

Papier japonais - washi¹



Pour créer des estampes japonaises, le papier fait à la main, appelé *washi*, est indispensable. Sa particularité réside dans l'utilisation du liber avec des fibres longues et une technique spéciale de fabrication du papier, le *nagashi-zuki*, unique au monde.

Contrairement à l'impression sur bois à l'occidentale, où une couche d'encre à base d'huile est imprimée sur le dessus du papier, lors de l'impression de blocs de bois japonais, l'encre à base d'eau est enfoncée profondément dans le papier. Le papier japonais très absorbant et résistant est capable d'absorber l'encre uniformément et de résister à l'impression souvent répétée sans perdre sa forme.

Le papier fait à la main a une longue tradition au Japon et a été utilisé au cours des siècles pour les buts les plus différents. Le papier servait de papier à lettres, de calligraphie, de gravures sur bois, de livres et de papier d'emballage, mais aussi de lampes et de parapluies, et des portes coulissantes y étaient collées. Le papier était utilisé pour tisser des vêtements et des cordes, et pour fabriquer des imperméables imperméables. En forme et laqué il a été utilisé pour faire des boîtes. En raison de sa légèreté et de sa force, il était utilisé pour les feux d'artifice et bien sûr comme papier toilette.

1 Source : http://www.druckstelle.info/en/japan_papier.aspx

Washi avait et a aussi beaucoup de sens dans la vie spirituelle, par exemple dans les lieux sacrés de la religion shinto.



Histoire

L'histoire du papier commence en Chine . Le fonctionnaire du tribunal Ts'ai Lung est considéré comme l'inventeur du papier, comme il a présenté son papier en l'an 105 après JC à l'empereur Ho Ti. Ce papier était en fait une amélioration des anciens papiers, fabriqués à partir des écorces de mûriers, de chanvre, de vieux filets de pêche et de chiffons. Après cette présentation, le papier est vite devenu très populaire et a remplacé les bandes de bambou et en partie la soie chère comme moyen d'écriture.

Dans l'année 610 le papier est venu au Japon, où il a été présenté à l'impératrice Suiko par le moine bouddhiste coréen et l'artisan Danchó. Un des princes Suikos, Shotoku, a amélioré ce papier et a initié la plantation d' arbres *kozo* , qui sont une sorte de mûrier.

A l'époque de Nara (710-784) et de sa riche vie culturelle, le papier avait déjà beaucoup de sens.

Un des premiers textes imprimés du monde est daté dans cette période: les *dharani* , qui ont été commandés de l'impératrice Shotoku. C'étaient des vers bouddhistes, qui ont été imprimés jusqu'en 770, chacun étant stocké dans une petite pagode en bois. Les papiers utilisés pour cela étaient principalement de *kozo* et de *chanvre*.

Beaucoup de papiers ont été teints ou créés de manière spéciale, ce qui montre que la fabrication du papier de cette époque avait déjà réalisé de grands progrès. Pendant la période Nara et la période suivante de Heian, la copie des sutras bouddhistes était très populaire sous les aristocrates et le besoin de papier augmenta rapidement. *Cependant, la population générale n'avait guère accès au papier.*

Au cours de la période Heian (795-1185), le nombre de provinces productrices de papier est passé de neuf à quarante.

Au cours de la régence de l'empereur Keijo (806-9), la cour initia un moulin à papier parfaitement équipé, **le *kanya-in* sur la rivière Kanya à Kyoto**, qui produisait chaque année 20 000 feuilles de la taille 60 x 36 cm exclusivement pour la consommation des tribunaux . Le déclin du pouvoir judiciaire a également eu un effet sur sa papeterie. Les papetiers, qui avaient vécu jusqu'alors une vie d'esclave, se mêlaient à la population civile et transmettaient leurs connaissances. De plus en plus de studios de fabrication de papier privés ont vu le jour. À côté du chanvre et du *kozo* , on utilisait aussi le *gampi* sauvage de brousse .

Au Moyen-âge japonais, la période Samouraï (1192-1603), le pouvoir est passé de la cour des empereurs aux samouraïs. Les conditions sont devenues plus démocratiques et la situation du commerce s'est améliorée. Pour cette raison et l'énorme besoin de papier, la fabrication du papier a fait de grands progrès. Il y avait du papier pour de nombreux buts différents comme le *mino-gami* populaire de Mino, qui était utilisé à l'époque d'Edo pour tous les documents officiels. Des papiers de Tosa et Suo ont été utilisés pour les besoins quotidiens. Le *yoshino-gami*, mince et tendre, était utilisé comme papier toilette et pour la filtration. Le papier était principalement fabriqué par les agriculteurs pendant l'heure d'hiver pour un revenu supplémentaire.

Normalement, une famille de papetiers avait un studio avec une ou deux cuves, certains villages de fabrication de papier avaient cependant de plus grands studios avec jusqu'à 20 cuves et plus.

Pendant la période Edo (1603-1868), quand le Japon se fermait du monde extérieur, les daimyos (souverains) maintenaient des moulins à papier pour leur propre consommation et pour donner le papier en hommage au shogun. Les papetiers garantis pour la qualité des papiers avec leurs vies et celles de leurs familles.

Le papier le plus populaire de l'époque était le *hanshi*, qui était utilisé pour les livres, les cahiers, les parapluies et les portes coulissantes et qui mesurait 25 x 35 cm. Des documents *hosokawa* et des cartes ont été faites. Le *santome* était utilisé pour emballer les vêtements. Les vêtements d'hiver ont été fabriqués à partir de papier épais comme la *senka* de Iyo, tandis que des vêtements de cérémonie et des moustiquaires ont été fabriqués à partir des *hifu* . Un aspect important était maintenant l'utilisation de papier pour les estampes avec des encres à base d'eau. Des milliers d'éditions ont été imprimées et vendues pour peu d'argent.

Après l'ouverture du Japon dans les années 1860, le gouvernement de l'empereur Meiji a initié un nouveau développement industriel pour se maintenir à égalité avec les pays occidentaux. Cela a entraîné un besoin croissant de papier, de sorte que la production mécanique de papier a été introduite au Japon. Alors que la demande de papier fait à la main diminuait, l'artisanat de fabrication de papier restait cependant vivant.

À la fin de la deuxième guerre mondiale, les papetiers japonais ont été impliqués dans un projet militaire: environ 10 000 ballons en papier ont été construits pour voler avec des bombes aux États-Unis. Mais peu de ces ballons sont arrivés et peu de dégâts ont été faits

Aujourd'hui, le papier a perdu sa signification dans de nombreux domaines traditionnels. Pour l'énorme demande d'écriture et d'impression, le papier est produit selon la méthode occidentale et beaucoup de choses comme les ombrelles et les lampes sont maintenant produites en utilisant des matériaux moins chers.

L'artisanat de la papeterie a également changé: contrairement aux temps anciens, où le papier n'était fabriqué qu'en hiver, ce qui était mieux pour produire du papier de haute qualité, la fabrication du papier se fait de nos jours pendant toute l'année. Certains des matériaux naturels ont été remplacés par des produits chimiques et les machines sont utilisées maintenant. Il y a beaucoup moins de studios de fabrication de papier aujourd'hui et les connaissances sur la fabrication du papier ne sont plus aussi courantes qu'autrefois.

La demande pour le papier fait à la main est grande: *washi* est toujours utilisé comme papier à lettre, pour la calligraphie, les cahiers, les cartes de visite, etc. Il est également le papier parfait pour la gravure sur bois japonaise et est largement utilisé à des fins artistiques.

Technique

Dans le passé, la fabrication du papier était effectuée pendant la saison hivernale. C'était une activité secondaire des agriculteurs, qui vivaient dans les montagnes et n'avaient pas beaucoup de terres pour la culture du riz, mais beaucoup d'eau claire des rivières. Ces fabricants de papier faisaient tout le processus de couper les arbres à la fabrication du papier réelle. La saison a commencé en novembre après la récolte du riz et s'est terminée en avril ou en mai avec la plantation de riz. Le froid hivernal était également un avantage pour fabriquer du papier en conservant naturellement les matériaux. Aujourd'hui, le papier est fait toute l'année.

Matériel

Les plantes traditionnelles dont les fibres étaient utilisées pour la fabrication du papier sont le *kozo* (principalement utilisé aujourd'hui) et les arbustes *gampi* et *mitsumata* .

Ici, je fais référence à l'utilisation du *kozo* (*Broussonetia Kajinoki*), qui est un membre de la famille des mûriers.



Récolte

Les branches du *kozo* sont coupées en novembre après la chute des feuilles. Ils sont coupés brièvement sur le tronc et mis en faisceaux de même longueur.



Cuire les branches à la vapeur et enlever l'écorce

Seule l'écorce blanche interne est utilisée pour la fabrication du papier. L'écorce doit donc être retirée de la partie en bois de la branche. Pour faciliter cela, les faisceaux de branchement sont cuits à la vapeur pendant une ou deux heures. Cela prend part à un baril ou une boîte étanche à l'air au-dessus d'un chaudron avec de l'eau chaude. Après la cuisson à la vapeur, les écorces sont molles et peuvent être retirées très facilement.



L'étuvage et l'enlèvement de l'écorce étaient un travail populaire, qui était souvent effectué en équipe par des villageois de tous âges et des deux sexes. Dans cet état, l'écorce est appelée kuro kawa , écorce noire. Il pourrait maintenant être séché et stocké pour un besoin ultérieur.

Retrait des écorces extérieures

Ensuite, l'écorce noire extérieure et l'écorce verte en dessous sont enlevées avec un couteau tranchant, avec des taches ou des dommages dans l'écorce. L'écorce interne restante est blanche et appelée shiro kawa. Seulement celle - ci est utilisée pour faire du papier fin.



La cuisson interne

La cuisson et le lavage des écorces ont une grande influence sur le papier, en fonction du temps de cuisson et du dosage des produits chimiques utilisés. Les écorces sont cuites dans une solution alcaline pour éliminer toutes les parties, sauf la fibre de cellulose, comme la pectine, la cire et le caoutchouc. Traditionnellement, la potasse était utilisée alors qu'aujourd'hui cela se fait aussi avec du carbonate de sodium. Après la cuisson, l'eau est brune et les écorces sont lavées. Traditionnellement, cela se fait dans un panier de bambou dans une rivière. Les fibres peuvent être écartées maintenant très facilement.

Blanchir l'écorce blanche

Le papier fabriqué à partir de cette écorce n'est pas blanc mais a un ton jaune. Pour un papier plus blanc, les écorces doivent être blanchies, ce qui se faisait autrefois dans la rivière en fixant les écorces avec des pierres dans le lit de la rivière ou en exposant les fibres à la lumière du soleil dans la neige. Aujourd'hui, les produits chimiques sont principalement utilisés pour le blanchiment.

Suppression des taches

Les écorces ont maintenant un aspect de soie. Ils sont prêts à enlever les taches, la poussière, etc. Ce travail, appelé *chiri-tori*, est épuisant et principalement effectué par des femmes d'âge moyen. Pendant que les écorces flottent dans l'eau courante d'une rivière ou dans un bol, les taches sont enlevées avec les doigts. Pour produire du papier de haute qualité, le processus est répété. Après les pièces sont pressées en forme de boule.



Battement

Ces boules sont placées sur une planche en bois dur ou en pierre et battues avec des tiges ou des marteaux en bois dur. De cette façon, les fibres sont séparées sans être détruites. Ce travail était traditionnellement fait par les femmes pendant la nuit, de sorte que le matériel était prêt le matin pour la fabrication du papier. Pendant le passage à tabac, les femmes ont chanté des chansons spéciales. Aujourd'hui, les machines font ce travail sans chanter.



Fabrication de papier

Pour fabriquer le papier, la pulpe de fibres est mise dans une cuve avec de l'eau et mélangée parfaitement avec celle-ci, de sorte que les fibres flottent uniformément dans l'eau.

Spécialement pour la technique décrite plus tard nagashi-zuki, une substance de mucilage est ajoutée, appelée neri, qui est extraite des racines de la plante tororo-aoi (Hibiscus Manihot L.). Neri est une partie très importante de la fabrication du papier japonais car elle fait que les fibres flottent uniformément et les empêche de sombrer. De plus, il fait passer la pâte plus lentement à travers le moule pendant la fabrication du papier et permet ainsi un meilleur contrôle du processus. Aujourd'hui, neri est également disponible sous forme synthétique.



Il existe deux méthodes de fabrication du papier japonais. L'une est appelé tame-zuki et ressemble à la méthode occidentale. Le moule est rapidement plongé dans la cuve, puis déplacé verticalement et horizontalement jusqu'à ce que l'eau se soit écoulée et qu'une couche de fibres de papier collées subsiste. Cette couche de papier est pressée sur une pile, tandis que les feuilles individuelles sont séparées les unes des autres avec un tissu.



L'autre méthode, typique du Japon et unique au monde, s'appelle **nagashi-zuki**. Le moule qui est utilisé ici consiste en un cadre extérieur, le *keta*, qui tient un écran mobile en bambou, le *su*.

La fabrication du papier commence avec le kesho-mizu: tremper le moule dans la pulpe et verser l'excès d'eau immédiatement. De cette façon, le moule est recouvert d'une fine couche de fibres. Il en résulte une surface de papier lisse et empêche les feuilles de papier de coller plus tard ensemble. Ensuite, la fabrication du papier se fait en trempant de nouveau et en envoyant la pulpe sur l'écran avec des mouvements verticaux et horizontaux. Avant que l'eau ne soit complètement épuisée, le reste est versé, éliminant ainsi les plus grosses fibres ou les noeuds. Ce processus peut être répété jusqu'à ce que le papier ait atteint l'épaisseur désirée. Le cadre est ensuite ouvert et l'écran interne retiré. Il est soulevé et déposé sur la pile avec les feuilles déjà formées. En versant de l'eau sur le bord avant des écrans, la couche de papier se sépare de l'écran.



Pressez le papier

Le papier fraîchement formé est très humide et ne peut pas être séché dans cet état. Par conséquent, il doit être pressé, ce qui nécessite beaucoup de compétences et d'expérience. Le pouvoir d'appuyer sur le papier peut influencer le résultat. Traditionnellement, les papiers étaient pressés en chargeant le papier avec des poutres lourdes ou des presses à vis. Aujourd'hui, des presses hydrauliques sont utilisées. La pression doit augmenter très lentement pour éviter que le papier ne soit endommagé.



Séchage du papier

Après le pressage, le papier est prêt pour le séchage. Traditionnellement, les papiers sont brossés sur des planches de bois de pin avec une brosse à crin de cheval. De plus, les bords des papiers sont poussés sur le



plateau avec une feuille de camélia humide. Les planches sont ensuite exposées au soleil. Aujourd'hui, les papiers sont également séchés sur des plaques chauffantes.



Dernière étape

Lorsque les papiers sont secs, ils sont retirés des planches et grossièrement divisés en classes de qualité différente. Avant d'être vendus, ils sont à nouveau vérifiés. Chaque papier doit avoir une certaine couleur et épaisseur et doit être libre de points. Certains papiers sont également coupés pour enlever le bord de la carapace. Le papier fini fait bien sûr le coeur des papetiers très heureux.



Je tiens à remercier mon professeur Okuda Yoshiharu (à gauche), Kosaka Masahiro (au milieu), la ville de Tsuna et toutes les autres personnes impliquées. www.pietzcker.de

Bibliographie

Barrett, Timothy: "Papermaking japonais: Traditions, outils et techniques", New York et Tokyo: Weatherhill, 1983

Hunter, Dard: "La fabrication du papier - L'histoire et la technique d'un artisanat ancien", Knopf, New York, 1943 et 1978

Jugaku, Bunsho: "La fabrication du papier à la main au Japon", Meiji-Shobo Publishers, Tokyo, 1959

Narita, Kiyofusa: "Fabrication de papier japonais", Hokuseido Press, Tokyo, 1954