

Il maestro forgiatore Yoshindo Yoshihara è venuto in Italia per forgiare secondo l'antica tecnica giapponese, tramandata da generazioni, alcune lame sotto il rapito sguardo del coltellinaio Giorgio Movilli. Ecco com'è andato l'incontro

a cura della redazione

SAPIENZA DEL SOL LEVANTE

Anche nel maggio scorso gli amici italiani del maestro forgiatore Yoshindo Yoshihara sono riusciti ad averlo nuovamente in Italia per una dimostrazione di tempera (*yaki-ire*) su lama giapponese. Yoshindo Yoshihara, uno dei pochi artigiani giapponesi insigniti del titolo di *mukansa* (letteralmente, "le cui opere sono al di sopra di ogni giudizio"), è anche Tesoro culturale vivente della città e prefettura di Tokyo. Yoshindo rappresenta la 12esima generazione a lavorare il ferro tradizionale giapponese (*tamahagane*) per la produzione di utensileria prima, e di spade poi. Il maestro Yoshihara è

anche autore di numerosi testi sulla spada giapponese. Assieme ai coniugi Leon ed Hiroko Kapp è molto conosciuto dagli estimatori e collezionisti di spade giapponesi (*nihonto*) come il più autorevole esperto del panorama mondiale in materia. L'ultimo loro lavoro *The Art of the Japanese Sword*, libro fotografico a colori di 256 pagine, sarà pubblicato nella primavera 2012 da Saviolo Edizioni di Vercelli. Oggetto di questo articolo è l'esame di un procedimento di tempra selettiva su alcuni *ga saku no tanto*, cioè opere che nascono in collaborazione da più persone e dette pertanto *ga saku*.

LA TECNICA TATARA

Yoshihara Sensei ha portato in Italia alcuni *tanto*, pugnali da lui prodotti in Giappone usando l'acciaio *tamahagane* e seguendo la tradizionale originaria forgiatura medioevale, d'insuperabile qualità. *Tamahagane*, che significa "acciaio gioiello", è ottenibile unicamente utilizzando il metodo tradizionale giapponese del *tatara*: la sabbia ferrosa, unita a carbone di quercia e di pino, viene fatta riscaldare in una fornace di creta. Il processo di fusione dura tre giorni; al termine il forno viene smantellato e sul fondo si raccoglie la massa di ferro e acciaio chiamato *hara*,



Particolare dell'applicazione dell'impasto di argilla, polvere di carbone e arenaria: la miscela è finemente sminuzzata al punto di non sentire sotto la spatola alcun granellino (si notino i due differenti tipi di colorazione e consistenza)

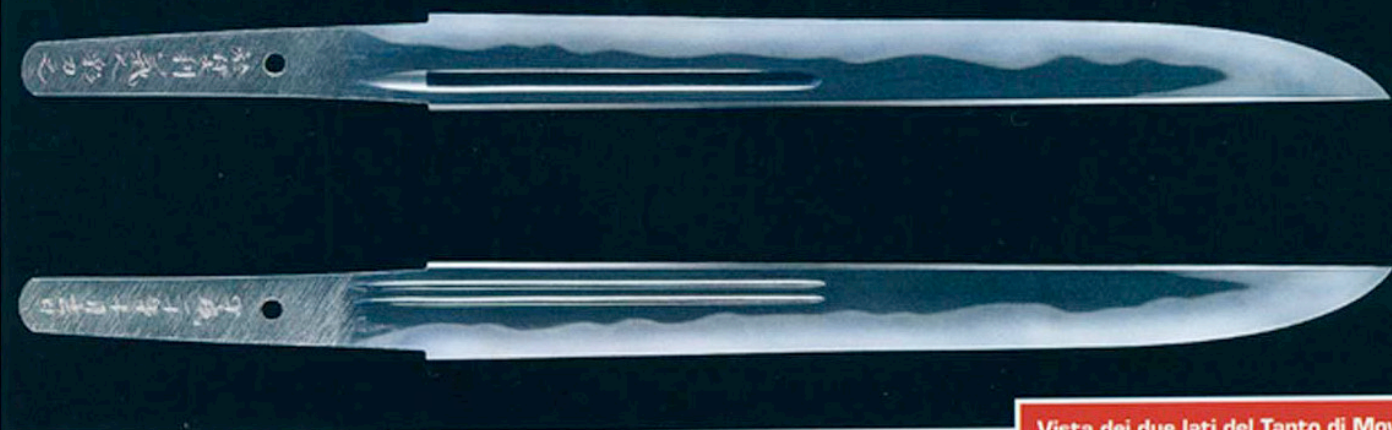
Sensei Yoshihara al momento dell'estrazione della lama dalla forgia, un attimo prima d'immergerla nell'acqua per il processo di tempra selettiva: il colore dell'acciaio è "il colore della Luna in una notte d'autunno..."

Vista lato *Omote* della *shirasaya* con relativo *Sayagaki* (scritta); questo tipo di fodero è costruito in legno di Magnolia come tutti i foderi giapponesi ma non viene laccato in modo tale che la lama sia maggiormente protetta dalla corrosione

Yoshihara, terminato il *sayagaki* (scrittura sul fodero con pennello e china) procede alla applicazione del proprio *Hanko* (timbro personale in Kanji giapponesi)



SPADE GIAPPONESI



con tenore di carbonio fino al 1,5 % e bassissime impurità. Dell'acciaio così prodotto soltanto la parte con le caratteristiche migliori viene classificata *tamahagane* e formalmente consegnata a tutti i *mukansa* per la produzione (contingentata) delle loro lame. Si conoscono almeno 50 tipi di forgiatura per stratificazione, ma i più utilizzati sono solo una decina: tutti consentono di ottenere una lama bellissima, indistruttibile ma flessibile nello stesso tempo, con un micidiale tagliente capace di penetrare anche nell'acciaio di uno spesso elmo medioevale. Per ottenere tutto questo, le *nipponto* o *nihonto* (spade giapponesi) sono forgiate con un nucleo centrale di acciaio più tenero a basso tenore di carbonio e con un rivestimento esterno di acciaio più duro; il solo filo tagliente è poi temprato in maniera selettiva. Queste caratteristiche sono proprie delle sole

lame giapponesi e hanno contribuito a crearne il mito e la leggenda quali insuperabili oggetti d'arte.

FORGIATURA NIPPO-TOSCANA

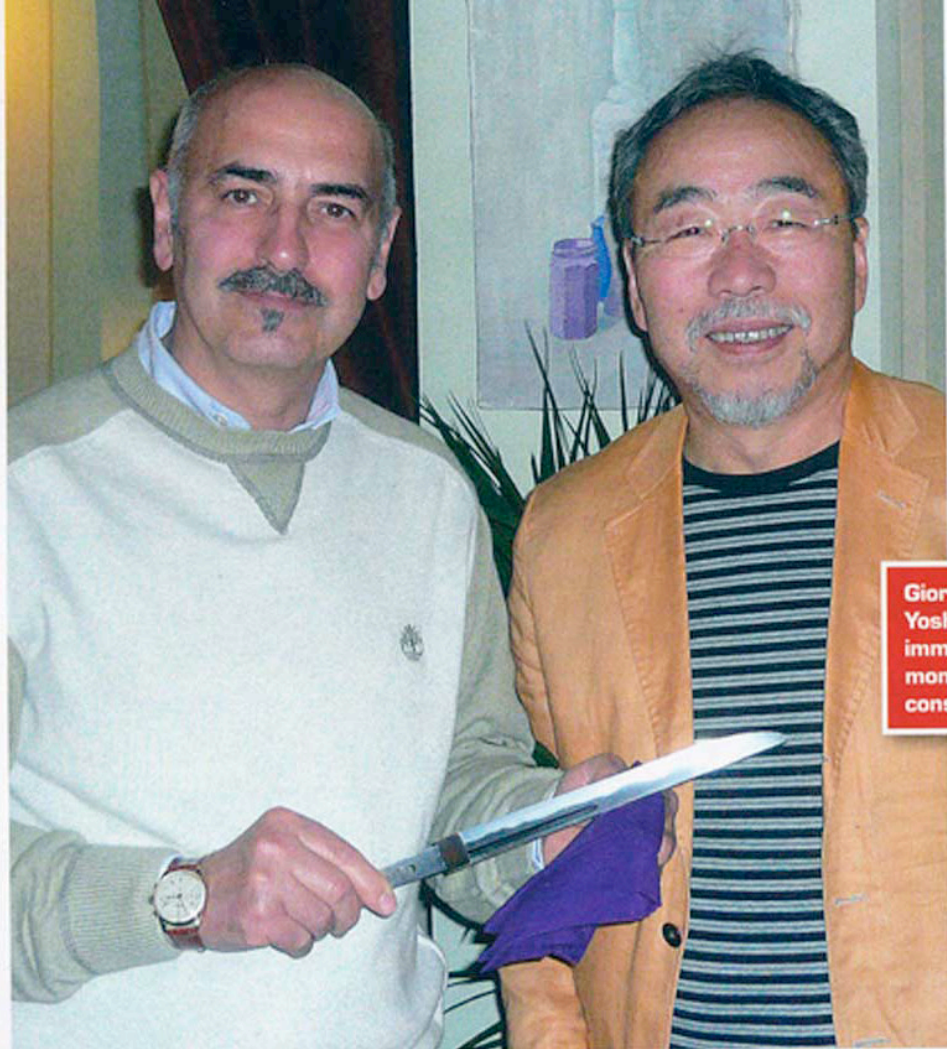
Cornice dell'evento primaverile è stato il loggiato di un piccolo castello di campagna, immerso nelle colline toscane fra Firenze e Fiesole, messo a disposizione per l'occasione e dove il Maestro aveva fatto allestire su proprie specifiche una tradizionale forgia giapponese, alimentata con carbone di pino fatto rigorosamente arrivare per l'occasione dal Giappone. I *tanto*

Il carbone di pino viene spaccato in piccoli pezzi dalle medesime dimensioni di 3 cm circa: ciò è molto importante per ottenere uniformità di calore per tutta la lunghezza della lama da temprare

Vista dei due lati del Tanto di Movilli al termine della curatissima politura; si può apprezzare il disegno della linea di tempra (la parte biancastra) ottenuta col processo selettivo e il codolo, riportante inciso a bulino la data di costruzione e la firma del forgiatore

erano già pre-forgiati a Tokyo in circa 16.000 strati di spessore molecolare, sagomati e preparati per la tempra. Il maestro Movilli, apprezzato e conosciuto restauratore di lame giapponesi è stato uno dei fortunati knivemaker italiani a poter lavorare fianco a fianco di Yoshindo, vivendo in prima persona questa emozionante ed esoterica esperienza, normalmente riservata solo a forgiatori rigorosamente nipponici. Per l'operazione di tempra selettiva si procede a stendere su tutta la lama un sottile strato di un impasto composto da argilla, polvere di carbone e polvere d'arenaria; ogni antica scuola di forgiatura possiede una propria formula segreta. La miscela usata da Yoshindo, tramandatagli dal nonno Kuniie, è stata preparata 15 anni orsono e ogni volta basta aggiungere qualche goccia d'acqua e la magia si ripete. Ogni ingrediente dell'impasto ha una sua specifica funzione: la pietra arenaria, per esempio, ha il compito d'impedire la screpolatura e il distacco dell'argilla dal metallo, mentre la polvere di carbone serve a tenere sotto controllo la temperatura durante le fasi di riscaldamento e successivo raffreddamento della lama. Dopo una prima stesura di circa mezzo millimetro di spessore su tutta la lama, ne segue un'altra, questa volta di natura e colore diverso per evidenziare la zona di lavoro, con una densità maggiore, con il fine di ottenere uno spessore di circa 2 mm sulla sola superficie della lama ove non si vorrà ottenere la tempra. A seconda di come





Giorgio Movilli e Yoshindo Yoshihara immortalati al momento della consegna del Gassaku

Bizen e lungo *kaeri* (garofani in un campo inclinati dal vento, con un ritorno della *tempra* dalla punta detta *kissaki* verso l'impugnatura). Alle ultime luci del giorno Yoshihara, dopo avere frantumato il carbone in piccoli pezzi dalle stesse dimensioni, ha acceso la forgia, ma solo a notte fatta, quando è calato completamente il buio, i *tanto* sono stati singolarmente posti sul fuoco sino al raggiungimento del colore (e, quindi, temperatura) desiderato, per essere poi

repentinamente raffreddati in una vasca colma d'acqua. È indispensabile lavorare al buio, in modo da potere correttamente valutare dal colore la temperatura del metallo. Bastano, infatti, pochi gradi centigradi di scarto, in più o in meno, per rovinare tutto il lavoro, sia di *tempra* sia di forgiatura. Subito dopo Leon Kapp ha polito (levigato) sommariamente ogni singola lama con una pietra a grana grossa, asportando l'impasto argilloso essiccato e in tal modo evidenziando in pochi secondi, se

il risultato dell'operazione di *tempra* (*yaki-ire*) fosse avvenuto come prestabilito. Indescrivibile la meraviglia e i commenti dei fortunati presenti. Ora Yoshihara Yoshihara

è tornato a Tokyo, nel suo laboratorio e scuola di forgiatura, dove i *tanto* così temperati verranno rifiniti con un'adeguata politura, con l'aggiunta di un *habaki* dorato e una *shirasaya* (fodero di mantenimento in legno stagionato di magnolia). Il prossimo anno, dopo una trepidante attesa i pugnali saranno riconsegnati ai singoli proprietari. Ma prima di ciò il Maestro procederà, davanti a loro, all'incisione a bulino della sua firma (*mei*) sul codolo (*nakago*) con personalizzazione della scritta, nonché trasformerà la *saya* in *sayagaki*, aggiungendo cioè una scrittura a pennello su tutta la lunghezza del fodero in legno, con la menzione del proprietario che ha collaborato alla nascita di questo capolavoro senza tempo.

viene sagomato l'impasto, si otterrà un diverso profilo di *tempra*, lineare oppure fantasiosamente ondulato e irregolare, determinato da Yoshihara, ma comunque ben codificato nei tanti disegni delle tradizioni medioevali. Quello scelto per Movilli, qui ripreso, è un *saka choji midare* di tipica scuola

Questo Hanko (timbro) è un tangibile segno della amicizia e del rispetto di Yoshihara nei confronti di Giorgio Movilli per il costante impegno dedicato allo studio e al restauro delle lame giapponesi. È stato inciso personalmente dal Maestro su un supporto in marmo e riporta in tre *kanji* la traduzione del nome "Movilli"



viene sagomato l'impasto, si otterrà un diverso profilo di *tempra*, lineare oppure fantasiosamente ondulato e irregolare, determinato da Yoshihara, ma comunque ben codificato nei tanti disegni delle tradizioni medioevali. Quello scelto per Movilli, qui ripreso, è un *saka choji midare* di tipica scuola



Leon Kapp, nella veste di Toghishi (politore di lame giapponesi), ha appena asportato l'impasto argilloso con una pietra a grana grossa, mettendo così in mostra la linea di *tempra*

**Per informazioni: Giorgio Movilli
www.japanese-sword.it**