

Yara bam tituŋi na yi te kasina lugu ni tin



Les forgerons en pays kassena



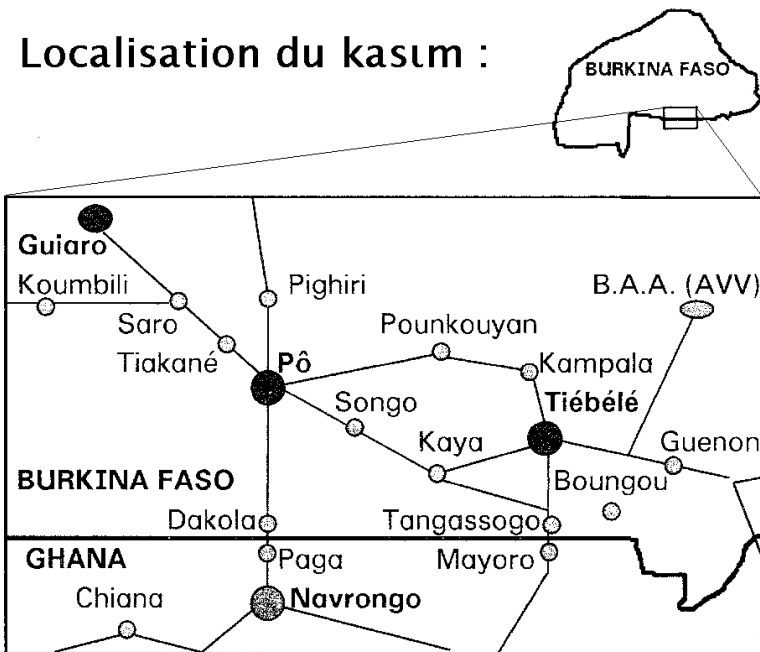
Hans Peter Hahn / Luc Aguihoa



Yara bam tituŋi na yi te kasina lugu ni tin

Les forgerons en pays kasena

Localisation du kasim :



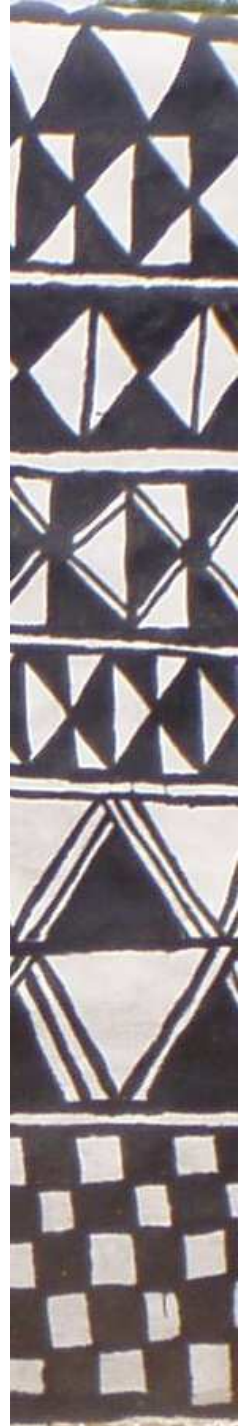
L'alphabet utilisé dans cette publication est en accord avec l'alphabet agréé par la Commission Nationale des Langues Burkinabè.

Deuxième Edition
Première Impression
3ème trimestre 2014

© Tous droits réservés

D'autres documents en langue kassem peuvent être téléchargés depuis le site Internet suivant:

www.Kassena-Ninkarse.org



Yara bam tituŋi na yi te Kasina lugu ni tun

Yara tituŋi dım yi tituŋi dılv na jıgı kuri, yi dı kwəri dı yi tituŋ-kamunu tun, kasina ŋwaaŋi. Ku yi yara bam mu lu tituŋa zılo ba paı vala, yi ba maa tuŋa. Valv na ba jıgı vɔrɔ, n kɪ ta mu n wanı n tuŋi n kara ni?

Dı nan ye ni ba tituŋi dım jıgı kuri, yara yi balv ba na ye ba tituŋi dım ni ni lanyıranı, kasina lugu ni tun mu. Nan dı zum maama, dı ta jıgı yara ba na je Tangasugv nawuuri dıdva wunı, dı yırı mu lirəbiə sam.

Ba jəŋə kam je batwarı dı Tangasugv yaga kam, ba na je ni jəgə kam ni tun, ku yi nıneentı bına bi. Ku na puli kantv maŋa kam ni, sı ku ba ku yi zum tun, ba da ta jıgı ba

Les Forgerons en pays Kasena

Le travail des forgerons est une activité de grande importance pour les Kasena. C'est eux qui fournissent les cultivateurs de leurs outils en fer. Sans disposer d'une houe, comment le cultivateur peut-il travailler dans son champ?

En respectant ce fait, les forgerons sont des artisans reconnus dans la société Kasena. Aujourd'hui, on trouve des forgerons surtout dans un quartier de Tangassogo, qui a le nom Lirabie.

Les forgerons de ce quartier, non loin du marché, se sont installés sur cet endroit, il y a à peu près un siècle. Depuis ce temps, ils exercent leur métier.

titvɔŋɪ dɪm kuntu ba tvɔŋa.
Ba luu vaani dɪ doorə, dɪ
sonɪ dɪdaani lwə dwi təri
təri, nɪ vala bam na lagɪ te
tun. Nɔɔna maa ve ba yaga
ba wəənu tɪn, ba na lugɪ
tɪn ba tee nɪ,
dɪdaani ba kaana dɪ tee nɪ,
maŋa kalɔ ba na jaani ba
vu yaga tɪn.

Yɔɔɔ titvɔŋɪ yɪ nɔɔn-dɔnnu
nyum mu. Ku yɪ titvɔŋɪ dɪlv
na jɪgɪ bwənə tɪn,
beŋwaani n maŋɪ sɪ n ta
maɪ hamaaru tɪlv na dunə
tɪn mu n tvɔŋa, sɪ n daari n
ta n co viu n kɪ mini dɪm
nɪ.

Ku yɪ mini dɪm ŋwaani mu
yara bam yəni ba ja ba luu
dɪm jəgə kam ba nuŋɪ daa.
Ba wai ba je tiu kuri nɪ,
naa ba te pwəŋə ba ma gaa
ba pu. Yɪ ba je da ba luə.

Ils produisent des houes,
des haches, des couteaux
et des perceurs selon les
désirs des cultivateurs. On
achète les objets forgés
auprès des forgerons ou
chez leurs femmes qui les
amènent au marché.

Forger est un travail des
jeunes hommes. C'est un
travail très épuisant parce
qu'on doit manier les mar-
teaux lourds et les soufflets
à proximité de la chaleur du
feu.

C'est aussi à cause de la
chaleur que les ateliers des
forgerons sont toujours ins-
tallés en plein air, à l'ombre
d'un arbre ou sous un hangar
de bois et de paille.

Si ku yi zaŋɪ ku pa mini want
di zwe wænu. Ba yəni ba ja
ba luu dum jəgə kam ba fɔfɔ
ba nuŋi daa funfun mu, ba
sam dum tikəri ni.

Nɔɔna batɔ mu wəli daani ba
luə. Yarv wum titi mu mai
makv o maa jaani luku kum o
pipirə, wulv na saŋɪ tun ma
mai makv kum o jaani luku
kum o məərə. Bitɔ tu wum
laan ma mai hama o magɪ
luku kum, maŋa kalv ba na
tiŋi-ku lu-kamunu kulv ba na
magɪ wænu ku baŋa ni tun.
Lu-kamunu kuntu tigi yɔɔɔ
kum titari ni mu, ku nyi di
kandwa-kamunu mu, ba na
kwaari tɪga ni. Nɔɔn-nɔɔnu
wu maŋɪ si o dwe di yira, ku
na dai yarv wum titi yirani.
Lu-kamunu kum kuntu tikəri
ni mu ba lɔgi luu dum jəgə
kam da. Ba lɔgi di dɔgɔ mu,

Pour diminuer les risques
d'incendie, les foyers de
forge sont un peu éloi-
gnés des maisons.

L'équipe d'un atelier est
toujours composé de
trois personnes. Le for-
geron lui même manie le
fer avec la pince. Le pre-
mier assistant martèle le
fer avec la pince. L'autre
assistant martèle le fer
quand celui-ci est posé
sur l'enclume.

L'enclume se trouve au
milieu de la forge. C'est
un grand caillou, presque
entièrement foncé dans
la terre. Personne ne doit
la toucher, sauf le forge-
ron lui même.

A côté de l'enclume est
installé le foyer, qui est
construit d'argile mélan-
gée avec une paille fine.

ku wəli dɪ gaa kʊlʊ na yɪ ga-
bwənə tɪn. Ba lɔɡɪ-ku nɪnɛɛnɪ
zʊn-tanlaŋa mu te, ba pa ku
yɔɔrɪ lu-kamunu kum seeni.
Ba na co viu kum mɛ tɪn,
tɪkəri nɪ ba mɔɔnɪ wənu mu
tɪ wʊrʊ na jɪɡɪ bɔɔna ba tanɪ
ku yɪra nɪ. Kuntʊ ba na co viu
kum, ku laan tɔɡɪ daanɪ mu,
ku ve ku fuli mini dɪm.

Coom dɪm jəɡə kam mu yɪ
kʊlʊ na yɪ kamunu tɪn, yɔɔɔ
kum tɪtʊŋa yam wʊnɪ. Ba mɛ
dɔɡɔ dɪ ga-bwənə mu ba maa
mɔ-kʊ. Ku nyɪ dɪ kabələ mu
te, yɪ ku laan dwara. Ba laan
ma kwe piə tɔnɔ ba ma pu ku
nɪ dɪm, yɪ ba daari ba puri
bɔn-balaŋa ku tɪtarɪ nɪ. Wʊlʊ
na co tɪn laan maa yəni o
vanɪ tɔnɔ kum weyuu nɪ, o
daari o pi bɔɔnɪ dɪm, yɪ o
laan joori o yigi o yaɡɪ tɪɡa

Elle a la forme d'une
assiette légèrement ou-
vert vers le côté de
l'enclume. En face, du
côté des soufflets, on a
modelé un petit tuyau
du même matériel. Par
ceci, l'air des soufflets
passe pour ventiler le
feu.

Le soufflet est le plus
grand outil de la forge
et aussi le plus impor-
tant. Il est composé
d'un large bol d'argile
mêlé de la paille
fine. Sur le bord de ce
bol, une peau de mouton
est montée en laissant
une petite ouverture au
milieu. L'assistant des
soufflets tire la peau en
haut, ferme cette ou-
verture et pousse la
peau en bas.

ni. Kuntu viu kulɔ na zɔ ku wu tun, laan wó vu dɪ dam mu, ku vu ku tɔgi bɔn-kamunu kulɔ na wu kabələ kam kuri ni tun. Bɔn-kamunu kum ni dɪm ve dɪ kwaari bɔn-bale sim yira ni mu, ba na luu me tun ni.

Nɔɔnɔ wulɔ na co tun, jigi wənu tile mu o co lila lila. Kuntu ku pai viu kum laan ve dɪ dam mu, ku zɔvri yɔɔ kum wɔni. Yi viu kum laan wó pa cala yam tiini ya ja mini. Luku kum maɲi si ku bi ku suni mu, si ba laan wani ba magi-ku ba ma lu woɲo.



Ainsi l'air enfermé dans le bol est forcé et elle sort par un grand tuyau, qui se trouve dans la partie inférieure du bol. Le bout de ce grand tuyau se trouve justement dans la bouche du petit tuyau du foyer de la forge.

L'assistant manie toujours deux soufflets avec rapidité. Ainsi, un courant d'air forcé rentre jusqu'au milieu du foyer. Avec ce vent, le feu de charbon atteint une chaleur suffisante pour chauffer le fer. Le fer doit être rouge avant qu'on ne puisse le forger.



Kv nan dai lu-kamunu kulv
ba na magi wəənu tum kv
baŋa ni tun, dɔdaani yɔɔ
kum luu dum jəgə kam, di ba
na co viu kum mɛ tun yirani
mu yarv wum maa luə. O ta
jigi hamaaru dwi təri təri
mu, o wəli da ti na ba mai
daani. Kv daari o jigi
mɛ mu o na maa goni luguru
tum. Yi o jigi luu nacə-dɔdɔ
o ma fɔgi mini dum o ki da.
O laan maa daari o jigi maku
di, o maa pipiri luku kum ba
na wɔgi mini dum ni tun.
Yarv wum di wulv na jigi
hama tum o maa magi tun,
maama je kandwa baŋa ni
mu. Kv daari wulv na co viu
kum o ki da tun, wuntu je
yitunju baŋa ni mu, kv na
dwara funfun.
Kv na wó loori si n puli n
tunju yɔɔ titunju tun, n manju

A part l'enclume, le
foyer et le soufflet, le
forgeron possède égale-
ment plusieurs mar-
teaux de différente
taille. Pour trancher le
fer, il a aussi un burin.
Un gros bâton de fer lui
sert pour arranger le
feu. Finalement il dis-
pose d'une pince pour
manier le fer chaud.
Le forgeron et l'assis-
tant des marteaux sont
assis par terre sur des
cailloux. Pour l'assistant
qui travaille avec les
soufflets, on installe un
tabouret de bois bien
élevé.
Avant de travailler dans
la forge, on doit se
fournir des matériaux
nécessaires.

si n da yigə n beeri hamaaru
tɩɩ maama, n na maŋi si n
ta n jigi tun mu. N maŋi si n
ta n jigi cala di. Nɔɔnu
maama nan ye ba na ki te
ba maa nai cala. N di tiu
mu, n go-ku n zwe di mini,
n yagi n pa ku daani ninɛni
luu bagratu, yi n laan dwe
mini dum di kasɩɩ, yi tɩga
na pɔvri yi n laan vu n guri-
ya.

Luguru tɩɩ ba na ma luu
tɩn, zum nuŋi Gana mu ti tui
ti pai dɩbam. Nan di ku di,
Tangasugv yara bam ta ye
ba na wú ki te si ba wani ba
maa ki ba titi luguru tɩn.
Kuntu ŋwaani ba lɔgi kurə
mu, ka na yi gugulu, yi ka ni
laan wu weeni. Kurə kam
didwarumi mai di nɔɔnu na
je tɩga ni te tun mu. Ba lɔgi-
ka di dɔgɔ di ga-bwənə mu.

Le charbon se fabrique
de la façon bien connue
un peu partout. Un arbre
est abattu, morcelé et
son bois est entassé et
brûlé. Après quelques
heures on éteint le feu
avec du sable et le
lendemain le charbon est
enlevé.

L'approvisionnement de
fer se procède aujour-
d'hui par importation des
barres de fer du Ghana,
quand même les forge-
rons de Tangassogo
sachent de produire leur
propre fer.

Pour ceci, on construit un
fourneau de la forme
d'une coupole avec une
large cheminée en haut.
Le fourneau a la hauteur
d'un homme assis. Le
fourneau bien modelé
d'argile, mélangé avec de
la paille fine, doit bien

Ba na logi ba ti, ku maŋi si
ba pa ka tiini ka ku mu, si
ba laan ki mini ka wuni.
Kurə kam yiri di kasim mu
yi jugu, ka jigi bɔɔna zanzan
mu ka yira ni. Ka yuu kum
ni mu saŋum je wura, yi
dintu ta mu kwəri di yi ni
dulu, ba na ki cala yam da si
mini dum taa di tun. Daani
mu ba ta kwe kandwa yalu
na jigi luguru ya wuni tun ba
ki da.

Ku daari bɔn-balaŋa mu ba
puri ku yuu kum seeni, yi
min-vugu kum tɔgi-da ku
nuŋi maŋa kalu ba na ki
mini da si ba maa tuŋi tun.
Maŋa kalu nyu-nazono na
wó ba nuŋi tun, ku bri yara
bam ni kurə kam tuŋi
lanyirani mu.

Ku daari bɔɔni mu ta wu
kurə kam kuri seeni, ku

sécher avant d'y
mettre le feu.

Le fourneau, qui a le
nom «djugu» en langue
kassem, a plusieurs ou-
vertures. En haut il y a
la cheminée, qui est en
même temps la bouche
par laquelle on alimente
le feu avec du charbon.
On y met aussi le mine-
rai de fer. Dans la par-
tie supérieure il y a un
petit trou de respira-
tion par lequel sort une
flamme pendant le
fonctionnement du
fourneau. La couleur
bleue de cette flamme
indique pour les forge-
rons le bon fonctionne-
ment du fourneau.
Plus bas, juste au
milieu du fourneau il y
a un trou pour faire
entrer l'air.

maɲɪ dɪ ka tɪtari, sɪ kv pa
viu taa tɔɣɪ-da kv zɔvra.
Maɲa kalɔ ba na kɪ mini
kvrə kam kuri nɪ tɪn, ba
maɲɪ sɪ ba taa co viu mu
ba kɪ da. Ba na co viu kum
mɛ tɪn, bɔɔna yam ve ya
kwaari kvrə kam ni dɪm nɪ
mu. Kv nyɪ dɪ kvrə mini na
yɪ te tɪn mu.

Ba na co viu kum ba kɪ da
tɪn, kv paɪ mini dɪm fɔɣɪ dɪ
jaan mu kurə kam wɔnɪ.
Kv daari bɔɔnɪ ta mu wɔ
kurə kam kuri nɪ, tɪga nɪ. Ba
mɛ kasulɔ mu ba sɪn dɪ ni,
yɪ yarɔ wɔm laan yɛni o
puri dɪ ni dɪm, sɪ kv pa
luguru tɪm bəənu tɪm na
nyɪnɪ te ji na tɪn taa luri
tɪga nɪ.

O na lɔɣɪ kurə kam, o laan
maɲɪ sɪ o beeri cala mu
zanzan, dɪ dɔɣɔ kulɔ na jɪɣɪ

Pendant tout le temps
que le fourneau est
allumé, on doit manier
les deux soufflets,
dont les tuyaux sortent
au niveau de cette ou-
verture. Comme pour le
feu du foyer, le feu du
fourneau atteint sa
chaleur nécessaire par
l'air forcé qui rentre
dans le fourneau.
Finalement il y a une
ouverture en bas, au
niveau du sol. Elle est
fermé avec du sable,
mais de temps en temps
le forgeron l'ouvre
pour faire sortir les
déchets du fer qui sont
devenus liquide.

A part la construction
du fourneau le forgeron
doit préparer une
grande quantité de
charbon et il doit

kandwa-biə ku wɔni tɪn.
Yantu mu yi kandwa yalu na
jigi luguru ya wɔni tɪn. O
nan maŋi si o ta ta jigi bu-
dɔnnu zanzan, si ba taa ləni
daani di viu kum coom.

Ba na cwi kurə kam, di viu
kum coom wəənu tɪn ba ti,
ba laan wú ki baniŋə kasuru
mu kurə kam wɔni, yi ba ki
mini da.

Kuntu, ku na wú loori si we
puli tɪn, ba laan wú ki cala
mu, ba su kurə kam ni. Ku
na ki finfun, ba maa kwe
kandwa-biə balu na jigi
luguru ba wɔni tɪn, zuŋa yi
ba lo kurə kam wɔni.

Baá ki kuntu mu taan de dim
maama wɔni. Cala yam na
di ya tu kurə kam kuri, ba
da wú lo cala mu ba su, yi
ba daari ba lo kandwa-biə
bam di zuŋa yi da.

chercher le gravillon de
latérite, qui est le mine-
rai de fer. En plus il doit
se rassurer de l'assis-
tance de plusieurs
jeunes qui vont se re-
layer pour le travail au
soufflet.

Après avoir installé le
fourneau et les souf-
flets, on allume le four-
neau avec un grand feu
de tiges de petit mil, qui
sont placées dans le
fourneau. Ensuite, avant
le lever du soleil, on
remplit le fourneau avec
du charbon.

Après quelques minutes,
on ajoute unealebasse
du minerai.

Ainsi, on continue pen-
dant toute la journée.
Chaque fois, quand le
niveau du charbon à
l'intérieur du fourneau
est descendu, on le rem-
plit encore une fois avec

Ba maa yəni ba puri tɪga
kuri bɔɔni dɪm, ba na sɪn dɪ
kasɔlv tɪn, sɪ ba pa luguru
tɪm bəənu tɪn na nyuni tɪn,
ta tɔgi-da tɪ nuŋə. Ba maŋɪ
sɪ ba taa co viu kɪm taan
mɔ, ba kɪ mini dɪm nɪ, halɪ
kɔ taa ve wa-tvuri.

We bunɪ Dɪ zɔv tɪn dɪdaani
luguru tɪm maama nyuni.
Ba laan wó yagɪ kurə kam
mɔ sɪ ka zuri. Yɪ ba titɪ dɪ
daari ba sɪn, yɪ tɪga na pɔvri
yɪ ba laan ba ba lɪ luguru
tɪm.

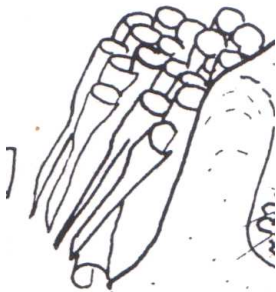
Tɪga na pɔvri titɪtɪ, ba laan
wó ba, ba zəŋɪ kurə kam
maama mɔ wɛɛni. Ba laan
wó na luguru tɪm na nyuni,
tɪ tanɪ daani, nɪ kandwe te,
kurə kam kuri nɪ,
nazwəmzono. Kɔ daa ta
yɪ digiru yɪrani mɔ,
bɛŋwaani cala yam dɪ weeru

du charbon et on ajoute
encore une calébasse de
minerai. De temps en
temps, on essaye aussi
de faire sortir les
déchetts du fer par le
trou en bas du fourneau.
Le feu est maintenu jus-
qu'à la nuit, toujours
sans cesser le travail
des soufflets.

Finalemant le soir, déjà
à l'obscurité, la fonte
du fer est terminée. On
abandonne le fourneau
pour qu'il se refroidisse
et on se repose avant
d'examiner les résultats
le lendemain.

La matinée de la journée
suivante, on soulève tout
le fourneau. A la base, à
l'intérieur, on trouve
une masse de couleur
noire : C'est le fer en-
core impur et mélangé
avec les déchetts et des

na tani ti yira ni tun njwaani.
 Kɔ fɪn si o daa ta lɔ-dɪ mɔ,
 si o laan wani o na luguru
 tum titi kɔ wɔni. Ti yi muna
 muna mɔ ni nafu-bwərə
 te. Yarv wɔm laan wó kwe
 lu-bale sum kɔntv, o wəli dɪ
 dɔgɔ o viiri o pi, o daa ki
 mini wɔni, si ti wani ti
 nyuni ti tani daani.
 Kɔntv o na wó na lugu kulv
 tun, kɔ na maɲi kɔ yi ja-guli
 yi mɔ dɪ, o wai o ma lu
 vɔrɔ.
 Kɔ daari kurə kam na lana,
 o wai o nyuni bidwi, o na
 luguru, ti na wó yi si o ma
 lu vaani fugə-dɪnu naa
 fiinle.



morceaux de charbon.
 Il faut ensuite concasser
 cette masse. Au milieu on
 trouve les morceaux de
 fer, qui parfois ne dépassent
 pas la taille d'un
 ongle du doigt. Le forge-
 ron doit ramasser tous
 les petits morceaux. Il les
 enveloppe avec une argile
 liquide et les met au feu
 de la forge afin de coller
 ou plutôt souder les mor-
 ceaux.

Ainsi, avec une boule de la
 taille d'un poing conte-
 nant les morceaux de fer,
 il obtient, après l'avoir
 chauffé, martelé et collé
 plusieurs fois, une masse
 de fer suffisante pour en
 forger une houe.

Dans le meilleur cas, un
 fonctionnement du four-
 neau peut lui fournir une
 quantité de fer suffi-
 sante pour fabriquer 15 à
 20 houes.

Kvntu, n na lagi n ni vɔɔɔ
luum di luguru tum nyuni,
ku dai bidwi. Beɲwaani
luguru tum nyuni tiini ku
cana. Kvntu ɲwaani mu yara
bam soe si ba taa ve yigə
yigə, ba le ba yagi luguru
tum titi, ba tui ba maa luə
tin.

Yaru na lagi o lu vɔɔɔ, ku
baá tiini ku daani. Beɲwaani
o na de yigə o jigi lu-pulɔɔɔ,
ku laan yi si o magi-ku mu,
si ku ji vɔɔɔ.

Oó kwe-ku mu o ki mini
wuni, yi o daari o pa wulu
na co tin, co viu o ki da. Ku
na suni o laan kwe-ku, o tiɲi
lu-kamunu kum baɲa ni, yi
nɔɔnu wodoɲ wum di daa
magi di hama. Ku na zuri, o
da ja-ku o vu o ki mini dum
wuni, yi ba co viu ba ki da,
ku na suni yi o da kwe-ku o

Comparé à la fonte du
fer, le travail de for-
ger une houe est vite
achevé. C'est la raison
pour laquelle les forge-
rons préfèrent aujour-
d'hui aller loin pour
acheter des barres de
fer.

La fabrication d'une
houe ne dure qu'une
demi heure. A partir
d'un morceau de fer
de taille suffisante,
rectangulaire et aplati,
le forgeron la façonne.
Plusieurs fois, il le met
dans le feu et demande
à l'assistant de souf-
fler. Quand le fer est
devenu rouge, il le
prend avec la pince, le
pose sur l'enclume et
demande à l'autre as-
sistant de marteler.
Après quelques ins-
tants, le fer s'est re-
froidi et le forgeron
le remet dans le feu.

danɪ lu-kamunu kum baɲa
 ni, yɪ ba da magɪ.
 Baá ki kuntu mu taan, yɪ
 ba magɪ lugu kum fun fun,
 halt
 ku ba ji ni vɔɔ na yɪ te tin,
 yɪ yaru wum laan fɔgi o
 kwe
 ku de sum, si ku ta
 swəlimə.
 Titɔŋɪ dɪlv na yɪ kweelim
 titɔŋɪ tin, laan yɪ yaru
 wum mu lagɪ o ki. Kasɪna
 luu vaani dɪlv niə na goori
 tin mu, kuntu ŋwaani yaru
 wum ta jigi woŋo kudonɔ
 mu, ku na yɪ da-kukulu.
 O laan wú kwe vɔɔ kum
 o danɪ daani mu, o magɪ
 di hama, o pa ku goori ni
 ku na maŋɪ te tin, o daa
 ba wɔ-ku mini ni.

On souffle jusqu'à ce que
 le fer soit chaud et on le
 pose encore une fois sur
 l'enclume. Les étapes de
 forge sont répétées
 maintes fois et chaque
 fois, la forme du fer
 change un peu.

Finalement la forme de la
 houe est obtenue et le
 forgeron arrange les
 bords pour qu'ils soient
 bien lisses.

La dernière étape du tra-
 vail est faite par le forge-
 ron lui-même. Une houe de
 qualité des Kassena doit
 avoir une lame légèrement
 courbée. Pour ceci, il a
 une deuxième petite en-
 clume en bois qui est un
 peu courbée. Sans chauf-
 fer la houe encore une
 fois, il la pose sur cette
 enclume et sous ses
 frappes fortes de son
 marteau, la houe prend sa
 forme définitive.

Yarv ba tɔŋɔ bɪnɪ dɪm
maama wɔnɪ. O yɛni o tɔŋɔ
kɔ na puli dɪ bɪm-dvɔrɪ
cana kam wɔnɪ tɪn mɔ, kɔ
ve kɔ kwaari lweeru cana.
Kantv maŋa kam nɪ, nɔɔna
maama wɔra ba ti ba
yigə mɔ, ba yagɪ vaani ba
varum ŋwaani. Maŋa kam
kɔntv nɪ, yara balv dɪ na yɪ
vala tɪn, wɔra ba tɔŋɔ ba
kari nɪ mɔ. Ba daa ba luə.
Kɔ na ma ve bɪm dɪm tiim
nɪ, yɪ kɔ maa twe faa kam,
mɔ yara bam daa wó joori
ba kwe ba titɔŋa yam. Ba
ma wó lu sum mɪna zagum
ŋwaani, kɔ na yɪ baniŋə dɪ
wənu dwi təri təri zagum
ŋwaani. Kɔ daari maŋa
zanzan, ba ta yɛni ba lu
doorə dɪ lwə, dɪ cɪna dwi
təri təri. Yara badaara wɔra,
ba na wat naani vaani ba
luə.

Le forgeron ne travaille
pas pendant toute l'an-
née. La plupart de son
travail est dans les mois
de janvier à avril.
Tout le monde à besoin
des houes pour se prépa-
rer à la saison de la cul-
ture. Ensuite les forge-
rons, qui sont eux-mêmes
des cultivateurs, s'occu-
pent de leurs champs.
Vers la fin de l'année,
quand les récoltes s'ap-
prochent, le forgeron
reprend son travail pour
fabriquer des couteaux,
qui sont nécessaires pour
couper le mil, le sorgho
et bien d'autres plantes.
Mais entre-temps le for-
geron produit aussi des
haches, des perceurs et
des aiguilles. Certains
d'entre eux sont ca-
pables d'arranger des
charrues.

