Artisanat du bouleau



Ville de Semboku
(commune de Kakunodate)

Histoire et caractéristiques

L'artisanat du bouleau trouve son origine il y a environ 230 ans, entre les époques An'ei et Tenmei, lorsque la branche Kitake de la famille Satake, qui gouvernait Kakunodate, fit venir de la région d'Ani les techniques de cette artisanat à Kakunodate ; il s'est ensuite développé comme activité secondaire des samouraïs.
On raconte qu'il a débuté par la fabrication d'inro (boîtes à médicaments) et de doran (étuis à vêtements), mais aujourd'hui, il couvre une large gamme de produits, allant des boîtes à thé et autres coffrets aux articles de la vie quotidienne et accessoires reflétant le mode de vie moderne.
Les produits en osier de bouleau possèdent la propriété d'éviter l'humidité et de prévenir le dessèchement ; cette caractéristique est mise à profit notamment pour les boîtes à thé, ce qui constitue un atout majeur qui les distingue des autres produits.

Techniques et savoir-faire des artisans

On utilise l'écorce du cerisier de montagne, soigneusement prélevée sur le tronc, puis séchée à l'ombre pendant plus d'un an afin d'en éliminer l'humidité. Cette écorce est ensuite minutieusement rabotée au couteau pour faire ressortir sa teinte.

À propos des techniques

« Produits moulés »
On fabrique une âme à partir d'écorce de tsu-ki ou de planchettes de bois, selon un moule en bois ou en métal, puis on y colle de l'écorce de bouleau pour obtenir un produit de forme cylindrique. Cette technique est utilisée pour fabriquer les boîtes à thé, qui sont des produits emblématiques.

« Produits sur support en bois »
Il s'agit d'une technique utilisant une planche comme support, qui permet de fabriquer notamment des boîtes.

« Tatami-mono »
Technique consistant à sculpter plusieurs dizaines de couches de bouleau poncé superposées ; cette technique est appliquée à la fabrication de broches et de pendentifs, entre autres.

Réalisation de la brochure : préfecture d'Akita

La laque de Kawatsure



Ville de Yuzawa
(anciennement Kawatsure, commune d'Inagawa)

Histoire et caractéristiques

On raconte que cette tradition a vu le jour lorsque le prince Michinori, frère du prince Shigemichi Onodera qui gouvernait cette région à l'époque de Kamakura, a demandé aux paysans de vernir des armures dans le cadre d'un travail à domicile.
Grâce à un environnement favorable, notamment à de riches ressources forestières et à la voie navigable de la rivière Minase, la région s'est développée en tant que centre de production de laque.
La robustesse caractéristique de la laque de Kawatsure tient à la minutie des étapes de préparation : après le « jitan-zuke » (application d'un mélange de tanin de persimmon et de poudre de charbon, suivi d'un séchage et d'un polissage), on procède au « kaki-keni » (application de tanin de persimmon suivie d'un nouveau polissage), puis au « ji-nuri » (application de laque brute).
La couche de finition est réalisée selon une technique sophistiquée appelée « hana-nuri » : après application au pinceau, on laisse sécher le produit tel quel, sans le poncer après séchage, ce qui confère aux objets un aspect doux et harmonieux.

Techniques et savoir-faire des artisans

La production de la laque de Kawatsure repose sur une division du travail à chaque étape du processus.
Pour les supports en bois des objets en laque, on utilise du hêtre ou du marronnier pour les objets ronds tels que les bols et les coupes, tandis que le hō, le shina, le cèdre et le hiba sont utilisés pour les objets angulaires comme les boîtes à étages ou les plateaux courbes. Les artisans qui fabriquent les supports des objets ronds sont appelés « hiki-shi », tandis que ceux qui fabriquent les supports des objets angulaires et courbes sont appelés « yubimono-shi ».
Le laquage se divise globalement en quatre étapes : la préparation du support, la couche de fond, la couche intermédiaire et la couche de finition. La technique de finition appelée « hananuri » exige un haut niveau de maîtrise technique. De plus, comme elle ne tolère pas la poussière, des précautions extrêmes sont prises : par exemple, seules les personnes chargées de l'application de la laque sont autorisées à entrer dans la salle de laquage.
Parmi les techniques de décoration, on utilise notamment le « chinkin », qui consiste à graver des lignes sur la surface laquée puis à remplir les rainures de feuille d'or, et le « maki-e », qui consiste à saupoudrer de la poudre d'or ou d'autres particules sur la laque appliquée à la surface, puis à les fixer.

Réalisation de la brochure : préfecture d'Akita

Odate Magewappa



Ville d'Odate

Histoire et caractéristiques

Le « magewappa » possède une très longue histoire, comme en témoignent notamment les découvertes faites sur des sites archéologiques datant de l'époque Heian.

À l'époque des domaines féodaux, la famille Satake Nishi, qui gouvernait Ōdate, a su tirer parti des riches ressources forestières de la région et a encouragé cette activité comme travail à domicile pour les samouraïs, ce qui a permis à cette technique de se transmettre jusqu'à l'époque moderne.

À l'époque moderne, ce savoir-faire a certes subi l'impact de la diffusion des produits en plastique, mais la demande augmente progressivement grâce à la tendance actuelle en faveur de l'authenticité et au développement de produits adaptés aux modes de vie contemporains.

Les produits « magemawappa » tirent parti des caractéristiques du bois, telles que son parfum, sa capacité d'absorption de l'humidité, ses propriétés isolantes et sa légèreté. Outre les produits emblématiques que sont les boîtes à bento et les plateaux, divers articles au design adapté au mode de vie moderne, tels que des tasses à café, sont développés et commercialisés.

Techniques et savoir-faire artisanal

Le bois de cèdre est scié de manière à faire ressortir le fil droit, puis découpé en pièces individuelles. Les pièces, d'une épaisseur d'environ 5 à 7 mm, sont bouillies dans de l'eau bouillante afin de les assouplir et de les rendre moins cassantes, avant d'être enroulées autour de moules ou de gabarits pour être façonnées.

Après un séchage d'environ deux jours, les pièces courbées sont cousues au niveau des joints à l'aide d'écorce de cerisier, puis subissent les étapes suivantes : insertion du fond, finition du bois nu et laquage, avant de devenir des produits finis.

ins en moins dans la vie quotidienne. Cependant, les tonneaux et fûts en cèdre d'Akita présentent, outre la beauté du grain et le parfum du cèdre d'Akita, des propriétés d'absorption de l'humidité et d'isolation thermique qui constituent des atouts majeurs que l'on ne retrouve pas dans les produits fabriqués en série.

Réalisation de la brochure : préfecture d'Akita

Tonneaux et cuves en cèdre d'Akita



Villes d'Odate, de Noshiro et de Kita-Akita

Histoire et caractéristiques

Les seaux et tonneaux en cèdre d'Akita ont une longue histoire, comme en témoigne la découverte, sur le site des ruines du château d'Akita, de fragments de seaux datant vraisemblablement de l'époque Sengoku.

À l'époque d'Edo, une région de production s'est développée sous la protection du clan Satake.

La principale différence entre un « oke » et un « taru » réside dans la présence ou non d'un couvercle fixe. Un « oke » est dépourvu de couvercle fixe, tandis qu'un « taru » en possède un. Par ailleurs, en termes de matériaux, on utilise du bois à grain droit pour les « oke » et du bois à grain plat pour les « taru ».

Outre les différents types traditionnels d'« oke » et de « taru », on trouve également dans le commerce des produits adaptés au mode de vie contemporain, tels que des boîtes de rangement, des chopes ou des tasses, qui tirent parti des techniques et des caractéristiques des tonneaux en cèdre d'Akita.

Techniques et savoir-faire artisanal

On découpe des grumes de cèdre pour obtenir des « kure » (lames) à grain droit et à grain plat, que l'on dispose ensuite en anneaux. On utilise ensuite un outil appelé « soto-sue » pour parer l'extérieur et un « uchi-sue » pour parer l'intérieur.

Le nombre de « kure » est déterminé en fonction de la circonférence de l'oké à fabriquer. On les dispose ensuite en anneau, on y fixe des « taga » (cerclages), puis on ajoute le fond et le couvercle. Enfin, on polit le bois brut et on applique un vernis ou un autre traitement de finition pour obtenir le produit fini.

Réalisation de la brochure : préfecture d'Akita