Fabrication de papier peint à la planche

Rareté élevée

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

Faible nombre de détenteurs

Papier

Ameublement et Décoration

Sur un papier « à la forme », le fabricant de papier peint imprime les motifs à partir de matrices de bois gravé. L’impression peut également être réalisée en continu, grâce à des cylindres gravés.

Description du savoir-faire

Historique

L'ancêtre des papiers peints est le domino, de petites feuilles imprimées et coloriées à la main. L'usage du papier peint, avec la pose de grand lais, s'implante en France au XVIIIe siècle. Les papiers peints connaissent ensuite un grand succès, notamment au XIXe siècle avec de grands panoramiques.
Depuis la fin du XVIIIe siècle, les méthodes de fabrication et les matériaux utilisés n’ont peu ou pas changé. Vers 1830, apparaît en France la fabrication du papier en continu et les manufactures vont se transformer petit à petit en industries utilisant les premières machines, les cylindres remplaçant les planches. Puis au XXe siècle l'industrialisation

des techniques et les couleurs synthétiques démocratisent le papier peint ; et la fabrication artisanale connaît un déclin.

Activité

La fabrication de papier peint à la main permet de réaliser des décors sur-mesure ou de reproduire de grans ensembles, notamment du XVIIIe et du XIXe siècle. Des collaborations avec des designers et des artistes permettent de créer des collections contemporaines. Les papiers peints ornent ainsi les intérieurs hauts-de gamme comme des grands hôtels ou des Maisons de luxe, mais aussi des opéras, des monuments historiques, des musées das le cas de restaurations ou reconstitutions.

Matériaux

Le papier utilisé est généralement un papier traditionnel, épais et résistant. Pour créer les couleurs, les pigments peuvent être des pigments minéraux (comme l'ocre) ou végétaux (comme …) mélangés à des colles naturelles. La peinture finale doit avoir une consistance assez épaisse, tout en permettant d'éviter les bavures.

Les planches d'impressions, traditionnellement gravées à la main, sont en bois de poiriers, tilleul ou noyer.

Techniques

La planche est faite de 2 ou 3 planchettes de bois blanc, collées en fil croisé. La dernière est du poirier ou du pommier, bois assez tendre qui n‘éclate pas sous le ciseau du graveur et durcit avec le temps. Elle doit présenter une face très plane. Le dessinateur reproduit par des traits fins et distincts les contours du motif pour chacune des couleurs que le graveur conservera en relief. Des picots plantés en bordure de la planche serviront de repères à l’imprimeur, évitant ainsi tout décalage lors de la pose des couleurs successives. Il faut autant de planches qu’il y a de couleurs.

La gravure sur bois n’ayant pas la précision requise pour reproduire des parties de dessin d’une très grande finesse, des lamelles de cuivre sont plantées verticalement dans la planche suivant les bords du dessin, l’intérieur bourré de feutre. Traits ou points sont également obtenus avec le cuivre planté. Le plomb gravé plus finement et plus facilement que le bois est plus rarement employé. Aujourd’hui la flexogravure et la gravure numérique remplacent la gravure sur bois.

La presse à bras permet d’imprimer en continu sur les rouleaux de papier de 8 à 10 mètres de long ou plus, des motifs à plusieurs coloris allant jusqu’à 40 et plus.

L’application des fonds s’effectue sur une table de plus de 10 mètres de long. A l’aide de brosses rondes ou longues, aux grands poils souples, la peinture est étalée puis soigneusement lissée. Le séchage s’effectue sur des cadres établis en hauteur. Trois ou quatre baguettes en bois arrondies sur le dessus pour éviter la cassure des papiers sont glissées sous le rouleau et levées manuellement à l’aide de «lattes».

La planche est munie d’une poignée en bois pour sa manipulation. Par un système de bac un peu plus grand que la planche, rempli d’eau, sur lequel est ajusté de manière étanche un cadre tendu d’une toile imperméable reposant sur la surface de l’eau, l’assistant de l’imprimeur y étale la peinture. L’imprimeur tapote sa planche sur cette surface souple pour l’enduire d’une couche régulière de peinture (système du tampon encreur). Il la positionne à l’aide de ses picots de repère sur le papier qui va se dérouler sur un établi fortement charpenté, muni d’un levier de 2,50 m servant à presser plus ou moins fortement sur la planche afin de déposer la peinture sur le papier. Tiré au fur et à mesure il est pendu sur les cadres de séchage. Une fois sec, il est roulé puis imprimé avec la couleur suivante, opération qui se répète autant de fois qu’il y a de coloris.

Les couleurs employées sont des détrempes à l’eau, rendues mates et couvrantes par l’ajout d’une charge blanche, de la craie ou du kaolin, colorées avec des pigments provenant de minéraux ou de terres finement broyés et de colorants végétaux ou animaux. L’ensemble est lié à chaud avec de la colle de peau animale (lapin) ou végétale. Grâce à leur consistance, les peintures opaques sont imprimées les unes sur les autres sans perdre de leur pouvoir de coloration (clair sur foncé). L’aspect final

étant mat, le papier frotté avec du talc ou une pierre d'agate prend un aspect satiné. Une couche d'un vernis spécifique les rend lavables mais satinés.
Pour un papier «tontisse» ou velouté, le motif est imprimé à la planche avec une colle dite «mordant». Le rouleau est étendu au fur et à mesure de l'impression dans un caisson appelé «tambour» dont le fond est garni d'une toile épaisse. La tontisse est projetée sur le papier et pour une bonne adhérence, il est fortement battu en dessous avec des baguettes.

L'utilisation du pochoir en zinc puis en plastique transparent permet d'imprimer des dessins à grands raccords.

Les motifs souvent d'une grande finesse, raccordent en hauteur et en largeur (papiers au raccord). Le raccord est droit ou sauté et ces papiers sont accompagnés d'éléments décoratifs, frises et bordures.

Certains imitent des éléments d'architecture, la statuaire, les tentures. S'attachant à traduire une troisième dimension, ils créent ainsi l'illusion par leur profondeur ou leur perspective. Ils ont pour nom «trompe l'œil». Les décors panoramiques ou décors historiques représentent de vastes scènes de la vie, des paysages parfois exotiques, des architectures…. Ils sont imprimés à la planche, en plusieurs exemplaires ; certains sujets de grande dimension (12 mètres de long) nécessitent plus de 3000 planches.

Environnement économique

La production de papier peint est devenue très tôt une branche de l'industrie. Les grands fabricants proposent de larges gammes allant des papiers vinyles les moins chers aux papiers sérigraphiés. Les papiers peints faits sur des machines traditionnelles avec des couleurs à la détrempe sur cylindres sont déjà moins courants.
La fabrication du papier peint à la main a les plus grandes difficultés à exister à côté de cette production industrielle. En France, il est maintenu par deux maisons où l'on

pratique encore l’impression à la planche : l’Atelier d’Offard et la manufacture Zuber célèbre pour ses panoramiques. Toutefois, ces papiers sont chers pour le grand public. L’une de ces deux entreprises fabrique aussi des papiers sérigraphiés, plus abordables. L’essentiel des ventes est réalisé à l’export. Les commandes d’institutions, par exemple dans le cadre de chantiers de restauration, contribuent aussi à la survie du métier.

Des peintres interviennent parfois pour décorer murs, paravents ou autre en les couvrant de papier qu’ils peignent ensuite directement à la main. Leur production reste confidentielle (travail unique, souvent sur site) et ponctuelle (impossibilité de rééditer ou diffuser le motif).

Formation

Il n’existe pas de formation spécifique à la fabrication des papiers peints d’art. L’essentiel du métier s’acquiert dans les ateliers possédant encore le savoir-faire.