

L'art du formaire, ou la fabrication artisanale des formes occidentales des papetiers



Forme avec feuille en formation
© 2011 Claudine Latron



Forme vergée A4
© 2011 Claudine Latron



Tissage vergé avant couture
© 2017 Claudine Latron

Description sommaire

La forme de papetier est l'outil qui sert à fabriquer une feuille de papier à la main. Plongée dans la cuve d'eau et de pâte à papier, elle permet de recueillir à sa surface la pâte humide qui deviendra feuille. Une « forme occidentale » est composée d'un châssis en bois, sur lequel est fixé un plan filtrant métallique, et d'une couverte amovible, dont les dimensions intérieures déterminent la dimension de la feuille. Elle peut relever des « formes vergées », lorsque le plan métallique est composé de vergeures, fines tiges de laiton assemblées entre elles, ou des « formes vélins », lorsque le plan filtrant est un fin tissage de fils métalliques.

Les papetiers artisanaux qui travaillent encore aujourd'hui à la main utilisent cet outil pour produire des papiers destinés à la création dans le domaine de l'art, de l'édition ou du design, à la restauration de livres anciens, à l'édition de fac-similés... Les caractéristiques du papier produit dépendent en partie de la forme utilisée.

L'artisan spécialisé qui fabrique ces formes s'appelle un formaire (parfois orthographié « formère »), dont le métier a quasiment disparu au cours du XX^e siècle. L'activité représente sans doute au total une dizaine de personnes dans le monde entier aujourd'hui. À la fin du XX^e siècle ne subsistait en Europe qu'un seul artisan formaire ayant exercé ce métier durant plus de quarante ans, Ron Macdonald, actif en Angleterre à la tête de l'entreprise Edwin Amies. Décédé en novembre 2017, il a pu former deux professionnels à la fin de sa carrière, l'un exerçant actuellement en France, Claudine Latron, où elle est seule représentante de cette technique artisanale, et le second en Belgique, Serge Pirard.

I. IDENTIFICATION DE L'ÉLÉMENT

I.1. Nom

En français

L'art du formaire, ou la fabrication artisanale des formes occidentales des papetiers

I.2. Domaine(s) de classification

Savoir-faire de l'artisanat traditionnel

I.3. Communauté(s), groupe(s) associé(s)

La communauté actuelle, en France, est circonscrite à un seul individu, la formaire Claudine Latron, qui exerce cette activité à titre principal depuis 2009. Elle fabrique des formes à destination des papetiers artisanaux, des musées, des restaurateurs de livres anciens et des créateurs utilisant le papier.

En France, quinze à vingt sites professionnels fabriquent du papier à la main pour des usages divers et ont recours aux formes occidentales : édition d'art, design, papiers destinés à la restauration d'ouvrages anciens, fac-similés de documents historiques. Ces lieux papetiers ont des orientations variées : sites techniques, écomusées, lieux de création ou de rencontre entre artistes et artisans du livre. Utilisateur de formes traditionnelles, le papetier artisanal Jacques Bréjoux, au Moulin du Verger à Angoulême, a reçu le titre de Maître d'art en 2015.

Les cursus universitaires artistiques, les organismes de formation de restaurateurs, les ateliers de restauration, les musées papetiers ou d'arts graphiques utilisent aussi des formes traditionnelles dans une dimension artistique ou pédagogique. Ainsi, les cursus universitaires d'arts graphiques aux États-Unis intègrent souvent un atelier de techniques papetières. La fabrication des formes est d'ailleurs à échelle européenne et internationale, étant donné le peu d'artisans praticiens dans le monde.

Enfin, les connaissances et savoir-faire du formaire sont sources d'expertise auprès des historiens du papier, qui cherchent à comprendre les caractéristiques des papiers de diverses époques et à analyser des fabrications papetières. L'analyse historique se fonde en effet pour partie sur les traces laissées par les formes utilisées dans le papier.

I.4. Localisation physique

Lieu(x) de la pratique en France

L'atelier de Claudine Latron est installé à Mons en Barœul, près de Lille (Hauts de France).

Pratique similaire en France et/ou à l'étranger

À l'étranger, des formaires professionnels sont actifs en Belgique, avec Serge Pirard, installé à Bruxelles depuis 2016, en Suisse au sein du musée du Papier à Bâle, aux États-Unis à Concord-Michigan avec Timothy Moore, qui a appris la technique en démontant des formes de l'entreprise Edwin Amies et fabrique des formes très élaborées depuis 1980, et au Canada avec Brian Queen, formaire à Toronto. En Allemagne, en Russie et en Suède, certains amateurs fabriquent des formes dans une pratique de loisir ou, comme les papetiers artisanaux, comme activité accessoire.

I.5. Description détaillée

La description d'une forme de papetier est donnée infra dans la partie I.7.

Les composantes de la réalisation d'une forme occidentale

1/ Des savoir-faire de menuisier-ébéniste

– pour réaliser le châssis et la couverture avec des assemblages spécifiques. Ces éléments doivent pouvoir résister aux différentes forces exercées lors de la fabrication d'une feuille et à l'immersion continue dans l'eau. Après son assemblage, la couverture est profilée pour assurer une bonne plongée dans l'eau et permettre une bonne prise en main par le papetier.

– pour la fabrication des pontuseaux, profilés en « goutte d'eau » et percés d'une ligne de petits trous

– pour assembler le châssis et les pontuseaux et s'assurer que la surface soit parfaitement plane pour accueillir le plan filtrant.

Les bois utilisés pour cette fabrication ont un grain serré pour permettre des assemblages précis et doivent être partiellement imputrescibles, tels les bois de châtaignier ou d'acajou particulier (variété servant aussi aux constructions navales), pour le châssis, et des bois de pin ou de mélèze, plus souples et plus légers, pour les pontuseaux.

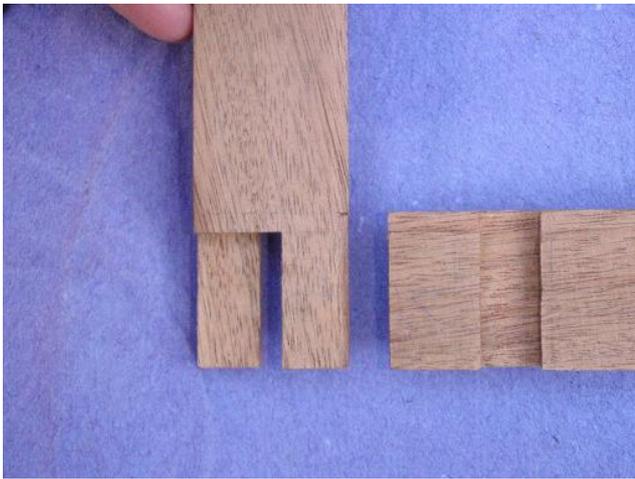
Dans certains cas, le formaire travaille en collaboration avec un menuisier-ébéniste pour une partie de ce travail.



Matériaux bois et métal
pour la construction d'une forme
© 2011 Claudine Latron



Montage du châssis et pontuseaux
pour format raisin
© 2013 Claudine Latron



Assemblage de la couverture

© 2009 Claudine Latron



Boiserie de la forme

© 2008 Claudine Latron

2/ Un travail du métal très spécifique pour réaliser des plans filtrants

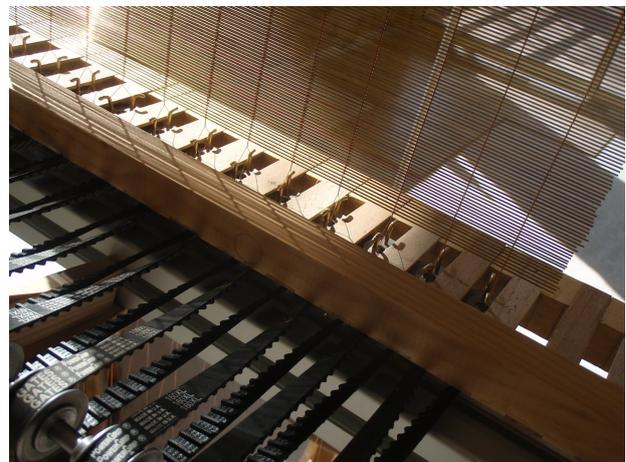
Les plans filtrants vergés pour réaliser les formes vergées ne se trouvent pas dans le commerce : ils sont réalisés en assemblant les vergeures à l'aide d'une série de fils doubles qui s'entrecroisent, les fils de chaînette. Les vergeures peuvent être de diamètre variable, généralement compris entre 0,5 et 1 mm. L'espacement entre les fils de chaînette varie aussi, généralement entre 20 et 35 mm. Les métaux utilisés pour ces vergeures sont le cuivre, le laiton, le maillechort ou le bronze phosphoreux, métaux présentant une moindre oxydation à l'eau. Autrefois, les plans vergés ont pu être « tissés » manuellement, selon le terme en usage, bien qu'il s'agisse plus d'un assemblage que d'un tissage au sens strict. Certains « métiers à tisser » spécifiques permettaient aussi cette fabrication.

Certains papetiers commandent uniquement ce « tissage vergé » et l'installent eux-mêmes sur un châssis de bois réalisé avec la collaboration d'un menuisier.



Tissage d'un plan vergé sur le métier particulier

© 2018 Claudine Latron



Détail du métier à tisser
construit par Jean-Louis Estève

© 2012 Claudine Latron



Gros plan d'un tissage vergé

© 2011 Claudine Latron

3/ Un travail d'assemblage bois/métal pour la fixation du plan filtrant

Le plan métallique se fixe sur le châssis au moyen d'une couture réalisée avec un fil de cuivre, qui passe dans un intervalle entre deux vergeures et dans chaque trou des pontuseaux. Le plan métallique doit être tout à fait solidaire du châssis de bois et présenter une surface plane et régulière.



Travail de couture sur forme 50 x 70 cm

© 2017 Flora Latron



Détail arrière de la couture du plan métallique sur le châssis

© 2008 Claudine Latron

4/ Un travail de finition

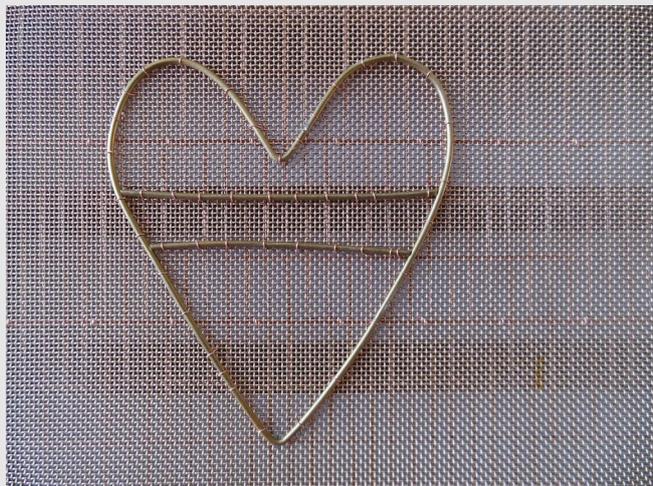
Le bois est traité. Des barres de cuivres de finition sont fixées entre le plan filtrant et la bordure du châssis.

L'artisan qui fabrique ces formes papetières doit prendre en compte le fait qu'elles sont des outils. Le formaire doit connaître la façon dont elles seront utilisées, afin de respecter les données qui doivent rester invariables, mais aussi les matériaux adéquats pour la fabrication et les actions de restauration des formes anciennes.

4/ La réalisation des filigranes

Les formes vergées ou vélin peuvent comporter un filigrane (« marque d'eau ») sur leur surface. Le formaire peut parfois prendre en charge la fabrication des filigranes. Il existe également des filigranistes qui ne sont pas formaires. Il existe deux types de filigranes :

- le « filigrane au fil » : fil de cuivre ou autre, modelé pour réaliser un dessin. Dans le papier, ce dessin apparaît comme une ligne plus claire, le dépôt de pâte à papier étant plus mince sur le tracé du fil.
- Le « filigrane ombré », réalisé en gaufrant la toile métallique vélin. Le papier présente alors un visuel composé de zones d'ombre de valeurs différentes.



Filigrane du moulin Richard de Bas à Ambert
© 2013 Claudine Latron

Les enjeux de la technique

Les « formes » sont des outils adaptés aux conditions d'utilisation et doivent résister aux nombreuses manipulations et aux pressions de l'artisan papetier : les plongées constantes dans la cuve composée d'eau et de pâte à papier, la sortie de la cuve, l'appui pour « coucher » la feuille. Une production papetière manuelle de qualité a donc besoin de formes papetières élaborées.

Chaque type de forme utilisée donne des caractéristiques particulières au papier : elle représente la matrice de la feuille et lui laissera une empreinte. La dimension esthétique du papier vergé fait partie de l'univers visuel artistique du formaire : un dessin réalisé sur ce type de papier fait ressortir le rythme des lignes et celui-ci joue avec l'œuvre créée. Quand la fabrication du papier a commencé à se faire sur les machines, on a installé sur celles-ci un rouleau vergeur, qui, par pression sur la pâte humide, permettait de créer de légères lignes visibles sur la texture du papier et dans son épair.



Epair d'un papier vergé fait main
© 2010 Claudine Latron

I.6. Langue(s) utilisée(s) dans la pratique

Le français.

Les formaires et papetiers utilisent des termes et expressions techniques, tels que :

« La partie de la forme que l'ouvrier tient de la main droite s'appelle les mains : le coté opposé s'appelle les pieds , la mauvaise rive est le coté qui est contre l'estomac de l'ouvrier, le bord opposé s'appelle la bonne rive, parce que le papier est un peu plus fort de ce coté là. C'est par la bonne rive qu'on pince le papier quand on enlève les feuillets. » dans « L'art de faire le papier » *in Description des arts et métiers*, Paris, Académie des Sciences, 1761.

- coucher une feuille : décoller une feuille de papier du tamis pour la déposer sur un feutre
- couverte : cadre vide posé au-dessus du châssis et qui délimitera la feuille produite
- épair : qualité du papier vu en transparence
- forme : voir *supra*
- marque d'eau : filigrane

1.7. Éléments matériels liés à la pratique

Patrimoine bâti

Sans objet.

Objets, outils, matériaux, supports

Les formes occidentales

Une « forme occidentale » est composée d'un châssis en bois, sur lequel sont fixés un plan filtrant métallique et une couverte amovible, dont les dimensions intérieures déterminent la dimension de la feuille. On distingue deux types de formes traditionnelles selon l'aspect du plan filtrant :

1/ La « forme vergée » : la plus ancienne et le seul modèle utilisé en Europe jusqu'au XVIII^e siècle. Son plan filtrant est composé d'un assemblage de fines baguettes métalliques appelées vergeures. Le papier fabriqué sur une forme vergée présente une texture avec un très léger relief de lignes. Par transparence, des lignes plus claires apparaissent à l'emplacement des vergeures. Ce papier est dit « papier vergé ». La forme vergée présente deux catégories : la « forme vergée antique », composée d'un seul plan de vergeures, qui laisse de légères zones d'ombres au niveau des pontuseaux ; la « forme vergée moderne », comprenant un plan de vergeures en surface et un plan arrière composé de vergeures plus espacées entre elles. Les papiers fabriqués sur une forme vergée moderne ne présentent pas d'ombre au niveau des pontuseaux.

2/ La « forme vélin », dont le tamis est une fine toile métallique présentant un tissage proche de celui d'un textile. Cette surface régulière fait que le papier produit aura une épaisseur constante. Par transparence, il se révèle homogène. Ce type de forme a été mis au point vers 1700/1750 pour répondre au besoin des imprimeurs désirant un état de surface du papier le plus régulier possible.



Détail d'une forme velin
© 2010 Claudine Latron

Les outils associés

– Le métier à tisser les tamis vergé

Le tissage vergé n'étant pas commercialisé, le formaire utilise un métier à tisser particulier pour le « tissage » des tamis vergé. Claudine Latron utilise un métier à tisser fabriqué en 2012 spécialement pour cet usage, en collaboration avec Jean-Louis Estève, historien du papier ayant étudié les formes de papetiers, alors professeur d'art graphique. Ron Macdonald possédait un métier à tisser de grande taille, adapté également à la fabrication des rouleaux filigraneurs pour machines à papiers, racheté en 2016 par Serge Pirard et installé en Belgique.

– Les vergeures

Le formaire utilise aussi de fines tiges métalliques (laiton, cuivre, bronze phosphoreux), les vergeures, afin de réaliser ces tissages. Ces tiges se trouvent aujourd'hui difficilement sous une forme déjà dressée : un outil redresseur particulier est nécessaire pour obtenir des tiges rectilignes utilisables dans le métier à tisser, à partir de fils métalliques vendus en couronne.

II. APPRENTISSAGE ET TRANSMISSION DE L'ÉLÉMENT

II.1. Modes d'apprentissage et de transmission

Il n'existe aucune formation officielle au métier de formaire. En 2008, quand elle a lancé le projet de se former à ce savoir-faire, Claudine Latron, unique professionnelle du secteur en France actuellement, n'a trouvé auprès d'organismes aucune possibilité de financement et s'est appuyée sur un investissement personnel, par passion pour ce domaine du papier artisanal. Son apprentissage s'est fait dans le cadre de deux séjours auprès de Ron Macdonald en 2008-2009, en qualité d'apprentie. Les étapes de construction d'une forme vergée et d'une forme vélin lui ont été expliquées, puis laissées à exécuter, étape par étape. Cette transmission précise a été étoffée par un travail personnel. Claudine Latron a également appris auprès de Timothy Moore, artisan américain fabriquant des formes depuis 1980, en le rencontrant en 2011 et en échangeant régulièrement sur leurs pratiques depuis. Un séjour chez Jacques Bréjoux, papetier Maître d'art, en 2010, lui a permis d'acquérir l'usage des outils par le papetier. De nombreuses visites ultérieures chez d'autres papetiers artisanaux et dans des musées spécialisés, en France et à l'étranger, lui a permis de questionner les papetiers sur leur pratique, d'étudier les formes conservées en ces lieux et d'en faire le relevé.

Claudine Latron sensibilise régulièrement un public spécialisé (graveurs, dessinateurs, designer, professeurs et étudiants d'art, calligraphes, relieurs, encadreur, restaurateurs) à l'utilisation de l'outil forme à papier traditionnelle lors de stages d'initiation à la fabrication de papier artisanal qu'elle donne dans son atelier, ainsi que dans diverses écoles, pour l'Académie d'été de Wallonie, pour l'atelier du Livre de Mariemont (Belgique), etc...

II.2. Personnes/organisations impliquées

Les papetiers artisanaux sont impliqués dans la transmission de ce savoir-faire et montrent, malgré une activité elle-même précaire et difficile à équilibrer économiquement, une volonté d'y contribuer.

En l'absence de formations officielles, l'éducation au métier de formaire passe par l'étude des collections de formes conservées dans divers sites, pour en comprendre la fabrication. Le musée historique du Papier, au moulin Richard de Bas à Ambert (Puy-de-Dôme), présente certains outils anciens et pourrait constituer un lieu de référence pour la documentation sur l'activité de formaire, grâce au soutien de l'Association française pour l'histoire et l'étude du papier et des papeteries (AFHEPP). Les musées du papier en France (musée du Papier à Angoulême, musée des Papeteries Canson et Montgolfier à Annonay) et en Europe, tels que la Whitworth Art Gallery à Manchester (Royaume-Uni), le musée du Papier et des Filigranes à Fabriano (Italie) et le Museu Molí Paperer à Cappelades (Espagne), conservent aussi des collections de formes, qui peuvent servir à l'étude.

II.3. Évolution/adaptation/emprunts de la pratique

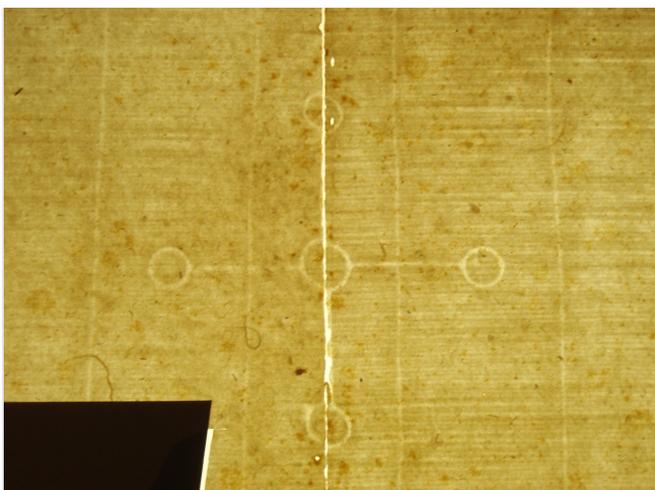
Repères historiques sur la fabrication des formes

Très peu de livres édités traitent de la question des formes et des formaires dans l'histoire. Pour cette synthèse nous nous sommes référés pour grande part à l'ouvrage *Paper mould and mouldmaker*, LOEBER (E.G.), Amsterdam, The Paper Publications Society/Labarre Foundation, 1983, E.G. Loeber étant l'auteur du seul ouvrage approfondi (en anglais uniquement) traitant de la fabrication détaillée des formes et de l'activité des formaires. Certaines informations proviennent également de *L'art de faire le papier*, DE LA LANDE (Jérôme) dans *Description des arts et métiers* de l'Académie des Sciences, Paris, 1761, ainsi que de *Papermaking. The history and technique of an ancient craft* HUNTER (Dard), Dover, New York, 1978. Quelques livres en français et les articles de chercheurs contemporains (membres de l'AFHEPP) nous ont permis de compléter cette approche. Les références des ouvrages sont reprises dans la bibliographie, les chercheurs sont nommés après l'extrait de leur article, chaque article est répertorié également dans la bibliographie.

La mise au point de la forme occidentale

La fabrication du papier est arrivée en Europe au XIIe / XIIIe siècle en Europe par l'Espagne et l'Italie, transmise par les pays du Moyen-Orient. Ceux-ci utilisaient une forme faite d'un cadre et d'un tamis souple amovible, fait de vergeures végétales. Ce schéma étant lui-même adapté des formes asiatiques ayant inventé la fabrication du papier environ deux siècles avant Jésus Christ.

En Europe, l'adaptation de cette forme s'est faite en remplaçant le tamis végétal par un tamis fait de fines tiges métalliques. De plus ce tamis métallique a été fixé sur le cadre en bois auquel il a été adjoind une couverture amovible. Cette évolution permettait d'améliorer la productivité dans la fabrication des feuilles. On associe en général l'apparition de cette forme métallique à la création du premier filigrane au fil en 1284 à Fabriano.



Premier filigrane identifié
sur une forme de Fabriano (Italie), XIII^e s.
© 2009 Claudine Latron

Paramètres pouvant varier dans la fabrication des formes

Le format :

Tout d'abord précisons que le format d'une feuille de papier produite sur une forme correspond au format intérieur de la couverture. Dans certains cas cette couverture présente une, ou plusieurs barres de séparation intérieure, permettant de réaliser des divisions dans le format. La couverture peut aussi présenter une découpe de forme particulière, par exemple pour réaliser des enveloppes, ou pour réaliser des feuilles de formes rondes (pour produire des filtres) , etc...

A chaque format de papier produit correspond une forme équivalente : on parle même de paires de formes, car souvent le formaire livrait 2 châssis pour une couverture : en effet, la manipulation par 2 ouvriers lors de la formation de la feuille permettait de n'utiliser qu'une couverture pour 2 châssis filtrants.

D'après E.G. Loeber, les premiers papiers produits en Europe reprenaient les formats principaux des papiers arabes, env. 30 x 40 cm et 42 x 64 cm. Ensuite les formats de papiers se sont diversifiés, mais ils ont toujours fait en Europe l'objet de contrôle et de réglementations strictes de la part des pouvoirs en place. On trouve des réglementations régionales (Essonne-dès 1399, Auvergne, Limousin, Angoumois) et également des ordonnances Royales régissant ces formats mais aussi le grammage des papiers produits, et les filigranes pouvant être apposés, permettant d'identifier les formats ou les papetiers. L'ordonnance Royale de 1739 répertoriait plus de 50 formats dont voici quelques exemples : Grand aigle, Jésus, Raisin, Couronne, Cloche, Tellerie,... qui sont encore connus aujourd'hui et pratiqués, s'ajoutant aux formats maintenant normés internationalement.

Variations des constructions bois

En France, selon les régions on a pu trouver utilisé du chêne, du châtaignier, du frêne, du mélèze, etc, qui pouvaient subir un traitement particulier pour les rendre résistants à l'eau. Certaines recettes évoquent le fait de faire bouillir plusieurs fois le bois dans de l'eau, afin de s'assurer d'une absence de déformation par la suite. En Angleterre on a beaucoup utilisé un acajou similaire à celui utilisé pour les constructions navales.

Le type de menuiserie a été assez constant au long des siècles de fabrication. L'épaisseur des éléments constituant les châssis et les couvertures ont pu varier, les types de joints d'ébénisterie utilisés pour les assemblages sont restés assez proches. C'est l'espacement entre les pontuseaux qui pouvait varier d'une forme à l'autre en lien avec l'espacement des chaînettes constituant la structure du tamis.

Des constructions en aluminium ont été expérimentées récemment pour remplacer le bois, mais ne

se sont pas vraiment répandues.

Variations du travail du métal pour le plan filtrant vergé

C'est le formaire qui réalise ce travail : les métaux utilisés pour réaliser des tamis vergés, devant présenter une moindre oxydation au contact de l'eau, ont été et sont toujours le cuivre, le laiton, le maillechort (alliage de cuivre, zinc et nickel), le bronze phosphoreux. L'inox pourrait aussi être envisagé.

Les variations dans ce travail concernent :

le diamètre des vergeures utilisées : dans le passé elles étaient généralement entre 0,5 mm et 1 mm, les plus fines servant à réaliser des tamis pour produire des papiers plus légers, tels que les papiers à cigarettes, les plus épaisses sur des formes permettant la production de papiers au grammage plus fort. Aujourd'hui on trouve une moyenne entre 0,6 mm et 0,8 mm de diamètre pour ces vergeures.

Les chainettes permettent de relier les vergeures entre-elles. L'écart entre ces chainettes pouvait varier environ de 2 cm (cas de vergeures fines) à 5 cm (cas de vergeures épaisses). Aujourd'hui on se trouve le plus souvent dans une moyenne de 25 mm à 35 mm, mais on pourra être amené à réaliser un tamis aux dimensions spécifiques pour reproduire un papier ancien.

A l'origine ce plan filtrant vergé était toujours réalisé manuellement. Puis ont été mis au point des métiers à tisser spécifiques, métiers de type horizontal ou vertical. (les premiers dès le XVIIe siècle et en plus grand nombre au XIXe siècle). Aujourd'hui pour fabriquer une forme artisanale, il faut toujours réaliser un tamis de ce type sur un métier adapté : il n'existe pas de production industrielle équivalente

On peut relever que sont les caractéristiques liées aux vergeures, à leur assemblage, qui seront lisibles dans la transparence des papiers qui permettent aux historiens un travail d'analyse des papiers anciens.

Le plan filtrant velin

Mis au point au XVIIIe siècle, (en Angleterre par John Baskerville à la demande du papetier Whatman, puis repris en France par Johannot à la demande de l'imprimeur Didot) grâce à la maîtrise des technologies du filage et du tissage du métal (laiton ou bronze phosphoreux). Ce type de tissage métallique est encore fabriqué aujourd'hui industriellement avec des épaisseurs de fils et ouvertures de mailles pouvant varier, pour des utilisations de filtrages diverses.

Des tamis synthétiques velins sont maintenant utilisés sur les machines à papier et peuvent aussi être utilisés sur des formes.

Les méthodes de fabrication des filigranes ont également évolué dans le temps en rapport avec les techniques à disposition selon les époques : complètement manuels au départ, ensuite réalisés à l'aide d'installations mécaniques courbant les fils, puis grâce à des techniques d'électrotypie,...

Aujourd'hui sont réalisées des expérimentations pour fabriquer des filigranes, mais aussi les éléments d'une forme, à l'aide des techniques de découpe numériques ou d'imprimantes 3D QUEEN (Brian) « CNC machining, a new dimension of papermaking » Bulletin IAPMA n°56 avril 2017, pages 60 à 62. Ces outils modernes nécessiteront encore la connaissance du formaire quant aux paramètres importants à respecter dans la fabrication.

III. HISTORIQUE

III.1. Repères historiques

Repères historiques sur l'activité des formaires

L'histoire du métier de formaire fait l'objet de très peu de documentation. Ce manque d'information est une constante regrettée dans tous les livres traitants de l'histoire du papier artisanal.

Pour les historiens spécialistes, « rares et surtout difficiles d'accès sont les textes qui renseignent sur ces auxiliaires,... notre méconnaissance de ces artisans insaisissables tient pour une bonne part de leur très petit nombre ». La rareté des documents peut parfois s'expliquer par « une volonté de préserver le secret », car certains papiers produits relevaient d'une « stricte surveillance » selon DUFURNIER (Benoit) « Les libertés du formaire, sédentaire ou itinérant ? » *IPH congress book, Bâle, 2012, vol. 19, p. 71-84.*

Un formaire n'était pas rattaché à un seul moulin, il travaillait de façon indépendante pour plusieurs moulins, pour une vallée entière parfois. On relève que son métier nécessitait un apprentissage long et délicat, que son instruction était supérieure à celle des ouvriers papetiers, étant donné les diverses connaissances qu'il devait avoir : connaissance des matériaux bois et métal, en calcul,.. que la rareté de ce métier tenait peut-être aussi au fait du peu d'argent que le formaire gagnait. Un arrêté royal de 1739 leur accorde les mêmes privilèges que ceux dont bénéficiaient les papetiers ainsi qu'une exemption de leurs charges.

L'ouvrage de E.G. Loeber, *Paper mould and mouldmaker*, Amsterdam, The Paper Publications Society/Labarre Foundation, 1983, répertorie une série de noms de formaires ayant exercé dans plusieurs pays d'Europe ainsi qu'aux Etats-Unis (où le premier formaire est répertorié à une date tardive à la fin du XVIIIe siècle). On y trouve aussi les métiers à tisser utilisés en Europe.

Les formaires pouvaient sous-traiter une partie du travail du bois à un menuisier. Certains étaient également des filigranistes. Les filigranistes étant rares, ils pouvaient envoyer leurs productions dans des zones géographiques éloignées.

L'ouvrage *La Forma. Formisti e cartai nella storia della carta occidentale / The Mould. Paper and mouldmakers in the History of Western paper*, Fondazione Gianfranco Fedrigoni/Giancarlo Castagnari éditeur, 2015, apporte des données et des analyses complémentaires à l'ouvrage de E.G. Loeber. Des historiens spécialistes des fabrications en Angleterre, Italie et Espagne analysent le rôle des formes, des formaires à différentes périodes. Les collections de formes du Musée de Fabriano y font aussi l'objet d'un album.

Selon Claire Bustarret dans Compte-rendu de lecture de l'ouvrage *La Forma / Fondation Fedrigoni*, dans *Papiers*, bulletin de l'association AFHEPP, n° 12, février 2018 « Outre les collections de formes, inestimables sources patrimoniales ayant aussi valeur de preuves, les historiens soulignent l'importance de diverses ressources documentaires qui permettent - à condition d'être rendue accessibles - d'étudier le métier du formaire et de reconstituer ses gestes, d'analyser les techniques de fabrication et d'en évaluer le rendement, voire de cartographier l'évolution des réseaux commerciaux, dont les filigranes constituent des indices plus ou moins fiables ».

Les études historiques sur le papier à la cuve et donc sur les formes doivent souvent s'étendre au delà des frontières d'un seul pays, car les papiers fabriqués ont souvent voyagé. A titre d'exemple, un papier utilisé en Hollande, appelé « Aux Armes d'Amsterdam » a longtemps été produit en France, en Dordogne...

A l'arrivée des premières machines à papiers, au début du XIXe siècle, les formaires pouvaient également travailler à la fabrication et à l'installation des tamis sur des machines à formes rondes, des rouleaux filigraneurs sur des machines à table plate. Des filigraneurs ont continué à travailler avec l'industrie du papier. A cette époque des moulins continueront à faire à la main certains

papiers haut de gamme à la cuve. Cette production manuelle deviendra cependant très limitée, entraînant logiquement une chute des besoins en formes de la part des papetiers, et la quasi-disparition des formaires.

En France, à notre connaissance il existait au début du XXe siècle un formaire dans la région d'Ambert, et un formaire-filigraniste à Couze en Dordogne jusqu'en 1940 (matériel découvert récemment). A partir de cette période, les moulins français vont commander leurs formes en Angleterre, dans la région de Maidstone, Kent, où restent des formaires, car la production de papier à la cuve y est encore importante.

L'entreprise Edwin Amies a continué la fabrication des formes tout au long du XXe siècle. Cette entreprise fournissait des formes dans de nombreux pays d'Europe et dans le monde entier : À partir de 1960, il ne restait en Europe qu'un artisan formaire exerçant pour l'entreprise Edwin Amies, Ron Macdonald, en activité jusqu'en 2016 et décédé en novembre 2017.

Repères chronologiques concernant les moulins à papier:

1276 : première mention d'un moulin à papier à Fabriano en Italie

1348 : sans doute le premier moulin à papier français à Troyes

1495 : premier moulin à papier en Angleterre

1576 : premier moulin à papier à Moscou

quelques dates concernant la feuille, la forme

1282 : première trace de forme vergée de type occidentale avec filigrane

1752 : mise au point de la forme velin

1798 : invention de la machine à papier (Louis Nicolas Robert)

1809 : invention de la machine à forme ronde (John Dickinson)

1810 : première machine à papier fonctionnelle (la Fourdrinier)

1848 : mise au point du filigrane ombré sur les formes velins.

III.2. Récits liés à la pratique et à la tradition

« Les outils manuels peuvent être fascinants. Un bon outil qui a été bien utilisé possède une qualité mystérieuse et presque rassurante (...) Les formes de papetiers m'attirent dans ce sens et c'est sans doute pour cela que j'en fait. Faire des outils est pour moi une forme humble de sculpture sociale. Les outils ont aussi une vie indépendante.

J'ai commencé à me familiariser avec les formes quand on m'a demandé de couper en deux une ancienne forme anglaise pour un cours de papier artisanal. (...) En travaillant je fus impressionné par la compétence et le soin avec lequel les formes avaient été faites ainsi que par la simplicité et l'élégance de leur design. » MOORE (Timothy) « A Western mold making », *Handpapermaking*, été 1987, pages 20 à 25

« Le filigrane garde discrètement en mémoire, le talent modeste du maître ou des ouvriers qui ont créé cet espace fragile et léger et qui pourtant a résisté à tout et porté jusqu'à nous les mots d'un monde disparu », CARRIER (Maria), NIDOS (Denis), *Le coeur et l'ouvrage – artisans immortels*, La Lauze éditions, 2001

« Il s'agissait (le métier de formaire) d'un métier fastidieux qui exigeait une vue excellente et une attention soutenue », CHANTELOUP (Philippe), *Contes et légendes des papetiers du val de Laga*, Les conteurs du Livradois, 1975

« Lors de mes séjours à Maidstone avec Ron Macdonald : j'ai constaté qu'outre le goût, l'engagement qu'il mettait à son travail d'artisanat d'art, il savait reconnaître la qualité d'un bon papier artisanal, et qu'il appréciait les rapports avec les papetiers qui font partie intégrante du métier de formaire. » Claudine Latron, communication personnelle.

IV. VIABILITÉ DE L'ÉLÉMENT ET MESURES DE SAUVEGARDE

IV.1. Menaces sur la viabilité

L'activité de formaire est particulièrement menacée, en raison du très faible nombre d'artisans professionnels la pratiquant actuellement, non seulement à l'échelle hexagonale, mais aussi à l'échelle internationale.

Le peu de données techniques inventoriées sur cette pratique est aussi un point faible.

Sur le plan économique, l'activité n'est pas aisée à équilibrer : la demande de formes ou de tissage vergé de la part des papetiers est bien réelle, mais reste une « niche ». Exercer ce métier à temps plein peut s'avérer difficile. Il n'est pas toujours envisageable, en outre, de facturer une prestation au prix réel du temps passé dans ce type d'artisanat d'art.

Enfin, même en étant de caractère curieux et passionné, en connaissant déjà le domaine du papier artisanal, en travaillant le bois et en souhaitant s'engager dans la fabrication d'outils, l'individu désireux de se former à cette activité devra investir beaucoup de temps, avant de maîtriser ce savoir-faire. Il devra aussi acquérir l'outil rare que constitue le métier à « tisser » spécifique.

IV.2. Mise en valeur et mesure(s) de sauvegarde existante(s)

Modes de sauvegarde et de valorisation

Divers musées techniques conservent des formes à papier et en utilisent dans leurs activités pédagogiques. En France, le musée historique du Papier à Ambert (Puy-de-Dôme) expose quelques pièces illustrant l'activité du formaire ; avec la collaboration de l'AFHEPP et de Claudine Latron, un travail est en cours pour étoffer cette présentation par d'autres éléments. La préservation de ces objets n'est toutefois pas systématique.

À l'étranger, des collections de formes anciennes sont conservées au Royaume-Uni (collection de Simon Green, héritier d'une famille de papetiers) et en Italie, au musée du Papier et des Filigranes à Fabriano.

Aux Etats-Unis, le formaire Tim Moore travaille à un site qui permettra de communiquer publiquement sur la façon dont sont construites les formes. Timothy Barrett, spécialiste du papier asiatique et européen y prépare un livre « European Papermaking » où il présentera aussi de façon détaillée les formes à papier et certains aspects de leur fabrication.

Actions de valorisation à signaler

- Activités de médiation auprès du public non expert

L'activité de formaire est présentée par Claudine Latron, autour des éléments constitutifs des formes à papier, en différentes occasions :

- Journées européennes du patrimoine : au Moulin de Brousses, à Brousses-et-Villaret (Aude) en septembre 2011, au futur musée Médard de Lunel (Hérault) en septembre 2012

- Journées européennes des métiers d'art : ouverture de l'atelier de Mons-en-Barœul (Nord) en avril 2014

- Portes ouvertes des ateliers d'artistes : ouverture de l'atelier de Mons-en-Barœul (Nord) chaque année en octobre depuis 2014

- salon de Montreuil-Bellay (Maine-et-Loire), « Le livre et ses métiers d'art » : tenue d'un stand en février 2018

- En avril 2018 Claudine Latron a fabriqué une forme A3, dans le cadre du projet « Hors-format » d'un étudiant des Arts-Déco Paris, projet ayant bénéficié d'une bourse fondation Bettencourt (bourse pour projet étudiants / artisans d'art)
- Conférences aux congrès des International Paper Historians (IPH)
 - « Poursuivre aujourd'hui la fabrication des formes traditionnelles de papetiers », communication de Claudine Latron au 30^e congrès (Angoulême, septembre 2010)
 - « De la découverte d'un ensemble matériel d'un formaire français du début du XX^e siècle au questionnement sur la façon de valoriser ce patrimoine », communication de Claudine Latron au 34^e congrès (Gand, septembre 2018)



Présentation au salon Anima Libri en 2018
© 2018 Claudine Latron

Présentation à Lunel en 2012
© 2012 Claudine Latron

- Publications d'articles

Voir *infra* la bibliographie

- Actions de communication

- Gestion et alimentation du site internet de Claudine Latron : www.formesdepapetiers.com
- Alimentation d'un compte facebook « Formes de papetiers »

Modes de reconnaissance publique

Aucune reconnaissance publique n'est liée en propre à l'activité de formaire.

Utilisateur de formes traditionnelles, le papetier artisanal Jacques Bréjoux, au Moulin du Verger à Angoulême, a reçu le titre de Maître d'art en 2015.

Inventaires réalisés liés à la pratique

E.G. LOEBER *Papermould and mouldmakers*, donne des éléments d'inventaire pour l'Europe et les Etats Unis.

La Forma présente un catalogue des formes conservées au Musée de Fabriano en Italie.

En France, aucun inventaire centralisé n'est expressément consacré à la pratique du formaire, aux objets et outils associés. Certains éléments se retrouvent dans les inventaires et catalogues des divers musées du papier. Cette idée de centraliser des informations fait l'objet d'une réflexion en

Bibliographie sommaire

- Ouvrages imprimés

BOITHIAS (Jean-Louis), BOY (Michel), *Moulins, papiers et papetiers d'Auvergne*, Edition des Monts d'Auvergne, 2013

CARRIER (Maria), NIDOS (Denis), *Le coeur et l'ouvrage – artisans immortels*, La Lauze éditions, 2001

CHANTELOUP (Philippe), *Contes et légendes des papetiers du val de Laga*, Les conteurs du Livradois, 1975

DE LA LANDE (Jérôme) *Art de faire le papier* dans *Description des arts et métiers* de l'Académie des Sciences, Paris, 1761

DOIZY (Marie-Anne), FULACHER (Pascal), *Papiers et moulins des origines à nos jours*, Paris, Arts et métiers du livre éditions 1997

HUNTER (Dard), *Papermaking. The history and technique of an ancient craft*, Dover, New York, 1978

LOEBER (E.G.), *Paper mould and mouldmaker*, Amsterdam, The Paper Publications Society/Labarre Foundation, 1983

Ouvr. coll., *La Forma. Formisti e cartai nella storia della carta occidentale / The Mould. Paper and mouldmakers in the History of Western paper*, Fondazione Gianfranco Fedrigoni/Giancarlo Castagnari éditeur, 2015

- Articles

AKAR (Marie), « Claudine Latron, formaire : un métier rare », *Arts & Métiers du livre*, n° 293, nov.-déc. 2013

BARHAM GREEN (Simon), « Papermaking moulds », *Handpapermaking*, été 1987

BUSTARRET (Claire) Compte-rendu de lecture de l'ouvrage *La Forma* / Fondation Fedrigoni, dans *Papiers*, bulletin de l'association AFHEPP, n° 12, février 2018

COLEMAN (S. A.), « The craft of making moulds for hand-made papers », in *Paper making by hand*, dir. J. Barham Green, Maidstone, 1967

DUFOURNIER (Benoit) « Les libertés du formaire, sédentaire ou itinérant ? » *IPH congress book*, Bâle, 2012, vol. 19, p. 71-84.

ESTÈVE (Jean-Louis), « Enquête autour d'une feuille de papier ou histoires de formes » *Le papier d'hier à aujourd'hui, 2ème journée d'étude sur l'imprimerie*, Perpignan Publications de l'Olivier, 2005

ESTÈVE (Jean-Louis) et LATRON (Claudine), « Un métier à tisser les toiles métalliques », *Papiers*, bulletin de l'association AFHEPP, n° 9, oct. 2015

LATRON (Claudine), « Profession formaire », *Papiers*, bulletin de l'association AFHEPP, n° 2, octobre 2010

LATRON (Claudine), « La forma papelera, una herramienta historica », *Grabado y Edicion*, n° 32, février 2012

MOORE (Timothy) « A Western mold making », *Handpapermaking*, été 1987

QUEEN (Brian) « CNC machining, a new dimension of papermaking » *Bulletin IAPMA* n°56 avril 2017, pages 60 à 62

Filmographie sommaire

HandmadePapermoulds, DVD, IA Recordings, 2010, 28 min : documentaire audiovisuel sur la fabrication d'une forme par le formaire Ron Macdonald

Sitographie sommaire

- Association française pour l'histoire et l'étude du papier et des papeteries (AFHEPP)
<https://afhepp.org/>
- Association internationale des Historiens du papier
<http://www.paperhistory.org>
- Institut de recherche et d'histoire des textes – Vocabulaire codicologique
<http://vocabulaire.irht.cnrs.fr/pages/vocab2.htm>
- Formes de papetiers (site de Claudine Latron)
www.formesdepapetiers.com
- Moulin du Verger à Puymoyen (Charente)
<https://www.moulinduverger.com/papier-main/rubrique-6.php>
- Musée des Papeteries Canson et Montgolfier à Annonay (Ardèche)
<http://musee-papeteries-canson-montgolfier.fr/>
- Musée du Papier à Angoulême (Charente)
<http://www.musee-du-papier.fr/>
- Musée du Papier à Bâle (Suisse)
<http://www.papiermuseum.ch/>
- Musée du Papier et des Filigranes à Fabriano (Italie)
<http://teatriemusei.ovest.com/fr/musee-du-papier-et-des-filigranes-de-fabriano.php>
- Musée historique du Papier à Ambert (Puy-de-Dôme)
www.richarddebas.fr
- Museu Molí Paperer à Cappellades (Espagne)
<http://www.mmp-capellades.net/>
- Whitworth Art Gallery à Manchester (Royaume-Uni)
<http://www.whitworth.manchester.ac.uk/>

V. PARTICIPATION DES COMMUNAUTÉS, GROUPES ET INDIVIDUS

V.1. Praticien(s) rencontré(s) et contributeur(s) de la fiche

Nom

Claudine LATRON

Fonctions

Formaire

Coordonnées

7, rue du Quesnelet – 59370 Mons-en-Barœul
06 77 19 52 13 / histoiresdepapiers@orange.fr

V.2. Soutiens et consentements reçus

La candidature à l'inclusion de l'art du formaire à l'Inventaire national du patrimoine culturel immatériel a reçu :

- 11 lettres de consentement (1 formaire et 10 papetiers artisanaux utilisant des formes occidentales) :

- Timothy Moore, fabricant d'outils de reliures et de formes traditionnelles de papetiers depuis 1980, à Concord (Michigan, États-Unis)
 - Jacques Bréjoux, papetier maître d'Art au Moulin du Verger à Puymoyen (France)
 - Moulin Richard de Bas / Musée historique du papier à Ambert (France)
 - Moulin à papier de Brousses, à Brousses et Villaret (France)
 - Frédéric Procop, Moulin du Got, à Saint-Léonard-de-Noblat (France)
 - Bruno Padeloup, atelier papetier, à Pérouges (France)
 - Mr Saugerant, Moulin de Vallis Clausa, La Fontaine de Vaucluse (France)
 - Juan Barbe, ingénieur papetier, responsable de l'atelier de papier artisanal Eskulan (Espagne) depuis 1980, créateur d'ateliers papetiers artisanaux en Amérique du Sud pour la Fondation Sur
 - Gangolf Ulbricht, papetier et graveur, Werkstatt für Papier à Berlin (Allemagne)
 - Per Anderson, imprimeur artisanal et papetier, responsable de La Ceiba Grafica, lieu de sensibilisation au papier artisanal et résidence d'artistes graveurs, à Vera Cruz (Mexique)
- 5 lettres de soutien, d'associations spécialisées dans l'histoire du papier, de chercheurs/formateurs en restauration de papiers anciens et de spécialistes du papier artisanal :
 - Anna-Grethe Rischel, présidente de l'International Association of Paper Historians
 - Association française pour l'étude et l'histoire du papier et des papeteries à Angoulême (France)
 - Claude Laroque, maître de conférences, responsable du master Méthodologie et Pratique de la conservation-restauration des biens culturels, Université Paris I Panthéon-Sorbonne
 - Marie Hélène Reynaud, conservatrice du Musée des papeteries Canson et Montgolfier à Annonay
 - Aimee Lee, spécialiste du papier fait main, auteur d'un ouvrage sur les artisans fabriquant des outils pour le papier artisanal pour le Center for Craft, creativity and design à Asheville (Caroline du Nord, États-Unis) (à paraître)

VI. MÉTADONNÉES DE GESTION

VI.1. Rédacteur de la fiche

Nom

Claudine LATRON

Fonctions

Formaire

Coordonnées

7, rue du Quesnelet – 59370 Mons-en-Barœul

06 77 19 52 13 / histoiresdepapiers@orange.fr

VI.2. Enquêteur(s), chercheur(s) ou membre(s) du comité scientifique associé

Noms et fonctions

BUSTARRET Claire, ingénieure de recherche CNRS au Centre M. Halbwachs (CNRS-EHESS-ENS).

DUFOURNIER Benoit, chercheur (er) Centre André Chastel, Paris.

ESTÈVE Jean-Louis, enseignant école Estienne retraité, chercheur indépendant

Lieux(x) et date/période de l'enquête

De juin à septembre 2018 pour la rédaction de la présente fiche.

VI.3. Données d'enregistrement**Date de remise de la fiche**

25 juin 2018

Année d'inclusion à l'inventaire

2018

N° de la fiche

2018_67717_INV_PCI_FRANCE_00405

Identifiant ARKH

<uri>ark:/67717/nvhdhrrvswvk2h7</uri>