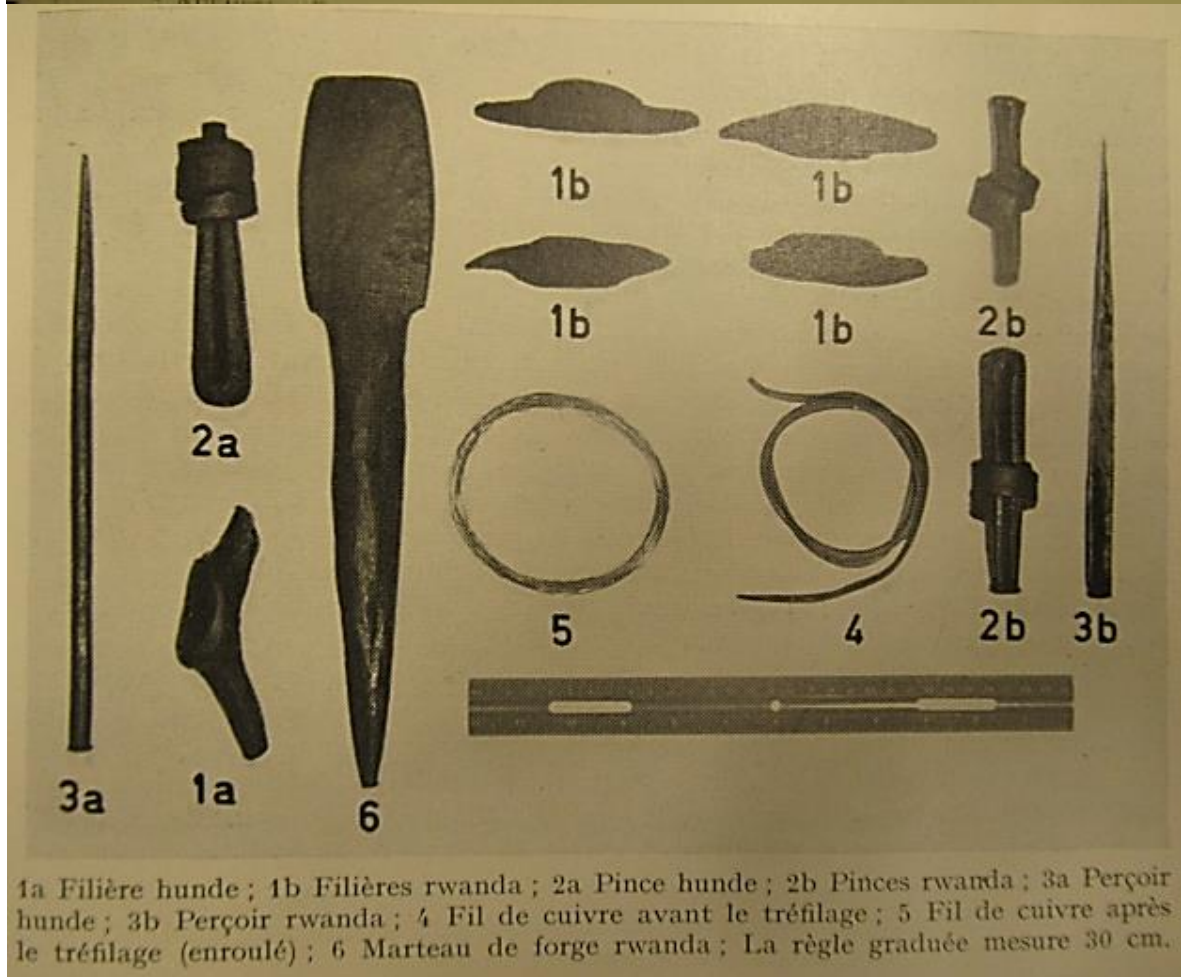


Maquet E & Thys R, Le tréfilage du cuivre et les bracelets en fil de cuivre au Ruanda et au Bahunde (Kivu, Congo Belge), *Anthropos*, vol 50, 1955,

Le tréfilage du cuivre et les bracelets en fil de cuivre au Ruanda et au Bahunde (Kivu, Congo Belge). — Parmi les ornements coutumiers que les populations du Ruanda et des environs portent encore, une espèce nous a frappés par les connaissances techniques que sa fabrication requiert : ce sont des bracelets en fil de cuivre tourné autour d'une mince toulle de poils.

Chez les Hunde, au nord ouest du lac Kivu près de Kirotshe, les hommes et les femmes en portent aux poignets et aux chevilles ; ils les appellent *bitale* et les font avec des poils de vache, de chèvre ou de singe. Quelques vieux portent aussi une ceinture de même facture : un fil de cuivre tourné en spirale sur lui-même.

Au Ruanda des bracelets identiques portent le même nom (*ibitave*), mais ici le fil de cuivre est enroulé autour de poils de vache uniquement. Ils se portent comme au Bahunde aux poignets et aux chevilles. Les hommes n'en mettent habituellement qu'un seul à chaque membre, les femmes tutsi (caste noble) font de même, les femmes hutu (caste paysanne) en portent plusieurs à la fois. Il existait jadis d'autres ornements semblables : les *ibitave byomunda* des femmes tutsi, ceintures en fil de cuivre enroulé sur des poils de vache, ornés de perles ; les bracelets *ibayere* en poil de vache et fil de métal.



réservés aux hommes tutsi et aux sorciers, c'est-à-dire aux personnes puissantes de la société ancienne.

La façon de tréfiler le cuivre qui sert à faire ces bracelets est semblable au Buhunde et au Ruanda. Nous avons eu la chance d'y assister à Bishange, qui est, d'après un informateur, le seul village hunde où cela se pratique encore. Au Ruanda nous l'avons vu faire à Tare près d'Astrida ; cet artisanat existe encore ailleurs, notamment à Save et à Nyanza. La technique du tréfilage est simple mais très efficace. Le but est d'obtenir, à partir d'un fil court et gros, donc peu maniable, un fil long, mince et souple.

Les instruments employés dans les deux contrées sont pareils ; une filière, un perceur et une pince ; il faut de plus un marteau de forge, une enclume, de la graisse et du feu.

La filière est une pièce de fer doux, longue de 12 cm. environ. Elle se compose d'une partie centrale, la plus épaisse, et de deux extrémités coniques ; celles-ci servant de poignées sont ramenées en arrière pour assurer une meilleure prise. La partie centrale est percée d'un trou cylindro-conique dont la pointe affleure la surface.

Le perceur est une tige de fer en forme de gros clou, d'une longueur de 25 cm. environ.

La pince est une barre de fer amincie à ses extrémités et pliée en deux. Un anneau de fer spiralé se coince sur la partie de la pince qui, lorsqu'on le pousse vers la plus grosse extrémité, correspond à son diamètre interne ; à cette place il serre l'une contre l'autre les deux branches de la pince. Si le fil est introduit dans la fente séparant les deux branches de la pince, il y est coincé. Cet instrument mesure environ 12 cm.

Le marteau est une grosse pièce de fer allongée ; c'est le marteau de forge des Rwanda et des Hunde. Il mesure de 20 à 25 cm. et n'est pas emmanché ; la partie servant à la frappe est une masse en forme de parallépipède qui se prolonge en un cône servant de poignée.

L'enclume est une pierre comme chez les autres forgerons hunde et rwanda.



La manière hunde d'utiliser ces instruments diffère légèrement de celle du Ruanda. A Bishange (Bahunde), trois hommes travaillaient successivement le même fil. Ils avaient chacun une filière dont les trous étaient de grandeur décroissante. Après avoir aminci le bout du fil en l'usant par frottement sur l'enclume, le fil est introduit dans la filière et poussé le plus loin possible. Souvent le fil n'en sort que de quelques centimètres et ne présente donc pas une prise suffisante ; la pince est utilisée alors pour faire passer environ 60 cm. Un tronc d'arbre, fiché en terre, dépassant le sol d'environ 90 cm., sert à tenir le fil durant l'opération de tréfilage. A son extrémité supérieure, ce tronc est entaillé sur 30 cm. de hauteur et 10 cm. de largeur, et forme ainsi un U ; la pince, plus longue que la largeur de l'entaille, est maintenue dans celle-ci par la force de traction du fil. Après le tréfilage d'environ un mètre de fil, celui-ci est tourné une fois autour d'une des branches de l'U, puis autour du tronc entier, pour parer au danger de rupture du fil au ras de la pince et pour éviter la chute de celle-ci. Le fil est donc étiré à partir du tronc où il est attaché ; parfois, nous a-t-on dit, il devient long de 100 à 200 mètres, ce qui représente un étirage de 50 à 100 fois sa longueur initiale. A 15 mètres du tronc se trouve un piquet de 30 cm. autour duquel on enroule le fil si un seul homme travaille, afin d'éviter la localisation des efforts due à la traction, celle-ci pouvant provoquer la rupture du fil.

Durant les différentes phases, les filières sont matées au moyen du marteau sur l'enclume : le trou élargi par le passage du fil est resserré par les percussions, et le perçoir introduit dans le trou par son côté conique reforme un trou du diamètre requis. Ceci est nécessaire, puisqu'à chaque passage, le fil s'amincit : il faut que le nouveau trou soit plus petit que le diamètre du fil qui vient d'être étiré. Pourtant il semble qu'il y ait plusieurs catégories de filières en fonction du diamètre du fil à traiter.

L'étirage écorné le fil, c'est-à-dire le rend dur et cassant. Pour lui rendre sa ductilité, on le chauffe dans un feu de brindilles, quand la nécessité s'en fait sentir. Enfin on lubrifie le fil au moyen de graisse de vache.

Bishange est un village composé de quatre rangées de cases, les tréfileurs y travaillaient dans l'allée centrale. Au Ruanda, où il n'y a pas de villages, le tréfilage se fait dans les champs. Il ne se pratique pas tout à fait de la même façon qu'au Bahunde : ici c'est la filière qui est maintenue immobile dans l'entaille du tronc d'arbre ; le bout du fil qui en sort est serré dans la pince et tiré par trois ou quatre hommes ; ceux que nous avons vus paraissaient aimer fort cet exercice et s'excitaient en sautant et criant. Pour le dernier étirage, le fil n'est plus attaché au tronc, mais passé entre les doigts de pied de l'artisan qui tient d'une main la pince, de l'autre la filière. Le fil terminé est poli avec des cailloux.

Nous avons assisté à Tare (Ruanda) à la confection des bracelets : d'abord des poils de queue de vache sont filés à la main et tournés en un cercle de la dimension du bracelet à faire. Puis on tourne le fil de cuivre en spires jointives autour des poils, en faisant rouler en va-et-vient ces derniers entre le pouce et la jambe, qui est enduite de cendre pour éviter le glissement. Le bracelet est terminé très rapidement, en une minute environ. Les artisans de Tare vendent leurs bracelets aux marchés des environs ; nous en avons rencontrés à Astrida et à Kigeme. Parfois, ils n'y apportent pas de bracelets terminés, mais simplement du fil de cuivre et des poils, et les bracelets sont faits sur mesure, au marché même, pour chaque client.

Le cuivre travaillé n'est pas extrait dans le pays même, du moins de nos jours. Les Hunde nous ont dit qu'ils l'achetaient au marché, à des Rwanda qui eux-mêmes se le procurent en Uganda, à Kisoro près de Kabare. Mrs. Trowell que nous avons consultée à ce sujet dit qu'il n'y a pas à sa connaissance de mine de cuivre indigène dans cette région ; cependant le Musée de Kampala possède des bracelets de cuivre venant de Kisoro, faits avec des fils achetés dans les magasins. Il est donc probable que les gros fils étirés à Bishange aient la même origine. Quant aux gros fils étirés au Ruanda, ils sont rachetés à de vieilles femmes : naguère celles-ci portaient d'énormes bracelets en gros fil de cuivre spiralé autour du bras (*amuringa*). Nous n'avons pas encore fait d'enquête sur l'origine de ceux-ci.

Mentionnons pour terminer que Mrs. Trowell signale dans « Tribal crafts of Uganda » (Oxford University Press, 1953), des « wirebound hair bangles » dont la description correspond aux *bitale*, surtout dans l'Uganda du sud (pp. 31, 39, 217, 223).

Il est intéressant de remarquer que, si l'on tient compte des différences venant de la primitivité des outils africains, la technique de tréfilage que nous venons de décrire correspond de très près à celle des orfèvres européens pour l'étirage des fils d'argent.

EMMA MAQUET et ROBERT THYS, Institut pour la Recherche Scientifique en Afrique Centrale (I. R. S. A. C.), Centre d'Astrida, Ruanda-Urundi.