

RYSZARD VORBRICH

PRODUKCJA GARNCARSKA DOGONÓW

Niniejsze studium prezentuje wyniki terenowych badań nad garncarstwem Dogonów, które były prowadzone w ramach Studenckiej Ekspedycji Etnograficznej „Afryka 76”.

SEE „Afryka” zorganizowana została przez Koło Naukowe Studentów Etnografii Uniwersytetu im. Adama Mickiewicza w Poznaniu. W jej pracach uczestniczyło 4 studentów etnografii UAM, etnograf — pracownik Muzeum Narodowego w Szczecinie, lekarz medycyny i kierownik — mechanik, w sumie 7 osób. Przedmiotem badań członków ekspedycji były wybrane zagadnienia kultury materialnej (budownictwo, rozplanowanie zagród, kowalstwo i garncarstwo). Terenem, któremu poświęcono największą uwagę, są skaliste, trudno dostępne wzgórza Bandiagara, wylaniające się w centrum szerokiej pradoliny łuku Nigru w Republice Mali. Rejon ten od pięciu stuleci jest zamieszkały przez Dogonów, lud górali — rolników. Wojowniczość Dogonów oraz położenie ich krainy z dala od uczęszczanych szlaków handlowych i turystycznych pozwoliło im na skuteczne oparcie się wpływom islamu i kultury europejskiej. W chwili obecnej jest to jedna z ostatnich enklaw starej, oryginalnej kultury Czarnej Afryki.

Inicjatywie etnologów francuskich zawdzięczamy, iż lud ten należy do lepiej zbadanych grup etnicznych Afryki Zachodniej. Od blisko 50 lat Dogonowie są obiektem intensywnych badań zespołu działającego pod kierownictwem M. Griaule i G. Dieterlen¹. Zainteresowania wspomnianych badaczy koncentrowały się na kulturze duchowej tego ludu, prawie cały zaś obszar rzeczywistości związanej z kulturą materialną (w tym również garncarstwo) znalazł się na marginesie ich badań. Dane dotyczące garncarstwa są nader ubogie i ograniczone w dużej mierze do aspektów duchowych, rzadziej społecznych, tego rękodziela.

¹ Wyniki badań opublikowano w kilkudziesięciu pozycjach: zob. m. in. M. Griaule, *Masques dogons*, Paris 1938; tenże, *Dieu L'Eau*, Paris 1975; M. Griaule, G. Dieterlen, *Le renard pâle*, Paris 1965; G. Dieterlen, *Les ames des Dogons*, Paris 1941.

Znamienne, że autor kilkutomowego dzieła *Töpferei in Afrika* D. Drost zwraca uwagę na zaniedbanie badań nad kulturą materialną i techniczną społeczeństw Afryki². Podkreślić należy również, iż dane dotyczące garncarstwa Afryki w przeważającej mierze są fragmentaryczne i rozdzielone bardzo nierównomiernie. Zdaniem D. Drosta szczególnie ograniczona jest wiedza o garncarstwie łuku Nigru. Apeluje on więc o pilne uzupełnienie tej luki³. Przedstawiona sytuacja stwarzała możliwość efektywnego włączenia się do badań nad kulturą Dogonów, przez rozszerzenie kręgu dociekań uczonych francuskich.

W trakcie prac SEE „Afryka 76” badaniami objęto 9 wsi położonych w centrum skalistej części krainy Dogonów: Amagni, Banani, Ireli, Koundou, Sanga, Yaye, Yougo Dogoru, Yougo Na, Yougo Pilu, usytuowanych na progu morfologicznym masywu Bandiagara lub na zboczu świętej góry Dogonów — Yougo. Wyjątek stanowi Sanga leżąca na płaskowyżu.

W trakcie badań terenowych (1.02.-3.03.1977 r.) starałem się zgromadzić materiały obrazujące działalność garncarską oraz uchwycić związki garncarstwa z wieloma pozornie odległymi elementami kultury Dogonów. Przedstawienie całości zgromadzonego materiału wymagałoby obszerniejszego studium, dlatego też w niniejszej rozprawie chciałbym zwrócić uwagę jedynie na niektóre, moim zdaniem istotne, elementy rozpoznanej rzeczywistości kulturowej. Skoncentruję się na aspekcie technologicznym, zwłaszcza na nie odnotowanej jeszcze na gruncie etnografii polskiej technice „wybijania ubijakiem”.

Podobnie jak u wielu ludów Afryki — zgodnie z rygorystycznie przestrzegany podziałem prac między płciami, garncarstwo jest u Dogonów domeną kobiet. Mamy tu do czynienia ze specyficznym charakterem działalności produkcyjnej nie dającym się podciągnąć pod termin „rzemiosła”. Kobieta u Dogonów wytwarza garnki — przedmioty codziennego użytku, potrzebne w jej gospodarstwie domowym, uniezależniając się w ten sposób od rynku towarowego. Produkcja jej ma zatem cechy powszechnie występującego przemysłu domowego. Podkreślić należy, iż kobieta dogońska jest przede wszystkim gospodynią domową dbającą o dom i gospodarstwo rozszerzonej rodziny. Produkcja garnków, aczkolwiek spełniająca w jej gospodarstwie ważną rolę, jest tylko jednym z jej rozlicznych zajęć.

Szereg czynników klimatycznych i gospodarczych sprawia, że prace garncarskie Dogonów mają charakter sezonowy. Intensywność opadów i stopień nawilgocenia atmosfery w czasie pory deszczowej powodują, iż działalność garncarska ogranicza się do pory suchej (październik—maj). Obok czynników klimatycznych znaczenie mają również względy

² Zob. D. Drost, *Töpferei in Afrika*, I. Berlin 1967, s. 7.

³ Tamże, s. 11.

gospodarcze. Dogonowie są rolnikami, stąd pozostałe dziedziny gospodarki są zawsze podporządkowane pracom polowym. W okresie intensywnych prac na roli — trwających od maja do października, każda para rąk kierowana jest na pola. Wszelka działalność pozarolnicza (z wyjątkiem kowalstwa), zamiera na kilka miesięcy.

W działalności produkcyjnej, polegającej na mechanicznej i termicznej obróbce surowców mineralnych, a taką jest garncarstwo, dostępność używanego surowca decyduje o rozmiarach produkcji, jego właściwości zaś w zasadniczy sposób determinują technologie oraz formę i funkcję wyrobu.

Kraina Dogonów obejmuje trzy różniące się znacznie rejony: płaskowyż, urwiska skalne i tereny podgórskiej, równinnej sawanny. Płaskowyż zbudowany jest z prekambryjskich płyt rozczłonkowanych na mniejsze bryły. Wydzwignięte bryły nie zostały w tym miejscu przykryte młodszymi utworami, co powoduje, iż pośrodku równiny wyłania się skalista powierzchnia rozległego płaskowyżu i progi morfologiczne — tworzące trudno dostępne i piękne krajobrazowo urwiska skalne. Płyta obniżona tworzy rozległą równinę Gondo, pokrytą utworami młodszymi, przeważnie pochodzenia lądowego. Owo zróżnicowanie geologiczne decyduje o nierównomiernym rozłożeniu i różnym jakościowo składzie złóż surowców ilastych. Łatwo dostępne na równinie, są zarazem rzadsze na płaskowyżu.

Glina (dog. *naŋχ, naŋue*)⁴ jest surowcem powszechnie występującym na terenie badań SEE „Afryka 76”. W okolicach urwisk skalnych (progu morfologicznego) jej złoża znajdują się w bezpośrednim sąsiedztwie osad, zazwyczaj poniżej zabudowań wsi — wśród skał (Yaye) lub na równinie (Yaye, Yougo Na, Banani). Niekiedy w okolicy jednej wsi mogą występować złoża gliny o różnej jakości. W wypadku Yaye złoża gliny występują w dwóch miejscach: na równinie — w buszu, i wśród skał. Na równinie z nieckowatego wgłębienia o średnicy około 10 m i głębokości 5-7 m wydobywa się glinę „tłustą”. Wyrobisko tworzy gliniankę, na dnie której nawet w porze suchej (luty) zalega mulista ciecz. Na terenie urwisk w rozpadlinach skalnych, wydobywa się glinę „chudą”. Glina wydobyta z glinianki ma barwę jasno-czerwono-beżową i charakteryzuje się dużym stopniem zanieczyszczenia organicznego (plewy prosa, łodygi roślin). W porze deszczowej woda wprowadza do glinianki substancje organiczne wypłukiwane z pobliskich pól i skał. Glina pochodząca z rozpadlin skalnych, o barwie czerwonej, jest pozbawiona większych zanieczyszczeń (porównaj wyniki analizy chemicznej).

Glinę wydobywają garncarki metodą odkrywkową. Służą do tego

⁴ W niniejszej pracy stosuję zapis fonetyczny na podstawie polskiego systemu znaków pisowni fonetycznej. Por. W. Doroszewski, *Gramatyka opisowa języka polskiego*, Warszawa 1972, s. 70.

motyki oraz zastrzone kije lub pręty metalowe (wykorzystywane podczas eksploatacji złóż skalnych). Kobiety transportują surowiec do wsi w koszach noszonych na głowie (Banani, Yaye, Yougo Na, Koundou). W koszu, zależnie od jego wielkości, mieści się od 20 do 25 kg surowca. Nie praktykuje się gromadzenia większych zapasów gliny. Spowodowane to jest stosunkowo małą odległością złóż (300-800 m), brakiem miejsca w domu garncarki oraz charakterem działalności garncarskiej, będącej jednym z wielu zajęć kobiety. Jedynie niewielkie ilości surowca (20-25 kg) umieszczane bywają w wilgotnym worku i przechowywane przez kilka dni w jednym z licznych zakątków zagrody. W wypadku zużycia zapasów garncarka z łatwością może je uzupełnić.

W trakcie badań terenowych pobrałem 3 próbki gliny z miejscowości Yougo Na i Yaye. Próbkę te zostały poddane analizie chemicznej. Próba nie objęła badań na występowanie: K_2O , MnO , Na_2O . Z przyczyn obiektywnych nie dokonano analizy mineralogicznej. Charakterystykę chemiczną zbadanych próbek prezentują zamieszczone niżej tabele⁵.

Zbyt mała ilość zbadanych złóż powoduje, iż nie jest to próba reprezentatywna dla całego obszaru zamieszkanego przez Dogonów. Próbkę pobrano u podnóża skraju płaskowyżu Bandiagara: na terenach równiny Gondo (próbka nr 2 oraz prawdopodobnie nr 1)⁶ i w okolicy niższych partii rumowisk skalnych (próbka nr 3). Charakter środowiska naturalnego pozwala mniemać, iż są one reprezentatywne dla okolic leżących na pograniczu płaskowyżu i równiny, a więc również dla całego terenu badań SEE „Afryka 76”.

Charakter publikacji nie pozwala na wyczerpujące omówienie wyników analizy chemicznej próbek, ograniczę się zatem do zasygnalizowania wybranych elementów dokonanej oceny⁷. Aczkolwiek analiza chemiczna wykazała względny stopień zróżnicowania jakościowego poszczególnych złóż surowca, można jednak pokusić się o próbę ogólnej charakterystyki. Surowce używane w garncarstwie Dogonów można określić jako „tłuste” (równina) lub „chude” (urwiska), o barwie jasnoczerwonej, czerwonej lub szarej. Są one pochodzenia aluwialnego, należą do grupy ilów montmorillonitu, częściowo illitu, charakteryzują się wysokim stosunkiem molekularnym $SiO_2 : Al_2O_3$ (około 4:1), dużą plastycznością, a co za tym idzie dużą skurczliwością i wrażliwością na suszenie oraz dużym stopniem zanieczyszczenia mechanicznego, organicznego i chemicznego. Wyroby z tych surowców podatne są na róż-

⁵ Analizy wykonało Biuro Projektowo-Badawcze Przemysłu Ceramiki Budowlanej w Poznaniu. Za nieodpłatne wykonanie analiz dziękuję kierownictwu Biura.

⁶ Próbkę nr 1 otrzymałem od informatorki — garncarki; według jej informacji pochodziła ona z glinianki leżącej w okolicy Yougo Na.

⁷ Ocenę opieram na pracy Z. Kozdzyra, R. Wyrwickiego, *Surowce ilaste*, Warszawa 1970.

Tab. 1. Skład chemiczny próbek gliny z okolic masywu Bandiagara (w %)

Miejscowość	Pochodzenie	SiO ₂	Al ₂ O ₃ +TiO ₂	Fe ₂ O ₃	CaO	MgO	Straty prażenia	Według
Youngo Na	pracownia garncarska	59,86	16,30	7,60	1,62	0,76	12,02	PN-63/H-04154
Yaye	wyrobisko odkrywkowe, glinianka	64,08	17,48	8,10	1,45	0,84	6,83	„
Yaye	szczelina skałna	78,30	6,06	8,20	1,06	0,52	3,40	„

Tab. 2. Analiza siarczanów rozpuszczalnych w H₂O i związanych z nimi kationów zawartych w glinach z okolic masywu Bandiagara (Mali)

Miejscowość	Pochodzenie	SO ₃ rozp. w H ₂ O	CaO	MgO	Według
Youngo	pracownia garncarska	0,1372	0,0196	0,014	PN-63/H-04154
Yaye	wyrobisko odkrywkowe, glinianka	0,0857	0,0034	0,012	„
Yaye	szczelina skałna	0,039	0,008	0,002	„

nego rodzaju uszkodzenia: pęknięcia, odpryski, zbąblenia, cechuje je porowatość czerepów. Przedstawione cechy powodują, że w Polsce gliny tego rodzaju uznano za pośredniejsze i w związku z tym stosuje się je jedynie jako surowce ceramiki budowlanej.

Dogonki doskonale orientują się we właściwościach surowców pochodzących z różnych złóż. Informatorzy z Yaye „tłustą” glinę, pochodzącą z glinianki, określają mianem *na gô* („głina brązowa”), a wydobywaną ze szczelin skalnych — *nan bañ* („głina różowa”). Przy wyrobie naczyń garncarki świadomie mieszają oba rodzaje glin, zaznaczając, iż „nie należy używać ich osobno”⁸. Znajomość właściwości surowców z miejscowych złóż wykracza znacznie poza najbliższą okolicę wioski. Mieszkańcy Yaye podkreślali, że glina rodzaju *na gô*, „jest lepsza od gliny z Yougo Na” (co potwierdziła analiza chemiczna). Informatorzy z Banani — swoistego ośrodka garncarskiego regionu — twierdzili, że ich glina jest lepsza od glin używanych przez sąsiadów, dopatrując w tym przyczynę zarówno dużych rozmiarów własnej produkcji, jak i powodzenia swoich wyrobów.

Dostosowanie technologii do właściwości lokalnego surowca objawia się w stosowaniu dodatków schudzających. Wyniki moich badań wskazują, iż garncarki dogońskie używają dodatku pochodzenia mineralnego. Dodatek ten ma charakter surowca wtórnego. Jest nim gruz ceramiczny, otrzymywany z rozbitych i częściowo roztartych (grudki od 0,2 do 0,6 cm średnicy) skorup gliniane. Z reguły gruz ceramiczny otrzymuje się ze zniszczonych lub uszkodzonych naczyń używanych w gospodarstwie domowym. Jednakże w wypadku Dogonów nie można wykluczyć użycia fragmentów ceramiki dawnej (kultura tellem)⁹. Jakkolwiek garncarki dogońskie nie znają pojęcia „chudej” lub „tłustej” gliny, trafnie oceniły właściwości wykorzystanego surowca schudzając go. Ilość stosowanego dodatku została ściśle dostosowana do właściwości poszczególnych rodzajów surowca. Garncarki z Yougo Na — używające gliny „tłustej” — dodają do masy glinianej gruz ceramiczny w stosunku mniejszym niż 4:1. Garncarki z Yaye używają także gliny „tłustej” — lecz z domieszką gliny „chudej”, dodają więc mniej kruszywa ceramicznego (6:1). Zabieg ten zmniejsza plastyczność, a w konsekwencji skurczliwość surowca, uodparniając go na działanie wysokich temperatur w czasie suszenia i wypalania. Przyczynia się też do lepszego znoszenia przez garnki dużych wahań temperatury podczas stawiania ich na wolnym ogniu, gdzie ciepło rozchodzi się nierównomiernie. Dowodzi to, że garncarki dogońskie zebrały odpowiednie doświadczenie technologiczne, pozwalające zneutralizować niekorzystne właściwości dostępnego surowca.

⁸ Brak mi danych o proporcjach w tej mieszance.

⁹ O kulturze tellem szerszej piszą m. in. Griaule, Dieterlen, *op. cit.*, s. 3-51.

Przygotowanie masy glinianej ma miejsce bezpośrednio przed przystąpieniem do formowania. Wsuszone grudki gliny tłucze się na podstawie kamiennej kamieniem-otoczakiem (Yougo Na) lub małym stęporzem (Yaye) na drobiny o średnicy od 0,3 do 0,7 cm³. Tak rozdrobnioną glinę miesza się z przygotowanym uprzednio gruzem ceramicznym. Następnie dolewa się wody zarobowej potrzebnej dla nadania glinie odpowiedniej plastyczności (1 dcm³ wody na 0,2-0,3 dcm³ surowca — Yougo Na). Ilość dodanej wody (300-500‰ masy surowca) jest ściśle związana z właściwościami miejscowej gliny. Gałki przygotowanej masy glinianej chowa się do worka i składa w koszu lub garnku. W czasie formowania będą one leżały w zasięgu ręki garncarki.

Nim przejdę do przedstawienia właściwego procesu formowania naczyń omówię pokrótce wyposażenie produkcyjne garncarki dogońskiej.

W wypadku Dogonów nie możemy mówić o wydzieleniu specjalnego pomieszczenia lub konkretnej przestrzeni dla wyłącznego uprawiania interesującej nas dziedziny działalności gospodarczej¹⁰. Poczynione przeze mnie obserwacje potwierdzają dane informatorów stwierdzających, że zasadniczym miejscem pracy garncarki jest podwórze zagrody męża (lub ojca). Do pracy siada ona przed progiem pomieszczenia pełniącego rolę kuchni (Banani, Yaye, Yougo Na). Czasami dodatkową osłonę daje jej mały drewniany daszek kryty słomą, zbudowany przed wejściem do kuchni (Yougo Na).

O wyposażeniu warsztatu garncarki decyduje stosowana przez nią technologia. Środki produkcji stosowane w garncarstwie dogońskim, choć nieliczne, podzielić można na sprzęt i narzędzia używane jedynie w produkcji garncarskiej oraz na służące także do innych celów.

Podczas wydobywania i transportu surowca wykorzystuje się przedmioty mające szerokie zastosowanie w pozostałych dziedzinach gospodarki (na przykład w rolnictwie lub w gospodarstwie domowym). Są to przede wszystkim typowe dla Afryki Zachodniej motyki zwane przez Dogonów *debli* lub *diabli* (długość 50-60 cm) oraz kosze plecione z łądyg prosa *tudiu*.

Narzędzia służące do formowania naczyń techniką wybijania to przede wszystkim kamienna podstawa i zespół kamieni otoczków, pełniących funkcję ubijaka. Kamienne ubijaki mogą być zastąpione drewnianymi stęporami o różnych kształtach.

Pierwszy badacz okolic Bandiagara L. Desplagnes wspomina w 1907 roku o skórze zwierzęcej służącej Dogonom za podstawę w procesie wytwarzania garnków, nie podaje jednak bliższych danych dotyczących tego faktu¹¹. D. Drost sugeruje, że skórzana podstawa używana była

¹⁰ Jedynym stwierdzonym przeze mnie wyjątkiem jest warsztat garncarski w Yougo Na. Jedna z garncarek pracowała tam w cieniu wiaty, zbudowanej poza terenem zagrody.

¹¹ L. Desplagnes, *Le plateau central Nigérien*, Paris 1907, s. 369.

w tym wypadku jedynie w trakcie przygotowywania surowca¹². O tego typu podstawie nie wspomina jednak M. Griaule. Także badania SEE „Afryka 76” nie potwierdziły informacji L. Desplagnes’a.

Badania nasze wykazały natomiast, że powszechnie stosowaną i jedyną podstawą jest lekko wklęsła płyta kamienna, ukształtowana z jednej strony w płytką nieckę, zamkniętą lub półotwartą. Płyty mają nieregularne kształty i różne rozmiary; najczęściej spotykane mają od $40 \times 50 \times 8$ cm, do $61 \times 65 \times 12$ cm. Ustalenia SEE „Afryka 76” stoją w sprzeczności z klasyfikacją dokonaną przez autora *Töpferei in Afrika*. D. Drost powołując się na M. Griaule zakwalifikował podstawę garncarską Dogonów do podstaw płaskich („gładkich”). Błędna ocena D. Drosta wynika zapewne z nader skąpych danych na ten temat. M. Griaule w *Masques dogons* wspomina tylko o macie, na której Dogonowie wybijają naczynia gliniane¹³. Wydaje się, że ta lakoniczna wzmianka stanowiła dla D. Drosta jedyną podstawę klasyfikacyjną.

Wklęsła podstawa kamienna jest zapewne doskonalszą od zwykłej jamy ziemnej, formą podstawy garncarskiej, powszechnej niegdyś w Afryce i stosowanej do dzisiaj przez sąsiadów Dogonów — Mossi¹⁴. Podstawa wklęsła spełnia kilka niezależnych funkcji: wpływa w dużym stopniu na formę i jakość naczynia, chroni (podobnie jak pozostałe podstawy sztuczne) ciągle jeszcze plastyczną glinę przed zanieczyszczeniem i odkształceniem w zetknięciu z nierównościami ziemnego podłoża, przyczynia się do łatwiejszego manipulowania (obracania) naczyniem będącym w obróbce, a także — odkształcając plastyczne ścianki — przesądza o kulistej lub półkulistej formie garnków. W przypadku podstawy garncarskiej Dogonów nie należy mówić jednak o formie ściśle wyznaczającej kształt i rozmiary naczyń. Górna powierzchnia płyty kamiennej, tworząca zaledwie płytką nieckę, pozostawia bowiem garncarce swobodę nadawania ostatecznego kształtu i rozmiaru naczynia. Nadmienię jeszcze, że kamienne podstawy mają szerokie zastosowanie w procesie przygotowania surowca. Zazwyczaj w jednej zagrodzie znajdują się jedna lub dwie podstawy garncarskie. Jakkolwiek są one zbliżone formą do żaren używanych w gospodarstwie domowym, nie służą nigdy, co podkreślali informatorzy, do przygotowywania pożywienia. Jak już wspomniałem, ściśle związane z podstawą kamienną i techniką wybijania są narzędzia ubijające: kamienne otoczaki i stępory drewniane. Każda garncarka dogońska posiada cały zespół kamieni — ubijaków. Mają one kształt otoczaka, łatwo mieszczącego się w dłoni. Są różnych rozmiarów, ich obwód przypomina nieregularny okrąg o średnicy wahającej się od 5 do 6 cm. Ubijak kamienny jest podstawowym narzędziem

¹² Drost, *op. cit.*, s. 120.

¹³ Por. Griaule, *Masques...*, s. 24. Zob. Drost, *op. cit.*, I, s. 60, 104.

¹⁴ Dane o garncarstwie Mossi podaje za Drost, *op. cit.*, I, s. 121.

modelującym masę glinianą w naczynie. Decyduje również o fakturze wewnętrznej strony ścianki, tworząc (przez ponawiane uderzenia) na jej powierzchni liczne płytkie, nakładające się wgłębienia, czytelne również po wypaleniu czerepu. Są one, według mnie, niezawodnym znamięm techniki wybijania. Kamienny ubijak nie jest tylko narzędziem formującym, pełni ponadto funkcję narzędzia utwardzającego. Nacisk, jaki na ścianki naczynia wywiera z jednej strony ubijak, a z drugiej kamienna podstawa, powoduje utwardzenie plastycznych ścianek obrabianego naczynia. Ubijak jest też narzędziem kruszącym i mielącym glinę i skorupy ceramiczne.

Podobną funkcję spełniają stępory drewniane. Stosowane są wymiennie z ubijakiem kamiennym w procesie obróbki surowca oraz w pierwszym etapie formowania. Ich wymiary nie pozwalają na dalsze, swobodne operowanie wewnątrz powstającego naczynia. W procesie produkcji garncarskiej mogą być stosowane stęporę o różnych kształtach, wymiarach i nazwach. W Yougo Na używano stępora długości 90 cm, nazywanego *kunai*, a w Yaye stępora długości 42 cm, o nazwie *tamdo* lub *tamto*.

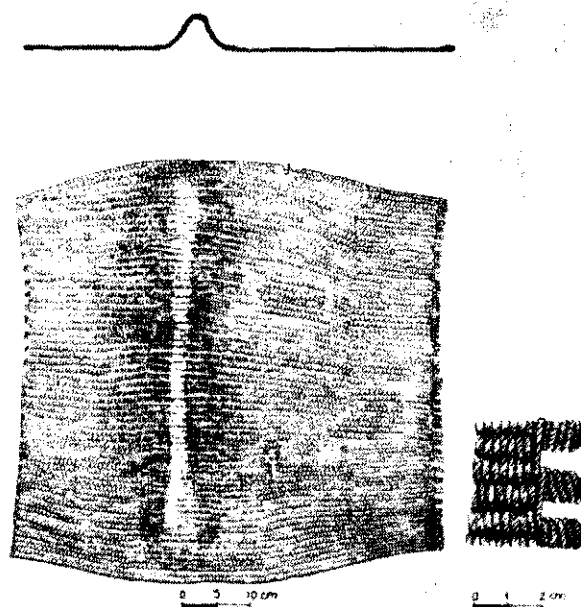
Do zdobienia naczyń służy mata zwana *pir* (Yougo Na) albo *piru* (Yaye, Banani, Sanga), pleciona ze sznurków skręcanych z włókien kory lub korzenia baobabu (zdania informatorów na ten temat były podzielone), o wymiarach zbliżonych do $40 \times 44 \times 0,6$ cm¹⁵. Sploty sznurków tworzą charakterystyczną fakturę odciskającą się wyraźnie na plastycznych ściankach zdobionego naczynia. Mata *piru*, jakkolwiek stosunkowo twarda i sztywna, w miarę używania odkształca się trwale, zgodnie z formą wklęsłej niecki podstawy. Środkowe fragmenty włókien maty rozciągając się tworzą specyficzne zmarszczenia (ryc. 1).

Oprócz omówionych, typowych mat garncarskich Dogonowie w procesie zdobienia stosują niekiedy inne maty otrzymywane z fragmentów uszkodzonych worków lub mat do spania. Należy jednak podkreślić, iż w trakcie badań terenowych napotkałem tylko jeden przypadek tego rodzaju.

Wypalanie naczyń Dogonowie przeprowadzają w sztucznej niecce terenowej. Trudność pojawia się w momencie próby znalezienia odpowiedniej nazwy dla tego rodzaju urządzenia. Jak mi wiadomo, polska literatura przedmiotu nie wypracowała jeszcze stosownego określenia. Źródła niemieckie używają pojęć „Erdloch” (jama ziemna) lub „Grubenofen” (piec dołowy)¹⁶. W niniejszej pracy na określenie urządzenia wypalowego Dogonów stosować będę termin „jama wypalowa”. Jamy wypalowe Dogonów mają mniej więcej równe wymiary. Jama w Ba-

¹⁵ Według Griaule mata garncarska Dogonów pleciona jest z włókien kory baobabu. Griaule, *Dieu...*, s. 85.

¹⁶ Drost, *op. cit.*, s. 228, 235.



Ryc. 1. Mata *piru*, Yaye. Ze zbiorów SEE „Afryka 76” przekazanych Muzeum Narodowemu w Szczecinie

nani (jedna z czterech) miała 90 cm głębokości i 430 cm średnicy, jamy pozostałych wsi odpowiednio: 90 × 440 cm (Yougo Na), 70 × 390 cm (Yaye), 75 × 300 cm (Koundou). W Banani jamę wypalową nazywano *onguru*, w pozostałych wsiach — *ongu*. Jamę budują mężczyźni, wykuvając ją w skale lub wykopując w ziemi. Z biegiem czasu na dnie jamy gromadzi się popiół; jest on systematycznie wydobywany i usypywany na zewnątrz. Stanowi to o specyficznym wyglądzie jamy, która przypomina mały krater. Jamy wypalowe usytuowane są na obrzeżach wsi (poniżej, powyżej lub równolegle do osady).

W produkcji garncarskiej Dogonów obok narzędzi i sprzętów formujących znajdują także zastosowanie narzędzia o charakterze pomocniczym. Stanowią je: skorupy ceramiczne — używane jako narzędzia gładzące i utwardzające, bransoletki metalowe o ostrych krawędziach (pełniące funkcje skrobaków) oraz szereg naczyń (metalowych, glinianych lub z tykwy) spełniających rolę pojemników na wodę zarobową lub masę glinianą. W trakcie badań terenowych nie zaobserwowałem żadnych narzędzi do ewentualnej naprawy naczyń. Według informatorów Dogonowie nie naprawiają uszkodzonych wyrobów.

Wspomniany już niedostatek prac w języku polskim, traktujących o garncarstwie afrykańskim, oraz uboga literatura omawiająca archaiczne techniki garncarskie, zarówno w Europie jak i poza nią, jest przyczyną braku na gruncie naszej etnografii terminów określających zba-

dane przeze mnie techniki oraz urządzenia pomocnicze. Największą trudność napotkałem w nadaniu nazwy technice formowania naczyń, stosowanej przez Dogonów. Dotychczas używane w literaturze pojęcia: „formowanie”, „lepienie”, „wygniatanie” czy „toczenie”, nie oddają sensu tej czynności, która sprowadza się do uderzenia kamieniem w masę glinianą. W literaturze niemieckiej występuje termin „Treiben”¹⁷. Jest on jednak stosowany raczej przy opisach techniki określanej w literaturze polskiej terminem „wygniatanie”. D. Drost dla tej techniki połączonej z równoczesnym uderzeniem dłonią używa terminu „Handtreiben”¹⁸. Technikę przeze mnie opisywaną określa on niemieckim terminem „Schlagtreiben”¹⁹, co można przetłumaczyć jako „wyklepywanie przez uderzanie” lub „wygniatanie ubijakiem”. M. Griaule i G. Dieterlen opisując lakonicznie garncarską technikę Dogonów używają takich pojęć, jak „pilonnement”²⁰ lub „modelage” i „frappe”²¹. W niniejszym artykule dla określenia tej techniki wprowadzam termin „wybijanie ubijakiem”.

W podjętej w *Töpferei in Afrika* próbie klasyfikacji afrykańskich technik garncarskich D. Drost podkreśla różnicę między techniką wybijania ręcznego („Handtreiben”) a techniką wybijania ubijakiem („Schlagtreiben”). Zdaniem D. Drosta jakkolwiek garncarka przy ręcznym wybijaniu posługuje się niekiedy środkami pomocniczymi (kawałkami drewna, skorupami itp.), to jednak właściwy proces wybijania (wygniatania) przeprowadza pięścią albo kciukiem lub pozostałymi palcami. W tym wypadku narzędzia służą do usuwania zbyt ciężkiej glinki i do wyrównywania powierzchni, nie posiadają jednak funkcji formotwórczej. W technice wybijania ubijakiem do formowania służy specjalny przyrząd. Może nim być kamień naturalny albo sztuczny tłuczeń²².

Wyniki moich badań nad garncarstwem — zarówno Dogonów jak i Kirdi-Daba (północny Kamerun) — pozwalają na wniesienie zasadniczego zastrzeżenia do tej koncepcji. Wykazały one, że w praktyce można spotkać się z łącznym stosowaniem obu wariantów techniki wybijania. Do pewnego, ściśle określonego etapu produkcji (u Dogonów do formy ściętego, odwróconego stożka) w obróbce masy glinianej stosuje się równolegle technikę formowania ręcznego z użyciem narzędzi nie formujących (skorupy ceramiczne) oraz wybijanie ubijakiem. Naczynie formuje się wyłącznie przy użyciu ubijaka dopiero po osiągnięciu punktu wyjścia, na przykład formy ściętego, odwróconego stożka.

Chciałbym poddać analizie jeszcze jeden element klasyfikacji afry-

¹⁷ Jw., s. 45 n.

¹⁸ Jw.

¹⁹ Jw., s. 60.

²⁰ Griaule, *Masques...*, s. 25.

²¹ Griaule, Dieterlen, *op. cit.*, s. 21.

²² Drost, *op. cit.*, s. 60.

kańskich technik garncarskich zaproponowanej przez D. Drosta. Różni on w afrykańskiej technice wybijania ubijakiem dwa warianty: 1) wybijanie bez podstawy wklęsłej, 2) wybijanie na wklęsłej podstawie — formie ²³.

Pod określeniem „forma wklęsła” autor *Töpferei in Afrika* rozumie „taki środek pomocniczy, który rzeczywiście w pierwszym rzędzie i wyłącznie służy nadaniu formy” ²⁴. Dodaje jednak, że „nie należy tutaj uwzględniać całej serii podkładek wklęsłych, takich jak, skorupy ceramiczne, czary drewniane i tym podobne, służących w pierwszym rzędzie do obracania formowanego naczynia, chociaż naturalnie formotwórcza cecha tych podkładek jest wykorzystywana” ²⁵. D. Drost nie ustosunkował się wyraźnie do nieobracalnych podstaw kamiennych.

Przykład garncarstwa Dogonów ujawnia słabość koncepcji Drosta. Powołując się na niepełne dane M. Griaule’a technikę garncarską Dogonów określa on (z zastrzeżeniami) jako najlepszy przykład „zwykłego wybijania, bez użycia formy i bez kombinacji z techniką wałkowania” ²⁶, zaznaczając jednocześnie, że ze względu na „sumaryczny” charakter opisu Griaule’a nie można wykluczyć stosowania przez Dogonów techniki wybijania łącznie z techniką wałkową ²⁷.

Wyniki badań SEE „Afryka 76” tylko w drobnej części potwierdziły powyższą charakterystykę techniki garncarskiej Dogonów. Wykazały one trafność przypuszczenia Drosta odnośnie do wykańczania naczyń techniką wałkową ²⁸, stwierdzając jednocześnie błędną ocenę podstawy garncarskiej Dogonów; wbrew twierdzenia Drosta, Dogonki pracują na nieobracalnej podstawie wklęsłej, która nie ma jednak charakteru formy. Zatem cechy podstawy garncarskiej Dogonów nie mieszczą się w ramach klasyfikacji proponowanej przez tego autora ²⁹.

Proces formowania naczyń glinianych wygląda u Dogonów następująco: garncarka przystępuje do pracy najczęściej między godziną 10⁰⁰ a 12⁰⁰ lub 15⁰⁰ a 17⁰⁰. Siada na ziemi w rozkroku, z nogami wyciągniętymi; między kolanami ma podstawę kamienną. W zasięgu jej ręki znajdują się: kosz lub garnek z zawiniętą w wilgotny worek masą glinianą, metalowe lub gliniane naczynie z wodą, mata do zdobienia, zespół ubi-

²³ Jw.

²⁴ Jw., s. 61.

²⁵ Jw.

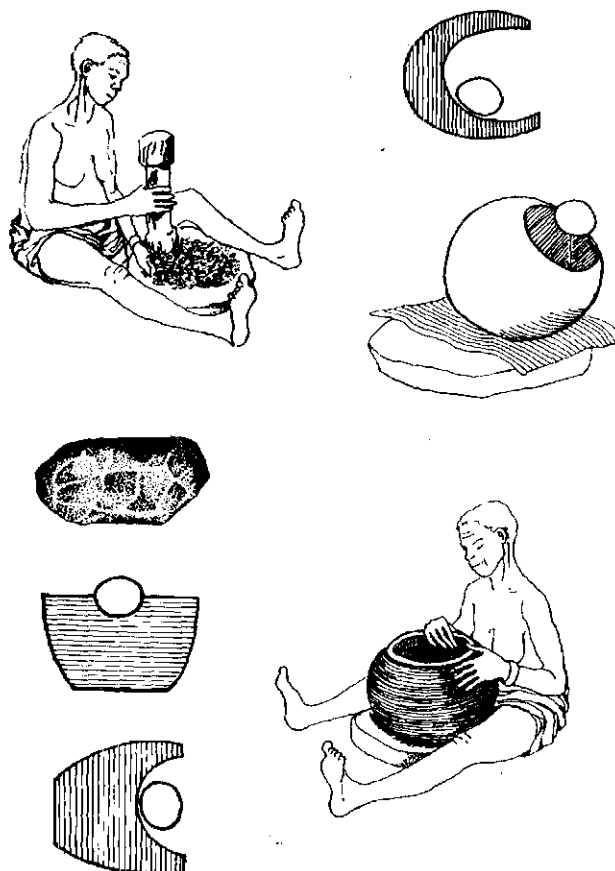
²⁶ Jw., s. 60.

²⁷ Jw. Zob. też Griaule, *Masques...*, s. 24.

²⁸ Również sąsiedzi Dogonów, Bambara, stosują kombinacje obu technik. Zob. Drost, *op. cit.*, s. 60.

²⁹ Nadmienię, że ilustracje zamieszczone w *Töpferei in Afrika* przedstawiają typowe podstawy wklęsłe stosowane w technice wybijania ubijakiem. Podstawy te mają podobny stopień wklęsłości jako podstawy garncarskie Dogonów. Por. Drost, *op. cit.*, s. 62.

jaków kamiennych i stępor drewniany. Jej strój roboczy stanowi najczęściej tylko podwinięta spódnica bawełniana, farbowana na kolor indygo³⁰. Garncarka przystępując do formowania naczynia zwilża wodą (czerpaną z pobliskiej miseczki) podstawę kamienną. Następnie wyjmując z kosza gałkę gliny (wielkości jajka kurzego), umieszcza ją na kamieniu i uderza w nią kilkakrotnie kamieniem-ubijakiem. Nieustannie bijąc i ugniatając palcami glinianą masę dodaje do niej kolejne gałki gliny. Czynność tę powtarza aż do powstania nieforemnej bryły. Ową bryłę ujmując w ręce, uderza nią o podstawę oraz toczy po podstawie w ten sposób, aby uzyskać formę wybrzuszzonego walca (Yougo Na) lub ściętego odwróconego stożka (Yaye). Foremność kształtu i gładkość powierzchni stożka (lub walca) garncarka uzyskuje poprzez gładzenie i po-



Ryc. 2. Schemat techniki „wybijania ubijakiem”

Rys. D. Boehlke, wg szkicu R. Vorbricha

³⁰ Podczas badań SEE „Afryka 76” zdarzało się, że garncarka uprzedzona o wizycie ekipy etnografów ubierała się odświętnie, zakładając dodatkowo wzorzysty kaftanik, zawój na głowę i ozdoby na szyję.

klepywanie skorupą glinianą. Forma ściętego i odwróconego stożka jest jak gdyby punktem wyjścia do zastosowania techniki wybijania.

Właściwe wybijanie rozpoczyna się od silnego uderzenia kamieniem pod kątem prostym w podstawę walca (stożka). Tworzy się wówczas płytkie wgłębienie (ryc. 2). Następną czynnością jest ułożenie stożka (walca) na boku i powiększenie wgłębienia poprzez uderzenie ubijakiem. Gdy wgłębienie obejmie prawie całą powierzchnię podstawy stożka (walca), osiągając zarazem głębokość kilku (3-5) centymetrów, garncarka ustawia formowane naczynie dnem w dół, po czym poklepuje je i umacnia, z kolei uderzeniami ubijaka w płaszczyznę wgłębienia odkształca modelowaną masę glinianą nadając jej półowalny kształt. W trakcie tej czynności wklęsłość ulega dalszemu pogłębieniu i poszerzeniu. Pozwala to na zamianę narzędzia uderzającego z ubijaka kamiennego na drewniany stępor, którego uderzenia pogłębiają znacznie (do kilkunastu centymetrów) powstający otwór naczynia. W miarę powiększania otworu bryła masy glinianej optycznie się rozrasta. Gdy po kilkunastu uderzeniach stępora modelowane naczynie przybiera formę pustej, owalnej, ściętej z jednej strony bryły, nieporęczny (bo zbyt długi) stępor zastępuje się ubijakiem kamiennym. Garncarka uderzając od wewnątrz w ścianki powstającego naczynia powiększa jego rozmiary, nadając mu zarazem formę prawie okrągłą lub półokrągłą (ryc. 2). Wklęsła niecka podstawy w przybliżeniu odpowiada wypukłości powstającego naczynia. Nieustające uderzenia kamienne powodują umocnienie i zwężenie się ścianek naczynia, co jest przyczyną rozciągnięcia się ścianek zarówno na linii góra — dół jak i w obwodzie naczynia; jest to czynnikiem sprawczym stałego powiększania się całej bryły. W czasie ubijania garncarka obraca naczynie przez ukośny nacisk jednej lub obu rąk, często też zmienia kamienie; używa mniej lub bardziej krągłych, w zależności od pożądanego przez nią stopnia zaokrąglenia ścianek. W czasie formowania bez ustanku kruszy się krawędź wylewu. Miejsca ubytków są więc ciągle zwilżane wodą i uzupełniane świeżą mokrą gliną (grudkami o objętości kilku centymetrów sześciennych). Mamy więc tu do czynienia z elementami techniki sztukowania. Zarówno wodę, jak i małe kawałki gliny garncarka czerpie z metalowego naczynia.

Do momentu osiągnięcia przez modelowane naczynie zasadniczego, zamierzonego — półkulistego lub prawie kulistego — kształtu i pożądanego rozmiarów, proces formowania przebiega zawsze (dla wszystkich naczyń) jednakowo. Dopiero w ostatnim etapie produkcji można wydzielić kilka wariantów. Garncarka przystępując do wykończenia naczynia musi zdecydować o jego przeznaczeniu i ostatecznej formie. Może więc wedle swej woli przystąpić do wykończenia krawędzi wylewu lub do zdobienia. Jeśli chce wyprodukować naczynie o gładkiej powierzchni, używane najczęściej w kuchni, nie przystępuje do zdobienia. W tym wypadku proces produkcji naczynia może się zakończyć

na wygładzeniu dłonią zewnętrznnej powierzchni ścianki oraz na zaklepaniu i wyrównaniu skorupą ceramiczną krawędzi lub dolepieniu techniką wałkową kołnierza wylewu.

Jeśli jednak garncarka zamierza wyprodukować naczynie z ornamentem, to przed wykończeniem wylewu przystępuje do zdobienia. Podnosi wtedy garnek jedną ręką (nie odklada go, aby się nie zabrudził), a drugą rozkłada na podstawie twardą matę *piru*. Na owej macie umieszcza mokry jeszcze garnek. Odciskanie wzoru maty rozpoczyna garncarka od okolic krawędzi wylewu, przechodząc stopniowo do ścianek brzuśca. Zdobienie półkulistego dna odbywa się na końcu. Pokrycie — przez odcisnięcie — wzorem maty ścianek naczynia uzyskuje się przez równoczesne obracanie bryły i uderzanie ubijakiem od wewnątrz. Po przyłożeniu garnka do maty, pod wpływem dużego nacisku ubijaka na wewnętrzną stronę ścianki, na zewnętrznej jej stronie odciska się trwale deseń maty, na wewnętrznej zaś tworzą się charakterystyczne wgłębienia, ślady po uderzeniach. W trakcie zdobienia ścianki naczynia — pod wpływem uderzenia — znowu ulegają rozciągnięciu, a sama bryła nieznacznie się powiększa. Powstające podczas zdobienia ubytki gliny na krawędzi wylewu są na bieżąco uzupełniane.

Gdy garncarka pragnie otrzymać naczynie prawie kuliste, zagina do wewnątrz ścianki w okolicy krawędzi wylewu. W tym celu przykładamy kamienny ubijak lub zagięte palce dłoni do wewnętrznej strony ścianki naczynia (w pobliżu krawędzi wylewu) i uderza delikatnie skorupą ceramiczną w zewnętrzną stronę ścianki (w pobliżu krawędzi wylewu). Dzięki temu zabiegowi ścianki odkształcają się zgodnie z formą otoczącego, zaginając się do wewnątrz. Czynność zaginania ścianki wylewu odbywa się najczęściej na początku procesu zdobienia, po pokryciu ornamentem odkształcanych fragmentów brzegu naczynia. Uderzenia skorupy powodują wtórny zanik (lub częściowe zatarcie) wzoru w miejscach nacisku narzędzia.

Po zakończeniu zdobienia garncarka wyrównuje i zaklepuje ręką lub skorupą krawędzie wylewu i odstawia naczynie do częściowego wysuszenia na kilka lub kilkanaście godzin — do następnego dnia. Proces wstępnego suszenia może odbywać się tak w pełnym afrykańskim słońcu, jak i w cieniu. Po przeprowadzeniu wstępnego suszenia garncarka przystępuje do nałożenia kołnierza wylewu. W tym celu z dużej gałki masy glinianej (wielkości pomarańczy) — kulając między dłońmi, a następnie na kamiennej podstawie — formuje ona dwa wałki o średnicy około 1 cm i długości około 60 cm. Plastyczne wałki nakłada garncarka na uprzednio zwilżoną krawędź wylewu w ten sposób, aby stykały się one końcówkami. Następnie palcami, ruchem naciskająco-ślizgowym, przylepia ona wałki do bryły naczynia. Po przylepieniu wałków garncarka pociera je wzdłuż i profiluje mokrą szmatką (trzymaną wewnątrz dłoni). Dzięki tej czynności uzyskuje się gładki i równomiernie wy-

profilowany kołnierz. Kołnierz może przybierać formę wygiętego na zewnątrz lub do wewnątrz pierścienia o owalnym przekroju. W wypadku niektórych naczyń do gotowania pożywienia może on mieć kształt cienkiej, szerokiej i wygiętej na zewnątrz obręczy.

Stosunkowo rzadko zdobi się naczynia motywem innym niż mata *piru*. W takim wypadku garncarka może dolepić do naczynia wałek, okalając nim poziomo brzusec mniej więcej w połowie wysokości. Wałek ten bywa zdobiony płytkimi, poprzecznymi nacięciami. Niekiedy małe, gładkie naczynia zdobi się poziomym wianuszkiem wgłębien o średnicy i głębokości około 2 mm. Naczynia „kobiece” oznacza się dwoma wgłębieniami (około 0,7 cm średnicy). Spotykane przeze mnie zdobienia w formie pojedynczych lub podwójnych, małych przeciwstawnych guzów (o wymiarach $0,8 \times 2$ cm) są być może oznaczeniem naczyń „męskich”. Łączne występowanie obu rodzajów zdobień należy prawdopodobnie tłumaczyć jako oznaczenie naczynia „małżeńskiego”.

Bardzo rzadko stosowane specjalne przykrywki do naczyń i ucha garnków formowane są techniką ręcznego ugniatań, wybijania i sztukowania. Nie posiadam danych o technice lepienia glinianych figurek oraz cybuchów fajek, jednak ich forma wskazuje, że są lepiące techniką ręcznego ugniatań (palcami) i sztukowania.

Podsumowując można stwierdzić, że garncarka dogońska stosuje łącznie techniki wygniatań, wybijania ubijakiem, wałkowania i sztukowania. Technika wybijania ubijakiem jest przy tym techniką podstawową, decydującą o formie naczyń, a ugniatań, sztukowanie — w pewnym sensie — wałkowanie mają charakter technik pomocniczych.

Osobnym zagadnieniem pozostaje geneza opisanej przeze mnie techniki. W analizie historycznej pomocne okazać się mogą zarówno dane archeologiczne, jak i dane o zasięgach różnych sposobów wytwarzania. Ograniczone ramy niniejszego studium pozwalają mi jedynie na zasygnalizowanie problemu.

O ile technika ręcznego wybijania (oraz technika wałkowania), jak podaje D. Drost, jest techniką dość starą i stosowaną niemal we wszystkich częściach Afryki³¹, o tyle technika wybijania ubijakiem wydaje się mieć młodszy rodowód i względnie ograniczony zasięg. Przychylam się do zdania D. Drosta, iż technika wybijania ubijakiem jest udoskonaloną formą techniki wybijania ręcznego. Według Drosta technika wybijania ubijakiem rozwinęła się prawdopodobnie na terenach między północną Nigerią a Kordofanem³². Dokładne określenie wieku metody wybijania ubijakiem jest — jak podkreśla Drost — niemożliwe z powodu braku danych archeologicznych. Za jej niedawnym powstaniem przemawia stosunkowo ograniczony teren występowania (wąski pas pół-

³¹ Drost, *op. cit.*, s. 95.

³² *Jw.*, s. 103, 104.

nocnego Sudanu). Cytowany autor postuluje przeprowadzenie „dalszych intensywnych badań terenowych [...] nad tym przykładem prostego rozwoju (niem. Fortschritt)”³³.

Wyniki polskich badań archeologicznych³⁴ na terenie prawdopodobnej stolicy imperium Mali potwierdziły, jak sądzę, występowanie techniki wybijania ubijakiem w kraju Mande już przed XII w. n.e. Dokonana przeze mnie analiza naczyń z hipotetycznej stolicy Mali — Niani (pochodzących z warstwy datowanej na XI-XVI w. n.e.) wykazała, iż były one zdobione na macie podobnej do *piru*³⁵. Technika zdobienia na macie wydaje się możliwa jedynie w wypadku silnego nacisku wywieranego z obu stron ścianki naczynia; nacisk z jednej (zewnątrznej) strony zdeformowałby naczynie. Samo przykładanie (a nawet dociskanie) maty do ścianek naczynia uformowanego inną techniką nie zdoła utrwalić tak wyraźnych, charakterystycznych ornamentów. Tak więc, moim zdaniem, technikę zdobienia matą można stosować jedynie w połączeniu z techniką wybijania. Należy dodać, iż Drost podkreśla, że „mata stosowana jest zwłaszcza przy wybijaniu ubijakiem na wklęsłej podstawie”³⁶. Nieobojętny dla naszych dociekań jest fakt, iż na tym samym stanowisku i w tej samej warstwie, co omawiane garnki z Niani, ekipa Muzeum Narodowego w Szczecinie (kierowana przez W. Filipowiaka) znalazła kamienne otoczaki identyczne ze znanymi już nam ubiakami garncarskimi Dogonów³⁷.

Stwierdzenie to ma podwójnie ważne znaczenie: wskazuje najwcześniejszą datę pojawienia się techniki wybijania (ubijakiem), udowadnia zarazem podobieństwo elementów kultury materialnej współczesnych Dogonów i dawnych mieszkańców Mande. Wskazana analogia może potwierdzać treść mitu Dogonów i wyniki badań porównawczych etnologów francuskich wywodzących praojczyznę Dogonów z kraju Mande³⁸.

Jednym z ważniejszych etapów produkcji garncarskiej jest zabieg suszenia. Od sposobu suszenia naczyń w dużej mierze zależy pomyślny przebieg wypalania. Pisałem już, że garncarka dogońska stosuje suszenie wstępne, oddzielając poszczególne etapy formowania i zdobienia.

O czasie i sposobie właściwego procesu suszenia decydują wydatnie warunki środowiska naturalnego. Garncarka dogońska, pracująca w su-

³³ Tamże, s. 104.

³⁴ Ekspedycje Muzeum Narodowego w Szczecinie, pod kierownictwem dr. hab. W. Filipowiaka. Zob. W. Filipowiak, S. Jasnosz, R. Wołagiewicz, *Polsko-gwinejskie badania archeologiczne w Niani w 1968 r.*, „Materiały Zachodniopomorskie”, t. XIV, 1970, s. 575-620.

³⁵ Tamże, s. 614, ryc. 29, 32.

³⁶ Drost, *op. cit.*, s. 163.

³⁷ Zob. Filipowiak, *op. cit.*, ryc. 33. Oczywiście nie da się obecnie określić jednoznacznie funkcji owych wyborów kamiennych z Niani.

³⁸ Por. Griaule, Dieterlen, *op. cit.*, s. 16, 17.

chym i gorącym klimacie Sahelu, przystępując do suszenia, zmuszona jest zachowywać dużą ostrożność. Właściwy proces suszenia rozpoczyna się bezpośrednio po zakończeniu formowania i zdobienia. Gotowe naczynie odstawia się dnem do góry na ziemi w pobliżu miejsca formowania. Stoi ono kilka godzin w pełnym słońcu, czasami do następnego dnia. Według informatorów z Yougo Na i Banani czas suszenia w pełnym słońcu uzależniony jest od wielkości naczynia i grubości ścianek. Garncarka nie pozostawia jednak naczynia bez osłony zbyt długo, szybkie bowiem wydalenie wody związanej mechanicznie mogłoby spowodować gwałtowne kurczenie się gliny, a w konsekwencji pękanie ścianek. Garncarka więc, kierując się doświadczeniem, stara się ułożyć naczynie w cieniu. Prawie zenitalne położenie słońca sprawia, że ma ona duże kłopoty ze znalezieniem odpowiedniego miejsca. W miarę ilościowego narastania produkcji nie starcza już miejsca w małych izbach domu mieszkalnego i pod ewentualną wiatą w zagrodzie. Garncarka ustawia więc naczynia wzdłuż ścian budynku od strony północnej, jednak i tam przez kilka godzin południowych docierają promienie słoneczne (temperatura dochodzi do 45°C w cieniu). Suszone naczynia po kilkudniowym złożeniu w cieniu (domu, wiaty, muru zagrody lub jaskini) ustawiane są na dachu — tarasie domu mieszkalnego, ustępując miejsca nowo powstałym naczyniom. Ułożone dnem do góry, pozostaną tam aż do momentu uformowania przez garncarkę ilości naczyń pozwalającej na ekonomiczne wypalenie. Okres gromadzenia naczyń trwa od 2 do 4 tygodni. Tak wysuszonym naczyniom można przywrócić plastyczność przy użyciu wody. Aby glinę pozbawić trwale właściwości plastycznych należy ją wypalić.

Samą czynność wypalenia musi poprzedzić zebranie odpowiedniej ilości opału. Jako paliwo do wypalania garnków Dogonki stosują kilka rodzajów drewna. Najczęściej używana jest akacja (dog. *sēnē*, łac. *acacia faidherba albida*) oraz drzewiasta roślina zwana przez Dogonów *naya bodio*. Oba drzewa wykorzystuje się kompleksowo: za materiał opałowy służą zarówno kawałki drewna (około 20 × 30 × 10 cm), jak gałęzie i kora. Używa się też chrustu z innych drzew i krzewów. Bardzo cennym opalem są ekskrementy zwierząt (najczęściej kopytnych), palące się powoli i równomiernie — przez co w palenisku utrzymuje się długo wysoka temperatura. Zastosowanie znajdują także plewy prosa.

Zbieranie materiału opałowego rozpoczyna się już na kilka tygodni przed planowanym terminem wypału. Poszczególne rodzaje paliwa składa się w osobnych przyzmach, w bezpośrednim zapleczu jamy wypałowej (jedynie plewy prosa przechowuje się w zagrodzie), wykorzystując naturalne załamania terenu (Banani, Yayc, Yougo Na). W okresie intensywnych prac garncarskich, gdy kilka garncarek oczekuje na swoją kolej wypalania, okolicę jamy wypałowej załęga kilka lub kilkanaście przyzm opału, należących do różnych garncarek.

Zgromadzony przeze mnie materiał informacyjny dotyczący wypalania pochodzi z większości przebadanych wsi. Jednak pełny opis samego procesu wypalania oprzeć mogę wyłącznie na jednym przypadku zaobserwowanym bezpośrednio w Yougo Na³⁹. W kontekście uzyskanych w trakcie wywiadów informacji, stwierdzić mogę, że proces wypalania naczyń w pozostałych wsiach przebiega podobnie.

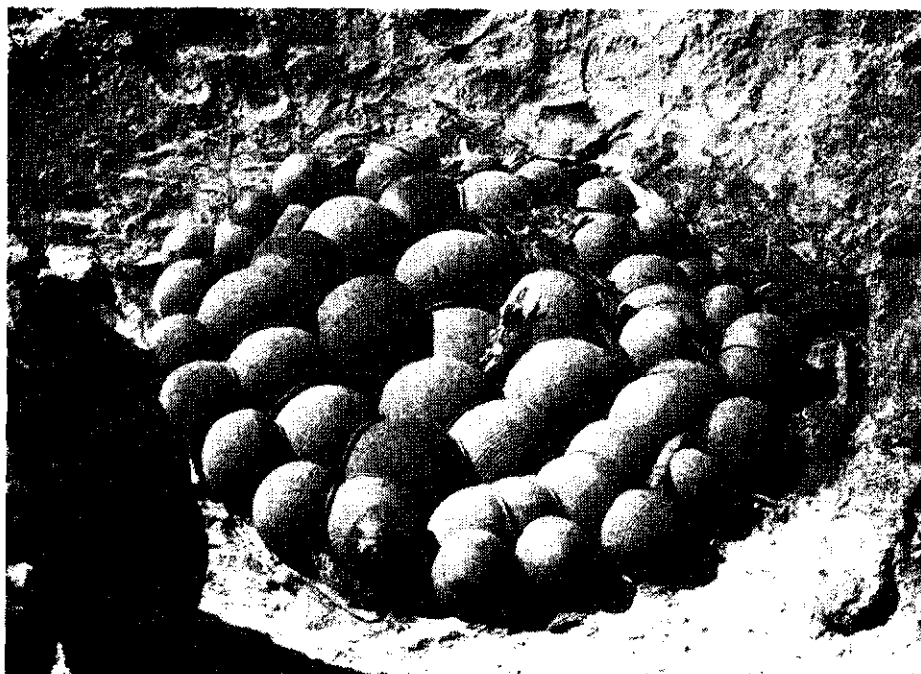
Według informatorów z Yaye, Yougo Na i Banani do wypału przystępuje się po uformowaniu i wysuszeniu odpowiedniej liczby naczyń; najczęściej liczbę tę określano na około 40. W Yougo Na wypalono 57 garnków.

Proces wypalania w Yougo Na rozpoczął się późnym (jak na stosunki dogońskie) rankiem, kiedy to o godzinie 8⁵⁰ garncarka zaczęła znosić kolejne partie wysuszonych naczyń. Gromadzenie naczyń trwało 1 godzinę i 10 minut. Około godziny 10⁰⁰ po usunięciu z dna jamy (za pomocą skorupy z tykwy) zalegającego tam popiołu, kobiety rozpoczęły układanie opału. Przyniosły z zagrody w koszach (5 koszy) plewy prosa i rozsypały na dnie jamy wypalowej. Rozprowadziły je równomiernie przy użyciu rąk i nóg. Plewy utworzyły pierwszą spodnią warstwę opału. Drugą warstwę stanowił chrust, rozsypyany w centralnej części niecki. Trzecią i ostatnią spodnią warstwą opału były kawałki drewna i kory ułożone nierównomiernie na całej powierzchni dna jamy.

Układanie naczyń Dogonki rozpoczęły od czynności magicznej (godzina 11³⁰). W centrum zagłębienia jamy (na warstwach opału) kobiety umieściły małe naczynie — półkolistą czarę, wewnątrz którego znajdowała się ofiara pochodzenia organicznego. Garnek z ofiarą przykryty został dużym naczyniem. Pozostałe naczynia ułożono na bokach — od największych do najmniejszych — w formę spirali, przy czym dno naczynia poprzedzającego wchodziło częściowo w wylew naczynia następującego (ryc. 3). Forma spirali ma zapewne obok znaczenia praktycznego (naczynia ściśle przylegają do siebie) również ukryte znaczenie symboliczno-magiczne; forma spirali jest prawdopodobnie celowym powtórzeniem obrazu procesu tworzenia świata przez boga Ammę. Według Dogonów garnek z ofiarą jest symbolem łóżyska—jaja zarodka (jaja świata)⁴⁰.

³⁹ Z przyczyn obiektywnych (chwilowy brak tłumacza podczas badań) nie posiadam niestety żadnego dodatkowego materiału informacyjnego, podającego szczegóły organizacyjne lub technologiczne dotyczące obserwowanego przeze mnie procesu.

⁴⁰ Praktyki magiczne w garncarstwie Dogonów postaram się omówić szerzej w następnych pracach. Por. D. Forde, *The Dogon by M. Griaule and G. Dieterlen*, *Afrikan World*, Oxford 1960. Jak wskazują dane prezentowane przez D. Drosta, w większości wypadków w garncarstwie afrykańskim, naczynia układają się w trakcie wypalania w rzędy lub formy nieregularne. D. Drosta nie wspomina o układzie naczyń w spiralę. Zob. Drosta, *op. cit.*, s. 227-230.



Ryc. 3. Wypalanie naczyń, garnki ułożone w spiralę w jamie wypalowej, Yougo Na
Fot. R. Vorbrich

Po ułożeniu naczyń (około godz. 12¹⁵) w wolne miejsca między nimi garncarki wsunęły kawałki drewna i kory, po czym obłożyły naczynia czterema wierzchnimi warstwami opału. Pierwszą (nieszczelną) warstwę tworzyły kawałki drewna i kory; drugą (szczelną) ekskrementy zwierząt. Obie warstwy przykryte zostały raz jeszcze kawałkami drewna (warstwa trzecia, nieszczelna). Na koniec całość obsypano cienką warstwą plew prosa. Około godziny 13¹⁵ przygotowanie wypału skończyło się i pracujące kobiety odeszły do domu na sjęstę.

Podpalenie miało miejsce dopiero o zmroku (około 18⁰⁰). Garncarka przyniosła żar w skorupie glinianej. Podłożyła go w jednym miejscu, na skraju paleniska. Paliwo nie zapłonęło pełnym ogniem, lecz jedynie żarzyło się, wydając dużo dymu. Żar ogarniał palenisko bardzo powoli; nim objął całą jamę wypalową, minęło 45 minut. Nie zauważyłem, by garncarka poświęciła swą uwagę przebiegowi wypału. Nie znam temperatury panującej w jamie w trakcie wypału, sądzę jednak, że przekraczała 400°C, skoro naczynia uległy wypaleniu.

O godz. 7⁰⁰ rano następnego dnia popiół i naczynia były jeszcze ciepłe, lecz nie stwierdziłem obecności żaru lub ognia. Garnki stygły przez cały dzień. Dopiero późnym popołudniem (około 16³⁰) kobiety wyjęły je z jamy i zanieśli do domu.

Straty poniesione w czasie wypału przez garncarkę z Yougo Na są

zadziwiająco nikłe. Na 57 naczyń, wyraźnie popekały jedynie dwa. Świadczy to o wręcz mistrzowskim opanowaniu przez Dogonki technologii garncarskiej, szczególnie umiejętnym przetworzeniu nie najlepszego surowca przez zniwelowanie jego kurczliwości. Jak sądzę, jakość wypału związana jest z odpowiednim ułożeniem warstw opału, wypalającego się powoli i równomiernie. Dzięki temu woda hygroskopowa może się ulatniać stopniowo, nie powodując pęknięcia naczyń. Istotne znaczenie dla jakości wypału ma również, jak sądzę, konstrukcja jamy wypalowej, pozwalająca na koncentrację ognia na określonej przestrzeni i zapewniająca względnie swobodny dostęp powietrza.

Należałoby się zastanowić nad genezą typu wypalania stosowanego przez Dogonów. Drost podkreśla, że: „Pytanie o miejsce powstania i wiek wypalania dołowego pozostanie czystą spekulacją, dopóki brak będzie badań porównawczych, a przede wszystkim dokumentacji prahistorycznej”⁴¹. Utrzymuje on, że jakkolwiek wypalanie jamowe (przebiegające w komorze wypalowej) stanowi postępowanie w stosunku do wypalania polowego, to jednak nie jest kolejnym etapem rozwoju otwartego wypalania polowego⁴². Jest przykładem znalezienia nowej funkcji dla starszej formy pieca ziemnego, służącego pierwotnie do przygotowania pożywienia. Prawdopodobnie migrujące ludy znające już garncarstwo przyjęły piec ziemny od napotykanym myśliwych, używających go do przyrządzania strawy⁴³.

L. Frobenius i L. Wilm za miejsce pochodzenia „wypieku ziemnego” (niem. Erdbacken) uważają kulturę hamicką⁴⁴. D. Drost podważa jednak tę hipotezę wskazując na powszechne występowanie pieca ziemnego u Buszmenów⁴⁵. Dodaje on, że wobec stwierdzonego ścisłego związku między piecem ziemnym, służącym do przygotowywania żywności, a garncarską jamą wypalową („piecem dołowym”), trudno jest doszukiwać się odrębnego pochodzenia dla dołowego pieca garncarskiego⁴⁶.

W dostępnych mi źródłach nie zetknąłem się z próbą klasyfikacji wyrobów garncarskich Dogonów. Przyczyn tego stanu rzeczy dopatrywać się można w powierzchownym traktowaniu problematyki rękodziela przez cytowanych autorów francuskich, jak również w obiektywnych

⁴¹ Drost, *op. cit.*, s. 243.

⁴² Na określenie techniki wypalania w specjalnym dole ziemnym lub jamie skalnej wprowadzam termin „wypalanie jamowe”. Źródła niemieckie używają odpowiedniego pojęcia „Grubenbrand”. Zob. Drost, *op. cit.*, s. 227. M. Griaule, opisując wypalanie garnków u Dogonów, mówi o odsłoniętym wypalaniu w dole (fr. *feu nu dans fosse*). Griaule, *Masques...*, s. 26.

⁴³ Drost, *op. cit.*, s. 244.

⁴⁴ L. Frobenius, L. Wilm, *Atlas Afrikanus*, München und Berlin 1921-1931, mapa nr 17. Podają za Drost, *op. cit.*, s. 243.

⁴⁵ Drost, *op. cit.*, s. 243.

⁴⁶ Jw.

trudnościach znalezienia kryterium typologicznego. W odniesieniu do garncarstwa badanej grupy nie znajduje zastosowania proponowany często uniwersalny podział na zasadnicze typy naczyń: garnki, miski, dzbany i flaszki⁴⁷.

Technologia garncarska Dogonów, a przede wszystkim narzędzia formotwórcze, wkleśła podstawa i ubijaki, zaważyły na ubogim zróżnicowaniu zasadniczych typów naczyń. Kształt naczyń Dogonów oscyluje między formą półkulistą a prawie kulistą (przy niezliczonej ilości wariantów pośrednich). Bardziej zróżnicowane są ich rozmiary; od 1 do 60 litrów.

Stosunkowo łatwa do opanowania technologia przyczyniła się do względnie równomiernego przyswojenia sobie umiejętności wybijania przez większość kobiet dogońskich. W konsekwencji doprowadziło to do powstania naczyń o podobnej jakości i formie. Pośledni surowiec, jakim dysponują Dogonowie, przesądza o małej trwałości wyrobów garncarskich. Zdecydowana większość naczyń zużywa się w ciągu jednego roku (lub nawet w okresie krótszym).

Niezmiernie interesujące zagadnienia miejsca garncarstwa w kulturze Dogonów stanowić będzie przedmiot odrębnego studium. W tym miejscu chciałbym jedynie podkreślić szczególnie ważną pozycję garncarstwa we wszelkich przejawach działalności gospodarczej omawianej grupy etnicznej. Naczynie gliniane pojawia się w życiu Dogona w chwili jego narodzin (w postaci specjalnego naczynia do mycia niemowląt), znajduje szerokie zastosowanie w transporcie i przechowywaniu cennej wody, jest nie zastąpione w kuchni⁴⁸. Będąc podstawowym elementem wyposażenia grobu, towarzyszy Dogonowi również po śmierci.

Garncarstwo powiązane jest ściśle z wieloma (na pozór odległymi) elementami rzeczywistości materialnej, wiedzy, życia społecznego i religijnego. W osobliwy sposób wkomponowane zostało w mitologię i obrzędowość Dogonów. Wyniki etnograficznych badań nad reliktowymi technikami garncarskimi, powszechnie występującymi w Afryce, przynoszą cenny materiał porównawczy, pozwalający poznać często zarzucone już w Europie narzędzia, techniki i formy.

⁴⁷ Zob. Z. Hołubowicz, *Garncarstwo wiejskie zachodnich terenów Białorusi*, Toruń 1950, s. 201.

⁴⁸ Szybkie tempo przemian gospodarczych zachodzących w ostatnich latach w Afryce obejmie zapewne w niedalekiej przyszłości masyw Bandiagara. Należy oczekiwać, że niebawem w wyposażeniu gospodarstwa dogońskiego znajdą się tanie, barwne naczynia emaliowane, podbijające obecnie rynki Afryki Zachodniej. Już obecnie w Sanga, wsi będącej nieoficjalną stolicą centralnej części płaskowyżu, dużym powodzeniem cieszą się naczynia metalowe sprowadzane (prawdopodobnie przemycane) z Nigerii. Są to wiadra z napisem „Made in Poland”. U wielu gospodyń przejęły one funkcje naczyń do transportu i przechowywania wody pitnej.