Fabrication de papier

Rareté élevée

Absence de diplôme ou certification **Absence de formation**

Faible nombre de détenteurs

Papier

Beaux arts Papier, graphisme et impression

À partir de matières riches en cellulose (coton, lin…) qui possèdent de longues fibres résistantes, le fabricant de papier confectionne une pâte dans un mélange d’eau et de colle brassé dans une cuve. En y plongeant une forme, il obtient une feuille, mise sous presse et séchée à l’air.

Description du savoir-faire

Historique

L’art de fabriquer le papier est apparu en France au XIV° siècle alors qu’il avait déjà été découvert depuis de nombreux siècles par les Chinois. La fabrication du papier est passée d’un stade artisanal à industriel au XIXe siècle. Aujourd’hui, quelques artisans perpétuent la tradition dans des moulins.

Activité

Les papetiers peuvent fabriquer différents types de papiers : papier vergé, papier vélin, papier à inclusions florales, fac-similés utilisés pour la restauration de livres anciens…

Techniques

La première étape nécessaire à la fabrication du papier est la préparation de la pâte. Après avoir récupéré du lin, du chanvre et du coton sous forme de chiffons, le papetier procède à leur triage en fonction de leur couleur, de leur épaisseur et de leur niveau d'usure. Ensuite, il effectue leur délissage, opération consistant à ôter des chiffons tout ce qui n'est pas tissé (boutons, boutonnières, ourlets,...). Puis, il les découpe en lanières et les insère dans une cuve appelée le pourrissoir et dont l'utilité est d'attendrir le chiffon. La pile à maillets et la pile hollandaise, mises au point à des époques différentes permettent de broyer les chiffons en deux temps : l'opération de défilage consistant à broyer les chiffons de façon grossière, suivie du raffinage de la pâte. Celle-ci composée des chiffons broyés est ensuite transférée dans une cuve où elle est diluée avec de l'eau et brassée jusqu'à l'obtention d'un mélange homogène. La dilution détermine le grammage de la feuille, c'est-à-dire le poids du papier en grammes par mètre carré. De nos jours, le plus souvent, les papetiers ont la possibilité de se fournir en fibres neuves non tissées, sèches ou sous forme de pâte et correspondant à un défilage poussé qui nécessite par conséquent un raffinage adapté à la qualité visée du papier à fabriquer.

La pâte à papier ainsi prête, l'artisan papetier peut procéder à la fabrication de la feuille. Cette étape comporte elle aussi plusieurs opérations.

En premier lieu, le papetier utilise une forme et une couverte. La couverte est un cadre mobile qui s'emboîte sur la forme et qui détermine le format et l'épaisseur de la feuille. La forme est un cadre de bois supportant une trame constituée de fils de laiton, les vergeures, maintenus très serrés par des fils de chaînette en cuivre et soutenus par des bâtonnets en bois, les pontuseaux.

Le papetier plonge la forme dans la cuve, la relève chargée de pâte, l'agite en un mouvement de va-et-vient et laisse l'eau s'écouler. Puis, il procède au couchage : l'amas de fibres de cellulose constituant la feuille est démoulé sur un feutre de laine. Les feuilles intercalées entre les feutres s'empilent jusqu'à constituer la porse correspondant à un tas de cent feuilles. Cette porse est placée sous une presse afin d'éliminer de la feuille le plus d'eau possible. Enfin, les feuilles sont séparées des feutres et mises à sécher.

Lorsque la feuille est fabriquée, on peut voir, dans l’épair du papier (sa surface observée en transparence), les vergeures causées par les fils de laiton de la forme. On parle alors de papier vergé. On peut également voir le filigrane, marque causée dans l’épaisseur du papier par un fil de laiton représentant un motif et fixé sur la forme. Ce filigrane peut indiquer la provenance du papier, son format, sa qualité. Les vergeures et le filigrane résultent d’une épaisseur de pâte moindre à l’endroit où se trouvent des fils. Si le papier n’est pas destiné à être utilisé comme buvard, il doit être imperméabilisé. L’opération d’encollage telle qu’elle était pratiquée au XVIII° siècle consiste à tremper les feuilles sèches dans un bain de gélatine additionnée d’alun pilé. Elles sont ensuite pressées afin d’ôter l’excédant de colle puis mises à nouveau à sécher. Aujourd’hui, l’encollage au trempé de gélatine est très peu pratiqué, remplacé par un collage dans la masse : un produit de synthèse moins nocif pour la feuille ou pour l’encre est directement ajouté à la pâte.

Environnement économique

Il existerait encore 15 moulins à papier en France, pour une production moyenne d'une tonne par an. La clientèle est constituée principalement de particuliers, de musées et bibliothèques, d'éditeurs de luxe, de relieurs, de graveurs ou d'artistes.

Formation

Formation initiale :

Pas de formation diplômante, apprentissage en atelier.

Formation continue :

Formations non diplômantes pour initiation au métier.