La technique employée est presque entièrement précortésienne, et ce sont les femmes qui façonnent les poteries conformément à la tradition indienne.

La matière première, l'argile et le sable, se ramasse sur place. Mais bien que le nom nahuatl de "Tlachichilco" signifie terre rouge, l'argile rouge qui sert d'engobe ou enduit externe aux céramiques provient de la région de roches basaltiques de Necaxa.

Il n'est pas nécessaire de résumer les techniques de fabrication puisque ce film se propose de les décrire et expliquer clairement. On notera que la cuisson se fait à l'air libre, sauf celle des "comales" ou plats à faire cuire les galettes de maïs, qui se fait dans un petit four spécial, cuisson que le film ne montre pas.

Pour aller vendre leurs poteries, autrefois, les potières les chargeaient sur leur dos ou les faisaient transporter par leur âne.

DIONISIA, POTIERE OTOMI

Commentaire

SAN PEDRO TLACHICHILCO, à 130 kilomètres au nord-est de México, est un village du haut plateau, dont les habitants sont des Indiens Otomis.

1 DIONISIA, la vieille potière, et sa fille Rosa, partent le matin de bonne heure pour aller recueillir les matières premières de leur industrie.

Les bords du ruisseau à sec fournissent une terre argileuse assez dure et compacte.

Les mottes d'argile brune sont mises à tremper dans une grande jarre pleine d'eau.

2 Les blocs friables de limon jaunâtre sont brisés et désagrégés à coups de bâton. On obtient ainsi un sable assez fin, que l'on passe au tamis et qui servira au dégraissage de l'argile.

Le mélange d'argile diluée et de sable donne une matière bien dosée pour éviter le craquelage. On en fait de grosses boules qui seront mises au frais jusqu'au lendemain.

3 AU PETIT MATIN, un dernier malaxage achève de préparer la pâte.

4 Le modelage commence à partir d'une sorte de couronne ou d'anneau d'argile.

La matière de ce gros anneau d'argile est étirée progressivement vers le haut et commence à former les parois d'une jarre.

5 Avec un axe d'épi de maïs, la potière égalise les parois, en leur donnant la forme et la courbure désirables.

6 Le col et le bord sont alors modelés et lissés à l'aide d'un chiffon mouillé.

7 La partie supérieure ainsi façonnée sera mise à sécher, à l'ombre jusqu'au lendemain.

8 Elle aura alors pris assez de résistance pour qu'on puisse la retourner et poser sur son bord resté inachevé un gros boudin d'argile molle ou "colombin".

9 La matière de ce "colombin" est aplatie et étirée avec les doigts. La potière, n'ayant pas de tour, est obligée de se déplacer elle-même autour de sa pièce.

Les parois surajoutées commencent à converger.

Pendant que la main droite, tenant l'axe d'épi de maïs, égalise les parois, la main gauche, passée par l'ouverture, forme l'arrondi du fond.

Un dernier petit "colombin" permet de fermer le trou et de compléter ainsi le fond de la jarre.

Afin que les deux anses latérales soient bien symétriques de chaque côté de la panse, la potière les fixe en même temps, l'une avec la main droite, l'autre avec la main gauche.

Après être restée au soleil pendant quelques heures, la jarre est mise à sécher jusqu'au lendemain à l'intérieur de la maison.

LE JOUR SUIVANT, la potière râcle les parois internes encore fraîches, pour en diminuer l'épaisseur.

La surface externe est alors lissée avec un galet mouillé. Elle est ensuite "engobée", c'est à dire recouverte d'une couche de couleur uniforme, qui est ici fournie par une argile rougeâtre, délayée dans de l'eau et appliquée à l'aide d'un chiffon humide.

Après séchage de cet endui, la surface externe est soigneusement polie avec un galet, et frottée avec un chiffon sec. Ce polissage épargne une bande circulaire entourant la partie supérieure du vase.

C'est sur cette surface restée mate, que la potière va pouvoir tracer un décor incisé, en se servant, pour cela, d'une baguette à bout pointu.

Le façonnage de la jarre est maintenant terminé. Elle ira rejoindre d'autres pièces entassées dans la maison, et elle y restera, à sécher lentement, en attendant le jour de la cuisson.

TOUTES LES PIÈCES NE SONT PAS FACONNEES COMME LES JARRES. Certes le point de départ est le même, à partir d'une sorte de gros anneau d'argile.

Mais maintenant, nous voyons la potière façonner un fond, en forme d'écuelle hémisphérique.

Au bout de quelques heures de séchage, cette écuelle est détachée de sa planchette, et retournée pour râclage et polissage interne.

Après en avoir égalisé les bords, la potière la déforme en la comprimant latéralement.

Entre les parois latérales ainsi rapprochées, un petit boudin d'argile est alors placé comme un pont, qui est progressivement aplati et élargi, jusqu'à fermeture d'une des extrémités.

L'ouverture subsistante est rétrécie, puis surmontée d'un col étroit. Le bord de ce col est pincé pour former un bec verseur. On obtient ainsi une sorte de pichet qu'on appelle un CANARD et dont la forme rappelle étrangement celle des vases-sabots ou "patojos" de l'ancien Mexique.

L'adjonction de trois petits supports coniques rend la pièce tripode, ce qui contribue encore à évoquer les traditions précolombiennes.

Comme intermède, au milieu d'un travail essentiellement utilitaire, il arrive à la potière de modeler des figurines animales, qui serviront de jouets aux enfants des villages.

Nous voyons ici la potière arroser d'eau un plat servant à faire cuire les "tortillas" ou galettes de maïs.

Ce plat servira de moule pour en fabriquer un autre identique. Dans ce but, on le recouvre de sable bien tamisé, ce qui évitera l'adhérence entre la pièce nouvelle et son moule.

La potière prépare une grosse galette d'argile, qu'elle aplatit en la battant entre ses mains, et qu'elle pose ensuite sur une planche préalablement saupoudrée de sable.

Elle peut ainsi l'égaliser en la faisant tourner sur elle-même, puis la soulever en y collant les paumes de ses mains. Elle la dépose alors sur son moule.

Après en avoir lissé la surface, elle ajoute sur le pourtour un colombin qui servira à former un rebord.

Ce rebord est mis en forme avec une feuille de chêne tenue entre les doigts. Après polissage au galet, le plat ainsi achevé, toujours placé sur son moule, est transporté à l'intérieur de la maison, où il séchera lentement, à l'ombre, dans une certaine fraîcheur.

Pendant les deux derniers jours qui précèdent la cuisson, les poteries sont sorties et mises à sécher au soleil.

La cuisson est faite le soir, quand la brise s'est apaisée. Il faut d'abord échauffer un peu les jarres. Pour cela, la potière les dispose en demi-cercle, les ouvertures tournées du côté du vent, et elle allume de ce côté, un léger feu de broussailles.

Ensuite, vient la cuisson proprement dite, qui est faite sans four, à feu ouvert. Les vases, serrés les uns contre les autres, sont recouverts de bûches de bois de chêne bien sec, qui brûleront en les enveloppant de flammes. Cette combustion, à laquelle l'oxygène ne manquera pas, permettra aux poteries de conserver une belle couleur rougeâtre.

Avec une perche, la potière retire ses jarres de leur lit de braises, mais alors, pour les empêcher de se refroidir trop vite, elle met un tison à l'intérieur de chacune d'elles.

Quelques motifs décoratifs sommaires sont parfois tracés rapidement à l'aide

DIONISIA, POTIERE OTOMI.

Commentaire.

d'un morceau de bitume qui fond au contact de la paroi brûlante, et qui donne ainsi de gros traits noirs brillants.

Deux grandes jarres sont attachées l'une au dessus de l'autre avec une corde. La potière les charge sur son dos à l'aide d'une bande de portage, pour aller les proposer de maison en maison.

La tisseuse indienne interrompt son travail pour marchander. Elle ne paye qu'après avoir dûment vérifié que les poteries sonnent clair sous les chocs, ce qui est le signe d'une bonne cuisson et de l'absence de toute fêlure.

La vieille potière repart pour essayer de vendre sa deuxième jarre. La céramique lui permet de subsister dans des conditions de vie traditionnelles, mais à un niveau voisin de l'extrême misère.

DIONISIA, POTIERE OTOMI.

Séquences.

Générique.	25 secondes
Village, maison.	10 secondes
Dionisia et Rosa s'en vont prendre la terre	43 secondes
Extraction de la terre	30 secondes
Chargement	34 secondes
Retour à la maison et arrivée	36 secondes
Terre brune et jaune	31 secondes
Terre jaune, battage	18 secondes
Tamisage terre jaune	17 secondes
Préparation de la pâte et formation des boules	44 secondes
Malaxage avec le sable avant façonnage	32 secondes
Le rouleau de base (jarre)	16 secondes
Montée des parois par remontée progressive de l'argile	31 secondes
Utilisation de l'axe de maïs comme racleur	19 secondes
Façonnage du col et lissage	20 secondes
Le lendemain, reprise de la pièce	14 secondes
Le 1er colombin de raccord (façonnage partie inf, jarre)	13 secondes
Etirage du colombin	37 secondes
Pose d'un nouveau colombin et étirage	23 secondes
Un peu de matière renforce la jonction des 2 parties	8 secondes
Modelage ou mise en forme du fond	16 secondes
Râclage de la paroi avec l'axe de maïs	35 secondes
Fermeture du trou	16 secondes
Finition du fond	11 secondes
Lissage à la main	7 secondes
Pose des anses de la jarre	19 secondes
1er séchage à l'air	16 secondes
Séchage à l'intérieur de la maison	5 secondes
Le lendemain, râclage de la paroi interne avec un petit cerceau en fer	19 secondes
Lissage avec le galet humide de la paroi interne	9 secondes
Engobage	31 secondes
Le lendemain, polissage avec le galet sec de la surface engobée	35 secondes
Tracé du décor incisé	45 secondes
Les poteries sont alors entreposées dans la maison pour attendre le temps de la cuisson	17 secondes

DIONISIA, POTIERE OTOMI

Séquences

Le rouleau de base (canard)	35 secondes
Râclage avec l'axe de maïs	23 secondes
Finition du fond	19 secondes
Lissage	8 secondes
Le lendemain, ou quelques heures après selon le temps, l'écuelle est décollée de sa planchette et retournée	14 secondes
La pièce encore molle est posée sur un coussin creux et sa paroi interne est râclée avec le cerceau en fer.	12 secondes
Lissage de la paroi interne avec le galet humide	5 secondes
Amincissement, égalisation du bord avec le cerceau en fer	11 secondes
Formation de la panse	21 secondes
Colombins transversaux	49 secondes
Râclage avec l'axe de maïs	11 secondes
Façonnage du col	18 secondes
Petit colombin pour monter le col	33 secondes
Finition du col et du bec : apparition du canard	20 secondes
Pose de l'anse du canard	32 secondes
Pose des supports du canard tripode	21 secondes
Polissage et décoration incisé du canard	91 secondes
Jouets	38 secondes
Mouillage des moules à comal	12 secondes
Tamissage du sable	7 secondes
Remplissage des moules avec le sable	5 secondes
La galette d'argile : façonnage à 2 mains	16 secondes
La galette posée sur une planche ensablée s'élargit et s'amincit avec le plat des mains	15 secondes
Du plat des mains, la potière soulève la galette pour la poser sur le moule pleine de sable	8 secondes
Egalisation et râclage avec l'axe de maïs	21 secondes
Façonnage du bord avec un colombin	20 secondes
Lissage du bord avec une feuille de chêne mouillée	26 secondes
Le galet	12 secondes
Transport du comal à l'intérieur sur son moule	18 secondes

DIONISIA, POTIERE OTOMI

Séquences

Les céramiques qui ont lentement séché à l'ombre dans la maison, sont exposées au soleil durant 2 jours, avant d'être cuites	27 secondes
Le soir, les poteries sont disposées bouches face au vent : un feu de broussailles réchauffe l'intérieur	65 secondes
Installation des poteries pour la cuisson : on les recouvre de bois	40 secondes
Cuisson	
Les céramiques sont écartées du foyer encore chaud à l'aide d'une perche. La potière met une braise dans chaque poterie	15 secondes
Décor au bitume sur la pièce encore chaude	21 secondes
Amarrage des poteries pour la vente et départ de la potière (portage otomi)	53 secondes
La route (arrivée dans un village voisin)	6 secondes
Scène de vente	19 secondes
La cliente examine les poteries et discute	33 secondes
La cliente paye	11 secondes
Les adieux	12 secondes
Fin	10 secondes

28 minutes 35 sec

TOURNAGE D'UN FILM SUR LE FACONNAGE DE LA CERAMIQUE
A SAN PEDRO TLACHICHILCO

1ère partie du tournage DATE : les 3 et 7 octobre 1972
 SUJET : façonnage partiel de la partie inférieure d'une
 grande jarre par doña Nicha
 cuisson des poteries et décoration après cuisson.

<u>Claude Stresser-Péan</u> :	Ektachrome Commercial	No 2	3/10/72	(dernière partie du film)
	" "	3	3/10/72	(1ère partie du film)
	Ektachrome 7241	17	7/10/72	(fin du film)
	" "	18	7/10/72	
	" "	19	7/10/72	
<u>Victor Lagarde</u> :	Ektachrome Commercial	2	3/10/72	(fin du film)
	" "	3	3/10/72	(début du film)
	Ektachrome 7241	12	7/10/72	

1 galette 18 jair 1973
+ 1 galette (fete)

DIONISIA, POTIERE OTOMI

Producteurs : Claude et Guy STRESSER-PEAN

Présenté par : Mission Archéologique et Ethnologique Française au Mexique
et Mission Permanente No 4 du C.N.R.S.

Caméras : Claude STRESSER-PEAN et Victor LAGARDE

Mise en scène : Claude STRESSER-PEAN

Commentaire scientifique : Claude et Guy STRESSER-PEAN et Jacques GALINIER.

Montage : Philippe LUZUY

Laboratoire : Studios Eclair

Film 16 m/m, couleur Ektachrome.

Durée : 30 minutes 4 secondes

Métrage : 343 mètres

Sonorisation : optique avec piste inter.