

为后世传承古老工艺

至少从公元 8 世纪起，美浓地区就开始制造和纸（传统的日本纸），其中，“本美浓纸”是本地出产的最高品级和纸，被指定为国家重要非物质文化遗产，与越前和纸、土佐和纸并称为“日本三大和纸”。本美浓纸呈半透明状，质地轻盈，光泽细腻，不会随时间流逝而老化或变黄，即便数代相传，也依然坚韧、美丽。

从抄经纸到障子门

美浓和纸最初用于寺庙抄经，后来成为制作高级障子门和纸灯笼的标准材料。进入 21 世纪后，本美浓纸以其细腻、结实的质地深得好评，被世界各地的博物馆用于美术品的保存和修复。数世纪以来，本美浓纸的制作方法 with 原材料几乎没有变化，2014 年，这项工艺被列入联合国教科文组织(UNESCO)“人类非物质文化遗产代表作名录”。

看似简单的艺术

本美浓纸的制作工序大致可以分为如下几步：首先是制备纸浆，用构树（又称楮树；楮，音同“楚”）的韧皮纤维制成纸浆，兑水后再加入一种天然黏液，以防止纸浆结块，帮

助纤维均匀分散在水中。其次是抄制纸膜，用细密的竹帘（日文称“竹簀”；簀，音同“责”）轻轻抄起一层纸浆，沥去多余的纸浆后，竹帘上就会形成一张纤维交错的纸膜。最后是压榨摊晒，即压去多余水分，放在日光下晒干，一张和纸就制成了。整套流程看似并不复杂，然而，从制备原材料，到加入配料调制出稠度适宜的纸浆，再到抄出细薄均匀的纸膜，要想掌握全套工序的技艺，可能需要花费好几年。

必备材料与工具

和纸的原材料种类繁多，包括构树、结香、甘皮树（瑞香科莢花属的数类灌木；莢，音同“娆”）等树皮，但本美浓纸仅选用构树皮内侧白色的韧皮纤维，并将原料产地限定为茨城县（东京以北）大子町，因为该区域的构树生长快，所以枝干挺直、修长，纤维柔韧、结实。

先把韧皮纤维制成的纸浆放入一个大水槽里，兑水后，加入一种叫做“ねべし”（nebeshi；日本很多地方也称之为“ネリ”，neri）的天然黏液，这样不仅可以让细细的植物纤维在水中均匀分散开来，避免结块，还能减缓抄纸时水分沥出的速度，方便工人更好地控制纸张厚度。把黄蜀葵根捣碎，浸泡于水中后会析出透明的凝胶状物质，这就是“ねべし”。

制作本美浓纸的工具也都是手工制品，其中一些工具为美浓地区所独有，如捶打构树皮的菊花纹木槌。每种工具都由不同的专业工匠制作，只是如今这样的匠人也越来越少。

目前，美浓地区只有一名工匠能够制作抄纸用的细密竹帘。每面竹帘需用到大约 3000 根篾条，再借助丝线编织连结而成。制作这样一面竹帘通常需要一周时间。

让传统存续下去

第二次世界大战(1939-1945)后，日本市场对于障子门和各种传统纸张的需求出现萎缩。与此同时，机械化的飞速发展也降低了高品质纸张的制作成本。在 20 世纪初，美浓地区还有 3700 多家和纸制作工坊，如今只剩下不到 20 家，其中只有 6 家能够生产本美浓纸。

为了保护和弘扬本美浓纸，当地成立了“本美浓纸保存会”。通常，手工技艺都是家族传承，为了让美浓造纸工艺世代相传，当地工匠现在也开始接收外来学徒。本美浓纸如今主要用于古籍、艺术品修复及现代灯笼制作等领域。比如，京都迎宾馆就选用本美浓纸来制作障子门和灯具。