



# VIEUX CHIFFONS BEAUX PAPIERS



C'est en Chine, en l'an 105, que Tsaï Loun, de la province de Hounan, découvrit comment fabriquer le papier. L'invention resta très longtemps chinoise avant de parvenir à la connaissance des Arabes quelque 700 ans plus tard et il fallut encore 600 ans pour qu'elle passe en Europe par l'intermédiaire des Croisés, au

début du XIII<sup>e</sup> siècle. La première feuille de papier fut fabriquée en France à Troyes vers 1350. Il aura donc fallu plus d'un millénaire pour que cette découverte de grande importance parvienne jusqu'à nous.

Le papier est constitué presque entièrement d'une matière végétale que l'on trouve dans toutes les plantes : c'est la cellulose qui se présente sous la forme de fibres plus ou moins longues, larges ou

**Le premier tri consiste à séparer les chiffons de coton, de lin ou de chanvre des tissus de laine ou de soie qui ne peuvent être utilisés pour la fabrication du papier.**



## VIEUX CHIFFONS BEAUX PAPIERS



Une lame de faux permet de couper en petits morceaux les chiffons qui sont répartis entre plusieurs corbeilles selon leur qualité.

Dans les monts du Forez, au Val de Laga, près d'Ambert, s'élève Richard-de-Bas, l'un des derniers moulins à papier toujours en activité, de cette région qui en possédait une centaine il y a deux siècles.

ramassées selon sa provenance. L'enchevêtrement de ces fibres, leur longueur et leur souplesse ainsi que leur pouvoir feutrant, c'est-à-dire le rapport de la longueur au diamètre, donne sa qualité au papier.

La cellulose la plus riche se trouve dans le mûrier, le bambou, le lin, le chanvre et le coton. Alors qu'en Asie les deux premiers sont utilisés pour obtenir des papiers de qualité parfaite, vrai tissu cellulosique, les trois autres sont plus particulièrement employés en Europe pour la fabrication des très beaux papiers fabriqués à la cuve, autrement dit à la main, comme jadis.

Mais comment se procurer à bon compte ces fibres cellulosiques de lin, de coton ou de chanvre sinon en ramassant les vieux chiffons ? Et c'est à quoi s'employaient les « biffins », il n'y a encore guère plus de dix ans, en crochetant dans les poubelles ces chiffons sans valeur. Maintenant, le tri est fait lorsque les bennes de ramassage des ordures arrivent dans les usines de récupération mais ensuite la façon de procéder reste la même.

Les chiffons récupérés sont alors triés, ceux de laine et de soie étant mis de côté, pour subir un premier nettoyage qui enlève les souillures organiques et les poussières. Ceux de couleurs foncées de moindre valeur marchande sont également séparés des autres lors du « lissage », opération qui consiste à enlever agrafes et boutons, à



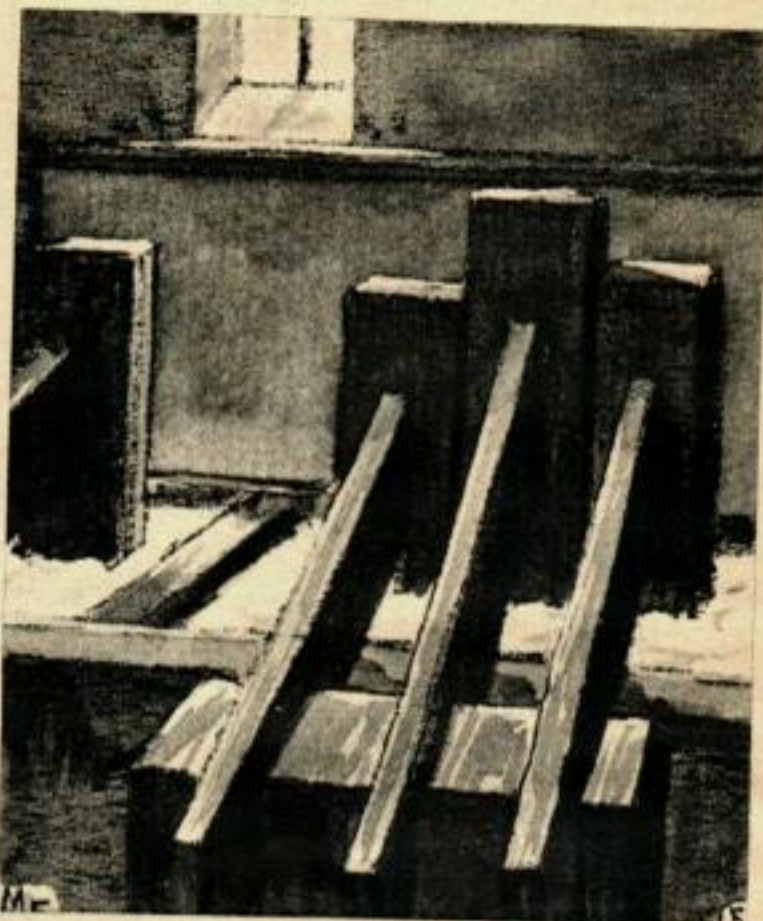
supprimer coutures et broderies et à découper les tissus en petits morceaux. Selon leur qualité, ces bouts de tissus sont répartis dans différentes corbeilles dont le contenu sera mélangé judicieusement pour obtenir un produit homogène et toujours égal à lui-même au sortir de l'autoclave où il est énergiquement lessivé sous une pression de 4 kg à une température de 150°.

Jusqu'au milieu du siècle dernier, ce lessivage était remplacé par un trempage prolongé dans des cuves où les chiffons « pourrissaient » durant deux ou trois mois. Cette opération, qui s'effectuait dans les moulins à papier même, faisait considérer ces derniers comme des établissements insalubres à cause de l'odeur infecte dégagée par la fermentation. Après quoi, abondamment rincés et propres, les chiffons sont envoyés dans les usines ou au moulin car il existe en France au moins un moulin à papier encore en activité, celui de Richard de Bas, près d'Ambert, dans lequel a été créé il y a bientôt trente ans le musée du papier.

A leur arrivée, les chiffons blancs, « la peille », sont versés dans deux piles, grands bacs de granit remplis d'eau et au fond desquels se trouve une platine en bois garnie de gros clous ; au-dessus, trois maillets garnis de clous mus par la roue du moulin, martèlent alternativement la masse semi-liquide. Leur bruit rythmé, « patotos, patotos... » retentira pendant six ou huit heures, après quoi, effilochée, la chiffon gorgée d'eau passera dans les trois « piles à raffiner » où les maillets sont armés de clous à tête plate. Pendant douze autres heures, elle sera triturée si bien que les fibres de cellulose sont alors séparées les unes des autres.

Il ne reste plus qu'une dernière opération à effectuer dans la dernière « pile à affleurer », toujours au même rythme des maillets, sans clous ceux-là. Devenue pâte, la cellulose pratiquement pure est alors transvasée dans la « cuve » où elle sera maintenue à température constante au moyen du « pistolet », petite poêle à bois, qui y est encastré.

Pour fabriquer une feuille de papier, l'« ouvreur » utilise une « forme » composée d'un châssis de bois sur lequel sont tendus dans le sens de la longueur des fils de laiton, les « vergetures », maintenus en place

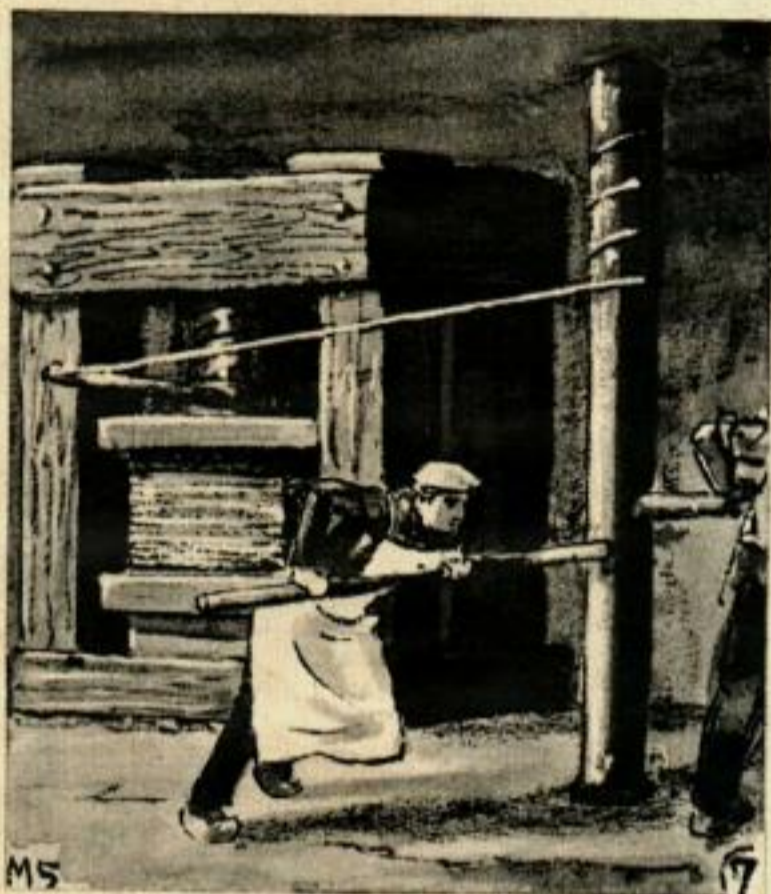


Dix-huit maillets groupés par trois au-dessus de six cuves et entraînés par la roue du moulin, réduisent peu à peu les chiffons plongés dans les piles pleines d'eau, en une pâte de cellulose à peu près absolument pure.

Quelques secousses transversales pour égoutter l'eau en surplus et entrecroiser les fibres et la feuille blanche de papier encore bien fragile est née.



# VIEUX CHIFFONS BEAUX PAPIERS



MS 17  
Le dernier coup de presse est donné au cabestan afin d'expulser la dernière goutte d'eau. Après quoi, la feuille de papier pourra supporter les manipulations nécessaires à sa finition.

Pendues sur des cordes de coco, les feuilles sèchent dans l'étendoir où l'air circule librement à l'abri du soleil.



dans le sens de la largeur par les « pontuseaux », petites barres de bois à section triangulaire.

Après avoir plongé la forme dans la cuve pour la remplir de pâte, l'ouvreur la soulève verticalement en lui imprimant un mouvement de va-et-vient sur le plan horizontal afin d'expulser l'eau et enchevêtrer les fibres. Puis, il passe le tout au « coucheur » qui, en retournant la forme, dépose la pâte constituant la feuille sur un feutre ; elle sera elle-même recouverte d'un autre feutre et ainsi de suite. Cent dix feuilles intercalées entre 111 feutres constituent une « porse » qui sera ensuite posée sous la presse afin d'en expulser l'eau. La porse essorée, les feuilles encore humides ont leur aspect définitif et sont séparées des feutres avec soin et délicatesse.

Elles sont alors portées dans la partie haute du moulin, l'« étendoir », où l'air circule librement. Là, elles sont suspendues sur des cordes de coco à l'aide du « ferlet », sorte de T en bois, et elles vont y rester une journée ou plus selon le temps. Une fois sèches, les feuilles sont plongées une à une dans un bain de gélatine tiède. Remises à sécher, pressées une dernière fois, elles acquièrent une résistance, une sonorité que l'on retrouve difficilement dans le papier fabriqué en continu.

Ces papiers sont coûteux mais ils sont d'une grande pureté et possèdent un « amour de l'encre » tout à fait remarquable qui les fait rechercher pour les tirages de gravures. Une taille douce sur papier fabriqué à la main fera apparaître des finesses de détail insoupçonnées sur le papier mécanique d'un tirage ordinaire.

M. T.

