

Papermaking tour in Japan

Nancy Knaap



Op zondag 1 maart 2009 stap ik met een enorme koffer in het vliegtuig naar Tokyo om pas een maand later terug te komen. Ik heb me opgegeven voor de Japan Washi tour die Megumi Mizumura, restaurator in het British Museum georganiseerd heeft. Na afloop van de Washi tour (4 tot 18 maart) blijf ik tot het eind van de maand in Kyoto om tempels te bekijken. Aangekomen in de hotelkamer in Tokyo ontmoet ik meteen mijn kamergenoot voor de komende weken; samen gaan we op stap door de oude wijk Ueno waar enorm veel (piepkleine) sushirestaurantjes ons snel onze vreselijke (want lange en ongemakkelijke) reizen doen vergeten.

3 maart

Nadat we Megumi en het deel van de groep dat meedoet aan de extra dagen ontmoet hebben (het officiële programma begint morgen) bezoeken we een aantal leveranciers (oa Tokyu Hands). Bij Masumi, leverancier van papier en materialen voor scroll mounting krijgen we uitleg over het papier en gereedschap dat ze verkopen. Speciaal voor ons demonstreert hun kwastenmaker hoe hij te werk gaat. Een toevallig aanwezige kalligrafieleraar geeft ook een lesje. Doodmoe maar voldaan reizen we terug naar onze hotels aan het eind van de dag.

4 maart

De volgende ochtend hebben de mensen die in Ueno verblijven gelegenheid om het Tokyo National Museum te bezoeken, daarna ontmoeten we de rest van de groep op diverse stations om naar vliegveld Haneda te gaan vanwaaruit we naar het eiland Shikoku vliegen. De groep bestaat uit 13 man; 6 Amerikanen, 2 Canadezen, 1 Engelse en een in Engeland werkzame Australische, een Noorse, een Zweedse, een Nederlander (ik). En natuurlijk organisator Megumi; Japanse die in Engeland woont.

5 maart

Met de trein naar Ino-town waar we het papier museum bezoeken en uitleg krijgen over verschillende materialen en hun gebruik in het proces van papiermaken. In de museumwinkel zijn prachtig gedecoreerde papertjes te koop. 'Kata-zome' heet de methode waarmee ze gemaakt worden. Met behulp van sjablonen wordt het papier gedeeltelijk bedekt met een patroon dat op het eind van het proces weer wordt verwijderd door het op te lossen. Zodra dit patroon droog is worden er meerdere kleuren overheen aangebracht. Als deze droog zijn wordt het oplosbare

patroon verwijderd en houdt je de gekleurde patronen over. Ik ben er helemaal weg van.



Na een geweldige lunch bij het zaakje naast het museum waarvan de eigenaar ons overlaadde met folders en andere informatie en beslist géén fooi wil (meteen de enige keer dat ik het durf te proberen.) nemen we de bus door een bergachtige, landelijke omgeving met bamboebossages langs de weg. Veel houten huizen hier, zoals je ze verwacht in Japan: met van die mooie verdeelde ramen en schuifdeuren. Het huis van de familie Hamada ligt langs de weg. Deze familie maakt als sinds 1835 Tosa-tengujo en is momenteel de enige die deze techniek nog beheerst. Vroeger werd tengujo papier gebruikt om op te typen. Toen dat niet meer nodig was omdat er goedkoop machinegemaakt typepapier uit het Westen kwam, werden er een boel papiermakers van tengujo overbodig. Grootvader Sajio is de 'living national treasure' op het gebied van tengujoscheppen (een 'living national treasure' is een door de overheid erkende 'meester' in zijn ambacht. Meestal zijn het al bejaarde mensen die hun hele leven aan dat ambacht gewijd hebben. Ze zijn van groot belang voor het bewaren van de kennis en kunde van dat ambacht. Sajio heeft zijn kennis inmiddels overgedragen aan zijn kleinzonen Hironao en Osamo. De oudste, Hironao werkt alweer 12 jaar in het bedrijf. In een kleine schemerige ruimte staat hij papier te scheppen tijdens ons bezoek.



Hoog golft het water over de randen van de sugeta, de zeef. Het gaat er krachtig aan toe. Dit fysieke geweld zie je vooral bij het scheppen van tengujo. Zijn oma verteld dat haar man helaas ziek in bed ligt, jammer dat hij er niet is! Na afloop kopen we allemaal wat flinterdunne vellen van het prachtige papier.



Die avond eten we op de bovenverdieping van een klein eethuisje in Kochi een van de lekkerste sushi maaltijden die ik ooit gegeten heb. Alles vers en deels zelf gevestigd door de eigenaar/kok.

6 maart

We reizen naar Japans kleinste stadje Okaoka en bezoeken hier het Ekin museum (een schilder) en het ertegenover gelegen nieuwe kabuki theater. Daarna gaan we naar een sakebrouwerij waar de eigenaar, meneer Takagi junior ons een rondleiding geeft terwijl meneer Takagi senior achter ons aanloopt met een wankel keukentrapje waar hij telkens op klimt om foto's te maken. Na afloop van de rondleiding volgt een sake proeverij! Per trein reizen we naar de ryokan waar we de komende dagen zullen verblijven (traditioneel pension met tatami matten op de vloer en lekker Japans eten) evenals het avondeten (als dit tenminste geserveerd wordt). In deze ryokan moet je meteen na de ingang je schoenen uit (er zijn lockers om ze in op te bergen). Iedereen krijgt grijze teen-sokken om op



rond te lopen. In een ryokan (en op veel meer plaatsen) is het ook verplicht om speciale 'toilet slippers' aan te doen in de toiletten. We slapen in schattige kleine Japanse style kamertjes met

papieren schuifdeuren en er liggen kimono's en halflange overkimono's voor ons klaar. Ook is er een fantastisch openbaar bad waar je met een man of 15 in kunt (mannen en vrouwen gaan wel gescheiden in bad! Enorme halfronde ramen geven uitzicht op een bergheiling met een watervalletje).

7 maart

Na een traditioneel ontbijt vertrekken we naar papierfabriek Awagami waar we een papierworkshop zullen volgen. De papierfabriek ligt in de provincie Tokushima, vroeger Awa geheten. In Awa wordt volgens overlevering al sinds het jaar 700 washi gemaakt van hennep en kozo. De Kawata rivier voert stromend schoon water aan en op de nabijgelegen berg Kotsu groeien Mitsumata struikjes en wortels en bast om neri van te maken. In 1953 werd door meneer Minoru Fujimori (afkomstig uit een familie van papiermakers) de Fuji Paper Mills Cooperative opgericht en hieruit kwam in 1989 het initiatief voort om 'the Hall of Awa' op te richten, een samenwerkingsverband tussen Awagami factory en de overheid. Eigenlijk is het een soort museum om de technieken en vaardigheden van het papiermaken op Japanse manier te bewaren voor de toekomst en ook om reclame te maken voor dit culturele erfgoed in de rest van de wereld (ze gaven ook workshops in Europa en de USA). In the Hall of Awa wordt alleen papier geschept met de hand. Vlakbij staat ook een fabriek waar Awagami fabrieksmatig Japans papier in grote formaten vervaardigt. De huidige directeur van Awagami factory, Yoichi Fujimori, is de zoon van Minoru Fujimori, hij vormt de 8^e generatie van deze familie die het bedrijf leiding geeft. Mr. Fujimori vertelt uitgebreid wat we gaan doen terwijl we door een enorme glazen ruit uitzicht hebben op de lager gelegen uitgestrekte werkruijnt waar papier geschept wordt. Daarna gaan we naar buiten en rijden de berg Kotsu op tot een plek waar Mitsumata struikjes staan. Deze worden eens in de 3 à 4 jaar geoogst, ze zijn dan 1 tot 2 meter hoog. Je herkent ze makkelijk omdat ze bij elke vertakking 3 takken vormen; Mitsu betekent dan ook 3 en Mata takken



Met een soort sikkels snijden we de stammetjes van de in bloei staande struikjes om. Alle struikjes worden geoogst en achterop een piepklein open vrachtwagentje naar een enorm houten huis gebracht, iets lager tegen de bergheiling. In de tuin staat een



metalen stoombox verbonden met een grote boiler. Minder romantisch dan de enorme houten vaten waarin vroeger werd gestoomd, maar wel efficiënt. De bodem van de stoombox bestaat uit gaas met daaronder buizen waar stoom (afkomstig van de boiler) doorheen komt. We zetten de bossen met takken erin en de



box wordt afgesloten door hem aan voor- en bovenzijde af te sluiten en dicht te schroeven. Als hij na 2 uur stomen geopend wordt is alle bast gekrompen zodat de witte stammetjes er uitsteken aan de uiteinden. Een deel van de takkenbossen die in de stoombox staan bestaat uit Kozo die van elders is aangevoerd. Het zijn dikkere en langere stammetjes want Kozo boompjes groeien hard (zo'n 2 tot 3 meter per jaar); ze worden elk jaar al in januari geoogst. De warme takkenbossen worden losgebonden en we leren om met handschoenen aan (want warm!) de onderkant van de bast stevig vast te pakken en met een draaiende beweging te laten scheuren op de zwakste plek. Vanuit deze scheur strip je de hele bast van de tak. Niet door hem naar beneden te stropen want dan breek je de vezels teveel, maar door een vinger tussen bast en tak te plaatsen en deze langzaam langs de tak naar beneden te trekken terwijl je met andere hand tak en bast vasthoudt. Kozo takken zijn het makkelijkste want recht enkelvoudig. De Mitsumata struikjes vertakken zich een aantal keer waardoor je na de eerste vertakking niet anders kunt dan met 2 man hard trekken om het verder af te stropen zodat je de bast er als een soort handschoen afrekt.



Alle stukken bast worden te drogen gehangen over nieuw gekapte bamboe palen die horizontaal aan twee bomen waren bevestigd met touw. Normaal eindigt het oogsten hier: de bast wordt in bundels gebonden, een paar dagen gedroogd en daarna opgeslagen. Voordat het gebruikt kan worden, moeten de stroken bast

geweekt worden. Dit gaat goed in stromend water van een ondiepe beek met een kiezelbodem. De bruine bast wordt in het water verwijderd door erop te lopen met rubber laarzen aan. In dit geval gingen we meteen verder met het verwijderen van de bruine en groene laag van de bast. Door telkens een aantal baststroken nat te maken in een waterbak laat de bruine bast makkelijker los van de groene laag die tussen de witte en de bruine bast ligt. Je kunt de bast van koza, omdat het rechte stroken zijn, redelijk makkelijk met een mes afschrapen terwijl de strook op een vlakke ondergrond ligt. Voor mitsumata zijn er speciale houten apparaatjes



gemaakt die een beetje lijken op een botte schaar waarvan de schroef los zit zodat hij niet kan knippen; de ene helft staat rechtop. Nu houd je de strook bast ernaast en klemt de 2^e helft van de 'schaar' ertegenaan met je ene hand terwijl je met je andere hand de strook naar je toe trekt, waardoor je de bruine bast grotendeels verwijdert. Daarna kun je de rest van de strook bast strippen door hem om te keren en de handeling te herhalen. Al met al is het behoorlijk arbeidsintensief werk. We zijn nog lang niet klaar als we terugrijden naar de fabriek om de bast te koken. Hier worden de baststroken gekookt met NaOH (Kasei soda). Het koken maakt de vezels zacht en in de sterk alkalische oplossing lossen niet-cellulose delen (zoals hemicellulose, pectine, lignine etc.) van de bast op. Hoe meer hiervan wordt opgelost hoe zachter, maar ook hoe slapper het papier. NaOH tast de cellulose ook een beetje aan (vezels minder sterk) en wordt dus niet gebruikt om papier van de hoogste kwaliteit te maken. Daarvoor worden mildere middelen als kaliumcarbonaat ('woodash'), of soda ('soda-ash') gebruikt. Als na ongeveer 2 uur koken een stuk gekookte bast makkelijk uit elkaar kan worden geplozen (in de breedte, zodat de naast elkaar liggende vezels als een netwerk te zien zijn) is het voldoende gekookt en mag gedurende de nacht in de ketel afkoelen. Hier stopt het proces vandaag.

Bij hoge uitzondering mogen we nog in de vlakbij gelegen fabriek rondkijken waar heleboel papiermachines staan te draaien. Er is er een die 2 lagen japans papier met hoge snelheid op elkaar koetst. In de fabriek wordt geen Tororo aoi gebruikt maar polyacrylamide dat we morgen ook zullen gebruiken als we gaan papierscheppen

8 maart

Lopend naar de fabriek gegaan en de hele dag papier geschept. Het met veel schoon water uitspoelen en kloppen van de gekookte vezels was al gedaan toen we arriveerden zodat we meteen konden gaan scheppen. In Japan wordt papier op een andere manier geschept dan in Europa. Om te beginnen wordt in het schepvat een glibberige gel toegevoegd (neri) die de vezels gelijkmatig over het hele vat verspreid (geen geklonterde vezels) en er ook voor zorgt dat de fibrillen van de vezels optimaal uit elkaar staan. Als het water door de zeef wegloopt wordt een gelijkmatig en sterk vel papier gevormd doordat de uitstaande fibrillen zich optimaal aan elkaar zullen binden. Neri zorgt er ook voor dat de natte vellen op elkaar gekoetst kunnen worden zonder dat ze aan elkaar gaan plakken (in het westen leggen we er telkens vilt tussen). Neri kan gemaakt worden van diverse wortels (bv de tororo aoi) of soorten bast (bv noriutsugi bast), maar kan ook

synthetisch gemaakt worden (we gebruiken vandaag polyacrylamide).

De kunst is om de zeef niet tot op de bodem te steken, en je schept de pulp op je zeef terwijl je deze naar je toe haalt door het water. Het eerste schepje bevat niet veel water en je gooit het met een snelle beweging aan de andere kant weer van de zeef af. Hierdoor wordt het eerste laagje papier gevormd van de kleinere en dus lichtere vezels die het vel een glad uiterlijk zullen geven. Door meerder keren opnieuw te scheppen (nu een paar keer stevig heen en weer bewegen terwijl het water wegloopt, het laatste beetje wip je weer uit de zeef) schep je meer laagjes op elkaar waardoor het papier dikker en steviger wordt. Het is een slag die je te pakken moet krijgen, als je het verkeerd doet klapt het al gevormde vel dubbel op de zeef. We beginnen met alleen koza vezels in de bak en gaan later over op de gisteren gemaakte Mitsumata vezels. Deze zijn niet gebleekt en hebben een okerachtige kleur doordat er toch nog vrij veel groene en bruine bast bijzat. Met twee man werken we aan een bak met pulp. De bak waar Melissa en ik aan werken bevat zoveel van het glibberige polyacrylamide dat er bijna vellen ontstaan op de zeef tijdens het schudden (teveel dus), ook loopt het water bijna niet meer weg. We drogen de vellen door ze van de 'su' (het flexibele bamboe gedeelte van de zeef) op een langzaam lopende band te koetsen die plaatselijk een onderdruk heeft. Doordat er veel water uit getrokken wordt, is het nieuwe vel daarna stevig genoeg om op te pakken en met een kwast tegen een met stoom verwarmde metalen papierdroger te strijken om verder te drogen. Het klinkt simpel maar we zijn de hele dag bezig om alle fouten die je maar kunt maken te ontdekken, waarna iedereen gelukkig toch met een aantal zelfgemaakte vellen naar huis gaat.

9 maart

Vanmorgen bezochten we het historische stadje Kurashiki op onze weg naar Osaka, waar we in een enorm hotel naast het station logeren. Alles in Osaka is enorm; het station is extreem druk, je voelt je hier een mier die de weg niet kent. Als je de weg vraagt legt men je uit naar welk groot gebouw je moet lopen, alle grote gebouwen staan op de kaart (straatnamen kun je trouwens toch niet lezen).

10 maart

Om ½ 9 staat aan de achterkant van het hotel een bus met chauffeur (witte handschoenen aan) klaar om ons naar de Yoshino vallei in Nara te rijden (ongeveer 2 uur rijden). Om Osaka uit te komen duurt al ½ uur. Het uitzicht vanaf de weg is vrij lelijk en doet me erg aan Bangkok denken, of aan het Prins Clausplein in het kwadraat. Langs de weg staan veel aluminium geluidsschermen zodat je niet veel ziet. Dan verandert het landschap langzaam in platteland en zijn er langs de weg rijstveldjes en kleine tuintjes te zien.

In de Yoshinovallei worden 3 soorten papier gemaakt waarvan er 2 (uda en miso) gebruikt worden voor scroll mounting en een om lak te filteren (voor japans lakwerk): yoshino.

Deze streek is erg bekend door dit papier dat hier volgens overlevering al 1000 jaar gemaakt wordt. Vroeger (op het hoogtepunt van de papierproductie, voor de opkomst van het westerse papier waren hier ongeveer 300 papiermakers waarvan er nu nog maar 8 over zijn. We bezoeken er 2 die vlak bij elkaar wonen.

Als eerste bezoeken we familie Fukunishi. Vader en moeder, zoon en vrouw, en 2 dochters (waarvan er een muzik studeert en de ander kunstgeschiedenis). Als we aankomen is meneer F. net bezig om langwerpige vellen één voor één met een langharige kwast op langwerpige houten planken (ongeveer 40 x 130 cm, gemaakt van grenenhout) te strijken. De

planken (zeker 300 jaar oud want hij is al de 6e generatie van deze familie die ze gebruikt) zijn wit geworden van de klei uit het papier dat erop gedroogd is. Alle papiermakers die we bezoeken gebruiken oude droogplanken. Die hebben de voorkeur omdat ze geen hars of andere onzuiverheden meer aan het papier kunnen afgeven. Familie Fukunishi maakt Udagami papier voor scrollmounting. Dit bevat witte klei; het voelt hierdoor een beetje ruw aan. Meestal gebruiken ze voor hun papier zelfverbouwde kozo. De bast wordt gekookt met woodash (kaliumcarbonaat) of soda-ash (natriumcarbonaat) en daarna een dag lang in de rivier uitgespoeld (hierdoor bleekt het ook een beetje). Ze leveren veel papier op bestelling, om 'national treasures' mee te restaureren of opnieuw te mounten. Het koken duurt 2 uur waarna het 1 uur in een afgedekte emmer staat en vervolgens op een rek mag uitdruipe. Het koken gebeurt in een aardewerk bak waaronder een houtvuurtje gemaakt kan worden. De bak dateert uit de Edo periode. Na het koken wordt de bast opnieuw gespoeld en daarna met de hand geklopt. Het met de hand slaan laat de vezels intact; een machine zal ze korter maken door harder slaan. Deze familie heeft zelf een soort hamerbak geconstrueerd voor het eerste deel van het kloppen, want het is zwaar werk als je het uren lang doet. Een hoeveelheid pulp, nodig om één dag te kunnen paperscheppen, wordt ongeveer 2 uur geklopt. Na het kloppen wordt de pulp ongeveer een kwartier lang gemengd met een afgewogen hoeveelheid klei. Op een dag wordt ongeveer 200 vel geschept.

De geschepte vellen worden in een stapel op elkaar gekoetst en gaan aan het eind van de dag de pers in: 1 nacht, in de winter tenminste, in de zomer korter om schimmelgroei te voorkomen. Meteen nadat de vellen uit de pers komen worden ze in vochtige toestand op de lange planken gestreken (heel knap want ze zijn flinterdun!). Deze planken worden schuin neergezet tegen steunen voor het huis. In maximaal 3 uur zijn de vellen volledig gedroogd in de buitenlucht. Deze familie maakt ook nog ander papier zonder klei, speciaal om op te calligrapheren. Verder maken ze nog papier dat door toevoeging van bast, fruit etc. gekleurd is.



Als suspensiemiddel gebruiken ze niet de Tororo aoi wortel maar noriutsugi bark. Volgens meneer Fukunishi is dit moeilijker te maken maar werkt het beter.

We zien hoe moeder papier schept, vader de pulp klopt en de zoon samen met zijn dochter de vellen op de planken veegt die in de in de zon worden gezet zodat ze korte tijd later alle vellen er weer droog af kan halen.

Zijn vrouw maakt onze lunch klaar: heerlijke tofu envelopjes gevuld met rijst en driehoekige rijst torentjes met donkerpaars poeder (van de umebushi pruim) eroverheen, Japanse 'hot dogs' en nog veel meer heerlijk. We zitten op de grond aan lage tafels op een dik, van onderaf verwarmd vloerkleed. Heel

comfortabel (op de kleermakerszit na!). Bij het afscheid krijgen we een enorme fles sake aangeboden. Jonathan (de enige man in ons gezelschap) neemt hem, na enig tegenstribbelen aan. Megumi zegt dat een Japanner hem nooit aangenomen zou hebben, maar wij hebben op de terugweg in de bus lekker sake gedronken en vonden dat helemaal niet erg!

Aan deze papiermaker geef ik bij het afscheid mijn 2e paar miniatuur Hollandse klompjes en ik betreur het heel erg dat ik niet meer, en vooral betere kadootjes heb meegenomen..... (de instituten waar veel van de overige groepsleden werken blijken speciale geschenkjes te hebben voor dit soort situaties).

Hierna gaan we naar papiermakersfamilie 2: Meneer Uekubo en zijn vrouw Isako. Zij maken alleen het Misogami papier dat gebruikt wordt (als laag 2) voor scrollmounting, het is dunner dan het uda papier van de vorige papiermakers.

Bij scrolls heb je eerst een laag mino paper vervolgens een laag van het papier dat hier nu gemaakt wordt: naka uda (middle lining), en daarna een laag mashi uda (for building up). Ook deze papiermakers werken aan speciale partijen papier voor remounting van national treasures en gebruiken meestal natriumcarbonaat (soda-ash) en in speciale gevallen kaliumcarbonaat (woodash) van kunugi en uara hout van bomen in het noorden van Japan (tokokueda); het cederhout hier uit de omgeving is ongeschikt voor dit doel. Het eerste deel van het kloppen van de papierpulp laat deze familie machinaal in een fabriek uitvoeren; deze pulp wordt in een grote vrieskast in de werkplaats bewaard. De hoeveelheid pulp voor één dag wordt per keer ontdooid en nog een uur met de hand geslagen voordat het gebruiksklaar is. De gofun (verouderde as van verbrande oesterschelpen) die in het papier verwerkt wordt komt van een gofun maker (ik heb een foto van de doos gemaakt waar het inzit met op de voorgrond de tororo aoi wortel die hier gebruikt wordt).



Gofun buffert het papier en maakt het zacht, neri gemaakt van de tororo-aoi wortel draagt ook bij aan dit laatste volgens Meneer U. Het geschepte papier wordt hier direct op de droogborden gekoetst, dus meteen na het scheppen gaat de bamboe zeef met een zwiep tegen het droogbord. Als het goed is zit het in papstadium verkerende vel papier daarna vast op het droogbord (dwz als je de zeef er op de juiste manier afhaalt..). Het papier is na droging een beetje gaasachtig; heeft stevigheid maar kan tegelijk heel dun en fijn zijn (ik zag 3 verschillende diktes). Ook heeft het een duidelijke houtstructuur van het droogbord.

Als we een paar minuten hebben rondgekeken gaat het ineens regenen en helpen we om de droogborden die buiten staan héél snel onder een afdak te zetten; regen op dit papier veroorzaakt gaten doordat het zijn stevigheid pas na het drogen krijgt. De papiermaker en zijn vrouw zijn erg aardig. Niet alleen mogen we allemaal een vel scheppen op hun kostbare antieke

zeef (gemaakt van een speciaal soort grassprietten; deze zijn met bamboe deuveltjes aan elkaar gezet om ze op de juiste lengte te maken en geweven met zijden draden (behandeld met kaki-sap om ze watervast te maken). Dit is specialistische werk wordt door bijna niemand meer gedaan, je moet dus erg voorzichtig zijn met zo'n zeef!

Keer op keer demonstreert Mevrouw Uekubo hoe zij het doet, maar het lukt bijna niemand om wat zo eenvoudig lijkt te benaderen. Na een hartelijk afscheid gaan we met de bus naar het hotel terug.

11 maart

In het Najio Paper study house in Nishinomiya Najio (per trein heengegaan) eten we onze meegebrachte lunch op (overal op de stations en in supermarkten kun je verschillende soorten 'bentobox' kopen met rijst en vis etc.) waarna we een film over het papiermaken in deze streek bekijken. Daarna lopen we naar het huis van papiermaker meneer Tanino Takenobu (ook een 'Living National Treasure' (én hij staat met een foto in het boek van 'Dard Hunter' vertelt hij ons even later). Meneer Takenobu maakt Najio papier (Gampi papier met klei erin), dat alleen in deze streek gemaakt wordt omdat de klei hier vandaan komt. Door het gebruik van verschillende soorten klei ontstaan verschillende kleuren papier zoals blauwgroen, okergeel, grijsachtig wit (zwart wordt gemaakt met toevoeging van roet, maar ik heb dit papier niet gezien). Najio papier is in de 11^e eeuw gebruikt voor het manuscript van de wereldberoemde roman 'the tale of Genji'.

Het gladde dichte papier wordt ook gebruikt voor schuifdeuren (fusuma), papier om mee te behangen, shikishi (vierkante vellen om gedichten op te kalligrafieren) en om goud- en zilverfolie tussen te kloppen om het nog dunner te maken (haku-ushi-gami; dit hittebestendige papier wordt ook nog behandeld met kakisap, as en eiwit).



Meneer Takenobu werkt met een losse zeef die dus niet met touwen aan het plafond bevestigd is (zoals we verder bijna overal zagen). Bovendien schept hij zijn papier zittend voor de bak met pulp (de sukibune). Het is zwaar werk om zittend te scheppen, ook al door het gewicht van de klei die de zeef ook nog eens verstopt zodat het water heel langzaam wegloopt. Omdat het zo lang duurt werkt hij met twee zeven tegelijk. Op de bamboe zeven is hennepdoek aangebracht dat elke week met kakisap behandeld wordt om het watervast te maken. Door de toevoeging van klei rekt en krimpt het papier na droging bijna niet meer. Ook is het kleurecht en wordt het niet aangetast door insecten of knaagdieren.

Het proces om dit papier te maken is in eerste instantie afwijkend; de bast van Gampi (uit de bergen want deze heester, een wilde soort 'Daphne' valt niet te verbouwen) hoeft niet gestoomd te worden maar kan in verse toestand gestript worden met een soort dunschiller. Hierna wordt de bast 24 uur in water geweekt om de donkere bastdelen zoveel mogelijk te kunnen verwijderen. Dan 4 tot 6 uur koken met

natriumcarbonaat, onderdempelen in stromend water en de resterende bastdeeltjes verwijderen. De witte, uitgespoelde bast wordt geslagen in een Naginata beater (een in Japan ontwikkelde machine die papierpulp maakt met behulp van sikkelvormige botte messen, verder lijkt hij erg op de Hollander, de machine die in het Westen gebruikt wordt. De kleipap wordt gemaakt van kleingemaakte stukjes gekleurde klei met water. In een vat kunnen de grotere deeltjes bezinken zodat alleen de fijnste deeltjes gebruikt worden in de ernaast gelegen bak met papierpulp. Voor het scheppen voegt hij 'utsugi nori' toe als suspensiemiddel. Na het scheppen wordt de stapel papier voorzichtig geperst met stenen gewichten (elke 2 uur 1 gewicht erbij tot max. 8). Na 24 uur persen kunnen de vellen op de houten droogborden worden gestreken om nog 1 uur in de zon te drogen.

12 maart

Naar Nagoya gereisd en aan dit verslag geschreven.

13 maart (Mino-ochi).

Het giet, en dat blijft de hele dag zo. We bezoeken eerst het papiermuseum waar we weer veel informatie krijgen en filmpjes zien. De typische manier waarop mino-washi gemaakt wordt, is dat het opgebouwd wordt in vele laagjes, terwijl het water over de voor- en achterkant van de zeef uitgeworpen wordt. De zeef (su) rust tegen de houten plank van het vat (sukibune). Hier wordt de zeef zijwaarts heen en weer bewogen. In het museum eten we een uitgebreide lunch (udon met gefrituurde pompoen, stuk vis, kom rijst en wat groente, vreemd drillerig thee toetje en kopje groene thee na).

In de regen lopen we langs een drukke weg naar papiermakers Satoshi Hasegawa en zijn vrouw. Zij hebben dit bedrijf nu bijna 20 jaar; Satoshi (afkomstig uit een andere streek maar vastbesloten om papiermaker te worden) ging op deze plek in de leer bij Mr. Furuta. Na diens onverwachte overlijden zette Satoshi het bedrijf van zijn leermeester voort, eerst samen met diens weduwe en later met zijn eigen vrouw. Hij heeft de meest moderne en ruime papierscheppwerkplaats tot nu toe (hoewel nog steeds niet groot genoeg voor onze groep in zijn geheel). In een van de andere ruimtes is een goot aangebracht in de betonnen vloer. Twee vrouwen, op hun knieën gezeten, zijn bezig om onzuiverheden uit de gekookte kozovezels te halen in het stromende water van de door de goot geleide beek. De ruimte is onverwarmd maar ze hebben een petroleumkacheltje achter hun rug staan. Mr



Hasegawa koopt al van (bruine en groene) bast ontdane (Japanse) kozovezels in om verder te verwerken. Ze worden 3 tot 4 dagen geweekt en dan 2 tot 3 uur met natriumcarbonaat gekookt. Hij gebruikt geen calciumcarbonaat (woodash) omdat dit volgens hem een wisselende kwaliteit heeft en je er enorm veel van nodig hebt. Om genoeg papiervezel klaar te maken voor één dag scheppen moet er eerst in de beek één tot anderhalve dag onzuiverheden uit de vezelpap geplukt worden. Satoshi Hasegawa gebruikt de tororo aoi wortel en schept 250-300 vel op een dag. De juiste hoeveelheid pulp voor het vat weegt hij in de ochtend af, daarna voegt hij telkens na het scheppen van een bepaald aantal vellen een klein teiltje aangemaakte pulp toe. Het papier wordt op een stapel gekoetst en blijft 1 nacht staan zonder gewicht. Daarna drogen op borden van paardekastanje hout (enorme planken uit één

stuk: ongeveer 90 x 220 cm). Als het regent, zoals nu wordt er geen papier gemaakt want het moet wel kunnen drogen. We bekijken de verschillende werkruimtes terwijl we met paraplu door de tuin heen en weer rennen en kunnen daarna gelukkig allemaal binnenkomen in het huis. Hij is gespecialiseerd in het maken van papier voor conserveringsdoeleinden en maakt prachtig papier. Hij is dan ook de beste papiermaker uit de hele Mino streek. Een paar mensen uit onze groep werken al jaren met grote tevredenheid met Hasegawa's papier. Dit papier wordt overigens alleen in de winter en in het voorjaar gemaakt. In de zomer, als de omstandigheden voor het maken van papier minder gunstig zijn, worden kleinere vellen voor bv diploma's geschept (warmte bevordert schimmelen bacteriegroei, bovendien neemt de werking van de neri af onder invloed van warmte en het moet telkens worden bijgevoegd, waardoor de kwaliteit van het geschepte papier minder constant is). Er bestaan 14 verschillende diktes usumino papier; op het bestelformulier van Mr. Hasegawa staan er 6. We kijken, terwijl we een kopje thee drinken, naar een video waarin hij het hele proces laat zien (15 jaar geleden gemaakt terwijl hij aan het werk is). 50 jaar geleden waren er nog 1000 papiermakers in Gifu, ik meen nu nog 15.

14 en 15 maart

Deze dagen bezoeken we het historische plaatsje Hida Takayama en reizen van Nagoya naar Fukui waar we weer logeren in een ryokan. In Takefu knife village maak ik, met een aantal anderen een koperen 'papiermes' waar ik het verder niet over wil hebben (niet erg de moeite waard)

16 maart

Bezoek aan Echizen. Het is al meer dan 1500 jaar een belangrijk regionaal centrum. Volgens een legende leerde een mysterieuze vrouw uit Korea 1500 jaar geleden de mensen in Fukui papier te maken. Vervolgens verdween ze op onverklaarbare wijze in de rivier boven het dorp, reden om haar Kawakami Gozen te noemen (= rivier-boven, vrouwelijke god). Deze godin van het papierscheppen wordt nog altijd aanbeden (in elke werkplaats hangt ergens een beeldje van haar aan de muur). Elk jaar in mei vindt er een festival plaats rond deze papiergodin en twee andere lokale goden. Eens in de 33 jaar is er een speciaal festival; dan dalen de goden af naar het dorp voor de viering; dit jaar (2009) is zo'n speciaal jaar. Tijdens ons bezoek werd er al hard gewerkt aan de productie van speciaal papier voor het festival. (Inmiddels heeft het op 3,4 en 5 mei plaatsgevonden)



Echizen is een van de weinige plaatsen waar zoveel papiermakers (die bovendien het hele jaar door papiermaken) bij elkaar wonen. Er zijn 67 fabriekjes waarvan de grootste (die we zullen bezoeken) 50 man in dienst heeft. Verder werken er ongeveer 500 man in de streek die indirect met papier te maken hebben. Een van de papiermakers in Echizen is Rina Aoki, een vriendin van Megumi. Ze geeft ons een rondleiding door het dorp waar ze zelf in een klein papierfabriekje werkt dat sake-etiketten, sierpapier en papier voor naamkaartjes maakt.

Rina komt niet uit deze streek maar is hier door het papiermaken terechtgekomen. Nadat ze in China

geleerd heeft om papier te maken is ze er in Japan mee verder gegaan in de buurt Washi no Sato (een deel van Echizen waar veel traditionele papierscheppers bij elkaar zitten). We bezoeken hier het papiermuseum waar veel speciale papiersorten te zien zijn. Ook hangt hier het grootste vel Japans papier ter wereld (in één keer geschept) het is iets van 4 bij 7 meter en op een enorm schepraam met behulp van 12 mensen geschept. Hoe een watermerk op de zeef wordt aangebracht is ook te zien: het watermerk wordt uitgesneden uit papier en met zijden garen op de flexibele zeef genaaid (papier en garen zijn met kakisap behandeld om ze watevast te maken). Ik ben niet zo'n fan van Japans papier met gaatjespatronen maar het is wel leuk om te zien hoe deze vellen met behulp van metalen sjablonen (waar water doorheen gespreid wordt op het geschepte vel dat nog nat is) gemaakt worden.

Hierna bezoeken we weer een 'living national treasure': Tadao Fukuda, afkomstig uit een familie die al generaties lang marmers op papier maakt. Door te blazen en te wapperen met een waaier maakt hij schokkerige patronen die absoluut niet op patronen van westerse marmers lijken. We maken allemaal een vel gemarmerd papier onder zijn leiding. Inmiddels is er een televisieploeg gearriveerd die onze groep de rest van de dag zal achtervolgen en interviewen; die



avond zijn we kort te zien op televisie en de volgende dag staat er een stukje over ons bezoek aan Echizen in de lokale krant. We zijn zeer vereerd!

De andere 'living national treasure' die hier woont bezoeken we ook: Iwano Ichibe IX (zijn vader die hetzelfde heet was ook al 'LNT', en zijn 7 voorvaders waren allemaal papiermakers). Iwano begon op zijn 20^e met papiermaken (is nu in de 80..) door zijn moeder en zus te helpen (in Echizen werd altijd veel papier gemaakt door vrouwen). Voor zijn papier gebruikt hij Nasse kozo dat vlakbij Tokyo verbouwd wordt. Hij scheidt 2 dagen per week papier; vaak is het 2 dagen 'picking' (verontreinigingen uit de papierpulp verwijderen), 2 dagen



'beating' (papierpulp slaan) en 2 dagen scheppen. Als enige man (tijdens deze hele reis) zag ik hem tussen de vrouwen zittend onzuiverheden uit de papierpulp verwijderen in het koude stromende water. Het slaan van de pulp doet hij eerst 70% machinaal en daarna nog 2 uur met de hand. Voordat de pulp in de

kuip gebruikt kan worden gaan de vezels nog even in de 'naginata beater' om los geslagen te worden (het lijken messen maar ze zijn bot).

Het papier dat Iwano Ichibe maakt is dik en stevig en wordt gebruikt om ukiyo-e prenten op te drukken (het wordt voor dat doel eerst nog behandeld is met dosa, een oppervlaktelijming van gelatine met aluim om te voorkomen dat de inkt uitloopt of door het papier slaat). Met een dubbele zeef (2 compartimenten naast elkaar op dezelfde zeef) scheidt hij telkens 2 vellen tegelijk. Hij vertelt hij dat er momenteel niet veel orders voor papier binnenkomen. Helaas kunnen wij ook niet meer dan enkele vellen kopen om mee naar huis te

nemen.

Hierna bezoeken we de al eerder genoemde fabriek waar 50 mensen werken. Helaas mag hier niet gefotografeerd worden zodat ik het scheppen van een enorm vel papier door 8 vrouwen niet kan laten zien. Een man geeft aanwijzingen en draait aan de lier waarmee de su (zeef) na het scheppen aan één zijde aan een balk met vier haken omhoog getakeld wordt om op een stapel ernaast gelegen vellen gekoetst te worden. Kleine bubbeltjes in het vel worden gevakt door er het uiteinde van een dun plastic slangetje op te plaatsen en aan de andere kant zachtjes te zuigen. Overall staan metalen emmers met dampend heet water, (brandend pitje eronder) om tijdens de werkzaamheden even de koude handen in op te warmen. Vanwege de hanteerbaarheid van de grote vellen wordt er op elk vel een dunne doek gelegd. Met behulp van het doek kan een vel tenslotte op een houten droogbord worden overgezet



om in een droogkast (op zijn kant, met aan beide zijden vellen) met warme lucht te drogen. Na de fabriek bezoeken we nog het shinto heiligdom van de

tempel (de Otaki shrine) boven het dorp. Het is een prachtig cederhouten gebouw, de papiergodin waardig.

17 maart

We reizen naar onze laatste bestemming: Kyoto. Hier bezoeken we nog de winkel in washi en scroll mounting materials shop van Mr. Mizokawa. De laatste avond hebben we een afscheidsetentje met de hele groep.

18 maart

Een deel van de groep vertrekt naar huis en een deel volgt een lesje in het maken van een houtsnede (met uitleg over het lijmen van het papier ervoor) bij Kenji Takenaka, een kunstenaar die houtsneden maakt. Aan het eind van de dag neem ik ook afscheid en vertrek samen met mijn vriend JanCoen die hier inmiddels ook is gearriveerd, naar een andere ryokan.

Nancy Knaap
zelfstandig gevestigd restaurator papier en
organisch materiaal
Nancy Knaap Restauratie
Nancyknaap@planet.nl

Twee korte filmpjes van papiermakers zijn te zien op de haar website:

<http://www.nancyknaap.nl/papiermaken.php>

Megumi denkt erover om nóg een keer een reis naar de Japanse papiermakers te organiseren begin 2011. Voor meer

informatie: megumimizumura@aol.com
