



Joanna Kokoć

**Japoński warsztat
papierniczy w Muzeum
Papiernictwa w Dusznikach-Zdroju**

*The Japanese papermaking workshop
at the Museum of Papermaking in Duszniki-Zdrój*

ドゥシニキ・ズドゥルイ製紙博物館
和紙工場の再現展示

**JAPONSKI WARSZTAT PAPIERNICZY
W MUZEUM PAPIERNICTWA
W DUSZNIKACH-ZDROJU**

**ドゥシニキ・ズドゥルイ製紙博物館
和紙工房の再現展示**

**THE JAPANESE PAPERMAKING WORKSHOP
AT THE MUSEUM OF PAPERMAKING
IN DUSZNIKI-ZDRÓJ**

Autor / 著者 / Author

JOANNA KOKOĆ / ヨアンナ・ココッチ

DUSZNIKI-ZDRÓJ – LIPIEC 2022

ドゥシニキ・ズドゥルイ 2022年7月

DUSZNIKI-ZDRÓJ – JULY 2022

Wydawca / 出版 / Publisher

Muzeum Papiernictwa w Dusznikach-Zdroju / ドウシニキ・ズドゥルイ製紙博物館

© Muzeum Papiernictwa w Dusznikach-Zdroju 2022

ISBN: 978-83-60990-67-4

Współpraca redakcyjna / 編集協力 / Editorial collaboration

Karolina Dyjas / カロリナ・ディヤス

dr Maciej Kanert / マチエイ・カネルト博士

Masao Shimizu / 清水昌夫

dr hab. Maciej Szymczyk / マチエイ・シムチック博士

Korekta tekstu w j. polskim / ポーランド語版校正 / Polish text proofreading

Małgorzata Jastrzębska / マウゴジャータ・ヤシチェンプスカ

Tłumaczenie na j. japoński / ポーランド語版和訳 / Japanese translation

Tetsuo Hayashi / 林徹郎

Tłumaczenie na j. angielski / ポーランド語版英訳 / English translation

Robert Widomski / ロベルト・ヴィドムスキ

Korekta tekstu w j. angielskim / 英語版校正 / English text proofreading

Raymond Clarke / レイモンド・クラーク

Projekt okładki / 表紙デザイン / Cover design

Grzegorz Myćka / グジェゴジュ・ミチカ

Skład i druk / 組版・印刷 / Typesetting and printing

Wydawnictwo Drukarnia Kokociński Sp. z o.o. / ココチンスキ出版印刷有限責任会社

Książka wydrukowana na papierze Arctic Volume White 115g/m²

印刷用紙としてArctic Volume White 115g/m²を採用

Printed on Arctic Volume White 115g/m² paper

Publikacja towarzyszy wystawie „Za siódmą górą, za siódmą rzeką. Japoński warsztat papierniczy w Muzeum Papiernictwa w Dusznikach-Zdroju”. Wystawie zorganizowanej przez Muzeum Papiernictwa w Dusznikach-Zdroju we współpracy z Joanną Kokoć i Wojciechem Luchowskim, prezentowanej w dusznickim młynie papierniczym od 8 lipca do 2 października 2022 r. Książka jest formą katalogu zbiorów Muzeum Papiernictwa w części dotyczącej wyposażenia japońskiego warsztatu papierniczego.

本書は、ポーランドのドゥシニキ・ズドゥルイ製紙博物館における和紙工房再現展示と合わせて出版されました。「日本から海を渡り山を越え」と題したこの展示は、ヨアンナ・ココッチさんとヴォイチェフ・ルホフスキさんの協力により、2022年7月8日から10月2日まで同博物館敷地内の旧製紙工房にて催されます。本書では、展示される各種の和紙づくり用具も、カタログ形式で紹介されています。

This publication is part of the exhibition ‘In a land far, far away. The Japanese papermaking workshop at the Museum of Papermaking in Duszniki-Zdrój’, organized by the Museum of Papermaking in Duszniki-Zdrój in collaboration with Joanna Kokoć and Wojciech Luchowski and presented at the Duszniki paper mill from 8 July to 2 October 2022. The book also serves as a catalogue of the collection of Japanese papermaking equipment in the possession of the Museum of Papermaking.

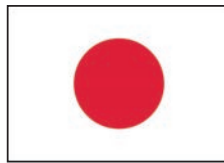


Muzeum Papiernictwa
w Dusznikach-Zdroju



DOLNY
ŚLĄSK

INSTYTUCJA KULTURY
SAMORZĄDU
WOJEWÓDZTWA
DOLNOŚLĄSKIEGO



Patronat honorowy nad wystawą / 名義後援 / Honorary patron of the exhibition
Ambasada Japonii w Polsce / 在ポーランド日本国大使館 / Embassy of Japan in Poland



Sponsor / 協賛 / Sponsor

Szanowni Państwo,

Z ogromną radością przyjąłem wiadomość o organizacji wystawy poświęconej tradycyjnemu japońskiemu papierowi *washi* w Muzeum Papiernictwa w Dusznikach Zdroju. Serdecznie gratuluję zorganizowania tego przedsięwzięcia, jak również składam wyrazy wdzięczności dyrektorowi Muzeum, panu Maciejowi Szymczykowi, autorce wystawy, pani Joannie Kokoć, oraz wszystkim zaangażowanym osobom.

Zorganizowanie wystawy poświęconej produkcji papieru *washi* w Dusznikach-Zdroju jest z pewnością świadectwem życzliwego przyjęcia tradycyjnej kultury japońskiej przez polskie społeczeństwo. Niezmiernie cieszy mnie głębokie zainteresowanie kulturą Japonii.

Mam nadzieję, że dzięki tej wspaniałej wystawie i powstałemu na jej podstawie katalogu będą Państwo mieli okazję poznać nowe aspekty japońskiej kultury, a także podziwiać piękno *washi* i zrozumieć pracę pokoleń rzemieślników produkujących tenże papier.

Dziękując wszystkim zaangażowanym osobom za ich starania w upowszechnianiu wiedzy o papierze japońskim, wyrażam przekonanie, że to przedsięwzięcie przyczyni się do dodatkowego ożywienia wymiany kulturowej między Japonią i Polską, a oba nasze narody staną się sobie jeszcze bliższe.

Miyajima Akio
Ambasador Japonii w Polsce

皆様、

本企画展の開催に際し、心よりお祝い申し上げますとともに、ドゥシニキ＝ズドゥルイ製紙博物館長及びキュレーターをはじめとする関係者の皆様にお礼申し上げます。

今般、ドゥシニキ＝ズドゥルイ製紙博物館において日本の和紙展が開催されることは、ポーランドにおいて日本の伝統文化が温かく歓迎されていることの現れであり、ポーランドの人々の日本文化への関心の高さを大変嬉しく存じます。

越前和紙の美しさや芸術性、伝統を受け継いできた和紙職人たちの多大な努力など、日本文化の新たな魅力を知ることができる素晴らしい展示を是非お楽しみください。

日本の和紙に関する知識の普及にご尽力くださっている関係者の皆様に感謝申し上げますとともに、今回の展示を通じて日本とポーランドの文化交流が一層活発なものとなり、両国民のハートがさらに近くなっていくことを強く願っております。

駐ポーランド特命全権大使
宮島昭夫

Ladies and Gentlemen,

It was my highest delight to have received the information about organization of an exhibition dedicated to production of Japanese paper *washi* held in Museum of Papermaking in Duszniki-Zdrój. I would like to express my gratitude to everyone involved in this project, starting with Mr. Maciej Szymczyk, Director of Museum of Papermaking in Duszniki-Zdrój and Ms. Joanna Kokoć, the author of the exhibition.

I am positive that organizing the recent exhibition at Museum of Papermaking in Duszniki-Zdrój is a sign of warm welcome of traditional Japanese culture in Poland. I am happy to recognize deep interest in Japanese culture by Polish people.

I express my hope that by exploring the exhibition and the catalogue, one will be able to see new charms of Japanese culture, such as beauty and artistry of washi paper and great efforts of generations of craftsmen who produced it.

Once again, I express my deepest gratitude to all people involved in this project for their efforts in popularization knowledge about Japanese paper. I strongly believe that by organizing this exhibition, cultural exchange between Japan and Poland will become more active, and our nations will become even closer.

Miyajima Akio
Ambassador of Japan to Poland

JAPOŃSKI WARSZTAT PAPIERNICZY
W MUZEUM PAPIERNICTWA
W DUSZNIKACH-ZDROJU

ドゥシニキ・ズドゥルイ製紙博物館
和紙工房の再現展示

THE JAPANESE PAPERMAKING WORKSHOP
AT THE MUSEUM OF PAPERMAKING
IN DUSZNIKI-ZDRÓJ

SPIS TREŚCI

PRZEDMOWA – MACIEJ SZYMCZYK – DYREKTOR MUZEUM PAPIERNICTWA W DUSZNIKACH-ZDROJU	11
WSTĘP – MASAO SHIMIZU ¹ , DYREKTOR WASHI NO SATO – ZESPOŁU TRZECH INSTYTUCJI W ECHIZEN: MUZEUM PAPIERU I KULTURY, MUZEUM UDATSU (MUZEUM PAPIERU I RZEMIOSŁA) I PAPYRUS HOUSE	19
1. WPROWADZENIE DO TEMATYKI JAPOŃSKIEGO PAPIERU RĘCZNIE CZERPANEGO, CZYLI <i>WASHI</i>	27
2. BOGINI KAWAKAMI GOZEN – PATRONKA PAPIERNIKÓW	31
3. WARSZTAT PAPIERNICZY KAZUO YAMAGUCHIEGO Z ECHIZEN	35
4. TECHNOLOGIA PAPIERNICZA PRZEŚLEDZONA NA PRZYKŁADZIE SPRZĘTÓW POCHODZĄCYCH Z WARSZTATU KAZUO YAMAGUCHIEGO	39
5. PRZYKŁADY <i>ECHIZEN WASHI</i> Z KOLEKCJI MUZEUM PAPIERNICTWA W DUSZNIKACH-ZDROJU	51
6. PAPIER JAPOŃSKI – BLISKI CZY DALEKI?	57

¹ W polskiej i angielskiej wersji książki zastosowano kolejność zapisu: imię, następnie nazwisko.

目次

序文: ドウシニキ・ズドゥルイ製紙博物館館長 マチェイ・シムチック博士	15
出版に寄せて: 越前和紙の里館長 清水昌夫 (越前で紙の文化博物館、 卯立の工芸館、パピルス館の三館を運営)	21
1. 和紙に秘められた手漉きの伝統	63
2. 紙の神様として祀られる川上御前	67
3. 越前にある山口和夫さんの和紙工房	69
4. 山口和夫さんの和紙づくり用具とその役割	73
5. ドウシニキ・ズドゥルイ製紙博物館に寄贈された越前和紙の紹介	81
6. 遠くて近い和紙	85

TABLE OF CONTENTS:

FOREWORD – MACIEJ SZYMCZYK – DIRECTOR OF THE MUSEUM OF PAPERMAKING IN DUSZNIKI-ZDRÓJ	17
INTRODUCTION – SHIMIZU MASAO ² , HEAD OF WASHI NO SATO – A COALITION OF THREE ECHIZEN-BASED INSTITUTIONS: THE PAPER & CULTURE MUSEUM, THE UDATSU PAPER & CRAFT MUSEUM AND POPYRUS HOUSE.	23
1. INTRODUCTION TO <i>WASHI</i> , OR JAPANESE HAND-MADE PAPER	91
2. THE GODDESS KAWAKAMI GOZEN – PATRON DEITY OF PAPERMAKERS	95
3. THE PAPERMAKING WORKSHOP OF YAMAGUCHI KAZUO OF ECHIZEN	99
4. ADVANCEMENTS IN PAPERMAKING TECHNOLOGY AS DEMONSTRATED BY TOOLS FOUND IN YAMAGUCHI KAZUO'S WORKSHOP	103
5. EXAMPLES OF <i>ECHIZEN WASHI</i> COLLECTED BY THE MUSEUM OF PAPERMAKING IN DUSZNIKI-ZDRÓJ	113
6. JAPANESE PAPER – FAMILIAR OR EXOTIC?	119

² In the Polish and English versions of this book, the following name order is used: given name followed by family name.

PRZEDMOWA

Wyrób papieru w Europie zapoczątkowano około tysiąca lat temu na południu Półwyspu Iberyjskiego. W XIII stuleciu papiernicy z Włoch wprowadzili liczne zmiany, które pozwoliły stworzyć typową dla Europy sztukę papierniczą. Wyróżniała się ona głównie tym, że do napędu urządzeń zastosowano energię wodną. Koło wodne poruszało stępę młotową, która przetwarzała szmaty na masę papierniczą. Z powodu wprowadzenia takiego rozwiązania papiernie zakładane w Europie były młynami. Ponadto w europejskiej technice arkusze formowano na sitach, których powierzchnię wykonywano z drutu. Dodatkowo w Europie upowszechnił się zwyczaj znakowania arkuszy filigranami, które stały się swego rodzaju znakami firmowymi. Filigrany są dziś niezwykle wysoko cenione przez historyków papiernictwa, gdyż pozwalają określić miejsce i okres wytworzenia arkuszy. Europejska sztuka papiernicza została wzbogacona w XVII wieku przez holenderskich papierników, którzy zastosowali innowacyjne urządzenie do przetwarzania szmat na masę papierniczą. Maszyna ta upowszechniła się w niemal wszystkich młynach papierniczych na całym kontynencie pod nazwą *holender*.

Założony przed 1562 rokiem młyn papierniczy w Dusznikach-Zdroju był jednym z wielu tego typu obiektów w Europie. Wyróżniał się jednak wysoką jakością wytwarzanego papieru, jak też przedsiębiorczością i pomysłowością tutejszych papierników. Produkowane w Dusznikach arkusze wykorzystywano nie tylko w miejscowych urzędach, ale również sprzedawano do innych krajów, w tym do królewskich kancelarii. Właściciele młyna potrafili przekuć sukcesy produkcyjne w sławę i bogactwo. Już na początku XVII wieku zostali zaliczeni do stanu szlacheckiego, a w połowie kolejnego stulecia uzyskali tytuł królewskich papierników. Młyn papierniczy, który był ich siedzibą, rozbudowywali i upiększali, dzięki czemu stał się jednym z najciekawszych pod względem architektonicznym i artystycznym obiektów produkcyjnych.

W XIX i XX wieku, w wyniku przemian technicznych w papiernictwie, młyny zostały zastąpione fabrykami papieru, a kadzie czerpalne maszynami papierniczymi. Z tysięcy młynów papierniczych, istniejących w Europie jeszcze u schyłku XVIII stulecia, do dziś zachowało się zaledwie 30. Wśród nich dusznicka papiernia prezentuje się jako jedna z najlepiej zachowanych i najcenniejszych. Będąc świadectwem dawnej europejskiej sztuki papieru, po drugiej wojnie światowej stała się siedzibą Muzeum Papiernictwa, instytucji, która pielęgnuje wiedzę o dziejach papiernictwa oraz gromadzi pamiątki po młynach papierniczych i fabrykach papieru.

W 2021 roku, dzięki hojnym darom sławnych japońskich papierników z Echizen, panów Kazuo Yamaguchiego i Ichibeia Iwano IX, muzeum w Dusznikach-Zdroju wzbogaciło się o oryginalny japoński warsztat papierniczy. Jego wartość powiększa kolekcja kart podarowanych przez wielu japońskich papierników z miejscowości

Echizen, zebranych dzięki zaangażowaniu pracowników Spółdzielni Przemysłowej Washi Prefektury Fukui oraz Washi no Sato (zespołu muzeów w Echizen).

Jesteśmy szczerze wdzięczni darczyńcom. Dzięki ich hojności dziś Muzeum Papiernictwa w Dusznikach-Zdroju może poszczycić się jedną z najciekawszych kolekcji japońskiego papiernictwa w skali całej Europy. To powód do dumy.

Warsztat papierniczy i arkusze *washi* z Echizen do Muzeum Papiernictwa w Dusznikach-Zdroju trafiły z inicjatywy Joanny Kokoć, niestrudzonej popularyzatorki japońskiej sztuki papierniczej w Polsce. Jej współpraca z Katsuhiko Hatą, fotografem, dziennikarzem i podróżnikiem zamieszkałym w Echizen, zaowocowała dotąd realizacją przez polskie muzea kilku cennych projektów, które służą upowszechnianiu wiedzy o kulturze japońskiej nie tylko w Polsce, ale również w innych krajach Europy. Jednym z takich działań była prezentowana od jesieni 2021 roku w Muzeum Kultury i Techniki Japońskiej Manggha w Krakowie wystawa *Niewyczerpany papier. Echizen washi*, na której można było obejrzeć np. podarowany do Muzeum Papiernictwa warsztat papierniczy. Wyrażam skromnie nadzieję, że działania zapoczątkowane przez Joannę Kokoć i Katsuhiko Hatę przyczynią się także do zainteresowania dawnym europejskim papiernictwem w Japonii.

dr hab. Maciej Szymczyk
Dyrektor Muzeum Papiernictwa

序文

ヨーロッパにおける製紙は、イベリア半島南部で千年ほど前に始まりました。13世紀には、イタリアの職人たちが工夫を重ね、水力を動力源とするヨーロッパ独自の製紙法を編み出しました。水車の動力で搗臼を動かし、ぼろ布を叩き解して製紙に用いる繊維（紙料）にしていました。この発明により、ヨーロッパでは水車小屋での製紙が盛んになりました。このほか、ヨーロッパでは金網を張った簀桁で紙を成形し、針金細工で模様をつけて工房の商標とするようになりました。この針金細工は、製紙の歴史を研究するうえで、紙の製造年代を特定するための貴重な手掛かりとなっています。ヨーロッパの製紙技術は、17世紀にオランダの職人たちによってさらに進歩します。ぼろ布を紙料にするために彼らが用いた叩解機は、国名にちなんでホレンダービーターと呼ばれ、ヨーロッパのほぼ全土に普及しました。

ポーランドのドゥシニキ・ズドゥルイにある製紙工房も、このような歴史の流れを受けて、1562年以前に設立されました。ここの職人たちが創意工夫を凝らして作り出した紙は、ヨーロッパでも特に優れたものだったため、地元の役所で用いられただけではなく、外国の王室の執務用にも輸出されていました。工房経営者は、製紙での成功により、名声と富を手に入れました。17世紀初頭には貴族として取り立てられ、そして18世紀の中盤には王室御用達の製紙業者になりました。一方の製紙工房は、彼らの本部として拡充と装飾工事が施され、建築芸術としても興味深い建造物となりました。

19世紀から20世紀にかけて製紙技術はさらに進歩し、水車に頼った工房は製紙工場に、そして漉き槽は製紙機に取って代わられました。ヨーロッパで昔ながらの製紙を営んでいた工房は、18世紀末に数千件ありましたが、現在は30件しか残っていません。ドゥシニキ・ズドゥルイの工房は、保全が良く図られており、特に貴重です。第二次世界大戦後は製紙博物館に生まれ変わり、ヨーロッパにおけるかつての製紙技術を伝え、他の製紙工房や工場から貴重な歴史資料を集めています。

当館は、2021年に越前の著名な和紙職人、山口和夫さんと九代目岩野市兵衛さんからの寛大な寄付を受け、実際の和紙工房を再現できることとなりました。さらに、展示をより充実させるべく、越前の職人の皆様からは貴重な和紙コレクションもいただきました。これは、福井県和紙工業協同組合と越前和紙の里（博物館群を運営）のスタッフのご尽力のおかげです。

和紙づくりに関する展示品を寄付してくださった皆様には、心から感謝しております。これらは、ヨーロッパの中でも貴重なものであり、当館の誇りです。

この和紙工房と越前和紙コレクションの展示は、ヨアンナ・ココッチさんがポーランドで和紙づくりを伝えるべく、精力的に活動を続けたことで実現しました。越前在住の写真家、ジャーナリスト、旅行家である畑勝浩さんのご協力もあり、ポーランドのいくつかの博物館は、すでに重要な展示を展開し、日本文化をポーラ

ンド国内はもちろん、他のヨーロッパ諸国まで伝えることができました。2021年秋には、クラクフの日本美術技術博物館（マンガ館）で、「終わりなき越前和紙」というテーマの特別展が開催され、当館に寄贈された和紙工房も再現展示されました。ヨアンナ・ココッチさんと畑勝浩さんの働きがきっかけとなり、日本の皆様の間でもヨーロッパにおける製紙の伝統について関心が高まりますよう、ささやかながら願っております。

ドゥシニキ・ズドゥルイ製紙博物館館長
マチエイ・シムチック博士

FOREWORD

In Europe, paper began to be manufactured in the southern parts of the Iberian Peninsula approximately one thousand years ago. The 13th century saw Italian papermakers introduce numerous changes to the papermaking process, which led to the emergence of a quintessentially European papermaking tradition. This tradition was unique mostly due to the fact that the machines were powered by water. A water wheel was used to power a stamp mill, which turned rags into paper pulp. The adoption of this solution meant that papermaking workshops established in Europe were invariably water mills. In addition to this, European papermakers used wire meshes to form their sheets. Moreover, a popular trend in Europe was to mark paper with filigree designs, which served as a type of watermark. Such designs are highly prized by contemporary papermaking historians, as they can be used to determine when and where a sheet was manufactured. In the 17th century, the European papermaking process was further improved by Dutch papermakers, who implemented an innovative device for processing rags into pulp. The device was adopted by nearly all papermaking mills across the European continent, and was known as the Hollander beater.

The paper mill in Duszniki-Zdrój, established before 1562, was one of many workshops of its kind in Europe. What made it stand out, however, was the premium quality of its paper, as well as the entrepreneurial skill and creativity of the local papermakers. The paper made in Duszniki was used not only by local government offices, but was also exported to other countries, including for use by royal courts. The mill's owners were able to capitalise on the success of their product, which earned them fame and wealth. After their ennoblement in the early 17th century, they were promoted to royal papermakers in the mid-18th century. Their paper mill was constantly expanded and upgraded, which made it one of the most architecturally and artistically interesting manufacturing buildings in Poland.

In the 19th and 20th centuries, technological advancements in papermaking saw water mills replaced by paper factories, and vats with paper machines. Of the thousands of water mills which existed in Europe by the end of the 18th century, only 30 continue to operate to this day. Among those, the Duszniki workshop is one of the best-preserved and most valuable. A testament to the traditional European papermaking craft, it was repurposed to serve as the Museum of Papermaking after World War II, its purpose to promote the history of papermaking and to collect mementos from papermaking workshops and paper factories.

In 2021, thanks to generous donations by the famed Japanese papermakers of Echizen, Mr Kazuo Yamaguchi and Mr Ichibei Iwano IX, the Museum acquired a genuine Japanese papermaking workshop. The workshop is further complemented by a range of sheets gifted to us by many Japanese papermakers from Echizen, collected

thanks to the efforts of various members of the Fukui Prefecture Washi Industrial Cooperative and Washi no Sato (a coalition of Echizen museums).

We are truly grateful to our donors. It is thanks to their generosity that the Museum of Papermaking in Duszniki-Zdrój is now in possession of what is one of the most interesting collections of Japanese papermaking equipment in Europe. This is a reason to be proud.

The workshop and sheets of *washi* were brought from Echizen to the Museum of Papermaking in Duszniki-Zdrój on the initiative of Joanna Kokoć, a tireless populariser of Japanese papermaking techniques in Poland. Her partnership with Katsuhiro Hata, an Echizen-based photographer, journalist and explorer, has so far given rise to several successful projects organised by Polish museums and focussed on promoting Japanese culture in Poland and other European countries. One such project was the exhibition *Niewyczerpany papier. Echizen washi*, which opened in the autumn of 2021 at the Manggha Museum of Japanese Art and Technology in Kraków, and which was an opportunity to see such exhibits as the papermaking workshop donated to the Museum of Papermaking. It is my humble hope that the initiative of Joanna Kokoć and Katsuhiro Hata will also contribute to promoting traditional European papermaking in Japan.

*Maciej Szymczyk, PhD
Director of the Museum of Papermaking*

WSTĘP

Dla naszego regionu, zakorzenionego w tradycyjnym rzemiośle, to ogromna przyjemność móc zaprezentować *washi*. Pragnę wyrazić szczerą wdzięczność wszystkim osobom zaangażowanym w ten projekt. Jednocześnie chciałbym powiedzieć kilka słów o *Echizen washi*. Są to moje osobiste refleksje.

Jedną z charakterystycznych cech *Echizen washi* jest szeroka gama wykorzystywanych surowców, mnogość rozmiarów, wzorów, gramatur itp. Nasz region wyróżnia się spośród innych obszarów produkcji wyjątkowymi technikami, takimi jak malowanie wzorów przy użyciu wybarwionych włókien bądź tworzenie faktury papieru poprzez zastosowanie dodatkowych surowców lub ciśnienia wody. W ostatnich latach *Echizen washi* wykorzystywane jest jako materiał do aranżacji wnętrz w formie m.in. tapet, paneli i dekoracji ściennych. Niektóre z nich znajdują się wśród eksponatów.

Do pierwszej połowy XIX wieku papier *washi* był dla Japończyków produktem codziennej potrzeby. Intensywnie wykorzystywano go jako materiał do kaligrafii i w elementach architektury, takich jak *fusuma* i *shōji*. W wyniku importu europejskiego papieru większą popularność zaczęły zdobywać papier gładki o dobrej drukowalności. Jednocześnie popyt na *washi* jako materiał wykorzystywany w budownictwie zmniejszył się z powodu znaczącego spadku liczby tradycyjnych japońskich domów. Stopniowo zaczęto jednak dostrzegać nowe możliwości we wspomnianych już wyżej dawnych, tradycyjnych elementach, tworząc nowe wzornictwo we wnętrzach oraz rozwijając rzemiosło artystyczne.

Z drugiej strony, Echizen jest również miejscem, w którym kultywuje się dawną, tradycyjną technologię. *Washi* jest wytwarzane przy użyciu włókien pochodzących z łyka krzewów konopi, *kōzo*, *gampi* i *mitsumaty*. W zależności od typu włókien konieczne jest zastosowanie czasochłonnych procesów, zróżnicowanych w zależności od surowców, a każdy z nich wymaga specjalnych umiejętności. *Washi* produkowane przez wykwalifikowanych rzemieślników jest elastyczne i wytrzymałe, a jego trwałość wynosi setki lat lub więcej, w zależności od warunków przechowywania. Najstarszym istniejącym japońskim dokumentem wykonanym na *washi* jest rejestr rodzinny z 702 roku, czyli dokument powstały ponad 1300 lat temu, przechowywany obecnie w skarbcu Shosōin w Narze.

Najbardziej popularne typy *washi* to: *Echizen kizuki hōsho* (surowiec: *kōzo*), który jest bardzo często wykorzystywany przez artystów tworzących drzeworyty, np. *ukiyo-e* i inne barwne odbitki; *torinoko* (surowiec: *gampi*) błyszczący i mocny, którego miał używać sam Rembrandt; *mitsumatashi* (surowiec: *mitsumata*), stosowany jako materiał do wytwarzania banknotów Banku Japonii; *kumohada mashi* (surowiec:

konopie, *kōzo* i *mitsumata*), ulubiony materiał Taikana Yokoyamy, Hōana Kosugiego (Misaiego Kosugiego) i innych wybitnych malarzy japońskich.

Niestety, *Echizen washi* mierzy się z kilkoma problemami. Pierwszym z nich jest niedobór surowców, drugi to dostępność narzędzi. W obu przypadkach zaawansowany wiek producentów i niedostatek następców są poważnymi zagadnieniami powodującymi spadek produkcji i gwałtowne wzrosty cen. Jest to problem obejmujący cały przemysł leśny w Japonii, którego nie można rozwiązać samymi wysiłkami społeczności producentów.

Istnieje wiele innych wyzwań, ale bardziej niż kiedykolwiek konieczne jest podjęcie wysiłków w celu rozwiązania istniejących problemów, przy jednoczesnym przekazywaniu technologii, która była rozwijana przez wieki. Zdajemy sobie sprawę, że mamy do odegrania ważną rolę w promowaniu naszych produktów poprzez otwieranie nowych kanałów sprzedaży przy równoczesnym szerokim rozpowszechnianiu technologii papierniczej zarówno w kraju, jak i za granicą.

Mam nadzieję, iż dzięki zaprezentowaniu tradycyjnego papieru japońskiego w Polsce osoby związane z papiernictwem, które odwiedzą wystawę, zainteresują się *Echizen washi* i zrozumieją, na czym polega jego fenomen oraz polubią jego wykorzystywanie.

Z podziękowaniami,

Masao Shimizu
dyrektor *Echizen Washi no Sato* – Muzeum Papieru i Kultury, Muzeum Udatsu
(Muzeum Papieru i Rzemiosła) i Papyrus House

出版に寄せて

貴国にて「越前和紙」を紹介していただけることは、私どもの産地にとって大いなる喜びであり、この事業に関係される全ての皆様に心より感謝申し上げます。この機会に、「越前和紙」について少し述べたいと思います。ただし、この中には若干の私見も含まれますことをご承知ください。

越前和紙の特長の一つに、使用する原料、大きさ、模様、厚みなどが多種多様にわたることが挙げられます。特に紙作りの工程の中で、色付けをした原料によって模様を描いたり、原料や水圧などによって凹凸感を出したりといった技術は他の和紙産地にはないもので、近年では室内の装飾用の壁紙やパネル、タペストリーなどの製品として生産されています。展示品の中にもいくつかご紹介されているのでご覧いただけると存じます。

19世紀前半までの日本人にとって「和紙」は生活必需品でもあり、書写材料や襖・障子などの建築用材料として重用されましたが、19世紀後半から輸入されるようになったヨーロッパの紙に影響されて、印刷適性の良い平滑な紙が主流になっていったことや、伝統的な日本家屋が激減したことによって建築材料としての和紙の需要も減ってきました。次第に、日本人の日常生活から離れた「和紙」というものは、前述した室内装飾や工芸品で新たな商品開発が試みられ、現在、多くの日本人にとって、和紙は「古くて、新しいもの」として認識されているのではないのでしょうか？

一方で、古来の和紙づくりの技術が受け継がれている産地でもあります。麻（あさ）、楮（こうぞ）、雁皮（がんび）、三桮（みつまた）など原料となる木の表皮の内側の靱皮繊維を利用して紙にしていのですが、非常に手間ひまのかかる作業が職人によってなされています。原料の違いによって特化した工程もあって、それぞれに熟練した技術が求められます。熟練した職人が生み出す和紙は、しなやかでありながら強靱でもあり、保存状態にもよりますが数百年以上の耐久性があります。（現存する和紙で最も古いものは奈良の正倉院にある西暦702年の戸籍で、実に1300年前の紙です。）代表的な和紙の種類では、浮世絵などの水性木版画用紙として重用される「越前生漉き奉書（えちぜんきずきほうしょ）」（原料：楮）巨匠、レンブラントも使われたとされる「本鳥の子紙（とりのこし）」（原料：雁皮）艶があり強靱さもあって、日本銀行券の原料にも使用されてきた三桮を使った「三桮紙（みつまたし）」（原料：三桮）横山大観、小杉放菴など日本を代表する画家たちに愛用されてきた「雲肌麻紙（くもはだまし）」（原料：麻、楮、三桮）などが挙げられます。

さて、越前和紙では、いくつかの問題を抱えています。1つ目は原料の確保。2つ目は道具の確保。どちらも、生産者の高齢化と後継者不足が深刻な問題であり、生産高が減少し、価格も高騰しています。このことは、日本の林業も含めた問題でもあり、産地の努力だけで解決できない問題でもあります。

ほかにも今後の課題はいくつもありますが、古くから培われてきた技術を引

き継ぎながらも、問題の解決に向けた取り組みが、今まで以上に必要でもあります。私達としては新たな販路開拓をすすめる上でも、製品の紹介とともに、製紙技術を広く国内外に伝えていくべき役割を担っているものだと自覚しています。

今回の貴国での紹介を通じて、関係者や訪問者の方々の中に越前和紙に対する興味がめばえ、理解が深まり、愛用者が生まれることを願ってやみません。

有難うございました。

越前和紙の里 館長 清水昌夫
(日本の越前にて紙の文化博物館、
卯立の工芸館、パピルス館の三館を運営)

INTRODUCTION

This undertaking in Poland to present *washi*, Japanese handmade paper, brings much delight particularly to artisans from Echizen who practice the traditional craftsmanship. On their behalf, I would like to express deep appreciation for all involved.

Partly based on my personal views, let me briefly describe *washi* paper from Echizen.

One of the striking features is the wealth of patterns on the paper made with a variety of raw materials, which comes in different sizes and thicknesses. Notably, among other regions, Echizen has cultivated a unique technique to decorate paper with a dyed pulp mash or create uneven texture on it with a mash, water pressure, and so on. In recent years, such paper production has been practiced in order to provide wall papers, panels and other forms of interior decoration. Some examples are also found among the exhibits.

Until the middle of the 19th century, *washi* has been an essential part of the Japanese lifestyle. For instance, it had played an important role as a writing and drawing medium, and as a material for sliding partitions like *fusuma* and *shoji* in Japanese architecture. In the second half of that century, handmade *washi* entered a period of decline as it was replaced by imported Western paper better suited for printing due to the smoother surface. The demand for *washi* as a building material was also depressed by the dwindling number of traditional Japanese-style houses. Over time, the Japanese have lost touch with *washi* in their daily life. Still, arguably, many Japanese seem to sense something new in the traditional art of *washi* making thanks to ongoing attempts to develop materials for interior decoration like the ones mentioned earlier and new types of craftworks.

Meanwhile, Echizen continues to pass down the traditional art of Japanese papermaking. Skilled artisans in that craft cluster devote a great deal of time and care to make *washi* from fibers from the inner bark of plants like *hemp*, *kozo*, *gampi* and *mitsumata*. Their mastery is indispensable for processing each plant in distinct ways. Their *washi* is pliant yet resilient. Depending on preservation conditions, it can last for centuries. Indeed, the oldest existing document written on *washi* is a family registry from the year 702, over 13 centuries ago, now stored in Shosōin Treasure House in Nara. The most prominent types of *washi* include: Echizen Kizuki Hōsho made of *kōzo* and valued for producing ukiyo-e and other woodblock prints; Torinoko made of *gampi* and reportedly a favorite choice by Rembrandt, a masterly painter; glossy and durable Mitsumata-shi made of *mitsumata*, a time-tested material for banknotes of the Japanese yen; and Kumohada Mashi made of hemp, *kōzo*, and *mitsumata* cherished by Yokoyama Taikan, Kosugi Hōan (Misai Kosugi) and other eminent Japanese painters

Unfortunately, *washi* production in Echizen faces difficulties in securing necessary raw materials and tools. They are produced less in amount and the prices are soaring as their suppliers are ageing with little prospect of business succession. The shortage, often linked to problems faced in Japanese forestry, cannot be tackled by efforts made in *washi* clusters alone.

Some other challenges remain to be addressed by taking more robust measures. Our artisan community in Echizen consciously engages in outreach activities both in Japan and beyond as we try to pass down its time-honored art of *washi* making, while presenting our products to cultivate a new market.

Hopefully, the *washi* craftsmanship from Echizen presented in Poland will spark interest and foster understanding among museum visitors and other people involved, who may become fond of using the paper.

Gratefully,

*Masao Shimizu,
Curator, Echizen Washi Village
(museum group formed by Papyrus House, Udatsu Paper & Craft Museum,
and Paper & Culture Museum in Echizen, Japan)*

**JAPOŃSKI WARSZTAT PAPIERNICZY
W MUZEUM PAPIERNICTWA
W DUSZNIKACH-ZDROJU**

JOANNA KOKOĆ

1. WPROWADZENIE DO TEMATYKI JAPOŃSKIEGO PAPIERU RĘCZNIE CZERPANEGO, CZYLI *WASHI*

Washi 和紙. Jedno słowo, w którym zawiera się istota rzemiosła. *Wa* 和 znaczy bowiem „japoński”, *shi* 紙 natomiast „papier”¹. W samej Japonii najczęściej słyszy się jednak inny wyraz określający „papier” – *kami* 紙. Jest to słowo, które przez stulecia funkcjonowało jako jedyne.

Pojawienie się słowa *washi* w drugiej połowie XIX wieku jest niezwykle znaczące. Co musiało się wydarzyć, że konieczne stało się dopowiedzenie, iż jest to papier rodzimy, japoński? Dlaczego przestało wystarczać określenie *kami*? Wraz z otwarciem się Japonii w drugiej połowie XIX wieku na wpływy krajów zachodnich, po ponad 200 latach niemal pełnej izolacji, zmieniło się także papiernictwo. Przyjęto bowiem nową, mechaniczną produkcję. Pierwsza fabryka powstała w 1875 roku (Shōshi) szybko przekształciła się w Ōji S.A., która jest obecnie jednym z największych przedsiębiorstw papierniczych na świecie. Budynek papierni zbudowano na obszarze dzisiejszego Tokio, a znakiem ówczesnych czasów był fakt, że pomagali w jej wznoszeniu Frank Cheethmen z Wielkiej Brytanii oraz Thomas Bottomley i bracia Thomas i John Walshowie ze Stanów Zjednoczonych. Przy tak dużym wpływie obcej, sprowadzonej z zagranicy technologii musiało nastąpić silne przewartościowanie dotychczasowego papiernictwa. Do typowych określeń: papier ręczny i maszynowy, które to podziały są oczywiste i funkcjonują na całym świecie, Japończycy wprowadzili zupełnie nowe słowo, silnie wskazujące na rodzime pochodzenie: *washi*.

W Europie żaden z krajów nie stosuje określeń typu papier angielski, włoski lub polski na oznaczenie gatunku, a nie miejsca powstania. Cała produkcja jest niezwykle do siebie podobna i stanowi wspólne dziedzictwo. Inaczej sytuacja wygląda w Azji. Papier, którego technologia powstała w Chinach, stopniowo rozprzestrzenił się w sąsiednich krajach, tworząc na tych obszarach przy wielu wspólnych cechach także lokalne odmiany.

Przyjmuje się, że znajomość wytwarzania papieru pojawiła się w Japonii w VII wieku. Niektórzy naukowcy sugerują daty wcześniejsze, zakładając, że skoro sam papier wykorzystywany był wcześniej – np. w związku z przyjęciem buddyzmu, który wykorzystywał papier jako materiał do zapisywania tekstów tej religii – to musiano zadawać sobie pytania o sposoby jego wykonania. Dopiero jednak w 610 roku pojawiają się bardzo konkretne informacje o przybyciu z państwa Goguryeo (nazywanego

¹ Według transkrypcji Hepburna *wa* czytane jest jako „ła”, *shi* przyjmuje dźwięk „szi”. Dla pozostałych słów występujących w tekście należy przyjąć: *ch* wymawia się jak „c”, *j* – „dź”, *sh* – „ś”, *ts* – „c”, *w* – „u”, *y* – „j”, *z* – „dz”.

przez mieszkańców Wysp Japońskich Kōkuri lub Koma) na Półwyspie Koreańskim mnicha, o którym w kronice *Nihonshoki* (*Kronika japońska*; 720 r.) napisano:

Wiosną w 3 miesiącu 18 roku [panowania cesarzowej Suiko – 610 rok] król Koma ofiarował mnichów Damjinga [jap. Donchō] i Beopjeonga [jap. Hōjō]. Damjing znał pięć [chińskich klasycznych] ksiąg [konfucjańskich]. Posiadał ponadto umiejętności w przygotowywaniu farb malarskich, papieru i tuszu, [potrafił] budować też stępy napędzane siłą wody. Zapewne wówczas po raz pierwszy zbudowano takie stępy².

Pierwsza założona papiernia była ściśle powiązana z dworem cesarskim. Należące do administracji państwowej Zushoryō (Biuro Ksiąg), a następnie podporządkowane mu Kamiyain (Zakład Produkcji Papieru) reprezentowały bardzo wysoki poziom pod względem jakości. Stopniowo jednak ze względu na duże zapotrzebowanie na ten materiał papiernie zaczęły powstawać coraz liczniej w całym kraju. Ostatecznie w XIV wieku papiernia cesarska podupadła, a faktyczny rozwój rzemiosła przeniósł się do centrów papierniczych, których główne ośrodki skupione były w prowincjach: Echizen, Mino, Yamato, Izumo, Mutsu, Satsuma, Settsu i wielu innych. Kolejne stulecia to czas niebywałego rozwoju papiernictwa. W całym kraju działały niezliczone warsztaty. Ich pomysłowości zagroziła dopiero maszynowa produkcja wprowadzona pod koniec XIX wieku. Jeszcze na początku XX wieku działało w Japonii ponad 68 000 manufaktur papieru. Obecnie szacuje się, że tradycyjnych warsztatów mogło pozostać około 700. Według danych statystycznych współcześnie produkcja ręczna papieru wynosi 2000 ton rocznie, maszynowa zaś 17 000 000 ton³.

Jaka była historia *washi*, jaką rolę ono pełniło oraz jak zmieniał się w ciągu stuleci, prześledzić można na konkretnych przykładach jego zastosowania. Papier towarzyszy bowiem człowiekowi niemal we wszystkich aspektach życia: służy do zapisu aktów prawnych, przekazuje prawdy wiary, jest materiałem wykorzystywanym przez artystów oraz codziennym towarzyszem (elementy architektury, listy, księgi, plakaty, opakowania).

Jak już wspomniano, początki papiernictwa były bezpośrednio związane z dworem cesarskim i chociaż przez stulecia zmieniały się systemy rządów, to *washi* niezmiennie towarzyszyło sprawowaniu władzy. Przede wszystkim karty niezbędne były do prowadzenia administracji. Pierwotny system rządów – *ritsuryō* (dosł. „prawo karne i administracyjno-cywilne”) – wzorowany na imperialnych Chinach – opierał się w znacznej mierze na rejestrach rodzinnych, które wykonywane były w dwóch

² Tłumaczenie z oryginału (*Nihonshoki*, Iwanami Shoten, Tōkyō 1974, s. 194) M. Kanert.

³ Informacje pochodzą z materiałów dostępnych w Muzeum Papieru Ōji w Tokio (Kami no Haku-butsukan). Niezwykle trudno jest oszacować, ile tradycyjnych papierni obecnie funkcjonuje w Japonii. Warsztaty rozsiane są bowiem po całym kraju, a często są tak małe, że pracuje w nich jedna osoba. Zdarza się także, że w statystykach umieszcza się papiernie zmechanizowane – fabryki. Niełatwo zatem o konkretne dane; większość z nich zostaje szacunkowa.

egzemplarzach, z czego jeden znajdował się w urzędzie centralnym, drugi natomiast w siedzibie lokalnych władz. Taki model wymagał bardzo dużej ilości papieru i dodatkowo zmuszał prowincje do własnej produkcji. Wszelkie administracyjne potrzeby z czasem zwiększały tylko zapotrzebowanie na *washi*. Jak ważny był papier, pokazuje fakt, iż w burzliwym okresie zjednoczenia kraju w drugiej połowie XVI wieku wrody sobie feudałowie, gdy obracali w proch zamki i świątynie, jednocześnie ochraniaли papiernie. Gildia (jap. *za*) papierników z Echizen otrzymała specjalne pieczęcie (symbol ochrony i swoisty znak patentowy) odpowiednio od Nobunagi Ody (1581), Hideyoshiego Toyotomiego (1583) i Hideyasu Yūkiego (1601). Do dziś w Echizen zachowały się z okresu Edo (1600-1868) skrzynie służące do transportu *washi* na dwór szogunów z rodu Tokugawa, którzy przez ponad 200 lat sprawowali faktyczną władzę w państwie. Idea stosowania papieru najwyższej jakości podczas tworzenia urzędowych dokumentów jest obecna również i dziś. Przykładem jest tu dwór cesarski, który korzysta z umiejętności mistrzów z Echizen, aby na przykład ogłosić narodziny kolejnego potomka.

Polityka powiązana jest z gospodarką. *Washi* jako towar stanowił ważny produkt w opłacaniu podatków w systemie feudalnym. To także dzięki pierwszym papierowym pieniądząm lub raczej kwitom handlowym – *hansatsu* i *shisatsu* (stosowanym od początku XVII wieku do drugiej połowy XIX wieku lokalnie, odpowiednio w *han*, czyli księstwach feudalnych, lub prywatnie przez lokalnych kupców bądź świątynie) – udoskonalono czerpanie papieru, tworząc jego specjalne gatunki, które wykorzystano w 1871 roku, wprowadzając pierwsze wspólne banknoty dla całego kraju. Pieniądże pod względem graficznym wykonywane były na wzór zachodni, ale niezbędnym materiałem, który musiał spełniać najwyższe standardy, było *washi*.

Wykorzystanie papieru w administracji państwowej nie wyczerpuje całego spektrum jego znaczenia. Za potrzebami osób sprawujących władzę podążała bowiem także odpowiednia technologia, czyli pojawia się zagadnienie wyglądu samych kart. Odmiany *washi*, takie jak *hōsho* lub *sugiharashi* (grube, niezwykle trwałe), związane były z papierem kancelaryjnym, na którym spisywano głównie rozkazy i przepisy prawa. *Torinoko* natomiast (gładkie, błyszczące, o delikatnym żółtym zabarwieniu) było i jest typowym papierem używanym do wykonywania dyplomów i certyfikatów. Wygląd papieru zależał nie tylko od jego przeznaczenia, ale także ogólnych tendencji, które panowały w danym czasie. W okresie Heian (794-1185), w którym nastąpił rozwój kultury dworskiej, arystokracja jako uprzywilejowana pod względem ekonomicznym i wykształcenia wytworzyła swoistą kulturę, której jednym z elementów było tworzenie poezji. *Washi* podążało za wyrafinowanym stylem życia, oferując papiery niezwykle finezyjne w swojej dekoracyjności – złożone, srebrzone, barwione. W okresie Edo natomiast, gdy Japonia podzielona była na dziesiątki księstw feudalnych, w których rządy sprawowały rody wojowników, ceniono odmiany proste, niemal surowe.

Kolejnym obszarem, w którym *washi* zaznaczyło swoją obecność, jest religia. W buddyzmie niezwykle ważną rolę pełni przepisywanie sutr – *shakyō* – stanowiące

ważny element praktyki religijnej. Zwoje buddyjskie dotarły do Japonii zapewne wcześniej niż sama umiejętność wytwarzania *washi*, szybko jednak papiernictwo dostosowało swoje możliwości do tak ważnej praktyki. Jednymi z najpiękniejszych dokumentów są sutry spisane złotem lub srebrem na specjalnym ciemnoniebieskim papierze barwionym indygo. Oprawione w formie zwojów stanowią zabytki najwyższej klasy, do dziś przechowywane w skarbcach świątynnych i muzeach. Natomiast zupełnie inne formy *washi* preferowane były na potrzeby praktyki buddyzmu zen. Ta szkoła sięgała zawsze po papier skromny, prosty, bez dekoracji.

Pozostaje jeszcze ogromna sfera życia codziennego, w której przeplatają się aspekty użytkowe ze sztuką. Elementy architektury, takie jak ścianki *shōji*, przesuwane drzwi *fusuma* lub parawany *byōbu* stopniowo z rezydencji arystokracji rozpoczęły swoją ekspansję na powszechne budownictwo. W okresie Edo dzieła sztuki, np. zwoje do zawieszania (*kakejiku*) lub drzeworyty (*ukiyo-e*) zyskały popularność tak wielką, że ostatecznie arystokracja, samurajowie, kupcy, wszyscy oni mogli wyrazić swój status i upodobania poprzez papierowe przedmioty. Pod koniec okresu Edo około 50-60% społeczeństwa to osoby piśmienne – ta sytuacja wpłynęła bezpośrednio na rozwój wszelkich druków, w tym książek. W okresie Meiji (1868-1912) zapotrzebowanie na papier jeszcze bardziej wzrosło – na dużą skalę powstają biura konstruktorskie (rozwój kolei, architektury, maszyn stosowanych w przemyśle), rozwija się poczta, ustanowiono powszechną edukację.

Obecnie tradycyjnie, ręcznie wykonywany papier japoński poszukuje nowych obszarów, w których podąża za współczesnymi tendencjami. Zaobserwować można jego zupełnie nowe formy. Przykładem artystów traktujących *washi* jako plastyczny materiał, a nie tylko kartkę papieru, jest między innymi Eriko Horiki, która wykorzystuje włókna w przestrzennych instalacjach. W hotelu Genji Kyoto artystka nawiązuje do tradycyjnej formy papieru do wyklejania okien domów, w tym przypadku jednak wykonano zupełnie nowy wzór *Echizen washi*, który zamontowany w innowacyjny sposób współgra z nowoczesną architekturą. Pozostając przy budownictwie, kolejnym przykładem artysty czerpiącego z tradycyjnego rzemiosła, przetwarzając go jednak na współczesny język sztuki, jest jeden z najwybitniejszych architektów – Kengo Kuma. W pomieszczeniach Stadionu Olimpijskiego w Tokio *Echizen washi* wykorzystano jako formę tapety, której surowa struktura współgra z betonem.

Jaka będzie przyszłość *washi*, w dużej mierze zależy od tego, jak zmieniać się będzie Japonia i świat. Tak bowiem jak przez wieki papier pozostawał bliski człowiekowi, tak bez wątpienia również w kolejnych latach będzie odzwierciedlał on praktyczne potrzeby połączone z pragnieniem piękną.

2. BOGINI KAWAKAMI GOZEN – PATRONKA PAPIERNIKÓW

W 2021 roku dotarł do Polski z Japonii zespół przedmiotów związanych z warsztatami papierniczymi *Yamaguchi Kazuo seishijo* i *Iwano Ichibeï IX seishijo* (papiernia, której właściciel nosi zaszczytny tytuł Żyjącego Skarbu Narodowego) oraz kolekcja *washi* wykonanego w Goka, części regionu Echizen, tradycyjnie zajmującej się papiernictwem. Wraz ze wszystkimi tymi obiektami do Muzeum Papiernictwa w Dusznikach-Zdroju przekazana została rzecz wyjątkowa – *kamidana* (dosł. „półka bóstw”). Ten mały ołtarzyk przeznaczony do kultu domowego, który stanowił element papierni rodziny Yamaguchi, jest symbolem wyjątkowej opieki bogini Kawakami Gozen.

Według legendy pewnego dnia w górnym biegu rzeki Okamoto (obecnie wschodnia część miasta Echizen) pojawiła się tajemnicza kobieta, która powiedziała: „Nie ma tutaj dobrych warunków dla rolnictwa, macie jednak czystą wodę i lasy pełne naturalnego bogactwa. Nauczę was wykonywać papier. Jeśli będziecie go robić, wasze życie będzie dostatnie”. Następnie nauczyła mieszkańców, jak czerpie się papier, i zniknęła.

Ta legendarna postać do dziś czczona jest pod postacią bogini Kawakami Gozen – „Czcigodnej z Góry Rzeki”. Jest to bóstwo szczególne. W 1923 roku poprzez oficjalne zapoczątkowanie kultu bogini w chramie znajdującym się na terenie wytwórni papieru przynależnej do Ministerstwa Finansów, Kawakami Gozen uznano za patronkę wszystkich papierników w kraju. Z Echizen promieniuje błogosławieństwo na wszystkich mistrzów papiernictwa, a region ten jest centralnym punktem nie tylko samego rzemiosła, ale także duchowości z nim związanej.

Kult bogini należy do *shintō* – rodzimej religii Japonii opartej na animizmie. Jej system wierzeń łączy człowieka z naturą i licznymi „duchami” (bóstwami), nazywanymi *kami*. W świecie wierzeń, w którym bóstwa są wszechobecne, pojawia się papier i chociaż etymologia słowa *kami* w odniesieniu do bóstwa i papieru jest różna, to jednak ten sam dźwięk dla obu tych podmiotów współcześnie nabiera symbolicznego znaczenia. *Washi*, uznawany za jedno z najważniejszych tradycyjnych rzemiosł i, gdy wspomni się o bogini Kawakami Gozen, dar bogów, jest rzeczą szczególną, materialną, ale jednocześnie odwołującą się do mistycyzmu i duchowości.

Domem Kawakami Gozen jest chram Okamoto-Ōtaki położony w Echizen. Źródła historyczne podają, że świątynia powstała w V wieku. Budowla przechodząc przez stulecia liczne zmiany, ostateczny kształt, obecny do dziś, zyskała pod koniec okresu Edo. Architektura jest dość nietypowa, ponieważ reprezentuje zmodyfikowany styl *nagarezukuri*, w którym główny budynek (*honden*) zarezerwowany dla bóstwa połączony jest bezpośrednio z przestrzenią kultu przeznaczoną dla wiernych

(„pawilon oddawania czci”, *haiden*). Tradycyjnie te dwa budynki stanowią odrębne pawilony, połączone dodatkowo jeszcze jedną strukturą (*heiden*), tymczasem świątynia Okamoto-Ōtaki jest jedną konstrukcją, w której poszczególne pawilony łączą się, a dachy przenikają nawzajem, tworząc ostatecznie bardzo rozbudowaną formę daleką od pierwotnego wzorca, w którym czytelną pozostaje długa linia spadku dachu przypominająca falę. Wspólny dach świątyni w Echizen, pokryty korą *hinoki*, czyli cyprysiku japońskiego (*Chamaecyparis obtusa*), tworzy niezwykle połączenie dachu czterospadowego z dwuspadowym. Tak rozbudowana konstrukcja nawiązuje do szeregu szczytów górskich lub fal, które układają się kaskadowo i symbolizują życiodajną siłę i energię. Piękno świątyni dopełniają bogate dekoracje rzeźbiarskie: front zdobią między innymi rzeźby przedstawiające feniksa, lwa, smoki i kwiaty. Boki i tył budynku pokryte są scenami z legend chińskich. Opisany świątynia jest w rzeczywistości jednym z pary świątyń stanowiących wspólnie kompleks i nazywany jest on *honsha* – tak zwana świątynia wiejska, położona u stóp góry. Drugi świątynia znajduje się na wzniesieniu, do którego prowadzi wąska droga. Nosi on nazwę *yamamiya* (świątynia górską) lub *okumiya* (świątynia wewnętrzna). W tej świątyni „ciałem bóstwa” (*shintai*) jest figurka bogini.

Szczególnym wyrazem pobożności jest święto – *matsuri*. Jest to typowa dla religii *shintō* uroczystość, w której wierni poprzez modlitwę, jak również liczne radosne wydarzenia towarzyszące łączą się z bóstwem, prosząc o jego przychylność i dziękując jednocześnie za pomyślność. W kraju podporządkowanym siłom natury i zależnym od przyrody współistnienie ze wszystkimi bytami – zarówno ożywionymi, jak i nieożywionymi – jest niezwykle istotne. Ufność w obecność bóstw jest wyjątkowo ważna podczas wykonywania prac związanych z rzemiosłem, w którym pewnych procesów nie można w pełni kontrolować; zależne są one od czynników niełatwych czasem do określenia.

W Echizen, *matsuri* na cześć Kawakami Gozen, zwyczajowo nazywane jest po prostu Świętem Washi i odbywa się rokrocznie od 3 do 5 maja. Uroczystości w świątyni obejmują modlitwy, rytuały oczyszczenia i błogosławieństwa. Punktami niezwykle widowiskowymi i jednocześnie wyjątkowo symbolicznymi są specjalny pokaz *kami nō mai* połączony z *kamikagura* oraz procesja z *mikoshi*.

Kami nō mai to w rzeczywistości bardzo podstawowa forma teatru *nō*. Bazująca na pantomimie historia prezentowana jest przy dźwięku muzyki. Podczas święta w świątyni Okamoto-Ōtaki dziewczynka wciela się w rolę Kawakami Gozen i poprzez poszczególne gesty ciałem pokazuje po kolei wszystkie etapy powstawania *washi* – od ścięcia gałęzi roślin po suszenie arkuszy na deskach. Następnie w trakcie *kamikagura* młodzi chłopcy powtarzają zaprezentowaną przed chwilą naukę. W tych samych gestach, tym razem ze śpiewem, przypominają zebranym w świątyni uczestnikom świętą legendę sprzed 1300 lat.

Ważną częścią każdego *matsuri* jest rodzaj parady lub procesji z *mikoshi*. Ta przenośna świątynia, zazwyczaj złożona i bogato dekorowana, niesiona jest na ramionach

wiernych, w tym przypadku papierników. Ze względu na obecności figurki bóstwa *mikoshi* jest strefą sacrum, która wędruje przez pięć sąsiadujących ze sobą wiosek papierniczych wspólnie nazywanych Goka (Ōtaki, Iwamoto, Oizu, Shinzaike i Sadatomo). Przy dźwięku bębnow grupa przemieszcza się wąskimi uliczkami, idąc od świątyni do świątyni. Zwyczajem jest, że przed opuszczeniem dziedzińca chramu, mieszkańcy tej miejscowości starają się zatrzymać *mikoshi* u siebie, próbując unie możliwić wyniesienie go z terenu świątyni. Wywiązuje się walka między grupami mężczyzn, słysząc głośnie okrzyki, a przepychanki wzniesają tumany kurzu.

Cała trzydniowa uroczystość jest świętem radości, wspólnych spotkań, możliwością skosztowania lokalnych przysmaków. Przy głównej alei w Echizen, przy której znajdują się muzea – nazywane zbiorczo „wioską papierniczą” (*washi no sato*) – na czas obchodów wznoszone jest małe miasteczko. Liczne stoiska poszczególnych papierni, które prezentują i sprzedają swoje wyroby, przygotowują o zawrót głowy. Święto *washi* jest celebracją na każdym poziomie: religii, sztuki i życia.

Kamidana, która przybyła do Polski, to typowy dla religii *shintō* znak pobożności. Ołtarze poszczególnych bóstw zawieszane lub ustawiane są w domach, biurach i innych miejscach pracy. W wiosce papierniczej, stanowiącej część miasta Echizen, ołtarze te są stałym i niezwykle ważnym elementem warsztatów – czci się w nich zawsze Kawakami Gozen. *Kamidana* w papierni Kazuo Yamaguchiego zawieszona była w pobliżu kadzi do czerpania papieru w centralnym punkcie ściany, przy oknie. Na drewnianej półce ustawiony był prosty model świątyni oraz naczynia, w których podawane były ofiary dla bóstwa: świecznik, wazon przeznaczony na kwiaty oraz karafka na wodę lub sake. Niezwykle symbolicznymi elementami są skręcony ze słomy ryżowej sznur *shimenawa* oraz odpowiednio złożone paski papieru *shide*. Te białe symbole *washi* oznaczają, że dane miejsce jest oczyszczone. Najczęściej wieszane są na *shimenawa*, gdzie wspólnie stanowią granice między sacrum a profanum. Najważniejszym elementem ołtarza pozostaje figurka bogini Kawakami Gozen. Rzeźba ma ponad 50 lat i reprezentuje tradycyjne przedstawienie bogini, które występuje zarówno w formie rzeźb, jak również malarstwa. Kawakami Gozen ukazana jest centralnie, w postaci siedzącej (w niektórych wersjach na matach *tatami*), w kimonie, z włosami spiętymi wysoko, z wachlarzem *uchiwa* w dłoni.

Ponieważ *kamidana* jest obiektem sakralnym, przewiezienie jej do Polski wymagało specjalnego obrzędu. W lipcu 2021 roku ołtarz przyniesiony został przez rodzinę Yamaguchi do chramu Okamoto-Ōtaki, gdzie kapłan odmówił specjalną modlitwę mającą na celu przeprowadzenie ducha bogini w jej pierwotne miejsce. Podczas ceremonii świątobliwy ojciec życzył, aby tak jak Kawakami Gozen opiekowała się papiernikami w Echizen, tak niech błogosławi wszystkim osobom związanym z papiernictwem w Polsce.

3. WARSZTAT PAPIERNICZY KAZUO YAMAGUCHIEGO Z ECHIZEN

Warsztat rodziny Yamaguchi położony jest na górskim zboczu. Wysokie wzniesienie masywu Gongen odcina się wyraźnie od płaskiego terenu, na którym znajduje się większa część współczesnego miasta Echizen. Charakterystyczny krajobraz ukształtowały wulkany i ruch płyt tektonicznych, dlatego na tym obszarze obserwujemy zaskakującą mieszankę równiny z łańcuchem gór. Docierając do warsztatu z pobliskich miejscowości, jak Takefu lub Sabae, odnosi się wrażenie, że wzniesienie pojawia się nagle, wyrasta z zieleni otaczających je idealnie równych pól gryki i ryżu. Jest to wyraźne przejście zarówno w charakterze geograficznym, jak również społecznym. Wraz ze zmianą ukształtowania terenu zaadaptowany został inny rodzaj pracy, obserwować można odmienne zwyczaje i charakter mieszkańców. Obszary rolnicze zostają zastąpione surowym górskim pejzażem otoczonym lasami, a zamiast terenu przeciętego głównymi drogami widzimy obszar z niewielkimi uliczkami, często tak wąskimi, że możliwy jest przejazd tylko jednego samochodu. Jest to przejście do bardzo małolniczego, ale rządzącego się odmiennymi prawami świata.

Warsztat w rzeczywistości przynależy do małej wioski – Ōtaki. W połączeniu z sąsiednimi wioskami – Iwamoto, Sadatomo, Shinzaike i Oizu – tworzy region Goka, który jest jednym z najważniejszych centrów papiernictwa w Japonii. Budynek na tym obszarze to niemal jeden warsztat obok drugiego. Obecnie Goka położona jest na wschodnim obszarze miasta Echizen. Do 2005 roku administracyjnie przynależała jednak do miasta Imadate, które dopiero w wyniku połączenia się z sąsiednim Takefu przemianowano na Echizen. Miejscowość położona około 160 km na północ od Kioto usytuowana jest na terenie dawnej prowincji o tej samej nazwie. Jest to znaczące, ponieważ pozwala w nazwie *Echizen washi* odnaleźć nie tylko współczesną produkcję papierniczą, ale czytelne pozostaje nawiązanie do 1300 lat historii *washi* w tym miejscu.

Budynek warsztatu, w którym przez lata działała papiernia rodziny Yamaguchi, to architektonicznie typowe budownictwo drewniane w odmianie hali – jedno duże pomieszczenie bez podziałów wewnętrznych, nakryte dwuspadowym dachem. Duża przestrzeń otoczona jest drewnianymi ścianami z oknami, które długim pasem biegną jedno obok drugich, wzdłuż ścian. Taki model budowy charakterystyczny jest dla większości warsztatów. Reprezentuje on tradycyjne japońskie budownictwo, zmodyfikowane jednak poprzez użycie szkła zamiast *washi*, dawniej wykorzystywanego do wyklejania drewnianych paneli. Budynek papierni jest przykładem podstawowego warsztatu, który pod jednym dachem pozwala na wykonanie wszystkich prac związanych z procesem produkcji papieru. W dużych warsztatach lub takich, które po prostu mogą sobie na to pozwolić, budynków lub pomieszczeń jest kilka,

a każde z nich odpowiada konkretnemu etapowi pracy, jak *chiriyori* (przebieranie włókien w sitach), czerpanie lub suszenie. W tym konkretnym warsztacie duża przestrzeń pozwoliła na stworzenie stref w poszczególnych miejscach budynku – w jednym narożniku były zamontowane kadzie do oczyszczania łyka, w drugim ustawiono kadź do czerpania papieru, natomiast na antresoli umieszczono zapasowe sprzęty.

Charakterystyczne jest umiejscowienie budynku tuż nad rzeką Okamoto. Papiernie do swojej pracy potrzebują ogromnych ilości wody. Stąd położenie ich przy strumieniu, wijącym się wzdłuż wzgórza, wytyczającym obszar, na którym czerpany jest papier oraz przygotowywane są włókna niezbędne do jego powstania.

Trudno jest dokładnie określić, kiedy warsztat rodziny Yamaguchi został założony. Z pewnością nastąpiło to ponad 120 lat temu. Ostatni jego właściciel – Kazuo Yamaguchi (obecnie lat 91) – zajmował się czerpaniem papieru przez około 75 lat. Na pewno ten sam zawód wykonywał także jego ojciec oraz dziadek i chociaż znani są przodkowie do siedmiu pokoleń wstecz, to jednak trudno podać konkretną datę, kiedy rozpoczęto wykonywanie *washi*. Warsztat ostatecznie został zamknięty w 2019 roku, gdy żona pana Yamaguchi – pani Kinuko Yamaguchi – zmarła. Wobec zaawansowanego wieku właściciela papierni oraz faktu, że syn – Kazunori Yamaguchi – posiada inny zawód, produkcji zaprzestano. Nie można jednak mówić o całkowitym zaniechaniu rodzinnej tradycji. Najmłodszy brat pana Kazuo Yamaguchiego – Shōhachi Yamaguchi – nadal prowadzi własną papiernię. Założona ona została w erze Taishō (1912-1926) i położona jest około 250 m od papierni brata. Również i w tym miejscu rzemiosło osiągnęło doskonały poziom. Umiejętności zostały zatem przekazane, a tradycja rodziny jest kontynuowana.

Od końca XIX wieku do zamknięcia warsztatu, łącznie w manufakturze zatrudnionych było około dwadzieścia osób. W ostatnich latach w papierni pracowało już jednak tylko małżeństwo Yamaguchi. Jest to charakterystyczny znak czasów. Wraz z wprowadzeniem w Japonii maszynowej produkcji w latach 70. XIX wieku ręczne czerpanie stopniowo malało. Z jednej strony czasochłonność tradycyjnych metod i wiążąca się z tym wysoka cena kart, z drugiej strony ogromny popyt na papier sprawiły, że fabryki zdominowały rynek. Mówi się, że tylko na terenie obecnego Echizen jeszcze po drugiej wojnie światowej działało 50 tradycyjnych warsztatów. Obecnie pozostała mniej niż połowa. Biorąc pod uwagę wiek mistrzów, który wynosi często 50-60 lat, a nierzadko sięga 80 lat, to mimo młodych osób deklarujących chęć kontynuacji rodzinnej profesji nieuniknione jest, że liczba papierni będzie cały czas zmniejszać się. Na taką sytuację mają również wpływ trudności w pozyskiwaniu włókien roślinnych (ograniczenia w powierzchni upraw) oraz zmieniający się styl życia samych Japończyków, niewymagający już tak dużej ilości *washi* jak dawniej. Widoczne jest to chociażby w architekturze, która w przeszłości wykorzystywała papier jako materiał tworzący ściany i drzwi (*shōji*, *fusuma*), a nawet niekiedy podłogi (typ papieru *yuton*), oraz w przedmiotach stanowiących wyposażenie i dekoracje domów

(parawany *byōbu*, zwoje *kakejiku*). Obecnie mieszkania aranżowane są bez tych elementów. Tymczasem część papierni nastawiona była na czerpanie papieru, z którego robiono właśnie te przedmioty.

Właściwie każda papiernia wykonuje inny rodzaj papieru. Pomimo pewnych typów, które są popularne w całej Japonii, w rzeczywistości funkcjonuje wiele odmian, a produkt, jakim jest papier, zawsze różni się formatem, barwą, gramaturą, strukturą. Czasami są to niuanse, ale dla osób profesjonalnie zajmujących się rzemiosłem są to różnice znaczące, które determinują pracę z *washi* i wpływają na ostateczny odbiór wykonywanego dzieła, do którego dany typ papieru został użyty. W warsztacie rodziny Yamaguchi w ciągu ostatnich pięćdziesięciu lat czerpane były karty przeznaczone głównie dla grafików – przeważnie pracujących w technice drzeworytów (*mokuhanga*); wcześniej także były to arkusze, z których wykonywano kalendarze, papier dekoracyjny (*komagami*) oraz najszlachetniejszy typ *washi* przygotowywany z włókien *gampi*. Były to stosunkowo duże ilości.

We wcześniejszych latach *washi* z warsztatu rodziny Yamaguchi przekazywane było wyspecjalizowanym firmom zajmującym się sprzedażą hurtową. W ostatnich latach papier czerpany był głównie na bezpośrednie zamówienie artystów. Jednym z odbiorców *washi* wytwarzanego w pracowni Yamaguchi był Tōshi Yoshida (1911-1995). Był to wybitny grafik tworzący w technice drzeworytu. Współcześnie sprzedawane prace tego artysty czasami w opisie zawierają informację o pochodzeniu papieru z Echizen. Związki z tym regionem widoczne są również w samych tematach podejmowanych przez Yoshidę; jedna z prac – „Chram Papierników” – ukazuje bramę torii prowadzącą do świątyni Okamoto-Ōtaki.

Rzemiosło w warsztacie realizowane było na najwyższym poziomie, o czym świadczy przyznanie Kazuo Yamaguchiemu tytułu „Tradycyjnego Rzemieślnika” (*dentō kōgeishi*). Wyróżnienie to ma charakter państwowy, zapoczątkowane zostało w 1974 roku i stanowi gwarancję kontynuowania technologii zgodnej z jej pierwotną formą.

Praca w papierni to całe życie małżeństwa Kinuko i Kazuo Yamaguchich. Właściciel od najmłodszych lat związany był z rzemiosłem, wspólnie pracował w warsztacie ze swoim ojcem i braćmi. Zaraz po zakończeniu szkoły wykonywanie *washi* stało się jego głównym i podstawowym zajęciem. Mistrz papiernictwa nie zna innego życia niż to związane z warsztatem. Jak sam mówi, jest to jednak niezwykle ciężka praca. Po drugiej wojnie światowej wiele czerpalni zamieniło tradycyjną pracę na mechaniczną produkcję. Mimo to Kazuo Yamaguchi pozostał wierny tradycyjnej technologii. Zmiany były jednakże nieuchronne. Zachowanie wysokiej jakości papieru wiązało się z wolno przebiegającymi procesami, co przekładało się bezpośrednio na mniejsze ilości wykonywanego *washi*.

Praca w warsztacie odbywała się cały rok. Najtrudniejszy dla papierników japońskich jest sezon zimowy, gdy temperatury wynoszą także w pracowni niewiele ponad zero stopni Celsjusza. Jak mówi Kazuo Yamaguchi, w zimie powstaje najlepszej jakości *washi* i ten fakt przeważał nad własnym komfortem.

Washi jest teraz tradycyjnym rzemiosłem, więc kończy się jego biznesowy charakter. Trudno jest kontynuować prace bez dodatkowego wsparcia finansowego ze strony państwa, dlatego młodym ludziom niełatwo jest pozostać wiernymi tradycji.

Kazuo Yamaguchi

4. TECHNOLOGIA PAPIERNICZA PRZEŚLEDZONA NA PRZYKŁADZIE SPRZĘTÓW POCHODZĄCYCH Z WARSZTATU KAZUO YAMAGUCHIEGO

W 2021 roku dotarły do Polski z Japonii, z Echizen, sprzęty z zamkniętego w 2019 roku warsztatu papierniczego, od nazwiska właściciela nazywanego Papiernią Kazuo Yamaguchiego. Muzeum Papiernictwa w Dusznikach-Zdroju stało się tym samym posiadaczem prawdopodobnie jedynego, zabytkowego i jednocześnie w pełni sprawnego tego typu zbioru narzędzi w Europie, używanych do całościowego procesu powstawania *washi* – od przygotowania włókien i masy papierniczej do suszenia gotowych kart. Konieczne pozostaje podkreślenie faktu, że narzędzia przekazane zostały przez rodzinę Yamaguchi w formie daru, za co wszystkie osoby związane z tradycyjnym papiernictwem pozostają niezmiernie wdzięczne.

Serdeczne podziękowania należą się także panu Ichibeiowi Iwano IX, Żyjącemu Skarbowi Narodowemu Japonii, który uzupełnił sprzęty o dwa bardzo ważne elementy: nóż do oczyszczania łyka oraz kocioł, w którym łyko jest gotowane. Te przedmioty pozostają kluczowe w przygotowywaniu włókien do czerpania, a nie zachowały się one w warsztacie rodziny Yamaguchi. Dzięki bezinteresownemu wsparciu oraz merytorycznej współpracy w Muzeum Papiernictwa w Dusznikach-Zdroju zobaczyć można wszystkie podstawowe etapy powstawania *washi*.

Poszczególne narzędzia – ich historia, budowa i funkcja – prześledzone zostały przez porównanie używanych do niedawna sprzętów z raportem na temat papiernictwa spisany w Echizen w 1872 roku⁴. Jest to czas, w którym mniej więcej powstawała papiernia rodziny Yamaguchi. Opisy autorstwa Chūzō Kobayashiego bazują nie tylko na bezpośredniej relacji z faktycznego stanu papiernictwa, ale odwołują się także do procesów czerpania papieru z okresu Edo. Poniższe informacje odnoszą się zatem do wiedzy na temat współczesnego papiernictwa, stanowią porównanie z okresem, gdy papiernia powstawała, a także odwołują się do kilkusetletniej wcześniejszej tradycji. Ukazana jest zatem ciągłość technologii – zarówno samych procesów, jak i narzędzi, które od początków papiernictwa w Japonii w VIII wieku niewiele się zmieniły, a jeśli wprowadzone zostały pewne modernizacje, to cały czas nie wykluczają one pierwotnych metod równoległe współistniejących.

⁴ Kobayashi Ch., *Echizen kamisuki zusetsu*, Imadate 1872; *Washi sōkan Nihon no kokoro: 2000 nenki / Washi. The soul of Japan, fine Japanese paper in the second millennium*, Kyōto 2006-2011, s. 70-87, 178-184.

Łyko rośliny kōzo: shirokawa

Czas powstania: przed rokiem 2019

Pochodzenie: warsztat rodziny Yamaguchi (Kazuo Yamaguchi, miasto Echizen)

Podstawowym materiałem do wykonania papieru są włókna roślinne. W pracowni rodziny Yamaguchi w ostatnich latach działania warsztatu stosowano łyko krzewu kōzo (kilka gatunków brusonecji – *Broussonetia kazinoki*, *Brussonetia papyrifera*, *Broussonetia kaempferi*). Jest to najbardziej popularna roślina stanowiąca źródło włókien nie tylko w samej Japonii, ale także w Azji. W papiernictwie stosuje się zewnętrzną warstwę łodyg, które ścinane są zazwyczaj późną jesienią, gdy opadną liście (zdarza się, że zbiór następuje wczesną wiosną). Gałęzie następnie poddawane są działaniu gorącej pary w specjalnych urządzeniach – pęki układają się nad kotłem z gotującą się wodą i przykrywa szczelnie pokrywą. Po ostygnięciu, ręcznie, zazwyczaj przy udziale całej społeczności lokalnych papierników, ściągane są pasma, które stanowią podstawowy materiał niezbędny do czerpania arkuszy.

W pracowni rodziny Yamaguchi w przeszłości stosowano również łyko rośliny *gampi* (*Wikstroemia sikokiana*). Są to najbardziej szlachetne włókna, dzięki którym powstaje papier delikatny, błyszczący, niezwykle gładki i transparentny. *Gampi* nie poddaje się jednak hodowli na plantacjach i konieczne jest zbieranie dziko rosnących w lasach roślin. Do dziś na wzgórzach Echizen spotkać można te krzewy rozproszone wśród innych drzew. Większość japońskich papierników nie jest jednak w stanie pozyskać odpowiedniej ilości tego materiału i ten typy *washi* jest coraz trudniej dostępny. Rodzajem zastępczych włókien dla *gampi* pozostaje *mitsumata* (*Edgeworthia chrysantha*), która również pozwala otrzymywać papier błyszczący i gładki. Krzewy te, podobnie jak kōzo, mogą być uprawiane, co stanowi pomoc w pozyskaniu materiału. *Mitsumata* jest jednak inną rośliną i tego typu *washi* uznaje się za odrębny gatunek. Głównie zatem z powodu problemów z pozyskiwaniem włókien *gampi* rodzina Yamaguchi skupiła swoją pracę na włóknach kōzo. Ważny pozostaje fakt, że w warsztacie stosowano krzewy pochodzące z Japonii – z prefektury Ibaraki, na której obszarze zachowały się liczne plantacje. Współcześnie popularne jest bowiem importowanie łyka z Tajlandii, Chin lub Laosu. Doświadczeni papiernicy zawsze jednak podkreślają, że rodzime kōzo ma inne, lepsze właściwości.

Na terenie Japonii działają wyspecjalizowane firmy, które dostarczają łyko do warsztatów w postaci dużych, wysuszonych wiązek. W ostatnich latach z takiej formy dystrybucji korzystali także Kinuko i Kazuo Yamaguchi.

Nóż do oczyszczania łyka: *hōcho***Wymiary: 23 × 6 × 2,7 cm⁵****Czas powstania: około 1920 roku****Pochodzenie: warsztat Ichibeiego Iwano IX (miasto Echizen)**

Łyko zdjęte bezpośrednio z łydyg zawiera w rzeczywistości w swojej strukturze trzy warstwy: najbardziej zewnętrzną, w dużej mierze obumarłą część roślin o czarnej barwie, tak zwaną *kurokawa*, którą w Polsce zwyczajowo nazywamy korą, środkową o barwie zielonej – *amakawa* – oraz białą – *shirokawa*, położoną najbliżej rdzenia gałęzi⁶. To właśnie białe pasma są najbardziej pożądane w papiernictwie. Aby je jednak pozyskać, niezbędne są liczne zabiegi.

Łyko po zdjęciu z łydyg jest suszone i pozostawiane w związanych pękach, dzięki czemu materiał może być bezpiecznie przechowywany przez dłuższy czas. Gdy przygotowywana jest partia niezbędnego materiału do masy papierniczej, łyko jest przez dłuższy czas moczone, zwyczajowo w rzece (obecnie są to na ogół specjalnie stworzone w tym celu zbiorniki z wodą). Bezpośrednio po tym etapie może być udeptywane stopami, dzięki czemu woda w połączeniu z mechanicznym ruchem oczyszcza pasma. Jednym z podstawowych procesów pozostaje jednak zdejmowanie czarnej i zielonej warstwy z pasm za pomocą specjalnych noży (w wyjątkowych przypadkach, przy pewnych typach *washi*, pozostawia się również warstwę zieloną). Każde pasmo oczyszczane jest indywidualnie, jedno po drugim, centymetr po centymetrze. Ułożone na specjalnym klocku łyko skrobane jest nożem, który dzięki odpowiedniemu rozmiarowi i kształtowi pozwala usunąć niepożądane warstwy, jak i fragmenty, takie jak sęki i zgrubienia.

Wspomniane wcześniej firmy zajmujące się dostarczaniem łyka do poszczególnych warsztatów papierniczych zazwyczaj oferują już oczyszczony materiał w postaci *shirokawa*. Takie rozwiązanie jest niezwykle praktyczne, ponieważ pozwala zaoszczędzić czas papiernikom zaangażowanym w liczne, kolejne, złożone procesy. W ostatnich latach taki już wstępnie przygotowany materiał kupowali Kinuko i Kazuo Yamaguchi.

Samo przygotowanie łyka może składać się z kolejnych etapów, jak ponowne suszenie lub bielenie. Suszenie jeszcze raz ma zatrzymać proces przygotowania materiału na pewien czas, bielenie natomiast stanowi istotny element, jeśli wytwarzany jest papier o jasnej barwie. Proces bielenia odbywał się już podczas moczenia pasm

⁵ Wszystkie wymiary podawane są w kolejności: długość, szerokość, wysokość. W przypadku dwóch wymiarów: długość i szerokość lub szerokość i wysokość.

⁶ Poszczególne nazwy japońskie tłumaczone są następująco: *kurokawa* – „czarna kora”, *amakawa* – „słodka kora”, *shirokawa* – „biała kora”. Słowo „kora” opisuje tutaj zewnętrzną część łydygi. Należy jednak pamiętać, że rośliny używane w papiernictwie japońskim to głównie krzewy i nie można identyfikować kory z potocznie rozumianymi, zdrewniałymi fragmentami drzewa. Z tego powodu w języku polskim stosuje się termin „łyko” jako bliższy faktycznej strukturze materiału, który jest żywą tkanką roślinną.

w rzece, ponieważ działanie słońca oraz wody, która wyflukuje część składników roślin, stanowiło naturalny proces. Dodatkowo włókna rozkładano w zimie na śniegu, co jeszcze bardziej potęgowało zmiany. Właściwy proces bielenia obecnie przeprowadza się głównie za pomocą środków chemicznych, jak np. związków chloru, i jest to późniejszy etap.

Kocioł do gotowania łyka: *kama*

Wymiary: 58 × 38 cm (wysokość z podstawą – 61 cm)

Czas powstania: około 1910 roku

Pochodzenie: warsztat Ichibeiego Iwano IX (miasto Echizen)

Gotowanie łyka w roztworze zasady stanowi jeden z kluczowych etapów powstania *washi*. Sam materiał roślinny zawiera bowiem w swojej strukturze pożądaną celulozę oraz hemicelulozy, ale także ligninę, która usztywnia strukturę włókien, poza tym cukry, oleje lub tłuszcze. Aby pozyskać celulozę, niezbędne jest wygotowanie całych wstęp w chemicznej kąpeli odbywającej się w dużych metalowych kotłach, zazwyczaj wbudowanych w ceglany piec, pod którym pali się ogień.

Jak podaje opis Chūzō Kobayashiego z końca XIX wieku, aby pozyskać *aku*, czyli ług zawarty w popiele, należy:

Najpierw wymieszaj popiół z otrębami ryżowymi. Rozłóż słomę na dnie beczki, włóż mieszaninę popiołu i zalej gorącą wodą. Pozwól cieczy naturalnie ściekać poprzez małą dziurkę zbiornika. Zawsze wypełnij otwór liśćmi cedru – to pozwoli popiołowi odpowiednio namoczyć się.

W kolejnym etapie następuje właściwe gotowanie łyka:

Włóż białe łyko do kotła z bardzo gorącą wodą – zbyt ciepłą, aby jej dotknąć – i doprowadź do wrzenia, po czym wyjmij łyko. Wlej połowę cieczy do beczki z łużem, a pozostałość wylej. Umieść ług bezpośrednio z beczki w pustym kotle, a następnie dodaj podgrzane łyko. Gotuj około godziny, po czym spróbuj odłączyć kawałek za pomocą paznokci. Przerwij gotowanie, gdy łyko można rozdzielać.

Tak opisanego procesu w ostatnich latach nie przeprowadzano już w pracowni rodziny Yamaguchi. W papierni posługiwano się typowymi związkami chemicznymi, popularnymi obecnie w całej Japonii, czyli węglanem sodu, wodorotlenkiem wapnia lub nawet sodą kaustyczną. Związki te umieszczano w kotle, w którym łyko wygotowywano, używając bojlera grzejącego wodę.

Nie oznacza to jednak, że tradycyjne metody zostały całkowicie zaniechane. W pracowni Ichibeiego Iwano IX do dziś na specjalne zamówienie wykonuje się *washi* przy

użyciu metod bardzo zbliżonych do cytowanego opisu. Mistrz papiernictwa posiada w swoich zasobach specjalny popiół otrzymany ze spalania gryki. Inne papiernie sięgają na przykład po popioły otrzymane z pieców po spalaniu drewna – dawniej kuchennych, teraz np. z pieców wolno stojących, którymi dogrzewane są domy.

Sita do przebierania włókien: *shōke/zaru*

Wymiary: 43 × 26 cm

Czas powstania: początek XXI wieku

Pochodzenie: warsztat rodziny Yamaguchi (Kazuo Yamaguchi, miasto Echizen)

Po etapie gotowania łyka następuje żmudny proces dalszego jego oczyszczania. Pasma poddane reakcjom ze związkami chemicznymi stopniowo dzielą się na mniejsze fragmenty (zawsze jednak wzdłuż włókien). Zaczynają się pojawiać scalone wcześniej we wstęgach kolejne sęczki, zgrubienia lub wybarwione na ciemny kolor zanieczyszczenia. Wszystkie one muszą zostać usunięte.

Tradycyjnie proces oczyszczania – *chiriyori* – wykonywany był w *kawakoya*. Był to rodzaj prostej chaty zbudowanej bezpośrednio nad rzeką (dosłowne tłumaczenie oznacza właśnie „szałas nad rzeką”). Obecnie jest to często osobny budynek, w którym znajduje się sztucznie wykonany zbiornik naśladowujący długi strumień (takie rozwiązanie można zaobserwować na przykład w papierni Ichibeiego Iwano IX). Jeszcze inny system wykorzystywano w warsztacie rodziny Yamaguchi. Tutaj duże zbiorniki z wodą ustawione były w jednym z narożników dużej hali papierni. Takie rozwiązanie jest charakterystyczne dla pracowni mieszczących się w pojedynczym budynku. Cechą wspólną wszystkich stanowisk, bez względu na ich umiejscowienie, jest możliwość przepływu wody, w której zanurzane są sita, i stworzenie miejsca zazwyczaj dla kilku osób, które pochylając się nad sitami, przez długie godziny wykonują swoją pracę.

Sam proces *chiriyori* polega na umieszczeniu łyka w sitach zanurzonych w wodzie, a następnie pasmo po paśmie przeglądaniu materiału, by wyszukać wszelkie zanieczyszczenia, które w wyczerpanym papierze zakłócałyby jednolitą strukturę – włókna o innej barwie, pęczki włókien itp. Jest to niezwykle żmudny proces, bardzo jednak istotny dla jakości papieru, który zostanie wyczerpany.

Sita wykonane były dawniej w formie plecionki z bambusa. Obecnie są to duże plastikowe konstrukcje, które zdominowały wyposażenie warsztatów. Takie na swoim wyposażeniu posiadała także rodzina Yamaguchi. Często dodatkowo, aby ułatwić sobie pracę, stosowane są pałeczki podobne do tych do spożywania posiłków. Pomaga to w wyciągnięciu z wody pojedynczych włókien.

Narzędzia do ubijania włókien: blat *tataki ban* i pałka *tataki bō*

Wymiary: blat – 108 × 75 cm, pałka – 94 × 9,5 cm

Czas powstania: lata 70. XX wieku

Pochodzenie: warsztat rodziny Yamaguchi (Kazuo Yamaguchi, miasto Echizen)

Ważnym etapem przygotowywania włókien do właściwego etapu czerpania jest ubijanie łyka. Tradycyjnie wykonuje się ten proces na dużej płycie zrobionej z grubej deski (zazwyczaj jest to drewno wiśni). Blat ten musi być niezwykle wytrzymały, umieszcza się bowiem na nim pasma, które zbijane są drewnianą pałką. Dla regionu Echizen, a tym samym warsztatu rodziny Yamaguchi, charakterystyczne jest narzędzie w formie kija zakończonego jakby długą, szeroką deską. Zazwyczaj wykonywany jest on z drewna klonu. Dla regionu Mino na przykład kształt ten odpowiada formie walca.

Sam proces jest niezwykle ważny – w jego trakcie woda wbijana jest w strukturę włókien, a one same oddzielają się od siebie. Jak podaje opis Chūzō Kobayashiego z końca XIX wieku, po tym etapie włókna przypominają podartą bawełnę.

Kadź do czerpania papieru: *suki fune*

Wymiary: 157 × 108 × 40,5 cm

Czas powstania: lata 80. XX wieku

Pochodzenie: warsztat rodziny Yamaguchi (Kazuo Yamaguchi, miasto Echizen)

Po etapie ubijania włókna są przepłukiwane i pozostają gotowe do właściwego procesu czerpania, który odbywa się w kadzi. Tradycyjnie wykonywana jest ona w formie drewnianej skrzyni i taka też wykorzystywana była w pracowni rodziny Yamaguchi. Jest to najbardziej pierwotna konstrukcja, obecnie coraz częściej zastępowana przez zbiorniki metalowe lub produkowane z tworzyw sztucznych.

Kadź z warsztatu rodziny Yamaguchi wykonana jest z kilku desek połączonych ze sobą w narożnikach metalowymi gwoździami. W górnej partii dodano nowe listwy, zapewne w celu wzmocnienia konstrukcji. Zasada działania kadzi podobna jest do naszych polskich beczek klepkowych, które uszczelniają się w wyniku działania wody. Dodatkowo na jednym z dłuższych boków umieszczone są dwa uchwyty. Przez nie przekładano *ketanage* – rodzaj drewnianej deski, która stojąc pionowo, podtrzymuje ramę otwartego sita (*keta*) podczas wykładania wyczerpanego arkusza. Na jednym z boków, tuż przy dnie, znajduje się otwór zamknięty drewnianym klokiem. Jest to odpływ ułatwiający opróżnienie kadzi.

Do kadzi przynależą dwie drewniane listwy – *ottori*. Są one układane bezpośrednio na dłuższych krawędziach skrzyni i mogą być przesuwane po nich w prawą i lewą stronę. Ich zadaniem jest stworzenie miejsca, na które można odłożyć sito po wyczerpaniu arkusza.

Rama sita: *keta***Wymiary: 132 × 53 × 13 cm****Czas powstania: lata 90. XX wieku****Pochodzenie: warsztat rodziny Yamaguchi (Kazuo Yamaguchi, miasto Echizen)**

Sito do czerpania papieru jest konstrukcją, która składa się z dwóch elementów: właściwego sita *su* i specjalnej ramy *keta*, do której wkładane jest sito. Wspólnie tworzą one narzędzie nazywane *sugeta*.

Keta ma formę dwóch drewnianych ram, położonych jedna na drugiej, połączonych ze sobą metalowymi kłamrami, umożliwiającymi otwieranie ram. Dolna konstrukcja składa się z kilku równoległych względem siebie listewek. Mają one za zadanie utrzymywanie układanego na nich sita. Są one ważne, ponieważ pomagają również odprowadzać z niego wodę. Do górnej ramy dołączone są rączki, które umożliwiają poruszanie sitem w czasie procesu czerpania.

Muzeum Papiernictwa w Dusznikach-Zdroju otrzymało trzy odmiennej wielkości ramy *keta*. Odpowiadają one oczywiście poszczególnym rozmiarom sit *su*. Jest to charakterystyczna cecha papiernictwa japońskiego, w którym wyróżnia się kilka podstawowych formatów arkuszy, ogólnie jednak każdy warsztat stosuje własne wymiary sita.

W przyjętych przez muzeum ramach można zauważyć jeszcze jedną cechę *keta*. Mianowicie górna rama może być podzielona dodatkową listewką na pół. Dzięki niej w trakcie pojedynczego procesu czerpania wykonywane są jednocześnie dwa arkusze (listewka przysłania sito, na którym w tym miejscu nie osadzają się włókna).

Właściwe sito do czerpania papieru: *su***Wymiary: 130 × 51 cm****Czas powstania: lata 90. XX wieku****Pochodzenie: warsztat rodziny Yamaguchi (Kazuo Yamaguchi, miasto Echizen)**

W papiernictwie japońskim sito jest ruchome lub inaczej mówiąc, konstrukcja jest elastyczna. Oznacza to, że po wyczerpaniu arkusza matę wyjmuje się z ramy *keta*, kładzie jej całą powierzchnię w miejscu odkładania arkuszy, a następnie zdejmuje ją stopniowo, lekko zaginając (rolując).

Jak podaje XIX-wieczny przekaz, najpierw bambus jest dzielony na bardzo cienkie kawałki, które następnie szlifuje się wokół. Potem używając bardzo cienkich nici, patyczki bambusowe łączy się ze sobą liniami w odległości 3 cm od każdego elementu. Te charakterystyczne łączenia pozostają widoczne na wyczerpanych arkuszach – po podświetleniu karty można dostrzec jasne linie. Są to tak zwane kresy, charakterystyczne dla papierów ręcznie czerpanych. Na arkuszach wykonanych na różnych sitach w pracowni odległości między kresami wahają się od 2,5 do 3 cm.

Sito pozostawia po sobie także ślad żeberka, czyli właśnie bambusowych listewek. Są to jasne linie ułożone blisko jedno obok drugich, prostopadłe przecinające kresy. Taki rysunek sita widoczny w przezroczu arkuszy nie zawsze był korzystny. Dlatego aby zniwelować budowę sita, kładziono na bambusową matę tkaninę. W przeszłości był to jedwab impregnowany sfermentowanym sokiem z persymony (*kakishibu*). Obecnie stosuje się tkaniny syntetyczne i takiej właśnie używano w pracowni Yamaguchi. Czarna mata przyczepiona jest do *su*.

Kadź wraz z sitem stanowi właściwy sprzęt, na którym czerpane są arkusze papieru. Sam proces polega na zaczerpywaniu wody z włóknami z kadzi, przez zanurzenie jednej z krawędzi, następnie włókna rozprowadzane są równomiernie na sicie na skutek jego umiejętnego przechylenia. Zarówno sam proces zaczerpnięcia włókien, jak również poruszanie sitem powtarzane są kilkakrotnie w trakcie czerpania jednego arkusza papieru. Technika ta nosi nazwę *nagashizuki* i jest typowa dla Japonii.

Stół do odkładania wyczerpanych arkuszy: blat – *shitoita*, podstawa stołu – *shitodai*

Wymiary: blat – 110 × 77 × 5 cm, podstawa – 98 × 45,5 cm

Czas powstania: nieznany

Pochodzenie: warsztat rodziny Yamaguchi (Kazuo Yamaguchi, miasto Echizen)

Stół do wykładania mokrych, świeżo wyczerpanych arkuszy ustawiany jest blisko kadzi po jej prawej stronie. Nie ma konkretnych wymiarów i każda pracownia przygotowuje go we własnym zakresie w zależności od formatów czerpanych kart. W przypadku warsztatu Kazuo Yamaguchiego jest to stół zbity z drewnianych listew, na który położony został luźno blat.

Mokre arkusze świeżo wyczerpanego papieru wykładane są bezpośrednio jedno na drugie, tworząc stos. Nie używa się żadnych przekładek. Wyjątek stanowią stosunkowo grube paski, rodzaj nici. Układane wzdłuż brzegów arkuszy, tuż przy krawędzi, pomagają odnaleźć granice między poszczególnymi kartami.

Deski do suszenia papieru: *hoshiita*

Wymiary: 220 × 75 × 4 cm

Czas powstania: lata 80. XX wieku

Pochodzenie: warsztat rodziny Yamaguchi (Kazuo Yamaguchi, miasto Echizen)

Wyczerpane arkusze papieru suszone są na deskach. W regionie Echizen deski robi się przede wszystkim z drewna miłorzębu. Według opisów Chūzō Kobayashiego głównym materiałem jest jednak *katsura*, czyli grujecznik (*Cercidiphyllum japonicum*), a wszystkie tablice mają wysokość 191 cm, szerokość natomiast może różnić

się w zależności od typu papieru, który jest wykonywany w warsztacie. Pozyskanie tak dużych desek nie jest łatwe. Odpowiednia ich długość i szerokość sprawia, że nie wszystkie drzewa nadają się właśnie ze względu na wymiary. Aby maksymalnie zająć powierzchnię desek, która warunkuje liczbę możliwych do wyczerpania kart, papiernicy wykorzystują ich obie strony.

Arkusze po procesie czerpania i odłożeniu ich na wspólny stos odciskano z wody. Najprostszym sposobem było obciążenie stosu kamieniem położonym na desce lub wykorzystanie prostej prasy dźwigniowej również obciążonej kamieniem. W warsztacie rodziny Yamaguchi używano współczesnej prasy śrubowej o napędzie elektrycznym.

Tak wstępnie osuszone karty wykładane są na deski do suszenia. Pojedyncze arkusze odrywa się od stosu i przenosi na tablice, które dawniej wynoszone były na zewnątrz. Mogły również pozostać w warsztacie, w którym ogrzewanie pomieszczenia przyspieszało schnięcie kart. Taka metoda suszenia powoduje, że papier jest idealnie naprężony i ma różne właściwości na awersie i rewersie. Czasami odnaleźć można nawet rysunek usłojenia drewna. Od strony deski pozostaje wygładzony, nieco błyszczący, bowiem deska jest bardzo gładka i w dotyku przypomina jedwab. Od strony, na której karty schły swobodnie, pozostają one nieco szorstkie i nieregularne.

Pędzle do wygładzania mokrych arkuszy na deskach: *hake*

Wymiary: 16,8 × 17,5 × 2 cm

Czas powstania: lata 90. XX wieku

Pochodzenie: warsztat rodziny Yamaguchi (Kazuo Yamaguchi, miasto Echizen)

Mokre arkusze wykładane są na deski za pomocą pędzli. Karty przylegają ściśle do powierzchni dzięki ich wygładzeniu. Chūzō Kobayashi wspomina, że najbardziej odpowiednie jest rudawe włosie końskie. Typ ten odpowiada pędzłom z warsztatu Kazuo Yamaguchiego. Ślady ich zużycia wskazują, jak wiele pracy wykonały te narzędzia. Obecnie w licznych warsztatach stosowane są zamiast pędzli również gumowe wałki.

Mieszadła do *neri: kai*

Wymiary: 123 × 19 cm

Czas powstania: przełom XX i XXI wieku

Pochodzenie: warsztat rodziny Yamaguchi (Kazuo Yamaguchi, miasto Echizen)

W procesie czerpania papieru stosuje się oprócz włókien bardzo ważną substancję, jaką jest *neri*. W niektórych regionach Japonii przy odpowiednich typach *washi* dodawane są także glinki, w przeszłości stosowano również mączkę ryżową. Pod

ogólną nazwą *neri* kryją się różne wyciągi roślinne, których cechą wspólną jest tworzenie śluzu, mającego duże znaczenie w procesie czerpania *washi*. Ma on wpływ na odpowiednie rozłożenie włókien w kadzi z wodą (zapobiega ich opadaniu na dno) oraz opóźnia odpływ wody z sita, dzięki czemu możliwe jest dłuższe formowanie arkusza.

Najbardziej popularną rośliną wykorzystywaną do uzyskania *neri* jest *tororoaoi* (*Abelmoschus manihot*). Korzenie tej rośliny tłuczone są specjalnym młotkiem, a następnie moczone w wodzie. W wyniku tego procesu ekstrahowane substancje tworzą bardzo gęsty śluz, który filtrowany jest przez tkaninę.

Charakterystyczny kij zakończony formą dysku służył do mieszania *neri*. Kształt narzędzia ułatwiał wyciągnięcie materiału.

Warsztat rodziny Yamaguchi w dużym stopniu pozostawał wierny tradycyjnej technologii. Niektóre procesy zostały uproszczone lub zastąpione przez współczesne narzędzia, jak elektryczna prasa bądź bojler do gotowania wody. Wspomniana w opisie pałka do ubijania łyka (*tataki bō*) również zastępowana była przez mechaniczne urządzenie zwane *naginata*, czyli rodzaj metalowego wiatraka, który rozwłóknił pasma włókien umieszczone w owalnej misie. Niezależnie jednak od tych zmian cały proces technologiczny pozostaje wierny pierwotnej idei. Z pozoru wydaje się ona niezwykle prosta, w rzeczywistości wymaga jednak ogromnego nakładu pracy i dużego doświadczenia, ponieważ wiele procesów nie ma ściśle określonych wytycznych. To od mistrza papiernictwa zależy, na jakim etapie pewne działania zatrzymać, a każda czynność wpływa na ostateczny rezultat, czyli jakość arkuszy, których cechy są z góry ustalone.

Trudno określić bardzo precyzyjnie czas, kiedy powstały narzędzia w warsztacie Yamaguchi. Kształt większości tradycyjnych sprzętów nie zmieniał się przez stulecia. Zgodnie jednak z informacjami, które pamięta rodzina, poszczególne przedmioty pochodzą sprzed piętnastu do czterdziestu lat. Najmłodsze są sita służące do oczyszczania włókien. Kadź do czerpania szacuje się na lata 80. ubiegłego wieku, podobnie deski do suszenia arkuszy. Najstarsza może być deska służąca do ubijania łyka – ma około czterdziestu lat. Ze znacznie wcześniejszych czasów pochodzą sprzęty z warsztatu, którego właścicielem jest Ichibei Iwano IX. Nóż i kociołek do gotowania łyka mają około stu lat.

Wszystkie przedmioty pochodzące z warsztatu rodziny Yamaguchi wykonane zostały lokalnie przez rodzimych rzemieślników. W Japonii do dziś funkcjonują wyspecjalizowane firmy, które zajmują się produkcją np. sit do czerpania papieru. Jednak stale zmniejszająca się liczba tych pracowni sprawia, że nie są one w stanie zaspokoić potrzeb wszystkich papierników. Posiłkują się oni zatem miejscowymi twórcami lub wykonują je własnoręcznie. Kazuo Yamaguchi sam przygotował blat *tataki ban*, producent drewna z Echizen wykonał deski do suszenia, a stolarz pałkę do ubijania *tataki bō* i kadź do czerpania papieru. Najtrudniejsze do zrobienia pozostaje sito –

su. Jego przygotowanie wymaga odpowiednich umiejętności, narzędzi, materiałów, a także dużego nakładu pracy i czasu. Dodatkowo sit jest sporo – każda papiernia ma ich co najmniej kilka. Wymagają one również co jakiś czas napraw, jeśli nie są całkowicie wymieniane na nowe. Mimo to pojedyncze osoby podejmują się tego zadania. W Echizen mieszka i pracuje pani Tamie Anegawa, która oprócz czerpania papieru w wolnym czasie zajmuje się wykonywaniem sit. Lokalni rzemieślnicy wspierają zatem papierników, którzy kontynuują tradycje sprzed 1300 lat.

5. PRZYKŁADY ECHIZEN WASHI Z KOLEKCJI MUZEUM PAPIERNICTWA W DUSZNIKACH-ZDROJU

W pracowni rodziny Yamaguchi wykonywane były charakterystyczne dla *Echizen washi* typy papieru – głównie *hōsho*, chociaż w dawniejszych czasach czerpano również *ganpishi* i *komagami*. Tylko w tym jednym krótkim zdaniu zawarte są trzy terminy, które pokazują, jak różnorodne jest *washi* i jak odmiennie może być ono nazywane. Często cechą wspólną pozostaje dźwięk przyrostka *shi* (ideogram ten odczytywany również w niektórych przypadkach jako *kami/gami*), który oznacza po prostu papier.

Jednym ze sposobów nazywania *washi* jest nadawanie określeń ze względu na materiał, z którego wykonane są arkusze. W ten sposób otrzymujemy trzy główne typy: *kōzoshi* (*kōzogami*), *ganpishi* (*gampigami*), *mitsumatashi* (*mitsumatagami*), produkowane odpowiednio z roślin: *kōzo*, *gampi* i *mitsumata*. Charakterystyczny dla Echizen jest również papier *mashi* – arkusze wykonywane są wówczas z włókien konopi.

Drugim sposobem jest określanie typu papieru ze względu na miejsce powstania. W nazwie pojawia się wówczas miejscowość, tak jak w przypadku *Echizen washi*. Termin ten pozwala na określenie ośrodka produkcji, łączy jednak w sobie wiele różnorodnych typów kart, często zupełnie odmiennych. Praktycznie każda prefektura do dziś zachowała wioski papiernicze, których nazwy przetrwały w nazwach *washi*.

Kolejnym ogólnym określeniem jest na przykład termin *komagami*. Jest to ogólnie nazwa dla papierów dekoracyjnych, których powstaje niezliczona liczba. Nowe wzory są bowiem nieustannie tworzone i zależą wyłącznie od inwencji i pomysłowości papierników.

Są również nazwy, które dookreślają właściwy termin – tak na przykład *kizuki* oznacza pierwotny, czysty, bardzo bliski tradycyjnej technologii. W Echizen często spotyka się *kizuki hōsho*.

Jeszcze jeden wyróżnik dzieli *washi* pod względem jego nazewnictwa – jest to sposób wykorzystania kart i tak np. *fusumagami* oznacza papier przeznaczony na *fusuma*. Zazwyczaj są to arkusze dużych wymiarów i zawierają dekoracyjne motywy. Poszczególne karty mogą znacznie różnić się od siebie pod względem koloru, faktury, gramatury. Innym typem jest *kaishi* – w dosłownym tłumaczeniu oznaczający papier wsuwany za poły kimona, stosowany jest bowiem podczas spotkań herbacianych i wykorzystywany do owijania słodyczy lub osuszania czarki.

Nazewnictwo *washi* nie jest zatem jednolite, a bardzo duża produkcja, która do dziś wiąże się z tradycyjnymi technologiami, jeszcze bardziej utrudnia systematykę. Poniższy spis wskazuje wyłącznie na kilka podstawowych typów *washi* charakterystycznych dla Echizen. Opisy odnoszą się tylko do wybranych egzemplarzy z obszernej kolekcji przekazanej do Muzeum Papiernictwa w Dusznikach-Zdroju

przez Spółdzielnię Przemysłową Washi Prefektury Fukui (Fukui ken Washi Kōgyō Kyōdō Kumiai) oraz Washi no Sato (zespół muzeów w mieście Echizen).

- **Danshi** – pozostaje do dziś wyjątkowym typem *washi*, którego produkcja utrzymywana jest w sekrecie. Echizen stanowi obecnie jeden z głównych ośrodków czerpania tego gatunku papieru. Przyjmuje się, że początek jego wytwarzania sięga VIII wieku. Wówczas arkusze nie były suszone na deskach, ale wieszane na linach, co powodowało marszczenie kart. Równoległe ułożone prążki widoczne na powierzchni arkuszy to właśnie cecha charakterystyczna *danshi*. Od okresu Kamakura (1185-1333) fakturę kart uzyskiwano przez odciśnięcie na nich wzoru sita. Wyróżniamy kilka typów *danshi*: *koshibori* (wzór w małe zmarszczki), *yokoshibori* (wzór ułożony poziomo), *hishishibori* (wypukłości układają się w strukturę diamentu). Był to papier niezwykle ceniony przez dostojników dworskich i samurajów. Ze względu na jego niezwykłość stosowany był do wykonania wyjątkowo ważnych dokumentów, spisywano na nim poezję, używano także podczas spotkań herbacianych do owijania słodyczy. Obecnie stosowany jest także do owijania ważnych przedmiotów podczas ceremonii, również na certyfikaty i *fusuma*.
- **Gasenshi** – typ papieru, który wywodzi się z Chin, a jego zastosowanie wiąże się ściśle z kaligrafią. Jego powierzchnia pozwala na gładkie prowadzenie pędzla, a struktura delikatnie wchłania tusz. Ten typ *washi* wykonywany jest z mieszanki różnych włókien: *mitsumata*, trzmieliny Hamiltona (*Euonymus hamiltonianus*), bambusa, słomy lub bawełny.
- **Hikkake** – *washi* wykonane w tej technice charakteryzuje się lśniącym wzorem, który odcina się od matowego tła. Do zrobienia tego typu papieru niezbędne są metalowe szablony. Zanurza je się w kadzi z włóknami i wyciąga tak, aby włókna osiadły na matrycy. Następnie wyczerpane motywy odkłada się na maty, a w kolejnym etapie z transferów przekładane są na czysty, wyczerpany arkusz. Włókna, które osadzają się na szablonie, nie są splątane, ale układają się wzdłuż metalowej konstrukcji, dzięki czemu tworzą lśniący wzór.
- **Hōsho** – genezę tego *washi* wiąże się bezpośrednio z Echizen. W 1338 roku mistrz papiernictwa Kamon Dōsai zaprezentował feudalnemu władcy tego obszaru papier wcześniej przez niego zamówiony. *Washi* to stało się bardzo popularne wśród samurajów. Było wykonane z włókien *kōzo*, odpowiednio grube i doskonale nadawało się do wypisywania rozkazów i dokumentów wysokiej rangi osób, jak na przykład szogunów. Przez stulecia był także oficjalnym papierem dostojników dworskich i mnichów w świątyniach. Teksty z XVIII wieku – leksykon *Wakan sansai zue* (Ilustrowana encyklopedia japońsko-chińska) oraz historia papieru *Shifu* (*Rejestr [rodzajów] papieru*) autorstwa Seichiku Kimury, wspólnie uznają *hōsho* jako najwyższej klasy *washi*, doceniając jego elegancję, gładką powierzchnię i naturalną barwę. Dawniej

papier ten używany był także do czyszczenia szabel, jako opakowanie ważnych prezentów, *kaishi* (do owinięcia słodyczy podczas spotkania herbacianego), jako papier, na którym sporządzano dokumenty. Obecnie *hōsho* używane jest głównie przez grafików, przeważnie pracujących w technice drzeworytu oraz jako papier na certyfikaty.

- **Kyokushi** – w 1875 roku rząd Japonii poprosił papierników z Echizen o wykonanie bardzo trwałego papieru, który przeznaczony byłby na banknoty. Mistrzowie przez udoskonalenie wcześniejszych metod czerpania *torinoko* wykonali nowy typ – niezwykle gładki i wytrzymały. Był to niewątpliwym sukcesem modernizującego się kraju w okresie Meiji, stąd *kyokushi* prezentowane było na wystawie światowej w Paryżu w 1878 roku, zdobywając uznanie. Materiał ten stał się także doskonałym surowcem do produkcji papierów wartościowych i obligacji. W 1919 roku *kyokushi* wykorzystane zostało oficjalnie do druku traktatu wersalskiego.
- **Mizutama** – rodzaj *washi*, którego początek datuje się na połowę okresu Edo. Bezpośrednie tłumaczenie terminu oznacza kroplę i odnosi się do wzoru uzyskanego właśnie przez krople wody, pozostawiające na arkuszu widoczne ślady w postaci wgłębień lub nawet otworów. Cienkie karty zyskują charakterystyczną ażurową formę, w której znaki po wodzie są rozłożone nierównomiernie i mogą być zarówno bardzo drobne, jak również ich rozmiar może osiągać kilka centymetrów. Sama technika ogólnie nazywana jest *rakusui* lub *mizukiri* (dosłownie: „spuszczenie wody”) i stanowi całą grupę dekoracji, w których wzór uzyskiwany jest za pomocą kropli wody, zrzucanych na kartę przy użyciu bambusowych pędzli, prysznica lub rurek. Otrzymywane są przeróżne wzory, jak *kujaku* (paw – dekoracja w formie spirali) lub *sudare* (żaluzje z patyczków bambusowych lub traw – motyw linii).
- **Momi** – papier o charakterystycznej nierównej powierzchni otrzymywanej, jak wskazuje sama nazwa, przez zginiatanie, rozciąganie i ściskanie wyczerpanych arkuszy. Pierwotnie karty pokrywane były wyciągiem lub pastą otrzymywaną z rośliny *konnyaku* (*Amorphophallus konjac*), która wzmacniała dodatkowo arkusze. Obecnie można spotkać *momi* w dowolnych barwach, w tym także arkusze dekorowane różnymi wzorami. Papier nasączony *konnyaku* składany był narożnikami do wewnątrz, a następnie zginiatany w kulę, która systematycznie była ugniata i marszczona z każdej strony. Następnie arkusz rozwijano, składano na nowo i cały proces był powtarzany. Ostatecznie karta jest rozkładana, poszczególne części pocierane o siebie, a następnie całość rozciągana jest dłońmi.
- **Nagashikomi** – w przypadku tego papieru konieczne jest wykonanie metalowych ram, w których wzór podzielony jest na konkretne obszary. W każdej powstałej strefie wlewana jest masa zawierająca wcześniej wybarwione na odpowiedni kolor włókna, które „malują” wybrane motywy. Matryce można

przykładać bezpośrednio do wcześniej wyczerpanego arkusza, jak również czerpać osobno na matach i w drugim etapie przenosić na świeżo wyczerpany arkusz. *Washi* otrzymane w tej technice charakteryzuje się dużymi barwnymi plamami, które tworzą dekoracje, często pejzaże lub na przykład zwierzęta – znaki zodiaku.

- **Otoshikake** – technika, w której wzór malowany jest wybarwionymi włóknami bezpośrednio na mokrym jeszcze arkuszu po jego wyczerpaniu. Włókna mieszane są z *neri* (wyciąg roślinny), a następnie za pomocą specjalnych pojemników dosyć precyzyjnie wylewane lub wyciskane na kartę. Szczególnym przykładem *otoshikake* jest *tobikumo*.
- **Sukashiire** – technika, w której wykorzystywany jest znak wodny (*sukashi*), stąd nazwa oznacza dokładnie „ze znakiem wodnym”. Jest to wzór, który po podświetleniu karty widoczny jest w postaci jaśniejszego śladu. Otrzymywany jest w wyniku ułożenia wzoru bezpośrednio na sicie lub specjalnej tkaninie wyłożonej na matę podczas czerpania. W Europie znaki wodne stosowane były w celu oznaczenia kart jako wyrób danej papierni. W Japonii *sukashiire* służy do wykonaniu papieru przeznaczonego na certyfikaty i dyplomy i jest formą gwarancji autentyczności.
- **Sukiire** – technika znana również we współczesnym europejskim papiernictwie, w którym wykorzystuje się dodatkowe elementy, takie jak np. kwiaty lub liście. Są one układane na papierze i delikatnie się w niego wtapiają.
- **Sukikomi/sukidashi** – specjalny rodzaj papieru, który powstaje w wyniku czerpania arkuszy na wcześniej przygotowanym szablonie. Współcześnie wykorzystuje się specjalne maty z tworzywa sztucznego układane bezpośrednio na sicie. Właściwy wzór tamuje przepuszczanie wody, w wyniku czego włókna osadzają się poza nim, pozostawiając motyw albo znacznie cieńszy, albo wręcz miejscami pusty. Aby uczynić wzór, dekoracja przenoszona jest na drugi arkusz o innej barwie. Technika ta została rozwinięta w Echizen w okresie Edo.
- **Tobikumo** – jeden z reprezentacyjnych typów *washi* charakteryzujący się dekoracją w formie barwnych kół nieregularnie rozłożonych na arkuszu. Wzór powstaje przez nałożenie na mokrą, świeżo wyczerpaną kartę kropli wody z wybarwionymi na odpowiedni kolor włóknami. Dekoracja ostatecznie przypomina chmury. Technika ta znana jest od okresu Heian.
- **Torinoko** – typ ten znany był już w okresie Heian i nazywano go wówczas *hishi* (inne określenie to *ganpishi*, bowiem pierwotnie papier ten wykonywano z włókien *gampi*). W dosłownym tłumaczeniu nazwa oznacza „pisklę”, czyli w kontekście papiernictwa ptaka opuszczającego jajo. Swoją barwą i teksturą papier ten przypomina skorupkę. Przyjmuje się także, że jest odporny na uszkodzenia przez owady. *Torinoko* wykonywane w Echizen jest znane w całej Japonii jako bardzo wysokiej jakości papier, którego technologia przyczyniła się do rozwoju produkcji banknotów.

- **Uchigumo** – jedna z najstarszych technik dekoracyjnych zapoczątkowana w okresie Heian. Papier ten ma wzór fal ułożonych równolegle wzdłuż krawędzi arkusza. Z jednej strony mają barwę błękitną otrzymywaną przez wybarwienie włókien indygiem – *ai*, z drugiej purpurową dzięki barwnikowi *shikon/murasaki* uzyskiwanemu z gatunku nawrotu *Lithospermum erythrorhizon*. Dekoracja ta symbolizuje chmury (*kumo*) i ziemię. Stosowaną technologią wymaga dużych umiejętności, polega bowiem na odpowiednim ułożeniu barwnych włókien na wyczerpanym arkuszu, gdy ten pozostaje jeszcze na sicie. W rzeczywistości jest to jeden złożony proces czerpania. *Uchigumo* wykonywane było w Echizen już pod koniec okresu Edo (pierwsza połowa XIX wieku) i tradycja ta zachowywana jest do dziś w pracowni Heizaburō Iwano. Papier ten ze względu na swoją dekoracyjność wykorzystywany był do pisania poezji, wykonywania opraw zwojów lub w introligatorstwie.
- **Yūzen** – papier niezwykle dekoracyjny, zamiennie nazywany **chiyogami**. Nazwa odnosi się nie do samej techniki związanej bezpośrednio z czerpaniem papieru, ale produktu, w którym wzory uzyskiwane są w wyniku wtórnej obróbki gotowych arkuszy. *Washi* tego typu w dużych ilościach wykonywane było już w okresie Edo i nawiązuje bezpośrednio do bogato zdobionych tkanin o tej samej nazwie. Dekoracja przenoszona była na karty początkowo w technice drzeworytu, następnie wykorzystywano ekrany z tkanin, które odpowiadają dzisiejszemu sitodrukowi. Papiery typu *yūzen/chiyogami* należą do najbardziej spektakularnych typów *washi*. Bogate wzory często łączone ze złoceniami i srebrzeniami są niezwykle intensywne w swoim wyrazie.

6. PAPIER JAPONSKI – BLISKI CZY DALEKI?

Papiernictwo w Japonii można postrzegać jako niezwykle odległe, a sam region Echizen znany jest wąskiemu gronu specjalistów. Cóż wspólnego może mieć zatem ta, wydawać by się mogło, egzotyczna technologia z polskim rzemiosłem i naszą tradycją?

Przed wszystkim zarówno europejskie papiernie, jak i te na Dalekim Wschodzie mają swoje wspólne źródło. Wynalazek papieru ręcznie czerpanego przypisywany jest Chinom i faktycznie z tego regionu, od pierwszych wieków naszej ery, znajomość rzemiosła rozprzestrzeniła się na Wschód. Nieco później, bo od VIII wieku, sztuka wyrobu papieru zaczęła docierać również w kierunku zachodnim, by z czasem, za sprawą Arabów, mogła zadomowić się na kontynencie europejskim. Tak charakterystyczny podział geograficzny zaznaczył się również w sposobie wykonywania papieru. Japończycy rozwinęli tzw. technikę przepływową czerpania papieru, w której sito z masą papierniczą poruszane jest odpowiednio na boki, do tyłu i w przód podczas formowania arkusza. W Polsce natomiast od końca XV wieku, czyli od czasu, gdy technologia wytwarzania papieru pojawiła się na naszych ziemiach, stosowana była technika zanurzeniowa – sito wkładane było do kadzi z włóknami, a następnie wyjmowane w górę. Taki sposób znany jest także w Japonii i nosi nazwę *tamezuki* (*tame* – „zatrzymywać”, *tsuku*, tu udźwięcznione do *zuku* – „wkładać”, „zanurzać”). I chociaż jest to mniej popularna metoda, stosowana głównie do wykonywania mniejszych kart, jak np. pocztówki, to funkcjonuje ona równoległe z formą przepływową – *nagashizuki* (*nagashi* – „powodować, żeby przepływało”). Jak widać, mimo różnych metod czerpania, powstawanie samej karty, czyli łączenie się ze sobą włókien celulozowych, sprowadza się dokładnie do tej samej zasady. Zachodzą identyczne procesy łączące włókna dzięki wiązaniom wodorowym, które powodują trwałość arkusza.

Obecnie, ze względu na nieliczne papiernie w Europie, które zachowały dawne technologie, papiernicy uczący się rzemiosła wyjeżdżają często właśnie do Japonii, aby tam nabierać doświadczenia. Wiele bowiem elementów, które do dziś przetrwały w pracy japońskich rzemieślników, można zaadaptować do prostej wersji europejskiej technologii.

Pozostając przy procesach, przygotowanie masy papierniczej w Japonii i w Polsce przebiega inaczej ze względu na różne pochodzenie niezbędnego materiału. Na Dalekim Wschodzie włókna pozyskiwane są bezpośrednio z roślin, w Europie wykorzystywane były wtórnie tkaniny wykonane z naturalnych włókien, jak bawełna lub len. Tak różne materiały wymagają innej obróbki, wspólny pozostaje jednak etap ubijania. Proces fibrylizacji, który wówczas zachodzi, jest kluczowy i co ciekawe – i w Polsce, i w Japonii stosuje się stępy (zamiennie z *tataki bō* i *tataki ban*). Jest to rodzaj młota, który opadając regularnie na wstępnie przygotowane włókna, rozdziela wiązki na mniejsze fragmenty, pozwalając jednocześnie na ich lepsze uwodnienie.

Nie tylko w samej technologii można szukać podobieństw. Przybywając do starego młyna papierniczego w Dusznikach-Zdroju, będącego obecnie Muzeum Papiernictwa, jak również do warsztatu rodziny Yamaguchi pierwszym wrażeniem pozostaje górski krajobraz, w którym obie papiernie są zakorzenione. Malownicze wzgórza skrywają budynki położone na zboczach, wtopione w zielenie pobliskich lasów. W Japonii warsztaty zazwyczaj lokowane były w górach. Wynika to z prostego faktu, że tylko niewielka część kraju to teren równinny, w większości wykorzystany na aglomeracje miejskie lub rolnictwo. Górskie obszary jako trudne do zagospodarowania naturalnie zajmowane były przez papiernie. Z drugiej jednak strony ogromne zapotrzebowanie na papier i dochodowość interesu sprawiały, że warsztaty zarówno w Japonii, jak i w Polsce pojawiały się w każdym dostępnym i odpowiednim do tego miejscu. Pozostawał jednakże jeden, niezwykle ważny czynnik determinujący wybór lokalizacji wspólny dla papierni i w naszym kraju, i w Japonii. Jest to dostęp do wody.

Papiernie zużywają ogromne jej ilości. Cechą charakterystyczną tradycyjnych warsztatów na całym świecie jest konieczność dostępu do tego składnika, który niezbędny jest na wszystkich etapach produkcji papieru. Dodatkowo już bardzo wcześnie rozumiano, że ważna jest jakość wody, która ma ogromny wpływ na właściwości czerpanych arkuszy. Gregor Kretschmer, który przejął młyn papierniczy w Dusznikach-Zdroju pod koniec XVI wieku, doskonale zdawał sobie z tego sprawę. W wyniku jego zabiegów, mimo że młyn znajdował się bezpośrednio nad rzeką Bystrzycą Dusznicką, zamontowano specjalne rury, które doprowadzały do papierni bardzo czystą wodę ze źródła umiejscowionego na sąsiedniej parceli. Woda ta bowiem pozbawiona była składników zanieczyszczających rzekę, która przepływała przez łąki borowinowe. Dbłość o rodzaj stosowanej wody miała zatem bez wątpienia wpływ na jakość papieru, czego potwierdzeniem są wysiłki podejmowane w znalezieniu jak najlepszego źródła.

Podobną sytuację obserwujemy w Echizen. Warsztat rodziny Yamaguchi położony jest bezpośrednio nad rzeką Okamoto, która od setek lat dostarcza wodę do miejscowych papierni. Obecnie jednak ze względu na konieczność stosowania najwyższej jakości wody zarówno papiernia rodziny Yamaguchi, jak również inne warsztaty korzystają ze studni, które czerpią z podziemnych źródeł. Ichibeï Iwano IX mówi: „W Echizen woda zaliczana jest do tzw. miękkiej, a przeprowadzone w tym miejscu analizy wskazały, że pH wody w studniach i strumieniach jest takie samo. Mają na to wpływ głównie cechy geologiczne terenu. Prawie nie występują tutaj żelazo i mangan”⁷.

Zarówno zatem w Echizen, jak i w Dusznikach-Zdroju obecność samej rzeki, a także dalsze poszukiwania w dostarczaniu najwyższej jakości wody były i są priorytetem papierni. Nie bez znaczenia pozostaje fakt, że w obu miejscowościach znajdują się ujęcia źródlanej wody pitnej, co daje gwarancję jej wyjątkowego składu.

⁷ <https://www.youtube.com/watch?v=UG9EMhvwRhI> [dostęp: 28.05.2022].

Wspomniany już Gregor Kretschmer należał do pierwszej rodziny papierników, której losy są udokumentowane. Zarządzali oni młynem papierniczym w Dusznikach w latach 1562-1709. Kilka pokoleń przekazywało sobie to miejsce, pozostające rodową schedą. Podobnie następni zarządcy – rodzina Hellerów – przez kolejne ponad sto lat (1706-1822) traktowali papiernię jako rodzinne dobro. Ostatni ród Wiehrów zamyka dzieje tego miejsca w 1936 roku. Przez prawie 400 lat młyn w Dusznikach przekazywano poszczególnym członkom rodzin. Zmiany były wymuszone. Następowaly tylko w wyniku problemów finansowych. Taki rodowy model właścicieli papierni widać doskonale także na przykładzie rodziny Yamaguchi. Ponad 100-letnia historia japońskiego warsztatu zapisała losy co najmniej trzech pokoleń. Charakterystyczny pozostaje fakt, że manufaktury w Japonii noszą nawet nazwy wywodzące się bezpośrednio od nazwisk właścicieli, podkreślając rodzinny charakter. Same historie papierni pozostają jednak skomplikowane i bardzo często trudno jest dotrzeć do ich początków.

Większość papierni obecnie funkcjonujących w Echizen rozpoczęło swoją działalność w drugiej połowie XIX wieku (era Meiji). Zaczęły one powstawać po wprowadzeniu w kraju nowego systemu gospodarczego. Był to zatem czas nowych możliwości w Japonii, a końcowej działalności młynów w Polsce. Rozpatrując jednak XVII i XVIII wiek zarówno w Dusznikach, jak i w Echizen, papiernicy pozostawali wpływowymi ludźmi. Rodzina Mitamura może być porównywana z rodziną Kretschmerów i Hellerów. Wszyscy oni cieszyli się w społeczeństwie szacunkiem i uzyskiwali wysokie dochody. Pozycja rodów wynikała także z faktu, że papiernie w Echizen, jak i w Dusznikach związane były z wysokimi urzędami. Duszniki zaopatrywały kancelarie wrocławskie, a trzech zarządców nosiło miano nadwornego królewskiego papiernika, natomiast ród Mitamura dostarczał *washi* na potrzeby rodu feudałów Asakura, dyktatora wojskowego Nobunagi Ody lub rodu szogunów Tokugawa.

Osobną kwestią pozostaje pobożność papierników. Pomimo zasadniczych różnic między wyznaniem shintō i buddyzmem w Japonii oraz katolicyzmem i protestantyzmem w Polsce wspólne jest odwoływanie się do sił nadprzyrodzonych, aby te ratowały opiekę zarówno nad warsztatami, jak i ludźmi wykonującymi zawód papierników. W Echizen jest to bóstwo Kawakami Gozen, w Dusznikach być może odwoływano się do patronatu św. Jana Ewangelisty, który do dziś jest opiekunem wszystkich zawodów związanych z papierem – nie tylko samych papierników, ale także drukarzy, introligatorów, pisarzy i kreślarzy. Biorąc pod uwagę, że rodzina Kretschmerów pozostawała protestantami i negowała kult świętych, to jednak nie można odmówić im wiary, która przejawiała się w ufundowaniu kościoła św. Krzyża w Dusznikach. Natomiast Joseph Ossendorf (linia Hellerów) znany był ze swej pobożności. Do dziś na ścianach pomieszczeń mieszkalnych w papierni widnieje scena biblijna namalowana na jego zlecenie.

Podsumowując wiadomości o dwóch różnych papierniach – polskiej i japońskiej – zaskakujący może wydać się fakt, jak zbieżne jest współczesne postrzeganie pracy

papierników przez nich samych pomimo działalności w dwóch różnych częściach świata. Zbierając materiał o *Echizen washi*, w naturalny sposób pozostawałam zawsze w kręgu papiernictwa polskiego. Z wielkim szacunkiem przypatrywałam się japońskim mistrzom, jednocześnie zadając sobie pytanie, dlaczego w Polsce tradycyjna technologia nie przetrwała. Pewnego dnia dotarłam do pani Antoniny Wiśniewskiej przez lata pracującej w nieistniejącej już czerpalni papieru w Konstancinie-Jeziornie i jest ostatnim pokoleniem papierników, dla których czerpanie było codzienną pracą. Podczas długich rozmów o papierze w pewnym momencie zrozumiałam, że padają dokładnie te same słowa, usłyszane wcześniej bezpośrednio od Ichibeiego Iwano IX. Dwie osoby, które nigdy się nie spotkały, ale które dziesiątki godzin spędziły przy kadzi, mówią o niezwyklej roli doświadczenia kształtującego mistrzostwo w papiernictwie. Konieczne są długie lata, aby wiedzieć, jak wyczerpać papier o odpowiedniej gramaturze, barwie, teksturze. Pewnych rzeczy nie da się zmierzyć, zważyć, przełożyć na przepis. Tylko doświadczenie kształtuje papier, który jest niezwykle wymagający. Mimo zmarzniętych dłoni, obciążonych pleców i godzin stania przy kadzi pozostaje zrozumiana, ale nigdy do końca niewypowiedziana głośno duma i świadomość uczestnictwa we współtworzeniu jednego z najważniejszych wynalazków cywilizacyjnych ludzkości.

ドゥシニキ・ズドゥルイ製紙博物館 和紙工房の再現展示

ヨアンナ・ココッチ

1. 和紙に秘められた手漉きの伝統

和紙という言葉には、工芸の本質が詰まっています。日本を指す「和」という言葉が「紙(かみ)」と組み合わされています¹。実は、日本では何世紀にもわたり、和紙は単に紙として親しまれてきました。

和紙という言葉が普及したのは19世紀後半です。なぜ紙と呼ぶずに、わざわざ日本の紙であると強調する必要があったのでしょうか?それは、二百年以上にわたりほぼ鎖国状態にあった日本が開国したことで、製紙のあり方も西洋諸国の影響を受けて大きく変容し、機械化が進んだからです。日本初の製紙工場(抄紙会社)は1875年に創立され、のちに世界屈指の王子製紙として発展を遂げました。現在の東京における工場の創業には、西洋化の流れを反映し、英国のフランク・チースメン、トーマス・ポットムリーやトーマスとジョン・ウォルシュという米国人兄弟が関わっています。外国の技術がもたらす大変動に直面し、それまでの紙づくりの真価が問われたに違いありません。世界各地では、手漉き紙と機械漉き紙に分けて考えるのが一般的ですが、日本人は和紙という言葉を生み出すことで、その固有性を強調しました。

ヨーロッパでは、英国、イタリア、ポーランドといった産地で紙を分類するようなことは一切ありません。製造工程はどれも似通っており、もともと同じ伝統から派生したので、それぞれの違いを強調する必要がないからです。しかし、アジアでは事情が異なっています。中国で発明された紙は、近隣諸国に伝わる中で、共通点を残しつつも、各地で独自の進化を遂げていきました。

日本で製紙技術が登場したのは7世紀だと考えられています。紙はそれ以前にも使用されていたため、歴史はもっと古いのではないかと指摘する学者もいます。主に当時の紙は、仏教という伝来の宗教を、経典を通して受け入れるべく利用されていました。ですから、紙をどうやって作ればよいのかと考えられたことでしょう。ただ、製紙について史料に明記されるのは610年になってからです。この年、朝鮮半島の高句麗(高麗:こま、コグリョ)から来日した僧侶について、日本書紀(720年完成)には次のように記されています:

推古天皇十八年(西暦610年)春三月に、高麗王は僧の曇徴(どんちょう、ダムジン)と法定(ほうじょう:ピョピョン)を貢いだ。曇徴は五経に通じていた。絵の具や紙墨をよく作り、さらには碾磑(てんがい:水力で動かす臼)も作った。思うに、碾磑を作ることは、この時より始まったのだろうか²。

¹ 本文書で採用するヘボン式ローマ字とポーランド語表記法との対応関係は、次の通りとします: wa→ła, shi→szi, ch→ć, j→dź, sh→ś, ts→c, w→u, y→j, z→dz

² 日本書紀。岩波書店、東京 1974, p.194をマチェイ・カネルトによる補足情報とともにポーランド語より翻訳

日本初の製紙場は、朝廷と関係が深く、図書寮そしてその付属機関となった紙屋院に置かれ、良質の紙を製造していました。その後、ますます高まる紙への需要に応えるべく、日本各地に無数の和紙工場が誕生しました。14世紀になると紙屋院は廃絶され、紙づくりは越前、美濃、大和、出雲、薩摩、摂津といった地方の集積地が主に担うようになりました。それからの数世紀に和紙づくりは目覚ましく発展を遂げ、和紙工場も増えていきました。その隆盛は19世紀に機械化によって脅かされるまで続きました。20世紀初頭、日本では6万8000件以上の業者が製紙を営んでいました。そのうち、現在まで残っている伝統的な和紙工場は700件程度と考えられます。年間生産量については、手漉き2000トンに対し機械漉き1700万トンという統計があります³。

和紙の歴史とその役割の変化は、用途を振り返ることではたどることができません。和紙は、法制度を支え、信仰を伝え、芸術を表現する役割を果たすだけでなく、建築素材、書籍、張り紙、包装などに利用され、あらゆる面で人々の暮らしに寄り添ってきました。

当初、朝廷と深く関わっていた和紙づくりは、日本の統治制度がその後に変化しても、常に国家統治において重要な役割を果たしてきました。まず何よりも、和紙は日本の行政に不可欠でした。日本の統治制度として誕生した律令制（刑法に相当する律と行政法や民法に対応する令）は、中国王朝の仕組みを取り入れ、戸籍を重要な基盤としていました。二部ずつ作成された戸籍は、片方ずつ中央と地方の行政機構で保管されました。このような統治を実現するには、大量の紙が必要となり、地方でも自給が求められました。行政処理が増すにつれて、和紙はますます必要になり、大切にされていました。実に、16世紀中盤の天下統一に至る動乱について調べると、領主や大名は敵方の城や寺社を焼き払う一方で、和紙工場は大切に保護したことが分かります。越前の紙座は、織田信長（1581年）、豊臣秀吉（1583年）、結城秀吉（1601年）からそれぞれ庇護と認定を示す印章を与えられました。こののち、徳川家が二世紀以上にもわたり実権を握った江戸時代（1600～1868年）、越前の和紙は幕府に御用紙として献上されました。その輸送に用いられた箱は、今でもこの地に残っています。公文書に最高の和紙を採用する姿勢は現在も変わっていません。越前の職人が技を尽くした和紙は、現在の皇室が皇族の誕生を発表する際などにも用いられています。

政治は経済とも密接に結びついてきました。和紙は封建制度の中では、貴重な税収源でもありました。また、この中で利用されてきた藩札と私札（17世紀から19世紀後半で藩と地元の商人や寺社が発行）と、それらを発行するための製紙技術は、のちにさらに優れた和紙を生み出し、1871年に全国に統一紙幣を流通させる土台となりました。その日本初の紙幣造幣にあたり、西洋式の図柄が採用されているものの、最高の要求基準を満たす素材としては和紙が不可欠でした。

³ 東京の王子に当初設立された紙の博物館による推計。ただし、日本各地に残っている伝統的な和紙工場は、零細経営が大部分を占めるため、正確な数を推計するのは困難です。また、数字には機械漉きの製紙工場も混ざっていることもありますので、あくまでも目安として参考にしてください。

和紙には、国家統治を支える以上の意義が見出され、その見栄えも重要となり、時代の権力者の要請に合わせて、製紙技術も進化していきました。和紙の中でも、厚く丈夫な奉書紙や杉原紙は伝令や布令のほか、公文書に重用されました。滑らかで光沢と黄色味のある鳥の子は証書によく用いられてきました。和紙の見栄えには用途のほかに、時代の風潮も反映されました。平安時代(794～1185年)には、経済的な特権を持ち、教育に恵まれた貴族たちが、詩歌を詠む独自の優雅な宮廷文化を発達させました。洗練された美を求める貴族のために、和紙は金銀や染色により装飾されました。江戸時代には事情はがらりと変わり、幾十もの藩を支配していた幕府は、質素を美徳としました。

和紙は宗教においても重要な位置を占めました。仏教では修行の一環として写経が重要とされます。仏教の経典は製紙技術よりも早く日本に渡ってきたと考えられますが、重要な修行をできるよう紙づくりもいち早く対応しています。濃い藍染め料紙に金泥と銀泥で浄書された写経は特に美しいものとされています。巻物になったものはとりわけ歴史的価値が高く、寺院の経蔵や博物館で保管されています。ただし、仏教の中でも禅の修行においては、飾りのない質素な和紙が常に用いられてきました。

このほか、日常生活の中でも、和紙は機能性と美を兼ね備えた素材として、さまざまな目的で利用されてきました。公家が用いていた障子、襖、屏風は、広く一般の建築様式にも取り入れられ始めました。江戸時代には、掛け軸から浮世絵に至るまで和紙の用途は広がり、公家はもちろん、武士、商人、庶民のそれぞれが身分と好みに応じて自らの欲求を満たせるようになりました。江戸時代末期には、日本人の5～6割が読み書きできたため、書籍などの出版が盛んになりました。明治時代(1868～1912年)になると、鉄道、建築、産業機械などの製図への需要が殺到し、郵便制度が発達し、義務教育が導入され、さらに紙への需要は伸びました。

今日、昔ながらの手漉き和紙は、時代の要請に応えるべく進化を続け、斬新的な表現形式にも適応しつつあります。たとえば、堀木エリ子さんは、和紙の上に何かを表現するという枠を超え、建築空間に和紙造形を生かしています。GENJI KYOTOでは、障子の発想を応用しつつ、近代的なホテル建築と斬新な模様の越前和紙を見事に調和させています。伝統工芸を近代的な建築に活かした好例としては、隈研吾さんが設計した東京オリンピックの新国立競技場も挙げられます。この著名な建築家は、コンクリートの壁紙として、温もりのある越前和紙を採用しました。

人々に親しまれてきた和紙のこれからの運命は、日本と世界がどのように変容していくかに大きく左右されるにしても、きっとその機能性と美の追求は続くことでしょう。

2. 紙の神様として祀られる川上御前

2021年に、ポーランドにあるドゥシニキ・ズドゥルイ製紙博物館へ、山口和夫さんと人間国宝の九代目岩野市兵衛さんがそれぞれの製紙所で用いられてきた和紙製作用具、そして越前の五箇地区から集められた伝統和紙のコレクションが寄付されました。日本からはさらに、神棚という貴重な贈り物もこれらに添えられました。これは山口さんの一家が製紙所で川上御前という紙の神様（紙祖神）を家で祀ってきたものです。

伝説によれば、岡本川の上流（越前市東部）に一人の女性が現れ、次のように言ったとされています。「この里は田畑には向かないものの、清らかな水と森の恵みがあるので、紙の漉き方を教えて差し上げます。それで生計を立てれば、きっと栄えることでしょう。」そして、その技法を伝え終わると、どこことなく姿を消したのです。

この川上に現れた伝説の女性は川上御前として崇められています。その崇拜はさらに広がり、1923年には、大蔵省印刷局抄紙部でも、製紙に携わる国中の職人を護る神様として奉祀されました。このように越前は、和紙の産地であるだけでなく、すべての紙職人に加護をもたらす紙祖神の地とされています。

川上御前は、日本古来の神道の中で祀られています。これは、神道では人と自然が偏在する神々の霊で結ばれていて、日本に新しく登場した紙にも神霊が宿ると信じられているからです。この「紙」と「神」とは語源は全く異なるものの発音が同じという事実は、現代においても象徴的な意味合いを持つため、川上御前の恵みである和紙は、特に神聖で重要な伝統工芸品とされています。

川上御前の本宮は越前の大瀧神社・岡太神社（厳密には岡太神社）です。この神社は5世紀に建立されたとされています。改修を重ねて今の形になったのは江戸時代の末期です。建築様式として独特の流造が採用され、参拝のための拝殿は、神体を祀る本殿とそのままつながっています。さらに、この両殿は幣殿とも屋根が切れ目なくつながっています。遠くからは一見、屋根が波打つ長いひとつなぎの建物のような姿をしています。生命の息吹を感じさせる方形屋根と切妻屋根の複雑な組み合わせが印象的です。これらの屋根はどれも檜でできています。彫刻の装飾も神社の美しさを際立たせています。手前には鳳凰、獅子、龍、花が、そして横手と奥には中国の伝説が彫られています。ここで紹介したのは山麓の本社にあたる里宮ですが、さらに細道を登ったところにこの神社の山宮（奥宮）があります。ここでは、川上御前の像が神体として祀られています。

川上御前への信仰の深さは、祭りからも感じられます。人々は、加護と開運へ感謝と祈りを捧げながら、神道の儀式とともに、にぎやかな行事も催します。自然の力が尊ばれるこの国では生命があるものとも、ないものとも、共存することが重んじられています。特に、工芸の世界では人の仕事が、自分たちだけでは左右できない不思議な神々の力に導かれていると、深く信じられています。

川上御前への感謝を伝える、神と紙の祭りは毎年5月3日から5日にかけて開催されています。神社では祈り、清めと祝福の儀礼のほか、紙能舞と紙神楽が合わせて奉納され、神輿の巡行とともに、見応えがあります。

境内での紙能舞は、音楽とともにパントマイムの能で、伝説を簡単に表現しています。川上御前を少女が演じ、和紙づくりの工程を、枝の刈取りから板干しに至るまで、順番に身振り手振りで説明していく内容です。続く紙神楽では、青少年たちが舞い手として1300年前の登場人物を演じ、紹介された工程を今度は歌付きで表現します。

毎年恒例の祭りで、重要な意味を持つのは神輿の巡行です。一般に、神様を招き乗せて連れ出すための金飾りのついた神輿は、信仰の篤い人々が担ぐものですが、この祭りではその役を紙職人が務めます。こうして神輿に移された神体は、五箇地区の和紙職人の里である、大滝、岩本、不老、新在家、定友の村々を巡ります。太鼓の拍子に合わせて、一行は狭い道を抜けながら、あちこちの神社に立ち寄ります。この時、住民たちは自身の神社から神輿が去らないようにわざと邪魔をすることが、習わしとなっています。こうして押し合いへし合いとなり、男たちは大騒ぎをしながら埃を巻き上げます。

にぎやかな三日間の祭りでは、美味しい郷土の味も楽しめます。越前の本通り沿いには越前和紙の里と総称される一連の博物館がありますが、祭りの間は、小さな町のように早変わりし、目まぐるしい種類の和紙製品を展示・販売しています。神と紙の祭りは、宗教、芸術、生活のいずれとも密接に結びついています。

ポーランドに贈られた神棚は、神道における信仰の象徴です。神棚は、家、事務所、その他の職場で、特定の神を祀るために設けられます。越前の里に集まっている和紙工房はどれも、川上御前を祀る神棚をそれぞれ大切にしています。山口和夫さんの製紙所では、神棚は瀧船付近の窓のある壁の中央に設けられていました。この木製の神棚には神社を模した宮形があり、かがり火、榊立て、瓶子といったお供え物の器が並べられます。紙垂を挟み込んだしめ縄も重要な意味を持っています。紙垂の和紙の白さは清めを表し、しめ縄は神域と現世を隔てる結界の役割を持っています。でも、やはり最も大事なものは、川上御前の神体として50年以上前に作られた彫像と、その座る姿が描かれた中央の神影です。着物を着て、髪を頭の上に結い、手には団扇を持っています（中には畳の上に座っている神影もあります）。

神聖な神棚をポーランドに運び出すには、特別な儀式が必要でした。2021年7月、神棚は山口一家によって大瀧神社・岡太神社に運ばれました。神棚に宿る川上御前の神霊を元の場所までお見送りして下さるようお願いしたところ、篤実な神主さんは、川上御前が越前の和紙職人たちと同じように、ポーランドで製紙に携わる人々もお護りくださるようにお祈りを捧げてくださりました。

3. 越前にある山口和夫さんの和紙工房

山口さん一家の和紙工房は、山腹に立つ製紙所にあります。越前市の大部分が広がる平野に切り立った権現山が目を引きます。この面白く突き出た山塊は火山活動と地殻変動によって生み出されました。工房から付近の武生や鯖江を眺めると、平らな蕎麦畑と田んぼの中からいきなり山が生えてきた感覚を覚えます。地形のコントラストは、人々の暮らし、習慣や性格にもはっきりと現れます。農地を縫うように伸びる道路は、森の茂る険しい山に入るにつれ、辛うじて車が一台通れるくらい細くなっていきます。山には、美しくも世俗とは異なる掟に支配されている世界があります。

この工房がある大滝村は、同じ五箇地区の岩本、不老、新在家、定友の村々とともに、日本でも重要な和紙の生産地を形成しています。越前市の東側にあるこの五箇地区では、和紙工房ばかりが立ち並んでいます。京都から約160キロ北に広がるこの一帯は2005年までは、今立町の一部でしたが、隣の武生市との合併により、越前というかつての地名を取り戻しました。和紙に越前の名を冠することは、現在の生産活動以上に、1300年にわたるこの地の和紙づくりの歴史を伝えるために重要な意義を持ちます。

山口一家が長年にわたり製紙を営んでいたのは、界限でよく見受けられる切妻屋根の木造の建物で、まったく仕切りのない間取りが取り入れられています。広い空間を囲む壁に窓が並んでいます。昔ながらの日本の建築様式ですが、障子で使われる和紙の代わりに今はガラスが張られています。これは、和紙作りに必要なすべての作業工程を、同じ屋根の下でこなす建物の代表例と言えます。この規模またはそれ以上の工房では、場所の余裕に応じて、材料の繊維を整える塵選りや、紙漉き、乾燥といった工程を何棟かに分けているところもあります。山口さんの場合は、各工程専用の場所を同じ建物の中に設けていました。一角は、紙料にする前の靱皮繊維を洗う場所になっており、中二階には予備の用具が置かれていました。

特徴的な点は、岡本川にすぐ面していることです。和紙工房では大量の水が使われます。山の間を流れる川からの水で靱皮繊維から紙料を準備し、紙を漉いているのです。

山口一族が、和紙工房を創業した正確な時期は定かではありません。少なくとも120年前であることは確かです。最後の経営者となった山口和夫さん(91歳)は、75年間にわたり紙を漉いてきました。彼の父や祖父は七代前までは同じ職人だったことは把握されていますが、やはりどの時点で先祖が創業したのかは分かりません。息子の和憲さんには別の仕事があり、妻の山口絹子さんが他界した2019年に、和紙工房は廃業することになりました。ただ、一族の伝統が立ち消えたわけではありません。和夫さんの末の弟である山口荘八さんは、250mほど離れた場所で、大正時代(1912~1926年)に創業された工房を営んでいます。ここでも職人の技がきちんと光っていて、一族の伝統は今も息づいています。

19世紀末からこれまでに、山口和夫さんの製紙所では、20人ほどの職人が働いてきました。終わりに近づいたころは、夫婦だけで切り盛りされていました。似たようなことは、日本のあちこちで起きています。1870年代に製紙の機械化が進み、手漉きの伝統は徐々に衰退しました。手漉きでは手間がかかり紙が割高になるのを横目に、圧倒的な需要を満たすように製紙工場が市場を席卷しました。戦前には50件あったという越前の伝統的な工房ですが、今は半分以下しか残っていません。これらを営んでいる職人の年齢も50-60代が多い中、80代というところもあります。家業を引き継ごうとする若手もいるものの、和紙工場の減少は止まりません。さらに状況を難しくしているのが、原料となる植物の作付面積が減少し供給が不足していること、それから日本人の生活様式の変化に伴いつつほど和紙が利用されなくなったことです。昔の日本の住宅は、障子や襖で区切られ、時に床には和紙でできた油団が敷かれました。家具や装飾として、屏風や掛け軸も用いられていました。これで生計を立てていた工房もありましたが、現代の住宅からは、そのような要素が消えてしまいました。

和紙工房ごとに抄造している和紙は異なります。日本で人気の高い種類の和紙はもちろんありますが、その中にも細かな違いがあります。和紙は形状、色合い、重み、質感などがさまざまです。これらの微妙な違いが、和紙の印象やその和紙を用いる芸術作品の仕上がりを大きく左右することがあります。山口一家はこれまでの50年は、木版画といった描画や視覚芸術用の和紙づくりを主に手掛けていました。さらに昔は、カレンダー用紙、装飾用の小間紙、さらに雁皮からできた格式の高い和紙も比較的たくさん生産していたそうです。

かつて山口一家は、紙を専門の間屋に卸していました。しかし、終盤には個々の芸術家からの依頼に直接対応していました。版画家の吉田遠志（1911～1995年）もそんな顧客の一人でした。彼は自身の作品に、越前和紙で制作したと添え書きすることもありました。この越前という地ともつながりが深かったようで、「岡太神社」という作品では、大瀧神社・岡太神社の鳥居が題材とされています。

一流の和紙づくりの技を磨いた山口和夫さんは、伝統工芸士にも認定されました。これは、伝統工芸の忠実な伝承に対して、1974年より導入された国家資格です。

和紙工房での日々が山口夫妻にとってのすべてでした。経営主は、幼いころから工房で父親と兄弟とともに、和づくりに携わってきました。学校を卒業するとすぐに和紙づくりに専念しはじめました。工房以外で過ごした時間などなかったのです。山口さん自身、和紙づくりはかなりの重労働だと言います。戦後は、手漉きではなく機械漉きに切り替える工房も多い中、山口和夫さんは伝統にこだわり続けました。周囲が変化する中、じっくりと手間をかけた上質な和紙の少量生産に専念しました。

工房では年中休まず働きました。特に和紙職人が苦勞するのが冬です。零度近く of 寒さと冷たさに耐えなければなりません。でも、山口さんはそんな冬にこそ、最高の和紙ができるので、仕事は苦にならないと言います。

伝統工芸となった和紙づくりは、もはや稼業ではありません。国の財政的な支援がなければ、若手が伝統を受け継ぐことはもはや困難です。

山口和夫

4. 山口和夫さんの和紙づくり用具とその役割

2021年に、日本からポーランドのドゥシニキ・ズドゥルイ製紙博物館へ和紙づくり用具が届けられました。これらは、2019年に幕を閉じた越前の山口和夫製紙所から寄贈されたものです。枝から剥いだ靱皮の繊維処理と紙料の仕込みから湿紙の乾燥に至るまで、和紙づくりの工程に用いるすべての用具が揃っています。このような歴史的価値があり、かつ実際にまだ使える用具は、ヨーロッパではおそらく揃えられたことはありません。この無償の寄付は、伝統的な製紙に関わる人々にも多大な恩恵をもたらすものです。

また、人間国宝である九代目岩野市兵衛さんからも、和紙を漉くために欠かせない、靱皮繊維の下ごしらえに用いる包丁とその煮熟のための釜を寄贈いただきました。ちょうど山口一家の工房にはなかったものです。これらの惜しみない実質的な協力により、ドゥシニキ・ズドゥルイ製紙博物館は、展示品を交えて和紙づくりの基本工程を説明することができるようになりました。

各用具の歴史、構造、機能についての説明は、山口一族が製紙所を創業した頃の1872年に、越前で小林忠蔵が出版した書物に基づいています⁴。したがって、説明内容は現代だけに通用するものではなく、山口一族の創業時期、さらには江戸時代からの和紙づくりも伝えています。このように、日本で8世紀から続いている和紙づくりの伝統は、技術も用具も若干の進化こそあれ、綿々と受け継がれてきたことが示されます。

楮の枝から採られた白皮

年代： ～2019年

出所： 山口製紙所(山口和夫、越前市)

和紙の主な原材料は植物繊維です。山口一家の和紙工房では、終盤にかけては、楮(ヒメコウゾ、ツルコウゾ、カジノキ)から採取された繊維を素材としていました。これは、日本だけではなくアジアでも最も製紙によく利用されています。秋に落葉したあと(または早春)に枝が刈り取られます。そこから繊維を採取すべく、しっかり蓋をした釜の熱湯の上で、特別な道具を用いながら、束にした枝を蒸します。枝が冷めてから、地元の和紙職人仲間で協力して、紙料を仕込むための靱皮を剥がしていきます。

かつては、山口一家は雁皮の靱皮も用いていました。柔らかく、光沢のある、透明で滑らかな和紙ができるため、最も上質な素材とされます。しかし、集約栽培はできないため、森林で野生の雁皮を探す必要があります。今でも越前の丘では、他の木々に紛れて雁皮が生えていますが、ほとんどの和紙職人が十分な

⁴ 小林忠蔵, 越前紙漉図説, 今立 1872; 日本の心 2000年紀 和紙總鑑 / Washi. The soul of Japan, fine Japanese paper in the second millennium, Kyoto 2006-2011, p. 70-87, 178-184.

量の枝を刈り取ることができず、材料確保がどんどん難しくなっています。この雁皮の代わりとして、滑らかで光沢のある和紙を漉くためによく選ばれるのが三桮です。この植物は、楮と同じく栽培することができるため、材料確保の問題がありません。ただ、雁皮と三桮の性質は若干異なるため、できた和紙も同種には扱われません。山口一家の場合、雁皮の確保が難しいため、楮からの和紙づくりに専念するようになりました。ただし、タイ、中国、ラオスから輸入される楮が増えた今も、茨城県の栽培農家から仕入れた国産の楮を用いています。経験豊富な職人はみな、国産の楮の方が、和紙に向いていると言います。

現在、日本には和紙工房に乾燥した靱皮を十分に納入できる専門業者があり、山口さん夫妻も終盤にかけては、そのような業者から仕入れていました。

靱皮の下ごしらえ用の包丁

寸法： 23 × 6 × 2.7 cm⁵

年代： 1920年頃

出所： 九代目岩野市兵衛製紙所（越前市）

枝から剥ぎ取られた靱皮は、三層に分かれています。木でいうと樹皮に対応する部分、つまり細胞が死んで黒ずんでいる外側は黒皮と呼ばれます。中間の緑色の部分は甘皮、その内側は白皮と呼ばれています⁶。このうち、最も和紙作りに必要とされるのが白皮です。この部分だけを取り出すためには、さまざまな処理が必要となります。

枝から剥ぎ取られた靱皮は束にして乾燥させると、長く保管ができるようになります。それをまた川や専用の水槽などで水に漬けて戻すことで、紙料の仕込みに使うことができます。水でふやけた靱皮を、今度は足で踏みながら、汚れを取り除いていきます。これに続いて、専用の刃物で黒皮と甘皮を削ぎ落とす必要があります（目的の和紙によっては、甘皮をわざと残すことがあります）。靱皮は一本ずつ、専用の台に固定して、不要な外側の繊維、節や塊などを丁寧に取り除いていきます。

たいていの供給業者は、きれいに前処理された白皮の靱皮を和紙工房に供給することができます。和紙職人は靱皮の下ごしらえの労力を省いて、複雑な後工程に専念できます。その実用性から、山口夫妻も終盤にかけては、業者から靱皮を仕入れるようになりました。

靱皮の下ごしらえとして、さらに乾燥と漂泊の工程が付け加えられることがあります。乾燥は、一時的に利用を先延ばしするためになされます。漂泊は、和紙の色調を明るくするために必要となります。漂泊は靱皮を川で漬ける時点から始まっています。日光と水の作用により、植物の成分を自然に除去することがで

⁵ 三次元の寸法の場合は、長さ、幅、高さの順、二次元の寸法の場合は、長さにつづいて幅、または幅につづいて高さを記載しました。

⁶ 和紙づくりでは、低木の枝を用いるので、「樹皮」はあくまでも例えて用いた表現です。靱皮は、植物の二次師部などに対応する部分です。

きます。さらに漂泊作用を強めるために、雪の上に晒すこともあります。現在は、主に塩素化合物などを用い、もっと後の段階で化学的手段により繊維が漂泊されています。

靱皮を煮るための釜

寸法： 58 × 38 cm (受台を含めて61cm)

年代： 1910年頃

出所： 九代目岩野市兵衛製紙所 (越前市)

靱皮をアルカリ液で煮る作業は、和紙づくりに欠かせません。植物には、必要となるセルロースやヘミセルロースの他に、油脂や繊維を硬くする作用を持つリグニンが含まれています。綿のようにした靱皮を、かまどで釜を火にかけて煮ながら、化学的に処理することで、目的とするセルロースを取り出すことができます。

19世紀末の小林忠蔵の記述によれば、まず次のように灰から灰汁を作ります：

まず灰と米糠を混ぜ合わせる。桶の底に藁を敷き、糠と混ぜた灰を入れ、湯を注ぐ。そこにある穴から自然に中身が滴り落ちるようにしながら、穴に杉の葉を詰めて、灰を適度に湿らせる。

これに続いて、靱皮を次のように煮込みます：

釜に手で触れないほど熱い湯とともに白皮を加えて煮立て、それから白皮を取り出す。煮汁の半分を灰汁入りの桶に注ぎ、残りは捨てる。灰汁を空の釜に入れ、そこに湯掻いた白皮も加える。1時間ほどにて、爪で裂いてみる。裂けるようになったら、煮るのをやめる。

このような作業は、もう山口一家の製紙所では行われなくなっていました。代わりに、日本でよく用いられる煮熟剤である、炭酸ナトリウム、消石灰、苛性ソーダなどを釜に入れ、ボイラーで靱皮を煮ていました。

しかし、この伝統が途絶えたわけではありません。九代目岩野市兵衛さんの製紙所では、上記のような作業による特別注文の和紙づくりに応じています。そのために岩野さんは、麦の灰を特別に仕入れています。他の製紙所は、昔は台所、今は暖炉から集めた薪の灰を利用しています。

靱皮繊維をすすぐためのしょうけ(箆)

寸法: 43 × 26 cm

年代: 21世紀初頭

出所: 山口製紙所(山口和夫、越前市)

靱皮を煮込んだら、根気よくごみを取り除いてきれいにしていきます。煮熟での化学作用により、繊維の方向に沿って靱皮はほぐれていきます。すると、紛れていた節、塊、黒ずんだごみなどが見えてきます。これらを丁寧に取り除かなくてははいけません。

この塵選りという作業は、昔は川の上に建てた川小屋で行われていました。今はその代わりとして、たいてい、川の流れを模した水槽が屋内に設けられています(九代目岩野市兵衛さんの製紙所でも採用されています)。山口一家の製紙所では、これとは異なる大型の水槽を一角に設けていました。屋内空間が比較的広い場合には、この方式がよく採用されます。いずれの場合においても、流水の中にしょうけ(箆)を沈めて、何人かが並んで屈みながら長時間の作業をこなしていきます。

塵選りの目的は、しょうけを沈めた水の中での靱皮の丁寧な点検により、ごみ、色の異なる繊維や塊など、和紙の均質性を損なう要素を見つけ出し、取り除くことにあります。とても根気を要しますが、上質な和紙を漉くために不可欠な作業です。

昔は竹編みのしょうけが用いられていましたが、今はプラスチックの箆が主流になっています。山口一家もそれは同じです。また、靱皮を一本ずつ水から楽に取り出すために、菜箸もよく用いられています。

靱皮繊維の手打ち用の叩き板と叩き棒

寸法: 板: 108 × 75 cm、棒: 94 × 9.5 cm

年代: 1970年代

出所: 山口製紙所(山口和夫、越前市)

和紙を漉く(抄紙)ためには、まず繊維を叩いて解きほぐさなければなりません(叩解)。伝統的には、長く厚い頑丈な叩き板(主に桜の板)に靱皮を載せて木の叩き棒で手打ちにします。山口一家の工房も含め、越前では主に、櫛でできた羽子板のような細長い叩き棒が用いられています。別の例として、美濃では丸棒が用いられています。

この作業により繊維がほぐれ、水が染み込みます。小林忠蔵は19世紀末に図説の中で、叩き終わった繊維は綿のようになると説明しています。

紙漉き槽となる漉き船

寸法: 157 × 108 × 40.5 cm

年代: 1980年代

出所: 山口製紙所(山口和夫、越前市)

叩いた繊維を洗ったら、抄紙の段階に進むことができます。伝統的には、山口一家の工房のように、漉き船または船と呼ばれる原始的な木製の紙漉き槽が用いられます。今は、金属または樹脂製の代替品がよく利用されています。

山口一家の工房の漉き船は、板を釘でつなぎ合わせ上部を細板で補強したものです。その原理は水の力で中身を密閉する樽と似ています。長い側の片方には二つの掛け穴が設けられ、桁なげという板を立てて、漉きあがった和紙を移す際に桁を下から支えられるようになっています。また、片側の底には木の栓で塞がれた排水口が設けられています。

船の長い側同志を結ぶように、押取りと呼ばれる細板が渡してあり、左右にずらせるようになっています。これは、紙を漉き終わってから箕桁を置いておくために用いられます。

漉き箕の枠となる漉き桁

寸法: 132 × 53 × 13 cm

年代: 1990年代

出所: 山口製紙所(山口和夫、越前市)

和紙を漉くための箕桁という道具は、紙料を汲み上げる面となる漉き箕(箕)とその枠となる漉き桁(桁)を組み合わせたものです。

桁は、上桁と下桁を金具でつないで開閉できる構造となっています。下桁は並行に配置された棧により、水を下に逃がしつつも箕をしっかり支えられるようになっています。上桁には取っ手(てぎ)が設けられ、抄紙の際に箕桁を手で動かせるようになっています。

ドゥシニキ・ズドゥルイ製紙博物館には、大きさの異なる三つの桁とそれぞれにあった箕が寄贈されました。和紙づくりには代表的な寸法がありますが、工房ごとに異なる寸法の箕が用いられています。

興味深いことに博物館に寄贈された桁は、上桁を細板で半分に区切ることができます。これにより、一度に二枚の和紙を漉くことができます。細板で覆われた部分の箕には繊維が載らないからです。

紙料を汲み上げるための漉き簀

寸法: 130 × 51 cm

年代: 1990年代

出所: 山口製紙所(山口和夫、越前市)

和紙づくりでは、漉き簀は桁から取り外して、漉いた紙を移し、簀をゆっくりと折り返して外していくようになっています。

19世紀の図説によると、簀を作るためには、まず竹を細く裂いて表面が滑らかになるまでやすりを掛けます。その竹ひごを並べ、細い編糸で3cmごとにつなぎ合わせていきます。漉きあがった和紙を透かすと、簀の細糸の跡が浮かび上がって見えます。工房ごとに間隔はまちまちですが、このように2.5～3 cmごとに残る手漉き和紙特有の跡は、簀の目と呼ばれています。

編糸の跡と直交するように竹ひごも、あばら骨のようなぎっしりと並んだ明るい線を和紙の上に残します。これらの跡は必ずしも望ましいものではないため、簀の上には布(紗)が敷かれます。かつては、柿の搾り汁を発酵させた柿渋で染めた絹の布(絹紗)が用いられていました。現在は、山口さんの場合も含め、合成繊維の黒い布が簀に張り合わされています。

基本的に紙漉きは、漉き船の中で簀桁を傾け、片側から水に溶けた紙料を汲み込み、上手に揺り動かしながら簀に均一に載せていく作業です。このように汲み込みと揺り動かす流し漉きという動作は、一枚の和紙を漉くごとに数回繰り返されます。日本でよく用いられている技法です。

漉いた和紙を移すための紙床板と紙床台

寸法: 板:110 × 77 × 5 cm、台: 98 × 45.5 cm

年代: 不詳

出所: 山口製紙所(山口和夫、越前市)

漉いたばかりのまだ湿った和紙(湿紙)を置く紙床台は、漉き船の右側に配置されます。特に決まった寸法はなく、工房で漉かれる和紙の寸法に合わせた台が備えられます。山口和夫さんの工房では、板を釘打ちして組み合わせた紙板台の上に、紙床板をそのまま置いてありました。

湿紙は特に仕切りを挿し込まずに紙床に重ねられていきます。ただ、例外として帯を縁に巻いて和紙の分かれ目を区別しやすくすることはあります。

漉いてから水を抜いた和紙をさらに干すための干し板

寸法： 220 × 75 × 4 cm

年代： 1980年代

出所： 山口製紙所（山口和夫、越前市）

漉かれた和紙は板干しにします。越前では主にイチョウの板が用いられていますが、小林忠蔵は桂の板を用いるのが一般的であると説明しています。板の長さは191cmと決まっていますが、幅は工房ごとに目的とする和紙の寸法に応じてまちまちです。このような長大な板をたくさん入手するのは、なかなか難しいため、両面に和紙を干すことで、限られた板面が有効活用されています。

漉いたばかりの和紙は、紙床に重ねてから、水を抜くために圧搾されます。昔は、上に板と重石を置くか、重石で力を加える簡易的な圧搾機が用いられていました。山口一家の工房では電気式のスクリュープレスが採用されています。

このように、和紙はいったん紙床ごと脱水されたあと、一枚ずつ剥がして干し板に貼り付けられます。昔はよく天日干しされていましたが、室内を暖めてより早く乾燥させることもできます。こうして干された和紙には、ほどよい弾力が生まれ、表裏に差が出てきます。滑らかな板面に貼り付けられた表面はやはり絹のように滑らかでかつ艶があります。一方、何にも触れていない裏側は、不均質で粗くなります。また、木目も和紙に移ることがあります。

干し板に和紙を貼り付けるための刷毛

寸法： 16.8 × 17.5 × 2 cm

年代： 1990年代

出所： 山口製紙所（山口和夫、越前市）

和紙を干し板にぴったりと貼り付けるために、刷毛が用いられます。小林忠蔵は、赤馬毛の刷毛が理想的だと記しています。山口和夫さんの工房でも、とても年季が入った赤馬毛の刷毛が用いられてきました。最近では、刷毛の代わりに、ゴムローラーを用いる工房が多くなってきました。

練りを仕込むための櫛

寸法： 123 × 19 cm

年代： 20世紀末前後

出所： 山口製紙所（山口和夫、越前市）

生産地や目的とする和紙の種類によっては、紙を漉く段階で靱皮繊維のほかには練りが加えられることがあります。昔は練りとして米糊が用いられることもありましたが、練りは他の植物からも抽出できますが、いずれも粘りを出すことで、紙料を分散させ沈みにくくする大事な役割を担います。練りを加えることで、漉き

簀から紙料が流れ出しにくくなり、じっくり紙層を形成できます。

練りとして最も好まれているのは、トロロアオイの根を特殊な槌で叩き、水に漬け、布でろ過した粘液です。

練りを仕込むための櫂は、練りを掬い上げやすいように、先が円盤状になっています。

山口一家の和紙工場では、昔の技法をほぼ完全に守られてきました。たしかに、一部の工程は合理化され、圧搾や湯沸かしなどに近代的な道具も導入されました。靱皮繊維は叩き棒で手打ちする代わりに、薙刀ビーターの楕円状の容器に入れ、回転する刃によって叩き解すようになりました。それでもなお、昔ながらの鉄則は守られています。単純そうな作業にも明文化されていないコツがあり、多大な労力と熟練を要します。作業の加減は職人の勤が頼りで、その小さな違いが和紙の仕上がりに決定的な差をもたらします。

山口さんの製作用具の年代を特定するのは難しいですが、何世紀も同じようなものが用いられてきたのは確かです。一家の記憶を頼りに考えると、現役の用具は15年から40年くらいの年季が入っているようです。最も新しいのは靱皮繊維をすすぐためのしょうけです。漉き船や干し板は1980年代からのものと考えられます。最も古いのは、およそ40年使い込まれた叩き板です。九代目岩野市兵衛さんの釜と包丁はさらに古く、100年以上も使われてきました。

これらの用具はすべて現地の職人によって作られました。今でも、日本には漉き簀などを作る専門の業者があるものの、その数は減っており、和紙職人の需要に対応しきれいていません。そこで、地元の業者に製作を依頼するか、自作することで用具が確保されています。山口和夫さんも叩き板を自作し、越前の木材業者に依頼して干し板を、大工に依頼して叩き棒と漉き船を製作しました。要する技術、道具、材料、手間暇のすべて面において、製作が最も難しいのが漉き簀です。また、工房ごとに少なくとも数枚は用いられるため、需要も高く、一度にすべて新品に変えないとしても、定期的な修理も必要です。これを作ることができるのは、一握りの職人です。越前の姉川民枝さんは、自ら和紙を漉く傍ら、漉き簀を作られています。このように、職人の力によって、和紙職人は辛うじて1300年の伝統を守っているのです。

5. ドウシニキ・ズドゥルイ製紙博物館に 寄贈された越前和紙の紹介

山口一家の和紙工房では、主に越前で代表的な奉書を漉いてきました。雁皮紙や小間紙も漉いていた頃もあったそうです。この短い説明の中にも、すでに三種類も登場した通り、和紙の種類は多岐にわたります。この他の和紙も、次のような区分などにより、「～し」、「～かみ」や「～がみ」と呼ばれるのが一般的です。

まず、素材に応じて和紙が名付けられることがあります。楮紙、雁皮紙、三桠紙が代表例です。これに加え、越前では大麻などから麻紙も漉かれてきました。

また、越前和紙のように、産地により和紙を区分することもあります。より細かく産地別に和紙を区分することもできますが、工房ごとに和紙がまったく異なることもあります。和紙の産地は日本のほぼすべての都道府県に残っており、和紙の呼び名にも反映されています。

この他にも、和紙を分類する方法はいくつかあり、たとえば、飾り和紙は小間紙と総称されることもあります。その柄は、和紙職人が自由に工夫できるため、多種多様で数えきれません。

また、和紙の名前にはさらに言葉が添えられることがあります。たとえば、よく知られる越前の生漉奉書の生漉という言葉には、伝統的な技法で漉かれた純粹なものという意味合いが込められています。

和紙の用途が呼び名に反映されることもあります。たとえば、襖を作るための大判で装飾入りの和紙は、色合い、地合い、質感はさまざまですが、すべて襖紙と呼ばれます。このほか、お茶席でお菓子を包み、飲み口を拭くために、懐に準備しておく懐紙というものもあります。

このように、伝統を今に伝える和紙の呼び名はさまざまであり、すっきりと体系化することはできません。ドウシニキ・ズドゥルイ製紙博物館へは、多岐にわたる越前和紙のコレクションが福井県和紙工業協同組合と越前和紙の里（博物館群を運営）から寄贈されました。ここでは、あくまでも例として、特に代表的なものを紹介します。

- **奉書**—越前と縁が深い和紙です。1338年に越前守護の命により、和紙職人の道西掃部が漉いたとされます。この楮の和紙はほどよく厚みがあり、高位者が家臣を介して意思や命令を伝えるのに適していたため、将軍をはじめとする武士たちに愛用されました。何世紀にもわたり、公家や僧侶も奉書で公文書を作成していました。紙の用語や歴史をまとめた和漢三才図会や木村青竹著の紙譜といった18世紀の文献には、滑らかで自然の色合いが美しい奉書は、和紙の中でも特に高貴とされています。こうして奉書は、刀を清める拭き取り紙、贈り物の包み紙、お茶席での菓子を包む懐紙、公文書の用紙として活躍しました。現在は、木版画といった描画や視覚芸術の素材や証書の用紙として利用されています。

- **檀紙**—今でも製法が秘密にされている希少な和紙です。越前は、この和紙の代表的な生産地です。檀紙の歴史は8世紀まで遡ると言われています。当時の和紙は板干しされず、糸にかけて乾かされていたため、しわが寄りました。これによる縞模様こそが、檀紙の大きな特徴です。鎌倉時代(1185～1333年)からは、漉き簀の模様も地合いに現れるようになりました。檀紙は、しわが目立たない小絞り、しわが横に走る横絞り、菱状に並ぶ菱絞りに分類されます。公家にも武士にも愛用されてきました。希少価値が高いことから、特に重要な文書の作成に用いられたほか、詩歌を詠む際、お茶席で菓子を含む際に用いられました。現在では、大切な席で物を大事に包む紙として、証書の用紙や襖の素材として利用されています。
- **打ち雲**—平安時代から伝わる歴史の深い飾り紙です。両端に天と地を表現する波の模様があります。片方は藍で濃紺に、もう一方は紫根(ムラサキの根)で紫に染めます。色のついた繊維を漉き簀に上手く載せる高度な技により、このような模様を出すことができます。その一連の流れはとても複雑です。越前でも江戸時代末期(19世紀前半)から続いている打ち雲の伝統は、岩野平三郎さんの製紙所で息づいています。絵柄が美しいため、詩歌を詠むための用紙とされるほか、巻物の表紙などの装丁の素材として利用されています。
- **跳び雲**—平安時代から伝わる代表的な和紙です。漉いたばかりの和紙の上に、異なる色のついた紙料をあちこちに垂らし、雲のような模様をつけます。
- **水玉**—水玉模様の窪みや穴を特徴とする江戸時代半ばから伝わる薄い和紙です。数センチまで大小さまざまな穴は、水滴を落とすことで形成されます。この飾りつけの技法は、落水または水切りと呼ばれ、水滴を落とすために竹製の筆や管、霧吹きが用いられています。螺旋状に模様をつけた孔雀、列に並べて竹や草を織り込んだ簾など、表現はさまざまです。
- **ひっかけ**—艶のない下地に光沢のある模様を浮かび上がらせた和紙です。このためには、まず金属の型板を漉き船に沈め、紙料を型にひっかけながら汲み取ります。その型板を空の漉き簀に載せることで紙料をいったん移します。そして、漉いたばかりの和紙にさきほどの漉き簀をかぶせることで模様を移します。和紙全体に漉き込まれることなく、型の縁だけにひかけられた紙料は、光沢のある模様として和紙の上に浮かび上がります。
- **画仙紙**—書画用に中国から伝わってきた和紙です。滑らかな運筆ができ、墨汁をほどよく吸います。三桎、マユミ、竹、藁、綿などの素材を混ぜ合わせて漉かれています。
- **鳥の子**—平安時代から伝わる和紙です。当初は斐紙と呼ばれていました。もともとは雁皮で漉かれていたため、雁皮紙と呼ぶこともあります。色合いと質感が卵から孵る雛を連想させるため、この名前で親しまれています。虫害にも強いと言われています。越前の鳥の子は特に質が高いとされ、その技法は造幣技術にも活かされています。

- **局紙**—越前の職人たちは、日本政府から紙幣に採用できる丈夫な和紙を考案するよう、1875年に依頼を受け、鳥の子を漉く技法を応用し、さらに滑らかで丈夫な新しい局紙を生み出しました。この画期的な発明は、明治時代の近代化に大きく貢献し、1878年のパリ万博でも高く評価されました。また、証券や債券の発行でも重宝されました。局紙は、1919年に調印されたヴェルサイユ条約の正文用紙にも採用されました。
- **揉み**—漉いた和紙を文字通り揉み、広げ、絞ることで、深いしわを加えたものです。かつては、補強のためにコンニャク糊が塗られていました。今はさまざまな塗料や模様が取り入れられています。コンニャク糊を染み込ませた和紙に深いしわを付けるために、角を内側に折ってから、丸めてよく揉み、広げてからまた揉むという作業を繰り返します。こうして深いしわを入れてから、手のひらで押し広げて完成します。
- **友禪**—千代紙とも呼ばれる特に彩りが豊かで華やかな飾り紙です。友禪とは、和紙を漉くための技法ではなく、素材に模様を染める技法を指す言葉です。すでに江戸時代には、布を染めるに発達したこの技法を応用して、大量の友禪紙が作られていました。かつては、木版で模様がつけられていましたが、やがて布をスクリーンとする技法が採用されました。これは、現在のシルクスクリーン印刷にも通じています。その模様は、和紙には珍しく鮮やかで華麗ですが、さらに金銀の彩りが添えられることもあります。
- **透かし入れ**—文字通り透かし模様が入っていて、光にかざすと明るく浮き上がって見えます。和紙を漉く段階で、漉き簀の上に型を組むか、特殊な布を敷くことで、様々な柄を表現します。ヨーロッパでは、製紙工場の商標として透かしを入れていましたが、日本の透かし入れは、証書の真正性を証明することを目的としていました。
- **漉き込み・漉き出し**—特別な型を組んでから漉いた和紙です。現在は、漉き簀の上に特殊な樹脂製の布が敷かれています。型がある場所だけは水が通らないため、紙料はその外側にしか載らないため、柄の部分が薄くなるかまたは空になります。下地の和紙とは別の色をつけることで、柄がより目立ちます。越前では、この技法は江戸時代に発達しました。
- **落とし掛け**—漉いたばかりの段階で別の色に染めてある紙料で模様を加えた和紙です。紙料には植物由来の練りを混ぜ、特別な容器から和紙の上に注がれるか絞り出されます。跳び雲は落とし掛けの一種です。
- **流し込み**—あらかじめ色をつけた紙料を金型で仕切った目的の場所のみ注ぎ、柄を表現した和紙です。金型を漉いたばかりの和紙の上に置く技法のほかに、いったん金型を組んでから漉いた模様を別に漉いた和紙に移す技法があります。風景や干支の動物など、大きくはっきりとした模様をつけることができます。
- **漉き入れ**—花や葉など別の素材を載せてから封じ込めた和紙です。この技法は、現代のヨーロッパでも用いられています。

6. 遠くて近い和紙

和紙と縁があるというポーランド人はまだ少なく、越前という産地を知っているのも専門家といった一握りの人に限られると思います。そんな和紙づくりは、ポーランドの伝統工芸とはまったくつながりはないのでしょうか

でも歴史をさかのぼれば、ヨーロッパと極東それぞれの製紙の伝統は、同じ起源から派生したものです。手漉きの技術は中国で発明され、1世紀から東洋に伝わりました。西洋には、まずイスラム圏が8世紀に技術を吸収してから、時間をかけて間接的に伝わってきました。このような地理的な差は、製紙の技法にも現れました。日本では、簀桁を手で前後左右に揺り動かす流し漉きの技術が発達しました。ポーランドでは、15世紀末にようやく製紙技術が伝わってきた当初は、紙料は漉き槽の中に沈めた簀桁をそのまま上に引き上げて汲み上げられていました。これは、溜め漉きと呼ばれる日本では稀な技法で、小判の和紙を漉く場合に流し漉きの代わりに稀に用いられることがあります。このように、技法こそ異なりますが、セルロース繊維を漉いて絡み合わせるという原理は全く同じです。繊維を水素結合でつなげることで、丈夫な紙が作られるのです。

現在、ヨーロッパでは伝統的な製紙を続けている工房は少なくなったため、工芸を志す職人は日本で修業を積むようになってきました。それは、日本で守られてきた豊かな工芸の伝統は、ヨーロッパのより簡素な技法に応用できるからです。

製紙に必要な素材の違いから、日本とポーランドの紙料の作り方は異なります。極東では植物から繊維を直接的に抽出していますが、ヨーロッパでは綿や亜麻などの天然素材でできた布から間接的に紙料を作っていました。素材に合わせて加工方法も大きく異なりますが、叩解工程は共通しています。フィブリル化（小繊維化）においては、ポーランドでも日本でも（叩き棒と叩き板の代わりとして）、搗臼を用いて繊維を叩き解し、水を吸いやすくしていました。

似ているのは技法だけではありません。ドゥシニキ・ズドゥルイ製紙博物館にある古い製紙工房でも、山口一家の和紙工房でも、まず目の前に広がるのは山の眺めです。美しい丘に立つそれぞれの工房は豊かな森に囲まれています。日本では、希少な平野は農業と居住のために活用されてきたため、和紙工房はそれらに適さない山地に立地しています。ただ、日本でもポーランドでも紙への需要は高く、多大な利益をもたらしたため、商取引に適した場所が選ばれました。しかし、両国において製紙工房の決定的な立地条件となったのは、水の確保でした。

製紙は大量の水を消費します。製紙工程のすべてにおいて水が不可欠であることは、世界中のどの工房において共通しています。また、紙の仕上がりは、水質にも大きく左右されることが知られてきました。ドゥシニキ・ズドゥルイの製紙工房を受け継いだグレゴル・クレッチマーも、このことをよく理解していました。工房はビスチツァ・ドゥシニツカ川の畔にありましたが、彼は泥炭地を流れる

川の汚れた水ではなく、あえて隣の山の湧き水を利用できるように給水管を設けました。きっと、よい水にこだわったからこそ、上質な紙を製造できたのでしょう。

越前についても同じようなことが言えます。山口一家の和紙工場は岡本川にすぐ面しています。近隣の工場も、この川の水を利用してきました。しかし最近では、よりよい水質を確保するため、山口一家と近隣の工場では、井戸水を利用しています。九代目岩野市兵衛さんは、次のように説明しています―「越前の水は軟水で、分析によれば井戸水も表流水もpHは同じです。地元の地質を反映して、鉄分とマンガンが少ないようです⁷。」

このように、ドゥシニキ・ズドゥルイでも越前でも、川の畔に立地すること、そして、そこで最良の水を利用することは、昔から重要視されてきました。いずれの地域も、飲料水の生産地であり、特に水質が良いことは特筆に値します。

先述のグレゴール・クレッチマーは、初めて記録に残った製紙職人の家系に生まれました。彼らは代々ドゥシニキ・ズドゥルイの製紙工場を1562～1709年にかけて経営していました。これを受け継いだヘレルー族も、1706～1822年にかけて工場を大切な家業として営んでいました。経営はその後にヴィールー族が担いましたが、1936年に財政難により工場の閉鎖を余儀なくされました。山口一家の工場にも、百年以上にわたり三代以上が家業として営んできた歴史があります。日本では、家業としての伝統を強調するかのように、経営一族の姓がそのまま工場の呼び名に反映されています。ただ、工場の歴史は複雑なため、創業者までたどるのは難しい場合がかなりあります。

越前で現役の和紙工場は、ほとんどが19世紀後半に創業しました。明治政府による、経済制度の改革がきっかけとなりました。日本では新たな発展への道が拓かれた頃、ポーランドでは製紙工場が斜陽を迎えていました。ただ、17～18世紀を振り返ると、ドゥシニキ・ズドゥルイでも越前でも、工場には人的な要素が大きく影響していたことが分かります。三田村家は、クレッチマー家やヘレル家と似ていると言えます。彼らは社会で尊敬され、裕福でした。いずれの工場も権力と深いつながりを保っていました。ドゥシニキ・ズドゥルイの工場は、ヴロツワフの役所に紙を納入し、経営者三名は王室御用達の製紙業者に取り立てられました。三田村家も越前領主だった朝倉氏、独裁的な武将の織田信長、徳川将軍家に和紙を納めていました。

また、信仰心の強さも共通するものがあります。日本の神道と仏教、そしてポーランドのカトリック主義やプロテスタント主義には大きな隔たりはありますが、それでも超自然的な存在による工場と職人自身への加護を求める姿勢は似ています。越前では川上御前が祀られ、ドゥシニキ・ズドゥルイでは洗礼者ヨハネを守護聖人としています。聖ヨハネは、紙職人だけではなく、印刷業者、製本業者、作家、製図者など紙と関わるすべての者を庇護すると信じられています。プロテスタント信仰を貫いたクレッチマー家は、さすがに守護聖人を祀ることはありませんでしたが、ドゥシニキ・ズドゥルイの聖十字架教会を財政的に支援して

⁷ <https://www.youtube.com/watch?v=UG9EMhvwRhI> [dostęp: 28.05.2022].

いたことから、信仰心があったことは確かです。また、ヘレルー族の家系を継ぐヨーゼフ・オッセンドルフも信仰に篤かったことが知られています。製紙工房内の住居の壁には、彼の依頼により描かれた聖書の一場面が今でも残っています。

このように、ポーランドと日本の製紙工房を比べてみると、地理的には遠くかけ離れていますが、職人たちの仕事に対する姿勢は驚くほど似通っていることが分かります。越前和紙についての調査を進めていくうちに、自然とポーランド製紙職人の皆さんに囲まれていました。日本の職人について知れば知るほど敬意が深まっていきましたが、同時になぜポーランドの伝統は途絶えてしまったのか疑問に思うようになりました。ふとしたきっかけで、閉鎖されたコンスタンチン・イェジョルナの製紙工房で長年にわたり毎日紙を漉き続けていたアントニナ・ヴィシニエフスカさんにお目にかかる機会がありました。紙について熱心に語るうちに、彼女が九代目岩野市兵衛さんとまったく同じようなことを口にかけていることに気づきました。面識は全くなくとも、紙漉き槽と毎日何時間も向き合ってきたお二人はともに、製紙において腕を磨くことの大切さを語っていました。ほどよい重み、色合い、質感に仕上げるには、紙を何年も漉いて感覚を掴むしかありません。計測して文書で伝えきれない何かを、経験を積むことで体得し、やっと至極の紙を漉くことができるのです。手のかじかみ、腰への負担、長時間の立ち作業は誰もが理解できても、人類の文明における偉大な発明に携わる誇りと自覚は、きつと言葉では言い尽くせないのでしょう。

THE JAPANESE PAPERMAKING WORKSHOP
AT THE MUSEUM OF PAPERMAKING
IN DUSZNIKI-ZDRÓJ

JOANNA KOKOĆ

1. INTRODUCTION TO WASHI, OR JAPANESE HAND-MADE PAPER

Washi 和紙. A single word which contains the essence of the craft. This is because *wa* 和 means Japanese, while *shi*紙 means paper. In Japan, however, you will most often hear a more popular word used to refer to ‘paper’ – *kami* 紙. That is the original word which for centuries had no alternatives.

The emergence of the word *washi* in the second half of the 19th century was a major event. What was it that necessitated specifying that the paper was made at home, that it was Japanese? Why was the term *kami* no longer enough? With the opening of the country to Western influences in the second half of the 19th century, which took place after more than two hundred years of near-complete isolation, papermaking also underwent major changes. This transformation was a result of adopting mechanised production methods. The first paper factory was established in 1875 (Shōshi), and quickly grew to become what is known today as Oji Paper Co., Ltd., one of the world’s largest paper manufacturers. The factory building was constructed in what is today Tokyo, and a sign of the times is that its construction was supported by Frank Cheetham from the United Kingdom, as well as Thomas Bottomley and the brothers Thomas and John Walsh from the United States. Considering the strong influence of foreign technology, it was inevitable that the existing papermaking craft would undergo a metamorphosis. The common terms *hand-made* and *machine-made paper*, which draw a clear line and are used across the world, were supplemented with a completely new word by the Japanese, one which put a strong emphasis on the familiar origins of *washi*.

In Europe, no country makes use of such terms as English, Italian or Polish paper to refer to its type instead of its place of origin. The production methods used are largely uniform and constitute a shared heritage. The same is not true for Asia, however. The papermaking technology which originated in China gradually spread to neighbouring countries, giving rise to many local varieties which retained some common features.

It is believed that the people of Japan learnt how to manufacture paper in the 7th century. Some researchers claim that this happened sooner, positing that since paper itself had been in use even earlier than that – large quantities were used in association with the adoption of Buddhism, which used the material as the medium for its holy texts – questions must have arisen as to how it was manufactured. However, it is not until 610 that specific information emerges regarding the arrival of a certain monk from the state of Goguryeo (known to the inhabitants of the Japanese Islands as ‘Kōkuri’ or ‘Koma’) on the Korean Peninsula. The following description of the monk can be found in the *Nihonshoki* (the Japanese Chronicle, 720):

In the spring of the 3rd month of the 18th year [of the reign of Empress Suiko – 610], the king of Koma sent the monks Damjing [Jap. Donchō] and Beopjeong [Jap. Hōjō] as a gift. Damjing knew the five books [the Five Confucian Classics]. In addition, he was skilled in making paint, paper and ink, and [could] build water-powered stamp mills. It is likely that it was then that the first such stamp mills were constructed.¹

The first paper workshop to be established was closely associated with the imperial court. The state-owned Zushoryō (Office of Books), and later its subordinate office, the Kamiyain (Paper Manufacturing Plant), manufactured paper which was known for its very high quality. However, due to high demand, new workshops gradually began to appear across the country. The imperial papermaking workshop ultimately fell into decline in the 14th century, and the development of the craft was taken over by other papermaking workshops, which were primarily concentrated in such former provinces as Echizen, Mino, Yamato, Izumo, Mutsu, Satsuma, Settsu and numerous other areas. The centuries that followed saw the papermaking industry grow at an unprecedented rate, with countless workshops operating nationwide. Their prosperity remained unthreatened until the introduction of machine production in the late 19th century. In the early 20th century, Japan was home to more than 68,000 traditional papermaking workshops. Currently, this number is estimated to be approximately 700. According to comparisons of traditional and mechanised production volumes, the output of the former is 2000 tons of paper annually, while the latter has an output of 17,000,000 tons.²

The history of *washi*, its role and how it changed over the centuries can be traced by analysing specific use cases. After all, paper is present in nearly all aspects of human life: it is what laws are codified on, it conveys religious tenets, it is used by artists, and serves as our everyday companion (in the form of architectural elements, letters, books, posters and packaging).

As has already been mentioned, the origins of Japanese papermaking are closely tied to the imperial court, and although systems of governance have changed over the centuries, *washi* has always been an ever-present element of Japan's politics. Most importantly, its sheets were indispensable to managing the affairs of the state. The original system of governance – *ritsuryō* (lit. 'criminal and administrative-civil law') – which drew inspiration from the Chinese Empire, was largely based on family registers, which always existed in two copies, one stored at the central office, and the

¹ Translated from the original Japanese (*Nihonshoki*. 1974. Iwanami Shoten: Tōkyō, p. 194) into Polish by M. Kanert.

² Data acquired from materials available at the Ōji Paper Museum in Tokyo (Kami no Hakubutsuka). It is exceedingly difficult to estimate how many traditional paper workshops operate in Japan today, as they are scattered across the country and are frequently small-scale establishments employing a single papermaker. In addition, some statistics also include mechanised paper factories. It is thus difficult to arrive at any reliable numbers, with most statistics being in fact estimations.

other at the seat of the local government. This model required very large quantities of paper, in addition to forcing individual provinces to manufacture their own. All administrative needs only served to increase the demand for *washi*. When we analyse Japan's tumultuous history, particularly that of the unification of the country in the 16th century, it becomes clear that the warring feudal lords, although they would raze castles and temples to the ground, always went out of their way to protect papermakers. The Echizen papermakers' guild (Jap. *za*) was granted special seals (a protective symbol and essentially a patent mark) by Nobunaga Oda (1581) and later by Hideyoshi Toyotomi (1583) and Hideyasu Yūki (1601). Chests from the Edo period (1600–1868) used to transport *washi* to the shogun court of the Tokugawa clan, which de-facto ruled the country for more than 200 years, can still be found in Echizen. The trend of using only the highest-quality paper for the drafting of official documents remains alive to this day. An example of this is the imperial court, which capitalises on the skills of the Echizen masters when it needs to announce the birth of a new heir, for example.

State policy is also intertwined with the economy. *Washi* as a commodity was an important product used for paying taxes in the feudal system. In addition, it was the first attempts at paper money, or trade notes – *hansatsu* and *shisatsu* (in local use in *han* – feudal domains – or privately by local merchants or temples, respectively, from the early 17th century to the second half of the 19th century), which drove advancements in papermaking techniques, leading to the development of special types of paper which were used in 1871 for the production of banknotes introduced across the country. Their appearance was inspired by Western designs, but the material used, which had to meet the highest quality standards, was *washi*.

Presenting paper as an element of the organisation of the state – its presence as a material necessary for the performance of specific tasks – still describes but a portion of its significance. In response to the needs of those in power, new technologies emerged, focussed on the appearance of the sheets themselves. Such types of *washi* as *hōsho* and *sugiharashi* (thick, very durable sheets) were used as official paper primarily for writing down orders and laws. *Torinoko*, on the other hand (smooth, glossy, with a tinge of yellow) has remained the customary type of paper used for diplomas and certificates. The appearance of the paper depended not only on its purpose, but also on the general trends at the time of its manufacture. In the Heian period, which saw the development of noble culture, the economically and educationally privileged aristocrats produced a unique culture whose important aspect was composing poetry. *Washi* was adapted to this sophisticated lifestyle, resulting in paper that was very elaborate in how it was decorated – it could be gilded, silvered or dyed. In the Edo period, on the other hand, when Japan was divided into dozens of feudal domains ruled by warrior-families, simple, even austere-looking variants were more popular.

Another sphere of life where *washi* figured prominently was religion. A major aspect of Buddhism is transcribing sutras – *shakyō*, which is an important religious

practice. The teachings of Buddhism most likely arrived in Japan before the knowledge of how to manufacture *washi*, but papermakers quickly adapted their processes to this important practice. Some of the most beautiful transcriptions are sutras written in gold or silver on special, indigo-dyed paper. Such scrolls constitute the most valuable of artefacts, and are stored to this day in temple vaults and museums. By contrast, Zen Buddhism prefers completely different types of *washi* for its religious practices. This particular sect has always used modest, simple sheets bereft of decorations.

There is one more major sphere of everyday life which combines utility and art. Such architectural elements as dividers (*shōji*), sliding doors (*fusuma*) and screens (*byōbu*) began to gradually emerge from aristocratic mansions and feature in commoner architecture. In the Edo period, art such as hanging scrolls (*kakejiku*) and woodblock prints (*ukiyo-e*) became so popular that eventually, aristocrats, samurai and merchants could all express their social status and preferences using paper. By the end of the Edo period, approximately 50–60% of Japanese society could read and write – this had a direct impact on the development of all printed media, including books. The demand for paper only grew in the Meiji period – construction offices were established en masse (in response to the development of railways, architecture and industrial machinery), the Japanese post was established, and compulsory education was introduced.

Today, traditional, hand-made Japanese paper seeks new avenues in following modern trends, resulting in the emergence of completely new forms of paper. Some artists treat *washi* as a malleable material and not just a sheet of paper, such as Eriko Horiki, who uses paper fibres in spatial installations. At the Genji Kyoto hotel, the artist references traditional paper forms used for house windows, however in this case, a completely new form of *Echizen washi* was used and installed in an innovative fashion which complements modern architecture. Another construction-related example is the brilliant architect Kengo Kuma – an artist who draws inspiration from traditional crafts while translating them into the modern language of art. The interiors of the Tokyo Olympic Stadium feature *Echizen washi* used as wallpaper, its austere texture complementing the concrete.

The future of *washi* largely depends on how Japan and the rest of the world will continue to change. Just as paper has remained an important part of human life for centuries, it will certainly continue to reflect the practical needs of humankind for years to come, while combining them with a yearning for beauty.

2. THE GODDESS KAWAKAMI GOZEN – PATRON DEITY OF PAPERMAKERS

In 2021, a set of items arrived in Poland from Japan related to the following paper-making workshops: Yamaguchi Kazuo *seishijo* and Ichibei Iwano IX *seishijo* (a paper workshop whose owner bears the prestigious title of Living National Treasure), in addition to a collection of *washi* produced in Goka, a part of the Echizen region traditionally associated with papermaking. In addition to these items, the Museum of Papermaking in Duszniki-Zdrój was gifted with a truly unique exhibit – a *kamidana* (lit. ‘god shelf’). This small altar used for home worship was part of the Yamaguchi family’s paper workshop, and symbolises the special providence extended by the goddess Kawakami Gozen.

According to legend, a mysterious woman appeared one day on the banks of the upper Okamoto River (in the eastern part of what is today Echizen) and said the following words: ‘This land is unsuited for agriculture, but you have clean water and forests brimming with natural riches. I shall teach you to make paper. Make it, and you shall be wealthy’. She taught the villagers how to hand-make paper, after which she vanished.

This legendary figure is worshipped to this day as the goddess Kawakami Gozen – the ‘Lady from above the River’. She is a special deity. A shrine dedicated to her was erected at a paper factory belonging to the Ministry of Finance in 1923, which officially makes Kawakami Gozen the patron deity of all Japanese papermakers. From her seat in Echizen, she blesses all master papermakers, and the region is thus not only a hub of the craft itself, but also of its spiritual aspect.

The worship of the goddess is part of *Shintō* – the native, animism-based religion of Japan. It is a belief system which draws a connection between man, nature and numerous ‘spirits’ (deities) known as *kami*, which occupy a special place in the system. Paper plays a role in this world where deities are everywhere, and although the etymology of the word *kami* is different when it refers to gods and paper, the use of the same sounds to refer to both has acquired symbolic meaning. *Washi*, considered to be among the most important traditional crafts, is presented as a divine gift from Kawakami Gozen, something that is special – something material, but also with a connection to mysticism and spirituality.

The home of Kawakami Gozen is the Okamoto-Ōtaki shrine, located in Echizen. According to historical sources, the temple was erected in the 5th century. The building itself changed over the centuries, and it was not until the end of the Edo period that it became what it is today. Its architectural style is somewhat unique, as it is an example of a modified *nagarezukuri* style, where the main building (*honden*) reserved

for the deity is directly connected to the space intended for the faithful (the ‘hall of worship’, *haiden*). Traditionally, the two buildings should be separate and connected by an additional structure (*heiden*), but the Okamoto-Ōtaki shrine is one large building with connecting pavilions and intersecting roofs, resulting in a very expansive construction which greatly deviates from the original style, in which the roofs flow along distinct lines reminiscent of waves. The large roof of the Echizen temple, covered with the bark of the *hinoki* tree, or the Japanese cypress – *Chamaecyparis obtusa* – is an unusual combination of a hip and gable roof. This expansive structure looks like a series of mountain peaks or cascading waves, which symbolise vitality and energy. The beauty of the shrine is further enhanced by its rich sculpted decorations: the front is adorned by such sculptures as a phoenix, lion, dragons and flowers, while the sides and back of the building are decorated with scenes from Chinese legends. The shrine is actually one of a pair of temples constituting a complex known as a *honsha* – a rural temple located at the foot of a mountain. The other shrine is located on a hill accessible by following a narrow path. It is known as *yamamiya* (‘mountain temple’) or *okumiya* (‘inner temple’). There, the ‘body of the deity’ (*shintai*) resides in a figurine of the goddess.

A particular expression of piety is a festival known as *matsuri*. It is a typical *Shintō* celebration during which worshippers pray and organise various jubilant events to commune with their deity, ask it for divine favour and thank it for the luck they have had so far. In a country which is at the mercy of the forces of nature and depends on its environment for survival, coexistence with all beings – animate and inanimate alike – is of particular importance. Trust in the deities comes into play particularly when engaging in various crafts, where certain processes cannot be fully controlled and depend on factors that are sometimes difficult to determine.

In Echizen, the *matsuri* for Kawakami Gozen is usually referred to simply as the *Washi* Festival, and is organised every year between 3 and 5 May. The associated celebration at the shrine entails prayers, purification rituals and blessings. A very visually-impressive and also meaningful element is the special *kami nō mai* play combined with a *kamikagura* and a procession with a *mikoshi*.

Kami nō mai is a very simplified form of the *nō* genre of theatre, where a pantomime is presented with music played in the background. During the festival at the Okamoto-Ōtaki shrine, a girl plays the role of Kawakami Gozen, using gestures to depict every step of the process leading to the production of *washi* – from cutting off branches to drying finished sheets on planks of wood. Afterwards, during the *kamikagura*, young boys repeat the teachings presented moments before. Using the same gestures, they regale the gathered faithful with the sacred legend from 1300 years ago, this time by singing.

An important part of every *matsuri* is a parade or procession with a *mikoshi*. A *mikoshi* is a portable temple, usually gilded and richly decorated, which is carried on the shoulders by the worshippers, or, in this case – by the papermakers. The

presence of the figurine of the goddess makes the *mikoshi* a sacred space, which is carried to the five neighbouring papermaking villages collectively known as Goka (Ōtaki, Iwamoto, Oizu, Shinzaike and Sadatomo). The procession navigates the narrow streets, wandering from temple to temple and banging on drums. It is customary that before the local residents leave the temple, they attempt to keep the *mikoshi* for themselves by preventing it from leaving the temple yard. Brawls erupt between groups of men, loud shouting can be heard, and the commotion raises clouds of dust.

The three-day festival is a joyful celebration and an opportunity to meet up with friends and taste local specialities. On the main street of Echizen, which is the location of the museums collectively known as the ‘papermaking village’ (*washi no sato*), a little town is constructed for the occasion. Its many stands representing individual workshops promote and sell their products, whose variety is enough to make your head spin. The festival is a celebration on all levels: of religion, spirituality and life.

The *kamidana* which has been brought to Poland is a typical *Shintō* sign of piety. Altars to individual deities are hung or placed in homes, offices and other workplaces. In the papermaking village, which is part of Echizen, such altars are an ever-present and extremely important element of the local workshops – and they are always dedicated to Kawakami Gozen. The *kamidana* of the Kazuo Yamaguchi papermaking workshop was placed in the centre of the wall overlooking the papermaking vat, near a window. A simple model of the temple stood on a wooden shelf, accompanied by the dishes used to serve food for the goddess: a candlestick, a flower vase and a carafe for serving water or sake. Also present was a rice straw cord known as *shimenawa* and specially folded strips of paper referred to as *shide*, both laden with symbolism. These white symbols of *washi* signify that the place has been purified. They are usually hung on a *shimenawa*, forming the boundary between the sacred and the profane. The most important part of the altar is a figurine depicting Kawakami Gozen. The sculpture is more than 50 years old, and is a traditional depiction of the deity used by sculptors and painters alike. Kawakami Gozen is depicted in the centre, seated (in some versions on *tatami* mats) and wearing a kimono, with hair gathered up and with an *uchiwa* fan in hand.

As the *kamidana* is a sacred object, transporting it to Poland required a special ritual. In July 2021, the Yamaguchi family brought the altar to the Okamoto-Ōtaki shrine, where a special prayer was said by a priest to escort the spirit of the goddess back to whence she had come from. During the ceremony, the priest gave a memorable sermon in which he hoped that Kawakami Gozen would bless all Polish papermakers the same way she had been looking after the papermakers of Echizen.

3. THE PAPERMAKING WORKSHOP OF KAZUO YAMAGUCHI OF ECHIZEN

The Yamaguchi family workshop is located on a mountain slope. The tall mountain is part of the Gongen range, and contrasts starkly with the flat land on which most of the modern-day city of Echizen is located. The distinct landscape has been shaped by volcanoes and tectonic activity, which resulted in a surprising juxtaposition of a plain and a mountain range. When one journeys to the workshop from a nearby village, such as Takefu or Sabae, the hill seems to appear very suddenly, jutting out from among the surrounding verdancy of perfectly even fields of buckwheat and rice. The transition is very noticeable, geographically as well as socially. This change in terrain necessitated a different style of work, leading to different customs and even different personalities among the local populace. The change is one from an agricultural area to an austere, mountainous landscape surrounded by forests, from an area crisscrossed by main roads to paths which can be narrow enough for only a single car to be able to pass through at a time. It is a transition to a very picturesque, but completely different world.

The workshop itself is actually part of the tiny village of Ōtaki. Together with the neighbouring villages of Iwamoto, Sadamoto, Shinzaike and Oizu, it forms the Goka region, which is one of Japan's most important papermaking hubs. Nearly all buildings in the area are paper mills. Current-day Goka is located in the eastern part of the city of Echizen. However, until 2005, it was administratively part of the town of Imadate, which became Echizen after merging with the nearby town of Takefu. It is located approx. 160 km north of Kyoto, on the territory of a former province by the same name. This is important to note, as the name *Echizen washi* thus not only refers to the contemporary paper industry, but also clearly references the 1300 years of local *washi* production.

Architecturally, the workshop building out of which the Yamaguchi family operated for many years is a typical wooden structure – featuring a single large room with no dividers, covered with a gable roof. Its large interior is outlined by wooden walls with a long row of windows placed one after another. This type of construction is typical of the majority of the workshops. It exemplifies traditional Japanese architecture, the only modification being the use of glass instead of *washi*, which was used in the past in conjunction with wooden window frames. The building is a simple workshop where all steps of the papermaking process can be performed under one roof. Larger or more wealthy workshops feature multiple buildings or rooms, each dedicated to a specific stage, such as *chiriyori* (fibre cleaning in strainers), mould dipping and drying. In the case of this particular workshop, the large space available

could be divided into separate sections – one corner was where fibre cleaning vats were installed, and another was the location of the dipping vat, with spare equipment stored in the mezzanine.

The building's location near the bank of the Okamoto River is also distinct. After all, papermaking workshops require large amounts of water to operate. This is why they are located near a stream, which winds its way along the hillside, forming the boundary of the area where paper is made and the fibres necessary for its production are prepared.

It is difficult to determine when the Yamaguchi family workshop was established. We know for certain that it happened more than 120 years ago. The studio's final owner – Kazuo Yamaguchi (now 91 years old), made paper by hand for approximately 75 years. It is confirmed that he shares his profession with his father and grandfather, but, even though records regarding his ancestors go back seven generations, the exact date when they began making *washi* is unknown. The workshop was ultimately closed in 2019, after the death of Mr Yamaguchi's wife – Mrs Kinuko Yamaguchi. Considering the advanced age of the owner and the fact that his son – Kazunori Yamaguchi – pursues a different career, the production was shut down. However, the family tradition has not died out as a result – Mr Kazuo Yamaguchi's youngest brother – Shōhachi Yamaguchi – still operates his own papermaking workshop. Established in the Taishō period (1912–1926), it is located some 250 metres away from his brother's establishment, and its staff has also reached a high level of craftsmanship. The skills have thus been passed down, and the family tradition lives on.

From the late 19th century until its closing, the workshop employed a total of approximately twenty people. In its final years, however, the workshop was only staffed by Mr and Mrs Yamaguchi. It is a typical sign of the times. With the arrival of machine production in Japan in the 1870s, hand-made paper fell into decline. The time-consuming nature of the traditional methods and the resulting high prices, as well as the enormous demand for paper, led to paper factories dominating the market. It is said that, shortly after World War II, what is now known as Echizen was home to 50 traditional workshops. Only half of those remain today. When one considers the age of the craftspeople, which often ranges from 50 to 60 and sometimes even 80, then even despite the fact that there are still young people eager to continue their family traditions, it is inevitable that the number of papermaking workshops will continue to decline. This is exacerbated by the difficulty of acquiring plant fibres (decreasing number of plantations) and the changing lifestyles of the Japanese people, who no longer need as much *washi* as they did in the past. An example of this is architecture, which in the past used paper as a material for walls and doors (*shōji*, *fusuma*), and sometimes even floors (a type of paper known as *yuton*), as well as house equipment and decorations (screens – *byōbu*, and scrolls – *kakejiku*). Modern interiors are no longer designed with these elements in mind. However, some papermaking workshops crafted paper for exactly these purposes.

Virtually every workshop makes a different type of paper. Although certain types are popular across Japan, a wide variety is used, and the product always differs with regard to its dimensions, colour, weight and texture. These variations may be minor, but craftspeople see them as significant, as they influence how they work with the *washi* and impact the final result of their projects. In the past fifty years, the Yamaguchi family workshop manufactured hand-made paper sheets primarily for visual artists – mainly woodprint (*mokuhanga*) makers, and earlier also sheets used for calendars and decorative paper (*komagami*), in addition to the most premium-quality type of paper made using *gampi* fibres. The workshop produced relatively large quantities of paper.

In the past, the *washi* made by the Yamaguchi family was sold to specialised wholesalers. In the final years of the workshop, however, the paper was made primarily to order for use by artists. Among those who purchased *washi* crafted by the Yamaguchi workshop was Tōshi Yoshida (1911–1995). This brilliant woodprint maker's works sometimes contain descriptions which reference the Echizen origins of the paper. Yoshida's connection to the region is evident in the subject matter of his works as well. One of his prints – the 'Papermakers' Shrine' – depicts a *torii* gate leading to the Okamoto-Ōtaki temple.

The best proof of the premium quality of the work performed at the workshop is the fact that Kazuo Yamaguchi was eventually granted the title of 'Traditional Artisan' (*dentōkōgeishi*). First introduced in 1974, this title is conferred by the state and certifies that the technology used in the manufacturing process has remained true to its original form.

Kinuko and Kazuo Yamaguchi's life revolved around the workshop. The owner was involved in the craft since childhood, working there together with his father and brothers. Making *washi* became his livelihood shortly after he graduated from school. The master papermaker knows no other life than that of the craftsperson. Nevertheless, he himself admits that it is hard work. After World War II, many workshops transitioned from hand-made to machine-based production methods. However, Kazuo Yamaguchi remained faithful to the traditional technology. But change was inevitable. Ensuring the high quality of the paper involved time-consuming processes, which meant that fewer sheets of *washi* could be manufactured as a result.

The workshop operated all year long. Winter is the most difficult season for Japanese papermakers, as temperatures inside the workshop barely exceed zero degrees. According to Kazuo Yamaguchi, winter is when the highest-quality *washi* is made, and this fact has always triumphed over his own comfort.

Washi is a traditional craft, and so its business aspect is coming to an end. It is difficult to continue working without additional financial support from the state, which is why young people find it difficult to cultivate the tradition.

Kazuo Yamaguchi

4. ADVANCEMENTS IN PAPERMAKING TECHNOLOGY AS DEMONSTRATED BY TOOLS FOUND IN KAZUO YAMAGUCHI'S WORKSHOP

In 2021, equipment from the Kazuo Yamaguchi Papermaking Workshop, named after its owner and closed in 2019, was brought from the city of Echizen in Japan to Poland. The Museum of Papermaking in Duszniki-Zdrój thus acquired what is most likely Europe's only antique, yet fully-functional, set of tools covering the entire *washi* manufacturing process – from fibre preparation and pulp making to the drying of finished sheets. It is important to note that the tools were gifted to the museum by the Yamaguchi family, for which everyone in the traditional papermaking community is extremely grateful.

Mr Ichibei Iwano IX, a Living National Treasure of Japan, also deserves special thanks, as he added two very important tools to the set: a fibre cleaning knife and a cauldron for boiling plant fibres. These two items are indispensable for the process of preparing fibres as part of the papermaking process, and sadly neither could be found in the Yamaguchi family workshop. Thanks to his selfless support and expertise, the Museum of Papermaking in Duszniki-Zdrój is able to present every major step of how *washi* is made.

The individual tools – their history, construction and purpose – have been analysed by comparing these recently-used items with data presented in a report on the state of papermaking compiled in Echizen in 1872.³ That is approximately the time when the Yamaguchi family workshop was established. The descriptions, written by a certain Chūzō Kobayashi, are based not only on a first-hand account of the actual state of the papermaking industry, but also make references to papermaking processes dating back to the Edo period. Therefore, the information below refers to contemporary papermaking, draws a comparison with the period when the workshop was first established, and also makes references to previous traditions spanning hundreds of years. The continuity of the technology is thus presented – of the processes themselves, as well as the associated tools, which have changed little since the early days of Japanese papermaking in the 8th century, as even if some modernisations have been introduced, they have never made any original methods obsolete, with which they now coexist.

³ Kobayashi Chūzō, *Echizen kamisukizusetsu*, 1872, *Washi sōkan Nihon no kokoro:2000 nenki/ Washi. The Soul of Japan, fine Japanese Paper in the Second Millennium*, Kyōto 2006-2011 pp. 70-87, 178-184

Kōzo plant fibres: *shirokawa***Time of manufacture: pre-2019****Place of origin: Yamaguchi family workshop (Yamaguchi Kazuo, Echizen)**

Plant fibres are the main material used in papermaking. In its final years of operation, the Yamaguchi family workshop used fibres acquired from the *kōzo* bush (several species of paper mulberry – *Broussonetia kazinoki*, *Broussonetia papyrifera* and *Broussonetia kaempferi*). It is the most popular fibre crop in Japan, as well as the rest of Asia. Papermakers use the outer layer of the stems, which are usually harvested in late autumn after all leaves have already fallen (they can be harvested in early spring as well, however). The plants are then steamed in special devices – entire bunches are placed over a cauldron filled with boiling water and covered with a tight-fitting lid. After they are cooled, the stems are torn into strips of fibre, which are the primary material used for making paper. This is done by hand, often collectively by the entire local papermaking community.

In the past, the Yamaguchi family workshop also used plant fibres acquired from the *gampi* plant (*Wikstroemia sikokiana*). These are the highest-quality fibres, which result in delicate, glossy, extremely smooth and transparent sheets. However, *gampi* resists all attempts at cultivation, and therefore it is necessary to harvest wild plants which grow in the forest. The bushes can still be seen scattered between other trees growing on the hills of Echizen. However, the majority of Japanese papermakers are unable to collect enough of the material, which makes this type of *washi* increasingly more difficult to obtain. A potential replacement for *gampi* fibres is *mitsumata* (*Edgeworthia chrysantha*), which can also be used to make smooth, glossy paper. These bushes, similar to *kōzo*, can be cultivated, which helps in acquiring the material. However, *mitsumata* is a different plant, and the resulting *washi* is considered a differed type of paper. Therefore, it was mostly due to the difficulty of acquiring *gampi* fibres that the Yamaguchi family focussed its efforts on *kōzo*. It is important to mention the fact that the workshop exclusively used bushes grown in Japan – specifically in Ibaraki Prefecture, which still has numerous plantations. Nowadays, plant fibres are commonly imported from Thailand, China and Laos. However, experienced papermakers will always say that home-grown *kōzo* has different, better properties.

Specialised businesses deliver fibres to Japanese workshops in the form of large, dried bunches. In the final years of the workshop, this form of distribution was also used by Kinuko and Kazuo Yamaguchi.

Fibre cleaning knife: *hōcho***Dimensions:** 23 × 6 × 2.7 cm⁴**Time of manufacture:** ca. 1920**Place of origin:** The workshop of Ichibei Iwano IX – Living National Treasure (Echizen)

Fibres stripped directly from stems actually consist of three layers: the outermost layer, mostly consisting of dead plant matter, which is black in colour and known as *kurokawa* (what is known in the West as bark); the middle layer, green in colour – *amakawa* – and the white layer – *shirokawa*, which is closest to the pith.⁵ It is the white layer that is the most desired part for papermaking purposes. However, in order to acquire it, a series of procedures is necessary.

After the bark is stripped from the stems, it is dried and left tied in bunches so that it can be stored for long periods of time. When a batch of the material is being prepared for pulp making, the bark is soaked for a significant period of time, traditionally in a river (now a dedicated water-filled container is most commonly used). Directly afterwards, it can be repeatedly stomped on, which causes the water and mechanical movements to clean the bark. However, one of the fundamental processes is the removal of the black and green layers from the bark using special knives (in special cases and for specific types of *washi*, the green layer is kept intact). Every strip is cleaned individually, one after another, centimetre after centimetre. The bark is placed on a special block and scraped with a knife, whose dimensions and shape allows the user to remove all unnecessary layers, as well as such undesirable elements as knots and burrs.

The aforementioned businesses which deliver plant fibres to papermaking workshops usually offer pre-cleaned *shirokawa*. This is an extremely practical solution, saving the papermakers' time, which can be used for many other complex processes. Kinuko and Kazuo Yamaguchi would purchase such pre-cleaned materials in the final years of the workshop.

The cleaning process itself can also involve such further stages as redrying or whitening. The purpose of redrying is to preserve the material for a longer period of time, while whitening is important if the goal is to create sheets which are a lighter colour. Whitening takes place when the fibres are still submerged in water, and is a natural process involving sunlight and the water itself, which flushes some of the plant ele-

⁴ All dimensions are given in the following order: length, width, height. If only two dimensions are listed, the order is either length and width or width and height.

⁵ The Japanese names can be translated as follows: *kurokawa*– black bark, *amakawa*– sweet bark, *shirokawa*– white bark. The word 'bark' is used here to refer to the outer parts of the stem. However, it is important to remember that papermaking primarily makes use of bushes, and thus their bark is not synonymous with what is commonly understood as the tough outer layer of trees. This part is known as the inner bark – *phloem*.

ments. In addition, in winter, fibres were placed outside in the snow, which facilitated the desired changes. Nowadays, the whitening process usually involves chemicals, such as chlorine compounds, and takes place at a later stage.

Fibre boiling cauldron: *kama*

Dimensions: 58 × 38 cm (height with base – 61 cm)

Time of manufacture: ca. 1910

Place of origin: The workshop of Ichibei Iwano IX – Living National Treasure (Echizen)

Boiling the fibres in an alkaline solution is a key stage of the *washi* manufacturing process. This is because while the structure of the plants contains the much-needed cellulose and hemicelluloses, it also contains lignin, which adds stiffness to the fibres, as well as sugars, oils and fats. If only the cellulose is to remain, it is necessary to boil the entire strips in a chemical bath, which usually takes place in large metal cauldrons, usually built as part of a brick oven with a fire underneath.

As described by Chūzō Kobayashi in the late 19th century, in order to acquire *aku*, or lye found in ash, it is necessary to:

First, mix ash with rice bran. Place straw at the bottom of a barrel, add the ash mixture and pour hot water in. Let the liquid trickle out on its own through a tiny hole in the barrel. Remember to fill the hole with cedar leaves – this allows the ash to soak properly.

The next stage involves boiling the fibres:

Put the white fibres into a cauldron filled with very hot water – too hot to touch – bring it to a boil, and then remove the fibres. Pour half of the liquid into the lye barrel, and dispose of the rest. Place the lye in the empty cauldron straight from the barrel, then add the heated fibres. Boil for about an hour, and try to break off a piece with your fingernails. Stop boiling only after the fibres can be easily separated.

The process as it is described here was no longer used in the final years of the Yamaguchi family workshop. Instead, popular chemical compounds which are in use across Japan were utilised: sodium carbonate, calcium hydroxide, and even caustic soda. These compounds were placed in a fibre boiling cauldron equipped with a dedicated water heater.

However, this does not mean that traditional methods have been completely abandoned. The workshop of Mr Ichibei Iwano IX, who bears the prestigious title of Living National Treasure, continues to make *washi* to order using methods which are very similar to the above description. The master papermaker utilises special ash made by burning buckwheat. Other workshops make use of ash from wood-fired stoves and heaters – in the past these were kitchen stoves, while today devices such as standalone wood burners are used.

Strainers for cleaning fibres: *shōke/zaru***Dimensions: 43 × 26 cm****Time of manufacture: early 21st century****Place of origin: Yamaguchi family workshop (Yamaguchi Kazuo, Echizen)**

After boiling, the fibres once again undergo a tedious cleaning process. The chemically treated strips gradually separate into smaller fragments (although always along the fibres). Previously hidden tiny knots, burrs and now-darkened impurities are exposed. They all need to be removed.

The traditional cleaning process – *chiriyori* – originally took place in a *kawakoya*, a simple hut built near the bank of a river (the name literally means ‘river shack’). Today, however, a separate building containing an artificial pool which imitates a long stream is used instead – such a solution can be seen in the workshop of Mr Ichibei Iwano IX. The Yamaguchi family workshop used a different system, however. There, large water tanks were located in one of the corners of the large workshop room. This solution is common in workshops located in a single main building. A shared feature of these solutions, regardless of how they are arranged, is that the water in which the sieves are submerged is allowed to flow, and there is usually enough room for several people to lean over the sieves and spend long hours cleaning.

The *chiriyori* process itself involves placing fibres in strainers submerged in water, and then scanning every strip for any impurities which could mar the uniformity of the paper – different-coloured or bunched up fibres, etc. It is a very arduous process, although critical to the quality of the finished product.

The strainers themselves were usually woven and made from bamboo. Today, however, workshops predominantly make use of large plastic structures instead, and the Yamaguchis were no exception. To make work easier, chopsticks, similar to those used for eating, are often used to fish single fibres out of the water.

Fibre beating tools: *tataki ban* – countertop, and *tataki bō*– beater**Dimensions: countertop – 108 × 75 cm, beater – 94 × 9.5 cm****Time of manufacture: 1970s****Place of origin: Yamaguchi family workshop (Yamaguchi Kazuo, Echizen)**

The beating of the fibres is an important part of preparing them for the main papermaking stage. Traditionally, beating takes place on a large, thick wooden board (most frequently made of cherry wood). The board must be highly durable, as the fibre strips are beaten using a wooden mallet. In Echizen, and thus the Yamaguchi family workshop, the customary tool for this purpose takes the form of a stick ending in a long, wide plank, usually made of maple wood. However, in the Mino region, for example, the beater is cylinder-shaped.

The process itself is extremely important – it causes water to be pressed into the fibres, which helps them separate on their own. As described by Chūzō Kobayashi in the late 19th century, the fibres resemble ‘torn cotton’ after this stage is complete.

Papermaking vat: *suki fune*

Dimensions: 157 × 108 × 40.5 cm

Time of manufacture: 1980s

Place of origin: Yamaguchi family workshop (Yamaguchi Kazuo, Echizen)

After the beating stage, the fibres are rinsed and are now ready for the papermaking process, which takes place in a vat. Traditionally, the vat is a wooden crate, and the Yamaguchi workshop is no exception. It is the oldest type of vat, and has been declining in popularity in favour of metal or plastic containers.

The vat from the Yamaguchi workshop consists of several planks bound together at the corners with metal nails. The upper part features new planks, most likely added to reinforce the entire structure. The vat works in a similar fashion to Polish stave barrels, which become waterproof in contact with water. In addition, two handles have been added to one of the long sides. These were used to hold a *ketanage*, a type of vertical wooden plank which supports the open deckle frame (*keta*) when a finished sheet is being removed. Along one side, near the bottom, is an opening blocked with a wooden dowel. This opening makes it easier to empty the vat.

Additional equipment includes two long wooden boards known as *ottori*. These are placed directly on the long sides of the crate, and can be moved left or right along the edge. That is where the screen is put after a sheet has been made.

Mould and deckle: *keta*

Dimensions: 132 × 53 × 13 cm

Time of manufacture: 1990s

Place of origin: Yamaguchi family workshop (Yamaguchi Kazuo, Echizen)

The papermaking screen itself consists of two elements: the screen itself, or *su*, and a special mould and deckle, or *keta*, which holds the sieve. Together, they are referred to as *sugeta*.

A *keta* consists of two wooden frames placed on top of each other and fastened together with metal buckles which can be opened. The lower part is made up of several small planks arranged parallel to one another. Their purpose is to hold the screen which is laid on top of them. However, they are also important as they help water drain off. The upper frame features handles, which are used to move the sieve during the papermaking process.

The Museum of Papermaking in Duszniki-Zdrój received three *keta* moulds of different sizes. These correspond to the different dimensions of the associated *su* sieves, which also differ in size. This is a distinctive feature of Japanese papermaking, in which, while several main sheet formats exist, every workshop generally has its own characteristic screen size.

The moulds acquired by the museum are unique for one more reason. Specifically, the upper part can be divided into two halves using an additional plank. This makes it possible for two sheets to be made simultaneously during the laying process (the plank covers the screen, preventing fibres from sticking to it).

Papermaking screen: *su*

Dimensions: 130 × 51 cm

Time of manufacture: 1990s

Place of origin: Yamaguchi family workshop (Yamaguchi Kazuo, Echizen)

In Japanese papermaking, the screen can move, or, in other words, the entire construction is flexible. This means that after a sheet is made, the mat is removed from the *keta*, placed where the sheets are stored after they are made, and then removed by folding (rolling) it slowly and gradually.

According to our 19th-century source, bamboo is first cut into very thin pieces, which are then carefully sanded. Afterwards, using very thin threads, the bamboo sticks are connected while leaving 3 cm gaps between them.

This distinct method of binding is reflected in the finished sheets. Traces of it can be seen in the form of faint lines which become visible when a sheet is held up to a light source. These are known as chain lines, and are typical of hand-made paper. The gaps vary between 2.5 and 3 cm in the case of the sheets made using the Yamaguchi workshop screens.

In addition, the bamboo sticks which make up the screens also leave an impression on the paper (laid lines). This takes the form of lighter-coloured, tightly-packed lines perpendicular to the chain lines. This visible screen pattern is not always desirable on the surface of a sheet, which is why a fabric was usually placed over the bamboo screen to make the impressions less noticeable. In the past, the fabric was made waterproof using *kakishibu* – fermented persimmon juice – but today, synthetic fabrics are used, as was the case in the Yamaguchi workshop. A black mat is attached to the *su*.

The vat and the screen are where the papermaking actually happens. The process itself involves submerging one of the sides in fibre-filled water, and then tilting the deckle so that the fibres are distributed evenly across the surface of the screen. The submerging and tilting process must be repeated several times to make a single sheet of *washi*. This technique is known as *nagashizuki*, and is characteristic of Japanese papermaking.

Table for storing finished sheets: top – *shitoita*, base – *shitodai*

Dimensions: top – 110 × 77 × 5 cm, base – 98 × 45.5 cm

Time of manufacture: unknown

Place of origin: Yamaguchi family workshop (Yamaguchi Kazuo, Echizen)

The table for placing wet, freshly made sheets is located near the vat to the right. It has no set dimensions, and every workshop makes its own table to match the size of the sheets it produces. In the case of Kazuo Yamaguchi's workshop, the table is made from wooden planks with a loose top.

Fresh, wet sheets of paper are stacked directly on top of one another. No separators are used except for a relatively thick type of thread. This thread is placed along the sides of the sheets, close to the edge, and helps find where one sheet ends and another begins.

Paper drying boards: *hoshiita*

Dimensions: 220 × 75 × 4 cm

Time of manufacture: 1980s

Place of origin: Yamaguchi family workshop (Yamaguchi Kazuo, Echizen)

Finished sheets of *washi* are dried on wooden boards. In the case of Echizen, ginkgo boards are primarily used for this purpose. According to Chūzō Kobayashi, however, the most common material in the past was *katsura*, or *Cercidiphyllum japonicum*, all boards had a height of 191 cm, and their width varied depending on the type of paper made by the workshop. Acquiring such large planks is far from easy. The length and width requirement means that not all trees can be of use due to their size. In order to get maximum use out of the boards, whose size determines how many sheets can be made, both sides are used by papermakers.

After they are made and stacked, the sheets are pressed to remove water. The simplest method was to weigh the stack down using a rock placed on a wooden plank, or to use a simple lever press, which was also weighed down with a rock. The Yamaguchi family workshop used a modern electric screw press for this purpose.

After this pressing, the sheets are attached to the boards and continue drying. Individual sheets are removed from the stack and placed on the boards, which were placed outside in the past. They were sometimes also left indoors, and the heating would help the sheets dry faster. This drying method causes the sheets to be optimally tense, and ensures that both sides have different properties. The plank side remains smooth and slightly glossy – the plank itself is very smooth and silky to the touch. The external side, on the other hand, is slightly coarse and irregular.

Brushes for smoothening drying sheets: *hake***Dimensions: 16.8 × 17.5 × 2 cm****Time of manufacture: 1990s****Place of origin: Yamaguchi family workshop (Yamaguchi Kazuo, Echizen)**

Wet sheets are placed on the boards using brushes, and adhere to the surface after they are smoothed. Chūzō Kobayashi mentions that red horse hair is optimal for this purpose, and that is exactly the type of brushes used in Kazuo Yamaguchi's workshop. The signs of wear on the tools tell the story of the work they have witnessed. Many contemporary workshops also opt for rubber rollers instead of brushes.

Neri* mixing tools: *kai**Dimensions: 123 × 19 cm****Time of manufacture: turn of the 21st century****Place of origin: Yamaguchi family workshop (Yamaguchi Kazuo, Echizen)**

In addition to plant fibres, the papermaking process also makes use of a very important substance known as *neri*. In certain regions of Japan, some types of *washi* are made with the use of clay, and rice flour was also used in the past. *Neri* is a general term which also includes plant extracts, and the only shared feature of these substances is they are used to make a viscous liquid which plays a very important role in the *washi* manufacturing process. Its purpose is to ensure that the fibres are properly distributed in the water vat (it prevents them sinking to the bottom), and slows the rate at which water drains off the screen, offering more time for making the sheets.

The most popular plant used for making *neri* is *tororo-aoi* (*Abelmoschus manihot*). The roots of this plant are crushed with a special hammer, and then soaked in water. This process is used to extract substances which form a viscous slime, which is then filtered out using a piece of cloth.

Neri is stirred using a special stick ending in a disc-like shape. The shape of the tool makes it easier to take the material out of its container.

The Yamaguchi family workshop largely remained true to the original technology. Some processes were simplified or replaced by modern tools, as in the case of the electric press and the electric water heater. The aforementioned fibre beating mallet (*tataki bō*) was also replaced with a mechanical device known as a *naginata*, a type of metal fan which separates fibres placed in an oval bowl. Yet even despite these changes, the entire technological process has remained faithful to the original idea, which may appear very simple, but is actually extremely labour-intensive and requires a great deal of experience. This is because many of the steps have no set

guidelines, and it is the master papermaker who determines when a stage has been completed. Every process influences the final result, that is, the quality of the sheets, whose properties must conform to set standards.

It is difficult to determine exactly when the tools used by the Yamaguchi family were created. The form of the majority of the traditional instruments has remained the same for centuries. The family members recall that the items from the workshop are between fifteen and forty years old, the youngest being the strainers used to clean the plant fibres. The papermaking vat is estimated to come from the 1980s, similar to the sheet drying boards, while the oldest element appears to be the fibre beating board – it is estimated to be approximately forty years old. The equipment from the workshop comes from much earlier times owned by Ichibei Iwano IX. The bast knife and cauldron are about a hundred years old.

All items from the Yamaguchi family workshop were made by local craftspeople. Modern-day Japan is home to specialised businesses that focus on making papermaking screens and similar tools. However, their declining number means that they are unable to meet the needs of all papermakers, who are forced to enlist the help of local craftspeople or make their own tools. Kazuo Yamaguchi made his own *tataki ban* table top, a timber manufacturer from Echizen made the drying boards, and a carpenter made the *tataki bō* mallet and the papermaking vat. The most difficult tool to make is the screen – *su*. Its creation requires a particular set of skills, tools, materials, as well as a great deal of work and time. In addition, many screens are required – every workshop has at least several. They must also be repaired from time to time, if not outright replaced. Nevertheless, individual craftspeople still agree to make them. Echizen is home to Mrs Tamie Anegawa, who, in addition to hand-making paper in her spare time, also makes screens. This demonstrates that local artisans support those papermakers who continue to cultivate their 1300-year-old tradition.

5. EXAMPLES OF ECHIZEN WASHI COLLECTED BY THE MUSEUM OF PAPERMAKING IN DUSZNIKI-ZDRÓJ

The Yamaguchi workshop manufactured types of paper typical of Echizen *washi* – primarily *hōsho*, although it was known to make *ganpishi* and *komagami* in the past as well. This short sentence contains three terms which demonstrate the variety of *washi* and the diversity of terms used in relation to it. These terms often have the common suffix *shi* (an ideogram which is also sometimes pronounced *kami/gami*), whose meaning is simply ‘paper’.

One of the methods of referring to *washi* is to specify the material the sheets are made of. This gives us three main types: *kōzoshi* (*kōzogami*), *ganpishi* (*gampigami*) and *mitsumatashi* (*mitsumatagami*), which are made from the *kōzo*, *gampi* and *mitsumata* plants, respectively. Echizen is also known for its *mashi* paper – in this case, the sheets are made using hemp fibres.

Another naming convention is based on where the paper was made. In such cases, the name contains the name of the town, as is the case with Echizen *washi*. This term specifies where the paper was manufactured, but encompasses several types of sheets, which often differ greatly from one another. Virtually every prefecture still has its own papermaking villages, whose names survive in the names of their *washi*.

Another general term is *komagami*, for example. It is a general name used for decorative paper, of which countless varieties exist. New patterns are constantly being made, and are only restricted by the imagination and creativity of the papermakers.

Some terms specify the term they are attached to – *kizuki*, for example, means primal, pure or close to the original technology. Thus, a popular term in Echizen is *kizukihōsho*.

There is one more method of differentiating various types of *washi* – it refers to its application, and so *fusumagami* refers to paper used for *fusuma*, for example. Such sheets are usually large and feature decorative designs. Individual sheets also differ widely in regard to their colour, texture and weight. Yet another type of paper is *kai-shi* – literally ‘paper placed between the folds of the kimono’, as it is used during tea ceremonies, when it is placed inside the kimono and used as wrapping for sweets or for wiping the tea bowl.

The naming convention is thus not uniform, and the large production volume which still makes use of traditional technologies makes it even more difficult to arrive at a classification. The list below includes some of the most popular types of *washi* for which Echizen is known. It contains descriptions of several exhibits from the enormous collection gifted to the Museum of Papermaking in Duszniki-Zdrój by

the Fukui Prefecture Washi Industrial Cooperative (Fukui ken Washi Kōgyō Kyōdō Kumiai) and Washi no Sato (a coalition of Echizen museums).

- **Danshi** – this type of paper remains among the most unique varieties of *washi*, and its production methods are kept secret. Echizen is currently one of the main places where this type of paper is made. It is believed that it was first invented in the 8th century. Back then, the sheets were not dried on boards, but instead hung on ropes, which caused them to wrinkle. The parallel stripes visible on the surface of the sheets are what makes *danshi* unique. Since the Kamakura period (1185–1333), the texture has been obtained by pressing a sieve against the sheets. Several varieties of *danshi* exist: *koshibori* (small wrinkles) *yokoshibori* (horizontal pattern) and *hishishibori* (diamond-like embossments). This type of paper was particularly prized by court officials and the samurai class. Due to its unique appearance, it was used for particularly important documents, writing poetry and wrapping sweets consumed with tea. Currently, it is also used for wrapping important objects as part of various ceremonies, printing certificates and making *fusuma*.
- **Gasenshi** – a type of paper which originates from China, and whose applications revolve around calligraphy. Its surface is conducive to smooth brush strokes, and the texture delicately absorbs the ink. This type of *washi* is made using a mix of various fibre types: *mitsumata*, Hamilton's spindletree (*Euonymus hamiltonianus*), bamboo, straw and cotton.
- **Hikkake** – this type of *washi* features a glossy pattern that contrasts with the otherwise matt surface. Metal moulds are used for this variety of paper. These moulds are submerged in a vat containing fibres and then taken out so that the fibres stick to the matrix. The resulting pattern is placed on a mat, and then transferred to a clean sheet of paper. The fibres which accumulate on the mould are not tangled, instead aligning themselves with the metal structure, resulting in a glossy pattern.
- **Hōsho** – this type of *washi* originates from Echizen. In 1338, master papermaker Kamon Dōsai presented the feudal lord of this area with this variety of paper, which he had ordered. This type of *washi* later became popular among the samurai class. It was made using *kōzo* fibres, was relatively thick and perfect for writing down orders and drafting documents by such a high-ranking official as the shogun. For centuries, it was also the official type of paper used by court officials and monks. Texts dating back to the 18th century (the *Wakan Sansai Zue* – the Illustrated Sino-Japanese Encyclopaedia, and *Shifu* – the Registry of Paper [types], which contains a history of paper written by Seichiku Kimura) agree that *hōsho* is the highest-quality *washi* due to its elegance, smooth surface and natural colour. In the past, this type of paper was also used for cleaning swords, as wrapping for important gifts, *kaishi* (wrapping for sweets during tea ceremonies), and also as document paper. Currently, *hōsho*

is used primarily by visual artists, predominantly woodprint makers, and for printing certificates.

- **Kyokushi.** In 1875, the Japanese government contracted the Echizen paper-makers to create a very durable type of paper for use in banknote production. The masters perfected their methods of making *torinoko*, developing a new type of paper in the process – exceptionally smooth and durable. This was a major success for the modernising Japan of the Meiji era (1868–1912), and *kyokushi* was presented at a global exhibition in Paris in 1878, where it was positively received. In addition to banknotes, this type of paper was perfect for bonds and securities. In 1919, *kyokushi* was used to print the official version of the Treaty of Versailles.
- **Mizutama** – a type of *washi* whose origins date back to the middle Edo period. A literal translation of the term is ‘a drop’, and is a direct reference to the pattern obtained using drops of water, which leave visible impressions or even holes in the surface of the sheet. The thin sheets are distinctly lattice-like in appearance, with an irregular pattern of impressions created by the drops, which range from tiny to several centimetres in diameter. The technique itself is known as *rakusui* or *mizukiri* (which translates as ‘dropping water’), and refers to an entire group of decorations created using drops of water, which can be applied using a bamboo paintbrush, a shower head or a small pipe. Various patterns exist, including *kujaku* (‘peacock’ – a spiral design) and *sudare* (bamboo or grass blinds – a linear design).
- **Momi** – a variety with a distinctly uneven surface obtained, as the name itself suggests, by folding, stretching and crumpling the sheets. Originally, the sheets were covered with an extract or paste made from the *konnyaku* plant (*Amorphophallus konjac*), which made them more durable. Nowadays, *momi* comes in all colours and its sheets can feature various patterns. *Konnyaku*-soaked sheets are folded corners-in and crumpled into a ball, which is carefully crinkled and creased on all sides. The sheets are then unfolded, folded again, and the entire process is repeated. Afterwards, the sheet is unfolded, its individual parts are rubbed against one another, and the entire sheet is hand-stretched.
- **Nagashikomi** – to make this type of paper, metal moulds are needed with a pattern divided into separate sections. A mixture containing fibres pre-dyed a specific colour is then poured into every section, which results in a ‘painted’ motif. The matrix can be placed directly on a finished sheet, or new patterns can be made on a mat and transferred to freshly made paper. *Washi* made using this technique is characterised by large splotches of colour, which often assume the form of landscapes or animals – such as those of the Asian zodiac.
- **Otochikake**– this technique features a pattern which is painted using dyed fibres placed directly on still-wet sheets after they are made. The fibres are mixed with *neri* (a plant extract), and then placed in special containers which

are used to pour or press the fibres onto the sheet with relative precision. A special type of *otoshikake* is *tobikumo*.

- **Sukashiire** – this technique uses a watermark (a *sukashi*, the name therefore literally means ‘with a watermark’), or a lighter-coloured design which becomes visible when the sheet is held up to a light source. This is achieved by placing the design directly on the screen or a special fabric placed on the mat when the sheet is made. In Europe, watermarks were used to mark sheets as originating from a specific workshop. In Japan, *sukashiire* is used to make paper intended for printing certificates and diplomas, and its purpose is to guarantee authenticity.
- **Sukiire** – this technique is also used in contemporary European papermaking, which makes use of such additional elements as flowers and leaves, which are placed on the paper and delicately meld with its surface.
- **Sukikomi/sukidashi** – a unique type of paper created with the use of a specially made stencil. Modern papermakers use special plastic mats placed directly over the screen. The pattern blocks the flow of water, which causes fibres to deposit elsewhere, making the pattern itself much thinner or even resulting in holes. To make the pattern more distinct, the decoration is transferred to another, different-coloured sheet. This technique was developed in Echizen in the Edo period.
- **Tobikumo** – a decorative type of *washi* characterised by colourful rings irregularly adorning the sheet. The pattern is created when a freshly made and still-wet sheet is sprinkled with droplets of water containing specially dyed fibres. The resulting decorative effect resembles clouds. This technique has been known since the Heian period.
- **Torinoko** – this type of paper was known as early as the Heian period, during which it was known as *hishi* (another name for it is *ganpishi* – as the paper was originally made using *gampi* fibres). The name literally means ‘hatchling’, or a small bird leaving its egg. This is because the texture of this type of paper is reminiscent of an eggshell. It is also said that this variety is very resistant to damage caused by insects. *Torinoko* paper made in Echizen is known across Japan for its very high quality, and the technology used in its manufacturing contributed to the development of banknote production.
- **Uchigumo** – one of the oldest decorative techniques, first invented in the Heian period (794–1185). This type of paper features a pattern of parallel waves running along the edge of the sheet. On one side of the paper, the waves are light blue in colour due to the use of indigo dye – *ai* – and are dyed purple on the other using *shikon/murasaki*, an extract from gromwell plants. The decoration itself symbolises clouds (*kumo*) and earth. This technique requires a great deal of skill, as it involves arranging dyed fibres on a finished sheet when it is still on the screen. This is simply a more complex variant of the pa-

permaking process. *Uchigumo* has been made in Echizen since as early as the late Edo period (first half of the 19th century), and the tradition lives on in the workshop of Heizaburō Iwano. Due to its ornamental style, this type of paper was used for writing poetry, making scroll cases and printing.

- **Yūzen** – a very decorative paper also known as **chiyogami**. The name refers not only to the associated papermaking technique, but also the finished product itself, which features patterns achieved by processing finished sheets. This type of *washi* was made in large quantities as early as the Edo period, and is related to a richly-decorated fabric by the same name. The decorative design itself was initially applied using a woodprint block, and later using fabric screens analogous to modern-day screen printing. *Yūzen/chiyogami* is among the most impressive types of *washi*. Its rich designs are often also gilded or silvered, and make a strong visual impression.

6. JAPANESE PAPER – FAMILIAR OR EXOTIC?

Japanese papermaking appears very distant, and the region of Echizen itself is known to a small group of specialists. What could be the connection between this exotic technology and Polish artisanry and our own tradition?

First and foremost, European papermaking workshops and their Far Eastern counterparts can be traced back to a single source. The invention of hand-made paper is said to originate from China, and that was indeed the source from which knowledge of the craft propagated eastward, starting from the first centuries CE. After some time, in the 8th century, the art of papermaking also began to spread westward, eventually finding a home in Europe thanks to the Arabs. This distinct geographical division has also left its mark on how paper was made. The Japanese people developed the flow sheet-forming method of papermaking, in which the mould is moved sideways and back and forth when the sheet is formed. In Poland, on the other hand, until the end of the 15th century, which is when the technology first appeared in our land, the submersion technique was used – the screen was submerged in a vat containing fibres, and then taken out (the dipping sheet-forming method). This process is also known in Japan, however, where it is known as *tamezuki* (*tame* – to stop, *tsuku* – to insert, submerge). Although this method is less popular and used mostly for such smaller sheets as postcards, it coexists with the flow sheet-forming method – *nagashizuki* (*nagashi* – to cause to flow). This is because despite the differences in methodology, the creation of the sheets themselves, that is, the combination of cellulose fibres, is based on a shared principle. The same processes occur which combine the fibres using hydrogen bonds, lending the sheets their durability.

Today, due to the relative rarity of traditional European papermaking workshops, aspiring papermakers often move to Japan to gain experience. After all, many elements which are still part of the process in Japan can be incorporated into the simple European version of the technology.

And speaking of processes – pulp is made differently in Japan and Poland due to how the necessary material is sourced. In the Far East, the fibres are acquired directly from plants, while in Europe, fabrics made from such natural fibres as cotton and linen were recycled. Different materials require different processing methods, but the beating stage remains the same. The resulting fiberisation process is of key importance here, and interestingly enough, stamp mills are used both in Poland and Japan (where they coexist with *tataki bō* and *tataki ban*). This is a type of hammer which drops at regular intervals on prepared fibres, splitting the strips into smaller fragments while also hydrating them.

But the similarities are not only limited to the technologies used. When one arrives at the old papermaking mill in Duszniki-Zdrój, which now houses the Museum

of Papermaking, and the Yamaguchi family workshop, the most noticeable thing is the mountainous landscape of which the workshops are both part. The picturesque hills are home to buildings jutting out of the hillsides, melding with the foliage of the surrounding forests. In Japan, papermaking workshops were usually built in the mountains. This was due to the simple fact that plains are a very small part of the country, and were usually reserved for urban areas or agriculture. Mountainous regions, which are difficult to build in, were thus used by papermakers. On the other hand, the considerable demand for paper and the profitability of the business meant that papermaking workshops would appear in every suitable and available location. This is true for Japan as well as Poland. On the other hand, there was one more extremely important factor which determined where a workshop could be constructed, be it in Poland or Japan. This factor was access to water.

Paper workshops use enormous amounts of water. A distinctive feature of traditional workshops across the globe is that they require access to this resource, which is needed at every stage of production. In addition, it was discovered very early on that the quality of the water had a tremendous impact on the sheets. Gregor Kretschmer, who acquired the Duszniki-Zdrój papermaking mill in the late 16th century, was acutely aware of this. Thanks to his efforts, although the water mill was located on the bank of the Bystrzyca Dusznicka River, special pipes were installed which provided the workshop with exceptionally clean water from a source located on a neighbouring plot. This water was free from the contaminants present in the river, which ran across peat meadows. Ensuring that the right type of water was used undoubtedly had an effect on the quality of the paper, as evidenced by the papermakers' efforts to find the best water source possible.

Echizen is similar in this regard. The Yamaguchi family workshop is located by the Okamoto River, which had for hundreds of years provided the local papermaking workshops with water. Nowadays, however, due to the need to use only the highest-quality water, the Yamaguchi family and other local workshops use a well whose water has retained its spring-like properties. According to Ichibei Iwano IX: 'The water is soft in Echizen, and analyses conducted in the area have shown that the acidity of well and stream water is the same. This is primarily caused by the geology of the area. There is barely any iron or manganese here.'⁶

Thus, what Echizen and Duszniki-Zdrój have in common is that the presence of a river and further search for the highest-quality water have always been of utmost importance to the papermakers. It is no coincidence that both Duszniki-Zdrój and Echizen are home to sources of spring drinking water, which is a testament to its unique composition.

The aforementioned Gregor Kretschmer came from the first family of papermakers whose history has been documented. The family managed the Duszniki paper-

⁶ <https://www.youtube.com/watch?v=UG9EMhwvRhI>

making workshop from 1562 to 1709, and the establishment was passed down from generation to generation. Its next owners – the Heller family, treated the workshop as a family business for the next hundred years (1706–1822). The final owners, the Wiehr family, operated the paper mill until 1936. For nearly 400 years, the Duszniki workshop was passed down to other family members. It only changed hands out of necessity, primarily due to financial hardships. This family business model is also perfectly exemplified by the Yamaguchi family. The workshop's more than a century-long history spans at least three generations. Characteristically, Japanese workshops are traditionally named after their owners, which emphasises the family nature of the businesses. However, the history of every paper mill is very complex, and it is very difficult to determine when it began.

The majority of the papermaking workshops that currently exist in Echizen began operating in the second half of the 19th century (Meiji period). Their establishment followed the introduction of a new economic system in the country. It was thus an era of new opportunities in Japan, and the final years of paper mills in Poland. As far as the 17th and 18th centuries is concerned, however, papermakers in both Duszniki and Echizen were influential people. The Mitamura family can be compared to the Kretschmer and Heller families, as they were all respected members of society and were very wealthy. The status of the families was also related to the fact that the Echizen and Duszniki workshops made paper for high-ranking officials. Duszniki supplied offices in Wrocław, and three of its managers were granted the title of royal papermaker, while the Mitamura family made *washi* for the feudal lords of the Asakura clan, the military dictator Nobunaga Oda, as well as the Tokugawa shogunate.

Another comparison that can be drawn is the piousness of the papermakers. Despite the fundamental differences between Shintō and Buddhism in Japan, and Catholicism and Protestantism in Poland, it was common to make references to supernatural forces and ask them to extend their protection to the workshops themselves, as well as those who were papermakers by profession. In Echizen, the relevant deity is Kawakami Gozen, while for Duszniki, the patron saint was St. John the Evangelist, who to this day is the patron of all paper-related professions – not only papermakers, but also printers, bookbinders, writers and drafters. And while the Kretschmer family were Protestants and rejected the cult of saints, their piousness could not be denied, considering that they funded the construction of the Church of the Holy Cross in Duszniki. Joseph Ossendorf (from the Heller family) was known for his piousness. To this day, the walls of the workshop are adorned with a biblical scene painted at his request.

When we summarise the histories of the two different paper mills from Poland and Japan, we may find it surprising how similarly the craft is perceived by contemporary papermakers, even despite working in two different parts of the world. When I was collecting information on Echizen *washi*, I naturally remained rooted in Polish papermaking. I always had great respect for the Japanese masters, while also asking

myself why traditional technology did not survive in Poland. Then one day I encountered Mrs Antonina Wiśniewska, who for many years worked at a now-closed paper mill in Konstancin-Jeziorna, and is part of the last generation of artisans for whom making paper by hand was their main profession. At some point during our long conversations about paper, I realised that what she was saying was the same as what I had previously heard from Ichibei Iwano IX. Two people who had never met, but had spent hours at the vat, told me about the special role that experience plays in achieving mastery in papermaking. Long years are needed to learn how to make paper with the proper weight, colour and texture. Some things cannot be measured, weighed, or turned into a recipe. Only experience can shape paper, which is very demanding. Despite the cold hands, strained back and hours spent standing at the vat, what remains is a type of pride which, though understood, remains unexpressed, as well as the knowledge that one has contributed to one of humanity's most important civilizational achievements.

BIBLIOGRAFIA 参考文献 BIBLIOGRAPHY

- An illustrated dictionary of Japanese-style painting terminology*, Tokyo University of the Arts 2010.
- Barrett T., *Japanese Papermaking. Traditions, tools and techniques*, New York – Tokyo 1983.
- Basbanes N.A., *On Paper. The everything of its two-thousand-year history*, New York 2013.
- Bednarczyk A., Chmielecki Cz., *Japoński pieniądz papierowy z początku drugiej połowy XIX wieku*, „Biuletyn Numizmatyczny” 2012, nr 4, s. 273-292.
- Broadbent Casserley N., *Washi. The art of Japanese paper*, Kew 2013.
- Cali J., Dougill J., *Shinto Shrines: A guide to the sacred sites of Japan's ancient religion*, University of Hawaii Press 2012.
- Dąbrowski J., Siniarska-Czaplicka J., *Rękodzieło papiernicze*, Warszawa 1991.
- Denhoed P., *The Echizen Washi. Deity and Paper Festival*, „Hand Papermaking”, t. 26, 2011 (2).
- Enami K., Sakamoto S., Okada Y., Masuda K., Khono M., *Origin of the difference in papermaking technologies between those transferred to the East and the West from the motherland China*, „Paper History”, t. 14, 2010, nr 2, s. 12-22.
- Farnsworth D., *A guide to Japanese papermaking. Making Japanese paper in the western world*, Oakland, CA 2018.
- Handmade in Japan. The pursuit of perfection in traditional crafts*, red. I. Wong, Berlin 2020.
- Helman-Ważny A., *Asian paper in works of art. A comparative fiber analysis*, „Hand Papermaking”, t. 21, 2006, nr 2, s. 3-9.
- Helman-Ważny A., *Recent research on historic paper components in East Asian art objects*, [w:] *Scientific research on the pictorial arts of Asia*, red. P. Jett, J. Winter, B. McCarthy, Washington 2005, s. 58-63.
- Helman-Ważny A., Dąbrowski J., *Hanji Paper. Unique technologies of ancient Korean craft*, [w:] *Korea. Art and artistic relations with Europe*, red. A. Kluczevska-Wójcik, Warszawa 2014, s. 37-47.
- Henshall K.G., *Historia Japonii*, Warszawa 2011.
- Hidayat H., *Pulp and paper industry in Japan and Indonesia. From the viewpoint of political ecology*, V.R.F Series, Institute of Developing Economies (Japan External Trade Organization) 2007, nr 427.
- Hidayat H., *The paper industry in Japan. Its development and challenge*, „Jurnal Kajian Wilayah”, t. 2, 2011, nr 1, s. 72-98.
- Hughes S., *Washi. The world of Japanese paper*, Tokyo – New York – San Francisco 1977.

- Hunter D., *Papermaking. The history and technique of an ancient craft*, New York 1978.
- Hyejung Y., *History and function of dispersion aids used in traditional East Asian paper-making*, „Journal of the Institute of Conservation”, t. 34, 2011, nr 2, s. 202-208.
- Ibe K., *Washi into the twenty-first century*, „Hand Papermaking”, t. 22, 2007, nr 1, s. 8-11.
- Jeziorny A., Lipp-Symonowicz B., *Nauka o włóknie. Laboratorium*, Łódź 1980.
- Jugaku B., *Paper-making by hand in Japan*, Tokyo 1959.
- Kami o suku. Te no ato o tadoro. Echizen Washi seisaku yōgu*, Echizen 2014. / 紙を漉く 手の跡をたどろう 越前和紙製作用具, 越前 2014.
- Kobayashi Ch., *Echizen kamisuki zusetu, Imadate 1872.* / 小林忠蔵, 越前紙漉図説, 今立 1872.
- Kobayashi M., *Echizen Washi. The history and technique of the ancient Japanese craft of papermaking with stories of great handmade paper makers*, Imadate 1981.
- Kokoć J., *Papier japoński: washi*, Muzeum Sztuki i Techniki Japońskiej Manggha, Kraków 2021.
- Kokoć J., *Tradycyjny papier japoński washi w konserwacji dzieł sztuki. Produkcja i dystrybucja współcześnie*, „Biuletyn Informacyjny Konserwatorów Dzieł Sztuki”, t. 21, 2016, s. 80-81.
- Kozyra A., *Mitologia japońska*, Wydawnictwa Szkolne PWN, Warszawa 2011.
- Laroque C., *How to identify Asian papers? A syncretic approach [w:] Adapt & Evolve 2015. East Asian Materials and Techniques in Western Conservation. Proceedings from the International Conference of the Icon Book & Paper Group, London, 8-10 April 2015*, 2017, s. 149-157.
- Liszewska W.M., *Papier japoński jako materiał w konserwacji dzieł sztuki*, „Ochrona Zabytków”, t. 51, 1998, nr 3 (202), s. 266-272.
- Masuda K., *Japanese paper and Hyōgu*, „The Paper Conservator”, t. 9, 1985, s. 32-41.
- Mizumura M., Takamasa K., Moriki T., *Japanese Paper: History, development and use in Western paper conservation [w:] Adapt & Evolve 2015. East Asian Materials and Techniques in Western Conservation. Proceedings from the International Conference of the Icon Book & Paper Group, London, 8-10 April 2015*, 2017, s. 43-59.
- Rischel A.-G., *Analysis of the papermaker's choice of fibrous materials and technology along the paper road [w:] Paper as a Medium of Cultural Heritage. Archaeology and Conservation. 26th Congress IPH, Rome – Verona, August 30th – September 6th 2002*, red. R. Graziaplina, Rome 2004, s. 202-208.
- Rischel A.-G., *Traditional paper making in the Far East*, „Annual Newsletter of the Scandinavian Institute of Asian Studies”, t. 19, 1985, s. 7-18.
- Röttgen U., Zettl K., *Craftland Japan*, London 2020.
- Sakamoto S., Okada Y., *Paper analysis and paper history from ancient Chinese paper to Japanese washi*, [w:] *Culturecomputing '13. Proceedings of the 2013 International Conference on Culture and Computing*, Kyoto 2013, s. 51-56.

- Sobucki W., Jeżewska E., *Wiedza o papierze dla konserwatorów zbiorów*, Warszawa 2015.
- Surmiński J., *Budowa i morfologia surowców i mas włóknistych*, Poznań 2000.
- Szymczyk M., Sachs R., Eysymontt R., Bałchan J., *Monografia młyna papierniczego w Dusznikach-Zdroju*, Duszniki-Zdrój 2018.
- Szymczyk M., Sachs R., Eysymontt R., Nowicka M., *The mill that does not grind grain*, Duszniki-Zdrój 2020.
- Tomaszewska W., *Z dziejów zabytkowej papierni w Dusznikach. Historia papierni (XVI-XVIII wiek)* [w:] *Historia papiernictwa w „Przeglądzie Papierniczym” w latach 1950-2000*, red. L. Goetzendorf-Grabowski, Łódź – Duszniki-Zdrój 2006, s. 146-154.
- Toshiharu E., Michihisa H., Yoon-Hee H., *History, analysis and database of traditionally handmade Japanese paper*, http://www.enomae.com/publish/pdf/CJK-SPH09_Toshiharu_Enomae.pdf [dostęp: 22.05.2022].
- Totman C., *Historia Japonii*, Kraków 2013.
- Umi o watatta Edo no washi: Pākusu korekushon ten*, Tokyo 1994. / 海を渡った江戸の和紙: パークス・コレクション展, 東京 1994.
- Washi sōkan Nihon no kokoro: 2000-nenki / 日本の心 2000年紀 和紙總鑑 / Washi. The Soul of Japan, Fine Japanese Paper in the Second Millennium*, Kyoto 2006-2011.
- Webber P., *East and West. A unified approach to paper conservation*, „The Paper Conservator”, t. 30, 2006, s. 43-56.
- Yasuo K., *Washi bunka kenkyū jiten*, Hōsei daigaku, 2012. / 久米康生, 和紙文化研究辞典, 法政大学, 2012.

Strony internetowe (dostęp: 22.05.2022)

ウェブサイト (閲覧日: 2022年5月22日)

Online sources (accessed on: 22.05.2022)

<http://khartasia-crcc.mnhn.fr>

<https://www.aisf.or.jp/~jaanus/>

<http://www.tesukiwashi.jp/>

<http://www.washi.jp>

<https://echizen-washi.com>

https://nittokusin.jp/bunkazai_iji/washi

<https://washi.website>

<https://www.iwanoheizaburouseisisho.com>

<https://www.youtube.com/watch?v=UG9EMhwwRhI>



1. Widok miasta Echizen. Na pierwszym planie część zabudowań wioski papierniczej – Goka
1. 越前市の風景。手前は和紙工房が軒を並べる五箇地区
1. A view of Echizen. Parts of the papermaking village – Goka – are visible in the foreground



2. Chram Okamoto-Ōtaki – miejsce kultu bogini papieru Kawakami Gozen
2. 大瀧神社・岡太神社 – 紙の神様として川上御前が祀られている
2. The Okamoto-Ōtaki shrine – a place of worship of the goddess Kawakami Gozen



3. Konstrukcja dachu chramu
3. 神社の屋根の造り
3. Shrine roof structure



4. Dekoracja głównego wejścia do chramu
4. 神社の正面に施された装飾
4. Shrine main entry decorations



5. Lina wykonana ze słomy ryżowej – *shimenawa* – wraz ze specjalnie złożonymi paskami papieru – *shide*. Oddzielenie strefy sacrum – terenu świątyni
5. 稲わらで作られたしめ縄と和紙を折ってできた紙垂。
しめ縄は神社の境内などの神域と現世を隔てる結界の役割を持つ
5. A rice straw rope – *shimenawa* – with strips of specially folded paper – *shide*. These mark the boundary of the sacred temple grounds



6. Ołtarz przeznaczony do domowego kultu – *kamidana*, ustawiony w warsztacie papierniczym rodziny Yamaguchi

6. 山口一家の和紙工房で川上御前を祀るための神棚

6. A home worship altar – *kamidana* – from the Yamaguchi family workshop



7. Uroczystość w chramie – przedstawicielka rodziny Yamaguchi przynosi kapliczkę z warsztatu.
Przejście ducha bogini Kawakami Gozen z ołtarza do jej pierwotnego miejsca pobytu przed wysłaniem
kamidany do Polski

7. 神社での儀式 – 山口一家の代表が和紙工房の神棚を持参。
ポーランドに神棚を届ける前に、そこに宿っていた川上御前の神霊を
元の場所までお見送りする儀式が執り行われた

7. A ritual at the shrine – a member of the Yamaguchi family presents the altar from the workshop.
The spirit of Kawakami Gozen returns from the altar to where she originally came from before the
kamidana is transported to Poland



8. Dziewczynka wcielająca się w postać bogini Kawakami Gozen wraz z asystą
8. 介添えを受けながら川上御前を演ずる少女

8. A girl plays the role of the goddess Kawakami Gozen, accompanied by other performers



9. *Kami nō mai* – rodzaj przedstawienia teatralnego, w którym dziewczynka jako bogini Kawakami Gozen poprzez odpowiednie gesty uczy mieszkańców, jak wykonywać papier
9. 紙能舞 – 少女が川上御前を演じ、人々に身振り手振りで和紙づくりの工程を説明していく
9. *Kami nō mai* – a theatre play in which the girl playing Kawakami Gozen uses certain gestures to teach the art of papermaking to the local people



10. *Matsuri* – majowe święto papieru w Echizen. Uroczystości w chramie

10. 祭り – 越前で5月に催される神と紙の祭り。神社での儀式

10. *Matsuri* – a May festival of paper which takes place in Echizen. A celebration at the shrine



11. *Matsuri*. Wniesienie *mikoshi* – rodzaju przenośnej świątyni – do chramu

11. 祭りでは神様を神輿に招き寄せ、巡行してからまた神社にお送りする

11. *Matsuri*. A *mikoshi* – a portable temple – is brought into the shrine



12. Wędrowka *mikoshi* po pięciu wioskach regionu Goki
 12. 五箇地区の五つの村々を神輿が巡る
 12. The *mikoshi* is paraded around the five villages making up the Goki region



13. Warsztat rodziny Yamaguchi. Drewniany budynek papierni oraz dom rodzinny właścicieli warsztatu
 13. 山口一家の和紙工房と自宅がある木造家屋
 13. The Yamaguchi family workshop, consisting of a wooden workshop building and the family home of its owners



14. Usytuowanie warsztatu tuż przy rzece Okamoto

14. 岡本川に面した和紙工房

14. The workshop is situated next to the Okamoto River



15. Wnętrze warsztatu już po zamknięciu papierni

15. 廃業した和紙工房の内部

15. The interior of the workshop after its closure



16. Sprzęt stanowiący wyposażenie warsztatu – widoczna kadź do czerpania papieru i sito
 16. 和紙工房で活躍していた用具 – 漉き船と笄桁
 16. Workshop equipment – including a papermaking vat and a strainer



17. Pani Kinuko Yamaguchi podczas pracy – etap *chiryori*, czyli przebieganie włókien
 17. 塵選りをしてきれいな繊維を用意している山口絹子さん
 17. Mrs Kinuko Yamaguchi at work – the *chiryori* stage, or fibre cleaning



18. Pani Kinuko Yamaguchi podczas kontroli arkuszy – sprawdzanie gramatury papieru
 18. 和紙の重みを点検している山口絹子さん
 18. Mrs Kinuko Kikuchi inspects finished sheets, measuring their weight



19. Pamiątkowe zdjęcie z warsztatu
19. 和紙工房での記念写真
19. A commemorative photo of the workshop



20. Czerpanie *washi* w warsztacie
rodziny Yamaguchi
20. 山口一家の和紙工房での
紙漉き作業
20. Making *washi* at the Yamaguchi
family workshop



21. Właściciel papierni – pan Kazuo Yamaguchi – fotografia wykonana w 2021 roku
 21. 和紙工房を経営する山口和夫さん – 2021年撮影
 21. The workshop's owner – Mr Kazuo Yamaguchi – photo taken in 2021



22. Seria drzeworytów opublikowanych w: Kobayashi Ch., *Echizen kamisuki zusetu*, Imadate 1872.

Grafika z przedstawieniem krzewu *kōzo*

22. 小林忠蔵著「越前紙漉図説(今立、1872年)」に掲載されている木版画の中で楮も図説されている

22. A series of wood prints as published in: Chūzō Kobayashi, *Echizen kamisuki zusetu*, Imadate 1872.
 A print depicting a *kōzo* bush



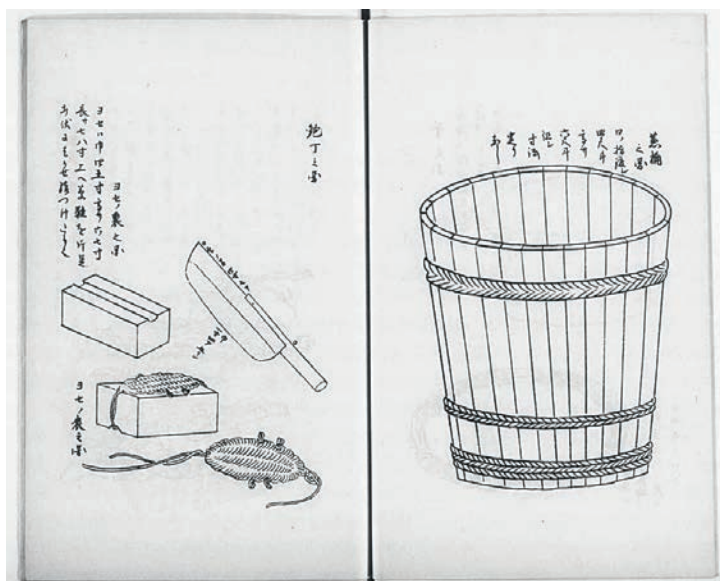
23. Krzew kōzo – kształt liści rośliny
 23. 楮 (こうぞ) – 葉の形状
 23. A kōzo bush – the shape of the leaves



24. Krzew mitsumata
 24. 三椏 (みつまた)
 24. A mitsumata bush



25. Krzew *gampi*
 25. 雁皮 (がんぴ)
 25. A *gampi* bush



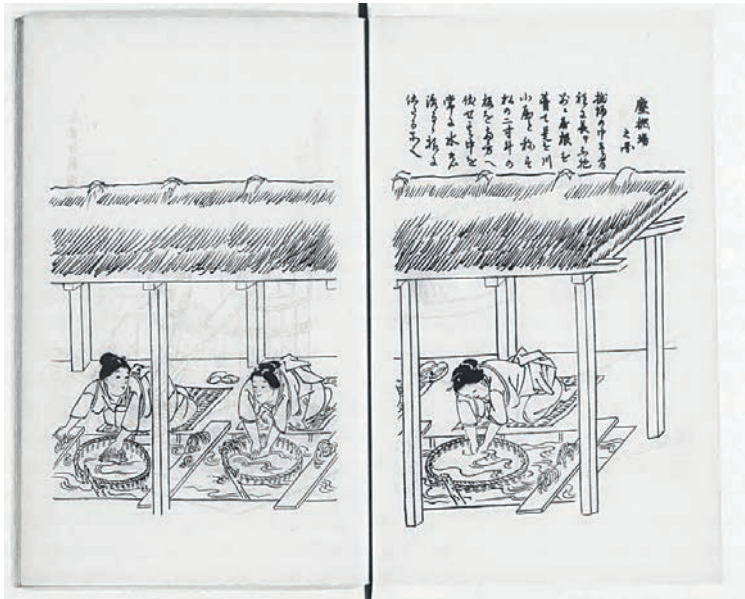
26. Sprzęt stanowiący wyposażenie warsztatu, w tym nóż do oczyszczania лыка – *hōcho*
 26. 和紙工房で靱皮を下ごしらえするための包丁
 26. Workshop equipment, including a knife for cleaning fibres – *hōcho*



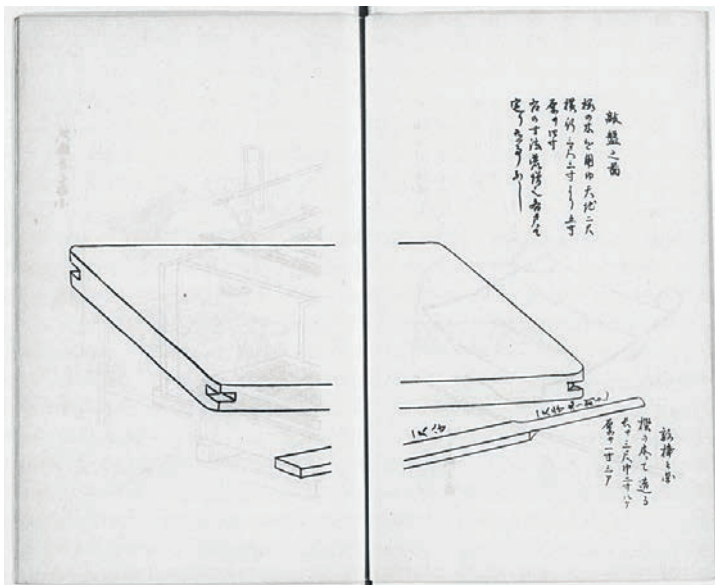
27. Oczyszczanie łyka i jego suszenie
 27. 靱皮纖維をきれいに前処理して乾燥させる
 27. Fibre cleaning and drying



28. Gotowanie łyka w roztworze zasady. Charakterystyczny kocioł wbudowany w piec – *kama*
 28. かまどに据えた釜に靱皮を入れ、アルカリ液で煮る
 28. Fibres are boiled in an alkaline solution. A commonly-used cauldron built into an oven – *kama*



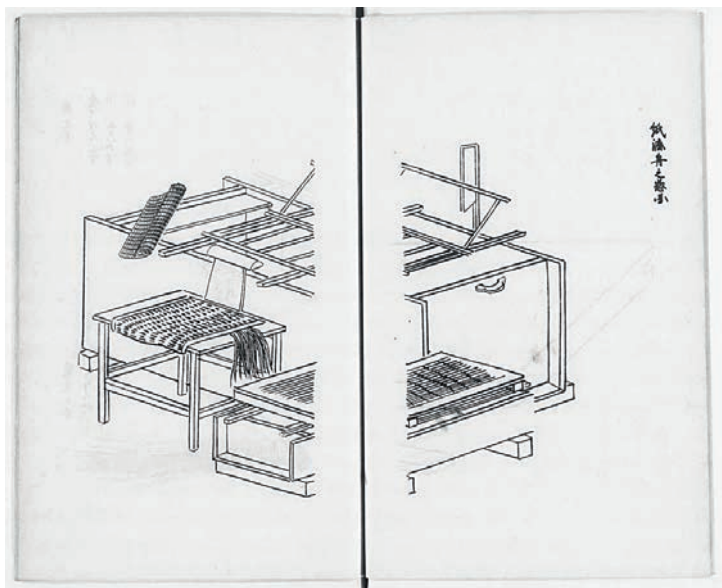
29. Proces *chiryori* – przebieranie włókien umieszczonych w sitach
 29. 塵選り – しょうけ (笊) の中で繊維をすすぐ
 29. The *chiryori* process – cleaning fibres submerged in strainers



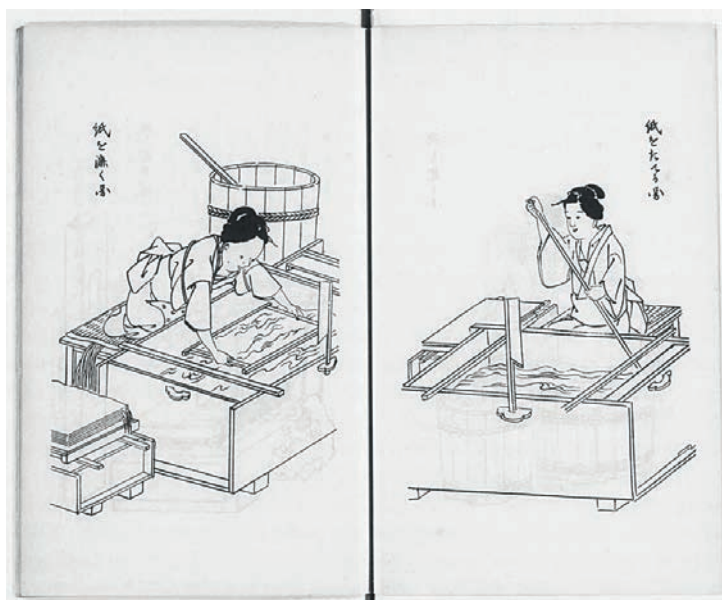
30. Narzędzie służące do ubijania włókien – blat *tataki ban* i pałka *tataki bō*
 30. 靱皮繊維の手打ち用の叩き板と叩き棒
 30. Fibre beating tools – a *tataki ban* table top and a *tataki bō* beater



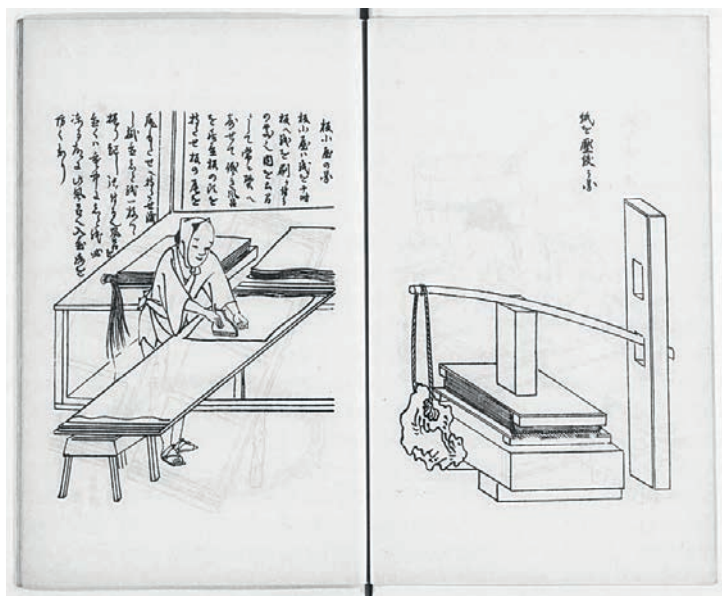
31. Ubijanie włókien i ich płukanie
 31. 靱皮繊維を叩いて解してから洗います
 31. Fibre beating and rinsing



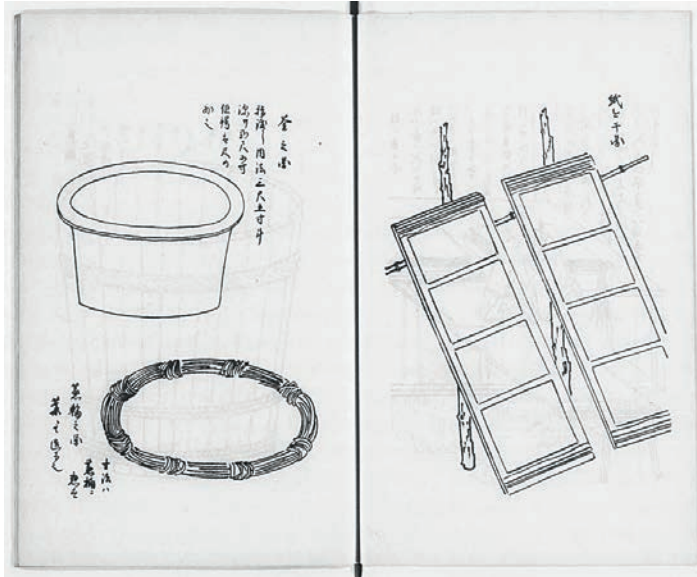
32. Kadź do czerpania papieru – *suki fune*, wraz z sitem – *sugeta*, oraz stół do wykładania arkuszy blat – *shitoita* z podstawą – *shitodai*
 32. 漉き船と篲桁で漉いた和紙を移すための紙床板と紙床台
 32. A papermaking vat – *suki fune*, together with a mould, deckle and screen – *sugeta* – and a table for placing finished sheets: table top – *shitoita*, base – *shitodai*



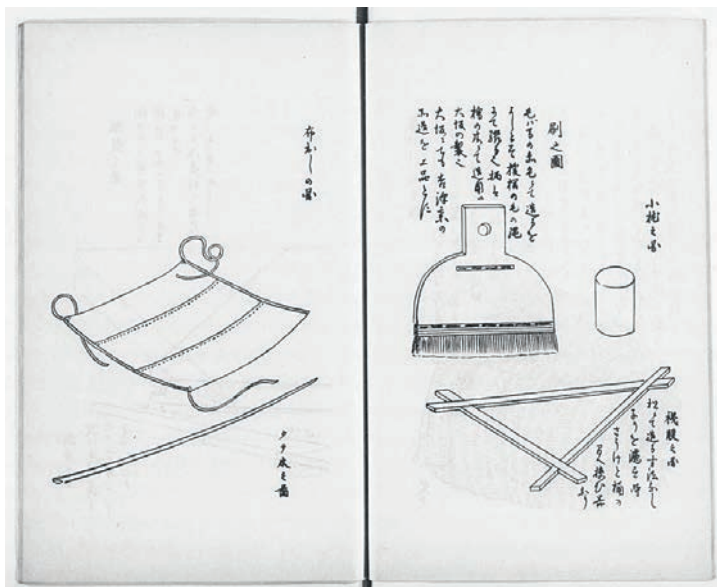
33. Proces czerpania washi
 33. 和紙を漉く作業
 33. The process of manufacturing washi



34. Wykładanie wyczerpanych arkuszy na deski do suszenia
 34. 漉いてから水を抜いた和紙をさらに干し板に貼り付けて干す
 34. Finished sheets are placed on drying boards



35. Deski do suszenia – *hoshiita*
 35. 干し板
 35. Drying boards – *hoshiita*



36. Sprzęt wykorzystywany w warsztacie papierniczym, w tym pędzel do wygładzania mokrych arkuszy na desce – *hake*
 36. まだ湿った和紙を干し板に貼り付けるための刷毛
 36. Papermaking workshop equipment, including a brush for smoothing wet sheets resting on boards – *hake*



37. Wysuszone lyko *kōzo*. Biała część – *shirokawa*
37. 楮の枝の内側から採取して乾燥させた白皮
37. Dried *kōzo* fibres. The white parts are known as *shirokawa*



38. Nōz do oczyszczania lyka
38. 靱皮繊維の仕込み用の包丁
38. A fibre cleaning knife

39. Kociołek do gotowania łyka w roztworze
zasady
39. 靱皮をアルカリ液で煮るための釜
39. A cauldron for boiling fibres in an alkaline
solution



40. Sito do przebijania
włókien
40. 靱皮纖維をすすぐ
ためのしょうけ(笊)
40. A strainer for
cleaning fibres





41. Palka do ubijania włókien
41. 靱皮繊維の手打ち用の叩き棒
41. A fibre beating mallet



42. Kadź do czerpania papieru
42. 紙漉き槽となる漉き船
42. A papermaking vat



43. Rama sita do czerpania papieru wraz z włożonym sitem
43. 漉き簀の枠となる漉き杓
43. A papermaking mould and deckle with a screen



44. Stół do odkładania wyczerpanych arkuszy
44. 漉いた和紙を移すための紙床台
44. A table for placing finished sheets



45. Deska do suszenia arkuszy
45. 干し板
45. A sheet drying board



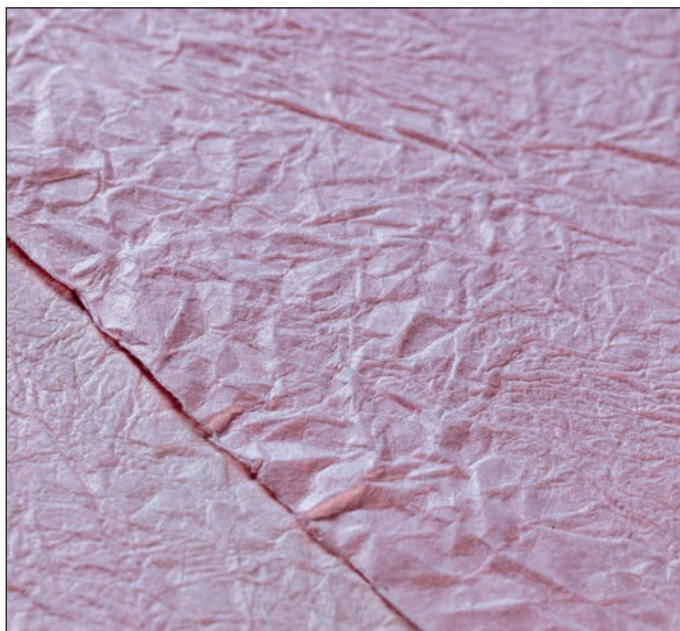
46. Pędzel do wygładzania mokrych arkuszy na desce
46. まだ湿った和紙を干し板に貼り付けるための刷毛
46. A brush for smoothing wet sheets on a drying board



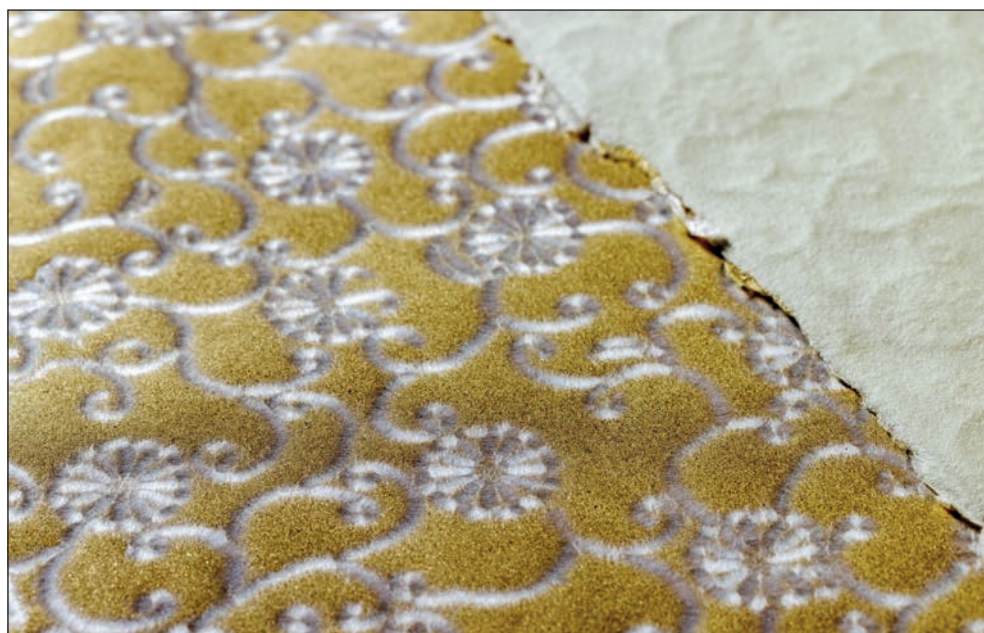
47. Mieszadło do *neri*
47. 練りを仕込むための權
47. A *neri* mixing tool



48. Papier typu *danshi*
48. 檀紙
48. *Danshi* paper



49. Papier *momi*
49. 揉み
49. *Momi* paper



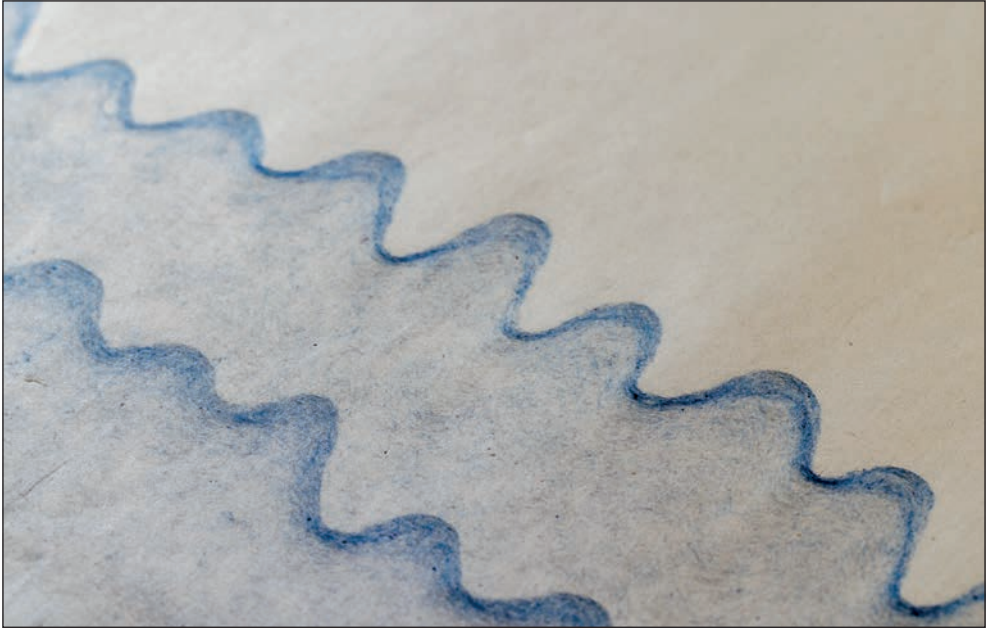
50. Papier *hikkake*
50. ひっかけ
50. *Hikkake* paper



51. Papier *mizutama*
51. 水玉
51. *Mizutama* paper



52. Papier *tobikumo*
52. 跳び雲
52. *Tobikumo* paper



53. Papier *uchigumo*
53. 打ち雲
53. *Uchigumo* paper



54. Papier *sukashiire*
54. 透かし入れ
54. *Sukashiire* paper



55. Papier yūzen
55. 友禪
55. Yūzen paper



56. Papier sukiire
56. 漉き入れ
56. Sukiire paper



57. Papier *torinoko* (jaśniejszy) i *kyokushi*
57. 鳥の子(淡)と局紙
57. *Torinoko* (lighter) and *kyokushi* paper



58. Papier *sukikomi/sukidashi* papier wraz z matą do jego czerpania
58. 漉き込み・漉き出し - 漉き簀と並べた状態
58. *Sukikomi/sukidashi* paper – sheets and a mat used in their production



59. Wykonywanie papieru typu *nagashikomi*
59. 流し込み作業

59. The process of manufacturing *nagashikomi* paper



60. Papier *hōsho* widoczny w świetle
przechodzącym
60. 光にかざした奉書
60. *Hōsho* paper when placed under a light
source



61. Bogini Kawakami Gozen - patronka papierników
61. 紙の神様として祀られる川上御前
61. The goddess Kawakami Gozen – patron deity of papermakers



62. Widok młyna papierniczego – obecnie Muzeum Papiernictwa w Dusznikach-Zdroju
62. 製紙工房の外観 – ドゥシニキ・ズドゥルイ製紙博物館に生まれ変わって現在に至る
62. A view of the paper mill – modern-day Museum of Papermaking in Duszniki-Zdrój.

Źródło fotografii:

Archiwum rodziny Yamaguchi – fot. 17-20

Katsuhiko Hata – fot. 6, 7, 11, 13-16

Joanna Kokoć – fot. 1-5, 8-10, 12, 59

Krzysztof Jankowski – fot. 37-58, 60-62

Reprodukcje grafik wg Chūzō Kobayashi, *Echizen kamisuki zusetu*,

Imadate 1872 źródło: Biblioteka Narodowa Japonii

<https://dl.ndl.go.jp/info:ndljp/pid/1144221> (dostęp 11.06.2022) – fot. 26-40

写真提供:

山口一家の保存記録 – 写真 17-20

畑勝浩 – 写真 6, 7, 11, 13-16

ヨアンナ・ココッチ – 写真 1-5, 8-10, 12, 59

クシシュトフ・ヤンコフスキ – 写真 37-58, 60-62

小林忠蔵著「越前紙漉図説」(今立、1872年)による図説 – 写真 26-40

出典: 国立国会図書館デジタルコレクション

<https://dl.ndl.go.jp/info:ndljp/pid/1144221> (閲覧日: 2022年6月11日)

Photo credits:

Yamaguchi family archive – photos 17-20

Katsuhiko Hata – photos 6, 7, 11, 13-16

Joanna Kokoć – photos 1-5, 8-10, 12, 59

Krzysztof Jankowski – photos 37-58, 60-62

Reproductions of prints found in Chūzō Kobayashi, *Echizen kamisuki zusetu*, Imadate 1872,
source: National Diet Library <https://dl.ndl.go.jp/info:ndljp/pid/1144221> (accessed on: 11.06.2022) –
photos 26-40

PODZIĘKOWANIA

Autorka składa wyrazy wdzięczności wszystkim osobom, dzięki którym niniejsza publikacja mogła powstać. Przed wszystkim jestem ogromnie zobowiązana rodzinie Yamaguchi – panu Kazuo Yamaguchiemu oraz jego synowi panu Kazunoriemu Yamaguchiemu, którzy umożliwili przekazanie do Muzeum Papiernictwa w Dusznikach-Zdroju całego zespołu przedmiotów składających się na tradycyjny warsztat papierniczy. Jest to nie tylko niezwykle cenny dar materialny, ale także równie ważny przekaz, który zawiera historię rodziny, dzieje manufaktury i wiedzę kryjącą się w technologii. Dziękuję za poświęcony czas, aby odpowiedzieć na wszystkie pytania, wyjaśnić moje wątpliwości oraz odszukać niezbędne informacje.

Równie ważną osobą, która okazała mi ogromne wsparcie podczas gromadzenia sprzętów, a także była podporą merytoryczną całego przedsięwzięcia (także tej publikacji, jak i wystawy), jest pan Ichibei Iwano IX, Żyjący Skarb Narodowy. Długie godziny spędzone na rozmowie przy czarce herbaty, jak również bezpośrednio w warsztacie pozwoliły mi zrozumieć nie tylko technologiczne aspekty, ale także kontekst kultury japońskiej, w którą *washi* jest wpisane.

Publikacja ta nie byłaby pełna bez samego papieru, który w postaci setek arkuszy dotarł do Muzeum Papiernictwa. Było to możliwe dzięki zaangażowaniu pracowników Spółdzielni Przemysłowej Washi Prefektury Fukui oraz Washi no Sato (zespołu muzeów w mieście Echizen). Dziękuję także wszystkim mistrzom papiernictwa z Echizen, którzy z ogromnym zrozumieniem i wsparciem ustosunkowali się do moich planów i pomysłów.

Nie mogę pominąć pana Katsuhiro Haty, którego wymieniam jako ostatniego wśród japońskich sojuszników. W rzeczywistości łączył on jednak wszystkie wyżej wymienione osoby, w czasie pandemii przejął na siebie ciężar organizacyjny wielu spraw bezpośrednio w Echizen oraz przede wszystkim jako fotograf dokumentował pracę papierników. Uśmiecham się na myśl o współpracy, która przeplatana była żartami i dawała pewien dystans w chwilach zwątpienia.

Podczas gdy wiele spraw toczyło się w Japonii, na naszym kontynencie odbywała się wyczerpująca praca, której orędownikiem był pan dr hab. Maciej Szymczyk, dyrektor Muzeum Papiernictwa w Dusznikach-Zdroju. Pomysł sprowadzenia warsztatu papierniczego do Polski wydawał się szalony, czas pandemii niezwykle komplikował wszystkie plany, dzięki jednak zrozumieniu, jak ważne jest japońskie papiernictwo dla światowego dziedzictwa, udało się zrealizować nie tylko pierwotne zamierzenia, ale ufam, że jest to dopiero początek kolejnych badań i współpracy różnych specjalistów. Dzięki zaangażowaniu pana dyrektora Macieja Szymczyka mamy w Polsce w Muzeum Papiernictwa w Dusznikach-Zdroju przedmioty wyjątkowe, sprowadzone nie okazjonalnie, ale na trwałe wpisane w zbiory muzealne.

Na koniec chciałabym podziękować bardzo serdecznie panu dr. Maciejowi Kanertowi za opiekę merytoryczną nad niniejszą publikacją. Cenne uwagi i spostrzeżenia przyczyniły się do większej precyzji w opisywaniu podejmowanych tematów, a czujne oko wychwyciło wszelkie nieścisłości. Dzięki korekcie może wybrzmieć niezwykle szeroki kontekst wiedzy związanej z *washi* – historyczny, religijny i społeczno-kulturalny.

Joanna Kokoć

謝辞

本書の著者として、このたびの出版にご協力をいただいた皆さまに心から感謝の意を表します。特に、山口和夫さんと息子の山口和憲さんには、和紙工房の伝統を伝える用具一式をドゥシニキ・ズドゥルイ製紙博物館に寄贈いただき、さらにその輸送の手配でもお世話になりました。ご一家の歴史、工芸の伝統、そして技法の秘密が詰まったこれらの用具は、物心両面で本当に貴重な贈り物です。ご一家はさらに、あらゆる質問に丁寧にお答えくださり、必要な情報を集め、疑問を解消してくださりました。重ねてお礼申し上げます。

また、和紙製作用具を揃え、今回の出版と展示を実現にこぎつけることができたのは、人間国宝である九代目岩野市兵衛さんのおかげでもあります。お茶を飲みながらの談話、そして工房でのご説明を通して、和紙づくりの技法にとどまらず、和紙に秘められた日本の文化について教えてくださいました。

本事業では、ご寄贈いただいた数百枚におよぶ和紙コレクションも大切な役割を担っています。これも、福井県和紙工業協同組合と越前和紙の里（博物館群を運営）のスタッフのご尽力、そして、私の企画を心から応援してくださった越前の和紙職人の皆様のおかげです。ありがとうございます。

そして、日本の頼もしい味方、畑勝浩さんがいなかったらどうなっていたことでしょうか。日本の関係者の皆様に働きかけ、コロナの渦中においても、越前で現地調整のために奔走し、さらに和紙づくりの作業も写真記録に残してくださりました。何度も挫けそうになった時に、冗談で励ましていただいたのも、微笑ましい思い出です。

日本側と足並みを揃えるように、ポーランド側でもドゥシニキ・ズドゥルイ製紙博物館館長のマチェイ・シムチック博士が中心となりさまざまな作業が進められました。和紙工房をポーランドに丸ごと持ち込むというのは、コロナ禍の最中ということもあり、途方もない企画でした。しかし、和紙づくりは世界にとって大切な伝統であるという認識のもと、再現展示の実現にこぎつけただけでなく、専門家によるさらなる研究と交流を促すことができたと思います。ママチェイ・シムチック館長のご尽力のおかげで、日本からの貴重な贈り物は、ドゥシニキ・ズドゥルイ製紙博物館で展示されることとなりました。

最後になりますが、マチェイ・カネルト博士にも、本書の内容についての的確な助言をいただきました。有益な意見や洞察、そして語弊や誤解のご指摘のおかげで、和紙について歴史、宗教、社会、文化の幅広い観点から紹介することができました。

ヨアンナ・ココッチ

ACKNOWLEDGEMENTS

The author would like to thank everyone who made this publication possible. I am particularly grateful to the Yamaguchi family – Mr Kazuo Yamaguchi and his son, Mr Kazunori Yamaguchi, who gifted the entire traditional papermaking workshop to the Museum of Papermaking in Duszniki-Zdrój. While it is a priceless material gift, it is also an important message containing the history of their family and the workshop, as well as the knowledge hidden within its technology. I would like to thank them for the time spent answering all of my questions, clearing my doubts and helping me find the information I needed.

A no less important person who contributed a great deal to my search for the equipment, and also was the principal subject-matter expert in the entire project (both this publication and the exhibition) is Mr Ichibei Iwano IX, a Living National Treasure. Our long hours talking over a bowl of tea or in the workshop itself helped me understand not only the technology, but also the Japanese cultural context that *washi* is part of.

The book would be incomplete without the paper itself, of which hundreds of sheets were gifted to the Museum of Papermaking. This was made possible thanks to the efforts of various members of the Fukui Prefecture Washi Industrial Cooperative and Washi no Sato (a coalition of Echizen museums). I would also like to thank the master papermakers of Echizen, who approached my plans and ideas with a great deal of understanding and support.

I would be remiss not to mention Mr Katsuhiko Hata, who closes the list of my Japanese collaborators. He was the piece connecting all of the aforementioned individuals, took on many of the organisational burdens during the pandemic, and most importantly, he was the photographer who documented the papermakers' work. It brings a smile to my face when I think back on our partnership, which was full of jokes and gave me perspective when I had moments of doubt.

While many matters had to be attended to in Japan, a great deal of work had to be performed on our own continent, championed by Dr Maciej Szymczyk, director of the Museum of Papermaking in Duszniki-Zdrój. The idea to bring the papermaking workshop to Poland appeared crazy, and the pandemic greatly complicated all plans, but his awareness of the importance of Japanese papermaking to global heritage made it possible not only to achieve our original goals, but I am certain that this is only the beginning of further research and collaboration between various experts. Thanks to the involvement of Director Szymczyk, the Polish Museum of Papermaking in Duszniki-Zdrój is now in possession of truly unique exhibits, brought here not for a short period of time, but as a permanent element of its collection.

Finally, I would like to express my heartfelt gratitude to Dr Maciej Kanert for the expertise he brought to the project. His valuable comments and insights helped with the accuracy of the descriptions, and his discerning eye caught all inconsistencies. His proofreading is what allows the historical, religious and socio-cultural context of *washi*-related knowledge to really come through.

Joanna Kokoć

Joanna Kokoć – inicjatorka sprowadzenia do Muzeum Papiernictwa w Dusznikach-Zdroju japońskiego warsztatu papierniczego

Jest absolwentką Uniwersytetu Mikołaja Kopernika w Toruniu – kierunku Konserwacji i Restauracji Dzieł Sztuki (specjalność papier i skóra) oraz Ochrony Dóbr Kultury (specjalność muzealnictwo). Zawodowo związana jest z Muzeum Narodowym w Poznaniu, w którym pełni funkcję kierownika Pracowni Konserwacji Zabytków Etnograficznych.

Wiedzę o *washi* Joanna Kokoć zdobywała w Pracowni Badań i Konserwacji Dzieł Sztuki Orientu, w czasie międzynarodowych szkoleń i bezpośrednio od samych mistrzów papiernictwa podczas podróży do Japonii. W centrum jej zainteresowania pozostaje wioska papiernicza stanowiąca część miasta Echizen. Jest autorką wystawy czasowej pt. „Niewyczerpany papier. Echizen washi” zaprezentowanej na przełomie lat 2021/2022 w Muzeum Sztuki i Techniki Japońskiej Manggha w Krakowie.

ヨアンナ・ココッチ: ドウシニキ・ズドゥルイ製紙博物館における和紙工房再現展示の創始者

トルンのニコラウス・コペルニクス大学にて、紙と皮を素材とする芸術保存・修復および文化財保護を目的とする博物館学を学び、卒業。ポズナンの国立博物館にて民族誌的遺産保全室長を務める。

東洋芸術研究保全室での職務、国際研修への参加、日本の和紙職人を訪ねる現地調査を通して和紙について学びを深める。越前市にある和紙の里に魅せられ学びを深めている。企画を担当した「終わりなき越前和紙」というテーマの特別展が、クラクフの日本美術技術博物館（マンガ館）で2021年から2022年にかけて開催された。

Joanna Kokoć – the person behind the idea of bringing a Japanese papermaking workshop to the Museum of Papermaking in Duszniki-Zdrój.

Joanna is a graduate of the Nicolaus Copernicus University in Toruń, where she studied the Conservation and Restoration of Works of Art (specialising in paper and leather) and Protection of Cultural Heritage (museology). She works at the National Museum in Poznań as the head of the Ethnographic Object Conservation Studio.

Joanna's knowledge of *washi* comes from her time as a member of the Studio of Research and Conservation of Oriental Art (a unit of the Nicolaus Copernicus University), participating in international training programmes, as well as from the master papermakers she met during her visits to Japan. Her main research interest is the papermaking village which is part of the city of Echizen. She is the author of the temporary exhibition 'Niewyczerpany papier. Echizen washi', presented between 2021 and 2022 at the *Manggha Museum of Japanese Art and Technology* in Kraków.



W 2021 roku, dzięki hojnym darom sławnych japońskich papierników z Echizen, panów Kazuo Yamaguchiego i Ichibeia Iwano IX, muzeum w Dusznikach-Zdroju wzbogaciło się o oryginalny japoński warsztat papierniczy. Jego wartość powiększa kolekcja kart podarowanych przez wielu japońskich papierników z miejscowości Echizen, zebranych dzięki zaangażowaniu pracowników Spółdzielni Przemysłowej Washi Prefektury Fukui oraz Washi no Sato (zespołu muzeów w Echizen).

Jesteśmy szczerze wdzięczni darczyńcom. Dzięki ich hojności dziś Muzeum Papiernictwa w Dusznikach-Zdroju może poszczycić się jedną z najciekawszych kolekcji japońskiego papiernictwa w skali całej Europy. To powód do dumy.

dr hab. Maciej Szymczyk
Dyrektor Muzeum Papiernictwa

当館は、2021年に越前の著名な和紙職人、山口和夫さんと九代目岩野市兵衛さんからの寛大な寄付を受け、実際の和紙工房を再現できることとなりました。さらに、展示をより充実させるべく、越前の職人の皆様からは貴重な和紙コレクションもいただきました。これは、福井県和紙工業協同組合と越前和紙の里（博物館群を運営）のスタッフのご尽力のおかげです。

和紙づくりに関する展示品を寄付して下さった皆様には、心から感謝しております。これらは、ヨーロッパの中でも貴重なものであり、当館の誇りです。

ドゥシュニキ・ズドゥロイ製紙博物館館長
マチェイ・シムチック博士

In 2021, thanks to generous donations by the famed Japanese papermakers of Echizen, Mr Kazuo Yamaguchi and Mr Ichibei Iwano IX, the Museum acquired a genuine Japanese papermaking workshop. The workshop is further complemented by a range of sheets gifted to us by many Japanese papermakers from Echizen, collected thanks to the efforts of various members of the Fukui Prefecture Washi Industrial Cooperative and Washi no Sato (a coalition of Echizen museums).

We are truly grateful to our donors. It is thanks to their generosity that the Museum of Papermaking in Duszniki-Zdrój is now in possession of what is one of the most interesting collections of Japanese papermaking equipment in Europe. This is a reason to be proud.

Maciej Szymczyk, PhD
Director of the Museum of Papermaking



Muzeum Papiernictwa
w Dusznikach-Zdroju



DOLNY
ŚLĄSK

INSTYTUCJA KULTURY
SAMORZĄDU
WOJEWÓDZTWA
DOLNOŚLĄSKIEGO

ISBN 978-83-60990-67-4