

M O K U HANGA

Eine Weiterbildung in der
Technik des Japanischen
Holzschnittes



Kleine Einführung

MOKU HANGA?

Was ist das?

Die Technik des Holzschnittes- und druckes hat in Japan eine jahrhundertealte Tradition. Ursprünglich im 8. Jahrhundert aus China eingeführt, fand diese Idee zunächst zur Verbreitung religiöser Texte und Inhalte Anwendung. Im Laufe der Jahrhunderte entwickelten die japanischen Kunsthandwerker eine ganz und gar eigene spezifische Drucktechnik, die ausgehend von einfachen Schwarz-Weißdrucken eine Möglichkeit schuf, wundervolle vielfarbige Darstellungen in einer bestimmter Auflage zu produzieren. Möglich machte das eine spezialisierte Aufteilung zwischen Verleger, Künstler, Holzschneider und Drucker. Das traditionelle Japanische Holzschnitt-Handwerk, als **Ukiyo-e-Hanga** zusammengefasst, war ein sehr kunstvolles Handwerk, allerdings mit dem Schwerpunkt auf kommerzielle und kostengünstige Vervielfältigung für eine breite Masse an Käufern. Einflüsse aus der Ukiyo-e-Malerei,

so z.B. Motive, Genres und Stilistik, wurden übernommen und diese Farbholzschnitte erfreuten sich in der Edo-Zeit (1603-1868) quer durch die japanischen Bevölkerungsschichten einer großen Beliebtheit.

Mit der Einführung westlicher Druck- und Vervielfältigungstechniken gegen Ende des 19. Jahrhunderts verlor das Ukiyo-e immer mehr an Bedeutung. Und doch kam es um das Jahr 1910 herum zur Herausbildung zweier Bewegungen in der Japanischen Druckgrafik: Die **Shin-Hanga** („Neue Druckgrafik“) und der **Sosaku-Hanga** („kreative Druckgrafik“), die sich kontrovers gegenüberstanden. Beide Richtungen strebten danach, dem bisherigen Holzschnitt-Handwerk als eigenständige **Kunstform** Geltung zu verschaffen. Im traditionelleren Shin-Hanga erhielt sich die bewährte Arbeitsweise: Verleger/ Künstler/ Schneider/ Drucker und auch die typischen japanischen Genres wurden beibehalten. Die Künstler der Sosaku-Hanga-Bewegung begannen sich am westlichen Verständnis des kreativ arbeitenden Künstlers zu orientieren. So oblagen nun dem Künstler in Personalunion alle Schritte der Umsetzung eines Holzschnitt-Druckes. Nach dem 2. Weltkrieg verhalf die Amerikanische Besatzungsmacht dieser Kunstrichtung zu größerer und weitreichenderer Popularität. Heute spricht man zumeist von **Moku-Hanga** und dieser Begriff bedeutet ganz einfach „Holzschnitt- Bilder“, die in traditioneller japanischer Drucktechnik geschaffen werden.

Faszination

Seit einigen Jahren arbeite ich als freischaffende Grafikerin in den künstlerischen Hochdrucktechniken, d.h. vor allem der Technik des Linolschnittes und des Holzschnittes.

Seit einer Studienreise, die mich 1997 nach Kobe, Osaka und Kyoto führte, interessieren mich japanische Kunst/ Kunsthandwerk und Kultur. So war es wohl nur eine Frage der Zeit, dass die Japanische Holzschnitt- Technik für mich zu einem Thema werden würde, welches es zu entdecken galt. Und zwar nicht nur als staunender Betrachter, sondern ich wollte unbedingt verstehen, wie diese Technik funktioniert, von der Grafikerkollegen nur zu sagen wußten: „Da wird mit Wasser gedruckt und ist kompliziert...“. Wirklich tiefergehende Kenntnisse zu der Technik hatte niemand.

So ging ich auf die Suche nach Büchern zur Technik, recherchierte im Internet nach detaillierten Informationen und Künstlern, die in dieser Technik arbeiten und machte einen Workshop zu Moku Hanga in Berlin ausfindig, der leider aufgrund der Pandemie ins ungewisse Frühjahr 2021 verschoben werden musste. Jetzt war ich für dieses Vorhaben erst einmal Autodidaktin und legte trotzdem los.

Bei näherer Beschäftigung mit dem Thema, zeichneten sich für mich folgende sehr attraktive Gründe ab, in dieser Technik zu arbeiten. Die durchweg natürlichen Materialien:

- Holz, handgeschöpfte/ handwerklich hergestellte Papiere
- Gesundheits- und Umweltschädliche Lösungs- und Verdünnungsmittel entfallen
- Sämtliche Werkzeuge und Gerätschaften können mit Wasser gereinigt werden
- Einsatz von mineralischen und natürlichen Pigmenten/ Farben und Bindemitteln
- Wasserlösliche Farben
- Druckprozess ohne den Einsatz von Druckpressen/ Maschinen
- Die Möglichkeit Farben vielfach miteinander zu überdrucken, also mit Überlagerungen und Mischeffekten zu arbeiten
- Die Steuerung der Transparenz der Farben oder auch Satttheit, ganz nach Belieben

Basiswissen

eigentlich ganz einfach...

Das zu druckende Motiv wird in die Druckplatte aus Holz geschnitten. Nur das, was an Material stehenbleibt, kann gedruckt werden, alles was man herausschneidet, wird später als weißer oder leerer Bereich im Bild zusehen sein. D.h. die erhabenen Bereiche der Druckplatte werden mit Farbe versehen und sind druckbar. Zuvor wird die Druckplatte mit den **Kento** versehen, das sind einfache aber clever erdachte Paßmarken, die zum Anlegen des Druckpapiers und für die Passigkeit beim Druck mit mehreren Platten sehr komfortabel sind. Die vor dem Druck angefeuchtete Druckplatte wird mit einer Mischung aus Wasserfarbe und der Reispaste, **Nori** genannt, eingefärbt. Das ebenfalls angefeuchtete Druckpapier wird an den Kento vorsichtig angelegt und mit Hilfe des Druck- **Baren** von Hand auf die Platte gedrückt. Nimmt man vorsichtig das Papier von der Platte, erhält man nun den fertigen Abdruck des Bildmotivs in gespiegelter Ansicht. Das hört sich erst einmal einfach an, aber der Teufel steckt im Detail.

Denn ob ein Druck gelingt, hängt vom richtigen Verhältnis Wasser/ Feuchtigkeit der Druckplatte und des Papiers, der hinzugegebenen Menge Nori zu der Farbe, der Eigenschaften des Papiers und der von der Hand und Baren ausgeübte Druck auf die Platte.





Material... manches war gar nicht so einfach zu besorgen.

Werkzeuge & Materialien

Schneiden: Stecheisen zum Setzen der Kento / Hangi-to Messer / verschiedene Werkzeuge zum kreativen Schneiden und „Ausputzen“: Hohlkehlen, V-Profil, U-Profil, Geißfuß / Asiatisches Sperrholz oder Birkenperrholz / Vollholzbretter (Kirsche, Pflaume, Linde...) ohne Äste und Störungen und gut gehobelt, Tischler fragen.../ rutschfeste Schneidunterlage / Schneidbrett / wasserfesten Holzleim für Korrekturen / Wasserschleifstein, Profil-Ölschleifsteine für das Schärfen der Werkzeuge / Schleifpaste / Lederriemen

Drucken: Wasserpinsel aus Ziegenhaar / großen Pinsel für das Leimen und Befeuchten des Papiers / einfache Pinsel für das Mischen und Auftragen der Farben / Borstenpinsel zum Drucken / Bürsten für den Druck / Reisstärke zum Zubereiten von Nori / Eßstäbchen / Druck-Baren / Farben in Tuben, Aquarellfarben oder Gouache / Sumi- Ink / Wassergläser / Schälchen zum Mischen von Farben / Wasserzerstäuber (z.B. ausgedienter Deozerstäuber)

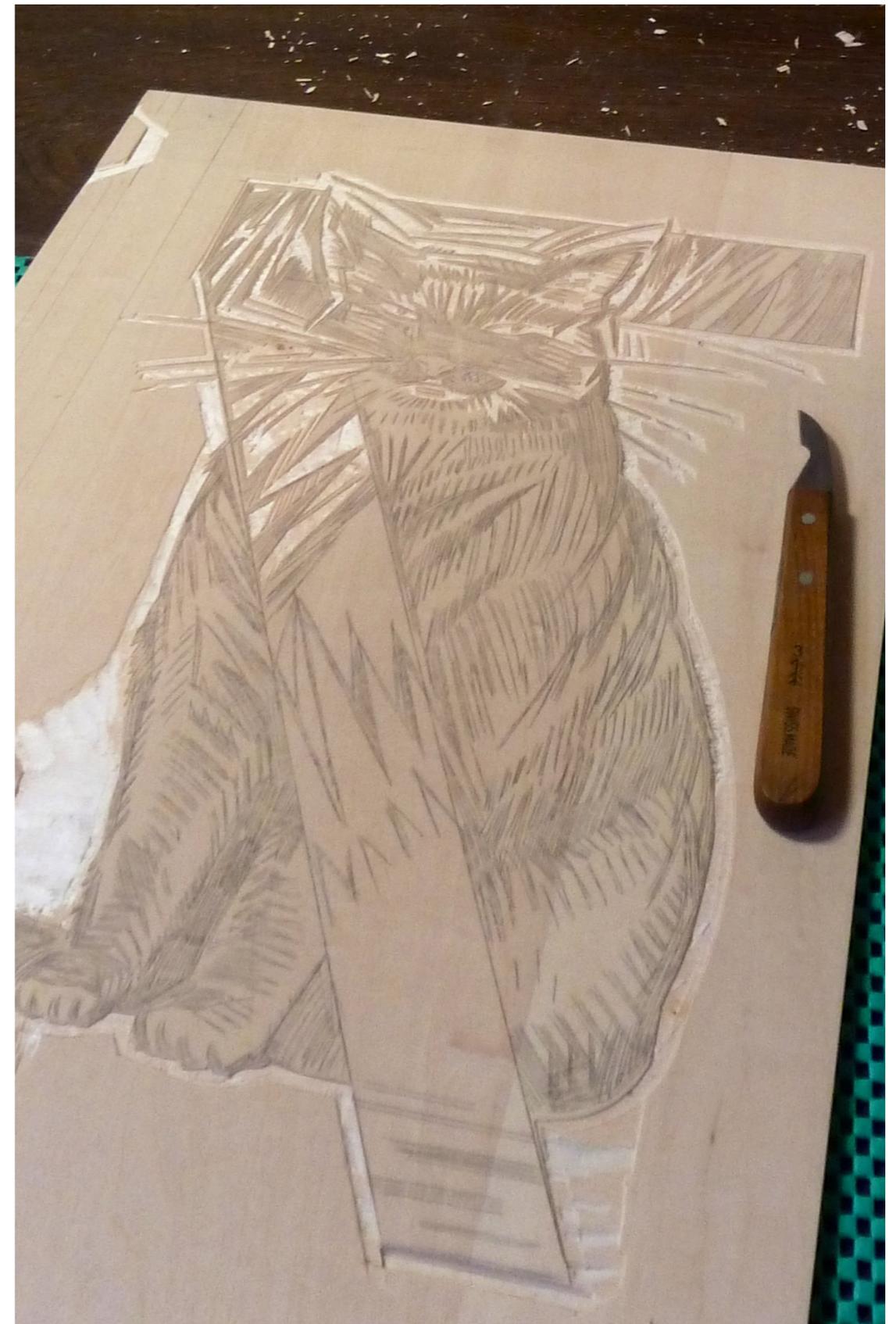
Papiere: Transparentpapier / Karbonpapier / Zeichenpapiere / Druckpapiere / Andruckpapiere / alte Zeitungen / Zeitungspapier blanko (Verpackungspapier) / Backpapier (antihaft-beschichtetes Papier für Backbleche)

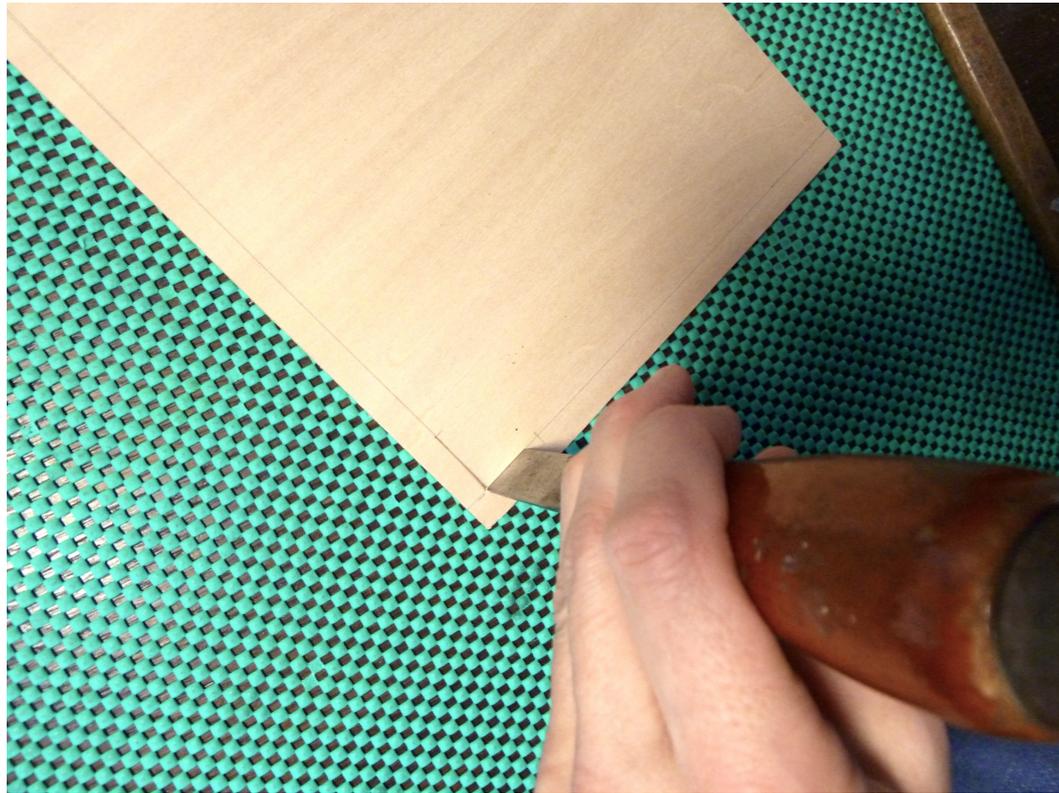
Sonstiges: feines Sandpapier für die Vorbehandlung der Pinsel / Cutter oder Kiridashi- Messer zum Schneiden von Papier / Klebeband / stabile Plastikfolie für die Feuchtpackung / Pinzette / Kochtopf / Schüsseln aus Edelstahl / Kochplatte / Sehtücher: Käseleinen oder Baumwollwindeln / alte Frotteehandtücher / Viskoselappen (Spültücher) / Küchenpapier-Rollen / Hasenleim / Alaun / Löffel / Schneebeesen / Klammern / Wäscheleine / Feinwaage / Pflaster und Verbandzeug für Erste Hilfe

Viele Stunden schneiden...

Geduld muss man haben, mit sich und dem Material

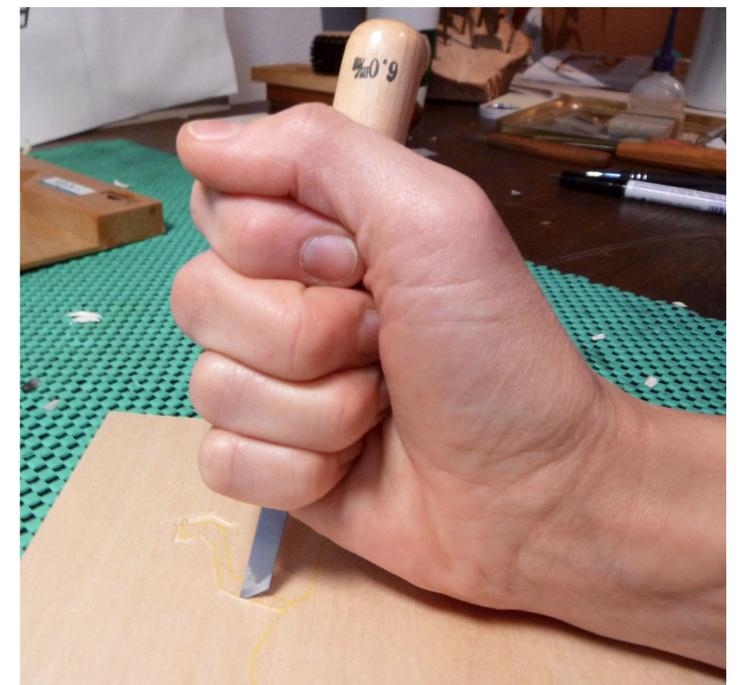
Als Druckplatten eignen sich Sperrholzplatten oder gut gehobelte und geschliffene Bretter von Laubhölzern. Traditionell werden Wildkirsche und Pflaume verwendet, aber auch Linde, Birke, Pappel eignen sich. Ich entschied mich, das mir schon geläufige Birkensperrholz zu nehmen und wollte es auch mit Linde probieren. Das Schneiden der Motive ist ja nicht neu für mich, ein Merkmal aber doch: Zu Beginn werden mit einem Stechbeitel die sogenannten **Kento** gesetzt. Das sind direkt in die Platte integrierte Paßmarken, die dem genauen Anlegen des Druckpapiers dienen. So lassen sich im Mehrfarbdruck auch mit verschiedenen Platten auf leichte Weise Überdruckungen realisieren. Kento sind eine wunderbar einfache und effektive Erfindung.





Das Bildmotiv kann frei in die Platte geschnitten werden, doch empfiehlt es sich einen Entwurf anzufertigen und diesen mittels Transferpapier auf die Platte zu übertragen. Nicht zu vergessen ist dabei immer, dass das gedruckte Motiv dem in die Platte geschnittenen Motiv gespiegelt erscheint.

Man beginnt mit den Außenlinien und setzt mit dem **Hangito**, dem japanischen Holzschnittmesser, im Winkel von ca. die Schnitte. Diesen wiederholt man dann ebenso auf der anderen Seite, damit das Holz sauber entfernt werden kann. Alle Zwischenräume können dann mit Hohlkehlen und kleinen Beiteln „ausgeputzt“ werden. Verschiedene andere Werkzeuge mit unterschiedlichen Profilen z.B. Ziegenfuß und V- Profil, können zusätzlich Strukturen in der Platte erzeugen.

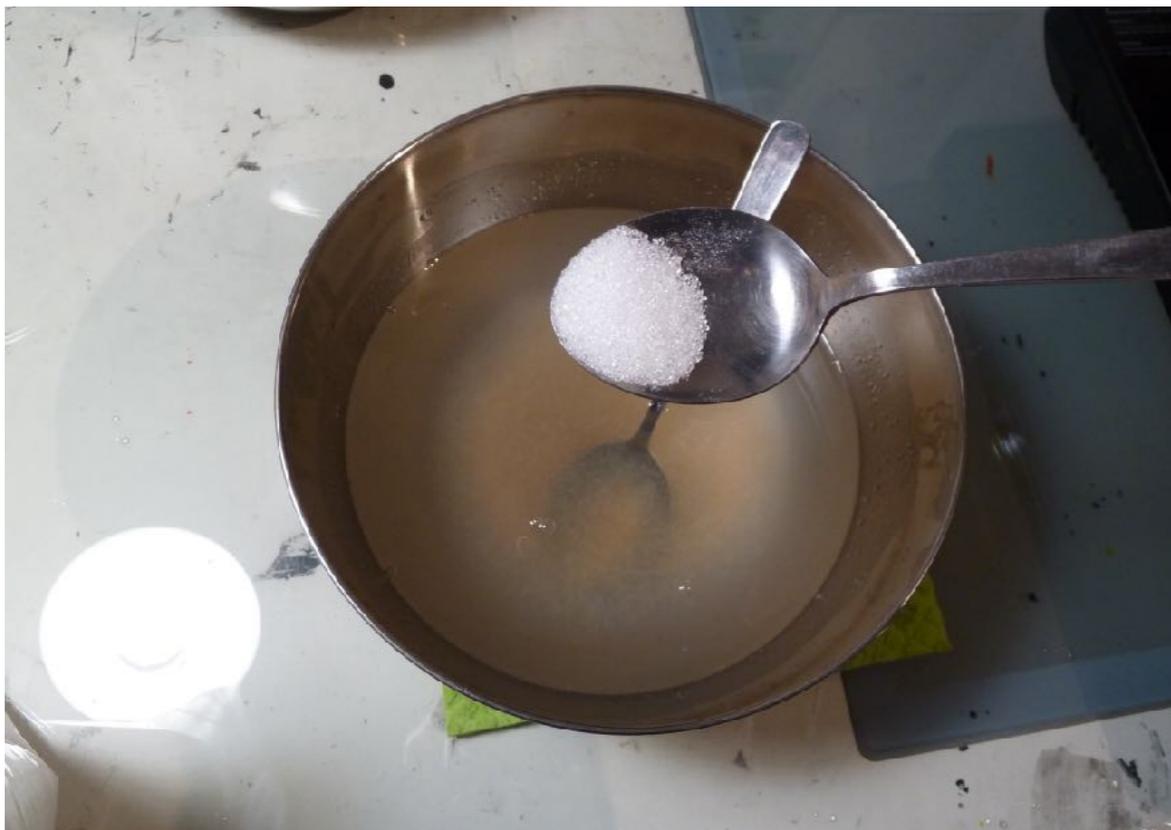


Handgeschöpftes

Washi, also japanisches von Hand hergestelltes Papier, gibt es in vielfältiger Art. In der Edo-Zeit speziell für Moku Hanga entwickelt, kommt dem Washi aus **Kozo**, d.h. den Rindenbastfasern des Maulbeerbaumes die größte Bedeutung zu. Im Gegensatz zu dem bei uns für den Holzschnitt gebräuchlichen Papieren, die bei der Herstellung entweder oberflächlich oder mit der ganzen Faser verleimt werden, sind die traditionellen japanischen Druckpapiere offen und ungeleimt und daher sehr saugfähig. Um zu vermeiden, dass die Druckfarbe ins Papier „ausblutet“ und ein unscharfes Druckbild ergibt, muss das Papier unbedingt vorbehandelt werden. Dazu wird Hasenleim verwendet, auch als **Dosa** bezeichnet, mit dem das Papier dünn gestrichen wird. Dosa muss immer frisch hergestellt werden, da es sehr schnell schlecht wird. So stelle ich mir Dosa her:

Da der Leim vorsichtig im Wasserbad erwärmt werden muß, benötigt man eine Schüssel, die auf einen kleinen mit Wasser gefüllten Topf gesetzt werden kann, der wiederum auf einer Herdplatte erhitzt werden kann.





Ein Rezept für Dosa:

20 g Hasenleim als Granulat, 500 ml kaltes Wasser, 10 g Alaun (Aluminiumkaliumsulfat)

In einer Schüssel rühre ich 20 g Hasenleim zunächst in eine kleine Menge (eine Tasse) kaltes Wasser ein, damit das Granulat etwas aufquellen kann. Dann füge ich unter Rühren das restliche Wasser hinzu. Das Alaun wird ebenfalls dazugegeben. Die Schüssel wird nun auf den mit heißem Wasser gefüllten Topf auf der Herdplatte gesetzt und die Mischung !ohne zu kochen! erwärmt, bis sich der Hasenleim sich vollständig aufgelöst hat. Das Ganze wird sodann durch ein Tuch in ein anderes Gefäß abgeseiht und auf Zimmertemperatur abgekühlt, bevor mit dem Leimen des Papiers begonnen werden kann. Die Seite des Papiers, die später bedruckt werden soll, wird mit Hilfe eines breiten Pinsels aus feinem Ziegenhaar gleichmäßig dünn bestrichen. Man legt den Papierbogen dazu am besten auf ein Tuch und streicht in gleichmäßigen Bahnen von links nach rechts, so dass sich die nächste darunter befindliche Bahn zwar möglichst dicht anschließt, aber die andere Schicht nicht überlagert. Das fertig gestrichene Papier lasse ich einen Moment horizontal lagern, bevor ich es mit Klammern vorsichtig an Leinen zum Trocknen aufhänge, die ich in meiner Werkstatt gespannt habe. Nach ein paar Tagen ist das Papier für den Druck bereit.



Druckvorbereitungen

Nori...

Eine weitere wesentliche Komponente für den Druck fehlt noch: die Reispaste, auf japanisch als **Nori** bezeichnet. Sie sorgt für einen gleichmäßigen Farbfilm und reguliert auch ein wenig die Feuchtigkeit beim Druckprozess.

Nori ist einfach herzustellen. Man benötigt dazu nur Reisstärke und Wasser. Versuche mit sehr feinem Reismehl (glutenfrei) aus dem Asialaden funktionierten, aber das beste Nori ergab nach meiner Meinung eine noch feinere Reisstärke, wie sie z.B. in der Kosmetik angewendet wird. Wäschestärke aus Reismehl habe ich noch nicht ausprobiert.

Nori herstellen: Eine bestimmte Menge Reisstärke (z.B. 20 g) wird in die 10-fache Menge kaltes Wasser (also 200 ml) eingerührt und wie beim Dosa- Zubereiten im Wasserbad unter stetigem Rühren erhitzt, bis die Flüssigkeit einzudicken beginnt und eine opale Paste entsteht. Ich fülle die Paste in ein Schraubglas um und lasse sie vor dem Drucken abkühlen. Sie hält sich im Kühlschrank einige Tage gebrauchsfertig.



Papier anfeuchten...

Das Druckpapier muß, damit es die Druckfarbe aufnehmen kann, unbedingt vorher angefeuchtet werden. Dazu benötigt man alte Zeitungen, (bei zu frischen besteht sonst die Gefahr des Abfärbens der Druckerschwärze) und eine feste Plastikfolie. Ich zähle 3 Zeitungseiten ab, bewässere die Vierte mit einem breiten Pinsel, schlage die Ecke um und fahre so fort. Also sind immer drei Seiten trocken und die Vierte nass. Diesen „Feuchtepack“ schlage ich in die Folie ein, lege ein leichtes Gewicht z.b. eine Schneidmatte obenauf und lasse ihn eine halbe Stunde durchziehen, damit sich die Feuchtigkeit gut verteilen kann. Dann feuchte ich das Druckpapier an, indem ich ähnlich dem Leimen mit Dosa, mit einem Ziegenhaar-Pinsel das Wasser auftrage. Dieses Mal auf der Rückseite, also *nicht der geleimten Seite*, die später bedruckt werden soll. Jeden dieser Papierbögen lege ich nun in die vorbereiteten Lagen feuchten Zeitungspapiers, also immer dort hinein, wo ich die Ecken umgeschlagen habe. Dieser Feuchtepack sollte beim Druckprozess stets gut in Folie eingeschlagen bleiben und sich am besten in greifbarer Nähe zum Drucktisch befinden.



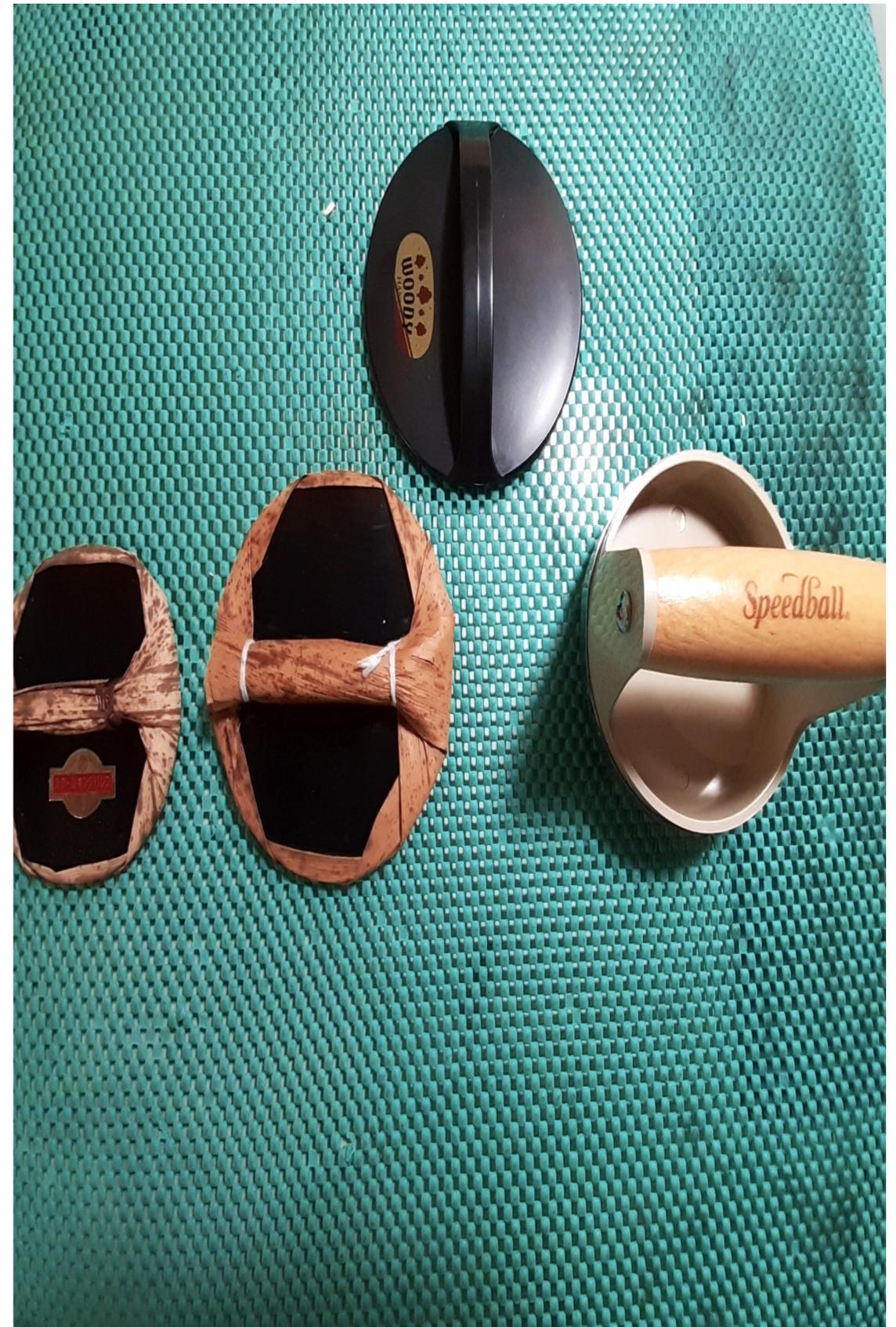
Haariges...



Was den Japanischen Holzdruck auszeichnet, ist die Verwendung verschiedener Arten von Pinseln und Bürsten, mit deren Hilfe die Farbe auf der Platte aufgetragen wird. Traditionell kommen zwei verschiedene Formen zum Einsatz: **Hanga Bake** (Pinsel mit längerem Stiel) und **Maru Bake oder Burashi** (in der Form kleiner Schuhbürsten). Auf jeden Fall sollten sie aus Naturborsten/Haar gefertigt sein. Handwerklich qualitativvoll gearbeitete Bürsten musste ich erst einmal suchen. Bei einem Bürstenhersteller im Schwarzwald fand ich einige Exemplare aus Ross- und Wildschweinhaar, die ich ausprobieren wollte. Auch verschiedene Pinselarten- und Formen aus Schweineborste, Rinder- und Dachshaar besorgte ich mir. Bevor sie zum ersten Einsatz kommen, werden die Borsten etwas weicher gemacht. Dazu habe ich die Borsten zunächst mit Klebeband rundum etwas fixiert, dann wird die Bürste einen Moment in Wasser eingeweicht, dann leicht abgetrocknet. Ein Topf oder eine Pfanne wird erhitzt und die Bürste leicht gegen den heißen Boden gepresst, sodass die Borsten an ihren Spitzen etwas angesengt werden. Dann wird die Bürste solange über Sandpapier gezogen, bis die Borstenspitzen sich weicher anfühlen. Bei dieser Vorbehandlung sollte man unbedingt für gute Belüftung sorgen, denn es stinkt höllisch...

Druck ausüben...

Ein weiteres wichtiges Werkzeug ist der **Baren**, ein Handreiber, den es in verschiedenen Bauarten gibt. Traditionell bestehen sie im Inneren aus vielen Schichten von dünnem Washi- Papier, welche um eine Holzscheibe geformt werden. Darauf kommt eine aus Bambusblättern gedrehte Kordel, die spiralförmig gewickelt und vernäht wird, zum Liegen. Ummantelt und befestigt wird das Ganze wiederum von besonders stabilen Bambus- Hüllblättern, die so geschickt gefaltet werden, dass sich auch gleich ein Griff bildet. Dies kann ich hier nur sehr vereinfacht beschreiben, denn es gibt verschieden gefertigte Baren für unterschiedliche Druckanwendungen. Die beiden abgebildeten Exemplare sind sehr einfache und billige „Schüler- Baren“, aber sie erfüllen für meine Vorhaben durchaus erst einmal ihren Zweck. Der schwarze Baren aus Kunststoff ist mit kleinen Noppen versehen und eignet sich gut für den Druck mit dickeren Papieren. Der „Speedball“, ist eine amerikanische Entwicklung und funktioniert recht gut bei flächigen Drucken und dünnerem Papier.



Anfeuchten des Druckstocks

Um ein Verrutschen der Platte zu verhindern, erweist sich eine untergelegte Gummimatte als recht nützlich.

Zu Beginn wird die Druckplatte, d.h. die zu druckenden Bereiche, mit dem Wasserpinsel gleichmäßig befeuchtet. Man läßt das Wasser dabei einige Minuten ins Holz einziehen.



Sollen eher flächige Bereiche gedruckt werden, verreihe ich vor dem ersten Druckversuch mit den Fingern etwas Nori-Paste auf der Platte.



Farbauftrag

Mit einem Extra-Farb-Pinsel trage ich etwas Farbe auf. Daneben setze ich kleine Mengen Nori. Für den Druck von größeren Flächen benötigt man etwas mehr Paste als für den Druck von dünnen Linien, die sogar ohne Nori auskommen können.

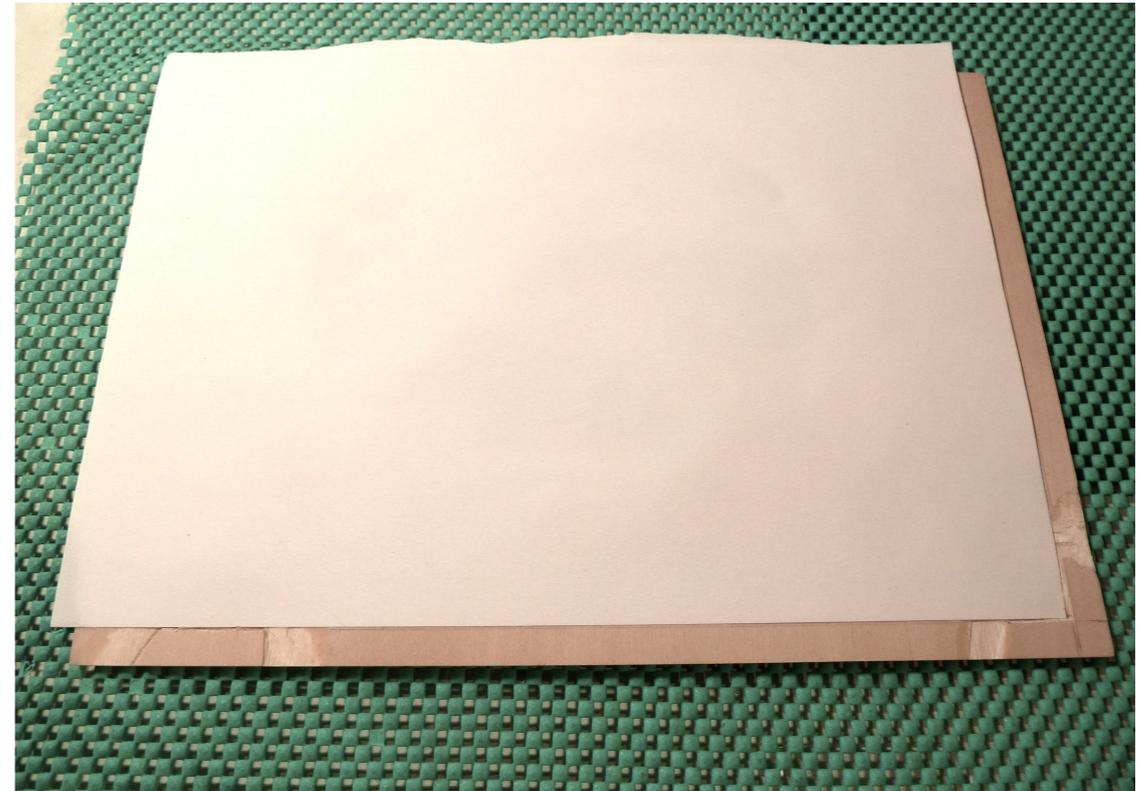


Anschließend werden mit einer Bürste oder einem Druckpinsel beide Komponenten mit leichten kreisenden Bewegungen auf der Platte vermischt und gleichzeitig verteilt. Die Fläche sollte danach wie matt lackiert aussehen, ohne Pfützen und stark feuchte Bereiche. Es ist ganz praktisch, mehrere Bürsten/Pinsel für den Druck vorrätig zu haben, denn sie sollten während der Drucktätigkeit nicht zu feucht werden oder gar zu viel Reispaste in sich binden. In dem Falle ist es ratsam, mit einer neuen trockenen Bürste weiterzuarbeiten und die Bürste bald zu spülen, da die Reispaste ansonsten hartnäckig antrocknen kann.



Drucken

Aus dem Feuchte-Pack wird ein Bogen Papier entnommen und sorgfältig an die Kento angelegt. Das erfordert etwas Übung. Man hält das Papier an rechter und linker Seite, indem man es zwischen Zeigefinger und Mittelfinger in einem „Scherengriff“ nimmt. Die Daumen helfen dabei das Papier genau an den Passmarken zu positionieren und abzulegen.



Dann wird ein Bogen Backpapier darüber gelegt und mit dem Baren zuerst im Zickzack, dann in kreisenden Bewegungen Druck auf die Platte ausgeübt. Es erfordert einiges Ausprobieren um herauszufinden, mit welcher Art Baren und mit welchem Druck man zu guten Ergebnissen gelangt.



Fortsetzung

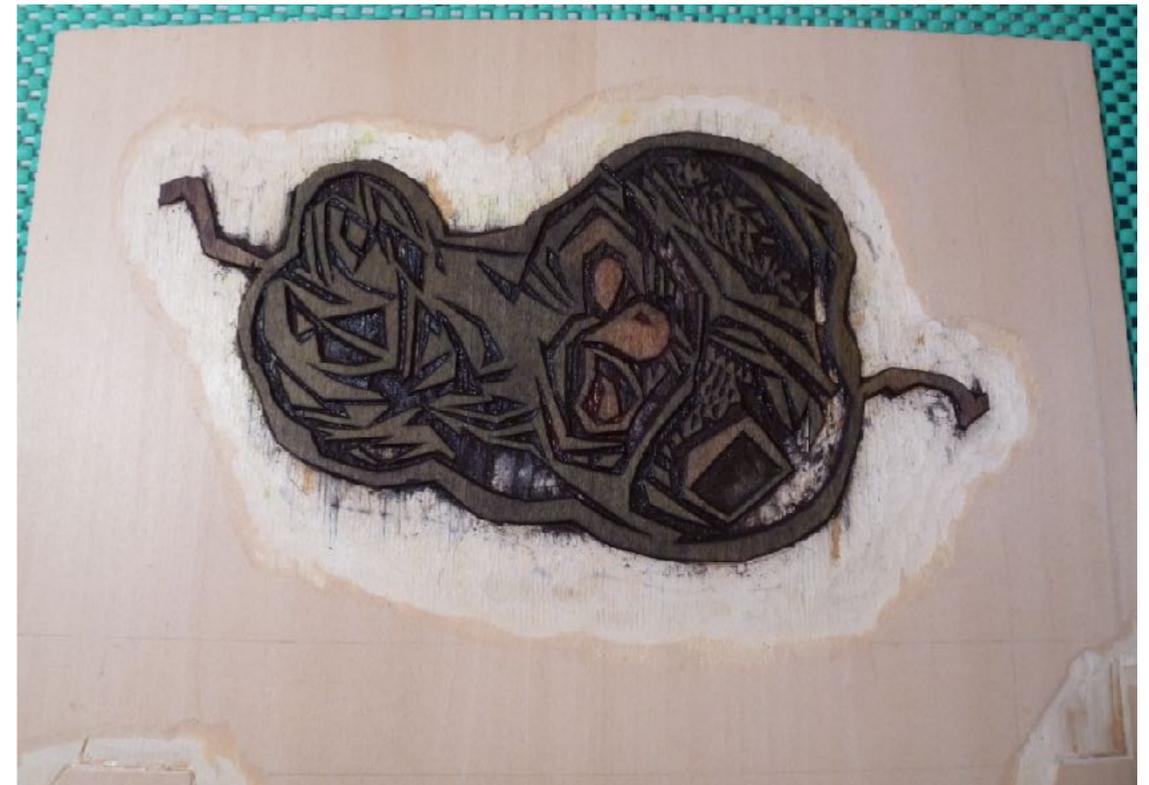
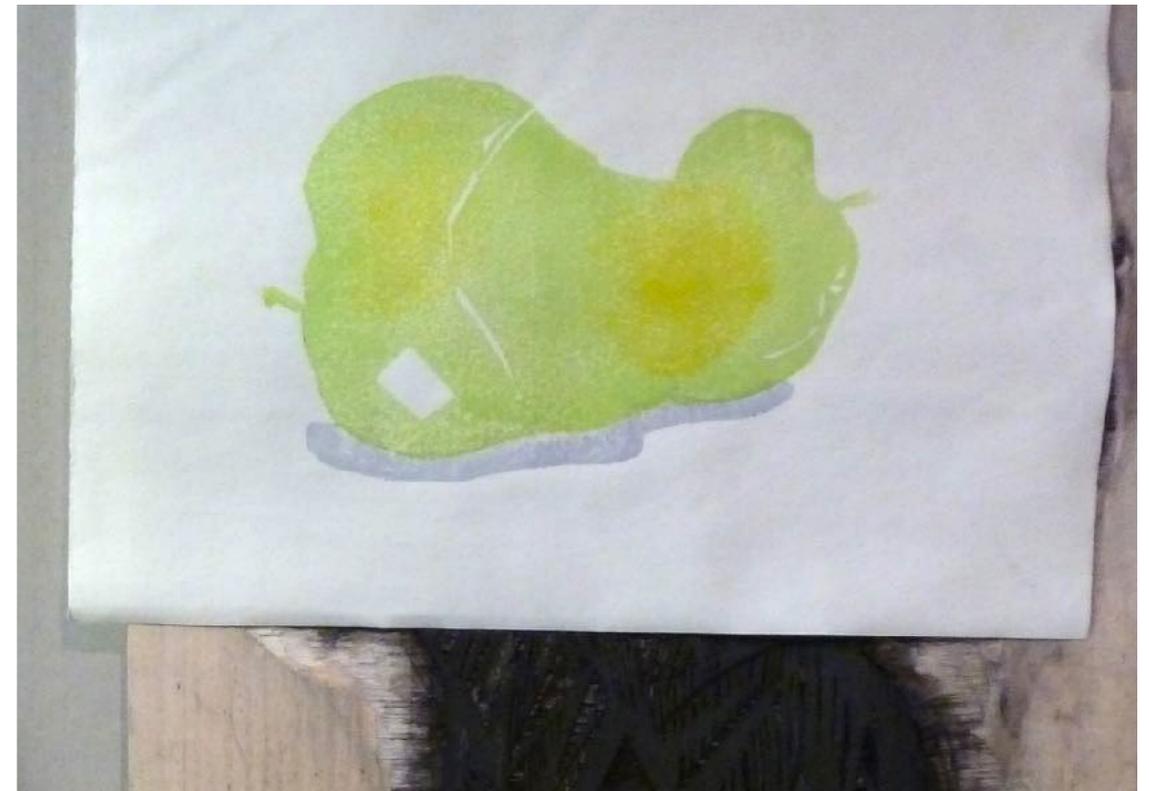
Das Papier wird vorsichtig von der Platte genommen und der erste Abzug ist fertig. Nach meinen bisherigen Erfahrungen ist es von Vorteil, erst einmal mit billigem Papier und mehreren Probeabzügen die Platte einzuarbeiten um ein stabiles Druckergebnis zu erhalten. Dabei muss man immer das richtige Verhältnis zwischen Feuchtigkeit, Farbe und Nori und auch dem auf die Platte ausgeübten Druck finden. Darin liegt die eigentliche Schwierigkeit.

Es ist möglich, die soeben bedruckten Papiere weiterhin im Feuchtepack zu halten, um dann mit einer anderen Farbe weiterzufahren oder mit der gleichen Farbe noch einmal zu drucken, um die Farbintensivität zu erhöhen. Man kann aber genauso gut den Druckprozess unterbrechen, die Papiere trocknen lassen und zu späterem Zeitpunkt weiterdrucken. Das Papier muss dann allerdings erneut angefeuchtet werden.



Und so weiter...

Hier sieht man die nächsten Druckschritte mit weiteren Farben. Bei diesem „Übungsmotiv“ wollte ich von Anfang an mit „verlorener“ Platte arbeiten. D.h. es herrscht das Prinzip des unwiederbringlichen Herausschneidens der Bereiche, die nicht mehr gedruckt werden sollen.



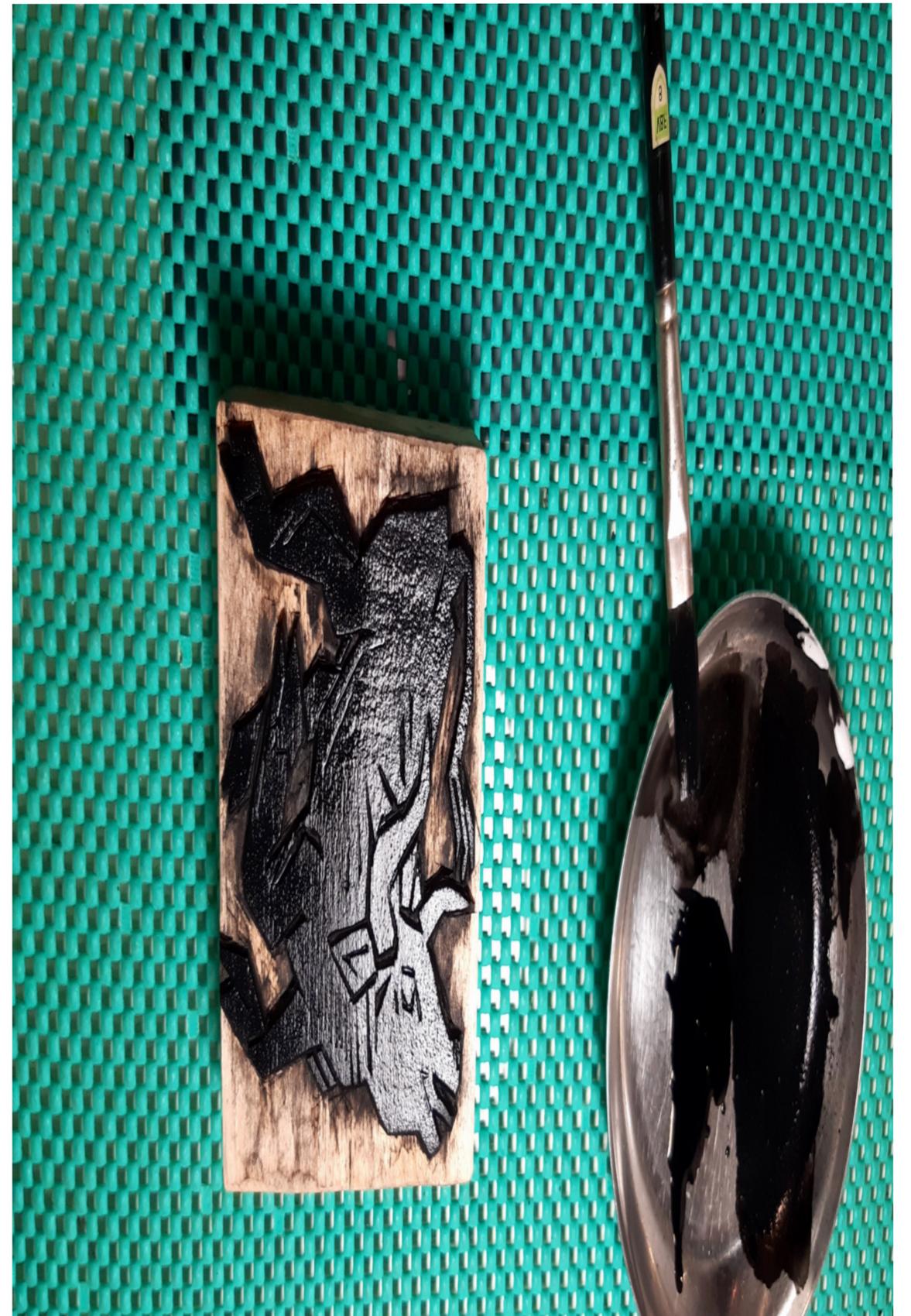
erste fertige Drucke...



... in kleiner Auflage

„Das Gehäuse“
Mehrfarbdruck . 2021

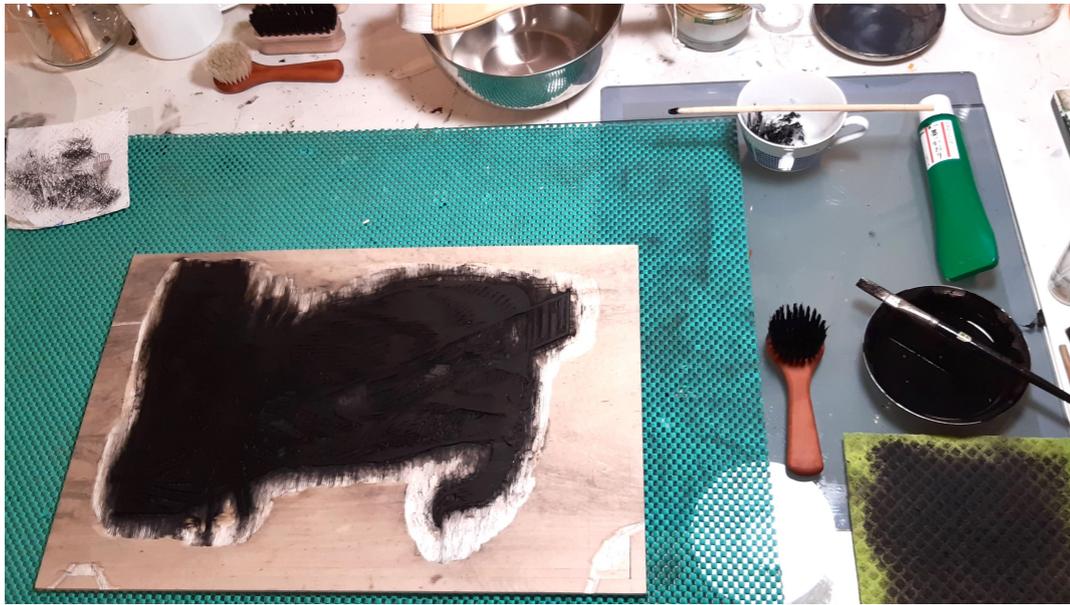




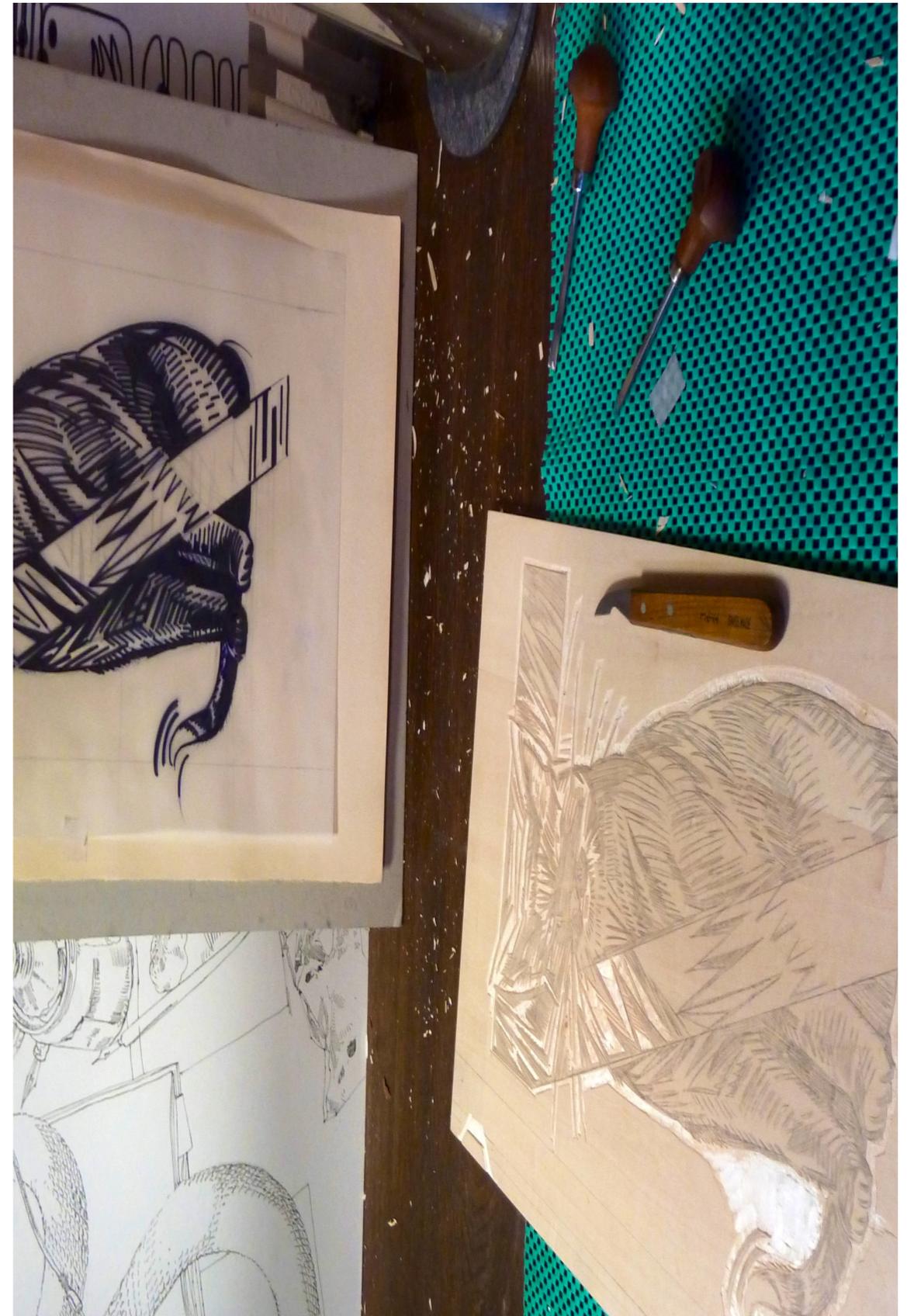


Neujahrsdruck 2021: Nach dem asiatischem Tierkreis ist es das Jahr des Ochsen/Büffels/Rindes...

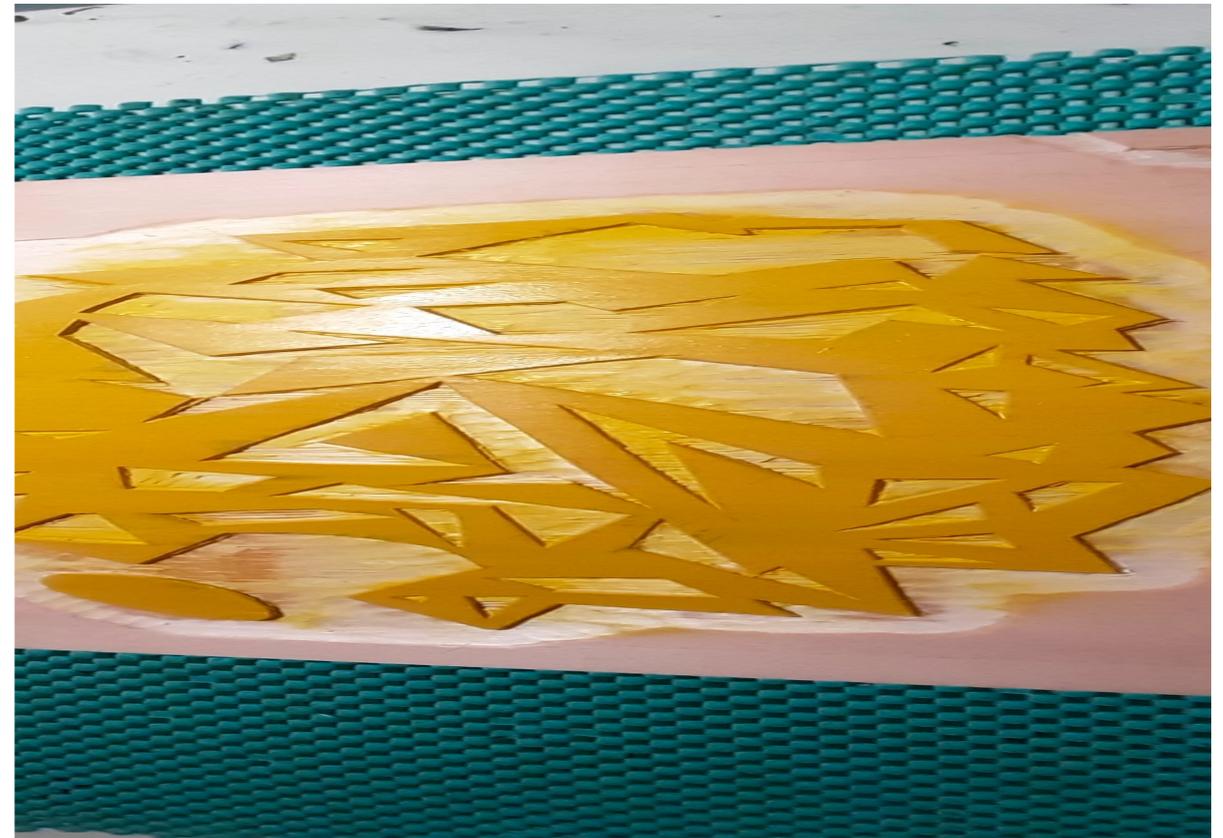
Mit diesem einfachen Motiv habe ich mich zuerst an die Druckweise mit Nori und Sumi-Ink herangetastet. Die mittleren Exemplare in der oberen Reihe zeigen meine Versuche, ein Eisenoxid-Braun mit ins Spiel zu bringen.



Das Katzenmotiv als reinen Schwarzdruck hatte ich eigentlich als einen Einstieg in diese für mich neue Technik vorgesehen. Doch es zu drucken, erwies sich alles andere als einfach. Ich brauchte viele Versuche bis ich den ersten brauchbaren Abzug in Händen hielt...



„Sieben Leben“
2021



Eine weitere Platte für Rot und eine für Gelb und diese als „verlorene“ Platte für Blau.

Mehrfarbdruck mit vier Platten . 2021



Drei Farben sind gedruckt...



„Verpackt“

Mehrfarbdruck mit vier Platten . 2021

Diese Dokumentation entstand im Rahmen des Arbeitsstipendiums „Kultur ans Netz“ des Landes Sachsen- Anhalt, welches mir für den Zeitraum November 2020 bis Januar 2021 gewährt wurde.

Literaturquellen:

_Japanische Farbholzschnitte / J. Hillier Hrsg. / Pawlak Verlag

_Handbuch japanischer Holzschnitt / Friedrich B. Schwan / ludicium Verlag 2003

_Die Primitiven des Japanholzschnitts / Julius Kurth / Verlag von Wolfgang Jess 1922

_Japanese Woodblock Print Workshop / April Vollmer / Watson-Guptill Publications 2015

_Making Japanese Woodblock Prints / Laura Boswell / The Crowood Press 2020

Online Informationen:

_ www.elizabethforrest.ca

_ www.kiwa.net

_ www.ukiyo-e.org

_ www.lauraboswell.co.uk.

_ www.woodblock.com

_ www.druckstelle.info