

**RODRIGUEZ Robert**  
Adresse : 30 Rue de Cerbère  
31240 L'Union (H.G)



Né le 13/08/1948 (Retraité)  
Mail : [robertseka@free.fr](mailto:robertseka@free.fr)

Tel Port: 06 03 01 79 04  
Tel Dom: 05 61 74 1 0 01

- ✦ Fév. 1970 début des arts martiaux à Toulouse( France) karaté (Sogobudo-shintaido)
- ✦ Fév. 1971 à sept. 1971 Paris sous la direction de Marc BASSIS (élève de maître OSHIMA, HARADA et AOKI (Aoki, élève de maître EGAMI )
- ✦ Sept. 1971 à Août 1973 responsable SOGOBUDO (Karaté-Bojitsu) Midi-Pyrénées,
- ✦ Sept. 1973 à Juillet 1975, Enseignant Bojitsu au BUDOKAN de Toulouse,
- ✦ Sept. 1976 début des cours de Bojitsu au dojo A.M. Saint Jean (près de Toulouse)
- ✦ 1976 début du Kendo avec Pierre Nectoux à Toulouse,
- ✦ Mars 1977et Août 1977 stage de Karaté Shotokai avec HARADA sensei à Warwick (Angleterre)
- ✦ Août 1978 Bojitsu+kendo + début du IAÏDO (Sete Iai + Muso Shinden) et JODO avec OLIVRY (de retour du Japon)
- ✦ 4 Juin 1979 obtention du brevet d'initiateur IAÏDO à Tours (Jury:Yoshimura,Olivry,Mautret)
- ✦ Sept. 1979 création section IAÏDO et JODO au dojo A.M. Saint Jean (près de Toulouse)
- ✦ Mai 1980 IAÏDO et JODO à Marseille avec KAMINODA, OTAKE Sensei et Don Draegger,
- ✦ Mars 1982 passage 1<sup>er</sup> Dan IAÏDO à Paris,
- ✦ Nov. 1983 JODO à Saint- Jean (Toulouse) avec Matsumura Sensei et G. Blaize
- ✦ 13 Nov. 1983 passage 1<sup>er</sup> Dan de JODO à Paris avec Matsumura Sensei et G. Blaize
- ✦ Juin 1984 IAÏDO coupe technique en 2<sup>ème</sup> Dan (au 1er championnat de France IAÏDO),
- ✦ Fév. 1985 Paris JODO avec Matsumura Sensei et G. Blaize
- ✦ Avril 1986 Paris JODO avec Matsumura Sensei et G. Blaize
- ✦ Avril 1987 Paris JODO avec Matsumura Sensei et G. Blaize
- ✦ Avril 1987 Paris, 1<sup>er</sup> championnat de France de JODO, Fithing- Spirit en 2<sup>ème</sup> Dan
- ✦ Mai -Juin 1987 : encadrement IAÏDO et JODO à l' école des cadres AIKIDO (FFAAA) à Toulouse, Bayonne et Perpignan,
- ✦ Août 1987 1<sup>er</sup> voyage au Japon + cours à Tokyo avec Matsumura Sensei
- ✦ Avril 1989 Paris JODO avec Matsumura sensei et G. Blaize
- ✦ Août 1989 2<sup>ème</sup> voyage au Japon chez Matsumura sensei en JODO et ESAKA sensei en IAÏDO ( Muso Jikiden Eishin Ryu )
- ✦ 7 Avril 1990 Paris, 3<sup>ème</sup> Place à la coupe de France de JODO en 3<sup>ème</sup> dan
- ✦ Avril 1990 Paris JODO avec Matsumura sensei et G. Blaize
- ✦ Août 1990 : ouverture du JODO en ( Espagne ) à Vilafranca Catalogne
- ✦ Août- sept. 1990 3<sup>ème</sup> voyage au Japon JODO avec Matsumura sensei et stage a Yokohama avec OTOFUJI sensei ( SOKE de SHINDO MUSO RYU JODO)
- ✦ Nov. 1991 Paris 1<sup>er</sup> en 3<sup>ème</sup> dan au Champ. de France de JODO
- ✦ Nov. 1991 Paris JODO avec Matsumura sensei et G. Blaize
- ✦ Nov. 1992 enseignement du JODO à l'académie de Police de VITORIA (Basque Espagne),
- ✦ Avril 1993 Paris JODO avec Matsumura sensei et G. Blaize
- ✦ Avril 1994 Paris JODO avec Matsumura sensei et Gérard Blaize
- ✦ Avril 1994 Paris JODO championnat de France : Coupe du C.T.N en 4<sup>e</sup> dan
- ✦ Avril 1995 Paris IAÏDO à Paris avec FUJITA sensei
- ✦ Mai 1995 JAPON IAÏDO avec ESAKA sensei
- ✦ Juin 1995 Paris JODO avec MATSUMURA sensei, Passage de grade JODO 5<sup>ème</sup> DAN,
- ✦ AOUT 1995 IAÏDO avec ISHIDO sensei a Warwick ( G.B)

- ✚ Déc 1995 IAÏDO avec ODA sensei a Bruxelles (Bel.)
- ✚ Avril 1996 Paris JODO avec Matsumura sensei et G. Blaize
- ✚ 8 Avril 1996 Paris 1<sup>er</sup> tournoi Europeen de JODO - 1<sup>er</sup> en 5<sup>ème</sup> DAN
- ✚ Juillet 1996 4<sup>ème</sup> championnat d'Europe de IAÏDO à Paris 3<sup>ème</sup> en 4<sup>ème</sup> DAN+ Passage 5<sup>ème</sup> dan IAÏDO + Stage avec KUSAMA Sensei père, FUJITA Sensei et KONAKA Sensei,
- ✚ Nov. 1996 : IAÏDO avec SATO Sensei à Paris
- ✚ Mars 1997 IAÏDO au JAPON ( KYOTO) + démonstration iaïdo au Butokuden de Kyoto
- ✚ Avril 1997 Paris IAÏDO avec KONAKA et FUJITA Sensei
- ✚ Avril 1997 Toulouse IAÏDO avec KONAKA et FUJITA Sensei
- ✚ Oct. 1997 Paris IAÏDO avec YAMAZAKI Sensei
- ✚ Avril 1998 Paris IAÏDO avec KONAKA ,FUJITA et KATSUSE Sensei
- ✚ Nov. 1998 Versailles IAÏDO avec FUJITA,KISHIMOTO,KONAKA ,TANAKA, KATSUSE Sensei
- ✚ Avril 1999 Toulouse IAÏDO avec KATSUSE Sensei
- ✚ Sept. 1999: Shimizu JAPON iaïdo avec KATSUSE Sensei
- ✚ Nov. 1999 : Versailles IAÏDO avec KUSAMA (père), NAMITOME, HARUNA, SOEJIMA, EURA et YOSHIZAWA Sensei
- ✚ Avril 2000 : Toulouse IAÏDO avec SATO Sensei
- ✚ Juin 2000 : Shimizu JAPON iaïdo avec KATSUSE Sensei
- ✚ Juillet 2000 : Toulouse IAÏDO avec KATSUSE Sensei
- ✚ Juillet 2000 : Vilafranca (Esp.) IAÏDO avec KATSUSE sensei
- ✚ Août 2000 : ANDORRE IAÏDO avec SAGAWA Sensei
- ✚ Nov. 2000 : Paris IAÏDO avec UENO, WATANABE, OGURA, INOUE, SAITO et KUSAMA Sensei
- ✚ 25 nov 2000 : Sittard (Hollande) participation en 5<sup>e</sup> dan aux Champ Europe IAÏDO
- ✚ Avril 2001 : Toulouse IAÏDO avec SATO Sensei
- ✚ Août 2001: ANDORRE IAÏDO et JODO avec SHIYA , SUNAGA et SHIOIRI Sensei,
- ✚ Nov. 2001 : Bruxelles (Belg.) Championnat d'Europe IAÏDO place de 2<sup>ème</sup> en 5<sup>ème</sup> Dan,
- ✚ 17 Nov. 2001 : Tokyo JAPON passage 6<sup>ème</sup> Dan IAÏDO,
- ✚ Nov. 2001 : Shimizu JAPON iaïdo avec KATSUSE Sensei
- ✚ Fév. 2002 : Paris IAÏDO avec UENO,WATANABE, OGURA, INOUE, SAITO et KUSAMA Sensei
- ✚ Avril 2002 : Toulouse IAÏDO avec TANAKA,TAKAGI et SHIOIRI Sensei
- ✚ Sept. 2002 : Shimizu JAPON iaïdo avec KATSUSE Sensei
- ✚ Oct. 2002 : Tokyo JAPON JODO avec SHIYA Sensei
- ✚ 5 Oct.2002 : SAPPORO JAPON passage JODO 6<sup>e</sup> DAN,
- ✚ Nov. 2002 : Paris IAÏDO avec KISHIMOTO, SAIKI, ODA, YAMAZAKI , FUKUHARA et KUSAMA Sensei
- ✚ Nov. 2002 : SHOGO IAÏDO RENSHI
- ✚ Nov. 2002 : Amsterdam (Holl.) COACH équipe de France de IAÏDO
- ✚ Avril 2003 : stage IAÏDO à Toulouse avec KUSAMA et TAKAGI Sensei
- ✚ Mai 2003 : Shimizu JAPON avec KATSUSE Sensei + Stage à SAÏTAMA
- ✚ Oct. 2003 : Shimizu JAPON avec KATSUSE + TAIKAI iaïdo, place de 2<sup>ème</sup> en 6<sup>ème</sup> dan,
- ✚ Oct. 2003 : Paris IAÏDO + Champ Europe iaïdo COACH France
- ✚ Avril 2004 : Toulouse IAÏDO avec KISHIMOTO, ISHIDO et KUSAMA sensei
- ✚ Mai 2004 : Shimizu JAPON iaïdo avec KATSUSE Sensei
- ✚ Sept-Oct 2004: Shimizu JAPON avec KATSUSE + TAIKAI iaïdo, place de 4<sup>ème</sup> en 6<sup>ème</sup> dan,
- ✚ Oct. 2004 : Paris IAÏDO avec UENO,KISHIMOTO,OGURA,KAWAGUCHI,KUSAMA,TANNO Sensei
- ✚ Nov. 2004 : Stockolm(Suède) Champ. Europe iaïdo COACH France,
- ✚ Déc. 2004 : SHOGO RENSHI JODO
- ✚ Mars 2005 : IAÏDO au Paris Taikai
- ✚ Oct. 2005 : Shimizu JAPON avec KATSUSE + TAIKAI place de 3<sup>eme</sup> en 6<sup>e</sup> Dan
- ✚ Nov. 2005 : Bologne (Italie) Champ Europe IAÏDO place de 3<sup>eme</sup> en 6<sup>e</sup> Dan (Coach France )
- ✚ Fev. 2006 : Shimizu JAPON Iaïdo
- ✚ Avril-Mai 2006 : Shimizu JAPON+ Kyoto Taikai démonstration jodo-Iaïdo

- ✚ Oct. 2006 : Shimizu JAPON + Participant en 6° dan au Suio Ryu Taikai
- ✚ Avril 2007 : Shimizu JAPON + Kyoto Taikai démonstration jodo-Iaïdo
- ✚ Sept-oct 2007 : Shimizu JAPON + Participant 6° dan au Suio Ryu Taikai
- ✚ 29-30 Oct.2007: Paris Champ Europe IAÏDO participation en 6° Dan
- ✚ 31 Oct. 2007 : Paris Passage 7° dan IAÏDO
- ✚ Avril-Mai 2008 : Shimizu JAPON + Kyoto Taikai démonstration IAÏDO et JODO
- ✚ Oct. 2008 : Shimizu JAPON + Démonstration + Arbitre IAÏDO (Suio Ryu Taikai)
- ✚ Avril-Mai 2009 : Shimizu JAPON + Kyoto Taikai Démonstration IAÏDO et JODO,
- ✚ Oct. 2009 : Shimizu JAPON + Démonstration + Arbitre IAÏDO (Suio Ryu Taikai)
- ✚ Avril-Mai 2010 : Shimizu JAPON + Kyoto Taikai Démonstration IAÏDO et JODO
- ✚ Juin 2010 : Shimizu JAPON + Gasshuku
- ✚ Sept-Oct 2010 : Shimizu JAPON + Démonstration + Arbitre IAÏDO (Suio Ryu Taikai)
- ✚ Avril-Mai 2011 : Shimizu JAPON + Kyoto Taikai Démonstration IAÏDO et JODO
- ✚ Oct. 2011 : Shimizu JAPON + Démonstration + Arbitre IAÏDO (Suio Ryu Taikai)
- ✚ Avril-Mai 2012 : Shimizu JAPON + Kyoto Taikai Démonstration IAÏDO et JODO
- ✚ Sept-Oct 2012 : Shimizu JAPON + Démonstration + Arbitre IAÏDO (Suio Ryu Taikai)
- ✚ Avril-Mai 2013 : Shimizu JAPON + Kyoto Taikai Démonstration IAÏDO et JODO
- ✚ Juin 2013 : Shimizu JAPON + Gasshuku
- ✚ Oct. 2013 : Shimizu JAPON + Démonstration + Arbitre IAÏDO (Suio Ryu Taikai)
- ✚ Oct. 2014 : Shimizu JAPON + Démonstration + Arbitre IAÏDO (Suio Ryu Taikai)
  
- ✚ Directeur stage iaïdo-Jodo en Polynésie FR.(Tahiti) : Fev + Sept 2008\_ Janv + Août 2009\_ Mars + Sept 2010\_ Fev + Nov 2011\_ Mars + Nov 2012\_ Fev + Nov 2013\_ Oct 2015\_ Oct 2016.
  
- ✚ Directeur de stage IAÏDO et JODO en :
  - ✚ Espagne depuis 1990 (près de 220 stages) \_
  - ✚ Finlande depuis 2006 (30 stages) \_
  - ✚ Pologne 2009-2017 (15 stages)\_
  - ✚ Portugal depuis 2014 \_
  
- ✚ Coach IAÏDO équipe de Finlande (2011-2012-2013-2014-2015-2016)
  
- ✚ Mars 2015 : Bogota (Colombie) Directeur stage IAÏDO - JODO
  
- ✚ Une moyenne de 200 licences IAÏDO-JODO par an depuis 10 ans.
  
- ✚ AUTRES FONCTIONS :
  - \_ Formateur et Jury au BFEI ( IAÏDO)
  - \_ Directeur technique régional IAÏDO Midi- pyrénées
  - \_ Directeur technique régional JODO Midi- pyrénées jusqu'en 2016
  - \_ Arbitre + Jury IAÏDO et JODO France + Europe
  - \_ Arbitre IAÏDO au Suio ryu Taikai a Fujieda (Japon) 2008 a 2015
  - \_ Directeur technique iaïdo et jodo du dojo des A.M. Saint Jean (Toulouse) depuis 1978
  - \_ Directeur technique iaïdo et jodo du dojo de Montauban Budo depuis 2000
  - \_ Président des Arts Martiaux de St Jean 2004-2006, 2014-à auj. - vice-président 2010-2014.
  - \_ Organisateur de la Coupe du Grand Sud IAÏDO depuis juillet 2002
  - \_ Membre de la commission iaïdo CNK
  - \_ Distinctions et Titres: Compagnon croix de bronze 27/12/2006  
Palme d'argent 18/03/2008
  - \_ ZNKR IAÏDO RENSHI 7ème Dan
  - \_ ZNKR JODO RENSHI 6ème Dan
  - \_ Chumokuroku Sui o Ryu iaï Kenpo

# **LE KATANA**

**« ETUDE DU SABRE JAPONAIS »**

**Robert RODRIGUEZ**

*Avril 2017*

## **Table des matières**

- Introduction.....page 1
- Période KOTO.....page 2
- Période SHINTO et SHIN-SHINTO.....page 4
- Différentes caractéristiques techniques d'une lame.....page 6
- La fabrication.....page 7
- Conclusion.....page 10
- Bibliographie.....page 11

## 1) INTRODUCTION A L'ETUDE DU SABRE JAPONAIS

Avant d'entrer plus avant dans une étude détaillée des lames Japonaises et de leurs montures, je pense qu'il n'est pas superflu de rappeler quelques généralités.

Nous avons l'avantage aujourd'hui d'avoir accès à une documentation de plus en plus abondante, précise et autorisée qui bouleverse souvent les « dictionnaires des idées reçues » que furent, du moins dans ce domaine précis, les ouvrages du début du siècle dernier. Le sabre fut de tout temps considéré par les Japonais, bien plus comme un objet sacré, la matérialisation du « code de l'honneur » du samuraï, que comme une simple arme blanche. Il fut le compagnon de tous les instants, à la fois symbole et garant de l'honneur de gentilhomme, objet de tous les soins de son possesseur, et respecté comme lui-même.

On pourrait s'étendre sans fin sur cet aspect du sabre Japonais, mais nous entrerons directement dans l'étude du sabre traditionnel qui resta, à des variations de détails près, inchangé pendant dix siècles.

L'histoire concrète connue du sabre Japonais commence avec les premiers sabres parvenus jusqu'à nous : ceux conservés au **SHOSOIN** de la ville de **NARA**. En les examinant, on se rend compte que les éléments qui constituent les traits caractéristiques du sabre Japonais sont déjà présents. Il s'agit de la lame et du **NAKAGO** (soie) avec **JIRI** (extrémité de la soie) en forme de **KAGIGATA**, **WARABITE-GATA** ou ronde. On retrouve aussi, la présence de **YASURIME** (traces de lime) et de **MEKUGI-ANA** (trou pour le rivet de fixation). Les forgerons japonais, en tout temps et tout lieux, se sont trouvés en face des mêmes problèmes : produire une lame avec un fil très dur, sans qu'elle soit pour autant cassante. Ils résolurent le problème en forgeant des lames à structure composite, incorporant un acier très dur pour le fil, dans une lame plus ou moins complexe de composition suivant les époques, les écoles et les types même de lames (grand sabre, petit sabre, poignard). Parallèlement à ce procédé de forge, ils développèrent une technique de trempe spécifique, en recouvrant la lame d'un emplâtre d'argile avant la chauffe, et en le réduisant à volonté le long du fil. Ils obtenaient, ainsi, une trempe très dure pour l'acier du fil, tout en ayant un effet beaucoup plus doux sur le reste de la lame.

Les lames sont parfois **KATANA** (sabre long, plus de 60cm) ou **WAKIZASHI** (sabre court de 30 à 60 cm), certaines en **SHINOBI-ZUKURI** (construite avec une arête longitudinale) avec **YOKOTE** (arête perpendiculaire au tranchant délimitant la pointe) et **BOSHI** (trempe à la pointe). Elles sont partiellement trempées grâce au **TSUCHI-DORI** (argile). Le **HAMON** (ligne de trempe) est **SUGUHA** (droit), **KOCHOJI-MIDARE** (en petits clous de girofle désordonnés) en **NIOI** (martensite fine), ou même **HITATSURA** (type de trempe irrégulière) en **NIE** (martensite de grosse taille).

Les lames sont forgées avec différents aciers, de sorte que la lame est composite et que le **HADA** (peau, texture de l'acier) est parfois de type **ITAME** (motif ressemblant au grain du bois) mais, le plus souvent, **MASAME** ( motif droit), comme on le rencontrera plus tard dans la tradition des lames de style **YAMATO**. Il y a de nombreuses structures de **NIE** (frontière entre la partie trempée et celle non trempée) tel **CHIKEI**, **UTSURI**, **JI - NIE**, **JIFU**, **SHIRAKE** et des structures d'acier comme **SUMI-HADA**, **NAMAZU- HADA**...

A l'énoncé de tous ces éléments constitutifs du sabre japonais, on peut se demander si les techniques n'avaient pas été importées dès le VII<sup>ème</sup> ou le VIII<sup>ème</sup> siècle de Chine ou de Corée...

Cette continuité dans la technique, ce goût du perfectionnement n'a pu avoir lieu que si les lames produites étaient suffisamment lisibles. Seul un polissage poussé à un stade très raffiné peut mettre une mise à nu de l'acier suffisante pour que l'on puisse apprécier les structures de forge. Il ne paraît donc pas présomptueux de penser que le polissage des sabres ait pu exister dès la période **NARA** (710 – 784).

La première source iconographique que nous connaissons est une peinture de l'ère **KOAN** (1278 – 1311), conservée au temple de **TENJIN**. Elle représente le gouverneur de **SATSUMA** admirant une lame de sabre. L'expression de ce dignitaire admiratif et contemplatif devant la lame de son sabre ne fait aucun doute. Il contemple un objet d'art qui ne peut être apprécié que si l'acier et la trempe sont révélés. On peut également remarquer qu'il ne touche pas la lame et évite le contact direct en utilisant la manche de son costume. Il est impensable que les forgerons n'aient pas, dès les périodes les plus reculées, cherché à constater le résultat de leur travail. La technique du polissage, si on se réfère aux lames anciennes non repolies récemment montre des arêtes vives, des angles bien maîtrisés, qui ne peuvent qu'être le résultat d'une méthode évoluée comprenant tous les stades du **JI-TOGI** (remise en forme). Le **SHIAGE** ( finition) est difficile à appréhender dans les temps anciens mais il est possible d'émettre quelques hypothèses. Ainsi, on peut imaginer que l'orgueil des artisans et le commerce des sabres en aient poussé quelques-uns à se spécialiser dans le polissage pour rendre plus attrayantes, plus belles et plus commerciales les lames de sabres.

Pour revenir à l'histoire du sabre, on le divise généralement en trois grandes périodes :

- ◆ La première est la période **KOTO** « ancien sabre » de 794 à 1596
- ◆ La seconde est la période **SHINTO** « nouveau sabre » de 1596 à 1790
- ◆ La troisième est la période **SHIN-SHINTO** « nouveau- nouveau sabre ou sabre moderne de 1790 à 1876

A la suite de ces trois périodes importantes, suivent la période **SHOWATO** ou **GENDAITO** de 1868 à 1912( Ere **MEIJI**) et la période moderne de 1912 à nos jours. Les sabres postérieurs à 1945 sont appelés **SHINKEN** ou **SHINSAKUTO**, « sabres nouvellement faits »

## **2) PERIODE KOTO -794 - 1596**

C'est à l'ère **HEIAN** (794 – 1185) qu'apparaît la lame Japonaise telle que nous la connaissons, courbe et avec un seul tranchant. Les lames forgées de l'ère **HEIAN** à l'ère **MONOYAMA** sont pour la plupart issues du **GODAKEN** ou des cinq traditions qui correspondent à cinq écoles de forge implantées sur des centres politico- économiques principalement. Elles prospérèrent entre le Xème et le XVIème siècle, et disparurent à l'apparition du sabre **SHINTO**, au profit d'une unification des techniques et des formes. On considère généralement que les trois quarts des sabres **kotô** ont été forgés dans l'une ou l'autre des écoles du **GOKADEN**.

On s'accorde à dire que la première des cinq traditions fut celle de **YAMATO**, région de **NARA** bientôt suivie par celles du **YAMASHIRO**, région de **KYOTO** et celle de **BIZEN**, région d'**OSAKA**. Les sabres de cette époque reflètent le caractère raffiné et esthète de la cour de **KYOTO**, sous le règne des **FUJIWARA** :Ce sont des lames d'une extrême élégance, très élancées et fines, d'une courbe prononcée très gracieuse, avec des pointes assez courtes en général ; mieux faites pour le plaisir des yeux que pour le champ de bataille.

A l'ère **KAMAKURA** (1185 -1335), le pouvoir est aux mains des militaires, dans une ambiance austère et martiale, ce qui eut une influence indéniable sur les forgerons et leurs produits, ainsi que les deux tentatives d'invasion mongoles (1274- 1281).

C'est au début de cette ère que la tradition **SAGAMI**, région de KAMAKURA, est reconnue. Les sabres de cette période prennent une allure plus puissante : les lames sont plus larges, les pointes plus longues, plus efficaces contre les armures de métal et de cuir bouilli des mongols.

A l'ère **YOSHINO** (1335 – 1392) ou « **NAMBOKUCHO JIDAI** » (Cour du Nord et du Sud) les combats sont incessants et la demande toujours croissante de sabres, amène de façon générale, une légère baisse de qualité.

C'est au cours de cette période que naît la dernière des 5 traditions **KOTO** , la tradition **MINO**, région de NAGOYA.

L'ère **MUROMACHI** (1392-1598) est une période où pendant un siècle, le Japon va être en proie à des guerres civiles incessantes ; cette période est appelée « **SENGOKU JIDAI** » ou « âge du pays en guerre ». Cette période aussi fertile en combats, favorisa le développement de l'activité des forgerons. Cependant , relativement peu d'écoles continuèrent à produire des lames comparables a celles de la période précédente ;et la demande incessante fut la cause d'une fabrication plus hâtive de ce qu'on appelle les « **KAZU UCHI MONO** » produits en série et sans grande qualité. Toutefois les commandes particulières contribuèrent à conserver les traditions et la survivance des techniques.

L'aspect du sabre de cette période subit des modifications assez marquantes, dues essentiellement au changement de tactiques militaires. La cavalerie diminua rapidement au rythme des combats pour être remplacée par l'infanterie....et l'on fit la guerre à pied. Le « **TACHI** », porté pendu et à cheval, était fort mal commode pour un combattant appelé à courir et à combattre à pied.

Le « **KATANA** » fit donc son apparition, glissé dans la ceinture, solidaire du corps de son possesseur, toujours à portée de main et non dans les jambes. Mais ce mode de port interdisait des lames aussi longues que celles de **KAMAKURA**, difficiles à tirer du fourreau. On assiste donc à un raccourcissement pratiquement général des lames de grands sabres, et à l'apparition du petit sabre (**WAKIZASHI**) appairé au **KATANA** et inséparable compagnon du **Samourai**. Cependant, le **Wakizashi** dont la lame a la même section que celle du Katana (**SHINOGI ZUKURI**), n'apparaît guère qu'au XV ème siècle

### **3) PERIODE SHINTO et SHIN-SHINTO**

L'ère **EDO** ( 1596-1876) ne commence réellement qu'au 17eme siècle.

En effet les remaniements imposés par le shogun **TOKUGAWA IYEHASU** ,qui mit en place un système féodal et centralisa le pouvoir militaire, eurent pour effet de bouleverser l'importance des **DAÏMYO**, et de leurs forgerons après 1596.

L'identification de l'origine d'une lame d'après l'école de forge ou de trempe devient extrêmement difficile. D'autre part les forgerons ne raffinent plus eux-mêmes leur métal, mais se fournissent à une source centrale de minerai.

Ils utilisent également du fer importé (**NAMBAN TETSU**).

Les cinq traditions anciennes sont bousculées et tous ces facteurs font que les sabres **SHINTO**, souvent à grain fin avec de grandes trempes et du « **ARA NIE** » (grossier) sont souvent plus cassants, trop « durs », avec des qualités mécaniques moindres.

Comme c'est souvent le cas lors d'un changement, cette nouvelle ère fut saluée par un élan fantastique de recherches et de créativité.

A **KYOTO**, les forgerons **ICHIJO HORIKAWA –KUNIHIRO** et **UMEDADA MYOJU**, réunirent autour d'eux un grand nombre de forgerons de talent, ainsi que **NODA HANKEI** à **TOKYO**. Puis **OSAKA** vit naître de grands maîtres, tels **TSUDA SUKEHIRO**, **INOUE SHINKAI** (le **MASAMUNE d'OSAKA**) et d'autres.

Cependant avec la paix permanente de cette période, le sabre se sophistique de plus en plus et au cours du 18<sup>ème</sup> siècle, il devient un objet de luxe, avec des trempes exubérantes et des montures raffinées à l'excès.

On doit, vers la fin du 18<sup>ème</sup> siècle, à **KAWABE SUISHINSHI MASAHIDE**, un regain des valeurs traditionnelles aux yeux des forgerons, et une ré adoption des valeurs ancestrales. Il fut suivi par de nombreux grands forgerons, tel que **NAOTANE** et **MASAYOSHI**. Ces forgerons s'inspirèrent principalement des traditions de **SAGAMI** et de **BIZEN**. Il faut cependant noter que les modèles choisis étaient très souvent des lames qui avaient été raccourcies au 15<sup>ème</sup> siècle, comme nous l'avons vu plus haut, et il en résulte un certain déséquilibre dans l'esthétique de ces lames.

Avec la révolte du clan **SATSUMA** et le retour de l'empereur **MEIJI** eurent lieu les derniers combats traditionnels. L'interdiction du port du sabre (1876) eut raison des dernières forges. Seuls quelques artistes isolés, comme **GASSAN SADA –KAZU**, continuèrent à pratiquer leur art.

On appelle **SHOWA-TO**, les sabres produits en masse pour l'armée jusqu'à la dernière guerre.

Parallèlement, furent produites selon les traditions anciennes, d'excellentes lames qui furent également montées dans des montures réglementaires (militaires). Ce sont les **GENDAÏ-TO**. On les retrouve dans les corps d'armée de terre, de mer et de l'air.

En résumé, comme nous l'avons vu dans cette brève introduction à l'étude des lames japonaises, son évolution suit de très près les péripéties de l'histoire, et les changements des tactiques et des techniques.

### Tableau récapitulatif des différentes périodes

<b>KOTO</b>	HEIAN à début KAMAKURA	X <sup>ème</sup> à début XIII <sup>ème</sup> siècle
	Milieu KAMAKURA	XIII <sup>ème</sup> siècle
	Fin KAMAKURA	Fin XIII <sup>ème</sup> à début XIV <sup>ème</sup> siècle
	NAMBOKUCHO	XIV <sup>ème</sup> siècle
	Début MUROMACHI	Fin XIV <sup>ème</sup> à fin XV <sup>ème</sup> siècle
	Fin MUROMACHI	XVI <sup>ème</sup> siècle
<b>SHINTO</b>	MOMOYAMA	Fin XVI <sup>ème</sup> début XVII <sup>ème</sup> siècle
	Début EDO	Deuxième moitié du XVII <sup>ème</sup> siècle
	Milieu EDO	Fin XVII <sup>ème</sup> à fin XVIII <sup>ème</sup> siècle
<b>SHIN-SHINTO</b>	Fin EDO	Fin XVIII <sup>ème</sup> à fin XIX <sup>ème</sup> siècle
<b>GENDAÏ-TO</b>	Période moderne	Fin XIX <sup>ème</sup> siècle à nos jours

#### 4) DIFFERENTES CARACTERISTIQUES TECHNIQUES D'UNE LAME

Lorsque l'on se trouve en présence d'une lame donnée, ce qui est immédiatement perceptible pour l'observateur est sa forme.

On ne saurait trop insister sur l'importance de celle-ci pour situer une lame. C'est par cet aspect du sabre que nous commencerons notre propos. Un des éléments essentiels de cette forme du sabre est la courbe ou « **SORI** », sa nature et sa profondeur. Les autres éléments sont la largeur « **MIHABA** », et la section de la lame, sa taille « **NAGASA** », la forme de la pointe « **KISSAKI** », du dos « **MUNE** » et de la soie « **NAKAGO** ».

La seule connaissance de l'évolution des formes de la lame permet d'avoir dès l'abord une idée de la période de celle-ci, les autres éléments – forge et trempe – permettant d'affiner le jugement et de la situer plus précisément.

Il existe pour les lames longues ou moyennes trois sortes de courbes ou « **SORI** » : **TORII-SORI**, **KOSHI-SORI** et **SAKI-SORI**.

Le **TORII-SORI** ou **NAKA-SORI** est une courbe symétrique avec la flèche située au milieu de la longueur de la lame. On l'a appelé quelque fois **KYO-SORI** (pour **KYOTO**), car beaucoup de lames du **YAMASHIRO** ont cette forme.

Le **KOSHI-SORI** est une courbe asymétrique dont la flèche se situe plus près de la poignée que du milieu de la lame. On l'a souvent appelée **BIZEN-SORI** pour les mêmes raisons que le **KYO-SORI**. Quand à **ZAKI-SORI**, c'est au contraire un déplacement de la flèche de la courbe légèrement vers la pointe de la lame, qui trouve son expression la plus tangible dans la courbe des **NAGINATA**, mais que l'on rencontre à un degré moindre dans les lames de la période **MUROMACHI**.

On peut dire brièvement que le **KOSHI-SORI** fut surtout employé du milieu de la période **HEIAN** au début de la période **KAMAKURA**, et le **TORI-SORI** à partir du milieu de la période **KAMAKURA** jusqu'à la période **MUROMACHI**.

Il est évident que tout ceci s'applique à des lames « **UBU** » qui n'ont pas été raccourcies, et donc modifiées dans leur proportions, et qu'aucune règle n'est absolue, les exceptions, comme chacun le sait...

Si les sabres Japonais ont traversés les siècles sans trop grand dommage, ce n'est pas uniquement grâce à la solidité de leur matière : l'acier. Contrairement aux apparences, cette matière est très fragile. C'est le respect que beaucoup ont eu, face à tant de beauté, qui les a préservés. Pour faciliter la compréhension d'un métier d'art comme le polissage des lames de sabres japonais, il est nécessaire d'aborder son élaboration.

Dans le domaine délaissé de l'hoplologie, le sabre japonais fait figure d'exception. Du point de vue de la renommée, les lames de sabres japonais sont connues mondialement. Dès le premier contact avec le monde occidental, les sabres japonais (**NIHON-TO**) ont été reconnus comme des armes d'une grande efficacité. Depuis l'apparition de la métallurgie, la réalisation d'une lame bien coupante s'est heurtée à deux aspects opposés: le dur et le souple. Si une lame n'est pas trempée, elle ne coupera pas; si la lame est entièrement trempée, elle cassera. Il faut donc concevoir un acier

qui allie ces deux éléments techniques contraires. Tous les forgerons du monde se sont heurtés à ce problème; en Occident et au Moyen-Orient, on a tenté de souder à chaud de l'acier à forte teneur en carbone (élément dur) sur une âme à faible teneur en carbone (élément souple). Cet acier corroyé posait divers problèmes de cémentation. L'Orient et plus précisément la Chine, furent des créateurs de techniques efficaces. La Chine inventa la trempe partielle: grâce à une couche d'argile, la lame n'était durcie que sur la partie qui constituait le tranchant. Cette innovation sera décrite dans sa forme la plus élaborée au Japon. Cette technique qui permet d'associer un tranchant dur et un corps de lame souple s'est répandue autour de la Chine. On la retrouve en Asie du sud-est et jusqu'au Tibet. Mais c'est au Japon que la trempe partielle et sélective a été raffinée au point de devenir un mode d'expression artistique. Cette méthode de fabrication est arrivée au Japon en passant probablement par la Corée. Le trésor du "SHOSOIN" de la ville de NARA conserve des lames cataloguées "chinoises" et d'autres "à la chinoises" sans qu'il soit possible de les différencier.

## 5) LA FABRICATION

La fabrication d'une lame de sabre comporte plusieurs étapes:

### ◆ La fonte du minerai

Le **TAMAHAGANE**, acier Japonais, est obtenu dans un bas fourneau appelé **TATARA**. L'accumulation de couches de charbon de bois et de minerai (**SATETSU**) est enflammée. Grâce à l'action de soufflets, la température atteint 1200 à 1500 degrés C. Le minerai est réduit. A l'ouverture du four, le laitier s'écoule. Il reste alors une masse d'acier appelée loupe (**KERA**). Cette loupe est fractionnée ; le forgeron détermine les morceaux d'acier riches en carbone (1 à 1,2 %) et ceux moins carbonés. Les morceaux de loupe sont alors martelés à chaud, parfois rechargés en carbone grâce à des cendres de paille. Le **TAMAHAGANE** riche en carbone (1 à 1,5 %) servira pour le **KAWAGANE** (acier souple constituant le cœur). Le forgeron empile sur une palette les plaques de **TAMAHAGANE** en alternant une couche riche en carbone avec une couche moins carbonée.

### ◆ La forge (**KITAE**)

On soude à chaud, en le martelant, ce bloc composite d'acier. Une fois bien cimentée, la plaque est allongée puis repliée une dizaine de fois dans divers sens. Le résultat de ces pliages, contrôlés et voulus par le forgeron, sera apparent après le polissage.

On introduit alors une barre de **SHINGANE**, pauvre en carbone, très peu raffinée, à peine pliée. Il existe plusieurs types de constructions (**KOBUSE**, **HONSAN-MAI**). On trouve de nombreux **TANTO** qui sont entièrement constitués de **KAWAGANE**.

◆ La mise en forme de la lame (SUNOBE et HIZUKURI)

La lame est entièrement formée : le SHINOGI, le NIKU-OKI (surface charnue), et le NAKAGO sont construits au marteau, au rabot et à la lime. La lame est alors prête à être trempée.

◆ La trempe partielle (TSUCHI OKI)

Le forgeron prépare une boue visqueuse faite d'argile, de charbon de bois et de poudre de pierre. Il applique cette boue (TSUCHI) sur la lame selon différentes méthodes :

1) IN-NO-TSUCHI

2) YO-NO-TSUCHI

Dans l'une, (IN-NO-TSUCHI), on enduit toute la lame avec de l'argile, on rajoute des épaisseurs d'argile formant le futur HAMON. Dans l'autre (YO-NO-TSUCHI), on enduit toute la lame et on retire la partie qui sera au contact de l'eau et formera le HAMON.

La technique IN-NO-TSUCHI a été utilisée pendant la période KOTO (« vieux sabres », 794-1596). Elle permettait d'avoir un acier moins cassant. Esthétiquement, la brillance des NIE et des NIOI est moins éclatante. Avec la technique YO-NO-TSUCHI, le HABUCHI (ligne de naissance des martensites, cote JI) est plus clair, plus net et le HAMON est plus spectaculaire. Ce style était prisé pendant la période SHINTO (« nouveaux sabres » 1596-1790).

Ces deux méthodes permettent de durcir à chaud le tranchant de la lame. A la frontière de l'acier tendre et de l'acier dur, se produit une cristallisation qui forme une ligne composée de martensites. Cette ligne est le HAMON que l'on traduit par ligne de trempé. Cette traduction n'est pas des plus correctes mais exprime simplement un phénomène complexe.

Ce HAMON, contrôlé et voulu par le forgeron, contient en lui l'expression personnalisée de celui qui l'a tracé. Il y a souvent une recherche d'expression qui peut être symbolique ou figurative. De toutes les façons, le HAMON est une signature dans la matière. Comme dans la calligraphie où il est possible d'identifier le calligraphe, le HAMON permet de reconnaître le forgeron ou l'école qui l'a produit. Cette technique, raffinée à un point extrême, donne au forgeron un mode d'expression individualisé qui participe à l'élévation du sabre au rang d'objet d'art.

◆ Le traitement à la chaleur (YAKI-IRE)

Traditionnellement, cette opération s'effectue à la nuit tombée et dans l'obscurité pour permettre au

forgeron d'estimer la bonne température de la lame en fonction de sa couleur. Après l'avoir enduit avec de l'argile (**TSUCHI**), la lame est chauffée à une température comprise entre 700° et 800°C. Elle est alors plongée dans l'eau. L'alchimie de la cristallisation du HAMON s'accomplit alors. La lame est souvent chauffée et retrempée plusieurs fois pour contrôler la dureté de l'acier. Cette opération, que le forgeron doit réaliser, est très risquée car au delà de 250°C, le HAMON disparaît. Au cours de l'opération YAKI-IRE, la lame se courbe. Cette courbure (**SORI**) est rectifiée au marteau. La lame est alors dégrossie pour déterminer sa forme future. Cette opération est faite par le forgeron et/ou par le polisseur, en collaboration.

#### ◆ Les gorges (**HI**)

A l'origine (période KOTO) les gorges étaient forgées, ce qui renforçait la lame. Très tôt, la gorge fut creusée à l'emplacement du **SHINOGI-JI** (surface entre le SHINOGI-JI et le **MUNE**). Cette gorge permet de décorer la lame et/ou d'alléger la lame sans nuire à sa robustesse.

#### ◆ Les gravures (**HORIMONO**)

Les lames sont parfois gravées de motifs figuratifs plus ou moins symboliques. Les représentations les plus classiques sont :

- ✓ des dragons montants ou descendants, souvent tendant une patte griffue pour saisir le **TAMA** (joyau),
- ✓ les **KEN** (épées droites),
- ✓ les caractères sanscrits
- ✓ les dieux,. Parmi eux, **FUDO-MYOO** (gardien de la loi du Bouddha) est le plus représenté mais on trouve parfois **DAIKOKUTEN** (dieu vénéré par les marchands),
- ✓ des représentations d'animaux (lapins, libellules, papillons...),
- ✓ de temps en temps, des poèmes.

Les techniques de gravures permettent de déterminer différentes écoles et de les situer sur l'échelle temps. Elles sont parfois exécutées par le forgeron ou confiées à des spécialistes et servent à décorer ou masquer les défauts de forge. Elles peuvent être réalisées longtemps après la forge.

La lame est terminée. Le forgeron n'a plus qu'à la signer. Cette reconnaissance par son créateur se fait souvent après un premier polissage. La signature engage la responsabilité de l'artisan ou de l'artiste; elle ne sera apposée que si résultat est satisfaisant.

La soie de la lame (**NAKAGO**) ne doit pas être nettoyée pour diverses raisons :

\_ Elle contient des informations primordiales telle que la signature, la date et le lieu de réalisation, la personne pour qui elle a été réalisée.

\_ Les traces de coups de lime (**YASURI -ME**) sont d'une grande importance pour identifier les lames, confirmer ou infirmer des signatures.

\_ L'état de la rouille est un élément de datation. Un **NAKAGO** de plusieurs siècles garde en lui la marque du temps.

La lame est créée : le polisseur doit la révéler au monde. Ce travail est un métier à part entière qui ne supporte pas la médiocrité. Nous voyons souvent des sabres gravement endommagés par des amateurs du polissage. Il est aisé d'enlever du métal mais il est impossible d'en remettre.

## **6) CONCLUSION**

La lame de sabre Japonais est un témoin de l'histoire. On recense actuellement dans divers documents, au moins 33000 forgerons. Ce chiffre est sûrement sous évalué car un certain nombre de forgerons n'a pas été recensé puisque certaines lames ne peuvent être identifiées. Des générations d'hommes ont permis que le sabre parvienne jusqu'à nous ; le dénaturer ou le détruire est une atteinte à la mémoire de son créateur, et une perte pour l'histoire du sabre. Aujourd'hui comme dans le passé, l'art de la forge et du polissage des lames de sabres japonais se transmet principalement de père en fils et/ou de maître à disciple. Cette spécialité nécessite un apprentissage pendant de longues années, ainsi qu'un investissement personnel total.

**Bibliographie :**

- Bulletin Franco Japonais N° 2 Sept 1983 « Bernard LE DAUPHIN »
- Pierre et sabres « Laurent MILHAU »
- Le KATANA « Gilles BONGRAIN »
- Sabres japonais d'exception « YOSHINDO YOSHIHARA »