

Ewa Sobiczewska

esobiczewska@mnk.pl

ORCID: 0000-0002-5495-2395

notes ^{27_2025}
konserwatorski

Summary: Ewa Sobiczewska, *Japanese kyokushi printing paper – history and production methods. Part II: Private manufacturers and reception in Western countries*

Japanese paper was known in Europe as early as the 17th century, becoming a highly valued graphic material that even Rembrandt used. Its popularity grew in the West in the second half of the 19th century. *Kyokushi* printing paper, also known as Japanese velin, was first introduced to the European public at the Paris Exposition Universelle in 1878. It quickly gained extraordinary popularity and recognition in artistic circles, becoming Japan's leading export product for many years. It was used to create artwork and produce luxury publications. The article presents the opinions of many artists of the time, in which they described the advantages of *kyokushi* paper and shared advice on its best use. At the end of the 19th century, the production of *kyokushi* for external markets was taken over from the state-owned enterprise by private companies. The publication discusses the history of the production of *kyokushi* in two Japanese provinces: Echizen and Shizuoka. Initially, the paper was produced from *mitsumata* fiber. Over time, due to raw material shortages, the proportion of *mitsumata* in the fiber composition decreased, and *kōzo* and Manila hemp fibres and even wood pulp became the main ingredients. The heyday of *kyokushi* paper has passed, but surviving artwork and prints still bear witness to it.

WSTĘP

Po pozytywnym przyjęciu na Światowej Wystawie w Paryżu w 1878 roku, japoński papier *kyokushi*, opracowany w fabryce zarządzanej przez agendę ministerstwa finansów, szybko stał się ważnym towarem eksportowym¹. Zyskał sobie niezwykłą popularność i uznanie w kręgach artystycznych krajów Zachodu. Na przełomie XIX i XX wieku używano go do produkcji różnego rodzaju luksusowych wydawnictw i odbitek graficznych.

Pod koniec XIX wieku dynamicznie rozwijająca się produkcja na rynek zewnętrzny została wstrzymana po decyzji japońskiej administracji, w myśl działań na rzecz popierania rodzimego kapitału i wzmocnienia jego zdolności konkurencyjnych. Fabrykacja *kyokushi* została przejęta przez prywatne przedsiębiorstwa zlokalizowane w prefekturach Fukui i Shizuoka². Ich odbiorcami stali się klienci z Europy, Stanów Zjednoczonych i Chin.

Produkcja *kyokushi* w Echizen – Fukui

Historyczna prowincja Echizen (obecnie prefektura Fukui)³ słynęła od dawna ze znakomitej jakości papieru *hōsho*, *danshi* i *torinoko*. Pierwsza wzmianka

¹ Omówienie historii produkcji papieru *kyokushi* w fabryce rządowej w Ōji zostało przedstawione w I części artykułu. Zob. E. Sobiczewska, *Japoński papier drukowy kyokushi – rys historyczny. Część I. Geneza i opracowanie metody produkcji*, „Notes Konserwatorski” 2024, nr 26.

² [Ōji seishi kabushiki gaisha], *Mitsumata oyobi mitsumatashi kō*, Tokio 1940, s. 20, 183.

³ Nazwa Echizen odnosi się do historycznej nazwy prowincji (obecnie prefektury Fukui). Wytwarzanie papieru skupione było w rejonie obecnego miasta Echizen, w okręgu Imadate. Charakterystyczną cechą produkcji papieru na tym obszarze było prowadzenie działalności przez cały rok i traktowanie jej jako podstawowe źródło utrzymania, w przeciwieństwie do typowej praktyki pracy dorywczej prowadzonej zimą wśród rolników w innych lennach. To spowodowało, że Echizen stało się – obok Tosa w Kōchi i Mino w Gifu – najważniejszym ośrodkiem papiernictwa w Japonii.

o ich wytwarzaniu w tym regionie znajduje się w *Nihon Shoki* (Kronice japońskiej)⁴. W średniowieczu papiernicy z Echizen wykonywali papier na zamówienie dworu cesarskiego. W okresie Edo, gdy rządy nad prowincją sprawował klan Matsudaira, grono arystokratycznych odbiorców poszerzyło się o *sioguna* i jego świtę oraz licznych *daimyō*⁵. W Goka⁶ w 1661 roku wyprodukowano pierwszy kwit *hansatsu* (pieniądz papierowy używany wyłącznie na terenie określonego okręgu administracyjnego, który go wyemitował). Tamtejsze *hansatsu* stało się tak sławne, że w Echizen za zgodą lokalnego feudała wykonywano je również dla domen Maruoka i Owari. Wraz z upadkiem *siogunatu* i przeprowadzeniem reformy administracyjnej pozbawiającej władzy panów feudalnych, papiernicy stracili swoich najbardziej wpływowych protektorów, co skutkowało stopniowym spadkiem liczby lukratywnych zamówień. Z uwagi na groźbę zapaści finansowej, zostali zmuszeni do podjęcia samodzielnych starań o zdobycie zleceń, mierząc się z silną konkurencją panującą na rynku.

Okazją do poprawy sytuacji materialno-bytowej mieszkańców wioski stało się otrzymanie rządowego zamówienia na produkcję *dajōkan kinsatsu* pod koniec lat sześćdziesiątych XIX wieku. Mimo niepowodzenia tego przedsięwzięcia, kontakty nawiązane z Ministerstwem Finansów przyniosły korzyści na przyszłość. Dzięki osobom, które w 1875 roku odpowiedziały na ogłoszenie dotyczące naboru do pracy w *Insatsu-kyoku*, udało się na potrzeby państwa opracować technologię produkcji nowego papieru banknotowego

4 Niniejszy dokument stanowi kompilację pochodzących z VII wieku zbioru kronik opisujących dzieje dworu cesarskiego i rodów arystokratycznych oraz ustnych przekazów ludowych. Redakcję ostatecznej wersji tekstu ukończono w 720 roku.

5 *Daimyō* – dosłownie: „wielkie imię”, książę feudalny. W Japonii od XIV wieku określano tak około 250 wielkich posiadaczy ziemskich, częściowo zależnych od administracji centralnej; od XVIII wieku tytuł *daimyō* przysługiwał posiadaczom dochodu rocznego powyżej 10 tys. *koku* (ok. 180 400 hl) ryżu, podlegającym bezpośrednio *siogunowi*.

6 Określenie „Goka” odnosi się do zespołu pięciu wiosek: Oizu, Iwamoto, Shinzaike, Sadatomo i Ōtaki.

i *kyokushi*. Z kolei umiejętności nabyte w papierni cesarskiej zaowocowały w stosunkowo krótkim czasie bezpośrednim transferem nowoczesnych metod do Echizen. Istnieje legenda mówiąca, że papiernicy, którzy zdecydowali się na przyjazd do Ōji, nie mogli już nigdy powrócić do rodzinnych stron, ponieważ dopuścili się zdrady tajemnic warsztatowych⁷. Jednak dokumenty archiwalne pokazują, że niektóre osoby z tej grupy po pewnym czasie przybywały z powrotem do swoich wiosek i zakładały tam własne warsztaty, dzieląc się nabytą wiedzą dotyczącą produkcji *kyokushi* z lokalną społecznością. W rezultacie lokalni rzemieślnicy wykorzystali z powodzeniem otrzymane informacje do opracowania sposobu wytwarzania własnego papieru *torinoko* z *mitsumaty*. To z kolei przyczyniło się do unowocześnienia metod pracy i wprowadzenia nowinek technicznych, takich jak urządzenia mechaniczne oraz środki chemiczne, w całej branży papierniczej na terenie prefektury Fukui. Zachowały się istotne informacje o Ichibē Kobayashi 小林伊兵衛 i jego żonie, pochodzących z Shinzaike, którzy w 1883 roku po ośmiu latach nieobecności powrócili w rodzinne strony. Podjęli oni pracę w papierni Takano Paper Mills (Takano Seishi Jō 高野製紙場) należącej do Jirō Takano 高野治郎, a stamtąd przenieśli się do nowo powstałej w 1886 roku wytwórni Shinyōsha 信洋舎 w Sadamoto, funkcjonującej na zasadach *joint venture*⁸. Stanowisko dyrektora objął tam Takejuro Magara 真柄武十郎, jego zastępcą został Jirō Takano, a menadżerem Yaheiji Nishino 西野弥平次. Dołączyło do nich kilkunastu ochotników. Pomysł na utworzenie spółki wynikał z braku odpowiedniego kapitału u poszczególnych wytwórców, aby rozpocząć produkcję *kyokushi*. Konieczne było zakontraktowanie dostaw *mitsumaty*, zakup środków chemicznych do jej przetwarzania i urządzeń do obróbki. Państwo Kobayashi nauczylili papierników z Shinyōsha metod wytwarzania dwóch rodzajów

⁷ N. Muto, *The History of Currency Paper Manufacturing in Japan – Part 2: Domestic Manufacturing of Currency Paper Based on Washi Technology*, „Japanese Journal of Paper Technology” 2017, vol. 60, nr 7, s. 72–73.

⁸ https://note.com/study_of_washi/n/n33f9ba87ebf2 [dostęp: 19.11.2025].

papieru *kyokushi*: *zubiki-gami* 図引き紙 (papier do kopiowania i przerysów) oraz *kōtaku-shi* 光沢紙 (papier z połyskiem)⁹. W poszukiwaniu potencjalnych odbiorców towaru Nishino odwiedził zagraniczne agencje handlowe w Tokio i Jokohamie, ale nie udało mu się zawrzeć żadnych umów i sprzedał tylko próbki wyrobu nazwanego *kōtaku-shi*. Przedsiębiorstwo zostało rozwiązane po dwóch latach w 1888 roku z powodów finansowych. Dwaj wspólnicy wrócili do pracy w swoich poprzednich firmach: Magara do Furo Paper Mills (Furō Seishi Jō 不老製紙場), Takano do Takano Paper Mills, podejmując się dalszej produkcji *kyokushi*. Nishino pozostał w Shinyōsha, kontynuując działalność na własną rękę. Wystawił swój papier *kōtaku-shi* na targach papierniczych w Kansai w 1888 roku, zdobywając trzecią nagrodę i otrzymując osobiste gratulacje od pana Oyamy, zastępcy dyrektora generalnego Biura Inżynierii Ministerstwa Rolnictwa i Handlu. Dygnitarz podczas spotkania zwrócił uwagę na istotną wadę papieru, jaką był niedostateczny połysk, wynikający ze stosowania prymitywnego kalandra z drewnianym wałkiem.

Przełom w działalności Shinyōsha nastąpił po wypożyczeniu wałka metalowego z Insatsu-kyoku. Poprawa jakości papieru i płynące za tym zyski pozwoliły później na zakup nowoczesnego kalandra na użytek całej społeczności Goka. W 1894 roku nabyto silnik parowy i wyposażono firmę w różne urządzenia pozwalające na zwiększenie produkcji.

Dzięki determinacji papiernikom z okręgu Imadate udało się odnieść znaczący sukces, co zapewniło im dominującą pozycję na rynku produkcji *kyokushi* – przeznaczonego zarówno na rynek wewnętrzny, jak i na eksport po wycofaniu się Insatsu-kyoku.

⁹ Odmianami *kyokushi* były również *kōkishi* 光貴紙 (papier z połyskiem do walorów wartościowych), *shiheiyōshi* 紙幣用紙 (papier banknotowy), *shōkenyōshi* 證券用紙 (papier do certyfikatów). Nazwy te miały związek z wyglądem lub zastosowaniem danego papieru. Papiery produkowano tą samą metodą, a różnice wynikały z grubości, stopnia kalandrowania, poziomu zaklejenia lub jego braku itp. Zob. T. Obata, *Tesukiwashi sangyō ni okeru hikatokage*, „Kindai Nippon no Sōzōshi” 2012, vol. 14, s. 22.

Wśród przedsiębiorstw słynących z doskonałych wyrobów wyróżniały się Katō Mills 加藤工場, Takanō Mills 高野工場, Echizen Paper Company 越前製紙会社 i Shinyōsha 信洋社¹⁰. Papiernie z Echizen regularnie prezentowały swoje wyroby na Wystawach Światowych. W wykazach wystawców Expo w Paryżu w 1890 roku wymieniono Kakutarō Katō, nagrodzonego złotym medalem i wyróżnieniem oraz Shinyōsha – uhonorowaną złotym medalem. Na Światowej Wystawie w Kolumbii w stanie Chicago w 1893 roku wśród laureatów ponownie znaleźli się Kakutarō Katō i Shinyōsha. Z kolei na Expo, które odbyło się w 1904 roku w Saint Louis, swoje wyroby prezentowały firmy Ishizaki Kiuma, Japan Paper Trading Co. i Shinyōsha.

Wzrost popularności i uznanie dla *kyokushi* z Echizen przyczyniły się do pozyskania stałych odbiorców i zapewnienia stabilności finansowej przez wytwórców. Osiągnięte zyski ze sprzedaży zostały zainwestowane w rozwój dużych fabryk specjalizujących się w obu rodzajach produkcji: ręcznej i maszynowej. W przekonaniu, że dobra koniunktura w handlu zagranicznym rysuje pozytywne perspektywy dla przemysłu papierniczego, założono w 1908 roku nowy zakład – Nishino Paper Mills (Nishino Seishisho 西野製紙所). Główną jego część zlokalizowano w Sadatomo, Okamoto-mura, Imadate-gun. Produkowano tam na eksport maszynowy papier japoński przeznaczony do druku, a także papier pakunkowy, kopertowy oraz papier przeznaczony do obligacji i certyfikatów. Filię przedsiębiorstwa założono w Takefu-machi, Saga-ken. Jej specjalnością został papier drukarski i naśladownictwo *washi*, w którym zastosowano różnorodne dostępne ówczesnie surowce. W oparciu o dane statystyczne z 1938 roku łączna wartość rocznej produkcji obu zakładów wyniosła ponad milion jenów¹¹.

Z kolei w kwietniu 1906 roku na północnym krańcu miasta Takefu otwarto fabrykę Kato Paper Mill 加藤製紙場 zarządzaną przez Kakutarō Katō 加藤慶太郎,

¹⁰ B. a., *Zappō. Tesuki-hō no enkaku oyobi nihon-shi no genkyō*, „The Journal of the Society of Chemical Industry” 1902, vol. 5, nr 11, s. 909.

¹¹ B. a., *Civil Affairs Handbook, Japan Prefectural Studies Fukui Ken*, „War Department Pamphlet” 1945, nr 31 (385), Washington, s. 104.



Fot. 1.

Nishino Paper Mill (po lewej), Kato Mill (po prawej). Źródło: [ed. Nanjō-gun kyōiku-ka], *Fukui ken Nanjō-gun-shi*, Takefu 1934, s. 506–508; domena publiczna

produkującą różnego rodzaju *kairyō-shi*¹². Specjalnością tego zakładu, zatrudniającego ponad 100 osób, stało się ręcznie wytwarzane *torinoko-gami* z *mitsumaty*. Głównym odbiorcą w kraju zostało Biuro Sztabu Generalnego Armii, które przeznaczało zakupiony papier do druku map. Ponadto fabryka realizowała zamówienia produkcji *torinoko-gami* na potrzeby emisji dłużnych i zbywalnych papierów wartościowych, świadectw udziałowych i do wykonywania blankietów dyplomów dla uczelni i szkół¹³. Dużą część produkcji eksportowano

¹² *Kairyō-shi* 改良紙 (papier ulepszony) to ogólna nazwa odnosząca się do wysokogatunkowego papieru powstałego w okresie Meiji, w przypadku którego podstawowym surowcem używanym do jego produkcji zamiast *kōzo* stała się *mitsumata*. Z czasem na rynku pojawił się niższej jakości *kairyō-shi*, wytwarzany z mieszanki konopi manilskich (*Musa textilis*) i drzewnej masy celulozowej, niekiedy także z udziałem masy słomowej. Jednym z rodzajów *kairyō-shi* były *kyokushi* i *shokan-shi* 書翰紙 (papier listowy – cienki gładki papier nadający się do pisania piórem, ze względu na niską wagę preferowany w przesyłkach pocztowych). Inną grupą nowych papierów były *tokuju-shi* 特種紙 (papiery specjalistyczne), takie jak *denkizetsuen gami* 電気絶縁紙 (papier elektroizolacyjny) czy *pāchimento pēpā* パーチメントペーパー (papier pergaminowy). Zob. Y. Murakami, Y. Endo, *The Introduction of the Technological Knowledge of Sizing to the Japanese Paper Manufacturing in the Middle of the Meiji Era: An Examination of the Meaning from the View Point of Industrial History*, „Journal of Forest Economics” 2008, vol. 54, nr 1, s. 73.

¹³ I. Nishizawa, *Japan in the Taisho era. In commemoration of the enthronement*, Tokyo 1917, s. 334.

do Chin. Roczna wartość wytwarzanych produktów w 1916 roku wynosiła kilkadziesiąt tysięcy dolarów¹⁴.

Wiosną 1933 roku Dard Hunter, podczas swojej podróży śladami rzemiosła papierniczego na Dalekim Wschodzie, miał okazję zwiedzić w Goka wytwórnię, w której ręcznie produkowano słynne weliny (vellums) z *mitsumaty*, używane w Japonii do produkcji obligacji, certyfikatów i papierów wartościowych. Jej właścicielem był wówczas Ichibei Nishino¹⁵, pochodzący z rodziny zajmującej się papiernictwem od wielu pokoleń. Wizyta w zakładzie dała możliwość zaobserwowania sposobu wytwarzania *kyokushi* ze znakami wodnymi. W tym celu używano sztywnych, tkanych sit druczanych podobnych do tych, które służyły do robienia papieru czerpanego w Europie. Każdy element znaku wodnego zamocowany był na metalowej siatce. Sam proces formowania arkuszy papieru nie różnił się zbyt od praktykowanego na Zachodzie. Podstawowa rozbieżność polegała na tym, że aby uzyskać odpowiednią grubość, w Japonii formę zanurzano w kadzi kilka razy, a w Europie masę czerpano tylko jednokrotnie. Welin produkowany w zakładzie Nishino został opisany przez Huntera jako gładki, długowłóknisty papier o naturalnym odcieniu¹⁶. Największe produkowane arkusze miały wymiary 57,2 × 83,8 cm (22,5 × 33 cale).

Odnotowano, iż w Fukui w latach trzydziestych XX wieku wytwarzano cztery typy *kyokushi*: *kyokushi sukashi* (papier ze znakiem wodnym), *kyokushi* (papier kalandrowany wykonany z *mitsumaty*), *kyokushi rorunashi* (papier z *mitsumaty*, którego nie poddawano gładzeniu) oraz *kōzo kyokushi* (papier, w którym zamiast *mitsumaty* użyto *kōzo*)¹⁷.

W okresie Shōwa (1926–1989) w dystrykcie Goka główną specjalnością stał się papier *kyokushi* przeznaczony do certyfikatów giełdowych, który indywidualizowano, opatrując arkusze znakami wodnymi w formie logotypów kontrahentów.

¹⁴ [ed. Nanjō-gun kyōiku-ka], *Fukui ken Nanjō-gun-shi*, Takefu 1934, s. 506–508.

¹⁵ D. Hunter, *Papermaking Pilgrimage to Japan, Korea and China*, New York 1936, s. 40.

¹⁶ Tamże, s. 44.

¹⁷ Tamże, s. 100, 102.

W czasie prosperity zajmowało się tym około 100 warsztatów, co stanowiło blisko 99% całej krajowej produkcji. Przyczyny, dla których wytwórcom z Echizen stale powierzano wytwarzanie banknotów i świadectw akcyjnych, można upatrywać w znakomitej jakości *washi*, wysokim poziomie umiejętności każdego z rzemieślników, ścisłej kontroli jakości i zaawansowaniu technologicznym fabryk. Siłą nie do przecenienia była solidarność i harmonijna współpraca pomiędzy warsztatami. To wszystko pozwoliło na zbudowanie budzącej zaufanie reputacji, przyciągającej do Goki rzesze klientów.

Współcześnie w dystrykcie działa kilka firm produkujących *kyokushi*¹⁸. Jedną z nich jest Fukui Tokushushi sp. z o.o. (Fukui Tokushushi Kabushikigaisha 福井特殊紙株式会社) z Sadatomo, producent maszynowego *washi* o wysokiej drukowności i wytrzymałości, dostosowanego do wymogów druku offsetowego. W ofercie znajdują się również dyplomy z eleganckimi znakami wodnymi wykonywanymi na zamówienie oraz kolorowy papier z certyfikatem do kontaktu z żywnością, przeznaczony do pakowania japońskich słodczy. W Otaki zlokalizowana została papiernia Ishijin sp. z o.o. (Kabushikigaisha Ishijin Seishisho 株式会社石甚製紙所), działająca od 1953 roku. Zajmuje się ona wytwarzaniem grubego i wytrzymałego *washi* metodą *tamezuki*, przeznaczonego na wizytówki i kartki okolicznościowe. Zakład wykonuje także dyplomy szkolne ze znakami wodnymi. Jego właściciel, Ishikawa Kazunobu, posiada tytuł Tradycyjnego Rzemieślnika. W Otaki działają również fabryki produkujące papier metodą maszynową. Wśród nich należy wymienić powstałą w 1926 roku papiernię Mitamura sp. z o.o. (Yūgengaisha Mitamura Seishisho 有限会社三田村製紙所), dostawcę maszynowego *kyokushi* ze znakami wodnymi do różnego rodzaju dyplomów i świadectw osiągnięć. Innowacyjnym zakładem stała się papiernia Obata sp. z o.o. (Yūgengaisha Obata Seishisho 有限会社小畑製紙所), producent maszynowego *kyokushi*. Założona w epoce Taishō, wykonuje obecnie dyplomy

¹⁸ Opis opracowano na podstawie informacji umieszczonych na stronie internetowej poświęconej producentom papieru działającym współcześnie w Echizen: https://echizen-washi.com/en/bespoke_tag/type/kyokushi/ [dostęp: 19.11.2025].

ze znakiem wodnym na zamówienie uczelni państwowych i prywatnych z całego kraju. W celu zapobiegania fałszerstwom, papier posiada znaki wodne lub nowoczesny holograficzny logotyp. Zaawansowaną technologią hologramową mogą posługiwać się tylko trzy firmy w Japonii. Obata Seishisho jako pierwsza na świecie opracowała nową, unikalną na skalę światową metodę wytwarzania papieru z identyfikatorem IC, przeznaczonego do poufnych dokumentów. Istniejąca od 1875 roku fabryka Taki sp. z o.o. (Taki Kabushikigaisha 瀧株式会社) wytwarza papier ręcznie i maszynowo. Jest to jedno z nielicznych przedsiębiorstw w Japonii, w którym w tym samym miejscu odbywa się produkcja papieru, druk metodą serigrafii i wykańczanie wyrobu. Uznana manufakturą zlokalizowaną w Otaki jest warsztat Sōhachiego Yamaguchiego (山口荘八), założony w epoce Taishō. W Shinzaiki znajduje się papiernia Shimizu sp. z o.o. (Yūgengaisha Shimizu Seishisho 有限会社清水製紙所), powstała w erze Meiji, od 1973 roku prowadząca produkcję maszynową. Obecnie wykonuje papier ze znakami wodnymi z indywidualizowanymi przedstawieniami zgodnie z wymaganiami klientów. Produkuje również papiery do spersonalizowanych pocztówek oraz wizytówek. W Sadatomo nadal kontynuuje działalność wspomniana już wcześniej, założona w 1888 roku, manufaktura Shinyō-sha (Shinyōsha Seishijo 信洋舎製紙所). Obecnie prowadzi ją Masahiro Nishino, który specjalizuje się w wizytówkach, kartach okolicznościowych, papierze *mimitsuki* (z nieobciętymi krawędziami) oraz w druku typograficznym. Zlokalizowana w Oizu papiernia Yamada Keitei sp. z o.o. (Yamada Kyōdai Seishi Kabushikigaisha 山田兄弟製紙株式会社), założona w 1882 roku, prowadzi produkcję maszynową. Od dawna robiono tam papier ze znakiem wodnym, używany do certyfikatów akcyjnych i obligacji. Mimo obecnego spadku zamówień na skutek wprowadzenia cyfryzacji do obrotu papierami wartościowymi, w zakładzie wykorzystuje się opracowaną wcześniej technologię do produkcji tradycyjnego *kyokushi sukashi* do dyplomów dla szkół i uczelni.

Analizując informacje udostępnione przez współcześnie działających producentów *kyokushi*, wśród stosowanych surowców uwagę zwraca niewielki udział *mitsumaty*. W obecnych czasach papier ten wykonuje się przede wszystkim

z włókien *kōzo*, konopi manilskich, celulozy drzewnej, makulatury, sztucznego jedwabiu. Ostatnim trendem jest pozyskiwanie celulozy z trzciny pospolitej (*Phragmites australis* (Cav.) Trin. ex Steud), porastającej brzegi słodkowodnych zbiorników. Jest to gatunek ekspansywny, zagrażający wzrostowi innych roślin należących do naturalnego ekosystemu, dlatego lokalne władze przeprowadzają wycinki lub wypalanie trzcin w celu regulacji wielkości agregacji. Używanie zamiast drewna szybko rosnącej trzciny przyczynia się do ograniczenia wyrębu lasów i pomaga chronić środowisko naturalne.

Produkcja *kyokushi* w prefekturze Shizuoka

Początki wielowiekowej tradycji uprawy i wykorzystywania *mitsumaty* jako surowca papierniczego w prefekturze Shizuoka¹⁹ sięgają końca okresu Momoyama (1582–1600)²⁰. Ośrodki papiernictwa powstały w prowincji Suruga, będącej wówczas we władaniu rodu Tokugawa²¹. Najwcześniejszym znanym dokumentem w historii Japonii, w którym znajduje się wzmianka o *mitsumacie*, jest list z 4 marca 1598 roku sporządzony przez Ieyasu Tokugawę, dotyczący przyznania zezwolenia na zbiory tej rośliny²². Produkcję papieru z *mitsumaty* na większą skalę rozpoczęto w erze Tenmei (1781), gdy w Wadajima, wiosce u podnóża Fuji-yamy, osiedlił się Hyozaemon Watanabe, wytwórca papieru z Ichikawa. Legenda mówi, że podczas wspinaczki na górę Fuji zerwał się sznur utrzymujący worek na plecach mężczyzny. Gdy papiernik rozglądał się dookoła szukając czegoś, czym mógłby go zastąpić, jego wzrok padł na krzak *mitsumaty*. Pozyskane z gałęzi łyko okazało się mocne i elastyczne. Po powrocie do domu

¹⁹ Prefektura Shizuoka powstała z byłych prowincji Tōtōmi, Suruga i Izu w rezultacie przeprowadzonej reformy administracyjnej w okresie Meiji.

²⁰ T. Barrett, *Japanese Papermaking: Traditions, Tools, and Techniques*, New York 1983, s. 23.

²¹ Środkowa część dzisiejszej prefektury Shizuoka.

²² T. Enomae, M. Hotate, Y.-H. Han, *History, Analysis and Database of Traditionally-Handmade Japanese Paper*, First China-Japan-Korea Symposium on Papermaking History, Nov. 11, 2009, Fuyang, Zhejiang, China, b.n.s.

Watanabe uznał, że warto wykorzystać je do produkcji papieru, który później nazwano „papierem Wadajima”²³. Około drugiego roku Bunka (1805) po ulepszeniach wprowadzonych przez Yoshisadę, syna Hyozaemona Watanabe, papier zyskał na popularności i zaczęto wytwarzać go na szerszą skalę w górskich wioskach regionu. Stał się wówczas znany jako *suruga-hanshi* 駿河半紙²⁴. Aktywną promocję uprawy *mitsumaty* i produkcji *suruga-hanshi* w erze Meiji (1868–1912) kontynuowały kolejne pokolenia rodziny Watanabe.

Suruga hanshi miał brązowo-różowy kolor, a jego jakość ustępowała papierowi wytwarzanemu z włókien *kōzo*. Dystrybucja papieru była ograniczona do obszarów Tokio-Kobe i Hiroszimy-Sendai. Powszechnie produkowano go do około 1887 roku, kiedy zaczął być wypierany z rynku przez tani, masowo produkowany papier maszynowy²⁵. Używany był głównie do ćwiczeń kaligrafii, wykonywano z niego szkolne zeszyty do nauki pisania i arytmetyki.

Nie mamy pewności co do początków produkcji *kyokushi* w Shizuoce. Najprawdopodobniej nastąpiło to w 1894 roku w czasie wojny chińsko-japońskiej, gdy rząd zachęcał prywatne papiernie do podjęcia produkcji papieru banknotowego²⁶. Wspominał o tym Richard Tracy Stevens²⁷, pisząc że dzięki staraniu władz założono wytwórnię w małym nadmorskim miasteczku około dziewięćdziesięciu mil na południe od Tokio. Lokalizację tę wybrano ze względu na obfitość odpowiedniej jakości wody. Nadmienione prywatne przedsiębiorstwo

²³ S. Hughes, *Washi, the World of Japanese Paper*, Tokyo 1978, s. 80.

²⁴ R. Maematsu, *Studies on the Manufacture of Wagami (Part 4), Concerning Kairyohanshi*, „Japan Tappi Journal” 1956, vol. 10, nr 11, s. 620.

²⁵ R. Maematsu, K. Motoki, T. Uda, *Suruga-hanshi to Iyo kairyō-hanshi, washi seizō ni kansuru kenkyū dai 8-pō, Suruga-hanshi i Iyo-improved-hanshi*, „Japan Tappi Journal” 1965, vol. 19, nr 2, s. 83.

²⁶ J. Thompson, *Essay: Stieglitz's Portfolios and Other Published Photographs*, w: S. Greenough, *Alfred Stieglitz: the key set: the Alfred Stieglitz collection of photographs*, vol. 2, New York 2002, s. 942.

²⁷ R. T. Stevens, *The Art of Paper Making In Japan, Privately Printed Edition Limited to 500 Copies on Japan Vellum*, New York 1909, s. 6.



Fot. 2.

Oktadka broszury *Shidzuoka Prefecture, Japan: Its Products & Resources. Specially Prepared for the Universal Exposition, St. Louis, U.S.A.*, Shidzuoka Prefectural Government 1904; domena publiczna

początkowo miało duże trudności z otrzymaniem papieru o właściwych parametrach. Pomocy udzielił dyrektor cesarskiej papierni w Ōji, który zgodził się, aby papiernicy ze Shizuoki mogli odwiedzać wytwórnię państwową i obserwować tam specjalistów przy pracy. Po kilku takich wizytach wspomniana prywatna fabryka była w stanie wytwarzać papier o jakości niemal dorównującej produkowanemu w Ōji. Welinu japońskiego używano w krajach Zachodu do druku limitowanych luksusowych edycji. Był on w opinii Stevensa prawie tak wytrzymały jak skóra, z piękną połyskującą powierzchnią. Sprzedawano go w dużych ilościach do Ameryki, Anglii i Francji. Autor wspomniał iż „w Japonii welin produkują zaledwie tylko dwie lub trzy papiernie, podczas gdy wiele tysięcy małych zakładów rozrzuconych po całym kraju produkuje papier przeznaczony do innych celów”²⁸. Choć Stevens nie podał nazwy papierni, którą odwiedził wiosną 1905 roku, to posługując się zachowanymi tekstami źródłowymi można domniemywać, że opis dotyczył fabryki Ota Paper Mills 太田製紙場 należącej do Genzaemona Othy²⁹. W japońskim artykule poświęconym analizie rodzimego papiernictwa³⁰ z 1904 roku wspomniano o prowincji Shizuoka, jako dawnym obszarze produkcji papieru z *mitsumaty* noszącego nazwę *suruga-hanshi*. W okresie Meiji z lęka tej rośliny zaczęto tam wytwarzać również inne typy papieru: *hanshi*, *shoin-shi* i *hankiri*. Autor opracowania wspomniał także o dwóch dużych fabrykach wykorzystujących rodzime surowce: Harada Paper Mills i Ota Paper Mills. Pierwsza z nich produkowała metodą maszynową papier do serwetek *napkin-gami* ナフキン紙 i papier do kopiowania *kopi-gami* コツピー紙. Druga, zlokalizowana w Irie-chō, zajmowała się wytwarzaniem *kyokushi*.

Z okazji Światowej Wystawy w Saint Louis w 1904 roku władze prowincji Shizuoka wydały broszurę reklamową zawierającą informacje na temat historii regionu, walorów przyrodniczych, rolnictwa i wiodących gałęzi przemysłu (fot. 2).

²⁸ Tamże.

²⁹ W zależności od typu zastosowanej transkrypcji japońskie nazwisko Ōta może występować także jako Ota, Oota lub Ohta.

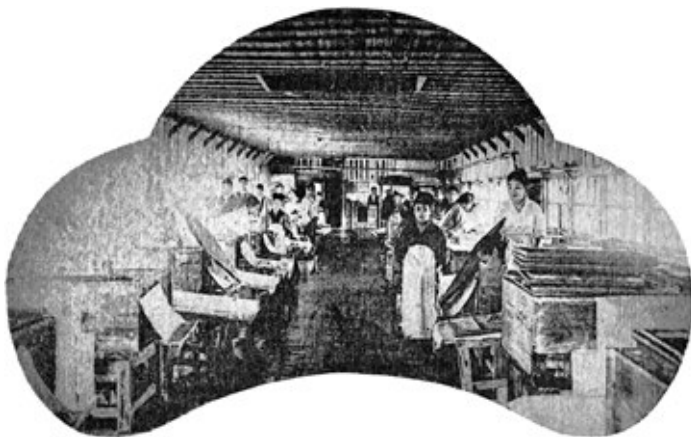
³⁰ B. a., *Zappō. Tesuki-hō no enkaku...*, wyd. cyt., s. 909.

Znalazł się tam również opis dotyczący produkcji papieru z *mitsumaty*, wytwarzanego od dawnych czasów i słynącego z doskonałej jakości³¹. Dzięki niedawnym ulepszeniom zastosowanym w metodach wytwarzania osiągnął on wówczas wielką renomę. Ponieważ *mitsumatę* można uprawiać na jałowej, skalistej glebie, a prefektura dysponowała rozległymi obszarami tego typu, administracja prefektury nie przewidywała żadnych przeszkód, aby produkować dowolną ilość surowca, niezależnie od tego, jak bardzo wzrośnie popyt w przyszłości. Spośród kilku rodzajów produkowanego papieru, najwyższą jakością odznaczał się *tesukigami*³². Zazwyczaj posiadał barwę jasnobrązową, ale na życzenie mógł zostać wykonany w dowolnej kolorystyce – od czystej bieli, po czerwień, niebieski i żółty. *Tesukigami* był nie tylko piękny i błyszczący, ale także wytrzymały mechanicznie i odporny na przedarcia nawet po zmoczeniu wodą. Ponadto wykazywał niepodatność na owady. Uważano, że przetrwa wiele stuleci bez śladów zniszczenia. Dlatego rekomendowano go do wyrobu banknotów, weksli i dokumentów, wymagających trwałego i eleganckiego papieru. Swoją wytrzymałością nie ustępował pergaminowi z owczej skóry, będąc od niego znacznie tańszym. *Tesukigami* z Shizuoki prezentowano niemal na wszystkich wystawach krajowych i zagranicznych, na których wielokrotnie otrzymywał nagrody i wyróżnienia. Wśród nich można wymienić Grand Prix przyznane na Wystawie Światowej w Paryżu w 1900 roku oraz Srebrny Medal wręczony na V Wystawie Narodowej w Osace w 1903 roku. Wartość całej produkcji papieru w 1903 roku oszacowano na ponad 43 tysiące dolarów. W celach reklamowych cała broszura została wydrukowana na *tesukigami*, tak aby zwiedzający ekspozycję mogli osobiście przekonać się

³¹ B. a., *Shidzuoka Prefecture, Japan: its Products & Resources. Specially Prepared for the Universal Exposition, St. Louis, U.S.A.*, Shizuoka Prefectural Government, 1904, s. 22.

³² W prefekturze Shizuoka zamiast nazwy *kyokushi* używano terminu *tesukigami* (papier czerwony). Jest to przykład posługiwania się różnymi lokalnymi określeniami charakterystycznymi dla danego regionu. W ten sposób w Tosa znany jest on jako *tamezuki-gami* 溜漉紙 (papier wykonywany metodą *tamezuki*). Z kolei w Fukui nazywano go *insatsu-shi* 印刷紙 (papierem do drukowania), a w Shizuoe *tesuki-gami* 手漉紙 (papierem ręcznie czerwonym). Zob. B. a., *Zappō. Tesuki-hō no enkaku...*, wyd. cyt., s. 910.

o walorach tego papieru³³. Chociaż autor tekstu nie wymienił bezpośrednio nazwy papierni, w których produkowano papier *kyokushi*, to w podpisie umieszczonym pod zdjęciem ukazującym pracownice przy czerpaniu papieru pojawia się informacja, że przedstawia ono wnętrze fabryki Ōta (fot. 3).



Fot. 3.

Wnętrze fabryki Ōta, gdzie odbywało się czerpanie papieru³⁴; domena publiczna

³³ B. a., *Shidzuoka Prefecture...*, wyd. cyt., s. 22–23.

³⁴ Tamże, s. 22; H. Hoshi, *Handbook of Japan and Japanese Exhibits at World's Fair St. Louis, St. Louis 1904*, s. 142.

Powtórzenie powyższych informacji zostało zawarte także w anonsie Stowarzyszenia Producentów i Handlowców Papieru w Shizuoce. Dodatkowo napisano, iż dzięki wysokim kwalifikacjom pracowników istniała możliwość uzyskania papieru o dowolnej grubości, wielkości i kolorze. Na życzenie zamawiającego możliwe było umieszczenie na nim znaków wodnych zawierających dowolne napisy lub przedstawienia. Stowarzyszenie Producentów i Handlowców Papieru Shizuoka liczyło 14 500 członków. Wszelkie informacje dotyczące *tesu-kigami* można było uzyskać u pana Genzaemona Ōty lub bezpośrednio w Stowarzyszeniu Producentów i Handlowców Papieru w Shizuoce³⁵. W tym samym wydawnictwie osobną reklamę umieściła papiernia Ōta, podając swój dokładny adres: Ōta Manufacturing Co., Iriye-Machi, Abe-Gun³⁶, Shidzuoka-Ken, Japonia.

Najważniejszą poszlaką, która pozwala na powiązanie papierni Ōta z zakładem, który odwiedził Stevens, jest krótka notatka prasowa³⁷ informująca o wizycie w Stanach Zjednoczonych Genzaemona Ōty, członka jury, przyznającego nagrody na wystawie w Saint Louis. Prezes Japońskiego Stowarzyszenia Producentów i Handlarzy Papieru i jednocześnie dyrektor Ohta Paper Mill w Shidzuoka-ken, któremu towarzyszył N. Aikawa z Wakayama, przybył do Nowego Jorku na spotkanie z kierownictwem Japan Paper Company. Można domniemywać, że podróż Stevensa, założyciela Japan Paper Company do Shizuoka zaowocowała nawiązaniem kontaktów handlowych pomiędzy obiema firmami. W 1905 roku w anonsie zamieszczonym przez JPC w periodyku „The Inland Printer”, reklamodawca przedstawił swoją ofertę handlową. Wśród dostępnego asortymentu znalazły się Imperial Japan vellum³⁸ i Shidzuoka Japan vellum. Ten ostatni papier na stałe znalazł się w sprzedaży u JPC. Jednak dystrybutor nie ujawnił dokładnego miejsca jego produkcji. Być może za jego fabrykację odpowiadało

35 H. Hoshi, *Handbook of Japan and Japanese...*, wyd. cyt.

36 Dystrykt Abe (Abe-gun 安倍郡) był niegdyś rolniczym obszarem położonym w prefekturze Shizuoka. Współcześnie stanowi część miasta Shizuoka, odpowiadając obszarowi dzielnicy Aoi.

37 B. a., *Trade personals*, „Paper Trade Journal” 1904, vol. 39, nr 8, s. 17.

38 Nazwa wskazuje, że pochodził z papierni Insatsu-kyoku.



Fot. 4.

Reklamy *kyokushi* w czasopiśmie:
„The Inland Printer” 1905, vol. 34, nr 4,
s. 620 (po lewej), „Printing Art” 1905, vol. IV,
nr 6, s. 390 (środek), okładka próbnika
wydanego przez JPC w 1922 roku (po prawej)



całe Stowarzyszenie Producentów i Handlowców Papieru w Shizuoce, na czele którego stał Genzaemon Ōta³⁹.

³⁹ Istnieje wzmianka o papierni, której lokalizacja odpowiadała umiejscowieniu fabryki Ōtha, pochodząca z 1927 roku: „Kyoku-shi jest grubym papierem, używanym na weksle zagraniczne, wyrabianym w Abe-gori (Abe-gun), w prefekturze Shizouka, a także w Ōji t. j. na przedmieściu stolicy Tokio”. Zob. P. Wm., *O fabrykacji papieru japońskiego*, „Rynek Papierniczy” 1927, R. 1, nr 2, s. 4.

PRICE LIST OF

Hand Made Shidzuoka Japanese Vellum Paper

In effect May 15, 1922, and superseding and cancelling
all outstanding quotations

Prices subject to change without notice

(The different weights are designated by numbers and the sizes by letters)

No. 0—NUMBER 0 WEIGHT					
	Size	Bulls sheet inch to ream	Price per 100 sheets	Price per ream, 48 sheets	Discount for quantity
D—0	17½ x 22½	1	\$6.50	\$30.00	10%—45 reams and over
E—0	18½ x 24½	1	7.55	36.00	
No. 1—NUMBER ONE WEIGHT					
C—1	15½ x 20½	1½	\$7.00	\$32.00	10%—10 reams and over
D—1	17½ x 22½	1½	7.50	32.50	
E—1	18½ x 24½	1½	8.00	37.50	
F—1	19½ x 25½	1½	10.50	43.00	
K—1	22 x 28	1½	12.00	52.00	
No. 2—NUMBER TWO WEIGHT					
D—2	17½ x 22½	2½	\$12.00	\$48.00	10%—10 reams
E—2	18½ x 24½	2½	13.00	53.00	
F—2	19½ x 25½	2½	13.50	61.00	
K—2	22 x 28	2½	18.50	77.00	
L—2	23 x 30	2½	24.00	96.00	
V—2	30 x 36	2½	50.00	225.00	
W—2	38½ x 49½	2½	76.00	368.00	
No. 3—NUMBER THREE WEIGHT					
D—3	17½ x 22½	3½	\$17.00	\$70.00	10%—5 reams and over
E—3	18½ x 24½	3½	19.00	77.00	
F—3	19½ x 25½	3½	21.00	86.00	
K—3	22 x 28	3½	24.00	96.00	
L—3	23 x 30	3½	34.00	140.00	
V—3	30 x 36	3½	68.00	288.00	
W—3	38½ x 49½	3½	110.00	462.00	
No. 5—NUMBER FIVE WEIGHT					
17—5 Regular	55½ x 37½	4	\$48.00	\$208.00	10%—2½ reams and over
No. 5 EXTRA—NUMBER FIVE EXTRA WEIGHT					
17—5 Extra	55½ x 37½	5½	\$60.00	\$276.00	10%—2½ reams and over

For less than 100-sheet lots an additional charge of 20% will be made



JAPAN PAPER COMPANY

Importers of High Grade Papers from China, Japan, Korea, France,
Belgium, Italy, England, Spain and Sweden

109 East 31st Street, New York City

121 Witherspoon Bldg., Philadelphia, Pa.

453 Washington Street, Boston, Mass.

Fot. 5.

Cennik welinów japońskich ze Shizuoki z 1922 roku oferowanych przez Japan Paper Company; domena publiczna

Analizę próbek japońskich welinów dystrybuowanych w 1910 roku przez Japan Paper Company przeprowadziła Antoinette Dwain. Każdy z nich opatrzony został znakiem wodnym z nazwą tej firmy. Wśród nich znalazły się cztery przykłady papieru o nazwie Japanese Handmade Paper (*kyokushi*) o różnych gramaturach, które zostały wyprodukowane w papierni Shizuoka. Oznaczone symbolami #2 i #3 wykonano z 85% *mitsumaty* i 15% włókien drzewnej masy celulozowej. Z kolei w próbkach #1 i #0 stwierdzono obecność 95% *mitsumaty* i 5% włókien

drzewnej masy celulozowej⁴⁰. Cennik welinów ze Shizuoki znajdujących się w ofercie Japan Paper Company w 1922 roku przedstawia fotografia 5.

Zachował się raport z wizyty w fabryce nazwanej Shizuoka mill, zlokalizowanej w pobliżu Jokohamy, w której od wielu lat wytwarzano ręcznie papier używany między innymi do produkcji banknotów⁴¹. Artykuł opublikowany w 1909 roku opisywał ją jako duży zakład zatrudniający około dwustu pracowników. Obserwator zwrócił uwagę na sposób oczyszczania włókien *mitsumaty*. Zajmowało się tym kilkanaście kobiet, stojących po obu stronach hali z twarzami skierowanymi w stronę okien. Niezwykle zręcznie i szybko usuwały palcami niedoskonałości z powierzchni pasków łyka (fot. 6). Po zakończeniu oczyszczania surowiec przenoszono na górne piętro i umieszczano w dużych kadziach, gdzie odbywało się jego ubijanie bez użycia maszyn, w sposób typowy dla manufaktur japońskich. Następnie masę przenoszono w wiadrach i wlewano do



Fot. 6.

Oczyszczanie łyka *mitsumaty* i selekcja papieru w fabryce wytwarzającej *kyokushi*⁴²

⁴⁰ A. Dwan, *A Method for Examining and Classifying Japanese Papers Used by Artists in the Late Nineteenth Century. The Prints of James Abbott McNeill Whistler*, „Studies in the History of Art” 1993, vol. 41, s. 113.

⁴¹ L. I. Harris, *Japanese paper*, „The Inland Printer” October 1909, vol. 44, nr 1, s. 68.

⁴² Tamże.

ustawionych w długim rzędzie zbiorników przypominających duże skrzynie. Papier czerpano za pomocą bambusowych sit. Mokre arkusze układano na stos, przekładając tkaninami. Później wkładano je do prasy i odciskano wodę. W dalszej kolejności grupy dziewcząt oddzielały papier od tkaniny, sortowały go i poddawały inspekcji. Każdy arkusz z defektem był odrzucany i wykorzystywany do ponownego przerobienia w fabryce. W przypadku, gdy realizowano zamówienie na papier gładzony, poddawano go dodatkowo kalandrowaniu metalowym walkiem. Gotowy, wyselekcjonowany papier układano w paczkach, przygotowując do wysyłki.

W fabryce wytwarzano osiem gatunków papieru, z których jeden był tak mocny, że arkusz był w stanie wytrzymać ciężar podnoszonego na nim mężczyzny⁴³.

Z kolei w artykule z 1929 roku⁴⁴ zamieszczono informację, iż w mieście Shizuoka, położonym w odległości około 200 kilometrów od Jokohamy, działała fabryka Nippon Seishi Kabushiki Kaisha⁴⁵. Było to duże przedsiębiorstwo istniejące od ponad 30 lat, wyspecjalizowane wyłącznie w ręcznej produkcji japońskiego papieru używanego do druku luksusowych edycji. W sezonie zatrudniało około dwieście kobiet i dziewcząt, zajmujących się sortowaniem surowców i wykonywaniem arkuszy papieru. Głównym źródłem włókien tam używanych było tylko *mitsumaty*, krzewu o potrójnie rozwidlonych gałęziach, obficie rosnącego na wyspie Shikoku. Korę po zdjęciu z gałęzi transportowano do Shizuoki, gdzie składowano ją w ogromnych stosach w specjalnie przygotowanym magazynie fabrycznym, aby tam powoli wysychała. Powodem, dla którego fabryka powstała kilkaset kilometrów od miejsca uprawy *mitsumaty*, była wysokiej jakości woda obficie występująca w Shizuoce. Proces wytwarzania papieru nie był

⁴³ Tamże, s. 69.

⁴⁴ N. Arcouët, *Le Papier «Japon»*, „Bulletin commercial d'Extrême-Orient. Organe officiel de la Chambre de commerce française de Chine” 1929, s. 360–361.

⁴⁵ Nie udało się ustalić, czy była to nowa fabryka, czy może któraś z wcześniej wspomnianych znajdujących się w rejonie Shizuoki, działająca pod zmienioną nazwą.

skomplikowany i bardzo przypominał ten znany w Europie, wykorzystywany do produkcji papierów czerpanych.

Do masy z *mitsumaty* stosowano dodatek konopi⁴⁶. Użyte proporcje zależały od jakości otrzymywanego papieru. Zasadniczy skład wynosił: 80% *mitsumaty* i 20% konopi. Odejście od produkcji papieru wykonanego wyłącznie z samej *mitsumaty* wynikało z rachunku ekonomicznego. Jego cena z biegiem czasu stawała się tak wysoka, że czyniło to eksport nieopłacalnym. W fabryce wytwarzano dwa gatunki papieru, określane jako typ A i B.

Różnica między tymi dwoma rodzajami polegała na zastosowaniu odmiennych proporcji konopi. Gatunek „A” zawierał około 80% włókien *mitsumaty* i 20% konopi. Typ określony jako „B” składał się z około 70% włókien *mitsumaty* i 30% konopi. Cena papieru wynosiła – 1,68 jena za 0,45 kg (1 funt angielski) za gatunek „A” oraz 1,47 jena za gatunek „B”. Zdaniem autora różnicę jakości pomiędzy tymi dwoma rodzajami mogli zauważyć jedynie specjaliści, dla większości osób była trudna do wychycenia.

Proces produkcji polegał na zmieszaniu lyka *mitsumaty* z konopiami, następnie roztworzeniu, wybieleniu i ubiciu, aż mieszanina stanie się w pełni rozwłókniona. W dalszej kolejności ostrożnie usuwano wszelkie zanieczyszczenia, a miazgę płukano w bieżącej wodzie, do momentu, gdy stanie się gęsta i jednorodna. Później pulpę umieszczano w otwartych kadziach. Do produkcji papieru używano sit o znormalizowanych formatach. Personel odpowiedzialny za czerpanie papieru składał się wyłącznie z kobiet. Pracownice stały przed kadziami, nabierając sitami odpowiednią ilość masy. Aby rozprowadzić ją równomiernie na powierzchni, nadawały formie ruch kolisty. Nie prowadzono na bieżąco żadnej kontroli grubości. Każda z kobiet była wysokiej klasy specjalistką, a pewność ruchów, jakimi czerpały papier, zasługiwała na podziw. Według dyrektora Nippon Seishi Kabushiki Kaisha, jakość arkuszy pochodzących z papierni nigdy nie budziła zastrzeżeń odbiorców i nie odnotowano żadnych przypadków złożenia reklamacji.

⁴⁶ Autor nie precyzuje informacji o rodzaju używanych konopi.

Wszystkie zatrudnione przy czerpaniu kobiety były obiektem ogromnej troski kierownictwa. W przypadku absencji chorobowej pracownicy nie praktykowano przekazywania jej obowiązków innej osobie z zespołu. Przyczyną było to, iż każda z zatrudnionych specjalizowała się w tworzeniu ściśle określonej grubości papieru. Rama z sitem pozostawała zatem odłożona do czasu powrotu do zdrowia jego operatorki.

Gotowe arkusze suszono, sprawdzano w dziale kontroli i pakowano. Papier kompletowano w ryzach po 300 arkuszy, a następnie umieszczano w pudełkach w ilości od 5 do 10 ryz. Tak opakowany wysyłano do miejsc docelowych. Poza produkcją eksportową, bardzo dużą ilość tego papieru wytwarzano na potrzeby japońskiej administracji. Każdy z arkuszy wykonywany na zamówienie państwa zawsze opatrywano znakiem wodnym z cesarskim symbolem *kikunogomon* 菊の御紋⁴⁷. Część mocy przerobowej fabryki była zarezerwowana wyłącznie do jego wytwarzania.

Na początku eksportowany papier znany był w Europie pod terminem *Papier Impérial Japon*. W czasach współczesnych N. Arcouëtowi, każdy z większych importerów zaczął nadawać mu swoje własne nazwy, zastrzegając je do wyłącznego użytku w fabryce Nippon Seishi Kabushiki Kaisha. Dlatego w Belgii papier ten, pomimo posiadania wymyślnych nazw i różnych marek, miał zawsze to samo pochodzenie – zakład w Shizuoe⁴⁸.

Spedycją *kyokushi* poza terytorium Japonii zajmowały się zagraniczne i japońskie agencje mające siedziby w Jokohamie⁴⁹. Wśród nich wymienić należy: Beric Bros, American Trading Co., Winkler and Co., Nozaki and Co. oraz Aiocho⁵⁰. Dołączyła do nich firma Moriki Paper założona w 1925 roku, która działa do dnia dzisiejszego. W swojej ofercie posiadała papiery o nazwie *Shizuoka*. Jednym z jej klientów w Ameryce Północnej stała się firma The Japan Paper Company.

47 Chryzantema z 16 płatkami, która została oficjalnie przyjęta jako herb rodziny cesarskiej.

48 N. Arcouët, *Le Papier «Japon»...*, wyd. cyt., s. 360–361.

49 Tamże.

50 B. a., *Fabrication du Papier au Japon*, „Revue de la Papeterie Française et étrangère” 1913, vol. 40, nr 2, s. 187–189.

Po osiągnięciu szczytowego poziomu w późnym okresie Meiji, produkcja ręcznie robionych papierów *washi* w prefekturze Shizuoka gwałtownie spadła od okresu Taishō. Tradycja wytwarzania *kyokushi* w tym regionie istniała do lat trzydziestych⁵¹, a po II wojnie światowej niemal całkowicie zanikła⁵². W czasach powojennych w próbnikach różnych rodzajów *washi* sprzedawanych przez Moriki Paper do Ameryki Północnej i Europy w ciągu ostatnich 50 lat wciąż pojawiała się nazwa *Shizuoka*⁵³. Dystrybutor nie ujawnił pochodzenia tego papieru. Na podstawie dostępnych danych udało się stwierdzić, iż w sierpniu 1982 roku w prefekturze Shizuoka działało tylko trzech producentów ręcznie robionego *washi*. Jednym z nich był pochodzący z Tokio pan Tsuneo Naito, działający od 1976 roku wytwórca papieru *suruga yuno*⁵⁴. Kolejny, pan Ishikawa, tworzył papier do kaligrafii z makulatury, słomy i drzewnej masy celulozowej. Ostatni, pan Goto, zajmował się produkcją *surugi hanshi* z *mitsumaty* i *kōzo*⁵⁵.

Poza Echizen i Shizuoką wykonywanie welinu japońskiego odbywało się również w innych, mniejszych ośrodkach. Posługując się wykazem wystawców biorących udział w Wystawie Światowej, możemy wymienić papiernie z Ehime należące do Kiumy Ishizakiego⁵⁶ i do Sakutarō Shinowary oraz zlokalizowany w Hyogo, Japan Paper Trading Co⁵⁷.

⁵¹ P. Wm., *O fabrykacji papieru japońskiego...*, wyd. cyt., s. 4.

⁵² M. Kirizaka, E. Suzuki, *Hon no shūfuku ni okeru washi no riyō ni suite: 1970 – Nendai izen no ōbei no jōkyō*, „Bunkazai jouhougaku kenkyū, Journal of Cultural Property Studies Information” 2012, nr 9, s. 12–13.

⁵³ Tamże, s. 15.

⁵⁴ Nazwa pochodzi od Yuno, dawnej dzielnicy Shibakawa, która w 2010 roku została włączona do miasta Fujinomiya. Głównym surowcem do produkcji papieru Suruga Yuno jest lyko *kōzo*, *mitsumaty* i *gampi*.

⁵⁵ M. Kirizaka, E. Suzuki, *Hon no shūfuku...*, wyd. cyt., s. 15.

⁵⁶ B. a. *The Exhibition of the Empire of Japan, Official Catalogue*, International Exposition St. Louis 1904, s. 73–74.

⁵⁷ B. a. *The Exhibition of the Empire...*, wyd. cyt., s. 74.

Recepcja papieru *kyokushi* w Europie

Źródeł fenomenu ogromnej popularności *kyokushi* na Zachodzie należy doszukiwać się w dwóch komplementarnych zjawiskach: odrodzeniu grafiki warsztatowej oraz rozpowszechnieniu nowego nurtu w kulturze – japonizmu. Spadek zainteresowania sztuką reprodukcyjną, który przyniosła druga połowa XIX wieku, sprawił, iż twórcy w poszukiwaniu nowych środków wyrazu coraz śmielej eksperymentowali z różnymi technikami. Temu trendowi, będącemu w opozycji do grafiki interpretacyjnej, towarzyszył renesans kolekcjonerstwa grafiki i książki. Zaczęto kłaść nacisk na unikatowość i wyjątkowość wydań. Aby odbitkom, z których każda miała wartość oryginału, nadać większą atrakcyjność, artyści wraz ze swoimi edytorami i drukarzami wprowadzali różne wariacje w danym nakładzie. Mogło to być uzyskane przez wykonanie ograniczonej liczby odbitek stanowych i próbnych, użycie różnych odcieni farb lub opatrzenie części prac odręczną sygnaturą autora, która stawała się gwarantem ich autentyczności. Jednakowoż pożądane urozmaicenie w obrębie edycji najczęściej uzyskiwano przez wprowadzenie odmiennych typów podłoża. Szczególnie piękny i luksusowy papier podnosił atrakcyjność, a tym samym cenę pracy. Niezależnie od komercyjnych aspektów doboru tego materiału, wielu twórców tamtych czasów najczęściej sami wybierali rodzaj najwłaściwszego papieru, ponieważ jego ton odpowiadał za światło w kompozycji niezależnie od stosowanej techniki druku.

Wysoko cenionym podłożem graficznym stał się papier japoński. Za sprawą Holenderskiej Kompanii Wschodnioindyjskiej zaczął on regularnie trafiać przez Batawię (obecnie Dżakarta) do Republiki Zjednoczonych Prowincji w latach 1620–1660⁵⁸. Wydaje się, że sprowadzany był na potrzeby administracyjne, przede wszystkim do sporządzania wszelkiego rodzaju dokumentów, ksiąg rachunkowych i korespondencji. Do tego celu zazwyczaj sięgano

⁵⁸ VOC, skrót od Vereenigde Oostindische Compagnie, założonej w Hirado w 1609 roku i przeniesionej do Nagasaki w 1641 roku.

po grubszy rodzaj papieru z *gampi*, znany jako *torinoko*⁵⁹. Po raz pierwszy zaczęli wykorzystywać go Rembrandt i artyści z jego kręgu. Jedną z najwcześniejszych znanych prac mistrza na tym gładkim papierze o połyskliwej jedwabistej fakturze i żółtym odcieniu jest *Portret Jana Asselyna zwanego jako „Crabbetje”*⁶⁰. Inny, choć bardziej efemeryczny szlak, którym papier japoński trafiał do Europy, powstał poprzez nawiązanie stosunków handlowych przez portugalskich jezuitów. Wzmianka o zgromadzonej dzięki temu przez księdza Thomsona kolekcji orientalnych rarytasów pochodzi od Johna Evelyn z 1664 roku. W zbiorach duchownego znajdował się duży arkusz cienkiego papieru tak delikatnego, jak pergamin otrzymywany ze skór nienarodzonych cieląt. Posiadał niezwykle gładką wypolerowaną powierzchnię i bursztynowożółtą barwę⁶¹.

Papier japoński zaczął trafiać w większej ilości do Europy dopiero po otwarciu Japonii na Zachód. Po raz pierwszy został publicznie zaprezentowany na Wystawie Światowej w Londynie w 1862 roku. Jego wyjątkowy wygląd wzbudził natychmiast ogromne zainteresowanie w kręgach artystycznych. Duży popyt i mała podaż spowodowały, że stał się niezwykle trudno dostępny. Philip Gilbert Hamerton⁶² w książce poświęconej technice wklęsłodruku, wydanej w 1868 roku⁶³, wyraził przekonanie, iż papier japoński należał do najlepszych na świecie materiałów do wykonywania odbitek graficznych, ale był trudno dostępny. Charakteryzując jego walory, wymienił niezwykle piękny odcień, przypominający surowy jedwab. Jasna tonacja o wyraźnym żółtym kolorze nadawała czerni farby szczególny charakter. Specyficzny połysk powierzchni, tworząc kontrast, sprawiał, że partie z cieniowaniem stawały się aksamitne, głębokie i bar-

⁵⁹ W zachowanych zapiskach archiwalnych nazwę papieru zapisano jako *torrononocque*. Zob. A. Stijnman, *Engraving and Etching 1400–2000*, London 2012, s. 262, 377.

⁶⁰ G. Hałasa, *Grafiki Rembrandta. Oryginał, kopia, późne odbitki*, Muzeum Narodowe w Poznaniu 2009, s. 16.

⁶¹ A. Stijnman, *Engraving and Etching...*, wyd. cyt., s. 377.

⁶² Philip Gilbert Hamerton (1834–1894) – malarz, rytownik, eseista i krytyk sztuki.

⁶³ P. G. Hamerton, *Etching and Etchers*, London 1868, s. 345–346.

dziej nasycone. Wklejenie cieńszego rodzaju papieru o dużej przezroczystości wzdłuż krawędzi na arkusz brystolu powodowało, iż biel podłoża, przebijając przez niego, dawała efekt rozświetlenia. Finalnie zachowywał się dokładnie tak, jak werniks w malarstwie olejnym. Według wiedzy autora, opisywany papier robiono z drzewa, ale japońscy informatorzy Hamertona nie byli w stanie podać europejskiej nazwy tej rośliny. Artysta wspomniał, że arkusz taki był niezwykle wytrzymały i zwarty, a w miejscu rozdarcia uwidaczniały się długie jedwabiste włókna. Chociaż w swojej relacji Hamerton nie podał nazwy papieru, to na podstawie przedstawionej charakterystyki możemy niemal z całkowitą pewnością stwierdzić, że opis mógł dotyczyć dwóch rodzajów *gampishi*: grubego *utsuyo* i cienkiego *atsuyo*⁶⁴. Brytyjczyk informował swoich czytelników, iż nie każdy rodzaj papieru japońskiego nadawał się do odbitek z płyt metalowych i przestrzegał przed pochopnym jego używaniem⁶⁵. Wraz z pojawieniem się stałych dostaw tego towaru do Europy, w podręcznikach poświęconych technikom graficznym zaczęto poruszać temat różnic pomiędzy rodzajami papierów japońskich dostępnych wówczas na rynku i ich praktycznym zastosowaniem. W tym tonie wypowiedział się w 1883 roku Richard Samuel Chattock⁶⁶, który zwrócił uwagę na fakt, że stanowią one ogromną grupę bardzo odmiennych od siebie wyrobów, zarówno pod względem koloru, jak i tekstury. Część z nich odznaczała się miękkim aksamitnym charakterem, dając doskonale efekty w każdym rodzaju technik graficznych. Z kolei inne były tak szorstkie i sztywne, że nawet specjalne wycieranie płyty nie wystarczało, by otrzymać na odbitkach cienkie i wyraźne linie. Aby temu przeciwdziałać, niezbędnym zabiegiem okazywało się pozostawienie bogatszej płyty – to znaczy zawierającej więcej farby niż to konieczne w przypadku innych rodzajów papieru. Szczególną uwagę wzbudził papier wyprodukowany w tokijskim Shioshibu Insatsu-Kyoku, wykonany

⁶⁴ Tamże, s. 346.

⁶⁵ Tamże, s. 348.

⁶⁶ Richard Samuel Chattock (1825–1906) był angielskim grafikiem, malarzem i rytownikiem. R. S. Chattock, *Practical notes on etching*, London 1883, s. 53.

z masy celulozowej o wysokiej czystości, którego gładka powierzchnia dorównywała najdelikatniejszemu welinowi. Chociaż zachowywał się bez zarzutu przy wykonywaniu odbitek ze standardowo opracowanych matryc, to niezupełnie sprawdzał się przy mocno wytrawionych płytach⁶⁷. W podręcznikach zwracano także uwagę, że z powodu niskiej nasiąkliwości okazywał się on szczególnie odpowiedni do prac wykonywanych przy użyciu cięższych i gęstszych farb drukarskich na bazie oleju.

Wraz z coraz większą popularnością *kyokushi*, w podręcznikach wydawanych w późniejszych czasach zaczęto poruszać praktyczne aspekty zastosowania tego papieru w warsztacie graficznym. W jednym z nich, opublikowanym w 1914 roku⁶⁸, jako wielką zaletę wymieniono zwartą, aksamitną powierzchnię odznaczającą się lekkim połyskiem. Kolor nadawany przez producentów uznano za nietrwały, co uwidaczniało się w postaci przebarwień powstających pod wpływem ciągłego wystawienia na działanie światła. Do wykonywania odbitek polecano gatunki o większej gramaturze. Przekazano, że choć niektórzy graficy wyrażali negatywną opinię o japońskim welinie, to źródeł niepochlebnych ocen należało upatrywać w niczym niepopartych uprzedzeniach oraz braku fachowej wiedzy z zakresu prawidłowego użytkowania. Welin japoński polecano do sporządzania odbitek próbnych, ponieważ bardziej niż jakikolwiek inny papier dawał możliwość oceny stanu pracy i jakości przygotowanej płyty⁶⁹. Aby uzyskać druk o doskonałej jakości, niezbędne było jego wstępne przygotowanie. Przed użyciem arkusze należało namoczyć w dużej ilości wody przez noc, a najlepiej przez całą dobę. Następnie należało ułożyć je naprzemiennie pomiędzy dużymi, suchymi bibułami, przyciąć do jednakowego rozmiaru i pozostawić pod naciskiem na około godzinę przed rozpoczęciem druku. Usunięcie niepożądanego w tym przypadku zbyt silnego przeklejenia – przez płukanie i odprowadzenie nadmiaru wilgoci dzięki przekładkom z bibuły – umożliwiało otrzymanie pa-

⁶⁷ Tamże, s. 53.

⁶⁸ E. H. Reed, *Etching A Practical Treatise*, London–New York 1914, s. 75.

⁶⁹ Tamże, s. 75.

pieru o odpowiednich właściwościach⁷⁰. Pozostawienie nadmiaru kleju zwykle skutkowało przywarciem welinu do powierzchni płyty podczas odbijania kompozycji, w wyniku czego drobne włókna odrywały się od lica, powodując jego miejscowe uszkodzenie⁷¹. Odpowiednio nawilżony papier stawał się bardzo miękki i wchodził w drobne linie matrycy na podobieństwo wosku. Uzyskanie dobrych rezultatów wymagało dużego doświadczenia z powodu zróżnicowania jakości wśród welinów japońskich oraz ich stopnia przeklejenia. Nadany w produkcji połysk ulegał zmniejszeniu po przepłukaniu w wodzie, ale charakterystyczna jedwabistość włókien wciąż nadawała odbitce niezwykle pożądaną świetlistość. Welin japoński posiadał zwykle silniejsze wygładzenie po jednej stronie niż po drugiej. Różnicę można było zauważyć, trzymając wilgotny arkusz tak, aby światło odbijając się od jej powierzchni – padało w kierunku oczu patrzącego⁷². Usuwanie śladów zabrudzeń na welinie wymagało dużej wprawy. Użycie gumki powodowało naruszenie włókien na powierzchni, pogłębiające się w miarę kontynuowania pocierania⁷³.

Temat *kyokushi* poruszył w swoim podręczniku brytyjski grafik Ernest Stephen Lumsden. Wśród dostępnych na rynku papierów japońskich za najlepszy do wkleślodruków został uznany papier *torinoko*, który dorównywał wytrzymałością welinowi zwierzęcemu. W przeciwieństwie do papieru *hōsho*, nie posiadał on śladów sita, odznaczał się równomierną i gładką teksturą na całej powierzchni i głębokim tonem. Szczególnie piękne w opinii autora były arkusze o ciemniejszym złocisto-żółtawym odcieniu, które – według krążących w środowisku artystów pogłosek – miały ulegać zmianom kolorystycznym pod wpływem długotrwałego wystawienia na działanie silnego światła. Lumsden nigdy nie zaobserwował wystąpienia tego zjawiska na posiadanych odbitkach, wiszących od lat w jego mieszkaniu. Opisywany papier był znacznie droższy od

⁷⁰ Tamże, s. 133.

⁷¹ Tamże, s. 134.

⁷² Tamże, s. 135.

⁷³ Tamże, s. 142.



A



C



B



D



E

Fot. 7.

Przykłady prac graficznych wykonanych na papierze *torinoko* (A): Rembrandt van Rijn, *Jan Asselijn* z ok. 1647 roku (akwaforta, sucha igła, rytowanie), własność BNF, <https://gallica.bnf.fr/ark:/12148/btv1b10523421g.r=Asselyn%20Rembrandt?rk=21459;2> i na welinie japońskim: (B) Victor Émile Prouvé, *L'Opium* z 1894 roku (litografia barwna, kredką i pędzlem, gofraż), (C) Antonio de la Gandara, *Femme Assise* z 1894 roku (litografia), (D) Konstanty Brandel, *Ekslibris Konstantego Lorentza* z 1923 roku (drzeworyt), (E) Louis Legrand, *De la barre* z 1893 roku (akwatinta; akwaforta; odprysk; sucha igła), fot. (B)–(D) własność MNK; domena publiczna

hōsho i *minogami*⁷⁴. Nawet przed katastrofalnym trzęsieniem ziemi⁷⁵ papiery te były trudno dostępne i sprzedawane po absurdalnie wysokich cenach. Jedynym znanym autorowi przedsiębiorstwem, które importowało *torinoko* do Wielkiej Brytanii, była spółka panów Crompton z Queenhithe, Upper Thames Street w Londynie, ale nawet i ona zaprzestała jego sprowadzania jeszcze przed wspomnianą katastrofą⁷⁶.

Wśród użytkowników japońskiego welinu znaleźli się najwybitniejsi twórcy uprawiający grafikę autorską: James McNeill Whistler, Pierre Bonnard, Henri Fantin-Latour, Édouard Manet, Édouard Vuillard, Edgar Degas, Camille Pissarro, Pablo Picasso. Whistler osobiście angażował się w wyszukiwanie papierów do odbijania swoich prac, aby osiągnąć pożądane efekty wizualne. Welin japoński, o którym napisał, że jest „naprawdę wspaniały”, należał do najbardziej ulubionych przez artystę papierów orientalnych. Preferował on grube arkusze o złocistym zabarwieniu⁷⁷. Mimo pewnych zastrzeżeń autorów podręczników technologicznych, *kyokushi* okazywał się często bardzo uniwersalnym podłożem, a jego zastosowanie zależało od indywidualnych preferencji danego twórcy. Jako przykład można podać osobę Edgara Degasa, który na ogół nie używał tego samego rodzaju papieru do technik trawionych i do litografii. Jeden z nielicznych wyjątków w jego spuściźnie stanowi litografia *Three Nude Dancers at Rest*, która została wydrukowana na welinie japońskim, bardzo podobnym

⁷⁴ *Minogami* 美濃紙 – ogólna nazwa japońskiego papieru czerpanego produkowanego w Mino (prefektura Gifu), jednym z najważniejszych regionów papierniczych w Japonii.

⁷⁵ Mowa tu o wielkim trzęsieniu ziemi w Kantō z dnia 1 września 1923 roku.

⁷⁶ Ernest Stephen Lumsden (1883–1948) był wybitnym malarzem, znanym rytownikiem i autorytetem w dziedzinie akwaforty. E. S. Lumsden, *The Art of Etching, a Complete & Fully Illustrated Description of Etching, Drypoint, Soft-ground Etching, Aquatint & Their Allied Arts, Together with Technical Notes Upon Their Own Work by Many of the Leading Etchers of the Present Time*, Philadelphia 1925, s. 142–142.

⁷⁷ H. K. Stratis, *Whistler's Papers: Their Appearance, Selection and Use*, w: *The Litographs of James McNeill Whistler*, vol. 2: *Correspondence and Technical Studies*, red. N. Smale, Chicago 1998, s. 303.

do zastosowanego w trzech odbitkach ostatniego stanu akwaforty *The Engraver Joseph Tourny*. Ponieważ te dwa procesy drukowania są zasadniczo różne, naturalnie mają nieco odmienne wymagania co do papieru. Papier do technik trawionych musi być wystarczająco miękki, aby można go było wcisnąć we wgłębienia w metalowej płycie, w przeciwnym razie nastąpi niepełne lub nierównomierne przeniesienie farby. Z tego powodu do wklęsłodruku, jak wcześniej wspomniano, preferowano papier o niewielkim stopniu zaklejania lub pozbawiony kleju. Używany przez Degasa japoński welin ma zwykle kolor od jasnej ochry do pożółkłej kości słoniowej. Stanowi szczególnie gładki, stosunkowo gruby rodzaj, który można pomylić z zachodnim papierem maszynowym, ale jest od niego nieco bardziej miękki, chłonny i ma charakterystyczny delikatny połysk⁷⁸. Na podstawie przeglądu kolekcji prac graficznych zgromadzonych w zbiorach Muzeum Narodowego w Krakowie można stwierdzić, że *kyokushi* znalazło zastosowanie we wszystkich rodzajach technik: od wypukłodruku, typografii, płaskodruku po wklęsłodruk. Jedyne ograniczenie użycia stanowił jego wysoki koszt i niedobór na rynku. Powodowało to, iż oferowane przez wydawców odbitki i edycje drukowane na orientalnych papierach pojawiały się w cenach wyższych w porównaniu z dziełami odbijanymi na papierach europejskich. Przykłady takie podaje Kimberly Schenck⁷⁹. Według jej ustaleń, w 1885 roku amerykańska hurtownia Janentzky & Weber udostępniała w zbliżonych do siebie rozmiarach⁸⁰ białe, płowżółte papier holenderski Van Geldera w cenie 8 centów za arkusz, biały holenderski papier akwafortowy za 12 centów, indyjski (lub chiński) za 4 centy. Welin japoński kosztował odpowiednio 20 centów za arkusz oraz 3,5 dolara za libię. Był prawie dwa razy droższy od innych japońskich

⁷⁸ R. L. Perkins, *Degas's Printing Papers*, w: *Edgar Degas: the Painter as Printmaker*, Museum of Fine Arts, red. S. Welsh Reed, Boston 1984, s. 255–261.

⁷⁹ K. Schenck, *Lure of the Exotic: Asian Papers in Nineteenth-Century French Etching*, w: *Printed on Paper, The Techniques, History, and Conservation of Printed Media*, red. J. Colbourne, R. Fishman Snyder, Northumbria University 2009, s. 79, 81.

⁸⁰ 49,5 × 63,5 cm (19,5 × 25 cali).

i zachodnich papierów akwafortowych o porównywalnym formacie. W katalogu z 1890 roku można zaobserwować, że należność za *kyokushi* o większych od poprzedniego rozmiarach została obniżona aż o 70%, prawdopodobnie z powodu zwiększonej produkcji i importu. Przypuszczalnie spadek wartości tego papieru był przejściowy i z czasem cena powróciła do poprzedniego poziomu. Innym przykładem zależności ceny egzemplarza książki od rodzaju zastosowanego papieru w druku jednego wydania jest tom poezji Charlesa Baudelaire'a *Kwiaty zła* ze wstępem André Gide'a z 1917 roku, numerowany cyframi arabskimi, ilustrowany drzeworytami, opublikowany w nakładzie 760 egzemplarzy. Edycja składała się z 28 egzemplarzy wydrukowanych na welinie japońskim w cenie 125 franków, 30 sztuk na papierze chińskim po 65 franków i 692 na papierze czerpanym z papierni Marais po 25 franków⁸¹.

Kyokushi polecany był do druku luksusowych wydawnictw⁸². Barwa i sposób wykończenia powierzchni podnosiły czytelność i atrakcyjność użytej na tym papierze czcionki drukarskiej. Chociaż wysoka cena uniemożliwiała powszechne i masowe jego wykorzystanie, to sprawdzał się on w przypadku niskonakładowych niewielkich formatowo książeczek, ulotek i wkładek. Ekskluzywny charakter *kyokushi* podkreślił Joseph Lavery w swojej analizie estetycznego aspektu twórczości Oskara Wilde'a, zwracając uwagę na korelację zamieszczonych opisów luksusowych książek z materialną formą, jaką przybierało wydanie jego twórczości⁸³. Papier japoński stał się fizycznym odzwierciedleniem głoszonej przez artystę teorii estetyzmu. Powodował, że edycje na nim wykonane, mimo swojej wysokiej ceny, nie wymagały od wydawcy żadnego krzykliwego tekstu reklamowego⁸⁴. Najkosztowniejnymi i najcenniejszymi wydaniem teks-

⁸¹ M. F. Vandérem, *Baudelaire, Causeries françaises*, „Supplément à la Bibliographie de la France” avril 1923, s. 235.

⁸² M. W. Cassmore, *Printing papers*, „The Business Educator” March 1908, vol. XIII, nr VII, s. 25.

⁸³ J. Lavery, *Remote Proximities: Aesthetics, Orientalism, and the Intimate Life of Japanese Objects*, „ELH” winter 2016, vol. 83, nr 4, s. 1159–1183.

⁸⁴ Przykładem takim jest anons wydania *Portretu Doriana Greya*: „Limitowana edycja pięciuset egzemplarzy na najwyższej jakości welinie angielskim, wydrukowana czcionką Grasset

tów Wilde'a stały się egzemplarze wydrukowane na japońskim welinie. Były one zazwyczaj numerowane, czasami sygnowane przez autora i na ogół oferowane w cenie dwóch gwinei. Książki takie dawały czytelnikowi podczas lektury przyjemność przeniesienia się wyobraźnią do opisywanej zmysłowej scenerii. Posiadanie kosztownego druku wydanego w ograniczonym nakładzie stanowiło oznakę prestiżu⁸⁵.

Powszechne użycie *kyokushi* w drukach artystycznych obserwujemy do lat 30. XX wieku. W okresie powojennym papier stał się znacznie rzadszy w Europie z uwagi na drastyczny spadek jego produkcji.

Wnioski końcowe

Papier *kyokushi*, będący rodzajem *torinoko*, został po raz pierwszy wyprodukowany w okresie Meiji w agendzie Ministerstwa Finansów Japonii Insatsu-kyoku, do druku banknotów i papierów wartościowych. Wytwarzano go z włókien *mitsumaty* poddawanych roztwarzaniu w sodzie kalcynowanej lub kaustycznej oraz chemicznemu bieleniu w podchlorynie sodu. Proces taki pozwalał na otrzymanie równomiernie rozczynionej masy włóknistej o zabarwieniu, które można było ściśle kontrolować. Arkusze czerpano ręcznie metodą *tamezuki*, zarówno formami z sitami z siatki metalowej, jak i bambusowymi, przez ich kilkukrotne zanurzenie, co umożliwiało uzyskanie odpowiedniej grubości. Aby uniknąć problemów z ich rozdzielaniem po odciśnięciu wody, każdy z nich przekładano kawałkiem tkaniny. Suszenie odbywało się w ogrzewanych pomieszczeniach przy naprężeniu na drewniane ramy, co powodowało, że papier posiadał dużą stabilność wymiarową. Końcowym etapem prac było kalandrowanie w celu nadania powierzchni niezbędnej gładkości i lekkiego połysku. Dzięki

w kolorach czerwonym i czarnym", stanowiący kontrast do bardziej surowej i lakonicznej w słowa reklamy droższej propozycji: „Pięćdziesiąt egzemplarzy na japońskim papierze”. J. Lavery, *Remote Proximities...*, wyd. cyt., s. 1175.

⁸⁵ Tamże.

transferowi metod wytwarzania *kyokushi* opracowanych przez Insatsu-kyoku, produkcję tego papieru podjęły zakłady zlokalizowane w prowincjach Fukui i Shizuoka. W Europie po raz pierwszy został zaprezentowany na Światowej Wystawie w Paryżu w 1878 roku. Dzięki sprawnie przeprowadzonej akcji reklamowej oraz znakomitym właściwościom *kyokushi*, takim jak wysoka odporność, stabilność wymiarowa, gładkość i walory estetyczne, papier ten szybko zyskał popularność wśród zachodnich odbiorców, stając się wiodącym japońskim produktem eksportowym. Mimo wysokiej ceny cieszył się wielką popularnością w środowiskach artystycznych i był chętnie używany przez grafików i edytorów. Początek XX wieku przyniósł szereg modyfikacji w sposobie wytwarzania *kyokushi*. W coraz większym stopniu wprowadzano mechanizację, co pozwalało na zwiększenie wydajności. Zredukowanie obszarów upraw tradycyjnych japońskich roślin długowłóknistych wymusiło na producentach zmiany składu włóknistego, skutkując dodawaniem do *mitsumaty* drzewnej masy celulozowej i konopi manilskich. Postępująca biurokratyzacja i militaryzacja Japonii spowodowały zwiększenie zapotrzebowania na *kyokushi* do użytku wewnętrznego, co – wraz z wycofaniem się Insatsu-kyoku z produkcji dla odbiorców zewnętrznych – wywołało stopniowy spadek eksportu.

Współcześnie *kyokushi* wytwarzany jest w kilkunastu zakładach zlokalizowanych wokół miasta Echizen. Uprawa *mitsumaty* znalazła się na tak niskim poziomie, że jej zbiory nie są w stanie zaspokoić zapotrzebowania wytwórni japońskich pieniędzy. Obecne banknoty w swoim składzie zawierają 60% tej rośliny i 40% konopi manilskich. Tradycyjny żółtawy kolor uzyskiwany jest dzięki dodawaniu do masy barwnika.

To, co przypomina nam o dawnej świetności *kyokushi*, to prace graficzne i książki na nim wykonane. Oglądając prace powstałe na różnego rodzaju papierach, możemy podziwiać jego walory estetyczne wzbogacające środki użyte przez artystów. Zdając sobie sprawę, że temat powinien być rozwinięty o praktyczne omówienie cech papieru *kyokushi* na konkretnych przykładach ze zbiorów muzealnych, wydaje się uzasadnione, aby kontynuować go w planowanej przez autorkę kolejnej części.

Bibliografia i netografia

Źródła z internetu: [dostęp 19.11.2025]:

http://www.woodblock.com/encyclopedia/entries/011_07/011_07.html Yoshida Hiroshi,
Japanese Wood-Block Printing, Sanseido, Tokio 1939
https://echizen-washi.com/en/bespoke_tag/type/kyokushi
https://note.com/study_of_washi/n/n33f9ba87ebf2

Źródła drukowane:

- [ed. Nanjō-gun kyōiku-ka], *Fukui ken Nanjō-gun-shi*, Takefu 1934.
[ōji seishi kabushiki gaisha], *Mitsumata oyobi mitsumatashi kō*, Tokyo 1940.
[P. Wm.], *O fabrykacji papieru japońskiego*, „Rynek Papierniczy” 1927, R. 1, nr 2, s. 4.
Arcouët N., *Le Papier «Japon»*, „Bulletin commercial d’Extrême-Orient. Organe officiel de la Chambre de commerce française de Chine” 1929, s. 360–361.
B. a., *Civil Affairs Handbook, Japan Prefectural Studies Fukui Ken*, „War Department Pamphlet”, nr 31 (385), Washington 1945.
B. a., *Fabrication du Papier au Japon*, „Revue de la papeterie française et étrangère” 1913, vol. 40, nr 2, s. 187–189.
B. a., *Japanese Paper Mills*, „Paper Trade Journal” 1907, vol. 44, nr 25, s. 54.
B. a., *Shidzuoka Prefecture, Japan: its Products & Resources. Specially Prepared for the Universal Exposition, St. Louis, U.S.A.*, Shidzuoka Prefectural Government, 1904.
B. a. *The Exhibition of the Empire of Japan, Official Catalogue*, International Exposition St. Louis 1904.
B. a., *Trade personals*, „Paper Trade Journal” 1904, vol. 39, nr 8, s. 17.
B. a., *Zappō. Tesuki-hō no enkaku oyobi nihon-shi no genkyō*, „The Journal of the Society of Chemical Industry” 1902, vol. 5, nr 11, s. 906–916.
Barrett Timothy, *Japanese Papermaking: Traditions, Tools, and Techniques*, New York 1983.
Cassmore Melvin W., *Printing Papers*, „The Business Educator” March 1908, vol. XIII, nr VII, s. 25.
Chattock Richard Samuel, *Practical Notes on Etching*, London 1883.

- Dwan Antoinette, *A Method for Examining and Classifying Japanese Papers Used by Artists in the Late Nineteenth Century: The Prints of James Abbott McNeill Whistler*, „Studies in the History of Art” 1993, vol. 41, s. 105–131.
- Enomae Toshiharu, Hotate Michihisa, Han Yoon-Hee, *History, Analysis and Database of Traditionally-Handmade Japanese Paper*, First China–Japan–Korea Symposium on Papermaking History, Nov. 11, 2009, Fuyang, Zhejiang, China, s. 1–6.
- Hałas Grażyna, *Grafiki Rembrandta. Oryginał, kopia, późna odbitki*, Muzeum Narodowe w Poznaniu, 2009.
- Hamerton Philip Gilbert, *Etching and Etchers*, London 1868.
- Harris Lilian I., *Japanese Paper*, „The Inland Printer” October 1909, vol. 44, nr 1, s. 67–69.
- Hoshi Hajime, *Handbook of Japan and Japanese Exhibits at World's fair*, St. Louis 1904.
- Hughes Sukey, *Washi, the World of Japanese Paper*, Tokyo 1978.
- Hunter Dard, *Papermaking Pilgrimage to Japan, Korea and China*, New York 1936.
- Hunter Dard, *Papermaking: the History and Technique of an Ancient Craft*, New York 1978.
- Kirizaka Miko, Suzuki Eiji, *Hon no shūfuku ni okeru washi no riyō ni tsuite: 1970 – Nendai izen no ōbei no jōkyō*, „Bunkazai jouhougaku kenkyuu. Journal of Cultural Property Studies Information” 2012, nr 9, s. 12–13.
- Lavery Joseph, *Remote Proximities: Aesthetics, Orientalism, and the Intimate Life of Japanese Objects*, „ELH” winter 2016, vol. 83, nr 4, s. 1159–1183.
- Lumsden Ernest S., *The Art of Etching, a Complete & Fully Illustrated Description of Etching, Drypoint, Soft-ground Etching, Aquatint & their Allied Arts, Together with Technical Notes Upon their Own Work by Many of the Leading Etchers of the Present Time*, Philadelphia 1925.
- Maematsu Rokurō, Kahei Motoki, Takeo Uda, *Suruga-hanshi to Iyo kairyō-hanshi, washi seizō ni kansuru kenkyū dai 8-pō*, „Japan Tappi Journal” 1965, vol. 19, nr 2, s. 83–88.
- Maematsu Rokurō, *Studies on the Manufacture of Wagami (Part 4), Concerning Kairyo hanshi*, „Japan Tappi Journal” 1956, vol. 10, nr 11, s. 620–625.
- Morenus Linda Stiber, *Joseph Pennell and the Art of Transfer Lithography*, „Print Quarterly” September 2004, vol. 21, nr 3, s. 248–265.
- Murakami Yayoi, Endo Yasunori, *The Introduction of the Technological Knowledge of Sizing to the Japanese Paper Manufacturing in the Middle of the Meiji Era: An Examination of*

- the Meaning from the View Point of Industrial History*, „Journal of Forest Economics” 2008, vol. 54, nr 1, s. 70–78.
- Muto Naoichi, *The History of Currency Paper Manufacturing in Japan – Part 2: Domestic Manufacturing of Currency Paper Based on Washi Technology*, „Japanese Journal of Paper Technology” 2017, vol. 60, nr 7, s. 69–73. (tekst w jęz. japońskim)
- Nishizawa Iwata, *Japan in the Taisho Era. In Commemoration of the Enthronement*, Tokyo 1917.
- Obata Tokio, *Tesukiwashi sangyō ni okeru hikatokage*, „Kindai Nippon no Sōzōshi” 2012, vol. 14, s. 20–34.
- Perkins Roy L., *Degas's Printing Papers*, w: *Edgar Degas: the Painter as Printmaker*, red. Sue Welsh Reed, Museum of Fine Arts, Boston 1984, s. 255–261.
- Reed Earl Howell, *Etching A Practical Treatise*, London & New York 1914.
- Schenck Kimberly, *Lure of the Exotic: Asian Papers in Nineteenth-Century French Etching*, w: *Printed on Paper, The Techniques, History, and Conservation of Printed Media*, red. Jane Colbourne, Reba Fishman Snyder, Northumbria University 2009.
- Schenck Kimberly, *Matisse's Maquette for Poesies de Stephane Mallarme*, „Studies in Conservation” 2002, vol. 47, nr 2, s. 15.
- Stevens Richard Tracy, *The Art of Paper Making In Japan, Privately Printed Edition Limited to 500 Copies on Japan Vellum*, New York 1909.
- Stijnman Ad, *Engraving and Etching 1400–2000*, London 2012.
- Stratis Harriet K., *Whistler's Papers: Their Appearance, Selection, And Use*, w: *The Lithographs of James McNeill Whistler*, vol. 2: *Correspondence and Technical Studies*, red. Nicholas Smale, Chicago 1998, s. 298–304.
- Thompson Julia, *Essay: Stieglitz's portfolios and other published photographs*, w: *Sarah Greenough, Alfred Stieglitz: the key set: the Alfred Stieglitz collection of photographs*, vol. 2, New York 2002.
- Tsujioka Shōgo, *Echizen washi ni okeru kindai-ka to kōjō no kosei*, „Kyōto sentan kagaku daigaku Jinbungakubu gakusei ronbun-shū” 2022, nr 21, s. 75–87.
- Vandérem M. Fernand, *Baudelaire, Causeries françaises*, „Supplément à la Bibliographie de la France” Avril 1923, s. 235.