

# **36 widoków EC – cykl druków artystycznych.**

## **Adaptacja techniki mokuhanga**

Jacek Machowski

### **Spis treści**

|     |                                                                       |
|-----|-----------------------------------------------------------------------|
| 03  | <b>O autorze</b>                                                      |
| 04  | <b>Motywacja</b>                                                      |
| 09  | <b>Technika mokuhanga</b>                                             |
| 10  | Zarys historyczny                                                     |
| 13  | Przeniesienie do Europy                                               |
| 15  | <i>Mokuhanga</i> w Polsce – czasy współczesne                         |
| 19  | O samej technice                                                      |
| 20  | Współcześnie                                                          |
| 20  | <i>Hanmoto</i> – system wieloosobowy<br>Procedura tworzenia mokuhanga |
| 30  | <i>Sōsaku-hanga</i> – system jednoosobowy                             |
| 35  | Dostosowywanie do warunków zewnętrznych                               |
| 36  | Dostosowanie do warunków polskich                                     |
| 39  | <b>Badania</b>                                                        |
| 40  | Sposoby badawcze                                                      |
| 41  | Materiał na matryce                                                   |
| 49  | Noże                                                                  |
| 53  | Dłuta                                                                 |
| 59  | Szczotki i pędzle                                                     |
| 63  | Papiery                                                               |
| 64  | Farba                                                                 |
| 68  | Docisk drukarski                                                      |
| 74  | Grawerowanie laserowe                                                 |
| 75  | Warsztaty i popularyzacja techniki                                    |
| 79  | <b>Cykl 36 widoków EC</b>                                             |
| 80  | 36 widoków i inne widoki                                              |
| 81  | Założenia mojego cyklu                                                |
| 83  | Projektowanie                                                         |
| 87  | Tworzenie matryc                                                      |
| 88  | Druk                                                                  |
| 90  | Interpretacja 36 widoków EC                                           |
| 95  | Reprodukcje prac wchodzących w cykl 36 widoków EC                     |
| 106 | Reprodukcje prace spoza cyklu 36 widoków EC                           |
| 136 | Publikacje prac                                                       |
| 141 | <b>Podsumowanie</b>                                                   |
| 146 | Bibliografia                                                          |
| 147 | Spis ilustracji                                                       |

## Podziękowaia

W tworzeniu tej pracy, wspierało mnie bardzo wiele osób, którym szczerze dziękuję za rady, pomoc, czy możliwość konsultacji. Było ich na tyle dużo, że niestety nie jestem, w stanie wszystkich wymienić personalnie, jednak chciałbym przynajmniej części z nich podziękować imiennie: Pawłowi Bińczyckimu, Januszowi Jędrzejczykwi, Yoshiyuki Kubota, Agnieszce Lech-Bińczyckiej, Piotrowi Ledwigowi, Revický Ondrej, Małorzacie Ptasieńskiej, Dominique Rodride, Wojciechowi Rodze, Kubota Yoshiyuki, Tabuko Yuki.

## Fotografie i ilustracje

Jako że już od jakiegoś czasu wygodniejszą przestrzenią do przeglądania zdjęć czy ilustracji jest komputer, na którym można dowolnie powiększyć wymagany fragment grafiki, postanowiłem dodatkowo umieścić wszystkie wykorzystane grafiki w przestrzeni cyfrowej. Dostępne są one pod linkiem:

<https://ln5.sync.com/dl/f5de6e300/mvawit9q-p5tfbkap-x3pej5e4-qgsgm8j7>



## O autorze

Jestem grafikiem specjalizującym się w grafice artystycznej i projektowej. Pracuję w technikach warsztatowych druku wypukłego i wklęsłego jak również technikach cyfrowych i post cyfrowych. W 2015 roku ukończyłem studia na Wydziale Sztuki Uniwersytetu Rzeszowskiego. Dwa lata później, w 2017 roku, uzyskałem uprawnienia do nauczania w szkołach artystycznych w Centrum Edukacji Nauczycieli Szkół Artystycznych w Warszawie. W latach 2016 – 2019 pracowałem jako nauczyciel w Zespole Szkół Plastycznych w Tarnowie, a następnie od 2019 do 2022 roku w Zespole Państwowych Szkół Plastycznych w Krakowie. W 2022 roku otrzymałem tytuł nauczyciela mianowanego. Od 2015 roku prowadzę zajęcia w Instytucie Sztuk Pięknych Uniwersytetu Rzeszowskiego, od 2022 roku na stanowisku asystenta dydaktycznego zaś od 2024 roku na stanowisku badawczo-dydaktycznym.

W okresie od 2019 do 2024 roku byłem doktorantem w Szkole Doktorskiej Uniwersytetu Rzeszowskiego w dyscyplinie: Sztuki plastyczne i konserwacja dzieł sztuki. Podczas studiów doktoranckich realizowałem temat *36 widoków EC – cykl druków artystycznych. Adaptacja techniki mokuhanga*, a niniejsza publikacja stanowi podsumowanie tych badań.

Z kulturą japońską i jej przejawami zetknąłem się jeszcze przed studiami. W przeszłości uprawiałem *judo*, a później należałem do bractwa rekonstrukcyjnego, odtwarzającego realia średniowiecznej Japonii. Już wtedy interesowałem się tą kulturą i starałem się zgłębiać jej specyfikę. Rozpoczynając studia, nie spodziewałem się, że sztuka japońska miała i nadal ma tak wielki wpływ na całą sztukę zachodnią. Nie jest to jednak jednostronna wymiana. Japonia tyle samo dała kulturze Zachodu, co od niej wzięła, a może nawet otrzymała więcej. Ta wymiana nie dokonała się jednorazowo w zamierzchłej przeszłości, lecz jest to proces, który trwa nieustannie. Dlatego też postanowiłem stać się jego częścią i w swojej twórczości łączyć te dwa światy, które już od dawna nie należą wyłącznie do jednego narodu, lecz stanowią mieszaninę wielu kultur.

## Motywacja

Temat drzeworytu japońskiego interesuje mnie w dwóch aspektach. Z jednej strony fascynuje mnie tematyka, forma i charakterystyczne środki wyrazu, typowe dla tego gatunku sztuki. Z drugiej strony – sama technika drzeworytu w tej odmianie. W Polsce technika ta jest jednocześnie bardzo rozpoznawalna i nieznana. Ten pozorny paradoks wynika z różnicy między umiejętnością rozpoznawania prac wykonanych w tej technice a jednoczesnym brakiem doświadczenia w praktykowaniu jej oraz niezajomością tej technologii. Rozbieżność ta prowadzi do powszechnego niezrozumienia charakteru drzeworytu japońskiego.

Zastanawiając się, co mógłbym wnieść do mojej dziedziny naukowej, postanowiłem zająć się m.in. tematem opracowania techniki drzeworytu japońskiego w celu zwiększenia jej dostępności. Przeprowadziłem serię eksperymentów, a wnioski z nich płynące opisałem w tej publikacji.

Opracowaną technikę (a właściwie jedną z jej odmian<sup>1</sup>) wykorzystałem do stworzenia cyklu graficznego. Nawiązałem w nim do najbardziej rozpoznawalnego gatunku japońskiego *ukiyo-e* (jap. 浮世絵, tłum. obrazy przemijającego świata<sup>2</sup> – często wybierany temat drzeworytów japońskich), a konkretnie do cyklu *Fugaku sanjūrokkei* (jap. 富嶽三十六景, tłum. 36 widoków na górę Fudzi, 1831) autorstwa Katsushika Hokusai<sup>3</sup> (1760 – 1849) W cyklu tym autor przedstawił współczesną mu Japonię. W każdej kompozycji umieszczona została święta góra Fuji-san (jap. 富士山), która niekiedy jest głównym tematem przedstawienia, a czasami jedynie dalekim, ledwo dostrzegalnym elementem tła. Hokusai uczynił z tej góry niemego obserwatora, który niczym mistrz buddyjski jest niewzruszony przyziemnością życia, choć jednocześnie jest jego częścią.

Obserwując otaczającą mnie rzeczywistość, starałem się znaleźć podobny element pejzażu – widoczny z daleka, ale jednocześnie o charakterze uniwersalnym (niezależnym od konkretnego miejsca). Poszukiwania te zaprowadziły mnie do komina Elektrociepłowni w Rzeszowie. Był on widoczny z wielu miejsc w okolicy, a jednocześnie stanowi na tyle popularny kształt, że bez podania kontekstu można go uznać za „jakikolwiek komin”. Niemal każda większa

miejsowość posiada co najmniej jeden taki komin, który jest dominantą w pejzażu. Nadaje mu to cechy przedstawianej przez Hokusai góry Fuji, jednak jest on dużo bardziej uniwersalny. Ten komin uczyniłem głównym tematem moich grafik, które stanowią cykl pt. 36 widoków EC.

W formie graficznej nawiązałem do kolejnego cyklu Hokusai, stanowiącego kontynuację poprzedniego, zatytułowanego *Fugaku Hyakkei* (jap. 富岳百景, tłum. 100 widoków Fudzi, 1875). Cykl ten przybrał formę grafik wydanych jako książka, w której poprzednio stosowane intensywne kolory zostały zastąpione cieniowaną, monochromatyczną paletą. Uważam, że taka paleta bardziej odpowiada tematowi moich grafik. Hokusai w swych pracach głównie opierał linię, która przybierała formę organiczną, co podkreślało naturalność pejzażu i miało uzasadnienie w typowo japońskim postrzeganiu świata, gdzie każdy przedmiot może być zamieszkały przez *kami* (jap. 神) – rodzaj bóstwa (ducha). Im „naturalniejsza” forma, tym „lepiej” mieszało się *kami* w danym obiekcie. Ponieważ mój temat odnosi się do innej grupy kulturowej, innego czasu i zagadnienia, postanowiłem uwidocznić to w sposobie prowadzenia linii, która przybrała w moich pracach charakter sztywny, zgeometryzowany.

Rozpoznawalność drzeworytów japońskich w Polsce jest bardzo wysoka. Niemal każdy zetknął się z reprodukowanymi na szeroką skalę arcydziełami, takimi jak *Wielka fala w Kanagawie* (jap. 神奈川沖浪裏) autorstwa Hokusai Katsushiki. Inne prace drzeworytnicze są również bardzo znane i rozpoznawane nawet przez osoby niezwiązane z grafiką artystyczną. Wiele osób wie, że prace te są wykonywane techniką drzeworytu, a czasem spotyka się nawet dokładniejsze określenie „drzeworyt japoński”. Jednak stosunkowo niewielu odbiorców rozumie, czym technika drzeworytu japońskiego różni się od drzeworytu zachodniego<sup>4</sup>. Co więcej, znajomość samej techniki drzeworytu japońskiego jest spotykana dość rzadko<sup>5</sup>.

W ostatnich latach obserwuję, że technika *mokuhanga*<sup>6</sup> jest coraz częściej uprawiana przez artystów grafików w krajach zachodnich. *Mokuhanga* posiada pewne cechy, które odróżniają ją od innych zachodnich tradycyjnych technik warsztatowych.

1 Rozwiązania techniczne w tworzeniu *mokuhanga* podzieliłem na trzy grupy, które opisałem w rozdziale *Dostosowanie do warunków polskich*, s. 036.

2 Pojęcie *ukiyo* pochodzi z dzieła *Ukiyo monogatari* (tłum. Opowieści przepływającego świata, 1661) autorstwa Asai Ryōi (1612-1691). Odwołujące się początkowo do nietrwałości tego świata, stało się niemal manifestem epoki, opisem stylu życia mieszczan z XVII-wiecznej Japonii). Zob. Hokusai. Wędrując... : drzeworyty japońskie z kolekcji Muzeum Narodowego w Krakowie, B. Romanowicz, Muzeum Narodowe w Krakowie, Kraków 2021, s. 24.

3 Hokusai. Wędrując... : drzeworyty japońskie z kolekcji Muzeum Narodowego w Krakowie, B. Romanowicz, Muzeum Narodowe w Krakowie, Kraków 2021, s. 15.

4 Ze względu na brak bardziej precyzyjnego określenia w niniejszej publikacji termin „drzeworyt zachodni” odnosi się do drzeworytów langowych drukowanych farbą drukarską na spoiwie olejowym.

5 Temat poruszający kwestię osób zajmujących się w Polsce drzeworytem japońskim zawarłem w rozdziale *Mokuhanga w Polsce – czasy współczesne*, s. 015.

6 *Mokuhanga* (jap. 木版画) – to odmiana drzeworytu, w Polsce nazywana „drzeworytem japońskim”. Od innych odmian drzeworytu głównie różni się stosowaną farbą drukarską a przez to procesami wytwarzania, narzędziami itd. Technika ta najbardziej znana jest z zastosowania w gatunku artystycznym *ukiyo-e*, jednak była również używana do drukowania książek i akcydensów. Więcej na temat specyfiki tej techniki opisuje w kolejnym rozdziale.

Jest to technika niezwykle ekologiczna. Można ją wykonywać na naturalnych materiałach<sup>7</sup>, takich jak drewno, skrobia, tusz wodny czy inne naturalne pigmenty lub barwniki; stosując proste narzędzia<sup>8</sup>, jak nóż, dłuto, *baren*<sup>9</sup>, szczotki i pędzle. Co więcej, jest ona stosunkowo prostą w swojej idei i łatwa do zrozumienia.

Warsztat do tworzenia *mokuhanga* nie wymaga skomplikowanych pras drukarskich, rozpuszczalników do farb ani szkodliwych czy drażniących związków chemicznych. Technikę tę można praktykować w każdym pomieszczeniu, w którym znajduje się światło, stół i miejsce do siedzenia<sup>10</sup>. Nie jest też wymagana duża ilość narzędzi. Kilukrotnie pakowałem do małej torby wszystkie niezbędne narzędzia i materiały, by wykonywać grafiki w górskiej chacie czy u znajomych w trakcie ich odwiedzania.

Specyfika tworzenia *mokuhanga* sprawia, że technika ta ma duży potencjał dla artystów chcących praktykować warsztatową grafikę artystyczną, którzy nie mają dostępu do profesjonalnego warsztatu graficznego lub nie chcą przekształcać swojego mieszkania w pracownię pełną rozpuszczalników czy innych drażniących substancji, np. olejnej farby drukarskiej.

*Mokuhanga* ma również duży potencjał edukacyjny ze względu na swoją nietoksyczność. W trakcie mojej pracy w szkołach plastycznych zetknąłem się z problemem stosowania farb drukarskich (na spoiwie olejnym). Nawet przy użyciu farb wodozmywalnych, takich jak Charbonnel water washable<sup>11</sup>, w pomieszczeniach, gdzie były one stosowane, pozostawał zapach, który był problematyczny po zakończeniu prac warsztatowych.

Rozpoczynając pracę nad doktoratem w 2019 roku, stanąłem przed wyzwaniem określenia zakresu i metodologii badań. Zadanie to okazało się wymagające, szczególnie przy ustalaniu zakresu przyszłych prac. Temat drzeworytu japońskiego jest bardzo obszerny<sup>12</sup>, a wiele jego aspektów było mi wówczas nieznanych, co wpłynęło na ustalenie konkretnych założeń. Obecnie, mając w tej dziedzinie znacznie większe doświadczenie, chętnie rozszerzyłbym

zakres tematów w doktoracie. Przypuszczam jednak, że w takim wypadku, wciąż pojawiałyby się nowe obszary do eksploracji – to niemal nieskończony proces. Niemniej, czas na pisanie pracy doktorskiej jest ograniczony, dlatego w tej publikacji podsumowuję to, co zadeklarowałem w założeniach podstawowych, z pewnym rozwinięciem tematu.

7 Dokładniejszy opis materiałów zawarłem w sekcji *Badania*, s. 039, gdzie opisałem tradycyjne materiały i ich zamienniki.

8 Dokładniejszy opis narzędzi zawarłem w sekcji *Badania*, s. 039, gdzie opisałem tradycyjne narzędzia i ich zamienniki.

9 Specyficzny japoński docisk drukarski. Więcej informacji temat tego narzędzia zawarłem w rozdziale *Docisk drukarski*, s. 068.

10 W tradycyjnym warsztacie w stylu japońskim drukarz siedzi na podłodze. Wielu współczesnych drzeworytników wybiera mniej tradycyjne rozwiązania, ze względu na wygodę.

11 Dawniej znane jako *Charbonnel aqua wash*.

12 W kontekście drzeworytu japońskiego występuje wiele technik dodatkowych (uszlachetniających), takich jak: *karazuri* (ślepe tłoczenie z bloku drewnianego), *nunomezuri* (ślepe tłoczenie z zastosowaniem dodatkowych elementów na matrycy, np. materiału), *shomenzuri* (nabłyszczanie frontu odbitki przez polerowanie na matrycy), *kirazuri* (nanoszenie miki lub pokruszonej macy perłowej na miejsca zadrukowane klejem).

**Technika *mokuhanga***

## Zarys historyczny

Tożsamość artystyczna Japonii opiera się na papierze i druku. W dziedzinie grafiki tradycyjnej (w sensie artystycznej) trudno znaleźć kraj o większych osiągnięciach. Japońskie kompozycje figuralne, barwne, a nawet abstrakcyjne miały ogromny wpływ na dzieła tworzone w Europie od XIX wieku, kiedy to trafiły na „Stary Kontynent”. Do dziś współtworzą one współczesną światową grafikę artystyczną oraz projektową. Również powstała w tym kraju technologia druku na tle innych narodów – wydaje się być wyjątkową. Takie określenia jak „bibuła japońska” czy „drzeworyt japoński”, zawierające w nazwie bezpośrednie odniesienie do miejsca powstania (lub raczej udoskonalenia), są stosowane na całym świecie.

Najbardziej reprezentatywną techniką dla kultury japońskiej jest drzeworyt *mokuhanga*. W odróżnieniu od zachodniego drzeworytu, jego japońska wersja kładzie większy nacisk na doświadczenie i umiejętności grafika, gdyż większość prac wykonywanych jest ręcznie przy użyciu prostych narzędzi. Farby drukarskie i inne składniki również przygotowywane są odmiennie (głównie opierają się na wodorozpuszczalnym kleju *nori*, nie zaś na olejach – jak praktykuje się na zachodzie).

Technika drzeworytu japońskiego nie narodziła się jednak w Japonii. Pierwotny wzór *mokuhanga* powstał w Chinach za czasów dynastii Tang<sup>13</sup> (618 – 906 r. n.e.), skąd trafił do Japonii pod koniec VIII wieku. Odmiana chińska różniła się w pewnych aspektach od wersji japońskiej – między innymi stosowanymi narzędziami do druku czy sposobem pozycjonowania bloków. W Japonii technikę tę dostosowano do lokalnych potrzeb i udoskonalono do obecnie znanej formy – choć trafniejszym określeniem byłoby „udoskonała się ją”, gdyż ten proces nigdy się nie zakończył<sup>14</sup>.

Znacznym ulepszeniem w stosunku do odmiany chińskiej było zastosowanie innej konstrukcji docisku drukarskiego – *baren*<sup>15</sup> (jap. 馬棟). Dopracowano też szczotki do wcierania farby w blok i sposób ich obróbki<sup>16</sup>. Ważnym czynnikiem

było również zastosowanie zaklejanych papierów wykonywanych z morwy papierowej do odbitek, co umożliwiło znacznie precyzyjniejszy druk. Kolejną innowacją było zastosowanie drewna wiśni górskiej *yamazakura* (jap. 日本山櫻), które ze względu na swoją twardość i strukturę umożliwia wycinanie drobnych detali (nie jest to jedyne drewno stosowane w tej technice, jednak przez wieki stanowiło podstawowy materiał w *mokuhanga*). Duży wpływ na jakość tworzonych matryc mają również noże i dłuta stosowane w zakładach japońskich. Jednak największe znaczenie dla rozwoju *mokuhanga* miał przyjęty system pracy<sup>17</sup>, z podziałem obowiązków na wydawcę, artystę, grawerów bloków, drukarzy, ale także papierników, czy osoby przygotowujące klocki itd. Tworzenie grafik było skomplikowanym wieloetapowym procesem przypominającym przemysłową taśmę montażową.



il. 01. Docisk drukarski stosowany w drzeworycie: japońskim (po lewej), chińskim (po prawej)

W porównaniu z technologią zachodnią, w której przykładano większą wagę do wprowadzania coraz nowszych i doskonalszych narzędzi, takich jak prasy drukarskie, w japońskiej technice nacisk kładziony był na umiejętności konkretnego rzemieślnika. Stąd wynikał długi proces nauki i praktykowania tego zawodu. „Podstawowe szkolenie” (używając tego określenia z braku lepszego) rytownika trwało 4 lata, a drukarza 2 lata. Znamienne jest, że mimo tak wielkiego wpływu na efekt końcowy gotowego druku, wspomniani

<sup>13</sup> T'ang, 615 – 906 r.n.e. A. Krejca, Techniki sztuk graficznych. Podręcznik metod warsztatowych i historii grafiki artystycznej, Warszawa 1984, s. 23.

<sup>14</sup> Technika *mokuhanga* nadal rozwija się, obejmując poszukiwania nowych narzędzi, materiałów i form przedstawiania. Przykładem zastosowania nowoczesnej technologii jest wykorzystanie grawerek laserowych do wytwarzania matryc, co zostało opisane w rozdziale *Grawerowanie laserowe*, s. 33. Informacje o współcześnie wykorzystywanych materiałach na matryce znajdują się w rozdziale *Materiał na matryce*, s. 041.

<sup>15</sup> Więcej na temat tradycyjnego docisku drukarskiego *hon baren* lub uwspółcześnionych wersji można odnaleźć w rozdziale *Docisk drukarski*, s. 068.

<sup>16</sup> Więcej na temat szczotek *sosaku hake* czy *maru bake* znajduje się w rozdziale *Szczotki i pędzle*, s. 059.

<sup>17</sup> O tradycyjnym systemie podziału pracy *hanmoto* piszę w rozdziale *Hanmoto – system wieloosobowy. Procedura tworzenia mokuhanga*, s. 020.

rzemieślnicy nie byli uznawani za artystów i rzadko zachowywały się informacje o tych osobach. Zazwyczaj znamy jedynie nazwisko wydawcy i autora – czyli osoby tworzącej projekt do drzeworytu.

Początkowo technika *mokuhanga* była stosowana głównie do celów religijnych, służąc do powielania świętych pism i ilustracji do nich. W tej pierwotnej formie była ona drukiem jednomatrycowym, sporadycznie podmalowywanym ręcznie. Z czasem technologia ta upowszechniła się i stała się tańsza, co umożliwiło jej przejście do strefy świeckiej. W tym okresie zaczęły powstawać domy wydawnicze, a wraz z nimi wyspecjalizowane zakłady rzemieślnicze.

Prawdziwy przełom nastąpił w okresie Edo<sup>18</sup> (jap. 江戸時代, 1603 – 1868 r.). W tym czasie, ze względu na przemiany polityczne związane ze zjednoczeniem państwa rozbitego jak dotąd na wiele mniejszych i skłóconych ze sobą klanów, znacząco rozwinęła się kultura mieszczańska, a co za tym idzie – drukarstwo. Pojawiły się ogromne ilości druków artystycznych w stosunkowo niskich cenach<sup>19</sup>, co sprawiło, że stały się one szeroko dostępne dla większości społeczeństwa. Stworzyło to przestrzeń do eksperymentowania zarówno w kwestii przedstawień, jak i technologii. W XVIII wieku pojawiło się *nishiki-e*<sup>20</sup> (jap. 錦絵) – wielobarwny drzeworyt, udoskonalony i spopularyzowany przez Suzuki Harunobu<sup>21</sup> (1724 – 1770). W przypadku tych prac stosowano wiele matryc (kilkanaście, a nawet kilkadziesiąt) bardzo precyzyjnie pozycjonowanych.

Równocześnie rozwinęło się wiele technik dodatkowych – uszlachetniających. Począwszy od charakterystycznych dla drzeworytu japońskiego przejść tonalnych *bokashi*, pojawiły się również:

- *karazuri* (ślepe tłoczenie z bloku drewnianego),
- *nunomezuri* (ślepe tłoczenie z zastosowaniem dodatkowych elementów na matrycy jak np. materiał),
- *homenzuri* (nabłyszczanie frontu odbitki przez polerowanie na matrycy),
- *kirazuri* (nanoszenie miki lub pokruszonej macicy perłowej na miejsca zadrukowane klejem),
- *tsuyazumi* (błyszcząca czern),

- *itame mokuhan* (imitacja słoików drewna),
- *atenashi bokashi* (miejscowe *bokashi* – nakładane „z ręki”),
- *apattered gofun* (pryskanie białym pigmentem ze sproszkowanych muszli ostryg i małży),
- *kinzuri* i *ginzuri* (przylepianie złota lub srebra do miejsc zadrukowanych klejem),
- *urushi-e* (efekt udający lakę)
- *sunago* (tło napyłane kruszonymi płatkami złota)
- *chirimen-gami-e* (krepowanie odbitek)
- ...

To jedynie część technik uszlachetniających powstałych w tym okresie. Pokazuje to, że mówiąc o drzeworycie japońskim, nie odnosimy się do jednej techniki, ale raczej do zbioru technik opartych na drzeworycie.

### Przeniesienie do Europy

Tradycyjna technika japońska przeniknęła do Europy wraz z wymianą handlową w XIX wieku. Istnieje anegdota, mówiąca, że pierwsze drzeworyty japońskie trafiły do Europy jako makulatura zabezpieczająca ceramikę w transporcie. Ta historia prawdopodobnie ma niewiele wspólnego z prawdą – ostatecznie istnieje wiele lepszych materiałów amortyzujących niż nawet najgorsze odbitki, które mogły mieć zawsze jakąś wartość (i przynieść zysk wydawcy).

Niezależnie od sposobu, w jaki drzeworyty trafiły na teren Europy, niewątpliwie bardzo szybko stały się niezwykle popularne. Wielu wybitnych artystów postimpresjonistycznych i secesyjnych kolekcjonowało sztukę japońską, w tym także *mokuhanga*.

Europa zachwyciła się estetyką japońską. Był to powiew świeżości w dość sztywnej kulturze europejskiej. Zacerpnęto z niej wiele wzorców i zaadaptowano je do europejskich potrzeb i gustów. Temat ten był już wielokrotnie omawiany, więc nie będę się nad nim rozwodził. Chciałbym jedynie zaznaczyć, że to, co obecnie moglibyśmy interpretować jako współczesną sztukę europejską w tym polską, posiada pewne cechy sztuki japońskiej, ponieważ po wymianie której początki nastąpiły w wieku XIX w. trudno już rozdzielić, co jest pierwotnie europejskie, a co jest efektem tej wymiany.

Artyści europejscy XIX w. starali się również opanować technikę *mokuhanga*. Niestety, nastroczała ona znacznych trudności. Podstawowym problemem był ograniczony kontakt z profesjonalnymi rzemieślnikami. Podejmowano

<sup>18</sup> Zob. Z. Alberowa, O sztuce Japonii, Warszawa 1983, s. 125.

<sup>19</sup> Ciężko jest przeliczyć tamtejsze pieniądze na współczesne, ale cena jednego drzeworytu wynosiła około 20 mon, a cena miski makaronu *soba* 16 mon, więc cena jednej odbitki wynosiła od kilkuset do 1000 jenów w dzisiejsza waluta, czyli ok. 25 pln zob. <https://www.touken-world-ukiyo-e.jp/ukiyo-e-enjoy/ukiyo-e-purchase-sale/>, data odczytu 04.01.2025 r.

<sup>20</sup> Znane też pod nazwą *edo-e* (jap. 江戸絵).

<sup>21</sup> K. Maleszko, Krajobrazy Japonii. Drzeworyt japoński *ukuto-e* i *shin hanga* ze zbiorów Muzeum Narodowego w Warszawie, Warszawa 2005, s. 26.

próby zaadaptowania tej techniki, jednak bez spektakularnych rezultatów. Szybko okazało się, że, ze względu na ograniczenie dostępności materiałów, jak i europejski klimat, niezbędne będzie wprowadzenie kilku zmian do tradycyjnej techniki. W Japonii najbardziej intensywny okres druku przypadł na zimę, gdy panuje wysoka wilgotność, niezbędna przy druku farbami wodnymi, a niska temperatura dodatkowo umożliwia dłuższą pracę z wilgotnym papierem (drobnoustroje i grzyby szybciej się rozwijają w wilgotnym papierze, a niska temperatura spowalnia ten proces).

Z czasem do Europy zaczęli przyjeżdżać japońscy specjaliści, np. Yoshijiro Urushibara, znany również jako *Mokuchu*<sup>22</sup> (1889 – 1953), który żył w Europie i tworzył w technice *mokuhanga*. Jako młody grafik przyjechał do Londynu wraz z kilkoma innymi japońskimi drzeworytnikami, aby zaprezentować technikę *mokuhanga* na *Anglo-Japanese Exhibition* w 1910 roku. Po zamknięciu wystawy został zatrudniony w British Museum. Urushibara nauczał techniki *mokuhanga*, jak i ogólnie techniki kolorowego drzeworytu. Miał wpływ na twórczość m.in. Waltera J. Phillipsa i Allena Seaby'ego<sup>23</sup>.

Sama Japonia również wiele zyskała na wymianie z Europą. Pomijając wszelkie nowoczesne rozwiązania technologiczne w życiu codziennym czy przemyśle (np. maszyny parowe, automatyzacja czy nowe techniki drukarskie), w obszarze sztuki pojawiły się wcześniej nieznane rozwiązania kompozycyjne (np. perspektywa zbieżna), a także nowe narzędzia i materiały artystyczne<sup>24</sup>. W drukarstwie użytkowym tradycyjny drzeworyt japoński został zastąpiony znacznie wydajniejszą techniką litograficzną i drukiem czcionkowym. Pojawiło się także sztalugowe malarstwo olejne. Japonia bardzo szybko zaczęła się „europeizować”.

Zmieniło się również podejście do samego drzeworytu. W poprzednich epokach technika ta była traktowana jako rzemiosło, a osoby pracujące przy tworzeniu druków postrzegano jako rzemieślników, a nie jako artystów mających wpływ na dzieło końcowe. Drzeworyt był głównie stosowany jako narzędzie do powielania treści.

22 <https://www.britishmuseum.org/collection/term/BIOG7147>, data odczytu 04.01.2025 r.

23 <https://gerrishfineart.com/artist/yoshijiro-urushibara/>, data odczytu 04.01.2025 r.

24 Warto wspomnieć o pigmentach – błękitach pruskim, który zrobił zawrotną karierę w japońskiej sztuce. Wcześniej w Japonii stosowano błękity, które były mało intensywne. Dopiero wraz z wymianą handlową z krajami europejskimi pojawił się pigment, który był intensywny, odporny na blaknięcie pod wpływem światła oraz dający możliwość stosowania bardzo dużej rozpiętości tonalnej. Japończycy tak bardzo docenili ten pigment, że zaczęli tworzyć prace wyłącznie w tym kolorze, zwane *aizuri-e* (jap. 藍摺絵). Należy dodać, że na powstanie *aizuri-e* miały też wpływ *Reformy Tenpō* (wprowadzone przez Szogunata w latach 1841–1843), które m.in. „zakazywały ekstrawagancji” i np. ograniczały ilość kolorów w drukach.

Na początku XX wieku pojawiło się nowe podejście do *mokuhanga*, inspirowane ówczesnym europejskim spojrzeniem na druki artystyczne. *Sōsaku-hanga* (jap. 創作版画) był (i nadal jest) ruchem, w którym kładziono nacisk na jednoosobowe tworzenie grafik. Według twórców tego ruchu, aby mieć całościowy wpływ na końcowe dzieło i jego formę, należało samodzielnie (autorsko) wykonywać wszystkie etapy pracy. Artysta miał być teraz jedynym twórcą: „samodzielnie rysować” (jap. 自画 *jiga*), „samodzielnie rzeźbić” (jap. 自刻 *jikoku*) i „samodzielnie drukować” (jap. 自摺 *jizuri*). Ruch ten stał w opozycji do *hanmoto*<sup>25</sup> – tradycyjnego podziału prac przy tworzeniu *mokuhanga*, gdzie każdy z etapów przypadał innemu specjalistcie, a nad całością czuwał wydawca.

Równolegle do rozwijającego się ruchu *sōsaku-hanga* pojawiła się również „odnowiona” forma pracy w stylu *hanmoto*. *Shin-hanga*<sup>26</sup> (jap. 新版画 tłum. Nowy drzeworyt) był ruchem zachowującym tradycyjny podział prac, jednak różniącym się w formie od dawnych drzeworytów. Duży wpływ na powstanie tego nurtu miało rosnące zapotrzebowanie na pamiątki dla zachodnich odbiorców. Styl ten był zainspirowany sztuką secesji, która trafiła do Japonii z Europy.

Z tego wyłania się interesująca zależność, którą można w uproszczeniu przedstawić następująco: Japonia zapożycza technikę z Chin, przetwarza ją na swoje potrzeby i rozwija sposób obrazowania. Następnie Europa inspirowała się japońskim drzeworytem i na tej podstawie tworzy się secesja, która wraca do Japonii i przyczynia się do stworzenia *shin-hanga* i *sōsaku-hanga*... Ta historia nie kończy się tutaj, gdyż wymiana nadal trwa i prowadzi do tworzenia się nowych, interesujących idei artystycznych (świetnym przykładem ze współczesnej sztuki mogłyby być komiks i *manga* czy animacja i *anime*).

### **Mokuhanga w Polsce – czasy współczesne**

Zajmując się tematem techniki drzeworytu japońskiego, zadałem sobie pytanie, ile osób w Polsce zajmuje się tą techniką. Niestety, takie dane nie są łatwo dostępne, więc postanowiłem zrobić własne rozeznanie w tym temacie.

Na początku musiałem określić, jakie warunki muszą spełnić osoby „zajmujące się” *mokuhanga*. Przede wszystkim zależało mi na tym, aby byli to praktycy, tzn. wykorzystujący tę technikę w pracy twórczej, a nie posiadający jedynie teoretyczną wiedzę w tym zakresie. Ponadto chodziło mi o profesjonalistów posługujących się tą techniką. Z tej przyczyny nie uwzględniałem

25 Zob. „*Mokuhanga International*”, April Vollme, „Art in Print”, May – June 2012 <http://www.aprilvollmer.com/wp-content/uploads/2012/09/ArtinPrintVol2MokuhangaInternationalArticle.pdf>, data odczytu 04.01.2025 r.

26 K. Maleszko, *Krajobrazy Japonii. Drzeworyt japoński ukuto-e i shin hanga ze zbiorów Muzeum Narodowego w Warszawie*, Warszawa 2005, s. 77.

tych, którzy sporadycznie (raz lub kilka razy, np. w ramach warsztatów lub podstawowych zajęć uczelnianych) stosują lub stosowali drzeworyt japoński.

Początkowo szukałem takich grafików za pośrednictwem tzw. „poczty pantoflowej”. Rozmawiając z osobami ze środowiska grafiki warsztatowej, pytałem, czy nie znają kogoś, kto się tą techniką zajmuje lub czy nie słyszały o takiej osobie, która mogła by mnie do kogoś skierować. Jednocześnie prowadziłem poszukiwania z wykorzystaniem mediów społecznościowych oraz przeszukując sieć.

Postanowiłem również zadać to pytanie instytucjom naukowym. Wykorzystałem do tego celu listę uczelni poddanych ewaluacji w dziedzinie sztuki, w dyscyplinie: sztuki plastyczne i konserwacja dzieł sztuki z okresu 2017 – 2022. Starałem się znaleźć kontakty do zarządzających działami grafiki warsztatowej lub do kierowników pracowni. Jeżeli takich danych nie znalazłem, to szukałem adresów do zarządzających, na wyższych stanowiskach (np. odpowiedzialnych za naukę w danej jednostce) lub do sekretariatów czy dziekanatów. Dla pewności wysyłałem e-maile do kilku osób z danej uczelni. Aby poszerzyć zakres poszukiwań, postanowiłem jeszcze napisać do wszystkich Państwowych Szkół Plastycznych.

Treść mojego e-maila brzmiała:

*Dzień dobry*

*Nazywam się Jacek Machowski i jestem pracownikiem oraz doktorantem na Wydziale Sztuk Pięknych Uniwersytetu Rzeszowskiego. Obecnie zajmuję się tematem drzeworytu japońskiego (mokuhanga) w kontekście techniki graficznej (tworzenie matryc, druk, techniki uszlachetnień, materiały, narzędzia, itp.).*

*W ramach moich ww. zainteresowań staram się sprawdzić, ile osób w Polsce zajmuje się tą techniką — potrafi się stosunkowo biegle nią posługiwać — jest ekspertem w tym obszarze. Chciałbym nawiązać kontakty z takimi grafikami celem wymiany informacji.*

*Dlatego zwracam się do Państwa z pytaniami:*

*Czy w Państwa uczelni pracuje(-a) osoba(-y) posługujący się techniką drzeworytu japońskiego?*

*Czy w Państwa uczelni studiuje(-a) osoba(-y) posługujący się techniką drzeworytu japońskiego?*

*Czy znają Państwo osoby zajmujące się techniką drzeworytu japońskiego?*

*Zaznaczam, że zależy mi na osobach co najmniej biegle posługujących się tą techniką lub wyżej (najlepiej z jakimś dorobkiem w tym zakresie).*

*Będę bardzo wdzięczny za wszelaką pomoc lub skierowanie do osoby, która mogłaby mieć informacje w tym temacie.*

Podjęte działania pozwoliły mi stworzyć listę osób zajmujących się *mokuhanga* w Polsce:

- Agnieszka Berezowska („Grupa 13” z Krakowa)
- Marta Bożyk (ASP w Krakowie)
- Helena Czernek (Mi Polin w Warszawie)
- Dariusz Kaca (ASP w Łodzi)
- Tomasz Kawełczyk (ASP w Łodzi)
- Agnieszka Kożuchowska (Would Cut Studio)
- Artur Masternak (ASP w Katowicach)
- Jolanta Rejs (organizatorka „*mokuhanga*... nad Rogalami”)
- Paweł Tajer (Would Cut Studio)
- Wojciech Tylbor-Kubrakiewicz (ASP w Warszawie)
- Magdalena Wanat-Drobisz (PLSP w Zakopanem)
- Aleksander Woźniak (UWM w Olsztynie)

Oczywiście, ta lista z pewnością nie jest zamknięta, a możliwe, że nie była kompletna nawet w momencie jej tworzenia. Nie mogę wykluczyć, że istnieli artyści stosujący tę technikę, o których ani ja, ani osoby, z którymi się kontaktowałem, nigdy nie słyszeli. Ponadto, technika drzeworytu japońskiego jest obecnie coraz częściej wykorzystywana (można by nawet zaryzykować stwierdzenie, że ten trend będzie się nasilał ze względu na jej ekologiczność, nietoksyczność czy niewielkie wymagania warsztatowe). Mam też nadzieję, że warsztaty, które prowadzę, czy też prowadzą inni artyści, również wpłyną na poszerzenie grona profesjonalnych drzeworytników japońskich w Polsce.

**O samej technice**

## Współcześnie

*Mokuhanga* kształtowała się przez wieki i nadal ewoluuje. Jak każda technika, ulega ona ciągłym przemianom wynikającym z dostosowania do panujących warunków. Jednym z ważnych czynników wpływających na te zmiany jest samo przeznaczenie danej techniki, czyli cel, do którego jest wykorzystywana. Początkowo większość technik graficznych miała charakter poligraficzny. Chodziło głównie o to, aby zwielokrotnić przekaz i zrobić to tanio oraz ekonomicznie. Z czasem, gdy zaczęły się pojawiać bardziej wydajne, czy tańsze alternatywy, dawne techniki przesunęły się w stronę przestrzeni artystycznych i/lub unikatowych druków. Powodowało to pewne zmiany w technice, a co za tym idzie – w narzędziach czy sposobie pracy. Co więcej, na daną technikę wpływ ma zmienność otaczającego świata. Materiały i narzędzia szeroko dostępne w danej epoce niekoniecznie muszą być równie dostępne w kolejnej.

Współczesna *mokuhanga* potrafi znacznie różnić się od swoich poprzednich odsłon, mimo że w swojej podstawowej idei jest niezmienna, a jeśli tak, to w niewielkim stopniu<sup>27</sup>. Technika drzeworytu japońskiego jest obecnie stosowana na wiele sposobów. Współcześnie istnieją jednocześnie tradycyjne warsztaty graficzne i wydawcy, którzy pracują w stylu *hanmoto* (z podziałem prac między specjalistami). Technika jest szeroko stosowana w szkolnictwie w Japonii gdzie przybiera bardziej uproszczoną formę. Są też artyści tworzący współczesne dzieła sztuki wspomagając się cyfrowymi technologiami np. przy projektowaniu czy tworzeniu bloków.

### **Hanmoto – system wieloosobowy** **Procedura tworzenia mokuhanga**

W tym systemie pracy obowiązki są podzielone pomiędzy wykwalifikowanych pracowników, którzy w dawnych czasach często wchodził w skład wyspecjalizowanych zakładów. Dzięki takiemu podziałowi prac możliwe jest wykonywanie grafik bardzo wysokiej jakości w dużych nakładach. Jest to system bardziej zbliżony do wielkonakładowych drukarni poligraficznych, przynajmniej gdy był on dominującym sposobem tworzenia drzeworytów japońskich. Prace

dzielono pomiędzy specjalistów w różny sposób, w zależności od potrzeby, jednak najczęściej można wyróżnić następujące etapy.

- Wydawca, dom wydawniczy – niekoniecznie jako jednoosobowa działalność. Wydawca był najczęściej inicjatorem całego przedsięwzięcia, inwestorem, organizatorem i sprzedawcą gotowych wydruków. W jego gestii był wybór artysty do danego projektu, któremu powierzał wykonanie projektów. Dobierał rzemieślników lub warsztaty rzemieślnicze, które miały wykonywać kolejne etapy prac. Wydawca również, w przypadku takiej konieczności, zajmował się procesem „legalizacji” odbitek do wprowadzania ich w obieg, poprzez przedstawianie ich do cenzury<sup>28</sup>. To najczęściej on posiadał prawa do rozporządzania pracą i decydowania o ewentualnych dodrukach czy ponawianiu matryc. Na wydawcy zaczynał się i kończył proces tworzenia. Powszechnie uznaje się, że była to najważniejsza postać przy tworzeniu drzeworytów.

W obecnych czasach istnieje jeszcze kilku wydawców, którzy nadal pracują w systemie *hanmoto*. Ze względu na małe zapotrzebowanie na drzeworyty japońskie, nie istnieją już duże zakłady rzeźbiarskie czy drukarskie specjalizujące się w danym etapie procesu. Współcześni wydawcy pracują najczęściej z pojedynczymi rzemieślnikami, czasem nawet łącząc dawniej rozdzielane stanowiska. Zdarza, że sami wydawcy są również rzemieślnikami czy artystami posiadającymi nierzadko wysokiej klasy umiejętności. W mojej opinii godnymi wspomnienia są tu współcześni wydawcy: Mokuhan<sup>29</sup>, Adachi-hanga<sup>30</sup>, Ukiyo-E Project Tenugui<sup>31</sup>.

- Artysta, projektant. Jest to osoba, której najczęściej przypisuje się autorstwo drzeworytu, np. Hokusai czy Hiroshige. Byli to najczęściej profesjonalni malarze, kaligrafowie i projektanci szkoleni przez wiele lat w pracowniach innych mistrzów. Nie znaczy to, że byli jedynie

<sup>27</sup> Tu pojawia się problem, względem której odmiany techniki będziemy porównywać współczesną wersję. Gdy wybierzemy *mokuhanga* z jej początków, tuż po trafieniu do Japonii z Chin, to różnice będą bardzo znaczne. Narzędzia, materiały, sposoby pozycjonowania, itp. są całkiem inne. Technika *mokuhanga*, w szczególności *sōsaku-hanga* z XIX w., na pewno będzie miała więcej wspólnego ze współczesną formą. Jednak podstawowa zasada stosowania wodorocieczalnej farby wcieranej w drewniany blok i drukowanej na papierze dociskany ręcznie wydaje się niezmienna.

<sup>28</sup> Cyt. „Najbardziej czujny w każdej sytuacji musiał być rząd. W obawie przed wypaczeniami i wykorzystaniem techniki druku do niestosownych celów wprowadzony został system cenzorski. Z uwagi na obowiązek przedłożenia druku cenzorowi i uzyskania jego akceptacji grafika zyskiwała dodatkowe znaki. Były to stemple cenzorskie, funkcjonujące od 1790 roku w różnych układach. Początkowo pojawiał się sam wyraz *kiwame* (zezwałam), ale od 1805 roku łączono go z datą. W późniejszych latach wprowadzono imienne stemple cenzorów, czasami uzupełnione datą, a czasami stemplem z aprobatą – *aratami* (zezwałam). W różnych układach funkcjonowały do 1876 roku. Bardzo restrykcyjne traktowanie druków przez cenzurę ześlą około 1874 roku. Do tego czasu wielu artystów i odpowiedzialnych za zlecenie prac wydawców przypląciło naruszenie prawa więzieniem i konfiskata majątku”, B. Romanowicz, „Hokusai. Wędrując... : drzeworyty japońskie z kolekcji Muzeum Narodowego w Krakowie”, Kraków, 2021.

<sup>29</sup> <https://mokuhan.com/>, data odczytu 04.01.2025 r.

<sup>30</sup> <https://www.adachi-hanga.com/en/>, data odczytu 04.01.2025 r.

<sup>31</sup> <https://ukiyo.e.today/>, data odczytu 04.01.2025 r.

rysownikami bez znajomości techniki drzeworytu, wręcz przeciwnie. Artyści chcący pracować w tej branży musieli bardzo dobrze znać proces produkcji i zdawać sobie sprawę z ograniczeń techniki oraz jej możliwości. Zdarzało się również, że sami byli szkoleni w którymś z rzemieślniczych zawodów. Przykładem może tu być wspomniany Katsushika Hokusai, który rozpoczął swoją karierę jako praktykant w pracowni rzeźbiarskiej.

Artysta na zlecenie wydawcy wykonywał projekt *hanshita-e* (jap. 版下絵) poprzedzony szkicami i procesem projektowym. Zdarzało się, że samą *hanshita-e* przygotowywał odrębny specjalista na podstawie rysunków autora – można by porównać tę funkcję do obecnego stanowiska przygotowania do druku. *Hanshita-e* najczęściej powstawała w formie czarno-białego rysunku na cienkim papierze, np. *minogami* (jap. 美濃紙) czy *ganpishi* (jap. 雁皮紙). Stanowiła ona wzór do wykonania bloku kluczowego *omohan* (jap. 主版). Względem tego kluczowego bloku, rzeźbiarze wykonywali kolejne (kolorowe) bloki. Taki projekt był konsultowany z wydawcą, który miał prawo akceptacji do przeniesienia projektu do dalszej produkcji.

- Rzeźbiarz, grawer – najczęściej zakład grawerski czy rzeźbiarski, otrzymywał projekt od artysty, na podstawie którego wykonywał zestaw bloków. Nierzadko, w dawnych czasach, nie była to jedna osoba, a cały zespół, gdzie pracę dzielono na poszczególnych pracowników w zależności od ich umiejętności. Najbardziej doświadczeni pracownicy wykonywali precyzyjne bloki kluczowe lub tylko ich fragmenty – wymagające największej precyzji. Proces przygotowania bloku rozpoczynał się od zdobycia i przygotowania odpowiedniego kawałka drewna. W drzeworycie japońskim głównie stosowano drewno wiśni górskiej *yamazakura*. Drewno tej wiśni specjalnie przecierano na planie pięciokąta (patrząc od góry pnia), dzięki czemu uzyskiwano stosunkowo szerokie deski, które mniej się paczyły niż w przypadku cięcia na planie krzyża. Drewno takie było kilka lat sezonowane i poddawane dodatkowej obróbce. Po tym okresie docinano na mniejsze formaty, a następnie wygładzano za pomocą strugów, na koniec polerowano za pomocą *tokusa* (pl. skrzyp zimowy<sup>32</sup>). Rzemieślnik przygotowujący blok kluczowy, przed rozpoczęciem prac dokładnie oglądał drewno, aby wybrać deskę, która

będzie pasowała do danego przedstawienia. Brał pod uwagę kierunki i rodzaje usłojenia, sęki, uszkodzenia klocka itp. W przypadku potrzeby wycięcia wyjątkowo drobnych elementów robiono miejscowe wstawki z drewna *tsuge* (pl. bukszpan drobnolistny<sup>33</sup>). Oczywiście, w zależności od pożądanego efektu, stosowano też inne odmiany drewna lub zabiegi przygotowania bloku.

Na tak przygotowany klocek rzeźbiarz przylepiał *hanshita-e* rysunkiem w stronę bloku. Dzięki temu zabiegowi rysunek był bezpośrednio na klocku, a papier nie tworzył dystansu między projektem a drewnem. Jednocześnie projekt w naturalny sposób odwracał się lewoczytelnie, co po procesie druku dawało znów poprawną (prawo czytelną) odbitkę. Aby papier nie zasłaniał projektu, *hanshita-e* była wykonywana na cienkich, półprzeźroczystych papierach. W przypadku stosowania grubszego papieru można go było rozwarstwić i usunąć wierzchnią warstwę, jednak jest to proces ryzykowny, gdyż stosunkowo łatwo można uszkodzić rysunek. Na tym etapie rozpoczynano cięcie bloku. Proces ten można podzielić na kilka etapów.

- ▶ Wycinanie paserów *kento*. Są to znaczniki do pozycjonowania papieru względem miejsc drukujących. Są one wycięte w drewnie tak, aby papier po dociśnięciu go do krawędzi znaków zawsze fizycznie „zakleszczał się” w tej samej pozycji. Podstawowy znacznik *kagi* ma formę „L” i umieszczony jest dla ręki dominującej drukarza (najczęściej prawej). Jest to znacznik pozycjonujący papier punktowo (w poziomie i pionie). Drugi znacznik *hikitsuke*, w kształcie linii „—”, jest znacznikiem przelotowym, który zapobiega obracaniu się papieru względem znaku punktowego. Znaczniki są jedną z najważniejszych części matrycy, gdyż dzięki ich poprawnemu umieszczeniu względem miejsc drukujących możliwe jest precyzyjne pozycjonowanie kolejnych wydruków względem siebie. Z czasem pasery mogą wymagać korekty, np. ze względu na rozsychanie się drewna. Wówczas albo docina się paser, albo wstawia w jego krawędź drewniany klin – w zależności, w którą stronę wymagane jest przesunięcie papieru. Zdarza się też robienie paserów na osobnej desce, która jest pozycjonowana do krawędzi bloku drukującego. Wówczas miejsca drukujące de facto są pozycjonowane względem tych krawędzi

32 Zob. [https://pl.wikipedia.org/wiki/Skrzyp\\_zimowy](https://pl.wikipedia.org/wiki/Skrzyp_zimowy), data odczytu 04.01.2025 r.

33 Zob. [https://e-katalogroslin.pl/plants/931,bukszpan-drobnolistny-faulkner\\_buxus-microphylla-faulkner](https://e-katalogroslin.pl/plants/931,bukszpan-drobnolistny-faulkner_buxus-microphylla-faulkner), data odczytu 04.01.2025 r.

bloku. Takie rozwiązanie daje możliwość drukowania na większych formatach bez konieczności zużywania dużej ilości drewna. Do wycinania paserów wykorzystuje się dłuto płaskie *kento nomi*.

- ▶ Konturowanie miejsc drukujących. Aby zachować maksymalną precyzję oddzielenia miejsc drukujących od niedrukujących, nacina się je na krawędzi nożem drzeworytniczym *hangi to*. W zależności od rodzaju pracy stosuje się różne *hangi to*. Ten etap jest kluczowy dla jakości końcowej odbitki, więc powierzano go doświadczonemu rzemieślnikowi. Cięcia wykonywano pod kątem tak, by po wydłutowaniu miejsc niedrukujących nie powstawały podcienie (ok. 20 – 45°). Najczęściej cięcia powinny być czyste, bez żadnych strzępień czy zadziorów, najlepiej wykonane za jednym pociągnięciem ręki, aby były naturalnie płynne. Nierówności na krawędzi cięcia mogą w procesie druku zbierać nadmiary farby, co może powodować zabrudzenia lub brak kontrastu. Nie zawsze była wymagana tak precyzyjna granica druku, zależało to od potrzeby uzyskanego efektu. Czasem specjalnie cięto pod bardzo małym kątem (niemalże płasko) lub zaokrąglano czy szarpało krawędzie cięcia, aby celowo wprowadzić nierówności, rozmycia czy poszarpania granicy druku.
- ▶ Wybieranie i wygładzanie miejsc niedrukujących. Na tym etapie obniżano poziom miejsc niedrukujących za pomocą dłutowania. Ponieważ w drzeworycie japońskim farba jest наносzona wybórco na blok, jak również papier jest dociskany tylko w wybranych miejscach, nie ma potrzeby wycinania wszystkich miejsc niedrukujących. Dłutowano najczęściej w odległości 3 – 4 cm od miejsca drukującego (odległość ok. złączonych dwóch palców). Patrząc na przekrój matrycy można zauważyć, że miejsce drukujące od niedrukującego było oddzielone ostrym cięciem, więc następował nagły uskok, następnie miejsce niedrukujące pogłębiało się, by po przekroczeniu połowy do  $\frac{2}{3}$  szerokości miejsca niedrukującego zaczęło się wypłycać i w przypadku, gdy nie dochodziło do kolejnego miejsca drukującego, zakończone było miękkim łukiem (podporą). Podpora podtrzymywała papier podczas procesu druku tak, aby wisiał nad miejscem niedrukującym, w którym odkładała się farba podczas jej nanoszenia. Ważne było, aby miejsca niedrukujące były maksymalnie równe (wygładzone) bez znacznych nierówności po

dłutowaniu. Do dłutowania bardziej głębokich obszarów stosowano dłuta u-kształtne na pobijak, różnej szerokości. Do bardziej precyzyjnych prac i wygładzania nierówności pozostałych po stosowaniu dłuta „U” używano dłut *aisuki*. *Aisuki* to dłuta płaskie zaostrome w łuk – zwane byczym nosem (ang. *bull-nose chisel*). Dzięki swojemu sposobowi ostrzenia łatwo jest uzyskać krawędź tnącą, a one same świetnie nadają się do wygładzania powierzchni niedrukujących.



il. oz. Detal matrycy do *mokuhanga*, matryca wykonana przez: Dominique Rodride, rok: 2024

Po zakończeniu procesu wycinania bloku usuwano resztki *hanshita-e*. Z tak przygotowanego bloku wykonywano druk, który był testem matrycy jeszcze na etapie warsztatu rzeźbiarskiego i w razie potrzeby wprowadzano niezbędne poprawki. Po ukończeniu bloku kluczowego wykonywano z niego odbitki *kyogo* na cienkim papierze (takim samym, na jakim poprzednio była wykonana *hanshita-e*). Na odbitkach były zaznaczane przestrzenie koloru na kolejne matryce (te druki wzorcowe nazywane są *iro-sashi*), na podstawie wzoru dostarczonego przez artystę. Uzyskane *iro-sashi* przyklejano na bloki i na ich podstawie wycinano kolejne matryce (najczęściej będące nośnikami dla kolorów).

Przy wykonywaniu bloków kolorowych rzeźbiono deski obustronnie, a nierzadko na jednym czole deski umieszczano więcej niż jedną matrycę (każda z takich matryc na jednej stronie bloku posiadała odrębne *kento*). Starano się maksymalnie wykorzystać materiał ze względów ekonomicznych, jednocześnie uważając, aby nie stanowiło to problemów podczas druku, np. kierunek usłojenia na wszystkich matrycach powinien być jednakowy, aby deski pod wpływem wilgoci pracowały w zbliżony sposób. W przypadku uszkodzenia matrycy (np. utraty jakiegoś ważnego elementu) wykonywano wstawki w uszkodzone miejsce, nowym drewnem. Połączenia między uzupełnianym elementem

a wstawką musiały być bardzo precyzyjnie wykonane tak, aby nie było ich widać na końcowym druku oraz aby łatka nie wypadła podczas namaczania i suszenia bloku.

Do ostrzenia narzędzi w dawnej Japonii wykorzystywano zestaw naturalnych kamieni do stosowania na mokro. Każdy rzeźbiarz miał przy swoim stanowisku pracy wiadro z wodą i zestaw kamieni gotowych do użycia. Aby utrzymać ostrza w maksymalnej ostrości, proces ostrzenia był przeplatany z procesem wycinania bloków (mowa tu głównie o cięciu nożem, który powinien być maksymalnie ostry, aby linie były precyzyjne).

Cały proces wycinania matrycy wykonywano na niskim stoliku pochylonym w stronę rzeźbiarza (rzeźbiarz siedział przy nim na podłodze). W razie potrzeby ustabilizowania bloku (np. w przypadku głębokiego dłutowania z wykorzystaniem pobijaka) w stolik wstawiano kliny lub gwoździe, o które opierano blok tak, aby nie ześlizgnął się ze stołu pod wpływem uderzeń.

Przy precyzyjnych pracach nad stołem umieszczano szklaną kolbę wypełnioną wodą, która skupiała i jednocześnie lekko rozpraszała światło, co ułatwiało dostrzeganie szczegółów wycinanego projektu. Do dziś są graficy, którzy preferują ten sposób oświetlenia miejsc wymagających precyzyjnego cięcia, z tym, że obecnie po drugiej stronie szklanej kolby nie znajduje się okno ze światłem dziennym, a często zastępuje się je sztucznym oświetleniem.

- Drukarz – zakład drukarski. Po ukończeniu zestawu bloków, trafiały one do zakładu drukarskiego. Dawniej zakłady takie miały wielu pracowników, obecnie druk zleca się najczęściej jednemu drukarzowi. Nie jest do końca jasne, jak przebiegała komunikacja między artystą, warsztatem rzeźbiarskim i drukarnią. Naturalnym wydaje się, że artysta powinien konsultować z wykonawcami szczegóły, takie jak kolor i jego umiejscowienie. Nie znalazłem jednak żadnych informacji, na jakich zasadach do takiej współpracy dochodziło. Zachowały się *hanshita* z odręcznie napisanymi (za pomocą znaków *kanji*) kolorami i oznaczeniem, o jakich partiach mowa (był to rodzaj mapy dla drukarza). Opisy te były dość ogólnikowe, np. „zielony”, bez informacji o konkretnym odcieniu. Możliwe, że to drukarze samodzielnie dobierali kolory, ale pewnie bardziej prawdopodobne jest, że jakaś wymiana informacji musiała istnieć między wszystkimi pracownikami. Zapewne też zależało to od prestiżu danej pracy.

Technika druku *mokuhanga* znacznie różni się od druku zachodniego. Podstawową różnicą jest stosowana farba – co pociąga za sobą wiele zmian w narzędziach, co za tym idzie – również w procesie. Najczęściej stosowana jest farba wodna na spoiwie *nori* (kłajster skrobiowy). Skrobię uzyskuje się z różnych roślin, ale najbardziej popularne są ryż i maniok. W Japonii klej *nori* jest szeroko dostępny, można by zaryzykować stwierdzenie, że to jeden z podstawowych klejów. Taki „kupny *nori*” jest w zasadzie gotowy do użycia. Należy jedynie zadbać o jego odpowiednią konsystencję, rozcieńczając go wodą.

W zależności od okresu, drzeworytnicy stosowali różne pigmenty. Aby ułatwić sobie pracę, ze sproszkowanego pigmentu tworzy się pastę pigmentową – gęstą mieszaninę pigmentu, wody i alkoholu (alkohol konserwuje pastę, zapobiegając pleśnieniu). Te dwa składniki (pastę pigmentową i klej *nori*) miesza się bezpośrednio na bloku<sup>34</sup>. Dzięki takiej procedurze, drukarz w trakcie procesu druku nakładu, może dowolnie korygować wartość barwną. Jest to przydatne, gdyż podczas drukowania najczęściej kolor nieznacznie się zmienia. Wynika to z takich czynników jak zmienna wilgotność matrycy i papieru oraz wchłanianie się pigmentu w samą matrycę.

Aby powstrzymać matrycę przed nadmiernym chłonięciem wody z farby, jest ona wcześniej nasączana wodą. W trakcie procesu druku matryca wysycha, dlatego niezbędne jest w razie potrzeby „domaczanie” jej. Na namoczoną matrycę nakłada się osobno pastę pigmentową i klej (tradycyjnie do tego celu służyły *hakobi* – specjalne małe miotełki wykonane z liścia bambusowego), a następnie miesza się te dwa składniki za pomocą szczotki. Wielkość szczotki zależy od powierzchni druku. Do większych przestrzeni stosuje się *maru bake* (przypomina małą szczotkę do glancowania butów), zaś do mniejszych: *sosaku hake* (z włosia końskiego) lub *surikomi bake* (z włosia z jelenia). Pędzle te są specjalnie preparowane i „ostrzone”<sup>35</sup>.

34 Nie we wszystkich przypadkach stosuje się standardową procedurę druku. Przy nanoszeniu bardzo delikatnego odcienia, farbę (pigment i spoiwo) często miesza się na dodatkowej palecie, zazwyczaj w formie ceramicznej płytki, zamiast bezpośrednio na bloku. Dopiero tak przygotowaną mieszaninę nanosi się na docelowy blok. W przypadku bardzo ciężkich pigmentów, takich jak opiłki metali, procedura i spoiwo również się różnią. Najczęściej jako spoiwo stosuje się wówczas klej *nikawa* (klej glutynowy, np. skórnicy króliczy), który po podgrzaniu nanosi się na blok. Tylko ten klej drukuje się na papierze z niewielkim naciskiem. Następnie w to samo miejsce na matrycy nakłada się ciężki pigment (np. pył metalu) i ponownie poddaje procesowi druku. Dzięki temu zabiegowi pył metalowy przylepia się do papieru, a jego błysk nie jest ograniczany przez spoiwo. Alternatywną metodą jest bezpośrednie posypywanie odbitki z naniesionym klejem pigmentem. Technika tę często stosuje się w przypadku druku z użyciem miki (rodzaju błyszczących proszków wytworzonych z minerałów, najczęściej krzemianów). Metoda nanoszenia miki w ten sposób nosi nazwę *kirazuri*.

35 Więcej o procesie wytwarzania pędzli napisałem w rozdziale *Szczotki i pędzle*, s. 059.

Po naniesieniu i rozprowadzeniu farby, kładziemy na nią papier odbitkowy, pozycjonując go do paserów *kento*. Występują bardzo różne papiery japońskie<sup>36</sup> stosowane w grafice. Wysoko cenionym papierem do *mokuhan* jest *hosho*, nie jest to jednak jedyny stosowany gatunek. Aby powstrzymać rozmywanie się obrazu, papier wcześniej jest poddawany gruntowaniu roztworem *dosa*. *Dosa* to mieszanina *nikawa* i ałunu, którą przygotowuje się na ciepło i w takim stanie nakłada szerokim pędzlem na czoło papieru. Papier następnie się suszy i przetrzymuje w formie zaklejonej do momentu druku. Zwraca uwagę fakt, że procesem zaklejania zajmowała się osobna grupa specjalistów, choć obecnie z oczywistych powodów zawód ten nie jest zbyt popularny.

Przed samym procesem druku papier jest namaczany w tzw. stosie mokrym<sup>37</sup>. Papier odbitkowy nie powinien być zbyt mokry, gdyż wówczas farba zacznie się rozpląwać. Zbyt suchy papier pracuje nierównomiernie podczas druku – miejscowo przejmuje wodę z matrycy i nierównomiernie się rozciąga. Wilgotny papier ułatwia także druk większych powierzchni. Ze względu na potrzebę utrzymywania stałej wilgotności w stosie odbitkowym i na matrycy, najlepszym okresem do druku dużych nakładów była w Japonii zima. Wówczas panowała wysoka wilgotność i niska temperatura, która zmniejszała szansę pleśnienia mokrego stosu. Obecnie wielu drukarzy stosuje worki foliowe, które powstrzymują stos przed szybkim wysychaniem.

Proces przenoszenia farby z bloku na papier polega na intensywnym dociskaniu papieru za pomocą *baren*<sup>38</sup> (charakterystyczny docisk drukarski). Rodzaj *baren*, ale także nacisk, długość pocierania, kierunek, sposób trzymania i prowadzenia, mają wpływ na odbitkę końcową. Dodatkowym utrudnieniem jest to, że warunki stale się zmieniają (zmienna wilgotność matrycy, ilość farby, wysychanie papieru, itp.). Dlatego drukarz musi pracować stosunkowo szybko, ale jednocześnie uważnie, aby wprowadzać niezbędne poprawki. Około siedem pierwszych odbitek z planowanego nakładu z reguły jest niemiarodajne, gdyż w trakcie

ich drukowania uśredniają się warunki na matrycy. Stąd też w technice *mokuhan* raczej nie drukuje się pojedynczych prac, a większą ilość w trakcie jednej sesji. Z przygotowanego stosu na każdym arkuszu drukuje się dany kolor, a dopiero po ukończeniu tego procesu przechodzi się do następnego koloru. Cały proces się powtarza do ukończenia nakładu.

Jeśli chodzi o kolejność drukowania matryc, najczęściej początkowo drukowano matrycę kluczową niezbyt intensywną czernią, a kolorowe bloki były na nią nadrukowane. Dzięki temu można było łatwo sprawdzić poprawność pozycjonowania nadruków. W drzeworycie japońskim przy jednokrotnym zadruku kolor może wychodzić mało intensywny, więc w przypadku potrzeby uzyskania wysokiego nasycenia często ponawia się zadruk z tej samej matrycy. Kolejną specyfiką drzeworytu japońskiego jest możliwość nierównego nanoszenia koloru na blok. Dość charakterystyczne dla tej techniki przejścia tonalne *bokashi*. Uzyskuje się je przez miejscowe nakładanie pasty pigmentowej i kleju. Odpowiednio rozcierając szczotką można uzyskać przejście tonalne lub przejście między kolorami. W niektórych przypadkach te plamy barwne były niemalże niezależne od wyciętych elementów, np. w *shinhan*.

Pojawia się zatem pytanie, czy to monotypia, lub nawet malarstwo, czy grafika. Jak to w przypadku technik graficznych, problemem jest powtarzalność uzyskiwanego efektu. Profesjonalni drukarze byli i nadal są w stanie uzyskiwać wysoką powtarzalność druków, co w mojej ocenie można uznać za spełnienie wymogu techniki graficznej.

Po ukończeniu druku, stos mokry jest rozkładany do wstępnego odparowania nadmiaru wody, a następnie suszony pomiędzy tekturami<sup>39</sup> (suchy stos). Współcześnie często się jeszcze docina marginesy papieru tak, aby były równe. Wiele starszych drzeworytów *ukiyo-e*, jakie miałem możliwość oglądać, nie była docinana, lecz prezentowana w *passe-partout*, dzięki czemu nierówne marginesy nie były widoczne.

Jak już zaznaczałem, *mokuhan* to raczej zestaw technik niż jedna technika graficzna. Opisany proces dotyczy najbardziej typowego druku. W przypadku występowania różnego rodzaju uszlachetnień, tłoczeń, srebrzeń itp., proces mógł się znacznie różnić od przedstawionego.

<sup>36</sup> Papiery japońskie *washi* (*wa* – japoński, *shi* – papier) często określa się mianem bibuły japońskich ze względu na ich zazwyczaj niższą gramaturę w porównaniu z papierami zachodnimi, choć istnieją również grubsze odmiany. Występuje niezwykle szeroka gama papierów i bibuły japońskich, z których wiele posiada bardzo specyficzne właściwości i przeznaczenie. Zob. G. A. Walker, „Podręcznik drzeworytnika. Techniki druku wypukłego, narzędzia, materiały, tajniki warsztatu”, Warszawa 2009, s. 101.

<sup>37</sup> Istnieje kilka odmian druku tzw. uszlachetniających, które wymagają suchego papieru np. wyżej wymieniona technika druku *kirazuri* (druk miką).

<sup>38</sup> Więcej na temat budowy *baren* znajdziesz w rozdziale *Docisk drukarski*, s. o68.

<sup>39</sup> Nie zawsze proces suszenia wyglądał tak samo. Zdarzało się, że do wydawcy oddawano nie najlepiej wysuszone odbitki, które wydawca samodzielnie wyrównywał (prasował). Obecnie ciekawymi alternatywnymi sposobu suszenia jest przylepianie odbitek na kleju *nori* do szkła akrylowego lub suszenie odbitek przy użyciu magnesów. Takie sposoby pozwalają przyspieszyć proces suszenia oraz uchronić odbitkę przed spłaszczeniem, co może być przydatne np. przy uszlachetnieniu *karazuri*.

Typowy system pracy *hanmoto* jest obecnie rzadko stosowany ze względu na spore koszty wykonywania kolejnych etapów prac. Jego mała popularność również wynika z innego – w porównaniu do czasów dawnych, podejścia do wykonywania drzeworytów<sup>40</sup>.

Wielu artystów współczesnych przedstawia ideę i projekt do danej wystawy, a to galeria lub zewnętrzny wykonawca zajmuje się wykonaniem tych prac. Więc może nie jesteśmy aż tak daleko od tego tradycyjnego *hanmoto*. Jeśli ktoś zapragnie zostać autorem własnego drzeworytu japońskiego i ma na to środki, to może skontaktować się z którymś z tradycyjnych wydawców czy innych rzemieślników i przypuszczam, że po ustaleniu odpowiedniej gaży otrzyma nakład swoich grafik wykonanych w profesjonalny sposób, jak było to standardem w Japonii w XVIII w.<sup>41</sup>. Obecnie niektórzy wydawcy np. Adachi-hanga, organizują konkursy na projekty. Wybrane prace realizowane są później w *mokuhanga* przez warsztat organizatora.

### **Sōsaku-hanga – system jednoosobowy**

*Sōsaku-hanga* to ruch artystyczny, który powstał na początku XX wieku. W przeciwieństwie do *hanmoto*, w tym systemie pracy kładzie się nacisk na samodzielne (autorskie) wykonywanie wszystkich procesów drzeworytniczych. *Sōsaku-hanga* pojawiła się na bazie wielkich przemian w Japonii, gdy państwo bardzo szybko weszło w okres industrializacji. Tradycyjny drzeworyt został wyparty z przestrzeni poligraficznej na rzecz zachodnich technologii wysokonakładowych, co podważyło jego dotychczasowe znaczenie. Pojawiły się wówczas dwie drogi rozwoju *mokuhanga*.

Jedna z nich, *shin-hanga*, kontynuowała prace w systemie *hanmoto*, zajmując się głównie dostosowaniem projektów i środków wyrazu do nowszych czasów. Osobiście uważam ten okres tradycyjnego drzeworytu za jeden z najciekawszych od strony estetycznej. W pracach tych pojawia się wiele nieznanych dotąd środków wyrazu, a ich techniczne aspekty są doprowadzone niemal do perfekcji. Szczególnie znanym artystą z tego nurtu jest Kawase Hasui, który w swych pracach świetnie uchwycił Japonię w okresie

odchodzenia od tradycji – raczej w formie zawartych emocji niż narracyjnego obrazowania.

Drugim nurtem, który się wówczas pojawił, była wspomniana *sōsaku-hanga*. Za jedną z najczęściej wymienianych prac, powstałych w początkach tego ruchu przyjmuje się „Rybak” (1904) Kanae Yamamoto. Yamamoto szkolił się na tradycyjnego drzeworytnika, lecz w międzyczasie doszło do przełomów w drukarstwie, co zmusiło go do zmiany podejścia do twórczości. Wcześniej *mokuhanga* nie była uznawana za sztukę, a jedynie za rzemiosło służące reprodukowaniu obrazów. Nie nauczano także tej techniki w szkołach artystycznych. Gdy drzeworyt japoński stracił rację bytu jako technika reprodukcyjna, Yamamoto zaczął wykorzystywać ją jako samodzielny środek wyrazu artystycznego. Otworzyło to nową ścieżkę dla rozwoju drzeworytnictwa. Początkowo Japońska Akademia Sztuki nie chciała zaakceptować *mokuhanga* jako techniki artystycznej<sup>42</sup>.

W *sōsaku-hanga* kładziono nacisk na samodzielne, autorskie wykonywanie wszystkich etapów prac według zasad „samodzielnego rysowania” (自画 *jiga*), „samodzielnego rzeźbienia” (自刻 *jikoku*) i „samodzielnego drukowania” (自摺 *jizuri*). Prace powstałe w tym systemie miały być jak najbardziej zbliżone (niemalże połączone) z osobą artysty – kładły nacisk na subiektywne odczucia i indywidualne podejście do pracy. Mimo tak zdefiniowanego podejścia, nie było to tak jasne i klarowne w tamtym okresie. Zdarzała się współpraca między artystami, a nawet „podzlecanie” niektórych etapów prac. Jak to zwykle bywa, dopiero z pewnego oddalenia czasowego łatwiej określać cechy nurtu, które w trakcie powstawania są niejasne i rozmyte.

Sam proces tworzenia grafik niewiele się różni od tego stosowanego w systemie *hanmoto*: projektowanie, rzeźbienie, drukowanie. Jednak ze względu na bardziej osobiste podejście do prac, w tym systemie pojawiło i nadal pojawia się dużo eksperymentów czy autorskich rozwiązań. Profesjonalni rzeźbiarze pracujący dla wydawcy mieli za zadanie oddać jak najdokładniej przygotowany projekt, zaś artysta w *sōsaku-hanga* ma pełną dowolność w podejmowaniu decyzji w trakcie jakichkolwiek prac, np. rzeźbienia czy drukowania. Wielu artystów nie drukuje nakładów, a do każdej odbitki podchodzi całkowicie indywidualnie. Ponieważ proces druku *mokuhanga* jest oparty na pracy ręcznej i doświadczeniu drukarza, możliwe jest uzyskiwanie bardzo zróżnicowanych odbitek z matrycy.

<sup>40</sup> Wydaje mi się, że obecnie jest większy nacisk na autorskie wykonywanie dzieła, a system *hanmoto* jest raczej systemem „przemysłowym”. Nie stawiam tego twierdzenia bardzo pewnie ze względu na mieszane uczucia, co do tego na ile współczesna sztuka jest tak bardzo autorska. Wiele etapów prac dawniej wykonywanych samodzielnie przez artystę obecnie wykonują zakłady produkcyjne. Przykładowo w malarstwie są to gotowe farby czy zagruntowane fabrycznie płótna napięte na krośnie. A w druku cyfrowym zakłady graficzne samodzielnie ustalają parametry druku.

<sup>41</sup> Pierwszym artystą z Europy, który współpracował w ten sposób z japońskimi specjalistami, był Friedensreich Hundertwasser z Austrii.

<sup>42</sup> W końcu w 1927 r. została ona uznana, a w 1935 r. zezwolono na zajęcia pozalekcyjne z drzeworytu.

Współcześnie w wykonywaniu *mokuhang*a najbardziej popularny zdaje się być system *sōsaku-hanga*. Wynika to m.in. z jego niskich kosztów i możliwości artystycznego wyrazu. Mało który artysta może sobie pozwolić na opłacie grupy rzemieślników, aby wykonali matryce i wydrukowali nakład. *Sōsaku-hanga* natomiast pozwala artystom bez ograniczeń w stosunku do czasu powstania, formy czy limitu nakładu.

Ponieważ nie ma ściśle określonych zasad, możliwe jest też eksperymentowanie z narzędziami i materiałami. Obecnie stosunkowo mało osób stosuje tradycyjne drewno wiśni górskiej *yamazakura*. Jest ono bardzo trudne do zdobycia. Dodatkowo jest to drewno niełatwe w obróbce – twarde. Stąd pojawiło się wiele zamienników, poczynając od innych gatunków drewna, przez płyty trójwarstwowe, aż po sklejki. Tak samo sprawa się ma z narzędziami czy innymi materiałami, jak np. papier.

W samej Japonii *mokuhang*a jest szeroko wykorzystywana już w szkole podstawowej. Opracowano na te potrzeby cztery odmiany drzeworytu, tak aby dostosować poziom trudności do wieku i umiejętności uczniów:

1. Monotypia. Jest to najczęściej pierwsze zapoznanie się z tą techniką. W tej metodzie uczniowie rysują przedstawienie na desce, które następnie wycinają (najczęściej dłutem „v” lub „u”) konturowo. Nie usuwają w tym przypadku miejsc niedrukujących, dzięki czemu ogranicza się czas pracy ostrym narzędziem. Na tak przygotowany blok uczniowie nakładają farbę (gotową, np. akwarelę czy temperę, lub na spoiwie z klejem *nori*) za pomocą pędzli, po czym drukują na papierze. Proces można powtarzać, dodając kolejne kolory, które będą się na odbitce mieszały i nakładały. W tej odmianie techniki najczęściej tworzone są całkowicie unikatowe dzieła, co czyni je monotypiami. Dzięki swojej prostocie może to być pierwszy kontakt z techniką graficzną.
2. Druk jednomatrycowy i kolorowanie ręczne. W tej odmianie wykonuje się jedynie matrycę kluczową (najczęściej czarną). Po wyschnięciu, odbitki są kolorowane ręcznie lub zostają jako wersje monochromatyczne. Wymagane są tu większe umiejętności manualne, gdyż matrycę wykonuje się jak w przypadku tradycyjnej techniki – wypukłe pozostają jedynie miejsca drukujące. Najczęściej stosuje się tu zestaw narzędzi (nóż lub noże i dłuta o różnym przekroju). W przypadku druku czarnego stosuje się tusz *sumi*. Możliwe jest też dodanie do niego kleju *nori*, choć nie jest to niezbędne.

3. Metoda tracona (in. redukcyjna). W tej odmianie druki wykonywane są z jednej matrycy, która ulega stopniowej redukcji podczas procesu powstawania grafik. Początkowo matrycę wykonuje się w formie sylwetki całego przedstawienia i drukuje najczęściej w najjaśniejszym przewidywanym w projekcie kolorze (najczęściej jest to żółty). Elementem niezbędnym jest wycięcie dokładnych paserów *kento*, gdyż w tej technice wielokrotnie drukujemy z tego samego bloku i ważne jest, aby kolejne druki precyzyjnie się na siebie nakładały. Po wydrukowaniu całego nakładu wycina się z matrycy miejsca, które mają pozostać w drukowanym kolorze (czyli w naszym przypadku żółty), a zostawia miejsca, które będą drukować kolejnym kolorem (dla przykładu weźmy magenta). Drukujemy z tej samej matrycy cały nakład, co na docelowej odbitce da efekt czerwieni (magenta nałożona na żółty). Kolor może być zależny od rodzaju użytej farby i jej transparentności, jednak w *mokuhang*a farby najczęściej są dość transparentne (w stosunku do zachodnich farb drukarskich opartych na spoiwie olejnym). Na odbitce widoczny też będzie kolor żółty w miejscach, w których nie zadrukowaliśmy magenta, a był wcześniej zadruk żółtym (w miejscach wyciętych w drugim etapie). Cały proces powtarzamy, redukując pole zadruku, jednocześnie dochodząc do coraz ciemniejszych i intensywniejszych barw lub czerni.

Wadą techniki jest brak możliwości dodruku, gdyż matryca jest „niszczona” w procesie produkcji. Dużą zaletą techniki jest spora oszczędność materiału – wystarczy jeden klocek, z którego wykonujemy wiele matryc. Bardzo ułatwione jest też pozycjonowanie „międzymatrycowe” – zawsze papier jest ustawiany do tych samych paserów *kento*. Podczas procesu projektowego trzeba rozważyć kolejność druku, co pomaga w późniejszym zrozumieniu technik drukarskich i rozwija myślenie projektowe.

Osobiście bardzo lubię tę odmianę *mokuhang*a i często stosuję ją w prowadzonych przeze mnie warsztatach. Najczęściej zamiast drukować kolejne stany kolorami, kursanci wykonują druki w odcieniach szarości. Zaczynają druk od farby jasno szarej (mieszanina tuszu *sumi* i kleju *nori*), a przy kolejnych etapach dodają do niej więcej *sumi* (przyciemniają farbę aż do czerni). Dzięki redukowaniu matrycy można wykonać całość prac bardzo szybko. Podstawowe warsztaty z trzema etapami druku trwają 4 godziny. W tym czasie kursanci poznają cały proces wytwarzania *mokuhang*a i są przygotowani do dalszych własnych prac (prób).

4. Druk wielomatrixowy. Tradycyjna technika druku, gdzie każdy kolor jest przenoszony za pomocą osobnej matrycy<sup>43</sup>. Wszystkie matryce między sobą są precyzyjnie pozycjonowane za pomocą *kento*.

Ponieważ wiele osób przechodzi przez podstawowe szkolenie z *mokuhanga*, a część z nich w późniejszym życiu nadal tworzy w tej technice, trudno byłoby wszystkim chętnym zapewnić tradycyjne profesjonalne materiały i narzędzia. Przy tak szerokim stosowaniu techniki niezbędne okazało się stosowanie zamienników tradycyjnych narzędzi i materiałów. W Japonii do tworzenia matryc masowo wykorzystuje się sklejkę *shina*, która jest tam bardzo szeroko dostępna w dowolnych formatach. Jest ona miękka, bardzo wygodna w obróbce i jak na warunki japońskie tania. Czyni to z niej świetny materiał na matryce drzeworytnicze w przypadku nieposiadania potrzeby wycinania drobnych elementów. Jest ona na tyle wysoko ceniona, że wielu drzeworytników spoza Japonii specjalnie ją sprowadza.

Dłuta występują w różnych formach i przedziałach cenowych, od wysokiej klasy dłuć dla profesjonalistów do bardzo tanich, produkowanych maszynowo, jednak dalej o stosunkowo wysokiej klasie stali i jakości wykonania. Produkowane są również gotowe papiery (czasem w formie bloków) do druku *mokuhanga*, które są odpowiednio zagruntowane, a więc po namoczeniu gotowe do druku bez konieczności dodatkowego ich zaklejania. Zamiast stosować pigmenty sypkie czy tworzyć pastę pigmentową, często używa się tempery, gwaszu czy gotowych past.

Klej *nori* jest również szeroko dostępny, gdyż w Japonii jest on używany jako jeden z podstawowych klejów codziennego użytku. Jest on dostosowany do długiego użytkowania. Klej gotowany ze skrobi ma tendencję do psucia się, natomiast *nori* sprzedawany w sklepach jest bardzo odporny na procesy rozkładu czy rozwarstwianie.

Ciekawej ewolucji dokonano również w *baren*, gdzie z tradycyjnie ręcznie robionym *hon-baren* zaczęto zastępować jego elementy takimi, które są możliwe do wykonania maszynowego. Poza tym zaczęto również tworzyć *baren* całkowicie syntetyczne czy nawet metalowe.

To wszystko pokazuje, że ta technika ciągle żyje i jest dostosowywana do potrzeb współczesnego świata.

<sup>43</sup> Omawiając temat szczegółowo to nie zawsze „każdy kolor” jest przenoszony przez osobną matrycę. W technice *mokuhanga* z jednej matrycy można drukować kilka kolorów. Przykładowo z matrycy nieba możemy drukować błękitne *bokashi* (przejście tonalne) stopniowo zanikające ku górze, różowe *bokashi* z dołu do góry (poświętą po zachodzie słońca), granatowe *bokashi* nadrukowane na błękit od góry (przyciemnienie nieba) – jest to często stosowane przedstawienie nieba w *ukiyo-e*.

### Dostosowywanie do warunków zewnętrznych

Gdy drzeworyty japońskie trafiły do Europy, stosunkowo szybko okazało się, że na Starym Kontynencie nie ma takich narzędzi, a nawet materiałów, jakie występowały w kraju, gdzie rozwinęła się *mokuhanga*. Oczywiście było, że nie ma możliwości sprowadzania wszystkich narzędzi i materiałów z kraju pochodzenia. Niezbędne więc okazało się stosowanie zamienników. Sama technika również narażała pewnych problemów, gdyż po pierwsze, wymiana informacji była wówczas mocno ograniczona, a po drugie, klimat w Europie jest inny niż w Japonii, a co za tym idzie, trudno było utrzymać odpowiednią wilgotność niezbędną w procesie druku. Jednak, jak bywało wcześniej, technika była powoli dostosowywana do warunków lokalnych.

Ciekawymi eksperymentami było tworzenie *baren* przez rowkowanie drewnianego klocka tak, aby tylko pozostawione wypustki stykały się z papierem, przez co rozkładały nacisk w podobny sposób, jak się to czyni za pomocą rdzenia *baren-shin*. Próbowano również stosować klocek drewna z nawiniętym sznurkiem, który był lepszym rozwiązaniem, gdyż występowała mniejsza szansa na zniszczenie papieru odbitkowego podczas procesu druku. Godne uwagi jest, że sam tradycyjny *baren* japoński również był następcą starszego chińskiego rozwiązania, w którym na kawałku drewna mocowano pęk włókien roślinnych (lub włosów). Tak więc te przemiany w narzędziach następują ciągle i mają bardzo długą historię.



il. 03. Docisk drukarski stosowany w Chinach – pierwowzór dla *baren*

## Dostosowanie do warunków polskich

W trakcie rozmów z wieloma osobami, które próbowały swoich sił w technice *mokuhanga*, często zwracały one uwagę na potrzebę sprowadzania materiałów i narzędzi z zagranicy. Wiele osób porzucało próby tworzenia w tej technice ze względu na te ograniczenia. Uważam, że brak wygodnego dostępu do narzędzi i materiałów jest jednym z głównych czynników hamujących rozpowszechnianie *mokuhanga* w Polsce.

Przed 2020 rokiem głównie sprowadzałem narzędzia i materiały z Wielkiej Brytanii. Do teraz kraj ten posiada sporo sklepów graficznych wyposażonych w wysokiej jakości materiały z Japonii. Stanowiło to stosunkowo wygodne rozwiązanie, gdyż Wielka Brytania była w Unii Europejskiej, co dawało możliwość sprowadzania potrzebnych rzeczy bez konieczności wypisywania dodatkowych deklaracji celnych, dokumentów czy tłumaczeń. Nie była to najtańsza opcja, ale stanowczo najwygodniejsza, przynajmniej do czasu Brexitu.

Miałem okazję zakupić tam dłuta oraz szczotki po wspomnianym wystąpieniu Zjednoczonego Królestwa z UE i nie była to sytuacja komfortowa obustronnie. Sprowadzałem również narzędzia z Japonii, co okazało się trochę prostsze, choć nadal w pewnym stopniu skomplikowane.

Nie są to ograniczenia dotyczące jedynie Polski. Rozmawiając z wieloma grafikami z całego świata, często okazywało się, że mają oni podobne problemy i, tak jak ja, próbują je rozwiązywać różnymi metodami. Zacząłem eksperymentować z różnymi zamiennikami oraz tworzyć własne narzędzia lub szukać ich odpowiedników w Polsce. Wysyłałem również zrobione przeze mnie narzędzia do specjalistów z innych krajów, aby ocenili ich przydatność<sup>44</sup>. Ten proces nigdy nie ustał i mam nadzieję nadal go kontynuować, aby coraz bardziej doskonalić swój warsztat.

Nie wszyscy twórcy *mokuhanga* mają te same oczekiwania względem techniki, a także nie wszyscy mają takie same umiejętności. Postanowiłem podzielić sposób wykonywania *mokuhanga* na 3 kategorie:

- Tradycyjna technika japońska, w której wszystkie materiały, jak i narzędzia są jak najbardziej oryginalne i tradycyjnie wykorzystywane. Tak samo proces tworzenia *hanshita*, *kyogo*, *iro-sashi* czy cięcie matrycy jest zgodne z dawnymi technikami. Daje ona bardzo dobre efekty i niesamowitą przyjemność możliwości obcowania z tak szlachetnymi

metodami. Ta odmiana jest niestety bardzo kosztowna i skomplikowana, a z tych powodów niewiele osób może sobie na nią pozwolić. Można przypuszczać, że jest to odmiana, którą wykonują najczęściej osoby chcące poznać historyczną technikę *mokuhanga*, dla których bardzo ważna jest zgodność z historycznym pierwowzorem. Jest to odmiana dość rzadko spotykana, gdyż ma bardzo duże ograniczenia. Bardziej jest ona w formie żywego muzeum niż współczesnej techniki graficznej.

- Odmiana „półtradycyjna”. Jest to odmiana zbliżona do tradycyjnej, jednak w pewnych aspektach jest dostosowana do warunków współczesnych. Nie wszystkie materiały muszą być sprowadzane z Japonii, a niektóre elementy techniki są uwspółcześnione. Przykładem mogłoby być stosowanie ksero do powielania *hanshita* albo wykonywanie lub obróbka projektu w programach graficznych, w których można od razu dokonać separacji barwnej i przygotować *iro-sashi* do każdej matrycy osobno. Tak samo niektóre narzędzia czy materiały można unowocześnić, np. obecnie często stosuje się płyty trójwarstwowe do wykonywania matryc, gdyż mniej się paczą oraz są bardziej oszczędne, jeśli chodzi o wysokiej klasy drewno. Jest też możliwość głębszych modernizacji narzędzi czy procesów, np. wykorzystując grawerowanie laserowe czy frezowanie do tworzenia matryc. Takich miejsc, gdzie można tradycyjną *mokuhanga* unowocześnić, jest wiele i są one zależne od uwarunkowań, w których pracuje grafik. Coś dostępnego w jednym kraju lub nawet mieście może być bardzo trudne do zdobycia w innym i wówczas to jest przestrzeń do zmian. Ta odmiana wydaje mi się też najbardziej adekwatna do czasów współczesnych i daje dużą dowolność w modyfikacjach i poszukiwaniach, jednak wymaga pewnego doświadczenia, wiedzy i umiejętności. Odmiana ta jest bardzo często wykorzystywana przez współczesnych artystów grafików, gdyż daje ogromne możliwości w dostosowywaniu jej do indywidualnych potrzeb. Grafik nie jest skrupowany sztywnymi zasadami i może je dowolnie zmieniać czy dostosowywać.
- Odmiana najprostsza. Odmiana, w której jest nacisk kładziony jest na ekonomiczne rozwiązania dostępne dla jak najszerzej grupy odbiorców. Większość materiałów można kupić w sklepie spożywczym i budowlanym. Dzięki takim założeniom możliwe jest wykonywanie *mokuhanga* w prawie każdym miejscu. Jest to odmiana bardzo prosta i trudno w niej uzyskać bardzo dobre rezultaty, jednak dzięki swoim

<sup>44</sup> Wyniki badań przedstawiam w rozdziałach o narzędziach *Dłuta*, s. 053; *Dociśk drukarski*, s. 068; *Noże*, s. 049; *Szczotki i pędzle*, s. 059.

małym wymaganiom może być podstawową techniką. Małym kosztem i nie poświęcając dużo czasu na przygotowania można rozpocząć pracę w *mokuhanga*.

Proponowane grupy nie muszą zaistnieć w sztywnie określonych granicach. Są raczej próbą zorganizowania różnych podejść do techniki drzeworytu japońskiego. Dzięki takiemu podziałowi łatwiej było mi dostosowywać narzędzia do konkretnych potrzeb. Pierwsza grupa, najbardziej tradycyjna, była w tym przypadku miejscem odniesienia się – porównywania uzyskanych efektów eksperymentów do tradycyjnej techniki.

Niestety sam nie jestem w stanie tworzyć w całkowicie tradycyjny sposób, więc „technika tradycyjna” już na tym poziomie musiała być nieznacznie zmodyfikowana, co jednak nie powinno mieć dużego wpływu na wyniki – w końcu nie jestem i nigdy nie będę w pełni profesjonalnym, wieloosobowym zakładem rzemieślniczym. Ze wszystkimi grafikami, z jakimi miałem okazję rozmawiać, nie spotkałem żadnego, który by wykonywał *mokuhanga* w ściśle tradycyjnej formie. Zawsze wprowadzają oni małe zmiany i unowocześnienia. Tak więc przestrzeń tradycyjna jest raczej ideową strefą do odniesienia. Choć nie twierdzę, że nie ma grafików na świecie (pewnie w Japonii są takie osoby), którzy tworzą nadal w tradycyjnej, niezmienionej wersji *mokuhanga*, np. XVIII-wiecznej z danego konkretnego zakładu. Nie są mi jednak takie osoby znane.

## Badania

## Sposoby badawcze

Badania, które przeprowadzałem odnośnie dostosowania *mokuhanga*, były eksperymentami. W ramach tych badań testowałem różne aspekty techniki w odniesieniu do trzech wyżej wymienionych odmian. Wyniki eksperymentów porównywałem ze sobą oraz poddawałem ocenie indywidualnej. W badaniach posiłkowałem się również wiedzą i doświadczeniem dr. hab. Pawła Bińczyckiego, prof. UR (mojego promotora), którego zdanie było bardzo pomocne, szczególnie przy trudno rozstrzygalnych problemach. Poza tym niektóre aspekty konsultowałem również z innymi grafikami zajmującymi się *mokuhanga*, aby poznać ich opinie czy ich sposoby na rozwiązywanie danych problemów. Chciałbym w tym miejscu podziękować za znaczącą pomoc Dominique Rodride (znany jako Estampiste), Yuki Tabuko (znany jako Yen lub YENone), Yoshiyuki Kubota.

W trakcie nauki w Szkole Doktorskiej Uniwersytetu Rzeszowskiego otrzymałem wewnętrzny grant na badanie tematu „Faksymile drzeworytu japońskiego przy zastosowaniu technik cyfrowych do tworzenia matryc ksylograficznych”<sup>45</sup>. W ramach tego badania testowałem technikę grawerowania laserowego do wykonywania matryc blokowych oraz sprawdzałem przydatność próbek papierów do zastosowania w technice *mokuhanga*. Całość badań opisałem w artykule, który udostępniłem na zasadach „wolnej nauki” – bezpłatnie w obiegu otwartym, z udostępnionymi skanami próbek do ewentualnej dalszej analizy. Artykuł wraz z odnośnikami do bazy materiałów jest dostępny na stronie repozytorium Uniwersytetu Rzeszowskiego:

<https://repozytorium.ur.edu.pl/items/dd167872-21fe-4d92-b42f-17e5cof97674>



<sup>45</sup> J. Machowski, Faksymile drzeworytu japońskiego przy zastosowaniu technik cyfrowych do tworzenia matryc ksylograficznych, <https://repozytorium.ur.edu.pl/items/dd167872-21fe-4d92-b42f-17e5cof97674>, data odczytu 04.01.2025 r.

## Materiał na matryce

Tradycyjnie w *mokuhanga* wykorzystuje się drewno wiśni górskiej *yamazakura*, które jest wcześniej poddawane długotrwałej obróbce. Niestety, drewno to jest dość drogie i trudno dostępne. Dlatego wiele osób szuka zamienników. Pożądane cechy materiału zależą od rodzaju prac, jakie planuje wykonać grafik. Inne parametry są istotne dla początkujących grafików, dopiero rozpoczynających pracę w tej technice, a inne dla profesjonalistów tworzących faksymile tradycyjnych drzeworytów. Można jednak pokusić się o stworzenie pewnego zbioru cech wspólnych dla materiału do większości prac.

Druk w technice *mokuhanga* odbywa się w środowisku wilgotnym, a matryca przed rozpoczęciem druku jest nasączana wodą, która z czasem się uwalnia. Próby, które wykonywałem na materiałach nieabsorbujących wody (np. linoleum czy lakierowana tektura) pokazały, że jest możliwość druku z takich matryc, jednak jest to druk, w którym trudno jest zapanować nad farbą. Widoczne są pociągnięcia pędzla, farba potrafi się przesuszać i dochodzi wówczas do przetarć na odbitce. Proces druku wymaga wówczas dużej uwagi i jednocześnie wysokiego tempa pracy.



il. 04. *Berlin* 1933, autor: Jacek Machowski, technika: linoryt drukowany techniką *mokuhanga*, wymiar: 650 × 990 mm, rok: 2012 (detal)

Lepiej sprawdzają się materiały posiadające możliwość kumulowania wody i uwalniania jej stopniowo. Wówczas w trakcie druku farba, w niewielkim stopniu jednak samoczynnie, uspópnia się na powierzchni matrycy, przez co łatwiej jest uzyskać równy ton w stosunku do materiałów niechłonących wody. Skierowało to moją uwagę głównie w stronę drewna litego oraz materiałów drewnopochodnych. Dobrze też, aby materiał był jednolity strukturalnie tak, aby nie miał skaz, tj. pęknięć, sęków czy małych otworów. Przykładowo, drewno mahoniowe ma małe podłużne promienie, które na odbitce końcowej dają efekt niewielkich niezadrukowanych linii.



il. 05. Jedna z matryc z drewna mahoniowego i zestaw odbitek, *Red Fuji*, autor: Jacek Machowski, technika: *mokuhanga*, wymiar: 40 × 115 mm, rok: 2021

Kolejną ważną cechą materiału przeznaczonego na matryce drzeworytnicze jest jego podatność na obróbkę. Dobrze, aby dawał możliwości wykonywania precyzyjnych cięć i był wygodny w opracowywaniu. Ważną cechą zatem jest, aby materiał nie był łupliwy i umożliwiał pracę narzędziami w dowolnym kierunku. Drewno łupliwe nie daje możliwości precyzyjnego cięcia w poprzek słoików, a przynajmniej jest to bardzo utrudnione. Miękkie gatunki drewna, jak lipa czy topola, są stosunkowo wygodne w obróbce, jednak wycięte detale

w procesie druku mogą szybko zostać uszkodzone. Twarde gatunki sprawdzają się lepiej. Cięcie w twardszym drewnie wymaga większej siły, co bywa problematyczne, szczególnie dla początkujących drzeworytników.

Dobrze też, aby materiał był łatwo dostępny w różnych formatach i stosunkowo tani. Przydatną cechą byłaby powtarzalność materiału – aby jego parametry były bardzo zbliżone do siebie niezależnie od partii.

Biorąc pod uwagę te wszystkie podstawowe wytyczne, śmiało mogę powiedzieć, że taki idealny materiał zapewne nie istnieje. Są za to materiały, które nadają się lepiej lub gorzej do pewnego zakresu prac. Dlatego większość artystów grafików dobiera materiał do konkretnego zadania, zwracając uwagę na indywidualne potrzeby.

Drewno występuje w wielu różnych gatunkach, stąd początkowo skupiłem się na zorientowaniu się, które z nich mogłyby być przydatne w *mokuhanga*. W tym celu przeprowadziłem wywiady z osobami zajmującymi się zawodowo drewnem, np. konserwatorami, meblarzami, snycerzami, a nawet zdarzyło mi się rozmawiać ze skutnikiem. Dodatkowo korzystałem z literatury w celu wyselekcjonowania gatunków drewna mających potencjał do wykorzystania. Jak już wspominałem, ważne też było dla mnie, aby materiał był w miarę szeroko dostępny, więc mimo że niektóre gatunki drewna wydawały się obiecujące, odrzuciłem je ze względu na tę cechę.

Drewno lite wydaje się być bardzo dobrym materiałem do tworzenia matryc. Niestety, jego podstawową wadą jest to, że niektóre gatunki drewna są trudne do zdobycia. Składy budowlane posiadają w większości drewno iglaste pozyskiwane z szybko rosnących gatunków drzew, które nie nadaje się na matryce drzeworytnicze (miękkie, łupliwe, niewygodne w obróbce). W specjalistycznych składach drewna jest większy wybór, jednak często wymagane jest zbyt duże zamówienie, jak na potrzeby większości drzeworytników, gdyż najbardziej przydatne gatunki nie są szeroko wykorzystywane w przemyśle. Pozostają jeszcze tartaki, które czasem mają interesujące odmiany, jednak najczęściej nie posiadają oficjalnej oferty<sup>46</sup>. Oczywiście jest jeszcze możliwość samodzielnego wycięcia drzewa, przetarcia go w tartaku i wysuszenia... jednak dla większości nie jest to zbyt wygodny sposób pozyskiwania surowca.

Ciekawym sposobem zdobycia drewna jest poszukiwanie gotowych produktów, takich jak deski do krojenia czy do eksponowania żywności. W dobie zakupów internetowych jest to stosunkowo wygodny i prosty sposób, jednak

<sup>46</sup> Pozostaje wówczas kontaktowanie się po kolei z każdym z tartaków w celu dopytania o posiadane przez nich gatunki i minimalne wielkości zamówienia.

wymaga pewnego zaangażowania. Alternatywnym sposobem pozyskania drewna lipowego jest szukanie producentów podobrazi do ikon. Można od nich kupić gotowe deski wyszlifowane, a czasem gotowe do cięcia. Testowałem również blaty kuchenne klejone, wykonane z czereśni i buku. Są one ciekawą alternatywą, jednak duża ilość połączeń i mozaika z wielu różnej jakości kawałków drewna bywa problematyczna. Takie gotowe produkty drewniane często są drogie, a w przypadku produktów „dizajnerskich” ich cena odpowiednio wzrasta. Zdarza mi się jednak kupić odpowiednią deskę do krojenia z przydatnego drewna za niewielką cenę, jak np. deska zakupiona w dyskoncie spożywczym opisana jako akacjowa. Ze względu na łatwość dostępu oraz wygodę w obróbce, szczególnie początkującym grafikom polecam przygotowane (obrobione) deski lipowe.

Dodatkowym problemem drewna litego, jest jego niejednorodność zależna od partii. Na końcową cechę klocka ma wpływ nie tylko gatunek drewna, ale także warunki, w jakich drzewo rosło oraz sama struktura drewna. Zdarzało mi się kupić drewno pożądanego gatunku, które miało znacząco różne cechy. Drewno lite ma także tendencję do paczienia się w trakcie procesu druku. Na poziom deformacji ma wpływ kierunek i rodzaj usłojenia, ale także grubość bloku. Częściowo można paczienie powstrzymać przez umocowanie na krawędzi poprzecznej bloku listewek utrzymujących go prosto.

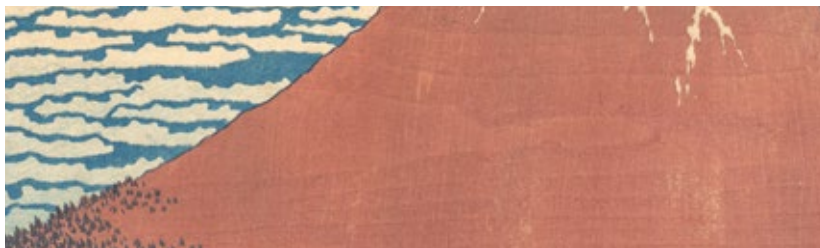
Wybrane gatunki drewna i ich cechy:

- Magnolia – drewno bardzo twarde, świetnie nadające się na matryce kluczowe, bardzo rzadko spotykane i stosunkowo drogie.
- Bukszpan – ekstremalnie twarde drewno, nadaje się świetnie do wyjątkowo cienkich linii. Bukszpan nie dorasta do dużych rozmiarów, przez co deski są niewielkich rozmiarów. Można je stosować jak *tsuge* (bukszpan drobnolistny wykorzystywany w Japonii) do tworzenia wstawek w matrycy. W większych kawałkach drewno rzadko spotykane, mniejsze klocki dostępne w sklepach rzeźbiarskich (stosowany np. w lutnictwie). Stosunkowo drogie, jednak ze względu na niewielkie rozmiary klocków i sprzedaż detaliczną nie stanowi to dużej przeszkody.
- Klon – twardszy niż czereśnia, lepiej nadaje się do drobnych elementów, przez to też trudniejszy w obróbce. Czasem wykorzystywany do tworzenia wstawek (podobnie jak bukszpan, choć nie jest aż tak bardzo twardy). Występuje stosunkowo często ze względu na zastosowanie w mieszkalnictwie, np. parkiety, blaty. Cena przystępna, zdarza się możliwość zakupu pojedynczych kawałków.

- Czereśnia – w odmianie europejskiej drewno twarde, wygodne w obróbce, szczególnie z odziomka (dolna, twardsza część pnia), dobrze nadaje się na matryce kluczowe. Rzadko sprzedawane w sklepach, ale nie jest też bardzo trudne do dostania w tartakach. Czereśnia amerykańska jest mniej zbitym drewnem, więc wygodniej się w niej tnę, ale też łatwiej uszkodzić detale podczas druku. Jako lite drewno w większych kawałkach rzadko spotykane.
- Jabłoń – drewno bardzo wygodne w cięciu, trochę bardziej twarde i zbite od czereśni. Najczęściej dostępne w pieńkach (które stosuje się do wędzenia), o niewielkiej przydatności do *mokuhanga*. W formie desek rzadziej spotykane, a jeśli jest dostępne, to stosunkowo drogie. Taniej można kupić w formie małych bloczków.
- Grusza – bardzo podobne parametry jak jabłoń. Występowanie podobne, może trochę rzadziej spotykane.
- Śliwa – podobna do jabłoni, choć nieznacznie twardsza. Występuje rzadziej.
- Orzech – stosunkowo dostępny, szczególnie w odmianie amerykańskiej. Nadaje się dobrze do cięcia. Twardość zbliżona do czereśni, choć z reguły trochę bardziej miękką.
- Lipa – bardzo miękkie drewno, bardzo wygodne w obróbce. W procesie druku drobne elementy mogą ulec szybkiemu uszkodzeniu. Stosunkowo szeroko dostępne w formie przygotowanych desek, np. jako podobraza do ikon lub dla snycerzy. Często sprzedawane detalicznie. Ze względu na wygodę obróbki i miękkość, świetne dla początkujących.
- Olcha – ma cechy podobne do lipy, niewiele twardsza, wygodna w obróbce. Podobna cenowo, trochę rzadziej dostępna.
- Topola – drewno zbliżone do lipy, miękkie, mniej wygodne w obróbce. Topola ma długie włókna, co utrudnia cięcie w ich poprzek. Są to miękkie włókna, więc cięcie ich jest możliwe pod warunkiem utrzymania noża w stałej ostrości. Rzadko spotykane w formie litej.
- Buk – chyba najbardziej pospolite twarde drewno liściaste. Stosunkowo twarde, umiarkowanie wygodne w obróbce, drobne elementy potrafią się kruszyć. Bardzo tanie i łatwo dostępne w różnych formatach. Drewno bukowe jest wykorzystywane, np. do parkietów, półek, desek kucharskich oraz jako opał. Stanowi dobry wybór dla początkujących w *mokuhanga*, gdy pojawi się potrzeba twardszego drewna od lipy, ze względu na jego szeroką dostępność.

- Brzoza – drewno miękkie, stosunkowo tanie. Występuje w wielu odmianach, od których zależy jego przydatność. Drzewa rosnące w trudniejszych warunkach (np. w krajach skandynawskich) posiadają drewno twardsze o zwartej strukturze. W formie litej rzadko spotykane.
- Dąb – bardzo twarde drewno, niewygodne w obróbce. Ze względu na długie twarde włókna bardzo łupliwe. Dębina nie ma zwartej struktury – pojawiają się w niej puste przestrzenie, promienie drzewne. Ta cecha powoduje, że druk z matrycy dębowej nie jest równomierny. Drewno stosunkowo łatwo dostępne, również w detalu.
- Robinia akacjowa – drewno bardzo twarde, przypominające w strukturze dąb. Rzadziej spotykane od dębiny.
- Mahoń – drewno egzotyczne, szeroko dostępne, miękkie, wygodne w obróbce. Drewno nie ma zwartej struktury. Występują w nim drobne puste przestrzenie (promienie drzewne), co w gotowym druku daje cienkie białe linie rozrzucone na zadrukowanej płaszczyźnie.

Na jakość drewna ma duży wpływ miejsce, w którym drzewo rosło. Dlatego jedynym sposobem jest robienie prób, zanim się przystąpi do pracy, lub posiadanie dużego doświadczenia, dzięki któremu można przewidzieć, jak dany klocek będzie się zachowywał. Podczas doboru klocka należy dokładnie sprawdzić rozmieszczenie sęków czy układ słoików tak, aby nie stanowiło to problemu w trakcie wykonywania matrycy czy nie wpływało negatywnie na końcową odbitkę. Specjaliści potrafią tak dobrać kawałek drewna, aby jego układ słoików stanowił dodatkową wartość na gotowej odbitce. Technika *kimetsubushi* (druku ukazującego słoje drewna<sup>47</sup>) jest jedną z technik uszlachetniania druku w *mokuhanga*.



il. o6. *Południowy wiatr, czyste niebo*, autor: Katsushika Hokusai, wymiar: 244 × 356 mm, rok: ok. 1830 – 1832

Znaczenie ma także forma materiału. Poza drewnem litym w *mokuhanga* można również stosować płyty trójwarstwowe, tzw. stolarskie, czy sklejki. Drewno lite ma tendencję do paczenia się w trakcie druku, ma na to wpływ woda wykorzystywana w tej technice. Aby ustabilizować płytę, tnie się klocek na cienkie arkusze (3 – 5 mm) i przykleja do stabilniejszego podłoża, np. sklejki czy innego kawałka drewna. Dodatkowym atutem tego rozwiązania jest zmniejszenie ceny klocka, gdyż rdzeń takiego bloku najczęściej jest stosunkowo tani. Daje to też możliwość używania cienkich desek, które samodzielnie byłyby trudne do wykorzystania. Minusem tego rozwiązania jest nakład pracy, który trzeba wykonać przygotowując takie bloki.



il. o7. Płyta trójwarstwowa. Zewnętrzne okładziny wykonane z drewna Yamazakura

W serii eksperymentów próbowałem stworzyć takie bloki, fornirując sklejki arkuszami szlachetniejszego drewna. Wyniki okazały się w większości niezadowalające. Dostępne forniry były zbyt cienkie (do 1 mm), co nie poprawiało jakości cięcia, a nawet ją pogarszało. Dużo lepiej sprawdziły się grubsze obłogi (2 – 3 mm). Warunkiem było, aby były one cięte, a nie skrawane – obłogi uzyskane w wyniku skrawania mają naruszoną strukturę drewna, co powoduje ich pękanie czy szczyrbienie podczas wycinania matrycy. Niestety, tak grube obłogi są rzadko sprzedawane, co czyni je mało praktycznym rozwiązaniem.

Ciekawą alternatywą dla drewna litego czy płyt trójwarstwowych są gotowe sklejki. Nie są tak efektywne w obróbce, ale w zamian są one stosunkowo tanie i dostępne w różnych formatach. Wycinanie drobnych elementów jest znacznie utrudnione, a w niektórych odmianach wręcz niemożliwe. W ramach badań testowałem kilka rodzajów sklejek.

<sup>47</sup> O uwidacznianiu słoików drewna w *mokuhanga* i innych rodzajach uatrakcyjniania tła możesz znaleźć na stronie <http://www.ukiyoe-gallery.com/deluxe.htm>, data odczytu 04.01.2025 r. lub [https://www.viewingjapaneseprints.net/texts/topics\\_faq/woodgrain.html](https://www.viewingjapaneseprints.net/texts/topics_faq/woodgrain.html), data odczytu 04.01.2025 r.

- *Shina* – wygodna w obróbce, miękka, umożliwia wycinanie stosunkowo drobnych elementów. Bardzo często polecana przez wielu zachodnich czy japońskich drzeworytników. Uznaje się ją za najlepszą ze sklejek do *mokuhanga*. W Europie bardzo trudno dostępna i droga.
- Lipowo-balsowa – wygodna w obróbce, miękka. Sklejka dostępna w sklepach modelarskich. Maksymalny sprzedawany w Polsce format to 500 × 1000 mm, o grubości do 8 mm. Moim zdaniem do 2022 roku sklejka ta była bardzo dobrą alternatywą dla innych materiałów. Była stosunkowo tania, dostępna w dużych arkuszach, stabilna podczas namaczania. Niestety, po ataku Rosji na Ukrainę w 2022 roku, gdy ceny drewna wzrosły, sklejka ta zdrożała trzykrotnie, co uczyniło ją mniej atrakcyjnym materiałem.
- Topolowa – stosunkowo wygodna w obróbce, miękka. Ze względu na cechy drewna topolowego posiada podobne niepożądane cechy. Jest jednak tania i łatwo dostępna.
- Sklejka bukowa – stosunkowo wygodna w obróbce, twarda, rzadziej dostępna niż sklejka brzoźowa. Podobnie jak buk lity, lubi się kruszyć.
- Brzoźowa – mało wygodna w cięciu, średnio twarda, krucha, szeroko dostępna oraz tania. Jej przydatność zależy od klasy sklejki. Dużym plusem jest jej dostępność – w większości sklepów budowlanych można ją dostać, co czyni ją dobrym materiałem na pierwsze próby.

Warto wspomnieć, że w sklejkach występują klasy jakości, które mają duży wpływ na ich przydatność do *mokuhanga*. Pierwszej kategorii sklejka nie powinna mieć wyrw w wierzchniej części, a materiał do niej użyty jest często wyższy gatunkowo, co ułatwia cięcie. Kolejne klasy są coraz gorsze i trudniejsze w obróbce. Występują jeszcze inne cechy sklejek, jak suchotrwłość i wodoodporność. Do *mokuhanga* lepsze są wodoodporne, choć i suchotrwłe często są wystarczająco odporne, aby wytrzymać proces druku, jeżeli nie jest on bardzo długi. Można jeszcze charakteryzować sklejki ze względu na sposób łączenia warstw względem siebie, np. sklejka zginana (o ułożeniu warstw umożliwiającym łatwe jej gięcie) czy lotnicza (o ułożeniu warstw zwiększającym sztywność sklejki). Z przebadanych sklejek, lotnicza wydawała się całkiem dobrą, stosunkowo taną sklejką, jednak jej przydatność wynika z wysokiej klasy drewna użytego do jej produkcji, nie zaś z systemu łączenia warstw.

Stanowczo kwestia materiałów na matryce jest jeszcze otwarta, gdyż moje badania są zaledwie wprowadzeniem w ten temat. Na pewno też nie sposób znaleźć idealny materiał, bo jest zbyt wiele różnych, a często wykluczających

się potrzeb dotyczących konkretnej pracy czy preferencji grafików. Rozmawiając z różnymi twórcami, okazuje się, że każdy ma jakieś swoje ulubione rozwiązanie, które niekoniecznie odpowiadają innym. Moje badania i ich opis mają na celu szybkie i podstawowe określenie przydatności dla osób, które mają niewielkie doświadczenie w *mokuhanga*. Opis raczej może być traktowany jako punkt wyjścia do samodzielnych eksperymentów umożliwiających dobranie materiału pod swoje potrzeby.

### Noże

Podstawowym, tradycyjnie stosowanym narzędziem do tworzenia matryc w *mokuhanga* jest nóż *hang to*. Jest on wykonany z prostego kawałka stali, na końcu zaostrego skośnie. Ten rdzeń stalowy jest wstawiony w drewnianą rączkę w taki sposób, aby wystawała jedynie część rdzenia z ostrzem. Dla ustabilizowania metalowego rdzenia jest on zakończony haczykiem, który wbijany jest w rękojeść. Na dole rączki umieszczona jest metalowa obejmka utrzymująca ostrze w jednym miejscu. W przypadku potrzeby posiadania dłuższego noża, np. w trakcie zużywania się materiału, zdejmuje się obejmę i przesuwa ostrze w dół.

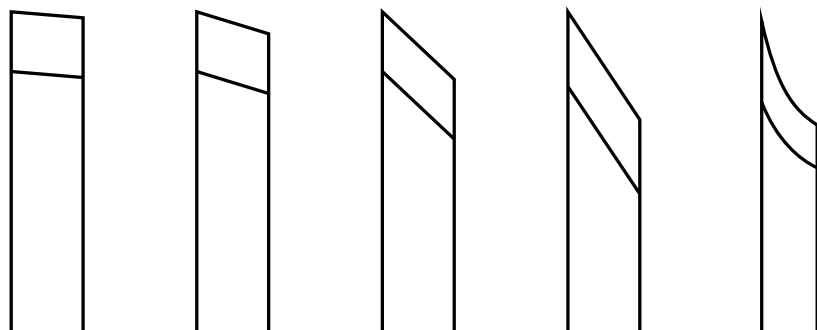


il. o8. Różne rodzaje noży testowanych do wykonywania *mokuhanga*

Sam stalowy rdzeń jest wykonany z dwóch rodzajów stali – twardszej i bardziej miękkiej. Twarda stal jest głównym elementem ostrza, z którego jest wykonana krawędź tnąca. Dzięki jej twardości (ok. 70 HRC) krawędź dłużej pozostaje ostra. Miększa stal (ok. 60 HRC) stabilizuje twardszą część i zabezpiecza przed pękaniem rdzenia.

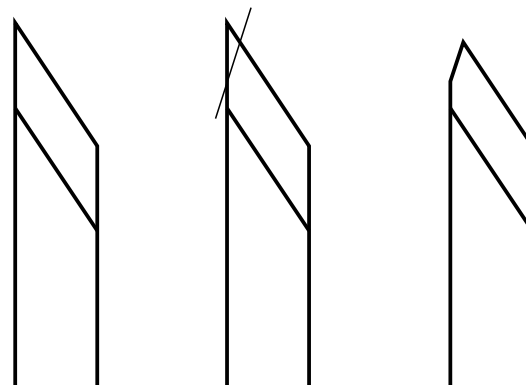
Używając noża *hangit to*, należy utrzymywać go w stałej ostrości. Tradycyjni rzeźbiarze (grawerzy) bloków w trakcie pracy mieli zawsze przygotowany zestaw kamieni do ostrzenia narzędzi. Praca nad wycinaniem bloku była często przerywana, aby podostrzyć narzędzia. Z czasem ostrze ulega takiemu zużyciu, że ułamuje się jego końcówka – najistotniejsza część narzędzia. Wówczas niezbędne jest poświęcenie większej ilości czasu na ponowne uformowanie krawędzi przez przeszlifowanie jej.

Noże są ostrzone pod różnymi kątami. Dobór kąta ostrzenia zależy od rodzaju wycinanej linii. Im kąt ostrzejszy, tym łatwiej wycina się łuki, im bardziej płaski, tym łatwiej tną się linie proste. W przypadku bardzo drobnych łuków lub przestrzeni do wycięcia, można naostrzyć go w łuk, zamiast ostrzenia na płasko. Wówczas sam szpic noża jest bardzo „punktowy”, co daje możliwość precyzyjnego cięcia drobnych detali. Niestety, im ostrze bardziej szpiczaste, tym łatwiej się łamie, więc takie precyzyjne noże stosuje się tylko w wymagających jego zastosowania miejscach.



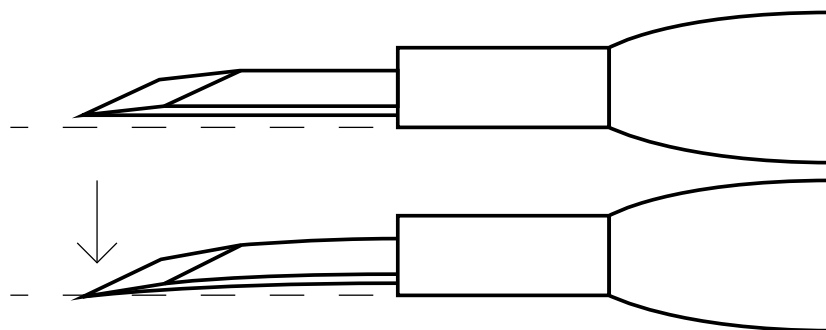
il. 09. Różne rodzaje ostrzenia klingi noża *hangit-to*

Jest kilka sposobów na ułatwienie korzystania z *hangit to*. Jednym z nich jest delikatne zeszlifowanie krawędzi po drugiej stronie ostrza. Stabilizuje to sam szpic ostrza i dzięki temu łamie się ono rzadziej. Zabieg ten czyni ostrze mniej zwrotne, więc nie można go stosować przy wycinaniu bardzo małych łuków.



il. 10. Wzmocnienie szpicy ostrza noża *hangit-to* przez zeszlifowanie jego tylnej krawędzi

Innym sposobem jest lekkie wygięcie ostrza w stronę niezaostrzoną. Dzięki temu zabiegowi szybciej można przeszlifować tył ostrza, tzw. ściąganie druta. Taki zabieg można też zastosować przy dłutach *aisuki*.



il. 11. Wygięcie ostrza tak, aby ułatwić szlifowanie tylnej jego części

Noże *hangit to* są ciężko osiągalne i trzeba je sprowadzać. Dlatego szukałem łatwo dostępnego zamiennika. Początkowo testowałem noże snycerskie, ale ich uformowanie nie dawało zadowalających rezultatów, głównie ze względu na ich grubość oraz uformowanie ostrza. Stworzyłem kilka własnych noży w różnych odmianach i z różnych rodzajów stali, które sprawdzają się dobrze. Kilka z nich wysłałem do przetestowania innym drzeworytnikom. Według badających, testowane noże wymagają poprawy w kwestii ergonomii (niewygodna rękojeść) i twardości ostrza (zbyt miękkie). Mimo że nóż nadaje się

do cięcia, jest on gorszy od jego japońskich odpowiedników. Gdyby patrzeć na te noże pod kątem popularyzacji *mokuhanga* w Polsce, minusem jest również, znaczne skomplikowanie ich wytwarzania. Nie spełniają one wymogu łatwego i taniego dostępu do narzędzi.

W tej kwestii bardziej sprawdziły się noże segmentowe. Najbardziej pod względem jakości, ceny i dostępności spełniają moje oczekiwania noże firmy OLFA. Mowa tu o nożach z wymiennymi ostrzami o szerokości 9 mm. Występują one w różnych odmianach (rodzaje stali i wykończenia). Co ważne, posiadają ostrza o dwóch kątach: 45° i 30°. Ostrze 30° lepiej się nadaje do wycinania łuków i drobnych elementów, a 45° do bardziej szerokich łuków i prostych linii.

Podczas badania na twardościomierzu ostrza OLFA SAB-10 o kącie 30° (których głównie używam) wykazały się twardością ok. 60 HRC, więc jak na masowy, tani produkt jest to wysokie osiągnięcie. Są one cienkie, co ułatwia cięcie. W przypadku osłabienia i złamania końcówki nie ma potrzeby przetranszowania, jak w przypadku *hangitō*; wystarczy odłamać segment, aby mieć znów nowe ostre narzędzie. Jest to bardzo wygodne i szybkie w stosunku do tradycyjnych noży. W przypadku delikatnego stępienia można doostrzyć nóż na kamieniu lub, co preferuję, na skórze lub kawałku drewna z pastą polerską.

Ostrza te pasują do różnych rodzajów rękojeści, co powoduje, że można częściowo dobrać narzędzie do indywidualnych potrzeb. Minusem tego rozwiązania jest, że naostrzone są one z dwóch stron (w „V”), a nie jak w przypadku *hangitō*, które jest ostrzone tylko z jednej strony, a z drugiej jest płaskie (czyni to ostrze łatwiejszym w prowadzeniu w cięciu). Jest to jednak niewielka wada.

Drugim, poważniejszym mankamentem jest ostrzona krawędź, która jest równoległa do rękojeści, a nie jak w przypadku *hangitō* pochylona do niej. Wymaga to od rzeźbiarza pochylenia ostrza w kierunku cięcia, aby powstała krawędź tnąca.

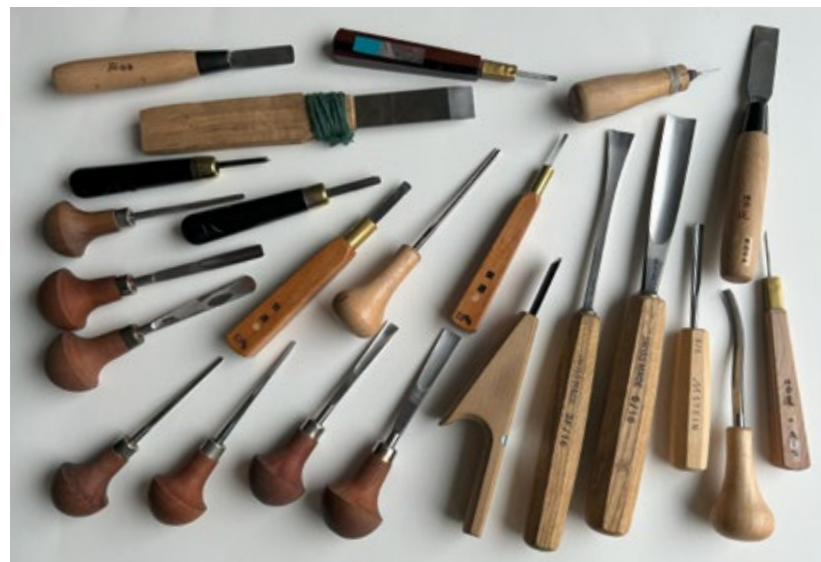
Ciekawym rozwiązaniem tego problemu jest zmiana obsadki ostrza na rączkę do skalpela precyzyjnego NT Cutter D-400<sup>48</sup>, do którego pasują pojedyncze segmenty odłamane z OLFA. Sposób ten poznałem od Taira Kou<sup>49</sup> (jap. タイラ コウ), który odkrył to rozwiązanie, szukając bardziej precyzyjnego noża od *hangitō* do wycinania drobnej typografii. Oczywiście można też

stosować gotowe ostrza do skalpeli precyzyjnych lub inne tego typu skalpele, jednak to rozwiązanie z dzieleniem ostrza segmentowego jest bardzo łatwe i tanie w stosunku do innych, przeze mnie testowanych.

W przypadku stosowania tego typu rękojeści ostrze jest osadzone pod kątem do niej, co ułatwia cięcie (niekonieczne jest pochylanie noża). Można też zamocować odwrotnie ostrze i zaostrzyć je samodzielnie tylko z jednej strony, co w przypadku wycinania drobnych elementów jest przydatne.

## Dłuta

Podczas wykonywania matryc drzeworytniczych rzeźbiarze najczęściej stosują kilka rodzajów dłut w zależności od wykonywanej pracy.



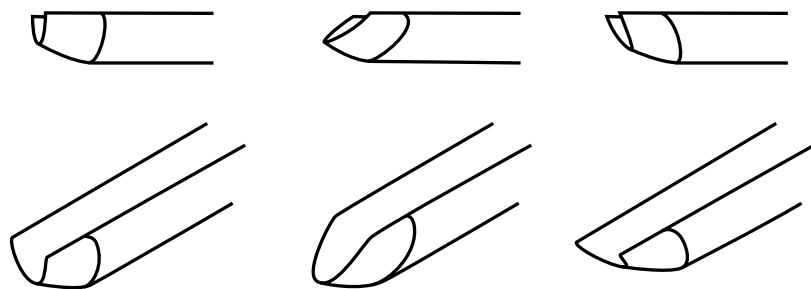
il. 12. Różne rodzaje dłut testowanych do wykonywania *mokuhanga*

- Dłuta do obniżania miejsc niedrukujących. Najczęściej do tego celu wykorzystywane są żłobaki, in. dłuta u-kształtne. Dzięki swojemu profilowi pozwalają one głęboko wciąć się w drewno i szybko usunąć duże płaszczyzny. Występują w różnych wielkościach. Większe dłuta projektowane są do stosowania z pobijakiem, aby szybko uzyskać wymaganą głębokość i szerokość wycięcia. Dłuta te zasadniczo nie różnią się od ich odpowiedników stosowanych na zachodzie i te dostępne

<sup>48</sup> Obecnie używam innej obsadki tego producenta: NT Cutter D-500GP, która jest nieco grubsza i ma częściowo gumową rękojeść, co sprawia, że jest wygodniejsza w użyciu. Istnieje wiele różnych rodzajów rękojeści i uważam, że w tym aspekcie każdy powinien samodzielnie podjąć decyzję, które narzędzie będzie dla niego najwygodniejsze.

<sup>49</sup> Współczesny japoński drzeworytnik zob. stronę autora <https://www.jpn-woodcut-print.com/>, data odczytu 04.01.2025 r.

u nas spełniają ww. wymogi. Czasami zdarza się, że aby uzyskać lepszą krawędź tnącą, dłuta te są ostrzone pod kątem w stosunku do ich profilu – trochę jak dłuta tokarskie lub w odwrotną stronę. Takie ostrzenie ułatwia rozcinanie włókien drewna. Nie jest to jednak zabieg niezbędny.



il. 13. Różne sposoby ostrzenia dłuta typu „U” lub „V”

- Dłuta do drobnych prac i wyrównywania powierzchni niedrukujących. Do docinania drobnych elementów oraz do wyrównywania powierzchni niedrukującej stosuje się dłuta *aisuki*, in. byczy nos. Są to dłuta płaskie zaostrzone w łuk. Dzięki takiemu ukształtowaniu, krawędź tnąca jest lepiej dostosowana do przecinania włókien, zapobiega miażdżeniu ich co zdarza się w przypadku stosowania dłuta płaskiego. Dłuta tego typu są stosunkowo rzadko spotykane w Polsce. Najprostszym rozwiązaniem jest przeostrzyć dłuto płaskie w łuk. Jest to jednak operacja dość czasochłonna.

W celach badawczych oraz dla własnego użytku wykonałem kilkadziesiąt dłut *aisuki* o różnych wymiarach ze stali szybko tnącej (HSS, ang. High speed steel). Część z nich przesłałem do kilku drzeworytników, aby ocenili ich przydatność. Opinie były pozytywne. Do jakości stali nikt nie miał zastrzeżeń, a nawet jeden z badających uznał, że jest lepsza od jego japońskich dłut (dłuto pozostaje dłużej ostre). Tylko jedna z uwag dotyczyła obejm metalowej zamykającej rączkę, która zdaniem osoby testującej była trochę za luźna. Po dogięciu obejm problem został naprawiony. Dłuta takie wykonałem niskim kosztem finansowym, jednak przy dużym nakładzie czasu. Korzystam z nich również w ramach prowadzonych warsztatów.



il. 14. Patrząc od lewej dłuta: dwa pierwsze – *aisuki* japońskie, dwa kolejne – *aisuki* mojej produkcji, dwa ostatnie – Pfeil prawie płaskie „U”

Zleciłem przeprowadzenie badań kilku dłut, aby ustalić twardość ich stali. Badanie to wykonał dla mnie dr inż. Piotr Ledwig z Akademii Górniczo-Hutniczej w Krakowie. Po przeprowadzonych badaniach wykonanych na ostrzach z Japonii okazało się, że stal użyta do ich wykonania ma ok. 70 HRC na twardszej części ostrza. Z kolei próby na dłutach Pfeil (wysokiej klasy dłuta ze Szwajcarii) oraz na stali HSS, którą zakupiłem do stworzenia własnych dłut *aisuki* zmierzono zbliżoną twardość w przedziale 60 – 65 HRC. Nieznacznie wyższą twardość zaobserwowaliśmy dla stali użytej w dłutach Pfeil. Przebadaliśmy również nóż segmentowy OLFA SAB-10 o kącie 30°, który w wynikach okazał się mieć zbliżoną twardość do dłut japońskich.

Dłuta *aisuki*, mimo że są bardzo wygodne, nie są narzędziami niezbędnymi do wykonywania *mokuhanga*. W ich zastępstwie dobrze sprawdzają się bardzo płaskie żłobaki lub – w przypadku odpowiedniej techniki pracy, dłuta płaskie.

- Dłuto do *kento*. *Kento nomi* jest to dłuto płaskie, które jest wykorzystywane jedynie do wycinania tych znaczników. Powinno być bardzo ostre, aby maksymalnie precyzyjnie wykonać tą pracę. Można je zastąpić zwykłym dłutem płaskim, starając się dobrać stal o wysokiej twardości, co ułatwi utrzymanie dłuta w ostrości przez dłuższy okres.

Nie jest to niezbędne dłuto w procesie tworzenia matryc i w przypadku jego braku można wykonać *kento* np. za pomocą noża. Jest to bardziej pracochłonne zadanie, ale wykonalne. Szczególnie dla początkujących nabywanie kolejnego dłuta tak rzadko wykorzystywanego może być niepotrzebne.



il. 15. *Kento nomi* – dłuto płaskie do wycinania znaków *kento*

- Dłuta do wycinania bezpośredniego i dłuta specjalne. Tradycyjnie stosowano głównie wyżej wymienione dłuta, jednak od momentu, gdy *mo-kuhanga* stała się pełnoprawną techniką artystyczną, a nie tylko techniką reprodukcyjną, pojawiła się jeszcze większa potrzeba poszerzania indywidualnych środków wyrazu. Obecnie wiele osób wycina matryce bezpośrednio dłutami lub rylcami, np. dłuta „V”. W niektórych specyficznych przypadkach stosuje się również inne rodzaje dłut czy noży, np. nóż do kropek (płaski kawałek stali zaostroszony z dwóch stron w szpic).



il. 16. Nóż do kropek

- Nie zawsze też korzysta się jedynie z dłut czy noży. Do uzyskania niektórych efektów stosowało się *tokusa* (pl. skrzyp zimowy), a obecnie zastępuje się go papierem ściernym. Tak samo, gdy pirografy trafiły do Japonii, zaczęto je chętnie wykorzystywać do niektórych prac, np. do oddawania poszarpanych krawędzi. Ciekawymi narzędziami współczesnymi są szlifierki czy maszyny cyfrowe, jak frezarki czy grawerki laserowe.

Porównując mniejsze dłuta drzeworytnicze japońskie i europejskie, widać od razu różnicę konstrukcyjną. Zachodnie dłuta są przystosowane do trzymania tak, aby rękojeść opierała się o nasadę dłoni. Metalowa klinga (in. część robocza) jest prawie cała odsłonięta. Końcówka klingi jest osadzona w drewnianej rękojeści w kształcie gruszki (w przypadku małych precyzyjnych dłut do drzeworytu). Ostrząc to dłuto, z czasem zmniejsza się jego długość.

Japońskie dłuta mają klingę schowaną w rozkładanej rękojeści. W razie potrzeby (np. skracania się ostrza podczas ostrzenia) można otworzyć rękojeść i wyciągnąć ostrze na dowolną odległość. Dłuto często jest trzymane tak, aby koniec rękojeści opierał się o przestrzeń między kciukiem a palcem wskazującym, choć można je również trzymać tak jak wyżej wymienione zachodnie.

Osobiście uważam, że oba typy dłut są wygodne. Dłuta zachodnie dają możliwość przyłożenia większej siły, gdyż komfortowo opierają się o nasadę dłoni. Dłutami japońskimi wygodniej operuje się przy precyzyjnych pracach – szczególnie za pomocą *aisuki*, gdyż można nimi w prosty sposób wykonywać dodatkowy ruch w bok podczas cięcia, dzięki czemu łatwiej przecina się drewno.



il. 17. Dłuto Pfeil (na górze) – przykład dłuta stosowanego w drzeworytnictwie zachodnim, dłuto japońskie z wysuwającym ostrzem (na dole)

Wyższa twardość stali dłuta pozwala mu dłużej pozostać ostrym. Niestety, ostrzenie takiej klingi wymaga czasu. Miększa stal wymaga częstszego ostrzenia, za to ten proces przebiega szybciej. Niezależnie od rodzaju stali, dobre dłuto do drzeworytu – to ostre dłuto.

Tradycyjnie do ostrzenia noży i dłut stosuje się kamienie naturalne. Kamienie szlifierskie występują w różnych gradacjach. Ostrzemy od wysokich gradacji do najdrobniejszych, gdzie na końcowych etapach dochodzi do polerowania.

Aby kamień pracował dobrze i nie zatykał się, musi być namoczony lub naoliwiony. Moczenie kamienia, polega na umieszczeniu go w pojemniku z wodą i czekaniu, aż cały nasiąknie. Kamienie szlifierskie należy najpierw dokładnie wyrównać, do czego służy inny płaski kamień – jest to tzw. planowanie kamienia. W trakcie ostrzenia narzędzi powierzchnia kamienia szlifierskiego zaczyna stawać się nierówna więc z czasem trzeba powtórzyć jego planowanie.

Występują bardzo różne odmiany kamieni szlifierskich i zawsze należy się dowiedzieć, jak ostrzyć na konkretnym ich rodzaju. Osobiście za bardzo wygodne rozwiązanie uważam stosowanie osełek diamentowych. Nie trzeba ich planować, można ich używać z olejem i z wodą, nie trzeba czekać, aż napełnią się wodą i są bardzo trwałe. Warto jednak zaznaczyć, że dobrej klasy osełki diamentowe (choć najczęściej się o nich mówi „kamienie diamentowe”) potrafią mieć wysoką cenę.

Najtańszym rozwiązaniem jest ostrzenie za pomocą papieru ściernego. Wystarczy go ustabilizować na płaskiej powierzchni, np. obustronną taśmą klejącą na szybie. Należy lekko zrosić go wodą, jak w przypadku osełek diamentowych. Oczywiście, taki papier będzie się szybko zużywał, ale jest on stosunkowo tani i łatwo dostępny.

Co do techniki, to najpierw ostrzymy od strony ostrza (końcowej skośnej krawędzi klingi), a następnie od drugiej strony (płaskiej), aby „ściągnąć drut” (in. usunąć grat). Technik ostrzenia jest dużo i są zależne od rodzaju dłuta czy noża. Sam proces ostrzenia nie jest sprawą łatwą i trzeba poświęcić trochę czasu, aby się tego nauczyć.

Część osób (w tym ja) stosuje jeszcze system podostrzania narzędzi na skórze w czasie pracy. Na kawałek drewna (najlepiej miękkiego, jak lipa) nakleja się pasek skóry. Na skórę nakłada się pastę polerską i, ciągnąc po niej ostrze, polerujemy je. Jeżeli chcemy utrzymać narzędzie w stałej ostrości, taki zabieg możemy przeprowadzać naprzemiennie z cięciem. Dodatkowo ostrze jest wówczas delikatnie natłuszczane przez pastę, co ułatwia jego prowadzenie w trakcie cięcia.

Minusem tego rozwiązania jest, to że takie polerowanie zmienia skośną krawędź ostrza w łuk, co delikatnie psuje jego właściwości tnące, a z czasem może być wymagane jego nowe przeszlifowanie (planowanie ostrza), co jest procesem dość długotrwałym. Można też stosować pastę bezpośrednio na drewno (np. tył lipowego klocka z przylepioną skórą). Drewno mniej się ugina w stosunku do skóry, co powoduje, że polerowana powierzchnia wolniej formuje się w łuk. Ten rodzaj doostrzania stosuję do ostrzy, które chcę, aby były maksymalnie proste, np. przy usuwaniu gradu z *aisuki* czy *kento nomi*.

Ponieważ dłuta (szczególnie te lepsze) potrafią kosztować dużo, warto o nie zadbać. Narzędzia te powinny być przechowywane w suchym miejscu. Większość jest wykonana ze stali nieodpornej na rdzewienie, więc należy je olejować. Dodatkowo olej na ostrzu delikatnie zmniejsza opory podczas cięcia (podobnie jak pasta polerska).

### Szczotki i pędzle

W zachodnich technikach druku wypukłego do nakładania farby na matryce najczęściej stosuje się wałek drukarski. Technika nakładania farby na blok w drzeworycie zachodnim polega na tym, aby znajdowała się ona jedynie w miejscach drukujących. Świetnie do tego nadaje się wałek, który jest dostosowany do cech fizykochemicznych zachodniej farby drukarskiej (na spoiwie olejnym).

W *mokuhanga* stosowana jest farba wodna na najczęściej spoiwie z kleju *nori*, która ma inne cechy, a co za tym idzie, i sposób, i idea nakładania farby są inne. Tusz (lub pasta pigmentowa) oraz klej są osobno nakładane za pomocą małej miotłki *hakobi* na blok, a następnie rozcierane za pomocą pędzla *sosaku hake* czy szczotki *maru bake*. Farba jest rozcierana po całym bloku, tak w miejscach drukujących, jak i części miejsc niedrukujących. Stąd wymóg dbania o gładką powierzchnię miejsc wyciętych, aby na nierównościach nie zbierały się nadmiary farby.

Dodatkowo do moczenia papieru stosuje się szeroki, miękki pędzel *mizu bake*, a do zaklejania papieru *dosa bake*. Pędzle te są trudne do kupienia a niektóre z nich bywają dość drogie. W ramach pracy w *mokuhanga* przeprowadziłem serię eksperymentów, aby zrobić własnoręcznie pędzle oraz znaleźć zamienniki i porównać je z oryginałami.



il. 18. Różne rodzaje pędzli i szczotek testowanie do wykonywania *mokuhanga*

*Hakobi* jest to mała miotełka wykonana z liścia bambusa osadzona na patyku. Sam proces tworzenia *hakobi* jest stosunkowo prosty. Potrzebujemy do tego dużego liścia bambusowego<sup>50</sup> (takiego, jakiego się stosuje do robienia okładziny w *baren*). Z jego twardszej części wycinany jest pasek. Jest on moczony, a następnie zdejmuje się z jego tylnej strony cienką, półprzeźroczystą błonę. Pasek jest rolowany i osadzany na patyku za pomocą wiązania sznurkiem. Na końcowym etapie rozdzielane są włókna liścia albo za pomocą tępej igły (aby nie przeciąć włókien), albo za pomocą uderzania drewnianym młotkiem, opierając *hakobi* o kant klocka drewnianego. Po wyschnięciu wyczesuje się miotełkę tak, aby usunąć drobne pozostałości luźnych fragmentów liścia. *Hakobi* często jest wykonywane z pozostałości liścia po tworzeniu okładziny na *baren*. Tej miotełki używa się do mieszania pigmentu i kleju oraz do przenoszenia ich z pojemników na matrycę. W ramach eksperymentu zastąpiłem liść bambusa, liśćmi z osłony kolby kukurydzy. Takie *hakobi* również w pełni się nadaje do swej roli. *Hakobi* jest bardzo łatwo zastępowane, gdyż można w zamian użyć dowolnego pędzla.



il. 19. *Hakobi* wykonane z liścia bambusowego (na górze), *hakobi* wykonane z liścia kukurydzy

*Maru bake* jest to szczotka służąca do rozcierania farby na bloku. W wyglądzie przypomina najczęściej małą szczotkę do butów o gęstszym włosiu. *Maru bake* występuje w wielu rozmiarach, które stosuje się zależnie od potrzeb czy powierzchni druku. Wykonane jest z włosia końskiego osadzonego w drewnianym bloczku. Bloczek jest nawiercany i przez te otwory przeprowadzane są pęczki włosia wiązane nitką po drugiej stronie. Otwory i wiązanie są zabezpieczone cienką listewką przybitą do bloczku drewna. Szczotka jest dokładnie golona tak, aby włosie było równe.

*Maru bake* jest też „ostrzone”. Wiąże się ciasno włosie tak, aby je ustabilizować i przypala się na rozgrzanej płaskiej blasze, tak długo, aż powstanie równa przypalona powierzchnia. Taki pędzel wstawia się do wrzątku i ostrzy przez intensywne pocieranie na skórze rekina (rekin to *Heterodontus japonicus*<sup>51</sup>) rozpostartej na desce. Z czasem szczotka się zużywa i należy ponowić jej ostrzenie.

Szczotkę tę można zastąpić szczotką do butów. Warto zwrócić uwagę, aby włosie było naturalne. Sprężystość i twardość włosia mają wpływ na końcową odbitkę, więc warto dobrać je do danych potrzeb. Ja staram się wybierać włosie końskie średnio miękkie. Mniejsze szczotki można zastąpić tzw. „mazakami” do nakładania pasty do butów lub innymi szczotkami albo większymi i szerszymi pędzlami. Przypalanie i szlifowanie nie jest konieczne, ale wskazane. Dzięki temu procesowi same końcówki włosów lekko się rozdławiają i/lub przecieniają. W efekcie łatwiej jest uzyskać równomierne rozłożenie farby. Skórę rekina można zastąpić ścierną siatką przybitą do deski czy sklejk.

Testowałem samodzielne wykonywanie *maru bake*. Proces pojedynczego przewleknięcia pęczka włosia przez podziurkowany bloczek jest pracą bardzo żmudną i długotrwałą. Mniejsze szczotki można wykonać w podobny sposób jak *surikomi hake*, wiążąc pęczek włosów i sklejając z jednej strony, a następnie oplatając je sznurkiem, który będzie służył za uchwyt<sup>52</sup>.



il. 20. *Maru bake* wykonane bez drewnianej obsadki

51 Rodzaj morskich ryb z monotypowej rodziny rogakowatych zob. [https://en.wikipedia.org/wiki/Japanese\\_bull-head\\_shark](https://en.wikipedia.org/wiki/Japanese_bull-head_shark), data odczytu 04.01.2025 r.

52 Takie *maru bake* wysłałem do testów do jednego z drzeworytników. Przesłane mu narzędzie ocenił bardzo wysoko pod kątem ergonomii, dokładności i trwałości. Wygląd uznał za dobry, a efekt jego pracy jako „w ramach oczekiwanego standardu”.

50 Więcej na temat samego liścia bambusowego piszę w rozdziale *Docisk drukarski*, s. o68.

*Sosaku hake* jest to pędzel do rozcierania farby na bloku. Stosuje się go przy mniejszych powierzchniach, gdy *maru bake* jest zbyt duży. Włosie związane jest papierową obejmą i zaklejone z jednej strony, aby powstrzymać jego wypadanie. Osadzone jest w rozciętej bambusowej rączce, za pomocą cienkiego sznurka.

*Surikomi hake* wygląda podobnie jak *sosaku hake*, z tym że ma krótsze włosie (najczęściej z sierści jelenia, ale także może to być zimowa sierść konia). Są to pędzle stosowane do farbowania tkanin, mimo to świetnie się też nadają do *mokuhanga* i od dawna są wykorzystywane przez drukarzy zamiast *sosaku hake*. Można też go zastąpić pędzlem do golenia<sup>53</sup> najlepiej z naturalnego włosia, z tym że wymaga to pewnej obróbki. Trzeba związać ciasno włosie, uciąć je na równo, a następnie przypalić i wyszlifować tak samo jak *maru bake*. Przy bardzo małych powierzchniach druku zastąpić go można drobnym pędzlem ściętym na płasko<sup>54</sup>.



il. 21. Różne *surikomi hake* mojej produkcji

*Mizu bake* jest to szeroki, miękki pędzel wykorzystywany do moczenia papieru. Najlepiej, jeśli jest zrobiony z miękkiego, chłonnego włosia, gdyż podczas nakładania wody na większe formaty większa pojemność pędzla

<sup>53</sup> Należy zaznaczyć, że rekomendowałbym tanie pędzle do golenia z włosia naturalnego, ponieważ niektóre pędzle potrafią osiągać bardzo wysokie ceny ze względu na swoją estetykę czy wartość kolekcjonerską. W przypadku *mokuhanga* wystarczy, aby włosie było odpowiednio sprężyste i nie wypadło z obsadki.

<sup>54</sup> Zestaw tych pędzli wysłałem do znanych drzeworytników. Zostały one ocenione najwyżej ze wszystkich mojej produkcji narzędzi we wszystkich aspektach.

sprawdza się lepiej. Nie jest to jednak niezbędne. Do moczenia papieru można stosować dowolny pędzel z tą uwagą, że szersze są wygodniejsze, gdyż szybciej i równiej można nanieść wodę na dużą powierzchnię. W przypadku braku pędzla można również stosować gąbkę z zastrzeżeniem, że wcześniej należy wykonać próbę, czy nie uszkodzi ona powierzchni papieru.

*Dosa bake* to pędzel podobny do *mizu bake*, służący do zaklejania papieru. Tę czynność trudno jest wykonać poprawnie twardym pędzlem czy gąbką. W ramach prowadzonych badań eksperymentowałem również z papierami, których dodatkowe zaklejanie nie jest niezbędne, co znacznie ułatwia pracę. Proces zaklejania wymaga sporej precyzji i doświadczenia.

## Papiery

W drzeworycie japońskim stosowane są farby o odmiennych właściwościach w stosunku do tych używanych w drzeworycie zachodnim. Z tego powodu papier musi być dostosowany do tego rodzaju druku. Tradycyjnie stosuje się papiery japońskie (ze względu na swoją gramaturę czasem zwane bibułami japońskimi) dodatkowo zaklejone *dosa*.

*Dosa* to roztwór *nikawa*<sup>55</sup> z ałunem. Jest dużo przepisów na *dosa* i wielu grafików wprowadza zmiany pod swoje indywidualne potrzeby. Przykładowy skład to: 500 ml wody, 15 g kleju króliczego, 7,5 g proszku ałunowego. Klej należy pozostawić do „napuchnięcia” przez noc w 400 ml wody. W pozostałych 100 ml wody rozpuszcza się ałun. Oba roztwory miesza się w temp. 55°C. *Dosa* ulega pewnym modyfikacjom w zależności od pory roku. Wyżej wymieniony przepis to proporcje na zimę. W lecie zwiększa się ilość kleju do 20 g. Papier zakleja się na ciepło z tą uwagą, że temperatura *dosa* nie może przekroczyć 70°C, aby klej nie stracił swoich właściwości – stąd wskazane jest podgrzewanie w łaźni wodnej.

Papiery japońskie występują w wielu odmianach, które mają różne cechy i przez to odmienne zastosowania. W ramach grantu Kolegium Nauk Humanistycznych Uniwersytetu Rzeszowskiego m.in. przeprowadziłem serię badań na papierach. Wyniki opisałem w artykule pt. „Faksymile drzeworytu japońskiego przy zastosowaniu technik cyfrowych do tworzenia matryc ksylograficznych”<sup>56</sup>. Informacje odnośnie papieru oraz sposobu jego badania znajdują się na stronach 16 – 29 tej publikacji. Przytoczę tutaj wnioski:

<sup>55</sup> Jest to klej glutynowy (żelatynowy). Występuje w wielu odmianach, w zależności od stopnia oczyszczenia czy z jakiego zwierzęcia został zrobiony. Do tworzenia *dosa* najbardziej rekomendowany jest klej króliczy.

<sup>56</sup> O tym badaniu już wspominałem w rozdziale *Sposoby badawcze*, s. 040.

Wyniki z przeprowadzonych badań pod kątem najlepszych próbek wykazały, że godnymi uwagi (do użytku lub dalszego przebadania i ustalenia specyficznych warunków druku) są papiery:

- próbka A0044 (Fedrigoni, Betulla Woodstock, 285 g/m<sup>2</sup>);
- próbka A0068 (Canson, Canson Mi Teintes – gris chiné 160 g/m<sup>2</sup>);
- próbka A0053 (Fabriano Ingres – szary, 90 g/m<sup>2</sup>);
- próbka A0010 (Awagami Editioning Papers, Kitakata Select, 90 g/m<sup>2</sup>);
- próbka A0056 (Fabriano Ingres – terra, 90 g/m<sup>2</sup>);
- próbka A0058 (Fabriano Ingres – żółty, 90 g/m<sup>2</sup>).

Warto tu jednak zaznaczyć, że na rezultaty końcowe duży wpływ miały warunki początkowe eksperymentu, jak np. poszukiwanie papieru niewymagającego dodatkowego zaklejenia, sposób przeprowadzanych badań oraz ocena wyników. Wszystkie informacje zawarłem w wyżej wymienionym artykule.

Chciałbym również zaznaczyć, że od czasu eksperymentu miałem okazję testować jeszcze kilka innych papierów, które bardzo dobrze nadają się do *mokuhanaga*.

Bardzo ciekawym wynikiem było wysokie klasyfikowanie się papieru Fedrigoni, Betulla Woodstock. Jest to papier robiony maszynowo, który w stosunku do innych papierów jest bardzo tani. Występuje on w dużych formatach B1 i w kilku gramaturach. Dzięki tym cechom nadaje się świetnie do nauki i wykonywania prób graficznych, gdyż nie wymaga ponoszenia dużych kosztów. W przyszłości chciałbym ten papier dokładniej przebadać, m.in. pod kątem jego odporności na starzenie.

## Farba

Główną różnicą między drzeworytem zachodnim a *mokuhanaga* jest stosowana farba drukarska. W drzeworycie zachodnim tradycyjnie stosuje się farbę na spoiwie olejnym i do jej właściwości dostosowane są narzędzia np. wałek drukarski. Obecnie pojawia się coraz więcej zamienników tradycyjnej farby drukarskiej, jednak i one są najczęściej tak tworzone, aby ich stosowanie nie wymagało znacznych zmian w procesie druku, np. nakładanie wałkiem drukarskim. W drzeworycie japońskim farba jest tworzona na spoiwie z kleju *nori* o odmiennych cechach od farby olejnej. Stąd i odmienność narzędzi i procesu druku.

Mimo że drzeworyty japońskie kojarzą się najczęściej z wielobarwnymi odbitkami z przejściami tonalnymi, zdecydowana większość prac, która powstała w tej technice, była drukowana z jednej (czarnej) matrycy. Trzeba tu

zaznaczyć, że technika *mokuhanaga*, jak już wcześniej opisywałem, była postrzegana jako technika poligraficzna i za jej pomocą drukowano książki, ulotki, plakaty, itd. W przypadku druków kolorem czarnym jako farbę stosuje się tusz *sumi*. Tusz ten tradycyjnie produkowany jest w formie stuftu, a podstawowymi składnikami są sadza (czarny pigment) i klej glutynowy (klej zwierzęcy jako spoiwo). Stosowano go przede wszystkim do pisania, kaligrafii, rysowania, wykonywania projektów czy malarstwa. W *mokuhanaga* jest on podstawową farbą i jest wykorzystywany najczęściej do tworzenia *kyogo* czy druku z matryc kluczowych.

Ze względu na duże zapotrzebowanie na czarny tusz w drukarstwie, najczęściej nie ucierano go przed drukiem, a oszczędzano czas przez wcześniejsze rozpuszczanie kostek tuszu w większej ilości wody. Wkłada się pokruszone kostki tuszu (często kupione taniej, uszkodzone lub połamane kości) do słoja i zalewa wodą. W takim słoju kostki bardzo wolno się rozpuszczają, więc aby przyspieszyć ten proces codziennie potrząsa się słojem. Cały proces trwa stosunkowo długo, ale dzięki takiemu rozwiązaniu nie ma potrzeby angażowania czasu drukarza – ucierania tuszu ręcznie. Obecnie bez problemu można kupić gotowy tusz *sumi* w formie płynnej.

W przypadku linearnych matryc można stosować sam tusz bez dodatku kleju *nori*, gdyż w składzie posiada on spoiwo w formie kleju glutynowego. W takim wypadku papier musi być mocno zaklejony, ponieważ czysty tusz ma tendencję do rozmywania się i wsiąkania w papier nierówno. Do druku większych powierzchni lub w przypadku słabiej zaklejonego papieru warto dodać *nori*.

Do produkcji farb kolorowych w różnych okresach stosowano różne barwniki i pigmenty. Początkowo, niektóre wykorzystywane barwniki, okazywały się mało odporne na starzenie, więc z czasem, gdy pojawiały się bardziej stabilne pigmenty, zastępowano je. Drukarze najczęściej używali kilka rodzajów pigmentów, z połączenia których uzyskiwali potrzebne kolory. Bardzo szybko adaptowano nowe odkrycia w tym zakresie. Gdy błękit pruski trafił do Japonii w ramach wymiany z Europą, został błyskawicznie włączony do palety kolorów dzięki czemu narodził się styl *azuri-e*, polegający na tworzeniu jedynie w tym kolorze lub z jego znaczną dominacją.

Podobnie jak w przypadku rozpuszczania tuszu *sumi*, aby ułatwić proces druku, przygotowywano gotowe pasty pigmentowe. Są to najczęściej mieszaniny sproszkowanego pigmentu z wodą, do których w celu konserwacji dodaje się alkohol (dawniej *o-sake*, obecnie częściej czysty alkohol). Taka pasta jest szybsza i prostsza w użyciu (w przypadku, gdy drukuje się często

i dużo) niż pigment w proszku. Obecnie w Japonii można kupić gotowe pasty pigmentowe. Wiele osób, dla których problematyczne jest zdobycie sypkich pigmentów lub gotowych past pigmentowych, stosuje zamiennie tempery czy akwarele (sprzedawane w tubkach). Szeroko dostępnymi w Polsce zamiennikami i stosunkowo tanimi są pigmenty budowlane sprzedawane w formie gęstych płynów. W przypadku uważnej pracy można również stosować farby akrylowe – trzeba tu jednak zaznaczyć, że stosując je należy bardzo uważać, aby nie zastygły na matrycy i jej nie zgruntowały.

Najczęściej stosowanym spoiwem jest klej *nori*. Można go kupić (w Polsce trudno dostępny) lub wykonać samodzielnie ze skrobi ryżowej – najlepsza z testowanych przeze mnie jest skrobia konserwatorska, która jest używana do konserwacji papieru. Przetestowałem kilka przepisów i najczęściej obecnie stosuję 1 miarkę skrobi na 5 miarek wody. Taką mieszaninę zostawiam do „napuchnięcia” na noc, a następnie podgrzewam, mieszając – dbając o to, aby nie zagotować kleju. Najczęściej klej podgrzewam w mikrofalówce, co 10 sekund wyciągając i intensywnie mieszając, aby zapobiec powstawaniu grudek. Gdy klej zaczyna się robić przeźroczysty i gęstnieć, przestaję go podgrzewać (mieszam jeszcze przez jakiś czas, aby mieć pewność, że nie wytworzą się grudki). Ugotowany klej zamykam szczelnie w pojemniku i zostawiam do ostudzenia. Po wystudzeniu klej przybiera formę galaretowatą. Przecieram go przez drobne sito, aby uspojnić jego konsystencję.

Powstałe spoiwo jest dość gęste i często, aby lepiej mieszało się z pigmentem, rozcieńcza się go do konsystencji śmietany (konsystencja jest zależna od efektu, jakiego oczekujemy). Często zamiast mieszać pigment i *nori* na bloku, przygotowuję sobie gotową farbę w odpowiedniej proporcji. Minusem tego rozwiązania jest to, że kolejne odbitki w nakładzie mają tendencję do wzmacniania koloru. Z postępującym drukiem możliwe jest, że będzie trzeba lekko rozcieńczać farbę. Plusem jest, że nie trzeba za każdym razem kontrolować proporcji pigmentu do spoiwa oraz że spoiwo z pigmentem jest dobrze wymieszane. Jak zwykle dobór procesu jest zależny od wymaganych efektów.

Taki gotowy (odpowiednio spreparowany) klej z czasem może ulegać zepsuciu. Najczęściej jego przydatność nie trwa dłużej niż kilka dni. Niepolecane jest trzymanie go w lodówce, gdyż zmienia tam konsystencję na grudkowatą. Mimo tego, bardzo często po procesie druku, gdy zostaje mi jeszcze gotowa farba, zamykam ją w małym worku (maksymalnie bez powietrza) i przechowuję. Najwyraźniej niektóre pigmenty zapobiegają zbytniemu rozkładowi kleju, gdyż zdarzało mi się drukować nimi nawet po roku takiego przechowywania i poza

najczęściej inną konsystencją nie wykazywały one jakichś negatywnych cech (odbitki nie pleśniały, a pigment był mocno związany). Muszę tu jednak zaznaczyć, że nie wszystkie takie pozostałości farb miały tak dobre cechy i zawsze, stosując takie stare farby, trzeba je dokładnie przetestować przed użyciem.

W przypadku braku skrobi konserwatorskiej możliwe jest też stosowanie drobno zmielonej mąki ryżowej, tapioki (mąka z manioku), czy mąki ziemniaczanej albo pszennej (lub mieszanki jednej i drugiej). Takie kleje dużo szybciej ulegają zepsuciu, a ich struktura bywa inna, np. z mąki ziemniaczanej i z manioku są bardziej lepkie, a z mąki ryżowej często tworzą się drobne grudki. Jednak w przypadku pierwszych prób jest to dobra alternatywa, gdyż takie mąki są bardzo łatwo dostępne i wyjątkowo tanie.

Japońscy drzeworytnicy nie poprzestawali jedynie na kolorach i czerni. W *mokuhanga* stosowali również sproszkowane metale czy minerały odbijające światło, jak matce perłowe czy miki. Do utrzymywania takich cięższych cząsteczek, np. sproszkowany metal, najczęściej stosuje się jako spoiwo *nikawa*. Są to kleje glutynowe (odzwierzęce). W zależności od sposobu pozyskiwania mogą one mieć różną elastyczność i kleistość. Często stosowanym zamiennikiem na zachodzie jest klej króliczy (który de facto można zaliczyć jako *nikawa*). Kleje te są bardziej problematyczny w nanoszeniu na matryce niż *nori*. Aby *nikawa* miała konsystencję umożliwiającą jej nakładanie, musi być ciepła (40-70°C), więc w trakcie druku z jej wykorzystaniem należy trzymać ją w pojemniku z płaszczem wodnym i co pewien czas podgrzewać. Dodatkowo klej ten w trakcie procesu druku ma tendencję do odkładania się na krawędziach miejsc drukujących i co pewien czas wymagane jest czyszczenie matrycy (znacznie częstsze niż przy stosowaniu *nori*). *Nikawa* wymaga też sporej prędkości druku, tak aby nie zdążyła zgęstnieć w trakcie jej nakładania czy transferu na papier.

W przypadku techniki *kirazuri* (druk miki) najczęściej klej jest наносzony na blok, a następnie jest przenoszony na suchy papier przez bardzo delikatne pocieranie *baren*. W ten sposób, aby aktywny klej pozostał na powierzchni papieru, a nie został wtłoczony w jego głąb, jak to często się dzieje w przypadku druku z normalną siłą. Na taki papier z nałożonym klejem, naprósza się sproszkowaną mikę, która przywiera powierzchniowo jedynie do kleju. Nadmiary miki usuwa się delikatnym pędzlem.

Farby stosowane w technice *mokuhanga* w swej naturze są transparentne. Z tego powodu, w przypadku potrzeby uzyskania wysokiego nasycenia, często stosuje się wielokrotne zadruki tego samego koloru. Tak samo w przypadku

techniki *kinzuri* (druku złotem lub brąz) uzyskanie równej powierzchni zadruku jest bardzo trudne, stąd często stosuje się kolorowe poddruki pod miejsca złocenia.

Ze względu na naturę farb stosowanych w *mokuhanga*, najczęściej zadruki wykonuje się na wilgotnym papierze. Wymaga to późniejszego suszenia nakładu, co bywa długotrwałe i problematyczne. Można wykonywać zadruk na suchym papierze, jednak po procesie druku woda zawarta w farbie powoduje falowanie odbitki. W przypadku szybkich, testowych odbitek, np. *kyogo*, czasem stosuje się takie uproszczenie. W przypadku *kirazuri* lub druku innymi napylanymi proszkami, stosowanie suchego papieru jest niezbędne, aby proszek nie przykleił się do namoczonego papieru w nieplanowanych miejscach.

Po ukończeniu druku, takie pofalowane odbitki, w przypadku potrzeby ich wyprostowania, można bardzo delikatnie namoczyć od tylnej (niezadrukowanej) strony i wysuszyć w stosie lub suszyć na ciepło bez użycia wody, np. prasowanie żelazkiem przez bibułę (co przy większych formatach bywa bardzo problematyczne lub niemal niemożliwe, aby uzyskać równą powierzchnię).

### Docisk drukarski

*Baren*<sup>57</sup> to specyficzny dla *mokuhanga* docisk drukarski. Narzędzie składa się z:

- dysku *ategawa* stanowiącego główny element rozkładający nacisk z ręki na płaszczyznę;
- rdzenia *baren shin* wykonanego ze spiralnie zwiniętego sznurka, rozkładającego nacisk z płaszczyznowego na punktowy;
- otuliny *baren kawa* zabezpieczającej przed uszkodzeniem *baren shin* oraz papieru i matrycy, ułatwiającej ślizganie się *baren* po papierze.

Tradycyjny *hon-baren* jest narzędziem drogim i trudno dostępnym. Jest wytwarzany ręcznie, a jego zrobienie zajmuje dużo czasu. *Ategawa* wykonana jest ze zlepionych arkuszy (ok. 50 ark.) z cienkiego i wytrzymałego papieru (*minogami* lub *ganpishi*) na kopycie nadającym jej kształt dysku. Proces wymaga sporych przerw między nakładaniem kolejnych arkuszy papieru – przylepia się jeden arkusz na dobę, aby zapewnić dobre wyschnięcie kleju. Na górę dysku przylepia się jedwabny materiał i pokrywa go laką.

*Baren shin* powstaje z krótkich pasków liścia bambusa<sup>58</sup>, z których jest odpajana wewnętrzna błona (jak w przypadku *hakobi*). Z tych drobnych

pasków jest ręcznie splatany sznurek. Takie sznurki dodatkowo zaplata się ze sobą, a następnie zwiija w spiralę i przesywa nicią, aby nadać mu trwałą formę. W zależności od rodzaju spotu sznurka i jego grubości *baren* może dawać różne efekty w druku. Zasadniczo, im cieńszy i drobniejszy sznurek, tym bardziej *baren* nadaje się do druku detali. Występują też *baren* do użytkowania specjalnych efektów, jak np. *barenzuri* (pozostawianie na odbitce widocznych śladów po pracy *baren* przypominających plataninę łukowych linii – najczęściej stosowane do wzbogacenia wizualnie tła).

*Baren kawa* jest wykonany z wysuszonego liścia bambusa (*takenokawa*)<sup>59</sup>, który jest odpowiednio przycięty i zawiązany wokół *ategawa* tak, aby trzymał wszystkie części *baren* razem. Jednocześnie wiązanie *baren kawa* stosuje się jako uchwyt docisku. Samo wiązanie liścia jest zajęciem wymagającym sporych umiejętności i doświadczenia. Powłoka liścia, która styka się z papierem odbitkowym, powinna być równa i sztywno naprężona. Aby zapobiec nadmiernemu zużyciu się *baren kawa* w procesie druku, jest ona olejowana olejkami kameliowymi.



il. 22. Budowa tradycyjnego *hon-baren*

57 Zob. Japanese Architecture and Art Net Users System, Baren, <https://www.aisf.or.jp/~jaanus/deta/b/baren.htm>, data odczytu 04.01.2025 r.

58 Taki sam jaki się stosuje do *baren kawa*.

59 Dokładnie rzecz ujmując, jest to konkretny rodzaj liści bambusowych (*Phyllostachys bambusoides* zob. <https://www.gbif.org/species/5290162>, data odczytu 04.01.2025 r.) – pochwa liściowa o odpowiednich minimalnych wymiarach, wyrastająca z głównej łodygi (pnia). Minimalna wielkość takich liści przydatnych w *mokuhanga* to ok. 15 cm szerokości. Próbowałem znaleźć takie liście w ogrodach botanicznych w Polsce, lecz niestety nie uprawia się tu roślin, które mogłyby posiadać tak duże liście. Materiał ten można sprowadzać, co jest kosztowne. Sam temat liści ciekawie obrazuje, jak technika *mokuhanga* była dostosowywana do miejsca jej tworzenia. Materiał, który w Japonii ma rację bytu, czyli odpowiedni liść bambusowy (którego występowanie jest tam szerokie), w Europie stanowi znaczne ograniczenie technologiczne.

Tradycyjny *hon-baren*, ze względu na skomplikowany i długotrwały proces produkcji, jest narzędziem kosztownym i trudnym do kupienia. Jego podaż jest niewielka ze względu na ograniczoną liczbę specjalistów, którzy potrafią je wykonywać. Stąd też na rynku jest wiele innych rodzajów *baren*, które są produkowane w uproszczony sposób. Jednym z elementów, który jest zastępowany, jest *baren shin*. Zamiast ręcznie skręcanego sznurka z krótkich fragmentów liści stosuje się różne maszynowo (i czasem również ręcznie) skręcane sznurki z prostszych w obróbce materiałów (naturalnych, jak również syntetycznych). W najtańszych *baren*, zamiast *baren shin*, stosuje się cienką matę elastyczną lub gumę. *Ategawa* jest łatwo zastępowana przez sklejki czy materiały sztuczne, a w bardzo tanich *baren* stosuje się karton laminowany cienką warstwą plastiku.



il. 23. Różne rodzaje *baren* – wykonany z tworzywa sztucznego (lewy górny), z metalowymi kulkami (prawy górny), wykonany z tekstury liścia bambusowego (lewy dolny), wykonany z drewna (prawy dolny)

Występują jeszcze *baren* wykonane w całości z tworzywa sztucznego lub w połączeniu z kulkami metalowymi, które są ciekawą alternatywą dla bardziej tradycyjnych narzędzi.

W poszukiwaniach bardziej dostępnych lub/i tańszych rozwiązań, wielu grafików eksperymentuje, tworząc własne *baren*. Już w XIX w., gdy próbowano stosować *mokuhanga* w Europie, zaczęły pojawiać się pomysły zamienników, jak np. wspomniane wcześniej: klocek drewna ponacinany w taki sposób, aby rozkładał nacisk punktowo, czy klocek obwiązany sznurkiem. Obecnie również podejmowane są takie próby, jak np. druk *baren* na drukarce 3D łączony z gumą jako *baren shin*. W ramach moich eksperymentów postarałem się opracować proces wytwarzania *baren* spełniających wymogi dla początkujących i nieco bardziej zaawansowanych użytkowników.



il. 24. *Baren* drukowany na drukarce 3D zaprojektowany i wykonany przez Jack Moranetz

Rozpoczynając ten temat chciałbym zacząć od tego, że dociskiem drukarskim może być niemalże wszystko, np. do tworzenia *karakami*<sup>60</sup> docisk używa się ręką bez żadnego narzędzia. W przypadku bardzo ograniczonych

<sup>60</sup> *Karakami* (jap. 唐紙) to papier ozdobny, często stosowany do powlekania *fusuma* i *shoji* (tradycyjne japońskie przesuwne drzwi oraz ścianki). Drukowany jest najczęściej z matryc drewnianych. Farba wykonana jest z pigmentów na spoiwie *fu-nori* (klej z alg), która na blok jest nakładana za pomocą specjalnego sita *furui* (naciągnięty materiał na obręcz z rączką – przypomina tamburyn), a druk wykonuje się dłonią na suchym papierze, zob. [https://maruni-kyoto.co.jp/\\_beta/e/info.html](https://maruni-kyoto.co.jp/_beta/e/info.html), data odczytu 04.01.2025 r.

możliwości, do druku *mokuhanga*, może posłużyć również tektura zawinięta w papier do pieczenia. Nie jest to narzędzie wygodne ani nie daje zbyt dobrych efektów, ale mimo to nadaje się do druku, a dodatkowa sprężysta warstwa pomiędzy tekturą a papierem do pieczenia (np. makulatura), może także posłużyć jako tani i łatwy w wykonaniu docisk.



il. 25. Najprościej wykonane *baren* z tektury obleczonej papierem do pieczenia. Po prawej papier wiązany jak w przypadku *baren kawa*, po lewej – najprostsze (ordynarne) wiązanie

Inny sposób na wykonanie prostego narzędzia to połączenie ze sobą dwóch płyt CD, które służą jako *ategawa*. Zamiast *baren shin* można zastosować matę antypoślizgową do szuflad. Mają one różne struktury, od których zależy jak będzie rozkładał się nacisk podczas druku. Z niższymi i gęściej rozmieszczonymi wypustkami nadają się lepiej do detali, a z większymi rzadziej rozmieszczonymi do płaszczyzn. Maty można też łączyć ze sobą tak, aby pierwsza warstwa rozkładała nacisk bardziej punktowo, a kolejna rozprowadzała go równomiernie na płaszczyznę. Za *baren kawa* może służyć papier do pieczenia. Można go wiązać w podobny sposób, jak się to czyni z liściem, ale również można to zrobić w formie najprostszego zawinięcia (zwracając uwagę, aby papier na powierzchni stykającej się z papierem odbitkowym był równy, bez zagięć).



il. 26. *Baren* wykonany z płyt CD i maty antypoślizgowej zawinięty w papier do pieczenia

Bardziej skomplikowany *baren* wymaga trochę więcej pracy. Za *ategawa* może posłużyć HDF 3 mm, z którego wycina się żądany wymiar koła – najczęściej stosuję 10, 12 lub 14 cm średnicy. Taki krążek należy sfazować na krawędzi, od strony górnej (uchwyty) bardziej (ok. 1 cm), od strony dolnej (kontaktu z papierem) mniej (ok. 7 mm). Górna faza zabezpiecza *baren* kawa przed przetarciem, a dolna zmniejsza możliwość uderzenia krawędzią *baren* o jakiś element matrycy i jego uszkodzenie (w przypadku stosowania drobnego *baren shin*). Na tak przygotowaną *ategawa* nakładam farbę zabezpieczającą HDF. *Baren shin* można wykonać ze sznurka gotowego, najlepiej mocno skręconego. Najczęściej gotowe sznurki dodatkowo skręcam, co nadaje im większą twardość i nierówność (grudkowatość). Do tego celu stosuję wiertarkę, którą skręcam długi odcinek sznurka, a następnie składam go na pół i pozwalam w kontrolowany sposób mu się odkręcić, splatając się. Na uzyskanym sznurku ponawiam tę procedurę jeszcze raz, skręcając go i składając na pół<sup>61</sup>. Tak przygotowany sznurek przylepiam do *ategawa* za pomocą kleju do drewna D3<sup>62</sup>, który ma zwiększoną odporność na działanie wilgoci. W przypadku potrzeby dodatkowego utwardzenia *baren shin* impregnuję go wyżej wymienionym klejem rozcieńczonym z wodą.

Tak wykonany pakiet owijam w *baren kawa* z papieru do pieczenia złożonego trzykrotnie lub materiału (najlepiej utwardzonego przez gruntowanie, np. klejem). Materiał wytrzymuje dłużej od papieru, ale jego przygotowanie jest bardziej problematyczne. Papier do pieczenia zużywa się dość szybko, lecz niewiele kosztuje i jest materiałem gotowym do użycia (bez potrzeby wcześniejszego gruntowania). W przypadku stosowania papieru polecam składać go kilkukrotnie, aby po zużyciu zewnętrznej warstwy można ją było szybko oderwać i, nie przerywając na dłużej pracy, dalej drukować.

W przypadku potrzeby druku bardzo precyzyjnych linii stosuję lekko zmodyfikowany *baren*. *Ategawa* tworzę wówczas z płyty pilśniowej, która jest porowata z jednej ze stron. Nie stosuję *baren shin*, gdyż sama miękkość materiału i jego perforacja są wystarczające do druku detali. Jako *baren kawa* w takim docisku najczęściej stosuję papier do pieczenia<sup>63</sup>.

61 Opisany proces jest przykładowy, gdyż w zależności od posiadanego sznurka wyjściowego oraz od zakładanego efektu końcowego, sznurki można różnie wyplatać.

62 PN-EN 204 : 2001 – Kleje do drewna – Kleje termoplastyczne stosowane do połączeń w konstrukcjach nośnych – Klasyfikacja według wytrzymałości na działanie wilgoci.

63 Zestaw *baren* mojej produkcji wysłałem do kilku drzeworytników z prośbą o ocenę przydatności. Nie było uwag co do ich ergonomii czy jakości wykonania. Jakość wykonywanego nimi druku została uznana za poprawny (w ramach oczekiwanego standardu). Jeden grafik zwrócił uwagę na trwałość narzędzia, która w jego opinii wymagała poprawy. Pojawili się też uwagi co do utrudnionego obracania *ategawy* w trakcie pracy (co się czyni, aby *baren*

## Grawerowanie laserowe

W ostatnich latach coraz częściej pojawiają się eksperymenty z technologiami cyfrowymi, które są łączone z tradycyjnymi technikami graficznymi. Nie inaczej jest w temacie *mokuhanga*. Do tworzenia matryc stosowane są m.in. grawerki laserowe, czy obrabiarki CNC.

W 2022 roku, w ramach pozyskanego grantu Kolegium Nauk Humanistycznych Uniwersytetu Rzeszowskiego, przeprowadziłem badania dotyczące „Faksymile drzeworytu japońskiego przy zastosowaniu technik cyfrowych do tworzenia matryc ksylograficznych”. Wyniki opublikowałem na zasadach wolnego dostępu na stronie repozytorium UR w formie artykułu PDF, który można pobrać <https://repozytorium.ur.edu.pl/items/dd167872-21fe-4d92-b42f-17e5cof97674> Zainteresowanych tym tematem odsyłam do zapoznania się z tym artykułem i z udostępnionymi próbkami.

Same grawerki cyfrowe można również wykorzystywać na kilka sposobów. Maszyna taka może w całości przygotować matrycę. Po ukończeniu procesu wystarczy oczyścić matrycę i rozpocząć drukowanie. Można również wykorzystać wygrawerowaną matrycę jako podstawę do dalszej pracy ręcznej. Ciekawym rozwiązaniem jest też użycie maszyny cyfrowej jedynie do przeniesienia projektu na klocek. Można by to porównać do stworzenia delikatnie wyciętej *hanshita*. Programy graficzne dają możliwość wygodnego wykonania separacji barwnej i przygotowania projektów na poszczególne klocki, ułatwiając sobie późniejszą pracę ręczną w drewnie.

W środowisku grafików warsztatowych czasami pojawiają się głosy krytykujące stosowanie nowoczesnych technologii w tradycyjnej grafice. Chciałbym tu zauważyć, że w trakcie rozwoju technik graficznych wielokrotnie dochodziło do wprowadzania innowacyjnych (ówcześnie nowych technologii) rozwiązań do tradycyjnych technik, a sama *mokuhanga* nie była tu wyjątkiem. Tradycyjne warsztaty graficzne nie stroniły od takich nowinek jak np. pirografia czy stosowanie szkieł powiększających. Uważam, że każdy w swojej pracy twórczej sam powinien określać, z jakich narzędzi chce korzystać i jakie dadzą najbardziej pożądany efekt do danego projektu.

W mojej opinii, współczesne grawerowanie cyfrowe można porównać do systemu pracy *hanmoto*, w którym artysta (projektant) również nie wykonywał

kawa wolniej się przecierała). Ze względu na użyty lakier i konstrukcję, czynność ta była bardzo trudna. Narzędzia całościowo zostały uznane jak najbardziej nadające się do użytku. Oceniono je jako stanowczo lepsze od popularnych tanich narzędzi, jednak odstające poziomem od ich profesjonalnych odpowiedników. Po zebraniu tych informacji wdrożyłem serię poprawek jednak są one jeszcze w trakcie testowania.

samodzielnie matryc. Patrząc z tego punktu widzenia, można dojść do wniosku, że delegowanie tworzenia bloków urządzeniu cyfrowemu może być wręcz uznane za powrót do tradycyjnego systemu podziału obowiązków w nowszym wydaniu.

## Warsztaty i popularyzacja techniki

W ramach mojej pracy propagatorskiej *mokuhanga* w Polsce prowadziłem (i prowadzę) warsztaty oraz pokazy poświęcone tej technice. Opracowałem kilka tematów ułatwiających naukę *mokuhanga* w różnych aspektach. Najkrótsze szkolenie i najbardziej podstawowe obejmuje naukę drukowania drzeworytu japońskiego z gotowych (wcześniej przygotowanych grawerowaniem laserowym) matryc. Bardziej zaawansowane ćwiczenia polegają na wycinaniu matryc względem wcześniej przygotowanego wzoru i druku z nich.

Najczęściej prowadzę warsztaty z odmiany drzeworytu japońskiego w formie redukcyjnej (traconej) na zadany temat – zazwyczaj jest to praca inspirowana *ikebana*<sup>64</sup> – np. wazon z gałęziami (ten motyw umożliwia wycinanie i druk zarówno cienkich elementów, jak i większych płaszczyzn). Taka forma warsztatów umożliwia przeprowadzenie całości prac w 4 godziny. Daje to możliwość bardzo szybkiego zapoznania się kursantów z podstawami techniki.

W przypadku dłuższych warsztatów (2-dniowych) realizuję z kursantami prace jedno- lub dwumatrycowe z procesem projektowym. Często do tego typu warsztatów dobieram temat tworzenia prac inspirowanych *senjafuda*<sup>65</sup>. W przypadku kilkudniowych warsztatów można się pokusić o wprowadzenie większej liczby matryc lub zwiększenie skomplikowania projektów. W przypadku warsztatów tygodniowych i dłuższych (np. plenerowych) dodatkowo wprowadzam zagadnienia wytwarzania narzędzi, ich konserwacji, obróbki drewna, doboru materiałów, technik uszlachetniających, itd. – zależnie od chęci i potrzeb kursantów.

64 *Ikebana* (jap. 生け花) to tradycyjna japońska sztuka układania kwiatów. Jest to wysoko ceniona forma sztuki w Japonii, łącząca estetykę, filozofię i kontemplację natury. W *ikebana* ważne są nie tylko same kwiaty, ale także gałęzie, liście i naczynie.

65 *Senjafuda* (jap. 千社札) in. *nōsatsu* (jap. 納札), znane również jako „znaczniki tysiąca świątyń”, to wotywny karteczki, naklejki lub plakietki umieszczane na bramach, lub budynkach świątyń w Japonii. *Senjafuda* noszą nazwisko czciciela (pielgrzyma). Początkowo *senjafuda* były wykonane z drewnianych listewek. Od okresu Edo są wykonane na papierze, głównie technika *mokuhanga*. Z czasem ewoluowały z formy sakralnej czy użytkowej w artystyczną i kolekcjonerską. W kontekście warsztatów *mokuhanga*, tworzenie *senjafuda* pozwala na praktykę techniki przy jednoczesnym poznawaniu tego aspektu kultury japońskiej. Ten temat daje również możliwość łączenia tematów projektowania graficznego z technikami warsztatowymi, podobnie jak to jest w ekslibrisie zob. University of Oregon *Yōkai Senjafuda* <https://glam.uoregon.edu/yokaisenjafuda/page/welcome>, data odczytu 04.01.2025 r.

Wybrane warsztaty, plenery i pokazy, które przeprowadziłem:

- „Babiogórski Plener Drzeworytniczy” warsztaty *mokuhangi*, Zawoja, Babia Góra – organizator.
- Prezentacja techniki druku *mokuhanga* towarzysząca wystawie „Hokusai. Wędrując...” w Muzeum Narodowym w Krakowie.
- Warsztaty drzeworytu japońskiego, Akademia Sztuk Pięknych w Katowicach.
- Warsztaty drzeworytu japońskiego, Akademia Sztuki w Szczecinie.
- Warsztaty drzeworytu japońskiego, Zespół Szkół Plastycznych w Tarnowie.
- Warsztaty z drzeworytu japońskiego, Instytut Sztuk Pięknych w Rzeszowie.
- Warsztaty „Drzeworyt japoński – *mokuhanga*” dla nauczycieli przedmiotów artystycznych szkół plastycznych regionu małopolskiego i świętokrzyskiego, Zespół Szkół Plastycznych w Tarnowie, organizowany przez Centrum Edukacji Artystycznej w Warszawie.
- „Warsztaty druku *mokuhanga* (drzeworyt japoński)” w ramach konferencji „Graconf 2023”, Centrum Kulturalno-Kongresowym Jordanki w Toruniu.
- „Warsztaty drzeworytu japońskiego (*mokuhanga*)” w ramach konferencji „Inspiracje japońskie w grafice”, Uniwersytet Rzeszowski.
- „Warsztaty metodyczne dla nauczycieli szkół *plastycznych – Drzeworyt japoński – mokuhanga*”, Dwór w Jeżowie, warsztaty realizowane w ramach doskonalenia zawodowego nauczycieli szkół oraz placówek artystycznych organizowane przez Centrum Edukacji Artystycznej w Warszawie oraz Zespół Szkół Plastycznych w Tarnowie.
- Warsztaty „*Senjafuda* – tu byłem... warsztaty *mokuhanga*” w ramach konferencji „Design na BezTydzień 2024”, Akademia Sztuk Pięknych w Katowicach.
- Warsztaty „*Mono no aware*, znaczy piękno – tradycyjne warsztaty drzeworytnicze dla osób dorosłych” oraz „*Mono no aware*, znaczy piękno – tradycyjne warsztaty drzeworytnicze dla rodzin” w ramach konferencji „Toruński festiwal nauki i sztuki”, Muzeum Etnograficzne w Toruniu.
- Warsztaty „*Mokuhanga*” w ramach „Noc Muzeów”, Instytut Sztuk Pięknych Uniwersytet Rzeszowski.
- „Babiogórski Plener Drzeworytniczy 2024” warsztaty *mokuhanga*, Zawoja, Babia Góra – organizator.
- Warsztaty z drzeworytu japońskiego, Technikum Poligraficzno-Administracyjne w Poznaniu.

**Cykl 36 widoków EC**

### 36 widoków i inne widoki

*36 widoków na Górę Fuji* (jap. 富嶽三十六景) autorstwa Katsushika Hokusai (jap. 葛飾 北斎) to jeda z najbardziej rozpoznawalnych serii wykonanych w technice. Składa się on z 46<sup>66</sup> barwnych drzeworytów, a tematem łączącym każdą z prac jest wizerunek świętej góry *Fuji-san*. Nie jest to jednak cykl dotyczący jedynie góry. Każda z grafik ma odrębny, własny temat, a sam szczyt, który występuje w każdej z kompozycji, nie zawsze gra w niej główną rolę. Seria ta wpisuje się w gatunek *ukiyo-e* (jap. 浮世絵). Jest to bardzo szeroki gatunek wykorzystywany w wielu dziedzinach sztuki (malarstwo, rysunek, rzemiosło), jednak najczęściej jest kojarzony z drzeworytem japońskim. Jest to trudny do określenia gatunek, gdyż przejawia się w różnych formach i tematach. Podstawową cechą *ukiyo-e* jest to, że dotyczy codzienności – współczesności.

Góra Fuji, symbol Japonii, od wieków fascynowała artystów, poetów i innych twórców. Jej charakterystyczny kształt wznosi się nad krajobrazem i jest łatwo rozpoznawalny z dużej odległości. Stanowi dominantę w pejzażu. Hokusai zdecydował się uchwycić ją w różnych sceneriach. Czasem poświęcając jej całą przestrzeń kompozycji, a w innych pracach zaznaczając jedynie ledwo dostrzegalną sylwetę. W jego cyklu *36 widoków na Górę Fuji*, tytułowy szczyt staje się reprezentantem potęgi natury, ale także niemyym świadkiem przedstawianych scen.

*36 Widoków na Górę Fuji* stało się wzorem dla wielu artystów na całym świecie, szczególnie w Europie w XIX wieku, gdzie twórczość Hokusai przyczyniła się do rozwoju japonizmu. Najbardziej rozpoznawalna grafika z tego cyklu *Wielka fala w Kanagawie* (jap. 神奈川沖浪裏) była (i jest) inspiracją dla niezliczonych rzeszy twórców.

Hokusai wrócił do tematu Góry Fuji w kolejnym cyklu *Sto widoków góry Fuji* (jap. 富嶽百景), który ukazał się w formie książkowej w trzech tomach i zawiera monochromatyczne drzeworyty. Prace zawarte w cyklu są bardzo zróżnicowane i często bardziej odważne od tych z *36 widoków*. Hokusai pozwolił sobie w tych pracach na dużo większą swobodę, tak rysunkową, jak i tematyczną.

Sam temat „widoków” był też podejmowany wielokrotnie przez innych artystów, jak np. słynne *Meisho Edo Hyakkei* (jap. 名所江戸百景, tłum. *Sto słynnych*

*widoków Edo*) autorstwa Utagawa Hiroshige. Cykl ten został stworzony w podobnym okresie co *36 widoków*, również w systemie *hanmoto*. W późniejszych czasach, gdy pojawiła się *sōsaku-hanga*, artyści również chętnie sięgali po tę formę. Przykładem może tu być wspólny projekt Un’ichi Hiratsuka, Kōshirō Onchi, Sakuichi Fukazawa, Kawakami Sumio, Senpan Maekawa, Fujimori Shizuo, Henmi Takashi i Suwa Kanenori, którzy stworzyli w latach 1928 – 1932 cykl *Shin Tōkyō Hyakkei* (jap. 新東京百景, tłum. *Sto widoków Nowego Tokio*). Każdy artysta samodzielnie wykonał 12 lub 13 grafik<sup>67</sup>. Grafiki te były wydane na zasadzie subskrypcji w nakładzie 50 sztuk. Seria ta w swej formie i poruszanych tematach znacznie się różni od wcześniejszych cykli prac Hokusai czy Hiroshige. Świat się zmienił, a co za tym idzie – zmieniły się również temat, forma i technika.

### Założenia mojego cyklu

Tytuł *36 widoków EC* bezpośrednio nawiązuje do słynnego dzieła Hokusai. Jest to symboliczne odniesienie, które kieruje uwagę widza na główną ideę pracy. Podobnie jak u japońskiego mistrza, moje grafiki łączą różne spojrzenia na jeden obiekt, prezentując jednocześnie różnorodne sytuacje z życia codziennego.

Pierwsza koncepcja stworzenia tego cyklu pojawiła się dużo wcześniej, zanim postanowiłem rozpocząć studiowanie w szkole doktorskiej. Z grupą znajomych organizowaliśmy tzw. „wyjścia fotograficzne”. Czasem łączyły się one z konkretnymi miejscami, jak nieużytki czy przestrzenie industrialne, ale często miały charakter spontanicznych wycieczek bez określonego celu. Następnie wymienialiśmy się swoimi najciekawszymi zdjęciami. Na wielu z plenerowych ujęć charakterystycznym elementem widnokregu był komin Rzeszowskiej Elektrociepłowni. Wówczas pojawiła się idea, że może on pełnić podobną figurę kompozycyjną jak Góra Fuji w cyklach Hokusai.

W przeciwieństwie do Fuji, która występuje w jednym konkretnym miejscu, komin może być bardziej uniwersalnym symbolem. Niemal każda większa miejscowość posiada przynajmniej jedną taką wysoką konstrukcję. Choć panorama urbanistyczna ewoluuje i w przyszłości kominy mogą ustąpić miejsca innym wertykalnym dominantom, jak wieże czy turbiny wiatrowe, obecnie wciąż pełnią rolę niemych obserwatorów. Te utilitarne budowle, pojawiające się na szerszą skalę od czasów rewolucji przemysłowej, wielokrotnie stawały się już inspiracją dla działań artystycznych.

<sup>66</sup> W japońskiej kulturze nazywania cykli często stosowało się podawanie liczby. Liczby te wielokrotnie nie są zgodne z liczbą prac w cyklu. Ciekawym przykładem może tu być cykl *Hyaku monogatari* (jap. 百物語, tłum. *Sto opowieści o duchach*) autorstwa Katsushika Hokusai, który zawiera zaledwie 5 prac.

<sup>67</sup> Reprodukacja cyklu dostępna online na stronie [https://visualizingcultures.mit.edu/tokyo\\_modern\\_03/kk\\_gal\\_03\\_thumb.html](https://visualizingcultures.mit.edu/tokyo_modern_03/kk_gal_03_thumb.html), data odczytu 04.01.2025 r.

Prace tworzące mój cykl postanowiłem wykonać, stosując środki wyrazu odpowiadające współczesnym czasom. Grafiki zrealizowałem w znacznie większym formacie niż większość tradycyjnych drzeworytów japońskich, co lepiej odpowiada współczesnemu sposobowi prezentacji w galeriach. Wykorzystałem pełen format arkusza bez przycinania, zachowując tzw. brody<sup>68</sup>. Do realizacji wybrałem papier japoński *Kandashi* o gramaturze 71 g/m<sup>2</sup> i wymiarach 600 × 900 mm. Jest on stosunkowo gruby jak na tradycyjne papiery japońskie i czerpany warstwowo, co umożliwia jego rozwarstwianie. O wyborze zdecydowała jednak jego estetyka – naturalny, lekko „brudnawy” wygląd z nierównościami, guzami i drobnymi przebarwieniami, nadającymi mu charakter pasującego do grafik z mojego cyklu. Dodatkową zaletą jest jego dostępność w polskich sklepach konserwatorskich. Mimo, że nie jest to papier idealny do druku *mokuhanga* i wymaga szczególnej uwagi podczas procesu druku (tendencja do rozlewania się farby, zwłaszcza bez dodatkowego zaklejenia i przy zbytym namoczeniu stosu), uznałem te wady za akceptowalne. Drobne rozmycia, które mogłyby szkodzić mniejszym pracom, w większym formacie mogą naturalnie uspołniać pole zadruku, stając się swoistym atutem.

Rozpoczynając doktorat, musiałem określić podstawowe cechy przyszłego cyklu. Ponieważ w tamtym okresie nie miałem jeszcze dużego doświadczenia w technice *mokuhanga*, gdyż jej opanowanie i rozwój stanowiły również element mojej pracy doktorskiej, przyjąłem założenie stworzenia prac monochromatycznych inspirowanych cyklem *Sto widoków góry Fuji*. Tak ograniczona paleta wydała mi się też odpowiednia do tematów, które zamierzałem poruszać. Nawiązania do książkowego cyklu widoczne są również w układzie grafik. Wszystkie prace są w pewnym zakresie zamknięte w ramie, a samo przedstawienie rozmieszczone jest na arkuszu w sposób przypominający układ stron w starych japońskich książkach *fukuro-toji*<sup>69</sup>, gdzie często górny margines jest większy od dolnego.

Pracując nad założeniami cyklu, musiałem też ustalić, jakimi środkami wyrazu plastycznego będę operował, tak aby utrzymać spójność kolejnych

prac między sobą i aby dobrane środki odpowiadały tematowi każdej z grafik. Moje kompozycje oparłem na sztywnej, niemalże technicznej linii, urozmaiconej szrafurami czy patternami (powtarzalnymi wzorami). Miejskami dla kontrastu wstawiałem bardziej naturalne, płynne linie, najczęściej ukazujące elementy natury w sztywnym i zgeometryzowanym świecie postindustrialnym. Całość przedstawienia dookreślałem tonem szarym, którego czasem używałem do budowania światłocienia, a w innych przypadkach nadawałem kształty kolejnych planów. Mimo że prace są zdecydowanie figuratywne, nie stroniłem od wprowadzania w przestrzeń kompozycyjne elementów nienaturalnych, jak fragmenty interfejsu z przestrzeni cyfrowej czy zaburzania perspektywy, łączenia planów, przekrojów czy czasem abstrakcyjnych form.

Częścią każdej z prac, poszerzającą pole do interpretacji, są tytuły, które są stosunkowo długie i rozbudowane. Mimo swojej długości i czasem bardzo konkretnemu opisowi, starałem się, aby nie tłumaczyły przedstawienia w formie dosłownej, a raczej współgrały z obrazem i go rozwijały.

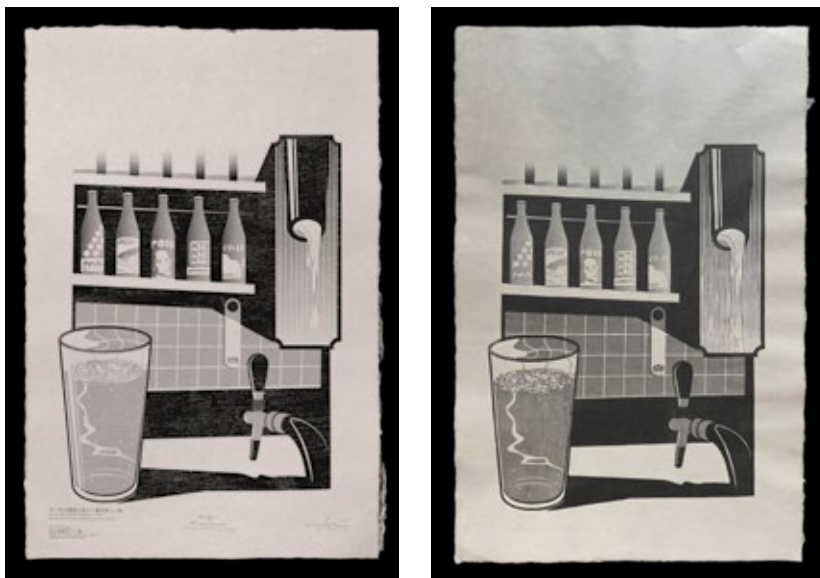
### Projektowanie

Proces projektowania każdej z grafik rozpoczynałem od poszukiwania tematu, który pasowałby do cyklu i jednocześnie był sam w sobie interesujący. Na tym wstępnym etapie wykonywałem proste, szybkie szkice kompozycyjne, dążąc do równowagi między treścią a formą. Proces ten pogłębiałem, eliminując mniej satysfakcjonujące rozwiązania, aż do momentu, gdy uznałem, że pomysł ma potencjał do dalszej realizacji. Zdarzało się, że do następnej fazy przechodził więcej niż jeden wariant, ale starałem się szybko rozstrzygać, który będzie dalej realizowany, aby nie tracić czasu na zbędną pracę.

Szkic przenosiłem do komputera i na jego podstawie wykonywałem projekt za pomocą krzywych Béziera. Zaczynałem od głównych elementów kompozycji, stopniowo „zagęszczając” projekt i wprowadzając kolejne warianty. Na tym etapie liczba wersji grafiki znacznie się poszerzała, a w trakcie procesu dochodziło do wielu zmian. Niektóre prace całkowicie odbiegały od pierwotnego szkicu, zarówno w formie, a czasem również w temacie. Pod koniec tego etapu wybierałem jedną lub kilka prac (nie więcej niż 3) i przygotowywałem je do testów wizualnych. W programie graficznym nakładałem projekty na zdjęcie papieru przeznaczonego do tego cyklu, wprowadzałem błędy drukarskie, jak np. przetarcia czy lekkie rozmycia, a czasem sprawdzałem, jak przesunięcie matrycy względem siebie wpłynie na obraz końcowy.

68 Cecha charakterystyczna papieru ręcznie czerpanego na sicie: nierówno postrzępione brzegi, wynikające z procesu czerpania. Dawniej często brzegi te przycinano, traktując je jako niekorzystną pozostałość technologiczną. Obecnie w drukach artystycznych często pozostawia się je jako swoisty dowód wysokiej klasy papieru lub element estetyczny, zob. J.Kokoć, *Papier japoński: Washi*, Kraków 2021, s. 153.

69 *Fukurotoji* (in. książka kieszeniowa) to tradycyjny japoński styl oprawy. W odmianie drzeworytniczej strony są drukowane tylko z jednej strony na cienkim papierze, a następnie składane na pół i łączone ze sobą nicią po przeciwnej stronie do zagięcia, zob. *Książka wahon i kultura słowa pisanego w tradycji literackiej Japonii (VIII – XIX w.)*, Przegląd Orientalistyczny nr 3 – 4, 2018, Iwona Kordzińska-Nawrocka.



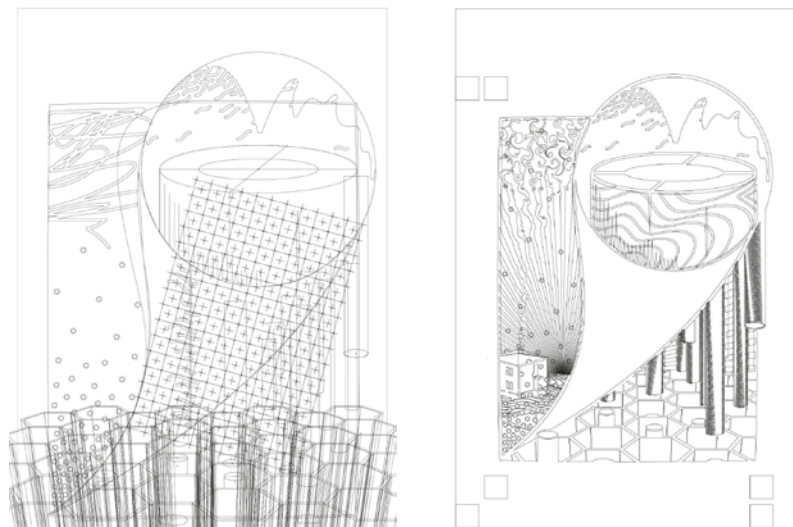
il. 27. Wizualizacja pracy (po lewej), praca wydrukowana (po prawej)

Konsultowałem również moje projekty z innymi osobami. Opinie osób z zewnątrz w trakcie procesu projektowego uznaję za niezmiernie przydatne. Będąc głęboko zaangażowanym w projekt i ciągle pracując nad detalami, łatwo zatracić ogólne, świeże spojrzenie na pracę – zdolność postawienia się w roli odbiorcy. Dlatego uważam, że warto wysłuchać zdania innych osób, co nie oznacza, że należy ich opinie traktować bezkrytycznie i natychmiast nanosić poprawki. Raczej traktuję takie opinie jako inny punkt widzenia, nad którym należy się pochylić, przeanalizować go i samodzielnie podjąć decyzję, jak dalej rozwijać projekt. Po rozmowach i dyskusjach najczęściej dochodziło do serii poprawek, a czasem nawet do powrotów do wcześniejszych etapów, aż do osiągnięcia zadowalającego efektu lub stwierdzenia, że projekt ma zbyt mały potencjał (co wiązało się z rozpoczęciem całego procesu od nowa).

W tym miejscu chciałbym bardzo podziękować za pomoc wszystkim osobom z którymi konsultowałem projekty. Ich pomoc była bardzo przydatna. W szczególności chciałbym podziękować dr. hab. Pawłowi Bińczykiemu prof. UR (mojemu promotorowi), dr. Ondrejowi Revický, mgr Małgorzacie Ptaśńskiej.

Ponieważ w trakcie pracy twórczej nad projektem wiele elementów było układanych tak, aby można je było później łatwo edytować czy przemieszczać,

przed przystąpieniem do cięcia matryc należało uporządkować projekt. Polegało to na spłaszczeniu warstw do dwóch (jedna warstwa odpowiadała jednej matrycy) w taki sposób, aby elementy drukujące były jednym obiektem lub wieloma obiektami nie nachodzącymi na siebie. Proces ten jest dość mozolny i długotrwały, ale jest to koszt wygodnej i trochę chaotycznej pracy twórczej z poprzedniego etapu. Czasami w tym momencie wprowadzałem jeszcze niewielkie zmiany. Po tym etapie oraz przygotowaniu projektu do końcowego druku jako wzorzec, robiłem jeszcze raz testy symulujące technikę *mokuhanga*, sprawdzając czy coś nie wymaga poprawek czy przemysłenia. Kończącym etapem projektowym było przygotowanie wydruków pełniących rolę *hanshita*.



il. 28. Podglądy szkieletowe: w trakcie projektowania pracy (po lewej), przygotowana do tworzenia *hanshita* – uporządkowana (po prawej)

Dużą część pracy realizowałem w okresie pandemii, także podczas całkowitej izolacji. Dostosowałem wówczas proces tak, abym wszystkie niezbędne prace mógł wykonywać samodzielnie w domu. Moje *hanshita* musiałem więc drukować na domowej drukarce atramentowej A4. Ponieważ było to starsze urządzenie, które nie posiadało pełnego zadruku strony (spora przestrzeń na dole stronicy musiała być pozostawiona na rolki trzymające papier). Proces przygotowywania, poza uczynieniem obrazu lewoczytelnym, wymagał również podzielenia go na segmenty możliwe do uzyskania na dostępnym

sprzęcie. Dodatkowo, aby tusz drukarkowy nie rozmaczał papieru (co mogłoby go rozciągnąć), miejsca, które miały być drukujące na matrycy, zaznaczałem szrafurą. Po wydrukowaniu obcinałem niezadrukowane marginesy i łączyłem pojedyncze arkusze w dwie duże *hanshita*.



il. 29. Hanshita przylepiona na blok

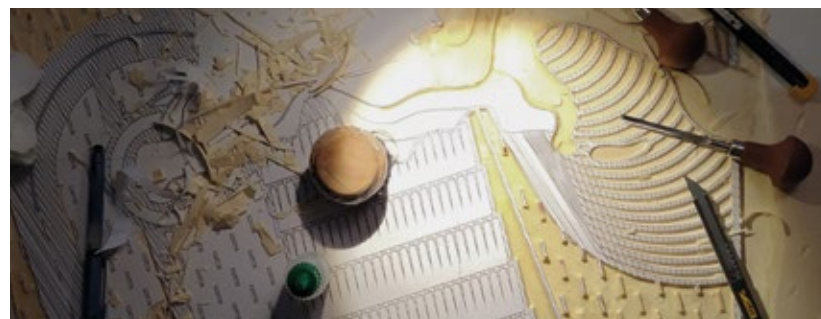
### Tworzenie matrycy

Jako materiał na matryce do tego cyklu wybrałem sklejkę lipowo-balsową. Są one dostępne w dużym formacie i nie wymagają skomplikowanej obróbki przed przystąpieniem do pracy. Jest to materiał stosunkowo miękki, co w przypadku dużych formatów bez bardzo szczegółowych miejsc było dla mnie pożądane. Wykorzystywałem sklejkę o grubości 8 mm, umożliwiała mi to cięcie matrycy z obydwu stron.

Przed przystąpieniem do przenoszenia projektu na blok szlifowałem go drobnoziarnistym papierem ściernym. Na blok nanosiłem klej w sprayu i przyklepiałem *hanshita* tak, aby *kento* dotykały krawędzi sklejkę<sup>70</sup>. W trakcie naklejania projektu wymagana jest duża precyzja, gdyż jakiegokolwiek przesunięcia na tak dużym formacie mogą później bardzo negatywnie wpłynąć na ostateczną pracę.

Po umieszczeniu projektów z obu stron bloku przystępowałem do wycinania kompozycji. Zaczynałem od wycinania nożem granic między miejscami drukującymi i niedrukującymi. Następnie dłutowałem miejsca niedrukujące, a w przypadku wygładzenia krawędzi (np. podpory pod papier) lub nierównych płaszczyzn stosowałem papiery ściernie.

Po zakończeniu tworzenia matrycy odmaczałem resztki *hanshita* i usuwałem pozostałości kleju. W przypadku czarnej matrycy, czerniłem jej miejsca drukujące tuszem i pozostawiałem do całkowitego wyschnięcia.



il. 30. W trakcie procesu wycinania matrycy

<sup>70</sup> Precyzyjniej rzecz ujmując, nie były to pasery do pozycjonowania papieru, a miejsca, do których były dostawiane dodatkowe bloki będące paserami *kento* dla arkusza. Dzięki takiemu rozwiązaniu mogłem znacznie oszczędzić ilość zużytego materiału. Dodatkowo możliwe jest podmienienie klocków ze znacznikami, co umożliwia druk na innych formatach, zob. *Hanmoto – system wieloosobowy. Procedura tworzenia mokuhanaga*, podpunkt Wycinanie paserów *kento*, s. 023.

## Druk

W klasycznym procesie druku *mokuhanga* wykonuje się duże nakłady, od kilkunastu do nawet kilkuset odbitek. Pierwsze odbitki (3 – 7 szt.) z takiego nakładu wychodzą bledsze i mają tendencję do rozlewania się, a czasem posiadają inne błędy druku. Na początkowym etapie druku wilgoć w matrycy jest nierówna. Z czasem farba zaczyna wnikać w drewno i po tych kilku odbitkach warunki względnie się stabilizują. Ponieważ papier, który wybrałem do mojego cyklu, jest dość drogi, nie mogłem sobie pozwolić na duże nakłady i odrzucanie wielu odbitek. Dlatego też proces druku starałem się wykonywać bardzo uważnie, co sprawiało, że trwał on dłużej przy każdej odbitce niż w normalnym procesie.

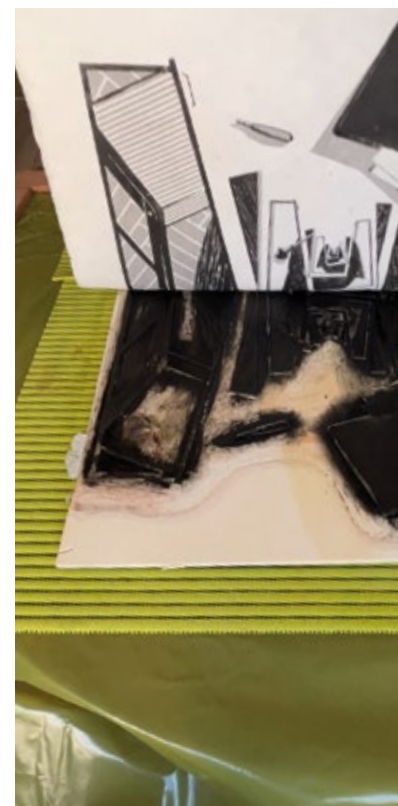
Przed przystąpieniem do druku musiałem przygotować papier. Wykonywałem ten proces w dniu poprzedzającym druk. Tak duże powierzchnie trudno byłoby moczyć za pomocą pędzla, więc wykorzystywałem do tego celu ciśnieniowy spryskiwacz. Każdy wilgotny arkusz drukowy wkładałem pomiędzy papiery niedrukowe, których zadaniem było magazynowanie i cyrkulacja wilgoci w całym stosie. Stos taki zawijałem w folię i obciążałem.

Kolejny dzień procesu druku, rozpoczynałem od namoczenia matrycy. W przeciwieństwie do druku większych nakładów (gdzie matrycę zanurza się w wodzie), w moim procesie matrycę delikatnie zwilżałem i okładałem kompresami, starając się już przy pierwszej odbitce mieć jak najdokładniej nawilżoną matrycę z odpowiednią ilością wilgoci. W trakcie tego procesu przygotowywałem farby drukarskie z tuszu *sumi* i spoiwa *nori*. Wszystkie niezbędne narzędzia, oraz te, które mogły być przydatne, umieszczałem blisko, kilka rodzajów *baren*, szczotki, pędzle, czyściwo, klej, tusz, gotowa farba drukarska, papier do pieczenia, ale również dłuto, nóż, papier ścierny, kawałki papieru do ewentualnego robienia elastycznych podpór, taśma klejąca, itp.

Sam proces druku zaczynał się od nałożenia farby, a następnie roztarcia jej na matrycy za pomocą szczotki. Trwało to stosunkowo długo, po pierwsze ze względu na powierzchnię druku, a po drugie ze względu na zachowanie dużej uwagi, aby farba była odpowiednio rozłożona, miała jednolitą konsystencję i wilgotność. W momencie gdy dochodziłem do wniosku, że matryca wydaje się odpowiednio „naфарbiona”, dokładałem do niej bloki z *kento* (lub sprawdzałem, czy się nie poluzowały) i pozycjonowałem papier do znaczników. Ze względu na wielkość arkusza, przed jego położeniem rolowałem go tak, aby łatwo można było go pozycjonować. Następnie tradycyjnie dociskałem papier

za pomocą *baren*, jednocześnie pocierając go przez papier silikonowany (zabezpieczający papier drukowy przed uszkodzeniem).

Tak wykonaną odbitkę (w przypadku gdy była to pierwsza matryca) wkładałem z powrotem do stosu mokrego, aby wilgoć się w niej ponownie wyrównała. Po zakończeniu druku z pierwszej matrycy (szarej) drukowałem kolejny kolor w taki sam sposób. Po zakończonym procesie druku odbitki suszyłem w stosie suchym – pomiędzy obciążonymi tekturami.



il. 31. W trakcie procesu druku

Po kilku dniach „rozbierałem” stos, a prace poddawałem ocenie. Odbitki najczęściej dzieliłem na trzy kategorie: dobre, z pewnymi błędami, ale możliwymi do zaakceptowania, nie nadające się – przeznaczone na makulaturę lub inne „działania twórcze”.

## Interpretacja 36 widoków EC

Cykl *36 widoków EC* jest dla mnie próbą uchwycenia napięcia między industrialnym krajobrazem współczesności a jego bardziej uniwersalnym, symbolicznym znaczeniem. Inspirując się dziełami Hokusai, postanowiłem przenieść ideę uniwersalnego symbolu – w jego przypadku Góry Fuji – do świata technologii i przemysłu. Komin elektrociepłowni, który pojawia się w każdej pracy, jest tutaj nie tylko elementem formalnym, ale także punktem wyjścia do głębszej refleksji. W moim zamyśle nie jest to jedynie tło czy dekoracja, ale figura symbolizująca trwałość i przemijalność, technologię jako część codziennego doświadczenia oraz jej wpływ na współczesną estetykę.

Wszystkie tytuły grafik w cyklu pełnią istotną funkcję. Staram się, aby były one niejednoznaczne – mają sugerować kierunek interpretacji, ale nie zamykać jej w sztywnych ramach. Na przykład tytuł *Wieczorny spacer po deszczu* przywołuje sytuację, jednocześnie pozostawiając przestrzeń na indywidualne doświadczenie widza. Z kolei „Imersyjne widoki przesyłanego świata” odsyła do bardziej abstrakcyjnych skojarzeń związanych z cyfryzacją i globalizacją.

W procesie twórczym zależało mi na podkreśleniu dialogu między różnymi porządkami: między naturą a technologią, między przeszłością a teraźniejszością, a także między tradycyjną techniką *mokuhanga* a nowoczesną tematyką. Kominy elektrociepłowni, które w wielu miastach pełnią rolę niemal niewidzialnych dominant krajobrazowych, chciałem ukazać jako obiekty pełne znaczeń. Ich geometryczne kształty kontrastują z organicznymi formami natury – fal, chmur czy deszczu – które wprowadzałem do grafik, aby zbudować napięcie i wzbogacić narrację wizualną.

Każda grafika jest dla mnie osobnym mikrokosmosem, w którym eksploruję różne aspekty relacji człowieka z przestrzenią. W pracy *Elektrofiltr z ujemnymi elektrodami koronowymi* chciałem zwrócić uwagę na detale techniczne, które często pozostają niezauważone, ale stanowią kluczowe elementy współczesnej infrastruktury. Ich precyzyjne odwzorowanie w technice *mokuhanga* było nie tylko wyzwaniem, ale także sposobem na nadanie im nowego znaczenia – jako obiektów estetycznych, niemal rzeźbiarskich. Podobnie w *Południowy szkwał, ołowiane niebo* zależało mi na uchwyceniu dynamicznego kontrastu między monumentalnymi strukturami przemysłowymi a siłami natury.

Ważnym elementem cyklu jest również sposób budowania przestrzeni. W pracach stosowałem kompozycje, które sprawiają wrażenie, jakbyśmy

obserwowali krajobraz przez wycięte okno lub ramę, co wprowadza widza w rolę uczestnika – obserwatora zamkniętego w konkretnej przestrzeni. W innych grafikach, takich jak *Między hałdami blok pierwszy*, starałem się rozmyć granice między rzeczywistością a wyobraźnią, tworząc niemal surrealistyczne światy. Ta różnorodność podejścia wynika z mojej chęci uchwycenia wielowymiarowości współczesnego świata – jego materialności, ale także metaforycznego znaczenia.

Inspiracją dla wielu grafik były moje obserwacje codzienności. Na przykład podczas spacerów czy fotograficznych wypraw często zwracałem uwagę na sposób, w jaki elementy infrastruktury wtapiają się w otoczenie, stając się jego integralną częścią. Komin elektrociepłowni, który w moich grafikach pełni rolę centralnego motywu, jest jednocześnie symbolem czegoś znaczącego – procesów przemian, które zachodzą zarówno w przestrzeni miejskiej, jak i w świadomości społecznej.

W *Ameonna spotyka Tsukumogami* chciałem uchwycić moment, w którym technologia i natura współistnieją w dynamicznej harmonii. Z kolei *Metafora odbicia w powierzchni wody...* to nawiązanie do tytułu *Kōshū Misaka suimen* (jap. 甲州三坂水面, tłum. Odbicie w powierzchni wody, Misaka, prowincja Kai) jednej z prac Hokusai.

Tytuły grafik są dla mnie istotnym narzędziem narracyjnym. Z jednej strony, pełnią funkcję desygnatów, kierujących uwagę odbiorcy na konkretne elementy, z drugiej – pozostawiają przestrzeń do własnych interpretacji. Na przykład tytuł *Praca nad drzeworytem drzeworytu* to nie tylko odwołanie do procesu twórczego, ale także autorefleksja nad samą istotą sztuki. W tym kontekście, tytuły stają się częścią kompozycji – dodatkowymi warstwami znaczeń, które współistnieją z obrazami.

Nie sposób mówić o interpretacji prac bez odniesienia się do samej techniki *mokuhanga*. Dla mnie, tradycyjny drzeworyt japoński jest czymś więcej niż tylko techniką – to medium, które pozwala na eksplorowanie relacji między tradycją a nowoczesnością. W cyklu *36 widoków EC* chciałem pokazać, że nawet tak historyczne medium może być aktualne w przedstawianiu współczesnych tematów. Każda linia, każda szrafura jest wynikiem precyzyjnej pracy, ale też świadomego wyboru – jak ukazać techniczny charakter obiektów, jednocześnie nadając im artystyczną głębię.

Ważnym aspektem mojego cyklu jest także jego monochromatyczność. Decyzja ta wynikała z chęci skupienia się na formie i strukturze – kolor mógłby rozpraszać uwagę, podczas gdy czernie i szarości pozwalają widzowi dostrzec

detale i tekstury, które są kluczowe dla zrozumienia prac. Wykorzystanie ograniczonej palety nawiązuje też do klasycznych drzeworytów, podkreślając moje odniesienia do tradycji, ale w nowoczesnym kontekście.

Cykliczność i powtarzalność to cechy wpisane nie tylko w funkcjonowanie przemysłu, ale również naszego życia codziennego. Starłem się przełożyć je na warstwę artystyczną w moim cyklu. Komin elektrociepłowni, obecny w każdej pracy, pełni funkcję swoistego „kręgosłupa” narracyjnego. Nie jest to tylko prosty rekwizyt, ale symbol przemiany i adaptacji, zarówno w przestrzeni fizycznej, jak i w ludzkiej świadomości. Wiele z tych industrialnych dominant, które na co dzień mijamy obojętnie, kryje w sobie potencjał wizualny i metaforyczny. Kominy, rurociągi, struktury techniczne – wszystko to stało się dla mnie materiałem do refleksji i eksperymentów formalnych.

Przemysłowe dominanty, takie jak kominy elektrociepłowni, są z jednej strony obiektami funkcjonalnymi, z drugiej zaś pełnią rolę niemalże totemiczną. Są to struktury, które wykraczają poza swoją pierwotną funkcję, stając się symbolami współczesnego krajobrazu. W moich pracach chciałem podkreślić ich obecność jako nieodłączny element codzienności, ale także jako świadków transformacji społecznych i technologicznych. Ich monumentalność sprawia, że dominują w pejzażu, a ich obecność oddziałuje zarówno na przestrzeń fizyczną, jak i emocjonalną.

W pracy *W związku z dostarczaniem usług...*, tytuł odzwierciedla zarówno literalny, jak i symboliczny wymiar korespondencji między człowiekiem a systemem. Korespondencja – fizyczny ślad relacji z przemysłem – jest tutaj nie tylko przedmiotem, ale także nośnikiem narracji o współczesnym społeczeństwie. Z jednej strony mamy do czynienia z praktycznym aspektem życia – koniecznością regulowania zobowiązań. Z drugiej zaś, rachunki, listy i inne formy dokumentacji stają się odbiciem naszego miejsca w skomplikowanej sieci relacji ekonomicznych i technologicznych.

Industrialne dominanty, takie jak kominy, są nie tylko symbolem rozwoju technologicznego, ale także znakiem pewnej epoki, która wciąż kształtuje nasze życie. Ich obecność w przestrzeni miejskiej bywa niedostrzegana, ale jest niezaprzeczalna. W moich pracach zależało mi na wydobywaniu ich dwuznacznego charakteru – z jednej strony pragmatycznego i funkcjonalnego, z drugiej pełnego ukrytych znaczeń. Te struktury, wyrastające ponad miejskie pejzaże, przypominają o związkach człowieka z technologią, ale także o kosztach tych relacji – zarówno materialnych, jak i emocjonalnych. Budynki i kominy w moich grafikach są zarówno solidne, jak i efemeryczne – ich obecność przypomina

o trwałości przemysłowego krajobrazu, ale także o nieuchronnym przemijaniu, które dotyka wszystko, co człowiek tworzy.

Ważnym aspektem moich prac jest również sposób, w jaki przedstawiam przestrzeń. Przemysłowe dominanty często pojawiają się w otoczeniu krajobrazów, które wydają się surowe, ale jednocześnie są pełne detali. To zderzenie monumentalnych struktur z drobnymi, codziennymi elementami, takimi jak kałuża deszczu czy pojedyncza roślina, pozwala mi budować narrację, w której technologia i natura wchodzi w subtelny dialog. W mojej pracy *Ameonna spotyka Tsukumogami*, światło reflektora hulajnogi oświetla strugi deszczu, tworząc chwilę efemerycznego piękna w industrialnym otoczeniu. To zderzenie światła, wody i industrialnych konstrukcji oddaje ulotność momentu, jednocześnie podkreślając trwałość przemysłowych dominant.

W pracy *Ameonna spotyka Tsukumogami* szczególne znaczenie ma gra kontrastów i narracja osadzona w przestrzeni zderzającej codzienność z elementami nadprzyrodzonymi. Tytuł, nawiązuje do japońskiej tradycji *Yōkai* (jap. 妖怪), przedstawia motywy *Ameonna* – ducha deszczu – oraz *Tsukumogami* – ożywionych przedmiotów, które zostały porzucone przez ich właścicieli. Hulajnoga, oświetlająca strugi deszczu swoim reflektorem, staje się nie tylko użytkowym, ale także symbolicznym nośnikiem, technologią i obecnością ludzkiego wpływu w naturze. Przemysłowy krajobraz staje się areną spotkań dwóch światów: techniki i duchowości.

Nie bez znaczenia jest również kontekst historyczny i społeczny. Kominy i inne przemysłowe struktury są dziedzictwem epoki industrialnej, ale ich obecność ma wpływ na sposób, w jaki współczesne społeczeństwo postrzega przestrzeń miejską. W moich pracach próbuję uchwycić tę złożoność, pokazując zarówno ich piękno, jak i ciężar. Te monumentalne obiekty mogą wydawać się zimne i bezduszne, ale jednocześnie są świadectwem ludzkiej pomysłowości i wytrwałości. Poprzez kompozycje i narracje wizualne staram się uwydatnić ten dualizm, zachęcając widza do refleksji nad tym, jak te struktury wpływają na nasze życie.

Przemysłowe dominanty to także metafora większych procesów – globalizacji, urbanizacji, ale także alienacji jednostki w obliczu gigantycznych systemów technologicznych. W pracy *Imersyjne widoki przesyłanego świata*, próbuję uchwycić ten moment, w którym technologia i przemysł stają się integralną częścią naszego życia, ale jednocześnie zaczynają je definiować. To subtelne zderzenie intymności z monumentalnością staje się punktem wyjścia do refleksji nad relacją człowieka z otaczającym go światem.

W kontekście przestrzeni ważnym elementem jest również sposób kadrowania i budowania perspektywy. W moich grafikach często pojawia się wrażenie zamknięcia, jakby widz patrzył na pejzaż przez wycięte okno lub ramę. To celowy zabieg, który ma na celu wprowadzenie widza w rolę obserwatora, ale także uczestnika. Przestrzeń industrialna staje się tutaj nie tylko tłem, ale także głównym bohaterem, którego obecność wpływa na sposób, w jaki postrzegamy i interpretujemy codzienność.

Rozwinięcie tego tematu w moich pracach pozwala mi eksplorować złożoność relacji między człowiekiem a technologią. Przemysłowe dominanty, takie jak kominy, są dla mnie symbolem nie tylko postępu, ale także wyzwań, które niesie ze sobą współczesność. Poprzez ich obecność w moich grafikach staram się budować narracje, które są zarówno osobiste, jak i uniwersalne. To próba uchwycenia piękna i znaczenia w przestrzeni, która często jest ignorowana, ale która skrywa ogromny potencjał refleksji i kontemplacji.

Podsumowując, cykl 36 *widoków EC* jest dla mnie nie tylko hołdem dla tradycji *ukiyo-e*, ale także osobistą refleksją nad współczesnym światem. Poprzez kompozycje, tytuły i technikę staram się zaprosić widza do kontemplacji – nie tylko nad estetyką, ale także nad głębszymi znaczeniami. Każda praca to zaproszenie do dialogu – między widzem a dziełem, między przeszłością a teraźniejszością, między sztuką a rzeczywistością.

### Reprodukcje prac wchodzących w cykl 36 widoków EC

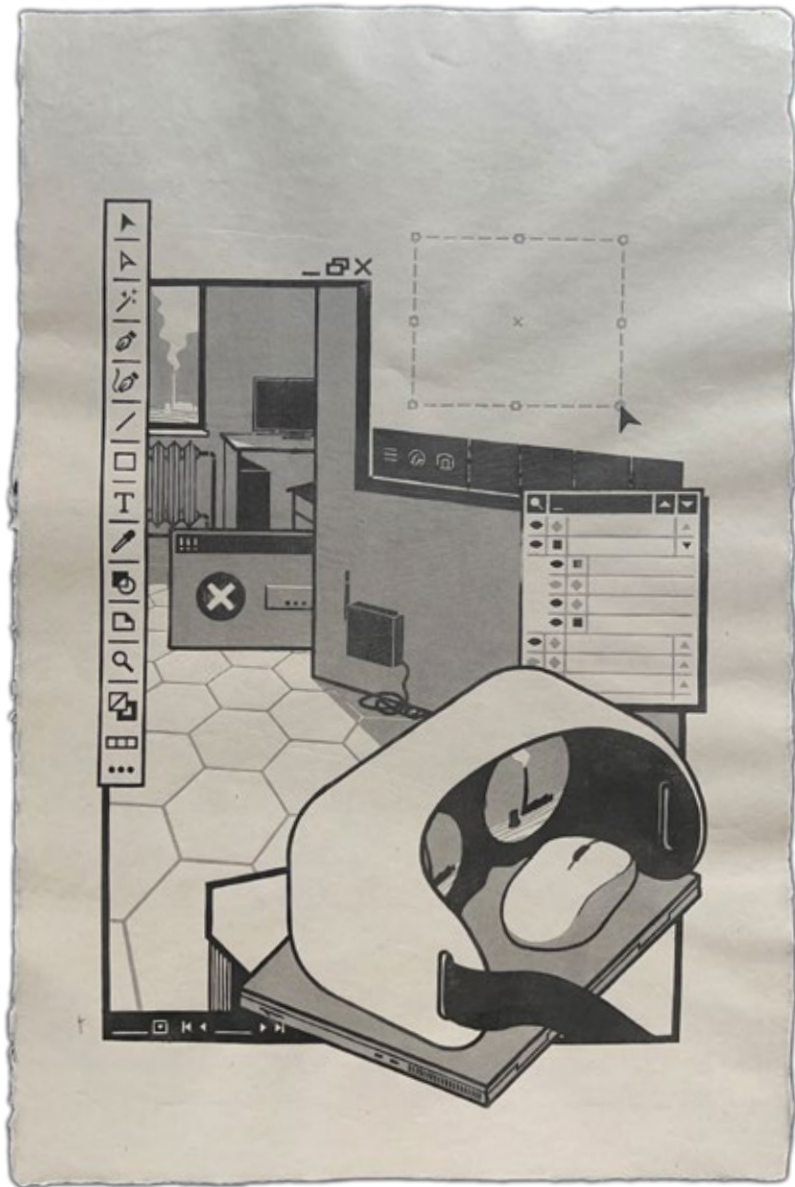
- *Ameonna spotyka Tsukumogami*, technika: *mokuhanga*, wymiar 600 × 900 mm, rok 2023;
- Elektrofiltr z ujemnymi elektrodami koronowymi, technika: *mokuhanga*, wymiar 600 × 900 mm, rok 2021;
- *Imersyjne widoki przesyłanego świata*, technika: *mokuhanga*, wymiar 600 × 900 mm, rok 2025
- *Metafora odbicia w powierzchni wody...*, technika: *mokuhanga*, wymiar 600 × 900 mm, rok 2025;
- *Między hałdami blok pierwszy*, technika: *mokuhanga*, wymiar 600 × 900 mm, rok 2022;
- *Obraz przepływającego świata*, technika: *mokuhanga*, wymiar 600 × 900 mm, rok 2023;
- *Południowy szkwał, łowiane niebo*, technika: *mokuhanga*, wymiar 600 × 900 mm, rok 2025;
- *Praca nad drzeworytem drzeworytu*, technika: *mokuhanga*, wymiar 600 × 900 mm, rok 2023;
- *W związku z dostarczaną usługą...*, technika: *mokuhanga*, wymiar 600 × 900 mm, rok 2025;
- *Wieczorny spacer po deszczu*, technika: *mokuhanga*, wymiar 600 × 900 mm, rok 2021.



il. 32. *Ameonna spotyka Tsukumogami*, technika: mokuhanga, wymiar 600 × 900 mm, rok 2023



il. 33. *Elektrofiltr z ujemnymi elektrodami koronowymi*, technika: mokuhanga, wymiar 600 × 900 mm, rok 2021



il. 34. *Imersyjne widoki przesyłanego świata*, technika: mokuhanga,  
wymiar 600 × 900 mm, rok 2025



il. 35. *Metafora odbicia w powierzchni wody...*, technika: mokuhanga,  
wymiar 600 × 900 mm, rok 2025



il. 36. *Między hałdami blok pierwszy*, technika: mokuhanga, wymiar 600 × 900 mm, rok 2022



il. 37. *Obraz przepływającego świata*, technika: mokuhanga, wymiar 600 × 900 mm, rok 2023



il. 38. *Południowy szkwiał, ołowiane niebo*, technika: *mokuhanga*,  
wymiar 600 × 900 mm, rok 2025



il. 39. *Praca nad drzeworytem drzeworytu*, technika: *mokuhanga*,  
wymiar 600 × 900 mm, rok 2023



il. 40. *W związku z dostarczaną usługą...*, technika: mokuhanga,  
wymiar 600 × 900 mm, rok 2025



il. 41. *Wieczorny spacer po deszczu*, technika: mokuhanga,  
wymiar 600 × 900 mm, rok 2021

### Reprodukcje prace spoza cyklu 36 widoków EC

Poza stworzonym cyklem *36 widoków EC* wykonałem wiele dodatkowych prac w technice *mokuhanga*, niewchodzących w główny serię. Oprócz grafik testowych, które sprawdzały różne rozwiązania techniczne, wykonałem również wiele samodzielnych prac lub prac w mniejszych odrębnych cyklach.



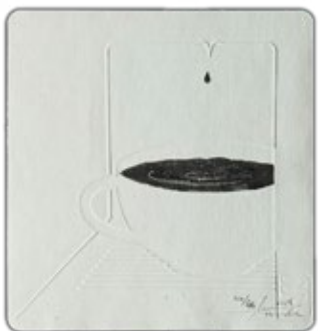
il. 42. Bez tytułu – kartka pocztowa perforowana,  
techniki: *mokuhanga*, *karazuri*, wymiar: 150 × 100 mm,  
rok: 2022



il. 43. *Berlin 1933*, technika: linoryt drukowany techniką  
*mokuhanga*, wymiar: 650 × 990 mm, rok: 2012



il. 44. Bez tytułu, technika:  
*mokuhanga*, *karazuri*,  
wymiar: 350 × 130 mm,  
rok: 2023



il. 45. Bez tytułu, techniki: *mokuhanga*,  
*karazuri*, wymiar: 95 × 95 mm,  
rok: 2024



il. 46. Bez tytułu, techniki: *mokuhanga*, *karazuri*,  
wymiar: 135 × 210 mm,  
rok: 2024



il. 47. Bez tytułu, technika: *mokuhanga*, wymiar: 740 × 390 mm, rok: 2023



il. 48. *Capierzca*, technika: *mokuhanga*,  
wymiar: 130 × 210 mm, rok: 2020



il. 49. *Szpros*, technika: *mokuhanga*,  
wymiar: 120 × 210 mm, rok: 2021



il. 50. *Wyziew*, technika: *mokuhanga*,  
wymiar: 120 × 210 mm, rok: 2022



il. 51. *Cih*, technika: *mokuhanga*,  
*kirazuri*, wymiar: 90 × 155 mm,  
rok: 2022



il. 52. *Cirrus homogenitus*, technika: *mokuhanga*,  
wymiar: 500 × 1000 mm, rok: 2022



il. 53. *ex libris A. Kwiatka*,  
technika: *mokuhanga*,  
wymiar: 140 × 210 mm, rok: 2022



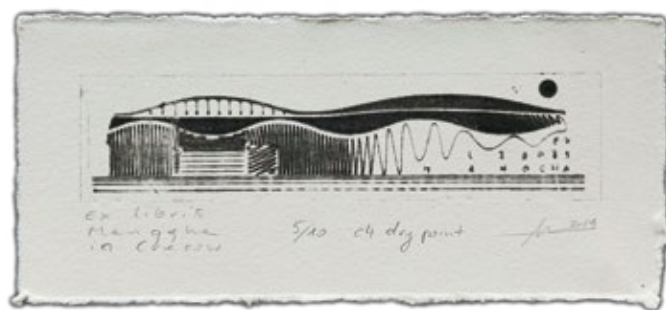
il. 55. *Tori*, technika: *mokuhanga*,  
wymiar: 150 × 100 mm, rok: 2022



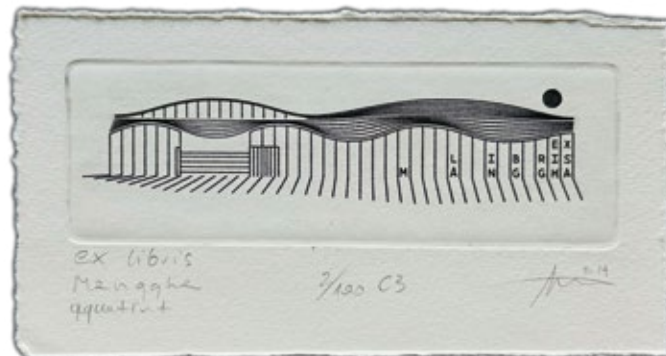
il. 54. *Hanuman*, technika: *mokuhanga*,  
wymiar: 105 × 150 mm, rok: 2021  
(testy papieru)



il. 56. *Forbidden*, technika: *mokuhanga*, *chine-collé*, wymiar: 490 × 290 mm, rok: 2023



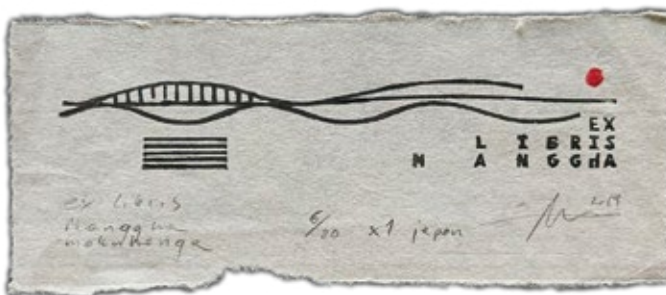
il. 57. *ex libris Manggha in Cracow*, technika: sucha igła, wymiar: 160 × 70 mm, rok: 2019



il. 58. *ex libris Manggha aquafort*, technika: akwaforta, wymiar: 160 × 85 mm, rok: 2019



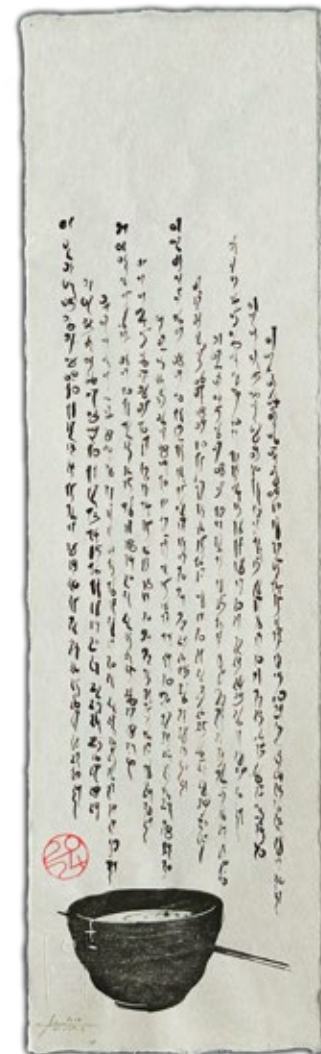
il. 59. *ex libris Manggha in Cracow*, technika: akwatinta, wymiar: 160 × 70 mm, rok: 2019



il. 60. *ex libris Manggha mokuhanga*, technika: mokuhanga, wymiar: 140 × 55 mm, rok: 2019



il. 61. 木版画 (*mokuhanga*), technika: *mokuhanga*, wymiar: 600 × 180 mm, rok: 2024



il. 62. *Kalendarz 2024*, technika: *mokuhanga*, wymiar: 600 × 170 mm, rok: 2023



il. 63. *Gosia i Jacek – senjafuda*, techniki: *mokuhanga*, *karazuri*, wymiar: 110 × 195 mm, rok: 2024



il. 64. *Henryk Ptasiński in memoriam*, techniki: *mokuhanga*, *nunomezuri*, *karazuri*, *kirazuri*, wymiar: 100 × 150 mm, rok: 2023



il. 65. *ex libris Agnieszki Drozd*, techniki: *mokuhanga*, *kirazuri*, wymiar: 125 × 145 mm, rok: 2022



il. 66. *ex libris Macieja Ptasińskiego*, techniki: *mokuhanga*, *kirazuri*, wymiar: 125 × 145 mm, rok: 2022



il. 67. *ex libris Pawła Bińczyskiego*, techniki: *mokuhanga*, *kirazuri*, wymiar: 125 × 145 mm, rok: 2022



il. 68. *Imprecise crane dancing* (nieprecyzyjny żurawi taniec), technika: *mokuhanga*, *kinzuri*, wymiar: 890 × 530 mm, rok: 2020 (test druku)



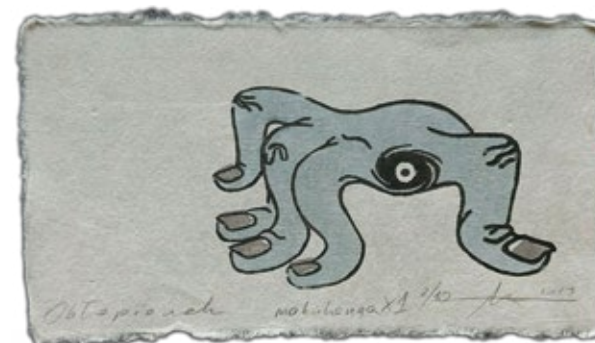
il. 69. *Imprecise crane dancing* (nieprecyzyjny żurawi taniec), technika: *mokuhanga*, *kinzuri*, *karazuri*, wymiar: 890 × 530 mm, rok: 2020



il. 70. *Kaloriusz*, technika: *mokuhanga*, wymiar: 120 × 160 mm, rok: 2019 (z mini cyklu samosie)



il. 71. *Masturbiszon*, technika: *mokuhanga*, wymiar: 90 × 165 mm, rok: 2019 (z mini cyklu samosie)



il. 72. *Obłapianek*, technika: *mokuhanga*, wymiar: 170 × 95 mm, rok: 2019 (z mini cyklu samosie)



il. 73. *Karawaka* – koperta rozłożona, technika: *mokuhanga*, wymiar: 210 × 235 mm, rok: 2021



il. 74. *Karawaka* – koperta złożona, technika: *mokuhanga*, wymiar: 50 × 105 mm, rok: 2021



il. 75. *Loading*, technika: *mokuhanga*, wymiar: 260 × 480 mm, rok: 2022



il. 76. *Ognisko na Shulowa Cyrhla*, technika: *mokuhanga*, *chine-collé*, wymiar: 175 × 360 mm, rok: 2024



il. 77. *Midas' last hope* (ostatnia nadzieja Midasa), technika: *mokuhanga*, *kinzuri*, *karazuri*, wymiar: 150 × 100 mm, rok: 2022



il. 78. Logo Babiogórskiego Pleneru Drzeworytniczego, technika: *mokuhanga*, wymiar: 140 × 60 mm, rok: 2022



il. 80. *Piecowanie Fafluchta*,  
technika: *mokuhanga*,  
wymiar: 1150 × 300 mm,  
rok: 2025



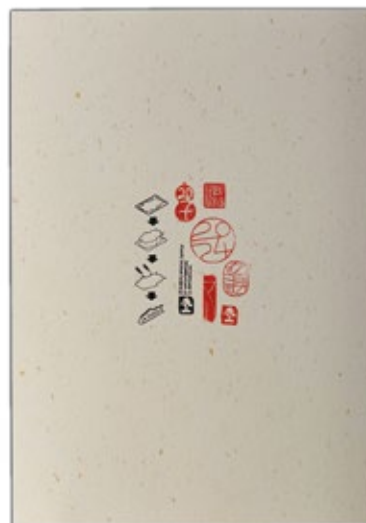
il. 79. *Matka Boska na dyskotecie²*, technika:  
*mokuhanga*, wymiar: 600 × 400 mm,  
rok: 2024



il. 81. *Portret Utagawa Kitagawa* – test papieru,  
technika: *mokuhanga*, wymiar: 215 × 160 mm, rok: 2024



il. 82. *Portret Utagawa Kitagawa*, technika: *mokuhanga*,  
wymiar: 200 × 140 mm, rok: 2024



il. 83. różne pieczęcie *hanko*,  
wymiary papieru: 297 × 210 mm,  
rok: 2024



il. 84. *Red Fuji* – błędy drukarskie, technika: *mokuhanga*, wymiary: 50 × 130, rok: 2021



il. 85. *Red Fuji*, technika: *mokuhanga*, wymiar: 40 × 115 mm, rok: 2021



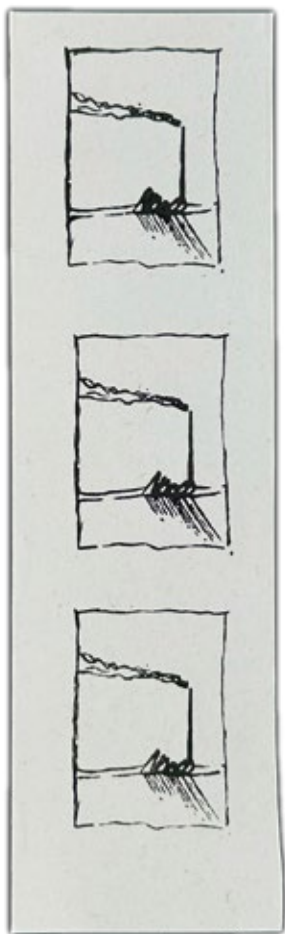
il. 86. *ゼーロン (Zëron)*, technika: *mokuhanga*, wymiar: 180 × 210 mm, rok: 2022



il. 87. Test faksymile laserowego, technika: *mokuhanga*, wymiar: 170 × 210 mm, rok: 2020



il. 88. Test faksymile laserowego, technika: *mokuhanga*, wymiar: 150 × 105 mm, rok: 2020



il. 90. Test grubości linii (oddanie duktu szybkiego szkicu), technika: *mokuhanga*, wymiar: 50 × 175 mm, rok: 2022



il. 89. Sylwester Ptasiński, technika: *mokuhanga*, wymiar: 105 × 115 mm, rok: 2020



il. 91. Test koloru, technika: *mokuhanga*, wymiar: 170 × 140 mm, rok: 2023



il. 92. Test koloru, technika: *mokuhanga*, wymiar: 300 × 450 mm, rok: 2023



il. 93. Druk próbny, technika: *mokuhanga*, wymiar: 150 × 210 mm, rok: 2020



il. 94. Test tuszu, technika: *mokuhanga*, wymiar: 110 × 170 mm, rok: 2019



il. 95. *Transmutacja*, technika: *mokuhanga*,  
wymiar: 195 × 280 mm, rok: 2020



il. 96. *Vanitas vanitatum et omnia vanitas*, technika: *mokuhanga*,  
wymiar: 140 × 150 mm, rok: 2020



il. 97. *Wunsz pastowy*, technika: *mokuhanga*,  
wymiar: 170 × 130 mm, rok: 2022



il. 98. *Wunsz pastowy (test druku - kyogo)*,  
technika: *mokuhanga*,  
wymiar: 130 × 80 mm,  
rok: 2022



il. 99. *Washi* – *senjafuda*,  
technika: *mokuhanga*,  
wymiar: 55 × 140 mm,  
rok: 2023



il. 100. ティタ (Tita) – *senjafuda*, technika:  
*mokuhanga*, wymiar: 50 × 145 mm,  
rok: 2024, po lewej błąd druku



il. 101. 鯉鯉 (Koi Koi) –  
*senjafuda*,  
technika: *mokuhanga*,  
wymiar: 50 × 140 mm,  
rok: 2023



il. 102. 黄金の雨  
(złoty deszcz) –  
*senjafuda*,  
technika: *mokuhanga*,  
wymiar: 50 × 150 mm,  
rok: 2024



il. 103. ロガ (Roga) –  
*senjafuda*,  
technika: *mokuhanga*,  
wymiar: 150 × 100  
mm, rok: 2023



il. 104. 華道 (*kadō*) – *senjafuda* (proces druku), technika: *mokuhanga*, *kirazuri*,  
wymiar: 50 × 150 mm, rok: 2022



il. 105. 華道 (*kadō*) – *senjafuda*,  
technika: *mokuhanga*, *kirazuri*,  
wymiar: 4 szt. 50 × 150 mm,  
rok: 2022





il. 106. 拉麵 (ramen) – senjafuda, technika: *mokuhanga*, *karazuri*,  
wymiar: 150 × 50 mm, rok: 2024



il. 107. 拉麵 (ramen) – opakowania na pałeczki,  
technika: *mokuhanga*, *karazuri*,  
wymiary: 250 × 50 mm, rok: 2024



il. 108. 酒道 (sake do) – senjafuda, technika: *mokuhanga*, *kasure-  
bori* (po prawej), wymiary: 50 × 150 mm,  
rok: 2022



il. 109. *Wieloraz Utracony*, technika: *mokuhanga* redukcyjna,  
wymiar: 210 × 100 mm, rok: 2021



il. 111. Bez tytułu, technika: *mokuhanga*  
redukcyjna, wymiar: 180 × 270 mm,  
rok: 2021



il. 110. 風 (flauta), technika: *mokuhanga* redukcyjna,  
*kirazuri*,  
wymiar: 130 × 190 mm,  
rok: 2021



il. 112. *ex libris* A. Nowak,  
technika: *mokuhanga* redukcyjna,  
wymiar: 75 × 90 mm,  
rok: 2022



il. 113. *So what if it is all damp!*, technika: *mokuhanga*, wymiar: 465 × 290 mm, rok: 2022



il. 114. *Kolczyk*,  
technika: *mokuhanga*,  
wymiar: 20 × 35 mm,  
rok: 2020



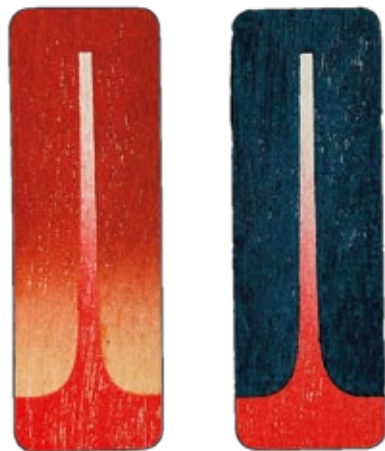
il. 115. 浮世気 (*ukiyo ge*), technika: *mokuhanga*,  
wymiar: 230 × 160 mm, rok: 2022



il. 116. *Heat and power mountain*, technika: *mokuhanga*,  
wymiar: 195 × 285 mm, rok: 2021



il. 117. *ex libris* Mateusz Szymkowicz,  
technika: *mokuhanga*,  
wymiar: 100 × 200 mm,  
rok: 2020



il. 118. Bez tytułu – test koloru,  
technika: *mokuhanga*,  
wymiar: 40 × 115 mm,  
rok: 2021



il. 119. 酒 (sake) – *senjafuda*, technika: *mokuhanga*, *shomen-zuri*,  
wymiar: 60 × 100 mm, rok: 2023



il. 120. Bez tytułu – kartka pocztowa perforowana, techniki: *mokuhanga*, *karazuri*,  
wymiar: 150 × 100 mm, rok: 2022

## Publikacje prac

Lista wybranych publikacji prac od rozpoczęcia edukacji w Szkole Doktorskiej Uniwersytetu Rzeszowskiego:

- Wystawa zbiorowa „2019 the Bio-Art Contest”, B1F Seoul Citizens Hall, Jung-gu, Seul, Korea Południowa, 2019;
- wystawa zbiorowa „Bucharest International Print Biennale 2019”, Muzeul Național al Literaturii Române, Bukareszt, Rumunia, 2019;
- Wystawa zbiorowa „XII Quadriennale Drzeworytu i Linorytu Polskiego”, BWA Olsztyn, Polska, 2019 – moje prace otrzymały wyróżnienie honorowe;
- Wystawa zbiorowa „»4. wystawa od B do Z« wystawa nauczycieli ZPSP w Krakowie”, Galeria „Strug”, Zakopane, Polska, 2019;
- Wystawa zbiorowa „Grafika: Rzeszów”, ASP Kraków, Polska, 2019;
- Wystawa zbiorowa „Konkurs na ekslibris 2019 im. Klemensa Racza – VII edycja”, Biblioteka Raczyńskich, Poznań, Polska, 2019 – moje prace otrzymały nagrodę honorową;
- Wystawa zbiorowa „ExDigitalis Salon 2019”, CSW Toruń, Polska, 2019;
- Wystawa zbiorowa „The 7th Guanlan International Print Biennial”, China Printmaking Museum, Pekin, Chiny, 2019;
- Wystawa zbiorowa „Bardzo różnie i bardzo dobrze. Aneks”, BWA w Tarnowie, Polska, 2019;
- Wystawa indywidualna „Implikacje ciążenia”, Jan Fejkiel Gallery w Krakowie, Polska, 2020;
- Wystawa zbiorowa „XXVII Międzynarodowe Biennale Ekslibrisu Współczesnego”, Zamek w Malborku, Polska, 2020;
- Wystawa zbiorowa „6th Graphic Art Biennial of Szeklerland”, Transylvanian Art Centre in Sepsiszentgyörgy, Rumunia, 2020;
- Wystawa zbiorowa „The 4th International Printmaking Triennial”, Belgrad, Serbia, 2020;
- Wystawa zbiorowa „VII Salon BWA Tarnów”, BWA Tarnów, Polska, 2020;
- Wystawa zbiorowa „17. Międzynarodowe Triennale Małe Formy Grafiki”, Miejska Galeria Sztuki w Łodzi, Polska, 2020;
- Wystawa zbiorowa „11. Międzynarodowe Bienale Miniatury”, Galeria GAUDE MATER Ośrodka Promocji Kultury w Częstochowie, ponowne prezentacje wystawy: Galeria Test, Warszawa, Muzeum S. Staszica

w Pile, Pałac Kultury Zagłębia, Nowohuckie Centrum Kultury w Krakowie, BWA Tarnów, Galerie Brötzinger, Polska, 2020;

- Wystawa zbiorowa „(P)ARTY HARD VOL. 2”, CRZ Krzywy Komin, Wrocław, Polska, 2020;
- Wystawa zbiorowa „Bienala Internațională de Arte Miniaturale Timișoara 2020”, Faculty of the Arts and Design, West University Timișoara, Romania, 2020
- Wystawa zbiorowa „10. Międzynarodowy konkurs na małą formę graficzną”, Gdański Archipelag Kultury, Gdańsk, Polska, 2020 – moje prace otrzymały Nagrodę Andrzeja Stelmasiczaka;
- Wystawa zbiorowa „International Ex Libris Exhibition Skopje”, Skopje, Macedonia, 2020;
- Wystawa zbiorowa „SPIRIT – Ex-libris Competition North Cyprus 2019”, The Eastern Mediterranean University in Famagusta North Cyprus oraz Uniwersytet Śląski w Katowicach, Polska, 2020;
- Wystawa zbiorowa „Third International Print Biennale”, The Museum of the National Centre for Aesthetics, Yerevan, Armenia, 2021;
- Wystawa zbiorowa „Kronika zapowietrzonych dni” w ramach „Krakers 2021”, Jan Fejkiel Gallery, Kraków, Polska, 2021;
- Wystawa zbiorowa „XV International Graphic Art Biennial Dry Point Uzice 2021”, Užice City Gallery, Serbia, 2021;
- Wystawa zbiorowa „II Międzynarodowe Triennale Grafiki”, Cieszyn, Polska, 2021;
- Wystawa zbiorowa „22. Triennale Grenchen”, Grenchen, Szwajcaria, 2021;
- Wystawa zbiorowa „VIII Salon BWA Tarnów 2021”, BWA w Tarnowie, Polska, 2021;
- Wystawa zbiorowa „10. Międzynarodowe Triennale Grafiki »Kolor w Grafice«”, Galeria Sztuki Wozownia, Toruń, Polska, 2021;
- Wystawa zbiorowa „International Miniature Print Exhibition 2021”, Awa Japanese Paper Museum, Tokushima, Japonia, 2021;
- Wystawa zbiorowa „Sumi-Fusion: International Mokuhanaga Exhibition”, Nara Prefectural Cultural Hall, Nara, Japonia, 2021;
- Wystawa zbiorowa „Ogólnopolski Konkurs Sztuki Sakralnej OKSSa 2021”, Concordia Design Wrocław, Polska, 2021;
- Wystawa indywidualna „Special S obiektywne +”, Galeria Engram, Katowice Miasto Ogrodów, Katowice, Polska, 2022;

- Wystawa zbiorowa „Aerowalk. Episode 2.0”, HEINEKEN Global Shared Services, Kraków, Polska, 2022;
- Wystawa zbiorowa „XI Międzynarodowa Wystawa Ekslibrisów »Ptaki świata. Podniebni wędrowcy«”, Oleśnicka Biblioteka Publiczna im. Mikołaja Reja, Polska, 2022;
- Wystawa zbiorowa „7 Graphic Art Biennial of Szekerland”, Transylvanian Art Center, Sfântu Gheorghe, Rumunia, 2022;
- Wystawa zbiorowa „XVIII Międzynarodowy Konkurs Małej Formy Graficznej i Ekslibrisu Ostrów Wielkopolski 2022”, Muzeum Miasta Ostrowa Wielkopolskiego, Polska, 2022;
- Wystawa zbiorowa „12. Międzynarodowe Biennale Miniatury”, Ośrodek Promocji Kultury Gaude Mater w Częstochowie, Polska, 2022;
- Wystawa zbiorowa „The 6th European International Book Art Biennale 2022”, Muzeul Castelul Karoly, Carei, Rumunia, 2022;
- Wystawa zbiorowa „XIII Międzynarodowym Konkursie na Ekslibris. Gliwice-Cieszyn 2022”, Miejska Biblioteka Publiczna w Gliwicach, Polska, 2022;
- Wystawa zbiorowa „Uşak Municipality »Historical and Cultural Traces of Usak in its 100th Anniversary« International Exlibris Competition”, Uşak Municipality Atatürk Culture, Uşak, Turcja, 2022;
- Wystawa zbiorowa „New Prints Off the Block”, Richard F. Brush Art Gallery, w St. Lawrence University, Canton, USA;
- Wystawa zbiorowa „5th International Ex-libris Competition Exhibition – Istanbul 2022”, Istinye University Vadi Campus Istanbul, Turcja, 2022;
- Wystawa zbiorowa „#ISP’ 25 – Wystawa Pracowników Instytutu Sztuk Pięknych UR”, BWA w Rzeszowie, Polska, 2022;
- Wystawa zbiorowa „IPC International Mini Print 2022”, Teh-Chun Gallery, International Printmaking Center, Department of Fine Arts, National Taiwan Normal University, Tajwan, 2022;
- Wystawa zbiorowa „IX Konkurs na ekslibris im. Klemensa Racza”, Biblioteka Raczyńskich, Poznań, Polska, 2022 – moje prace otrzymały 3 nagrodę;
- Wystawa zbiorowa „Grafika Gór – Geo. Migracje transgraficzne”, BWA w Kiecach, Uniwersytetu Jana Kochanowskiego w Kielcach, Polska, 2022;

- Wystawa zbiorowa „Strategie warsztatowe”, Galeria Główna u Attavantich, Jarosław, Polska, 2022;
- Artykuł podsumowujący badania grantowe „Faksymile drzeworytu japońskiego przy zastosowaniu technik cyfrowych do tworzenia matryc ksylograficznych”, Repozytorium Uniwersytetu Rzeszowskiego, Polska, 2022;
- Wystawa zbiorowa „XV Konkurs Graficzny im. Józefa Gielniaka”, Muzeum Karkonoskie w Jeleniej Górze, Polska, 2023, ponowna ekspozycja w Muzeum Tkactwa w Kamiennej Górze;
- Wystawa zbiorowa „60. rocznica koronacji figury Matki Boskiej Ludźmierskiej”, Muzeum Drukarni w Nowym Targu, Polska, 2023;
- Wystawa zbiorowa „XXVIII Międzynarodowe Biennale Exlibrisu Współczesnego”, Muzeum Zamkowe w Malborku, Polska, 2023;
- Wystawa zbiorowa „IX Salon BWA Tarnów 2023”, BWA w Tarnowie, Polska, 2023;
- Wystawa zbiorowa „XII Międzynarodowa Wystawa Ekslibrisów »Kwiaty. Poeci Ziemi«”, Oleśnicka Biblioteka Publiczna im. Mikołaja Reja, Polska, 2023;
- Wystawa zbiorowa „8th TYPA Linocut contest 2023 – 8th Typa Linoolloike Konkurs”, TYPA letterpress and paper art centre, Estonia, 2023;
- Wystawa zbiorowa „18. Międzynarodowe Triennale Małe Formy Grafiki, Polska – Łódź 2023”, Galerii Willa, Miejska Galeria Sztuki w Łodzi, Polska, 2023;
- Wystawa indywidualna „Obrazy zastanego świata”, Black Woolf, Katowice, Polska, 2023;
- Wystawa zbiorowa „3rd International Biennial of Engraving and Sculpture – Celommi Prize 2023”, Teramo, Włochy, 2023;
- Współorganizacja konferencji „Inspiracje japońskie w grafice”, Uniwersytet Rzeszowski, Polska, 2023;
- Wystawa zbiorowa „JPL”, Galeria Instytutu Sztuk Pięknych im. Prof. Włodzimierza Kotkowskiego, Rzeszów, Polska, 2023;
- Wystawa zbiorowa „International Miniature Print Exhibition 2023”, Awa Japanese Paper Museum, Tokushima, Japonia, 2023;
- Wystawa zbiorowa „XIII Quadriennale Drzeworytu i Linorytu Polskiego”, BWA Olsztyn, Polska, 2023 – moja praca otrzymała wyróżnienie honorowe;

- Wystawa zbiorowa „The »IOSIF ISER« International Contemporary Engraving Biennial Exhibition”, Muzeul Județean de Artă Prahova „Ion Ionescu-Quintus”, cu sprijinul Consiliului Județean Prahova, Ploiești, Rumunia, 2023;
- Wystąpienie na konferencji „Cultural Studies and Social Communications: Innovation Strategies of Development”, Kharkiv State Academy of Culture, Kijów, Ukraina, 2023;
- Wystawa zbiorowa „Inheritance and Innovation: *Mokuhanga* and Washi. 2024 Juried Inter”, Imadate Art Center, Echizen, Japonia, 2024;
- Wystawa indywidualna „Mono no aware, znaczy piękno”, Muzeum Etnograficzne w Toruniu, Polska, 2024,
- Wystawa zbiorowa „Energia Formy”, Galeria Katedry Grafiki Wydział Sztuk Pięknych UMK, Toruń, Polska, 2024,
- Wystawa zbiorowa „DS010803N, 803, 8.3.”, interwencja artystyczno-badawcza doktorantów UR i UKEN, Biblioteka Uniwersytetu Rzeszowskiego, Polska, 2024;
- Wystawa zbiorowa „Transgrafia 3.0”, dawny budynek Poczty Głównej, Kraków, Polska, 2024;
- Wystawa zbiorowa „11. Międzynarodowego Triennale Grafiki »Kolor w grafice – Ślady«”, Galerii Sztuki Wozownia w Toruniu, Polska, 2024
- Wystawa zbiorowa „XIV Międzynarodowy Konkurs na Ekslibris. Gliwice-Cieszyn 2024”, Miejska Biblioteka Publiczna w Gliwicach, Polska, 2024

## Podsumowanie

*Mokuhanga* (drzeworyt japoński), uważam za najważniejszą technikę graficzną dla sztuki japońskiej, która jednocześnie wywarła ogromny wpływ na sztukę światową. Śmiało mogę stwierdzić, że dzieła powstałe za jej pomocą zmieniły bezpowrotnie globalną kulturę i sztukę. Moja praca skupiała się na zrozumieniu tej techniki, wraz z jej historycznym kontekstem oraz poszukiwaniem możliwości jej zastosowania w polskich warunkach artystycznych.

Historia *mokuhanga* sięga VIII wieku, gdy technika ta dotarła do Japonii z Chin. Przez wieki ewoluowała, dostosowując się do zmieniających się potrzeb, materiałów czy narzędzi, stając się integralną częścią japońskiej kultury artystycznej. Za szczyt jej rozwoju uznaje się okres Edo, kiedy to powstały słynne drzeworyty w stylu *ukiyo-e*, które później przyczyniły się do zmiany i rozwoju sztuki europejskiej, szczególnie w okresie impresjonizmu i secesji. Ta bogata historia i znaczenie *mokuhanga* w globalnym kontekście artystycznym stanowiła inspirację do podjęcia badań nad możliwością jej adaptacji do warunków panujących w Polsce.

Moje badania nad materiałami, narzędziami i samą techniką pozwoliły mi na znalezienie zamienników dla tradycyjnych japońskich materiałów i narzędzi, co, mam nadzieję, będzie sprzyjało popularyzacji tej techniki w Polsce. Proces ten wymagał wielu eksperymentów i prób. Testowałem różne rodzaje surowców na matryce, szukając najbardziej odpowiednich do różnych zastosowań. W kwestii narzędzi, opracowałem metody tworzenia odpowiedników tradycyjnych japońskich dłut, noży i szczotek. Poszukiwałem również gotowych substytutów szeroko dostępnych, które nadawałyby się dla grafików o różnym poziomie zaawansowania. Szczególnym wyzwaniem był *baren* – specyficzne narzędzie drukarskie. Moje eksperymenty doprowadziły do stworzenia kilkunastu prototypów, które przetestowałem i poddałem ocenie. W ramach tej pracy rozesłałem również moje narzędzia do praktykujących drzeworytników z prośbą o ich przetestowanie i ocenę. Jeśli chodzi o farby i papiery, również poszukiwałem dostępnych odpowiedników. W przypadku papieru, testowałem różne gatunki dostępne w Polsce, szukając tych, które najlepiej przyjmują farbę i pozwalają na uzyskanie pożądaných efektów artystycznych. Skupiłem się głównie na poszukiwaniach papierów gotowych do użytku, w których nie ma potrzeby dodatkowego ich zaklejania.

Najbardziej tradycyjna *mokuhanga* opierała się na systemie pracy zespołowej, gdzie różne etapy procesu były wykonywane przez specjalistów.

Skoncentrowałem się na adaptacji techniki do indywidualnej pracy artysty, co wymagało uproszczenia niektórych procesów i znalezienia kompromisu między tradycją a współczesnymi możliwościami.

W ramach popularyzacji techniki drzeworytu japońskiego przeprowadzałem szkolenia. Doświadczenia z prowadzonych warsztatów pokazują rosnące zainteresowanie techniką *mokuhanga* w Polsce. Reakcje uczestników są bardzo pozytywne, a liczba chętnych stale rośnie. Zauważyłem, że *mokuhanga* przyciąga zarówno doświadczonych grafików, poszukujących nowych środków wyrazu, jak i początkujących artystów, zafascynowanych jej unikalnymi możliwościami. Uczestnicy często podkreślają, że technika ta pozwala im na inne spojrzenie na proces twórczy i odkrycie nowych możliwości ekspresji artystycznej. W odpowiedzi na rosnące zainteresowanie, planuję uruchomienie stałego kursu we współpracy z Muzeum Sztuki i Techniki Japońskiej Manggha. Zajęcia te, miałyby się odbywać raz w miesiącu, przez rok, co umożliwi uczestnikom regularne praktykowanie. Pozwoli to na systematyczne rozwijanie umiejętności i głębsze zrozumienie niuansów tej techniki. Dodatkowo, zamierzam organizować kolejne plenery i warsztaty poświęcone *mokuhanga*. Takie spotkania, nie tylko umożliwią zainteresowanym praktykę, ale także stworzą przestrzeń do wymiany doświadczeń i wzajemnej inspiracji między artystami. Wierzę, że takie wydarzenia przyczynią się do dalszej popularyzacji *mokuhanga* a także poszerzenia społeczności artystów zainteresowanych tą techniką w Polsce.

W przyszłości planuję również opracować pisemny instruktaż w formie skryptu, ułatwiającego samodzielne praktykowanie tej techniki. Początkowo skupiając się na najprostszych procesach a jeżeli będzie zainteresowanie to nie wykluczam rozwijania takiego projektu.

Cykl *36 widoków EC*, inspirowany słynnymi dziełami Hokusai *36 widoków góry Fuji* i *Sto widoków góry Fuji*, stanowi kluczowy element mojej pracy artystyczno-badawczej. Projekt ten nie tylko pozwolił na twórcze przetworzenie tradycyjnej koncepcji, ale również dostarczył cennych wniosków artystycznych i technicznych, które wzbogaciły moją praktykę i zrozumienie *mokuhanga*. W mojej interpretacji, zamiast góry Fuji, centralnym motywem stał się komin elektrociepłowni – element charakterystyczny dla współczesnego, uprzemysłowionego krajobrazu. To przesunięcie akcentu z naturalnego, świętego symbolu na industrialny obiekt stanowi komentarz do zmian, jakie zaszły w naszym postrzeganiu świata i relacji człowieka z jego otoczeniem. Jednocześnie, podobnie jak góra Fuji u Hokusai, komin staje się niemyym świadkiem

i punktem odniesienia dla różnorodnych scen z życia codziennego. Realizacja tego cyklu pozwoliła mi na dogłębne zbadanie możliwości technicznych *mokuhanga* w kontekście współczesnej sztuki. Artystycznie, cykl ten pozwolił mi na eksplorację granicy między tradycją a nowoczesnością. Starałem się zachować esencję idei *ukiyo-e*, jednocześnie wprowadzając elementy współczesnego języka wizualnego. Ta fuzja stylów okazała się fascynującym obszarem eksploracji, otwierającym dla mnie nowe możliwości ekspresji artystycznej.

Wpływ techniki *mokuhanga* na współczesną grafikę artystyczną w Polsce i na świecie jest coraz bardziej widoczny. Obserwuję rosnące nią zainteresowanie wśród artystów, którzy doceniają jej unikalne właściwości estetyczne i możliwości ekspresji.

Potencjał rozwoju *mokuhanga* widzę szczególnie w obszarze edukacji artystycznej. Jej ekologiczny charakter – wykorzystanie nietoksycznych, wodnych farb i naturalnych materiałów – czyni ją atrakcyjną opcją dla szkół i uczelni artystycznych, coraz bardziej świadomych kwestii zdrowotnych i środowiskowych. Ponadto, względna prostota techniki pozwala na jej wykonywanie nawet w warunkach ograniczonych zasobów sprzętowych. *Mokuhanga* oferuje artystom wygodę tworzenia bez konieczności posiadania skomplikowanego warsztatu. To czyni ją szczególnie atrakcyjną dla twórców pracujących w małych przestrzeniach lub poszukujących technik, które można łatwo praktykować w warunkach domowych. Ta dostępność może umożliwiać szerszemu gronu artystów pracę w technice grafiki warsztatowej.

Interesujące perspektywy otwierają się również w połączeniu tej tradycyjnej techniki z nowoczesnymi technologiami. Moje eksperymenty z wykorzystaniem grawerowania laserowego do tworzenia matryc pokazują, że możliwe jest łączenie tradycyjnego rzemiosła z nowoczesnymi metodami. To połączenie może prowadzić do nowych form ekspresji artystycznej, łączących precyzję technologii cyfrowej z subtelnością ręcznego druku.

Osobiście, zamierzam kontynuować zgłębianie tematu *mokuhanga* w mojej dalszej pracy twórczej. Technika ta otworzyła przede mną nowe horyzonty artystyczne, pozwalając na eksplorację koloru i formy w niespodziewany dla mnie sposób. Planuję rozwijać moją praktykę, łącząc tradycyjne metody z nowoczesnymi koncepcjami artystycznymi czy technikami, poszukując nowych sposobów i środków wyrazu. Jestem przekonany, że technika *mokuhanga* ma ogromną wartość kulturową i artystyczną w kontekście globalnej wymiany artystycznej. W świecie, w którym granice między kulturami stają się coraz bardziej płynne, *mokuhanga* stanowi most między tradycją a nowoczesnością,

między Wschodem a Zachodem. Adaptacja tej techniki w polskim kontekście nie tylko wzbogaca naszą lokalną scenę artystyczną, ale także przyczynia się do globalnego dialogu kulturowego. *Mokuhanga*, ze swoją bogatą historią, przypomina nam o wartości *slow art* – sztuki tworzonej z namysłem, cierpliwością i szacunkiem dla materiału. W czasach, gdy wiele aspektów naszego życia ulega przyśpieszeniu, ta technika może oferować przestrzeń do refleksji i kontemplacji, zarówno dla artysty, jak i odbiorcy.

Tradycyjne techniki graficzne, takie jak *mokuhanga*, mają istotną rolę do odegrania we współczesnym świecie sztuki. Oferują one możliwość tworzenia unikatowych, niepowtarzalnych dzieł, podkreślając indywidualizm i samodzielność twórczą artysty. W erze masowej produkcji i cyfryzacji, te ręczne techniki nabierają szczególnego znaczenia, przypominając nam o wartości rzemiosła i bezpośredniego kontaktu artysty z materią. W świecie sztuki, który często poszukuje nowości i szoku, *mokuhanga* może oferować alternatywną drogę refleksji i kontynuacji tradycji. Nie oznacza to jednak, że jest to technika zamknięta na innowacje. Wręcz przeciwnie, jak pokazują moje badania i eksperymenty, *mokuhanga* ma ogromny potencjał do ewolucji i adaptacji do współczesnych potrzeb artystycznych. Wierzę, że popularyzacja *mokuhanga* w Polsce przyczyni się do wzbogacenia naszej sceny artystycznej o nowe środki wyrazu i perspektywy postrzegania. Jednocześnie, mam nadzieję, że moje badania i praktyka staną się częścią szerszego, międzynarodowego dialogu na temat roli tradycyjnych technik w sztuce współczesnej.

Moja praca nad adaptacją i popularyzacją *mokuhanga* w Polsce jest nie tylko projektem artystycznym czy technicznym, ale także kulturowym. To próba zbudowania mostu między różnymi tradycjami artystycznymi, otwarcia nowych dróg ekspresji i zainspirowania kolejnych osób do eksploracji bogactwa technik graficznych.

## Bibliografia

1. Alberowa Z., *O sztuce Japonii*, Warszawa 1983
2. Amoss J., *Japanese-style Woodblock Printing (moku-hanga) Basics*, chrome-extension://efaidnbmnnnibpcapcglclefindmkaj/https://tanukiprints.com/wp-content/uploads/2017/03/japaneseprintmaking.pdf (data dostępu: 07 września 2024 roku).
3. Baldwin K., *Carving Woodblocks*, [https://teachingmokuhanaga.weebly.com/uploads/7/7/0/0/7700898/baldwin\\_carving\\_zine.pdf](https://teachingmokuhanaga.weebly.com/uploads/7/7/0/0/7700898/baldwin_carving_zine.pdf) (data dostępu: 07 września 2024 roku).
4. Bull D., *Encyclopedia of Woodblock Printmaking*, <http://www.woodblock.com/encyclopedia/> (data dostępu: 07 września 2024 roku).
5. Crossland T., Grund A., *Additional Deluxe Printing Techniques* <http://www.ukiyoe-gallery.com/deluxe.htm> (data dostępu: 07 września 2024 roku).
6. Fiorillo J., *Woodgrain Patterns (Hiroshige, Shima, & Kinoshita)* [https://www.viewingjapaneseprints.net/texts/topics\\_fa/woodgrain.html](https://www.viewingjapaneseprints.net/texts/topics_fa/woodgrain.html) (data dostępu: 07 września 2024 roku).
7. Kokoć J., *Papier japoński: Washi*, Kraków 2021.
8. Kordzińska-Nawrocka I., *Książka wahon i kultura słowa pisanego w tradycji literackiej Japonii (VIII – XIX w.)*, (w:) „Przegląd Orientalistyczny” nr. 3 – 4, 2018.
9. Kossowski L., Martini M. *Wielka fala. Inspiracje sztuką Japonii w polskim malarstwie i grafice*, Warszawa, 2016
10. Krejca A., *Techniki sztuk graficznych. Podręcznik metod warsztatowych i historii grafiki artystycznej*, Warszawa 1984.
11. Kubiak Ho-Chi B., *Estetyka i sztuka japońska. Wybrane zagadnienia*, Kraków 2009.
12. Maleszko K., *Krajobrazy Japonii. Drzeworyt japoński ukuto-e i shin hanga ze zbiorów Muzeum Narodowego w Warszawie*, Warszawa 2005.
13. Moilanen T., *The Excellence of Yamazakura: Mountain Cherries and the Disappearing Tradition of Ukiyo-e Craft*, (w:) „International Journal of Wood Culture”, 2021, [https://brill.com/view/journals/ijwc/1/1-3/article-p126\\_8.xml](https://brill.com/view/journals/ijwc/1/1-3/article-p126_8.xml) (data dostępu: 07 września 2024 roku).
14. Neighbour Parent M., *Japanese Architecture and Art Net Users System* <https://www.aisf.or.jp/%7Ejaanus/> (data dostępu: 07 września 2024 roku).
15. Ostier J., *Sztuka Japonii. Barwny drzeworyt japoński*, (w:) „Sztuka Świata”, t. IV, przekł. Kalicki R., Arkady, Warszawa 1990.
16. red. Martini M., *Góra Fuji: Hokusai i Hiroshige. Japońskie drzeworyty krajobrazowe z kolekcji Feliksa Mangghi Jasieńskiego*, Kraków, 2012.
17. Romanowicz B. *Hokusai. Wędrując... : drzeworyty japońskie z kolekcji Muzeum Narodowego w Krakowie*, Kraków 2021.
18. Sakura Fine Art, <https://sakurafineart.com/pages/meet-our-artists> (data dostępu: 07 września 2024 roku).
19. Taira Kou, <https://www.jpn-woodcut-print.com/> (data dostępu: 07 września 2024 roku).
20. Tanuki Prints, <https://tanukiprints.com/> (data dostępu: 07 września 2024 roku).
21. Tazawa Y., Matsubara S., Okuda S., Nagahata Y., *Historia kultury japońskiej w zarysie*, Japonia 1987.
22. The Fitzwilliam Museum, Techniques & Special Effects, <https://yoshitoshi.fitzmuseum.cam.ac.uk/techniques/> (data dostępu: 07 września 2024 roku).
23. Token Corporation <https://www.touken-world-ukiyoe.jp/ukiyoe-enjoy/ukiyoe-purchase-sale/> (data dostępu: 07 września 2024 roku).
24. Toshidama Japanese Prints, <https://toshidama.wordpress.com/> (data dostępu: 07 września 2024 roku).
25. Varley P., *Kultura Japońska*, tłum: Komorowska M., Kraków, 2006.
26. Vollme A., *Mokuhanaga International*, (w:) „Art in Print”, May – June 2012 <http://www.aprilvollmer.com/wp-content/uploads/2012/09/ArtinPrintVol2MokuhanagaInternationalArticle.pdf> (data dostępu: 07 września 2024 roku).
27. Vollmer A., *Japanese Woodblock Print Workshop: A Modern Guide to the Ancient Art of Mokuhanaga*, New York, 2015.
28. Walker A. G., *Podręcznik drzeworytnika*, tłum. Pietrzak A., Warszawa 2009.
29. Yoshida-Mądrowska O., *W cieniu wielkiej fali. Eseje o japońskim druku i drzeworycie*, Bydgoszcz 2019.

## Spis ilustracji

- il. 01. Docisk drukarski stosowany w drzeworycie: japońskim (po lewej), chińskim (po prawej), s. 11. Zdjęcie po prawej *baren* Murasaki, fot. J. Machowski. Zdjęcie po lewej fot. Yoonmi Nam, [https://www.instagram.com/p/C7jjrRYpUeD/?img\\_index=1](https://www.instagram.com/p/C7jjrRYpUeD/?img_index=1) (data dostępu: 10 styczeń 2025 roku).
- il. 02. Detal matrycy do *mokuhanaga*, matryca wykonana przez: Dominique Rodride, rok: 2024, s. 25. Matryca wykonana do pracy *Obake* (お化け) autorstwa Okamura z Ichiraku Studio w formacie *oban* (254 × 370 mm), [https://www.instagram.com/p/DFDhDBONDxv/?img\\_index=3](https://www.instagram.com/p/DFDhDBONDxv/?img_index=3) (data dostępu: 10 styczeń 2025 roku).
- il. 03. Docisk drukarski stosowany w Chinach – pierwowzór dla *baren*, s. 35, fot. Yoonmi Nam, [https://www.instagram.com/p/C7jjrRYpUeD/?img\\_index=1](https://www.instagram.com/p/C7jjrRYpUeD/?img_index=1) (data dostępu: 10 styczeń 2025 roku).
- il. 04. *Berlin 1933*, autor: Jacek Machowski, technika: linoryt drukowany techniką *mokuhanaga*, wymiar: 650 × 990 mm, rok: 2012 (detal), s. 41, fot. J. Machowski.
- il. 05. Jedna z matryc z drewna mahoniowego i zestaw odbitek, *Red Fuji*, autor: Jacek Machowski, technika: *mokuhanaga*, wymiar: 40 × 115 mm, rok: 2021, s. 42, fot. J. Machowski.
- il. 06. *Południowy wiatr, czyste niebo*, autor: Katsushika Hokusai, technika: *mokuhanaga*, wymiar: 244 × 356 mm, rok: ok. 1830 – 1832, s. 46, <https://www.metmuseum.org/art/collection/search/36490> (data dostępu: 10 styczeń 2025 roku).
- il. 07. Płyta trójwarstwowa. Zewnętrzne okładziny wykonane z drewna Yamazakura, s. 47, fot. J. Machowski.
- il. 08. Różne rodzaje noży testowanych do wykonywania *mokuhanaga*, s. 49. kolejno od lewej: 1, 2. noże produkcji własnej, 3. OLFA SVR-2, 4. NT Cutter D-500GP, 5. OLFA AK-5, 6. noże produkcji własnej, 7. nóż snycerski PFEIL kształt nr 3 – CHIP CARVING, po prawej dwa noże ułożone skośnie – *Futatsu Wari Hangi To*, fot. J. Machowski.
- il. 09. Różne rodzaje ostrzenia klingi noża *hangito*, s. 50, il. J. Machowski.
- il. 10. Wzmocnienie szpicy ostrza noża *hangito* przez zeszlifowanie jego tylnej krawędzi, s. 51, il. J. Machowski.
- il. 11. Wygięcie ostrza tak, aby ułatwić szlifowanie tylnej jego części, s. 51, il. J. Machowski.
- il. 12. Różne rodzaje dłut testowanych o wykonywania *mokuhanaga*, s. 53, fot. J. Machowski.
- il. 13. Różne sposoby ostrzenia dłuta typu „U” lub „V”, s. 54, il. J. Machowski.
- il. 14. Patrząc od lewej dłuta: dwa pierwsze – *aisuki* japońskie, dwa kolejne – *aisuki* mojej produkcji, dwa ostatnie – Pfeil prawie płaskie „U”, s. 55, fot. J. Machowski.
- il. 15. *Kento nomi* – dłuto płaskie do wycinania znaków *kento*, s. 56, fot. J. Machowski.
- il. 16. Nóż do kropek, s. 56. Narzędzie produkcji własnej, fot. J. Machowski.
- il. 17. Dłuto Pfeil (na górze) – przykład dłuta stosowanego w drzeworytnictwie zachodnim, dłuto japońskie z wysuwającym ostrzem (na dole), s. 57, fot. J. Machowski.
- il. 18. Różne rodzaje pędzli i szczotek testowane do wykonywania *mokuhanaga*, s. 59, fot. J. Machowski.
- il. 19. *Hakobi* wykonane z liścia bambusowego (na górze), *hakobi* wykonane z liścia kukurydzy, s. 60. Narzędzia produkcji własnej, fot. J. Machowski.
- il. 20. *Maru bake* wykonane bez drewnianej obsadki, s. 61. Narzędzia produkcji własnej, fot. J. Machowski.
- il. 21. Różne *surikomi hake* mojej produkcji, s. 62. Narzędzia produkcji własnej. Narzędzia produkcji własnej, fot. J. Machowski.
- il. 22. Budowa tradycyjnego *hon-baren*, s. 69, fot. April Vollmer, <https://www.aprilvollmer.com/2011-15-bucks-county-cc-printmaking/hon-baren-a-true-baren-with-bamboo-shin-and-washi-ategawa/> (data dostępu: 10 styczeń 2025 roku).
- il. 23. Różne rodzaje *baren* – wykonane z tworzywa sztucznego (lewy górny), z metalowymi kulkami (prawy górny), wykonany z tektury i liścia bambusowego (lewy dolny), wykonany z drewna (prawy dolny), s. 70. Lewa górna fotografia <https://www.articulations.ca/japanese-disk-baren.html>, prawa górna <https://intaglioprintmaker.com/product/kean-ball-bearing-baren/>, dwa dolne, fot. J. Machowski (data dostępu: 10 styczeń 2025 roku).
- il. 24. *Baren* drukowany na drukarce 3D zaprojektowany i wykonany przez Jack Moranetz, s. 71, <https://www.etsy.com/pl/listing/1801203039/chameleon-baren-narzdzie-do-tworzenia> (data dostępu: 10 styczeń 2025 roku).

- il. 25. Najprościej wykonane *baren* z tektury obklezonej papierem do pieczenia. Po prawej papier wiązany jak w przypadku *baren kawa*, po lewej – najprostsze (ordynarne) wiązanie, s. 72. Narzędzia produkcji własnej, fot. J. Machowski.
- il. 26. Baren wykonany z płyt CD i maty antypoślizgowej zawinięty w papier do pieczenia, s. 72. Narzędzie produkcji własnej, fot. J. Machowski.
- il. 27. Wizualizacja pracy (po lewej), praca wydrukowana (po prawej), s. 84, il. i fot. J. Machowski.
- il. 28. Podglądy szkieletowe: w trakcie projektowania pracy (po lewej), przygotowana do tworzenia *hanshita* (uporządkowana), s. 85, il. J. Machowski.
- il. 29. *Hanshita* przyklepiona na blok, s. 86, fot. J. Machowski.
- il. 30. W trakcie procesu wycinania matrycy, s. 87, fot. J. Machowski.
- il. 31. W trakcie procesu druku, s. 89, fot. J. Machowski.
- il. 32. *Ameonna spotyka Tsukumogami*, technika: *mokuhanga*, wymiar 600 × 900 mm, rok 2023, s. 96, fot. J. Machowski.
- il. 33. *Elektrofiltr z ujemnymi elektrodami koronowymi*, technika: *mokuhanga*, wymiar 600 × 900 mm, rok 2021, s. 97, fot. J. Machowski.
- il. 34. *Imersyjne widoki przesyłanego świata*, technika: *mokuhanga*, wymiar 600 × 900 mm, rok 2025, s. 98, fot. J. Machowski.
- il. 35. *Metafora odbicia w powierzchni wody...*, technika: *mokuhanga*, wymiar 600 × 900 mm, rok 2025, s. 99, fot. J. Machowski.
- il. 36. *Miedzy hałdami blok pierwszy*, technika: *mokuhanga*, wymiar 600 × 900 mm, rok 2022, s. 100, fot. J. Machowski.
- il. 37. *Obraz przepływającego świata*, technika: *mokuhanga*, wymiar 600 × 900 mm, rok 2023, s. 101, fot. J. Machowski.
- il. 38. *Południowy szkwiał, łowiane niebo*, technika: *mokuhanga*, wymiar 600 × 900 mm, rok 2025, s. 102, fot. J. Machowski.
- il. 39. *Praca nad drzeworytem drzeworytu*, technika: *mokuhanga*, wymiar 600 × 900 mm, rok 2023, s. 103, fot. J. Machowski.
- il. 40. *W związku z dostarczaną usługą...*, technika: *mokuhanga*, wymiar 600 × 900 mm, rok 2025, s. 104, fot. J. Machowski.
- il. 41. *Wieczorny spacer po deszczu*, technika: *mokuhanga*, wymiar 600 × 900 mm, rok 2021, s. 105, fot. J. Machowski.
- il. 42. Bez tytułu – kartka pocztowa perforowana, techniki: *mokuhanga*, *karazuri*, wymiar: 150 × 100 mm, rok: 2022, s. 107, fot. J. Machowski.
- il. 43. *Berlin 1933*, technika: linoryt drukowany techniką *mokuhanga*, wymiar: 650 × 990 mm, rok: 2012, s. 107, fot. J. Machowski.
- il. 44. Bez tytułu, technika: *mokuhanga*, *karazuri*, wymiar: 350 × 130 mm, rok: 2023, s. 107, fot. J. Machowski.
- il. 45. Bez tytułu, techniki: *mokuhanga*, *karazuri*, wymiar: 95 × 95 mm, rok: 2024, s. 108, fot. J. Machowski.
- il. 46. Bez tytułu, techniki: *mokuhanga*, *karazuri*, wymiar: 135 × 210 mm, rok: 2024, s. 108, fot. J. Machowski.
- il. 47. Bez tytułu, technika: *mokuhanga*, wymiar: 740 × 390 mm, rok: 2023, s. 108, fot. J. Machowski.
- il. 48. *Capierzca*, technika: *mokuhanga*, wymiar: 130 × 210 mm, rok: 2020, s. 109, fot. J. Machowski.
- il. 49. *Szpros*, technika: *mokuhanga*, wymiar: 120 × 210 mm, rok: 2021, s. 109, fot. J. Machowski.
- il. 50. *Wyziew*, technika: *mokuhanga*, wymiar: 120 × 210 mm, rok: 2022, s. 109
- il. 51. *Cih*, techniki: *mokuhanga*, *kirazuri*, wymiar: 90 × 155 mm, rok: 2022, s. 110, fot. J. Machowski.
- il. 52. *Cirrus homogenituss*, technika: *mokuhanga*, wymiar: 500 × 1000 mm, rok: 2022, s. 110
- il. 53. *ex libris A. Kwiatka*, technika: *mokuhanga*, wymiar: 140 × 210 mm, rok: 2022, s. 110, fot. J. Machowski.
- il. 54. *Hanuman*, technika: *mokuhanga*, wymiar: 105 × 150 mm, rok: 2021 (testy papieru), s. 111, fot. J. Machowski.
- il. 55. *Tori*, technika: *mokuhanga*, wymiar: 150 × 100 mm, rok: 2022, s. 111, fot. J. Machowski.
- il. 56. *Forbidden*, techniki: *mokuhanga*, *chine-collé*, wymiar: 490 × 290 mm, rok: 2023, s. 111, fot. J. Machowski.
- il. 57. *ex libris Manggha in Cracow*, technika: sucha igła, wymiar: 160 × 70 mm, rok: 2019, s. 112, fot. J. Machowski.
- il. 58. *ex libris Manggha aquafort*, technika: akwaforta, wymiar: 160 × 85 mm, rok: 2019, s. 112, fot. J. Machowski.
- il. 59. *ex libris Manggha in Cracow*, technika: akwatinta, wymiar: 160 × 70 mm, rok: 2019, s. 112, fot. J. Machowski.
- il. 60. *ex libris Manggha mokuhanga*, technika: *mokuhanga*, wymiar: 140 × 55 mm, rok: 2019, s. 112, fot. J. Machowski.
- il. 61. 木版画 (*mokuhanga*), technika: *mokuhanga*, wymiar: 600 × 180 mm, rok: 2024, s. 113, fot. J. Machowski.
- il. 62. Kalendarz 2024, technika: *mokuhanga*, wymiar: 600 × 170 mm, rok: 2023, s. 113, fot. J. Machowski.
- il. 63. *Gosia i Jacek – senjafuda*, techniki: *mokuhanga*, *karazuri*, wymiar: 110 × 195 mm, rok: 2024, s. 114, fot. J. Machowski.
- il. 64. *Henryk Ptasieński in memoriam*, techniki: *mokuhanga*, *nanomezuri*, *karazuri*, *kirazuri*, wymiar: 100 × 150 mm, rok: 2023, s. 114, fot. J. Machowski.
- il. 65. *ex libris Agnieszki Drozd*, techniki: *mokuhanga*, *kirazuri*, wymiar: 125 × 145 mm, rok: 2022, s. 115, fot. J. Machowski.
- il. 66. *ex libris Macieja Ptasieńskiego*, techniki: *mokuhanga*, *kirazuri*, wymiar: 125 × 145 mm, rok: 2022, s. 115, fot. J. Machowski.
- il. 67. *ex libris Pawła Bińczyckiego*, techniki: *mokuhanga*, *kirazuri*, wymiar: 125 × 145 mm, rok: 2022, s. 115, fot. J. Machowski.
- il. 68. *Imprcise crane dancing* (nieprecyzyjny żurawianiec), technika: *mokuhanga*, *kinzuri*, wymiar: 890 × 530 mm, rok: 2020 (test druku), s. 116, fot. J. Machowski.
- il. 69. *Imprcise crane dancing* (nieprecyzyjny żurawianiec), technika: *mokuhanga*, *kinzuri*, *karazuri*, wymiar: 890 × 530 mm, rok: 2020, s. 116, fot. J. Machowski.
- il. 70. *Kaloriusz*, technika: *mokuhanga*, wymiar: 120 × 160 mm, rok: 2019 (z mini cyklu samosie), s. 117, fot. J. Machowski.
- il. 71. *Masturbiszon*, technika: *mokuhanga*, wymiar: 90 × 165 mm, rok: 2019 (z mini cyklu samosie), s. 117, fot. J. Machowski.
- il. 72. *Obłapianek*, technika: *mokuhanga*, wymiar: 170 × 95 mm, rok: 2019 (z mini cyklu samosie), s. 117, fot. J. Machowski.
- il. 73. *Karawaka* – koperta rozłożona, technika: *mokuhanga*, wymiar: 210 × 235 mm, rok: 2021, s. 118, fot. J. Machowski.
- il. 74. *Karawaka* – koperta złożona, technika: *mokuhanga*, wymiar: 50 × 105 mm, rok: 2021, s. 118, fot. J. Machowski.
- il. 75. *Loading*, technika: *mokuhanga*, wymiar: 260 × 480 mm, rok: 2022, s. 118, fot. J. Machowski.
- il. 76. *Ognisko na Shulowa Cyrhla*, technika: *mokuhanga*, *chine-collé*, wymiar: 175 × 360 mm, rok: 2024, s. 118, fot. J. Machowski.
- il. 77. *Midas' last hope* (ostatnia nadzieja Midasa), technika: *mokuhanga*, *kinzuri*, *karazuri*, wymiar: 150 × 100 mm, rok: 2022, s. 119, fot. J. Machowski.
- il. 78. Logo Babiogórskiego Pleneru Drzeworytniczego, technika: *mokuhanga*, wymiar: 140 × 60 mm, rok: 2022, s. 119, fot. J. Machowski.
- il. 79. *Matka Boska na dyskoteczce<sup>2</sup>*, technika: *mokuhanga*, wymiar: 600 × 400 mm, rok: 2024, s. 120, fot. J. Machowski.
- il. 80. *Piecowanie Fafluchta*, technika: *mokuhanga*, wymiar: 1150 × 300 mm, rok: 2025, s. 120, fot. J. Machowski.
- il. 81. *Portret Utagawa Kitagawa* – test papieru, technika: *mokuhanga*, wymiar: 215 × 160 mm, rok: 2024, s. 121, fot. J. Machowski.
- il. 82. *Portret Utagawa Kitagawa*, technika: *mokuhanga*, wymiar: 200 × 140 mm, rok: 2024, s. 121, fot. J. Machowski.
- il. 83. różne pieczęcie *hanko*, wymiary papieru: 297 × 210 mm, rok: 2024, s. 121, fot. J. Machowski.
- il. 84. *Red Fuji* – błędy drukarskie, technika: *mokuhanga*, wymiary: 50 × 130, rok: 2021, s. 122, fot. J. Machowski.
- il. 85. *Red Fuji*, technika: *mokuhanga*, wymiar: 40 × 115 mm, rok: 2021, s. 122, fot. J. Machowski.
- il. 86. ゼーロン (Zëron), technika: *mokuhanga*, wymiar: 180 × 210 mm, rok: 2022, s. 123, fot. J. Machowski.
- il. 87. Test faksymile laserowego, technika: *mokuhanga*, wymiar: 170 × 210 mm, rok: 2020, s. 123, fot. J. Machowski.
- il. 88. Test faksymile laserowego, technika: *mokuhanga*, wymiar: 150 × 105 mm, rok: 2020, s. 123, fot. J. Machowski.
- il. 89. *Sylwester Ptasieński*, technika: *mokuhanga*, wymiar: 105 × 115 mm, rok: 2020, s. 124, fot. J. Machowski.

- il. 90. Test grubości linii (oddanie duktu szybkiego szkicu), technika: *mokuhanga*, wymiar: 50 × 175 mm, rok: 2022, s. 124, fot. J. Machowski.
- il. 91. Test koloru, technika: *mokuhanga*, wymiar: 170 × 140 mm, rok: 2023, s. 125, fot. J. Machowski.
- il. 92. Test koloru, technika: *mokuhanga*, wymiar: 300 × 450 mm, rok: 2023, s. 125, fot. J. Machowski.
- il. 93. Druk próbny, technika: *mokuhanga*, wymiar: 150 × 210 mm, rok: 2020, s. 125, fot. J. Machowski.
- il. 94. Test tuszu, technika: *mokuhanga*, wymiar: 110 × 170 mm, rok: 2019, s. 125, fot. J. Machowski.
- il. 95. *Transmutacja*, technika: *mokuhanga*, wymiar: 195 × 280 mm, rok: 2020, s. 126, fot. J. Machowski.
- il. 96. *Vanitas vanitatum et omnia vanitas*, technika: *mokuhanga*, wymiar: 140 × 150 mm, rok: 2020, s. 127, fot. J. Machowski.
- il. 97. *Wunsch pastowy*, technika: *mokuhanga*, wymiar: 170 × 130 mm, rok: 2022, s. 127, fot. J. Machowski.
- il. 98. *Wunsch pastowy* (test druku – *kyogo*), technika: *mokuhanga*, wymiar: 130 × 80 mm, rok: 2022, s. 127, fot. J. Machowski.
- il. 99. *Washi – senjafuda*, technika: *mokuhanga*, wymiar: 55 × 140 mm, rok: 2023, s. 128, fot. J. Machowski.
- il. 100. ティタ (Tita) – *senjafuda*, technika: *mokuhanga*, wymiar: 50 × 145 mm, rok: 2024, po lewej błąd druku, s. 128, fot. J. Machowski.
- il. 101. 鯉鯉 (*Koi Koi*) – *senjafuda*, technika: *mokuhanga*, wymiar: 50 × 140 mm, rok: 2023, s. 129, fot. J. Machowski.
- il. 102. 黄金の雨 (złoty deszcz) – *senjafuda*, technika: *mokuhanga*, wymiar: 50 × 150 mm, rok: 2024, s. 129, fot. J. Machowski.
- il. 103. ロガ (Roga) – *senjafuda*, technika: *mokuhanga*, wymiar: 150 × 100 mm, rok: 2023, s. 129, fot. J. Machowski.
- il. 104. 華道 (*kadō*) – *senjafuda* (proces druku), technika: *mokuhanga*, *kirazuri*, wymiary: 50 × 150 mm, rok: 2022, s. 128, fot. J. Machowski.
- il. 105. 華道 (*kadō*) – *senjafuda*, technika: *mokuhanga*, *kirazuri*, wymiary: 4 szt. 50 × 150 mm, rok: 2022, s. 129, fot. J. Machowski.
- il. 106. 拉麵 (ramen) – *senjafuda*, technika: *mokuhanga*, *karazuri*, wymiar: 150 × 50 mm, rok: 2024, s. 130, fot. J. Machowski.
- il. 107. 拉麵 (ramen) – opakowania na pałeczki, technika: *mokuhanga*, *karazuri*, wymiary: 250 × 50 mm, rok: 2024, s. 130, fot. J. Machowski.
- il. 108. 酒道 (*sake do*) – *senjafuda*, technika: *mokuhanga*, *kasure-bori* (po prawej), wymiary: 50 × 150 mm, rok: 2022, s. 130, fot. J. Machowski.
- il. 109. *Wieloraz Utracony*, technika: *mokuhanga* redukcyjna, wymiar: 210 × 100 mm, rok: 2021, s. 131, fot. J. Machowski.
- il. 110. 風 (flauta), technika: *mokuhanga* redukcyjna, *kirazuri*, wymiar: 130 × 190 mm, rok: 2021, s. 131, fot. J. Machowski.
- il. 111. Bez tytułu, technika: *mokuhanga* redukcyjna, wymiar: 180 × 270 mm, rok: 2021, s. 131, fot. J. Machowski.
- il. 112. *ex libris* A. Nowak, technika: *mokuhanga* redukcyjna, wymiar: 75 × 90 mm, rok: 2022, s. 132, fot. J. Machowski.
- il. 113. *So what if it is all damp!*, technika: *mokuhanga*, wymiar: 465 × 290 mm, rok: 2022, s. 132, fot. J. Machowski.
- il. 114. *Kolczyk*, technika: *mokuhanga*, wymiar: 20 × 35 mm, rok: 2020, s. 133, fot. J. Machowski.
- il. 115. 浮世気 (*ukiyo ge*), technika: *mokuhanga*, wymiar: 230 × 160 mm, rok: 2022, s. 133, fot. J. Machowski.
- il. 116. *Heat and power mountain*, technika: *mokuhanga*, wymiar: 195 × 285 mm, rok: 2021, s. 133, fot. J. Machowski.
- il. 117. *ex libris* Mateusz Szymkowicz, technika: *mokuhanga*, wymiar: 100 × 200 mm, rok: 2020, s. 134, fot. J. Machowski.
- il. 118. Bez tytułu – test koloru, technika: *mokuhanga*, wymiar: 40 × 115 mm, rok: 2021, s. 134, fot. J. Machowski.
- il. 119. 酒 (*sake*) – *senjafuda*, technika: *mokuhanga*, *shomen-zuri*, wymiary: 60 × 100 mm, rok: 2023, s. 135, fot. J. Machowski.
- il. 120. Bez tytułu – kartka pocztowa perforowana, techniki: *mokuhanga*, *karazuri*, wymiar: 150 × 100 mm, rok: 2022, s. 135, fot. J. Machowski.

W wersji cyfrowej ilustracje i zdjęcia dostępne są pod linkiem:

<https://ln5.sync.com/dl/f5de6e300/mvawit9q-p5tfbkap-x3pej5e4-qgsgm8j7>



