

Visite libre du moulin en période de déconfinement

Pour votre protection et celle du personnel, le port du masque est obligatoire et l'ensemble des gestes barrières doit être observé (lavage des mains ou utilisation de gel hydroalcoolique, distanciation de 1 mètre au minimum...).

Nous vous remercions de ne rien toucher à l'intérieur du musée et de suivre le sens de visite sans revenir en arrière.

Enfin nous vous rappelons que 11 personnes au maximum doivent être présentes dans une même pièce du musée et que la distance minimale entre chacun est de 1 mètre.

Lors de votre passage à la salle de la cuve, le papetier présent vous détaillera les étapes de la fabrication des feuilles.

Nous vous remercions pour votre compréhension.

Préambule

Depuis son invention attribuée à la Chine vers 105 après J.C., la route du papier vers l'occident fut longue. Il a suivi la route de la Soie, apparaissant dès la fin du VIII^e siècle au Moyen-Orient. Au gré des évolutions techniques, le papier remplacera le parchemin et des centres papetiers apparurent en Europe et en France dès le XIV^e siècle. Le centre ambertois commencera à tourner vers 1450. Environ 300 moulins répartis le long des cours d'eau fonctionnaient alors dans les trois vallées papetières ambertoises, faisant le papier feuille à feuille à la main à partir de chiffons de récupération. Aujourd'hui le Moulin Richard de Bas à Ambert perpétue cette activité ancestrale... Papier d'exception sur lequel s'écrivent les plus importants moments de notre histoire (l'Encyclopédie de Diderot et d'Alembert au XVIII^e siècle, l'exemplaire unique du texte de la Ve Constitution de 1958...), papier rare fait à la main qui séduit depuis longtemps de grands artistes (Picasso, Dalí, Rauschenberg...) et l'édition d'Art (livre de bibliophiles), papier prestigieux fabriqué devant vous à la cuve : le moulin s'est également spécialisé dans la fabrication de papier adapté aux techniques d'impression les plus modernes et répond également aux demandes particulières d'artistes, de professionnels dans la fabrication de papier originaux sur mesure.

Le moulin Richard de bas est le dernier moulin à papier encore en activité en Auvergne.

SALLE 1 : Thomas Richard

Cette salle est dédiée à Thomas Richard (papetier possédant plusieurs moulins dont Richard de bas), qui a été assassiné en 1795 alors qu'il se rendait à Lyon pour vendre ses papiers (il n'y avait pas d'imprimerie à Ambert). Le lieu du crime est maintenant appelé « Col de la Croix de l'homme mort » (à la limite des départements de la Loire et du Puy de Dôme).

Vous vous trouvez dans la salle commune où le papetier, les apprentis, les compagnons prenaient leur repas. Ce repas clôturait la journée de travail à midi, car celle-ci avait débuté à minuit (pour plusieurs raisons : - l'eau était réservée pour les paysans l'après-midi - l'eau est plus pure la nuit car non souillée par les troupeaux - souvent les hommes travaillaient aux champs l'après-midi). Une légende raconte que chaque moulin croyait avoir un secret de fabrication du papier, et que en travaillant la nuit, cela leur permettait d'éviter d'être observés !

Cette salle commune était encore occupée au début du siècle dernier. L'âtre et son chaudron, la maie pour pétrir la pâte à pain, les padelles (au plafond) pour cuire la nourriture sont autant d'ustensiles qui rythmaient la vie d'autrefois après la journée de travail.

SALLE 2 : Claude Chantelauze

C'est le dernier papetier propriétaire du moulin vivant sur place. Il est décédé en 1937, et n'ayant pas de descendant, le moulin fut abandonné pendant quelques années. Il a été racheté en 1941 par Marius Peraudeau, qui l'a restauré, remis en activité en 1942, et a ouvert le musée en 1943.

Cette chambre à coucher accueillait 6 à 7 personnes.

Le premier lit (à côté de la fenêtre) servait pour les parents. Un berceau (appelé « cros ») auquel est attachée une ficelle, est suspendu au pied du lit et permet ainsi de bercer le bébé sans avoir à se lever.

Le deuxième lit était utilisé par les enfants plus âgés et/ou les grands-parents.

Le dernier lit était réservé pour les apprentis (apprentissage de 7 à 14 ans). C'est un lit clos, ce qui permettait de le fermer complètement de l'extérieur. Selon la légende, les apprentis étaient enfermés pour préserver le secret de fabrication, mais c'est sûrement plus pour préserver l'intimité de la famille, et également pour conserver la chaleur.

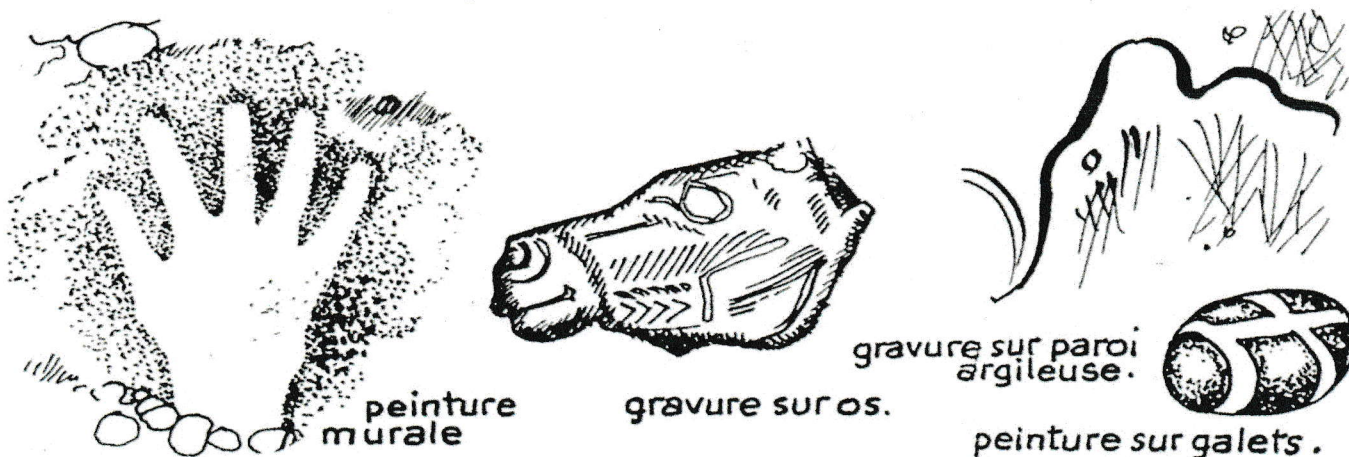
Dans la vitrine côté fenêtre, un carreau de dentelière avec ses fuseaux : les femmes œuvraient le soir à la veillée. Elles s'aidaient d'une lampe à huile (chaleil) et d'un douilly (boule remplie d'eau placée entre la lumière et l'ouvrage, cela permettant de concentrer la lumière). Enfin des formes à repriser les chaussettes, sur lesquelles sont gravés des cœurs. Le cœur fascé (barré de deux traits) est l'emblème du moulin Richard de bas.

SALLE 3 : Tsai-Lun

Cette salle servait autrefois à stocker les chiffons.

Les vitrines disposées devant la fresque montrent les différents supports de l'écriture qui étaient utilisés avant l'invention du papier.

Les plus anciens supports sont ceux dans la vitrine de droite, les supports « durs » : des os et des pierres gravés, des planchettes en bois, des fragments de poterie...



L'inconvénient de ces supports, c'est qu'ils sont assez peu pratiques, lourds, encombrants ; c'est pourquoi les hommes se sont tournés vers des supports « souples » par la suite.

Dans la 2^{ème} vitrine sont disposés des outils et du papyrus. Celui-ci a été inventé par les égyptiens environ 6000 ans avant JC.

Le papyrus est un roseau qui pousse au bord du Nil, et qui présente une tige de forme triangulaire. Dans cette tige, de très fines lamelles seront découpées puis entrecroisées jusqu'à obtention d'une feuille.



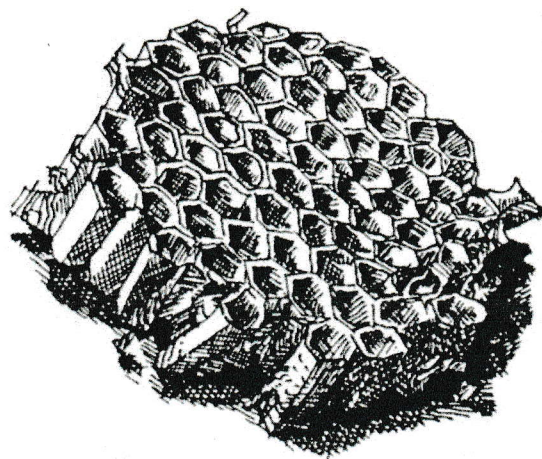
6000 av JC.



Les deux dernières vitrines exposent des parchemins. Le parchemin est réalisé à partir de peaux animales (veau, mouton ou chèvre). Il existe une sorte de parchemin qui est le « vélin », et qui est de la peau de veau mort-né. La peau va être plus souple, plus fine, donc de meilleure qualité, elle était également beaucoup plus chère.

Parchemins et vélin étaient les supports de l'écriture utilisés au Moyen-Age en Europe avant l'apparition du papier.

On peut considérer que les guêpes sont les premières fabricantes de papier. Ces insectes broient avec leurs mandibules des fibres végétales (feuilles, brindilles...), qui mélangées à leur salive vont leur donner une pâte qui leur servira à construire les parois de leur nid (exposé à droite de la fresque).



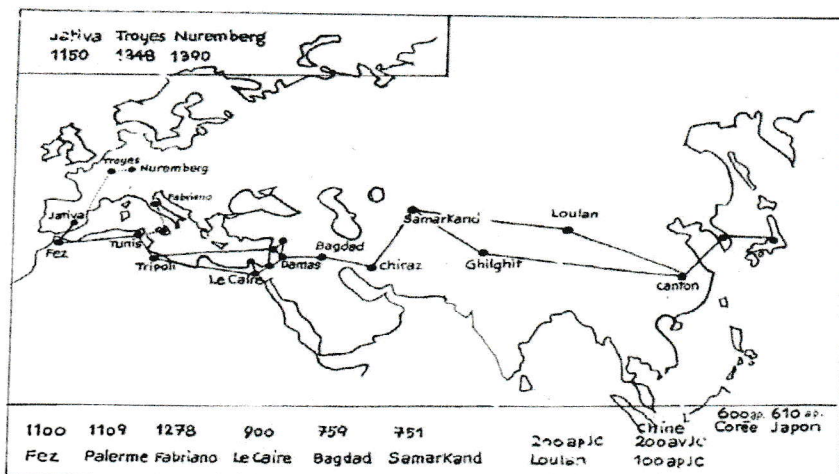
Les chinois se sont vraisemblablement inspirés des guêpes pour fabriquer du papier environ 200 ans avant JC. En 105 après J.C., TSAI LUN codifie, réglemente et améliore la technique. Les chinois utilisaient du bambou, des feuilles de mûrier et des cordes de chanvre.

Jusqu'au 8^{ème} siècle, seuls les chinois savaient fabriquer du papier. Les arabes leur en achetaient via la Route de la soie. En 751, lors de la bataille de Samarkand, les arabes finirent par apprendre le secret de fabrication. A partir de là, des moulins à papier se développent partout dans le monde arabe. Peu après, ils vont modifier la matière première, et utiliser du coton, du lin et du chanvre.

matières premières



(c) chanvre *Kannabis* récupération de cordages de marine, dessalés:



Le papier arrive en Europe au 12^{ème} siècle (en Italie et en Espagne) grâce au commerce avec les arabes. Les premiers moulins européens apparaissent au 13^{ème} siècle. Les Français achètent du papier aux italiens dès le 13^{ème} siècle, et les premiers moulins français se développent à partir du 14^{ème} siècle. La matière première est alors toujours végétale (coton, lin, chanvre) mais issue de la récupération de vieux chiffons usés.

La carte à gauche de la fresque expose l'apparition des premiers moulins en France dès le 14^{ème} siècle.

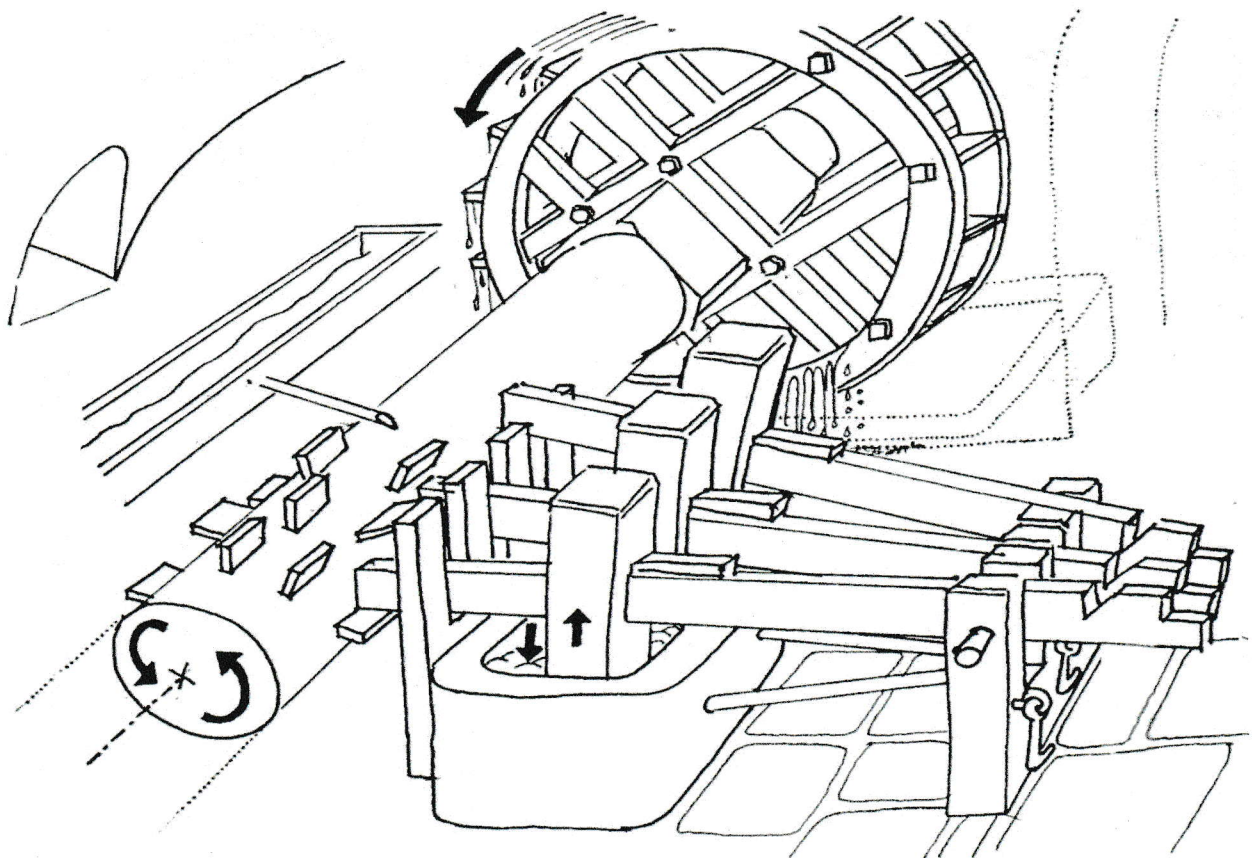
SALLE 4 : Georges et Germaine Degaast

Cette salle est dédiée à expliquer les différentes étapes et outils nécessaires à la fabrication des feuilles de papier.

La pâte à papier est fabriquée à l'aide de la pile à maillets composée en partie basse du creux de pile (une cuve en granit), et au-dessus de 3 maillets en pin (avec 48 clous dessous). L'arbre à cames (juste derrière) est un sapin de 11m de long, sur lequel sont disposées des cames (petites planchettes de bois qui soulèvent les maillets).

Dans la pile, 5kg de chiffons (coton, lin et chanvre) avec 50 litres d'eau sont nécessaires. Les chiffons sont préalablement découpés avec un dérompoir (une lame de faux plantée dans une pierre, à voir à la salle de la cuve).

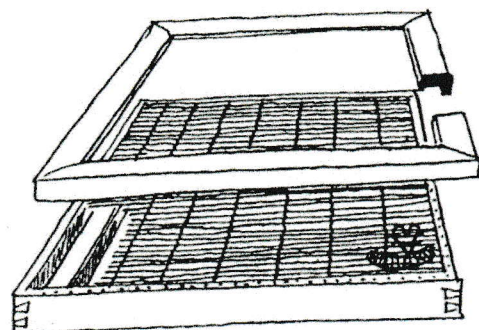
L'arbre à cames est fixé à la roue qui est entraînée par l'eau du bief. En tournant, les cames soulèvent les maillets qui retombent ensuite sur les chiffons pour les broyer.



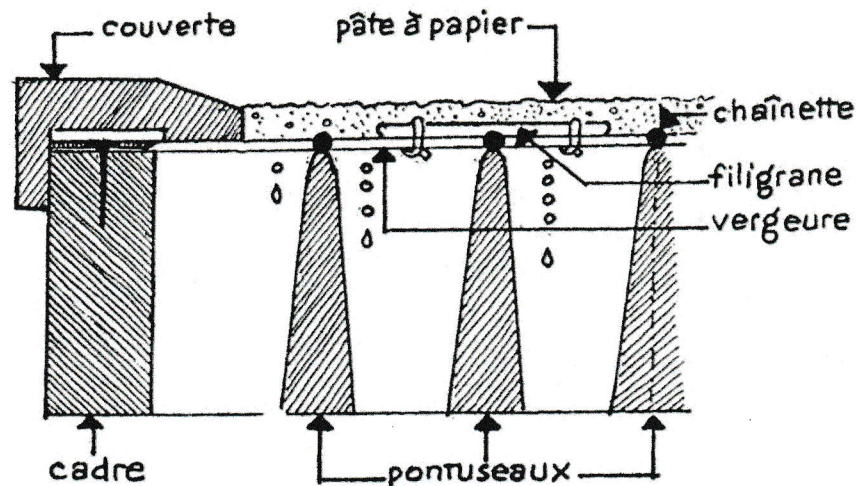
La fabrication se fait en 2 étapes :

- le **défilage** qui dure 24 heures, où les clous broient les chiffons.
- Ensuite, la pâte est transférée dans une autre pile à maillets où ceux-ci ne sont pas pourvus de clous. C'est le **raffinage** qui dure 12 heures, pour finir de bien affiner la pâte, et c'est également à ce moment-là que de la colle est ajoutée (sinon, le papier obtenu est du buvard).

L'outil du papetier, la **forme** est composée de 3 parties :



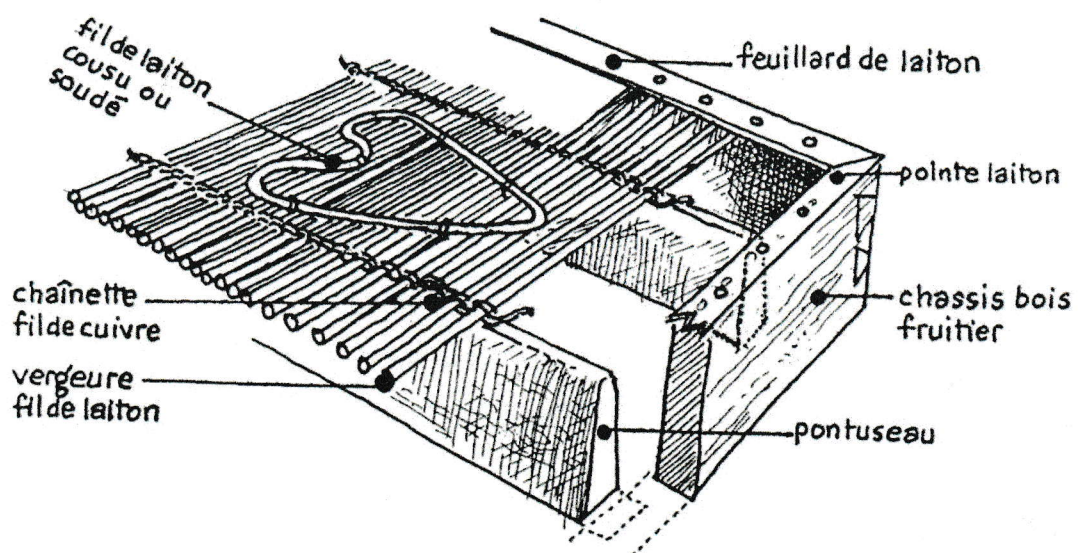
- la **couverte** en bois (qui délimite les bords de la feuille)
- le **tamis métallique** en laiton
- le cadre et les **pontuseaux** (pour rigidifier l'ensemble et permettre un égouttage rapide).



Il existe deux sortes de formes :

- La forme « vergée », dont le tamis est composé de vergeures (horizontalement) et chaînettes (verticalement). En observant le papier vergé par transparence, la marque des chaînettes et des vergeures est visible.
- La forme « vélin », où cette fois, le tamis est très finement tissé. Il n'y a donc aucune marque par transparence sur ce type de papier.

Par transparence à la lumière, apparait la marque du filigrane : l'emblème de fabrication de chaque moulin. Ce filigrane est un fil de laiton cousu sur le tamis. Au moment de la fabrication de la feuille, moins de pâte se déposera sur cette zone ce qui après pressage donnera une densité de pâte moins importante, donc visible en clair par transparence.



Une vieille presse à vis de bois est exposée ici mais son fonctionnement sera détaillé lors de votre passage à la salle de la cuve. Pour certaines des fabrications en été, le moulin utilise également une presse hydraulique plus récente.

SALLE 5 : Passage Jean Banière

Ce couloir est à emprunter vers la sortie en extérieur pour rejoindre la salle de la roue

SALLE DE LA ROUE

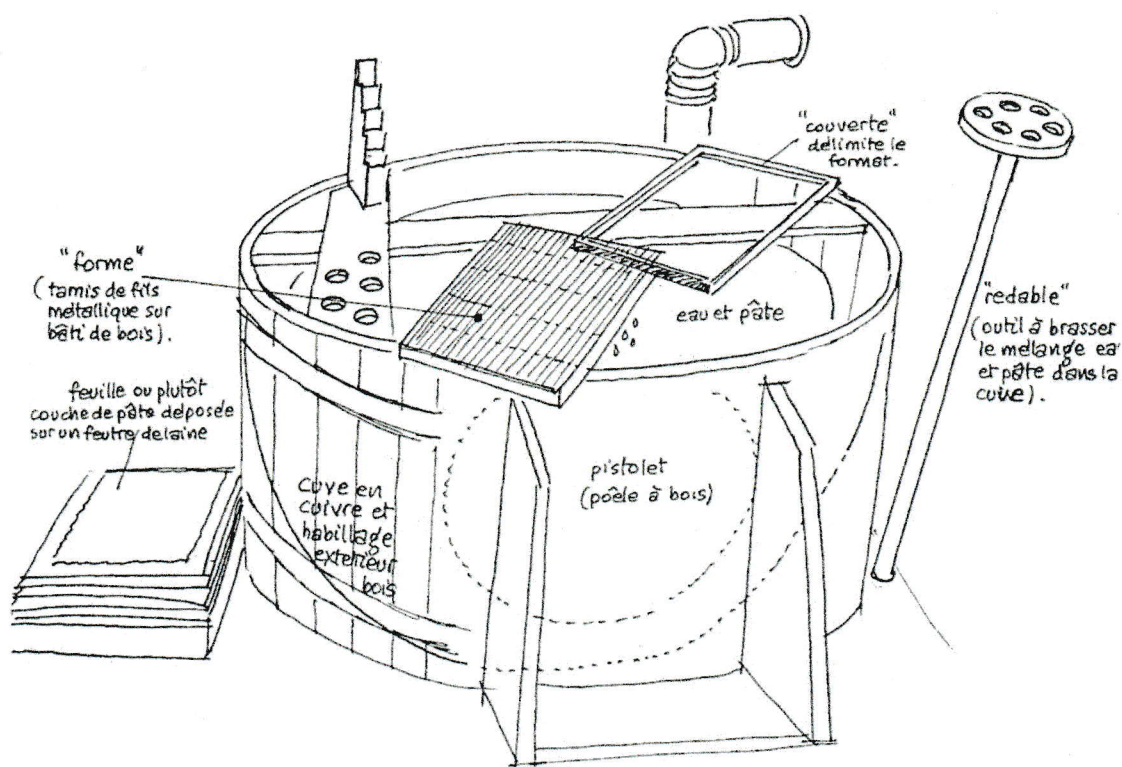
Attention aux marches et à la faible luminosité en entrant au niveau de la salle de la roue

SALLE DES PILES À MAILLETS

Dans la salle des piles à maillets merci de ne rien toucher : machines en mouvement.

Le papetier vous accueillera dans la salle suivante pour les explications.

SALLE DE LA CUVE



Après 36 heures de fabrication dans les piles à maillets, la pâte est versée dans la **cuve**.

Celle-ci contient 1500 litres d'eau et de pâte (plus ou moins selon le **grammage** souhaité, de 80 à 480g/m²).

L'eau est chauffée pour le confort du papetier par le poêle aussi appelé le **pistolet**.

Les étapes de la fabrication au niveau de la cuve :

-L'OUVRAGE : le papetier place sa **couche** sur la **forme**, la plonge dans la cuve, la remonte puis égalise la couche de pâte à papier d'un geste sûr et précis. (La feuille vient de naître)

Après avoir enlevé la couche, l'eau s'égoutte au travers du tamis.

-LE COUCHAGE : le papetier prend un **feutre en laine** qu'il dispose sur la feuille précédente et couche (dépose) sa couche de pâte sur le feutre.

Le papetier recommence ainsi de suite jusqu'à obtenir une **porce** (100 feuilles, 101 feutres).

En été la production est réservée à celle du papier à inclusions de fleurs : pétales de soucis et bleuets (cultivés ici) et fougères et graminées (sauvages). Ces végétaux fraîchement cueillis et préparés sont inclus à la pâte et mis directement dans la cuve. Ils se déposent au hasard sur et dans les feuilles.

La porce est bien sûr gorgée d'eau. L'étape suivante consiste donc à la presser (vidéo du pressage).

- la porce est tirée sous la **presse**
- des « **mises** » sont rajoutées pour combler l'espace
- la vis est d'abord serrée à la main
- un premier petit bras de levier (**madrier**) est utilisé à la force des bras
- puis enfin un madrier plus gros est utilisé avec l'aide du **cabestan**.

A la fin du pressage, 40 tonnes de pression sont exercées sur la feuille.

Après l'opération du pressage, l'opération du **levage** permet la séparation des feuilles des feutres. Pour l'élimination de l'humidité résiduelle des feuilles, celles-ci sont enfin montées aux étendoirs pour les faire sécher.

Pour la production de la porce suivante, de l'eau et de la pâte à papier vont être rajoutées dans la cuve pour maintenir le grammage des feuilles constant.

La production du moulin est d'environ 200 à 300 feuilles de papier par jour.

SALLE du DEROMPOIR (découpage des chiffons)

Au bout de ce passage vous pourrez accéder via la cour du moulin à l'escalier menant aux étendoirs au dernier étage.

SALLE DES ETENDOIRS

Ce grenier est très aéré pour faciliter le séchage du papier. Les cordes (environ 2 km) vont permettre d'étendre le papier comme du linge pour le faire sécher.

La technique traditionnelle (qui n'est plus utilisée aujourd'hui), consiste à placer les feuilles à califourchon sur les cordes à l'aide du **ferlet** (outil en forme de T). Les feuilles après séchage conserveront la marque de la pliure centrale.

La technique utilisée aujourd'hui est celle avec les pinces à linge. Les feuilles sont suspendues 2 par 2 pour ralentir le séchage du papier. Le temps de séchage varie en fonction des conditions météorologiques, mais un séchage lent et régulier d'inter-saison est à privilégier, permettant ainsi à la feuille de rester la plus plate possible.

Après séchage, le papier est plus ou moins gondolé. Une fois sec, il sera entreposé à plat pendant plusieurs semaines avant d'être déplacé dans un autre bâtiment pour l'étape du **laminage** (cf. vidéo).

Le laminage (sorte de repassage à froid) consiste à écraser la feuille en la passant entre 2 rouleaux métalliques. Le **grain** (aspect de surface du papier) est également donné à cette étape en fonction de la pression exercée.

Les 2 dernières étapes concernent le contrôle qualité de la production avec le **triage** : les feuilles sont mirées par transparence pour voir les imperfections et mettre de côté le rebus éventuel. L'**ébarbage** quant à lui consiste à enlever les bavures sur les bords de la feuille à l'aide d'un couteau.

En été, (cf. la vidéo) le moulin réalise également des compositions florales réalisées par les bouquetières qui vont disposer à la main un par un les pétales de fleurs et autres végétaux dans la feuille de papier.

Les différentes utilisations qui sont faites de nos papiers

-Compositions florales surtout destinées à la carterie

-Papier blanc : impression de livres de bibliophiles à tirage limité, restauration de vieux livres, papier pour les artistes, pour la correspondance...

-Papier à fleurs : abat-jours, impression de textes et poèmes, ce type de papier est également très prisé pour l'impression de faire-part et menus à l'occasion de mariage, baptême etc...

De grands artistes comme Dali, Picasso, Raushenberg... ont utilisés nos papiers. Certains ont même réalisé certaines de leurs œuvres ici même au moulin !

L'impression unique de la Constitution de la 5^{ème} République Française a également été réalisée sur notre papier.... !

De nombreuses autres réalisations prestigieuses nous ont, et continuent encore de nos jours de nous rendre fier.

Ce qui a toujours animé Marius Péraudeau et sa famille est de perpétuer ces techniques, ces gestes ancestraux dans le but de produire un papier unique et chargé d'histoire et de sens dans un lieu emblématique de la papeterie remontant à plus de 600 ans.

Conscients que cette visite s'est déroulée dans des conditions inhabituelles, nous espérons que vous aurez apprécié le moulin, cette visite et les techniques encore employées.

Merci pour votre venue.

Sylvain, Emmanuel, petits fils de Marius Péraudeau

et toute l'équipe du moulin Richard de Bas

