

OPRACOWANIE AUTORSKIEGO SPOSOBU
REALIZACJI GRAFIK,
DRUKOWANYCH Z MATRYC DREWNIANYCH.
KOLEKCJA DRZEWORYTÓW.

Tomasz Kawęczuk

rozprawa doktorska
pod kierunkiem prof. dr hab. Lesława Miśkiewicza



Akademia Sztuk Pięknych
im. Władysława Strzemińskiego w Łodzi

Wydział Grafiki i Malarstwa

Łódź, 16. 06. 2016

Spis treści:

Wstęp	4
<i>Introduction</i>	34
Cel, założenia i zakres pracy	6
<i>Purpose, tenets and scope of dissertation</i>	35
1. Kontekst historyczny	8
<i>Historical context</i>	37
2. Inspiracje	11
<i>Inspirations</i>	39
3. Sposoby realizacji grafik	13
<i>Printmaking technique</i>	41
4. Opis powstałych prac	20
<i>Work description</i>	47
Podsumowanie	28
<i>Summary</i>	54
Literatura	56
<i>Bibliography</i>	
Reprodukcje prac	59
<i>Reproductions</i>	

O ile samą myśl teoretyczną cechuje trwałe zracjonalizowanie, o tyle proces tworzenia jest nie całkiem racjonalny – w wielu swych istotnych momentach opiera się o intuicję, nieświadomość, bądź też o mechanizmy czysto technologicznego postępowania. W trakcie pracy formułują się dopiero pomysły, albowiem kształtowana materia w każdym momencie podsuwa nowe perspektywy i znaczenia, konkretyzując jedne sytuacje pod względem ich zawartości ideowej i umożliwiając pojawienie się innych, przedtem nieprzewidywanych [6].

Stanisław Fijałkowski

Wstęp

Druk wypukły jest prawdopodobnie najstarszą techniką graficzną. Przez wiele setek lat na różnych kontynentach doskonalono metody jego wykonywania. Tworzono precyzyjniejsze narzędzia i wprowadzano nowe materiały do wykonania matryc np. tekturę, linoleum, płyty cynkowe lub gipsowe, plexi i inne. Druk wypukły określa ogólną kategorię różnych druków, które łączy wspólna cecha – na papier lub na inne podłoża przenoszona jest farba z wypukłych części matrycy. Technika drzeworytu jest szczególną odmianą druku wypukłego¹.

Do wykonania matrycy drzeworytniczej używa się desek, sklejek lub klocków drewnianych. Powierzchnię drewnianej płyty żłobi się zazwyczaj dłutem, rytuje ryłcem lub tnie nożem odrzucając niepotrzebny materiał. Nienaruszone obszary matrycy przyjmują farbę, którą odciska się na papierze ręcznie lub używając prasy drukarskiej.

Cele rozwoju techniki były różne. Jeden z głównych nurtów nastawiony był na wierne reprodukcje dzieł wykonywanych w innych technikach plastycznych np. rysunku czy malarstwie. Drugi koncentrował się na formułowaniu autorskiej wypowiedzi artystycznej, dostosowanej do technicznych rygorów druku.

Zazwyczaj drzeworyty tworzone są w odniesieniu do istniejącego projektu ale niektórzy artyści realizują swoje pomysły bezpośrednio na matrycach. Forma² odbitki różni się zasadniczo od pierwotnego projektu wstępnego. Poza autorską koncepcją istotne dla specyfiki końcowego rezultatu są: właściwości użytych materiałów, z których wykonana jest matryca, rodzaj papieru, typ farby i sposób jej nakładania, zastosowane metody druku i wiele innych czynników. Wydaje się, że olbrzymia ilość i wielorakość stylistyczna zrealizowanych drzeworytów teoretycznie uniemożliwia dodanie nowej jakości zarówno w zakresie technicznym jak i wyrazowym. Każde pokolenie grafików udowadnia, że jednak są nowe, nieograniczone możliwości na oryginalny przekaz artystyczny w tej dziedzinie sztuki.

1 Drzeworyty ryte cienkimi liniami można odbijać metodą druku wklęsłego. [9]

2 Wyraz forma posiada wiele znaczeń i może odnosić się do różnych obszarów ludzkiej działalności. Władysław Tatarkiewicz opisuje pięć głównych sposobów definiowania pojęcia forma. Wyszczególnia między innymi formę będącą układem części lub formę rozumianą jako kontur, zewnętrzny obrys przedmiotu.[19] Obie definicje mogą odnosić się do specyficznych cech dzieł sztuki. Dla amerykańskiego malarza – Bena Shana „Forma jest widzialnym kształtem treści”. W takim rozumieniu będę używał tego pojęcia w dalszej części w mojej rozprawie. [1]

Cel, założenia i zakres pracy

Podstawowym celem mojej pracy doktorskiej było zrealizowanie kolekcji grafik za pomocą autorskich sposobów drukowania obrazów z drewnianych matryc. Założyłem przy tym, że grafiki nie będą projektowane w typowy sposób a ich realizacja będzie przebiegała w wyniku eksperymentu artystycznego.

Wykonywanie odbitki drzeworytniczej w tradycyjnym ujęciu podzielone jest na wiele etapów i powiązanych ze sobą procesów pośrednich. Zazwyczaj, na początku, projekt jest przenoszony na odpowiednio przygotowane podłoże – deskę drzeworytniczą. Format deski dostosowuje się do wielkości projektu. Następnie naniesiony wzór wycinany jest dłutami i nożami tak, że usuwa się wszystkie powierzchnie, pozostawiając jedynie te pokryte rysunkiem. W ten sposób projekt zostaje utrwalony w matrycy jako negatyw. W drugim etapie dochodzi do wydrukowania pozytywowego obrazu. Papier układa się na pokrytej uprzednio farbą matrycy i dociska na prasie lub ręcznie np. kością introligatorską, łyżeczką, tamponem z włosia lub *barenem*³.

Opisanie w rozprawie doktorskiej autorskiego sposobu realizacji grafik, drukowanych z matryc drewnianych będzie wymagało wyodrębnienia i szczegółowej analizy kluczowych etapów powstawania odbitek drzeworytniczych i ich wpływu na efekt końcowy. Wyróżniłem cztery, silnie ze sobą powiązane fazy kształtowania grafik, w których możliwa była moja twórcza ingerencja w proces techniczny. W pierwszej fazie procesu tworzenia grafik, dokonany został wybór drewnianych przedmiotów takich jak: deska, listewka, wykałaczką czy gałąź, z których utworzone zostaną matryce. Drugą fazę stanowią autorskie sposoby kształtowania matryc, trzecia polegała na opracowaniu metody projektowania w trakcie realizacji odbitki, czwarta zaś na drukowaniu. W druku wykorzystałem moje dotychczasowe doświadczenia w tym zakresie, jednak niektóre jego etapy, jak nakładanie i pasowanie papieru na nietypowych matrycach opracowałem na potrzeby konkretnych realizacji.

³ Baren to proste narzędzie służące do odciskania odbitki graficznej przez pocieranie papieru ułożonego na matrycy. Wykonany jest z lakowego krążka, na którym spiralnie owinięty jest, gęsto spleciony sznur. Całość okryta jest bambusowym liściem. Współcześnie baren wykonywany jest również z metalowych kuleczek osadzonych w perforowanej blasze. [13]

Niniejsza rozprawa składa się ze wstępu, pięciu rozdziałów, podsumowania, spisu literatury. W rozdziale pierwszym zatytułowanym Kontekst historyczny, omówię wybrane zagadnienia z historii sztuki mające według mnie istotny wpływ na moje artystyczne wybory. Odniosę się do problemu przedmiotów znalezionych w twórczości dadaistów, pobudzania czynników podświadomych w działaniach surrealistów, techniki improwizacji w sztuce nowej. Wskażę też na przykłady podejścia niektórych twórców do problemu kształtowania matrycy drzeworytniczej. W rozdziale drugim przedstawię główne źródła moich inspiracji i dylematy związane z wyborami artystycznymi. Trzeci rozdział poświęcony będzie sposobom projektowania i realizacji grafik. Opiszę w nim autorskie sposoby projektowania grafik. Omówię również zagadnienia dotyczące matrycy drzeworytniczej, sposobów pasowania papieru na matrycy, różnych metod druku, wpływu rodzaju papieru i farby na odbitkę końcową. Czwarty rozdział poświęcę na opisanie poszczególnych grafik, skupiając się na zagadnieniach związanych z inspiracją towarzyszącą powstawaniu poszczególnych druków, sposobami ich projektowania i drukowania. Podam także techniczne informacje dotyczące ilości użytych w druku matryc, formatu i gatunku papieru, rodzaju farby itd..

Na koniec podsumuję moje dokonania w kontekście przyjętego tematu pracy doktorskiej. Wskażę, jak użyte sposoby projektowania i realizacji grafik, wpływały na formę grafik.

Uzupełnieniem części opisowej są cyfrowe wydruki reprodukcji, dokumentujące powstałą kolekcję drzeworytów.

1. Kontekst historyczny

W historii sztuki od czasów surrealistów i dadaistów zakorzenione jest pojęcie przedmiotów znalezionych. Określenie Objets trouvés używane było dla podkreślenia przypadkowego, nieartystycznego pochodzenia elementów dzieł sztuki. Wyrwane z kontekstu przedmioty umieszczane w galeriach i muzeach szybko przestały szokować odbiorców zyskując nową rangę przedmiotu artystycznego. Obręcz rowerowa Marcela Duchamp`a wymagała przededefiniowania terminów takich jak: dzieło sztuki, artysta czy proces twórczy. Istotnym zabiegiem wykorzystywanym przez surrealistów był zapis automatyczny stosowany w twórczości literackiej, rysunkowej czy malarskiej. Miał on na celu ujawnienie treści podświadomych, pragnień, popędów, marzeń, obsesji. Odwrócenie się od świadomości, prowokowanie przypadkowych skojarzeń, odwoływało się do freudowskiej psychoanalizy, poszukującej ludzkiej natury w pierwotnych, instynktowych odruchach.

Susan Sontag w książce O fotografii [19] analizuje zjawiska, zachodzące w dziedzinach sztuki a szczególnie fotografii w kontekście zmian cywilizacyjnych współczesnego świata. Autorka zauważa, że ogólnie postępująca mechanizacja wkroczyła (za sprawą fotografii) do obszaru sztuki, kwestionując mistrzowską biegłość w ręcznym operowaniu narzędziem. Powszechna dostępność aparatów fotograficznych i łatwość ich obsługi sprawiła, że prace zawodowca od amatora pod względem jakościowym przestały się różnić. Wrodzone predyspozycje, zdobywane latami doświadczenie, doskonalenie umiejętności, przestrzeganie reguł technologicznych i przekazywanie wiedzy w relacji mistrz – uczeń, przestają odgrywać w sztuce tak znaczącą rolę.

*Sztuka tworzona błyskawicznie za pośrednictwem maszyny[...] jest prototypem znanego już nam zastosowania improwizacji*⁴

Akt wyboru artystycznego wyparł rzemieślniczy trud żmudnego kształtowania materii. Wysilek zostaje zastąpiony decyzją.

⁴ Sontag S., O fotografii, Kraków, wyd. Karakter, 2009; [19] s.141

Artystą może być każdy. Co zatem stanowi o przynależności przedmiotu zrobionego lub wskazanego przez artystę do obszaru sztuki jeśli dotychczasowe kryteria kreacji, rzemiosła, talentu, mistrzostwa, biegłości i wtajemniczenia przestały obowiązywać. Roman Ingarden twierdził, że o tym czy dany przedmiot jest dziełem sztuki decyduje odpowiednio przygotowany widz. Zadaniem odbiorcy jest powtórzenie całego procesu powstawania dzieła. Podczas odbioru dochodzi do konkretyzacji miejsc niedookreślonych dzieła sztuki, a jego zakończeniem wydanie estetycznego sądu wartościującego. [8]

Umberto Eco wskazując na obserwacje innego fenomenologa Luigiego Pareyson`a podkreśla jak ważne jest, aby w obcowaniu z dziełem sztuki dostrzec w nim pewną intencję – obecność autora, bez której niewątpliwie przedmiot ów byłby martwy. Podobnie w estetycznym zachwycie nad pięknem natury: krajobrazem, liśćmi, kamieniami, zachodem słońca antropomorfizujemy twory przyrody, starając dostrzegać w nich intencjonalne działanie Autora.[5] Człowiek wykonując serię gestów (gestów czysto intencjonalnych) w stosunku wybranego przedmiotu – wydobywa go z jego zwyczajnego współżycia z naturalnym środowiskiem i umieszcza w zbiorze przedmiotów służących kontemplacji.

Wydaje się zatem, że już w początkowej fazie dokonywania wyboru mamy do czynienia z aktem twórczym. Autor wnosi wybrany fragment materii do innej niż dotychczasowa roli, mianowicie do roli elementu dzieła sztuki. W grafice akt ten realizuje się w sposób pośredni ponieważ sama matryca nie jest skończonym dziełem a jedynie medium pośredniczącym. Dla grafika druk jest zawsze zaskoczeniem. Za pomocą druku powoływany jest na papierze widzialny układ znaków, które składają się na formę obrazu graficznego. Odcisk pokrytej farbą powierzchni drewna, łączy się z papierem przemieniając jego materialną postać w intencjonalny przedmiot kontemplacji estetycznej.

Podkreślanie materialności matryc, ujawniało się w różny sposób u różnych artystów. Drzeworyty ekspresjonistów niemieckich Emila Nolde czy Karla Schmidt-Rottluff`a epatowały żywiołowym, nieskrępowanym opracowywaniem matryc. Obrazy graficzne powstawały często z pominięciem fazy projektowania. Niejednokrotnie wycinane były bezpośrednio w desce bez odniesień do szkiców koncepcyjnych. W wydruku widoczna jest szorstka, surowa faktura drewna. Główne nastawienie artystów koncentrowało się jednak na podkreśleniu w grafikach, czytelności gestu ręki i śladu narzędzia.

Niektórzy graficy stosowali metodę druku z konkretnych powierzchni drewna podnosząc naturalny wygląd odcisku do rangi elementu dzieła sztuki. Na przykład amerykański artysta Bryan Nash Gill wykonywał wielkoformatowe druki, ukazujące urozmaiconą strukturę powierzchni pnia czy deski. Jediną ingerencją w powierzchnię matrycy a tym samym w powstały obraz było uwidocznienie faktury drewna przez opalenie materiału palnikiem gazowym.

2. Inspiracje

Moje dotychczasowe doświadczenia związane z wykonywaniem grafik w technice druku wypukłego, szczególnie drzeworytu, skłaniają mnie do zebrania doświadczeń, wiedzy i umiejętności zdobytych na tym polu. Zrealizowana kolekcja grafik jest podsumowaniem dziewięcioletniego okresu od czasów ukończenia studiów. Podejmuje nowe problemy i poszerza te, realizowane w grafikach wcześniejszych. Ideą, która przyświecała mi od momentu formułowania tematu rozprawy doktorskiej było znalezienie środków graficznych, metod projektowych i sposobów technicznych na wypracowanie własnego języka wypowiedzi artystycznej. Wyczuwałem, że cele te są możliwe do osiągnięcia w szczególnym, autorskim podejściu do każdego etapu powstawania odbitki graficznej.

Na formę autorskiego języka wypowiedzi artystycznej składają się często, różnego typu nieuświadomione wybory, fantazje czy pragnienia. Czasem zdarza się, że są one ze sobą w sprzeczności.

Na pewno jedną z istotnych inspiracji w twórczości oraz powodem fascynacji techniką drzeworytu jest wygląd i natura drewna. Kontakt z drewnem od zawsze sprawiał mi niewysłowioną radość. Oglądanie wewnętrznego rysunku pnia, czy bogatych struktur deski rozbudzało wyobraźnię i nasuwało różnorakie skojarzenia. Technika drzeworytu jest niezwykle prosta, niemal jak odcisnięcie na papierze dłoni umoczonej w farbie. Być może właśnie ta prostota realizacyjna niesie ze sobą niesłychaną szczerłość i siłę artystycznego przekazu. Oczywiście, istnieje zarazem szereg niuansów i tajemnic technicznych, które dają nieprzebrane bogactwo możliwości twórczych.

Drugim źródłem inspiracji jest dla mnie sztuka kaligrafii. Zwięzły i oszczędny język umożliwia mistrzom kaligrafii oddanie istoty rzeczy, jednym niewymuszonym gestem. W sztuce kaligrafii japońskiej, dochodzi do połączenia treści znaków, ich zewnętrznego wyglądu i osobowości artysty w niewyraźną słowami formę obrazu, bogatą w odniesienia i interpretacje. Kaligraf kreślący znak funkcjonuje w jednym czasie pomiędzy świadomością robienia pewnej czynności a wpływem czynników niepodlegających kontroli takich jak intuicja, odruch – gest, emocje czy wreszcie specyfika użytej techniki. Osobowość artysty jest silnie eksponowana w autorskiej interpretacji

i niepowtarzalności kaligraficznych gestów. Z drugiej strony jest nieobecna, ograniczona niemożliwością pełnej kontroli materii w czasie zetknięcia pędzla z papierem. [21]

W porównaniu z techniką drzeworytu, gdzie jednak powstawanie odbitki jest procesem złożonym i wieloetapowym, kaligrafia opiera się na działaniu bezpośrednim, pozbawionym etapów, procesów złożonej technologii. Realizacja odbitki graficznej trwa w czasie, kaligraficzny znak powstaje „tu i teraz”. Jak więc szukać natchnienia w kaligrafii, która jest działaniem odruchowym i bezpośrednim dla twórczości graficznej, której fazy technologiczne rozciągnięte są w czasie?

3. Sposoby realizacji grafik

Realizacja drzeworytu w oparciu o projekt wstępny (szkic, obraz, rysunek, fotografię) silnie porządkuje proces wycinania i drukowania odbitki z matrycy. Autor dąży mniej lub bardziej świadomie do wiernego oddania cech rysunku w medium wybranej techniki graficznej. Konieczna jest transpozycja środków rysunkowych, malarskich etc. na właściwe dla danej techniki graficznej środki wyrazowe. Na tym etapie autor stara się zinterpretować projekt tak, aby móc wyrazić w danej technice graficznej, charakterystyczne cechy pierwowzoru.

Kolekcja moich drzeworytów powstała z pominięciem etapu przenoszenia projektu i wycinania wzoru w desce. Głównym pretekstem do pracy nad grafikami miały stać się unikalne wydruki z różnych powierzchni drewnianych. Wstępny wydruk, pozwalał mi zobaczyć swoiste cechy wydrukowanych sylwet, linii, regularnych i nieregularnych plam, drobnych elementów jak kreski czy kropki itp. Następnym ważnym działaniem jakie podejmowałem było ustalenie formatu papieru docelowej odbitki graficznej. Na wybranym arkuszu wykonywałem odcisk interesujących mnie kształtów, wstępnie ustalając ich kolor i rozmieszczenie. Tak rozpoczynało się komponowanie obrazu graficznego. Projektowanie było więc procesem otwartym, kształtowałem odbitkę na bieżąco w trakcie pracy, trwało to aż do momentu zaakceptowania ostatecznego wyglądu grafiki. Wzajemne oddziaływanie różnych czynników, determinowało poniekąd moje wybory. Rodzaj i wielkość arkusza papieru doбираłem odpowiednio do formatu powstającej matrycy. Dodanie nowych składowych matrycy, wymagało korekty wcześniej podjętych decyzji co do położenia i różnych cech wyglądu pozostałych elementów. Zestawienia kolorystyczne poszczególnych elementów doбираłem pod kątem harmonijnej organizacji całości. Każda zmiana powodowała konieczność dokonania kolejnych modyfikacji. W reakcji na próbny wydruk, często odrzucałem przyjętą wcześniej koncepcję i wybierałem najciekawszą w danym momencie możliwość dalszej realizacji odbitki graficznej.

Przyjęte przeze mnie sposoby projektowania powodowały, że wydruki z matrycy można podzielić na trzy grupy. W pierwszej z nich znajdują się wydruki będące wstępnym odciskiem matrycy na papierze. Wydruk ujawniał cechy pierwotnej powierzchni matrycy i był podstawą do dalszej pracy. Do drugiej grupy zaliczam odbitki stanowe, które

informowały mnie o efektach przekształceń jakich dokonywałem w matrycach. Te wydruki, powstające w późniejszych etapach nie były już tak zaskakujące i pełniły raczej funkcję kontrolną w przebiegu powstawania grafiki. Zdarzało się jednak, że popełniony błąd czy zaobserwowana przypadkowa sytuacja, stawała się dla mnie bardzo inspirująca. Trzecia grupa to wydruki finalne, które powstawały po zakończeniu prac projektowych. W chwili drukowania odbitki właściwej, odcisk matrycy zyskiwał niezmiennie miejsce w relacji do arkusza papieru i innych drukowanych kształtów. Oczywiście, kiedy ta sama matryca była wykorzystana do stworzenia nowej grafiki, przyjęte ograniczenia przestawały obowiązywać.

Trudno jest wskazać na jeden sposób projektowania lub opisać kolejność przeprowadzanych czynności projektowych i warsztatowych dla wszystkich wykonanych grafik. Najczęściej grafiki projektowałem w następujący sposób: z wydruków wstępnych wycinałem interesujące fragmenty i układałem je na powierzchni papieru. Następnie ustalałem format tego papieru zmieniałem kolor elementów, zestawiałem ze sobą różne kształty, multiplikowałem i nawarstwałem druk szukając najciekawszych rozwiązań. Jednak niektórych grafik nie mogłem projektować w opisany sposób. Dotyczyło to zwłaszcza prac, w których matryce wykonywałem z drobnych elementów, np. z wykałaczek. W tym przypadku w pierwszej kolejności konstruowałem mały fragment matrycy i drukowałem odbitkę. Obserwowałem, jak mogę kształtować dane elementy a następnie improwizowałem wykonanie matrycy w większej skali. O efekcie pracy przekonywałem się wykonując odbitkę stanową. Na koniec oceniałem rezultat i wprowadzałem zmiany lub sporządzałem matrycę od nowa.

Czasem jednak pomysł grafiki powstawał jeszcze inaczej, na przykład przez położenie na sobie dwóch różnych wydruków. Obraz wydrukowany na cienkiej przezroczystej bibule odsłaniał częściowo grafikę ułożoną pod spodem. Obserwowałem niespodziewany efekt przenikania odbitek i zastanawiałem się w jaki sposób wykorzystam go do stworzenia kolejnej grafiki.

Komponowaniu grafik z istniejących już wcześniej wydrukowanych fragmentów zawsze towarzyszyło myślenie o praktycznych możliwościach realizacji druku końcowego. Zwłaszcza w przypadku grafik wykonanych techniką redukcji materiału matrycy, konieczne było ustalenie kolejności działań. Pomocnym sposobem projektowania było zaklejenie taśmą powierzchni matrycy, z których następnie wykonywałem odbitkę.

W druku redukcyjnym po docięciu wzoru matrycy nie ma możliwości powrotu do poprzedniego stanu. Naklejając taśmę na matrycę, maskowałem pewne jej obszary. Po nałożeniu farby zrywałem taśmę uzyskując w ten sposób fragmenty czystej powierzchni drewna. Mogłem tak symulować istnienie kształtów, które później bezpowrotnie zostaną usunięte z matrycy.

Niekiedy w projektowaniu korzystałem z komputera, gdzie w programie do obróbki cyfrowej umieszczałem fotografię wydruku. Obraz przekształcałem, sprawdzając możliwe warianty rozwiązań. Jednak rezultat końcowy zawsze oceniałem na podstawie wydruku z oryginalnej matrycy. Po obejrzeniu odbitki, często odczuwałem potrzebę wykonania wariantu kolorystycznego pracy lub czasem wydruk podsuwał pomysły na wykorzystanie tej samej deski, w innej grafice. Starałem się wtedy, by powstałe przy wykorzystaniu jednej matrycy prace cechowała silna autonomia.

W tradycyjnym drzeworycie, drewniane podłoża służące do wykonywania matryc dzielimy na dwa rodzaje w zależności od sposobu przygotowania deski. W drzeworycie wzdłużnym (langowym) deska cięta jest wzdłuż pnia w efekcie czego słoje i włókna biegną równoległe do krawędzi deski. W drzeworycie poprzecznym (sztorcowym) deska jest cięta w poprzek pnia a najczęściej sklejana z małych, jednakowej wielkości sztorcowych klocków.

Do wykonania kolekcji autorskich drzeworytów wykorzystywałem drewniane przedmioty różnego pochodzenia. Były wśród nich kawałki drewna znalezione w lesie, oraz drewno przetworzone w stopniu minimalnym, jak nieostrugana deska lub pień ściętego drzewa. Do wykonania matryc użyłem również drewnianych przedmiotów o mniej lub bardziej określonym przeznaczeniu takich jak: listwa drewniana, płyta sklejkowa, deska do krojenia czy wykałaczką. Początkowo, jako źródło pierwszego wydruku wybierałem płaskie powierzchnie desek, na które bez dodatkowych zabiegów, mogłem nałożyć farbę wałkiem i odcisnąć ślad na papierze. Po pierwszych próbach doszedłem do wniosku, że muszę zmienić sposób myślenia o charakterze matrycy, to znaczy, że do wykonania drzeworytniczej matrycy należy użyć możliwie płaskiej powierzchni deski i ewentualnie później wyciąć w niej różne, dowolne kształty: plamy, kreski, pasy, kropki i inne. Zacząłem zastanawiać się, co zrobić by móc stosować w moich drzeworytach tego typu elementy ale nie wycinać ich w desce. Elementy o podobnym charakterze występują również w przyrodzie a także mogą być wytworami człowieka. Gałęzie drzew

mają charakter skomplikowanych linii, przekrojone poprzecznie gałęzie odsłaniają swoje przekroje o niewielkiej owalnej powierzchni, deski kuchenne mają kształt koła a listwy stolarskie charakter prostych, niemal geometrycznych pasów, zaś ścięte wykałaczki pokazały przekroje niemal punktowe. Oczywiście, aby takie elementy mogły być matrycami należy je odpowiednio przygotować, na przykład szlifując wzdłużnie powierzchnie gałęzi lub pocięte w poprzek ich fragmenty. Zebrany materiał strugałem i szlifowałem więc tak, aby uzyskać płaskie fragmenty, umożliwiające nałożenie farby wałkiem i odcisnięcie ich śladu na papierze. Jednocześnie dbałem o to, aby nie utracić w procesie adaptacji elementów do druku, interesujących, charakterystycznych cech ich kształtu i szczegółów pokazujących materialność drewna.

Matryce w większości przypadków, tworzyłem umieszczając drewniane elementy składowe na podłożu montażowym. Niewielkie części przyklejałem trwale klejem. Duże deski lub moduły matryc, które wymagały zmiany położenia w dalszych etapach drukowania odbitki przykręcałem od spodu wkrętami. Jedną z matryc uzyskałem przez nawiercanie niewielkich otworów w sklejce, w innej matrycy, w nawiercone otwory pionowo wklejałem wykałaczki.

Wydruki prac o dużych formatach, szczególnie te wykonane z wielu matryc wymagały opracowania metody precyzyjnego nakładania papieru. Przy każdej matrycy w odpowiednim położeniu montowałem specjalną deskę bazową. W jej powierzchni wykonywałem małe nacięcia. Przytwierdzałem ją do tego samego podłoża, na której znajdowały się kawałki drewna tworzące matrycę. Baza miała tę samą wysokość co elementy matrycy. Wszystkie części konstrukcji znajdowały się w ustalonym położeniu. Do jego pozycjonowania użyłem sposobu japońskiego. Papiery o dużych rozmiarach bardzo trudno jest ułożyć samodzielnie na matrycy. Problem ten rozwiązałem, montując w suficie pracowni odciąg ze spinaczem. Zawieszałem na nim papier przed położeniem go na matrycy. Mając niezajęte dłonie układałem dwa wolne narożniki papieru w znacznikach pasowania *kento*⁵ Dla ułatwienia, duże arkusze papieru przypinałem do bazy ściskami. Następnie odpinałem papier z odciągu i naprężając go równomiernie,

⁵ Kento - system nacięć w matrycy służący do pozycjonowania papieru w drukach wielobarwnych. Stosowany jest w tradycyjnej technice drzeworytu japońskiego. [13]

układałem na pokrytej farbą matrycy. Ten sposób daje pewność precyzyjnego ułożenia papieru.

Przez długi czas powszechnym sposobem powielania rysunku był druk odbitki jednobarwnej. Do dziś wielu artystów ceni sobie silne ograniczenie środków ekspresji, zawężonych do możliwości wykorzystania jedynie bieli papieru i odcisku matrycy pokrytej jednym, najczęściej czarnym kolorem farby. W tworzeniu tego typu odbitek praktykowana była zasada robienia tak zwanych odbitek stanowych. Były one wykonywane w trakcie opracowywania matrycy. Na ich podstawie autor mógł oszacować, które partie projektu wymagają jeszcze poprawek, a które są już odpowiednie.

Innym typem druku był druk z dwóch lub większej ilości matryc. W Europie na początku XVI w. podjęto próby, drukowania drzeworytów z wielu płyt⁶. Niezwykle istotne przy tego typu drukach jest precyzyjne układanie papieru na każdej z matryc, tak aby wycięte wzory dopasowały się do siebie w odbitce. Czasem do tworzenia druków tonalnych wykorzystywana jest technika druku redukcyjnego, nazywana inaczej drukiem stratnym. Zamiast wielu matryc, w druku używa się tylko jednej. Po wydrukowaniu jednej warstwy, docina się w matrycy nowe kształty i drukuje ponownie na tej samej odbitce. Ponieważ po wycięciu deski nie ma możliwości powrotu do poprzedniego stanu, należy od razu drukować całe nakłady prac.

Nadrukowanie na papierze dwóch nakładających się warstw o różnych kolorach pozwala uzyskać trzeci kolor, nazywany wypadkowym. Efekt mieszania zależy będzie od stopnia krycia farb, kolejności ich nadrukowania i chłonności papieru. Taki sposób uzyskiwania koloru bliski jest malarskiej zasadzie superpozycji.

Kolejnym typem druku może być multiplikacja czyli druk wielokrotny wykonany z jednej matrycy. Matrycę odciska się kilkakrotnie na tym samym arkuszu papieru. Wykonane odciski mogą nakładać się na siebie, stykać się lub znajdować się w różnych miejscach papieru.

Swoje grafiki wykonywałem metodami druku z jednej i wielu matryc. Są wśród nich zarówno prace wielobarwne jak i monochromatyczne. Stosowałem również metody

⁶ Wraz z rozwojem drzeworytu powstał problem uzupełnienia rysunku kolorem. Zaczęto więc używać drugiej płyty, na której wycinano uzupełniający rysunek. We Francji i Niemczech sposób ten nazywał się "camaieu". We Włoszech nie stosowano płyty rysunkowej, a raczej rysunek był wypadkową kilku płyt barwnych. We Włoszech technika ta zwana była "chiaroscuro".[9]

druku wielokrotnego przez multiplikowanie i tracenie matrycy. Najczęściej, wydruki z jednej matrycy wykonywałem czarną farbą. Wyjątkiem jest matryca, którą pokryłem wieloma kolorami farb i drukowałem jednokrotnie.

Do realizacji niektórych prac stosowałem również technikę redukcyjną do nawarstwienia się kolorów drukowanych elementów. Pierwszą warstwę drukowałem jasnymi kolorami. Po docięciu matrycy, powtarzałem druk, stosując farby nieco ciemniejsze.

Na charakter druku silnie wpływa gatunek użytego papieru. Tradycyjnie do techniki druku wypukłego stosuje się mocne, cienkie bibuły. Jest to szczególnie ważne przy technice druku ręcznego. Japońskie bibuły są niezwykle mocne i wytrzymałe na rozrywanie. Wykonuje się je z długich niezmielonych włókien rośliny kozo. Europejskie papiery są zazwyczaj nieco grubsze i produkowane są ze zmielonej pulpy drzewnej. Grubość papieru powinna być również dostosowana do ilości warstw nadrukowanej farby. Jeżeli przy wydruku jednokrotnym nie ma to specjalnego znaczenia, to przy wielobarwnych drukach z wielu matryc struktura cienkiego papieru może nie wchłonąć dużej ilości farby. Wówczas na powierzchni pojawi się przykry efekt lśniącej, „ceratowej” powłoki. Na powierzchni papieru z delikatną fakturą, inaczej niż na gładkim papierze odcisnie się detal wydruku. Efekt ten może być wykorzystany w celu wyostrenia bądź zmiękczenia wydrukowanego wzoru. Niektóre papiery są sztucznie wybielane. Inne zachowują naturalny kolor od jasnych kolorów kości lub słomy przez chłodne, zielonkawe szarości, po ciepłe ciemnoszare brązy. Różne kolory papieru zestawiając się z kolorem użytej farby wpływają na wyraz odbitki graficznej. Kolor farby położonej na beżowym i na przykład śnieżnobiałym papierze zyskuje inny stopień świetlistości.

Grafiki drukowałem na różnych rodzajach papierów: papierze ryżowym w rolce, bibule japońskiej, grubej bibule filtracyjnej i bawełnianym papierze Fabriano rosaspina. Użyte papiery różniły się gramaturą, kolorem, chłonnością farby i formatem. Druk z dużych matryc (powyżej 150 cm długości) wykonywałem na papierze ryżowym z roli. Ponieważ nie jest to papier o dużej chłonności mogłem wydrukować na nim maksymalnie dwie warstwy farby. Papier ten jest półprzezroczysty dlatego wydruk zmienia się w zależności od koloru podłoża, na którym jest oglądany. Bibuła japońska ma jasny, ugrowo – beżowy kolor. Wydrukowałem na niej dwie barwne prace. Kolory farby

zestawiałem z kolorem tego papieru. Drukowanie na bibule filtracyjnej było bardzo utrudnione z powodu nierównomiernej grubości papieru. Papier ten ma głównie zastosowanie laboratoryjne, odznacza się dobrą chłonnością, jednak nie nadaje się do druku ręcznego. Natomiast śnieżnobiały papier bawełniany Fabriano jest papierem uniwersalnym o szerokim zastosowaniu.

Równie istotne, jak wybór gatunku papieru jest zastosowanie właściwego rodzaju i konsystencji farby drukującej. Do wydruków zastosowałem farby offsetowe. Przy dobieraniu niektórych kolorów używałem pigmentów sypkich zmieszanych z bazą transparentową. Półprzezroczyste warstwy farby przenikały się na papierze dając w efekcie kolory wypadkowe. Farbę nakładałem na matrycę gumowymi wałkami o różnej szerokości. Wszystkie druki wykonywałem ręcznie. W zależności od budowy matrycy i grubości papieru, odbitki odciskałem, używając kości introligatorskiej lub barenu metalowego.

5. Opis powstałych prac

Grafiki, które wykonałem nie posiadają tytułów. Odniesienia do opisywanych prac (reprodukcji) stanowi numeracja umieszczona w nawiasach. Reprodukcje prac, stanowiące część rozprawy, posiadają numerację odpowiadającą numerom używanym w opisie.

Do stworzenia grafik (1) i (2) użyłem masywnej deski, pociętej z pnia ponad 70 letniej lipy. Grafikę (1) wydrukowałem czarną farbą używając jednej drewnianej matrycy. Jej fragmenty odcisnąłem dwukrotnie na cienkim papierze ryżowym o wymiarach 70 x 170 cm. Nadrukowane sylwety zajmują różne obszary, przy górnej i dolnej krawędzi arkusza papieru. Zewnętrzne obrysy wydrukowanych plam w różny sposób organizują niezadrukowaną biel papieru. Geometryczne granice, będące wynikiem cięcia deski piłą stolarską w większym stopniu kształtują obszary niezadrukowanej bieli. Natomiast naturalne krawędzie deski pokazują pierwotny kształt matrycy. Przed wykonaniem wstępnego wydruku musiałem przygotować powierzchnię deski. Strugałem i szlifowałem drewno do uzyskania równej płaszczyzny. Początkowo miałem inną koncepcję na wykonanie tej grafiki i zmieniłem ją dopiero po zaprojektowaniu grafiki (2). Wstępne wydruki wykonywałem na papierze o formacie 100 x 70 cm. Był on znacznie mniejszy od rozmiarów użytej deski. Powierzchnię drewna pokryłem farbą. Papier układałem tak, że w czterech jego narożnikach odcisnąłem cztery narożniki i obrzeża matrycy. Środkowe fragmenty matrycy nie zostały wydrukowane na papierze. Na niewydrukowanych częściach matrycy pozostała ciemniejsza warstwa farby. Sfotografowałem deskę i wydrukowałem czarno-białe zdjęcie. Sylweta matrycy z wewnętrznym przyciemnionym, zgeometryzowanym rysunkiem wyglądała bardzo interesująco. Postanowiłem wykonać taką grafikę. Ponieważ musiałbym użyć tu techniki druku redukcyjnego nie miałbym możliwości wykonania grafiki (1). Zdecydowałem wtedy, że obie prace stanowić będą parę i wydrukuję je na jednakowym formacie papieru. Do projektowania obu prac użyłem programu komputerowego Adobe Photoshop. Obrysowałem sylwetę deski i symulowałem wygląd obu prac na białych obszarach imitujących powierzchnię papieru. Następnie przystąpiłem do realizacji druku próbnego grafiki (1). Papier na matrycy układałem dwukrotnie. Po wydrukowaniu pierwszego kształtu, nadałem farbę na matrycę i zmieniłem położenie papieru względem matrycy. Następnie wydrukowałem drugi kształt.

Głównym tematem grafiki (2) są przenikające się plamy o różnych walorach szarości. Naturalne, wzdłużne krawędzie drewna skontrastowane są z poprzecznymi, powstałymi w miejscach ścięcia drzewa piłą mechaniczną. Wewnętrzny zgeometryzowany wzór wyciąłem po wydrukowaniu pierwszej warstwy. Na odbitce, kształt ten częściowo przysłania a częściowo odkrywa warstwę farby z pod spodu. Praca wydrukowana jest na papierze ryżowym o wymiarach 70 x 170 cm. W tej pracy matrycę kształtowałem techniką redukcyjną a poszczególne warstwy drukowałem czarną farbą o innym stopniu transparentności zaczynając od jaśniejszych a kończąc na ciemniejszych walorach. Wydruki prezentowane są na białym podkładzie.

W grafice (3) charakterystyczną cechą wydruku wstępnego wykonanego z lipowej deski było długie jej rozcięcie. Biegło ono, wzdłuż usłojenia drewna mniej więcej do środka odcisniętej plamy. Po wykonaniu wstępnego wydruku, określiłem poziomą orientację papieru. Główny kontrast prawej i lewej strony pracy wynika ze zróżnicowania stron deski. Jedna krawędź jest podzielona pęknięciem, druga ma charakter ciągły. Naturalne zróżnicowanie deski wzmocniłem, różnicując kształty i kolory zakończeń matrycy. Do wydrukowania grafiki użyłem dwóch matryc. Jedną jest wspomniana już deska. Druga z matryc została wykonana w bardziej skomplikowany sposób. Do podstawowej matrycy (deski z pęknięciem), przykleiłem dwumilimetrowej grubości fornir. Kształt forniru dopasowałem tak, że częściowo powtarzał zewnętrzny obrys deski (matrycy podstawowej). Przyklejone kształty stały się „wypukłe” i tworzyły warstwę nowej matrycy. Dystans wysokości pomiędzy powierzchnią przyklejonego forniru a powierzchnią deski umożliwił mi wydrukowanie doklejonych kształtów. Trzy kolory nadawałem na matrycę osobno, a druk wykonywałem jednocześnie. Następnie odciąłem warstwę forniru a w desce wyźłobiłem kształt usuniętych elementów. W ten sposób deska matrycy, pełniąc do tej pory rolę podkładu konstrukcyjnego stała się matrycą właściwą. Przeważająca powierzchnia matrycy podstawowej została wydrukowana jednym kolorem, natomiast jej zakończenia w trzech barwach. Dominujący kolor to chłodna, wibrująca, ciemna ale nasycona ultramaryna. Pęknięcie podkreślone jest przez użycie dwóch różnych, rozdzielonych czerwieni, natomiast krawędź jednolita wydrukowana jest ciepłą czernią o jasności zbliżonej do koloru nadanego na matrycę podstawową. Precyzyjne odcięcie, dodanych kształtów forniru i materiału deski sprawiło, że obie warstwy idealnie graniczyły

ze sobą w druku. Wydrukowane matryce dawały w odbitce efekt ciągłości powierzchni o skokowej zmianie kolorystycznej. Praca wydrukowana jest na bibule filtracyjnej o wysokiej gramaturze o wymiarach 80 x 108 cm.

Do wykonania grafiki (4) wykorzystałem cięty w poprzek plaster pnia i okrągłą deskę kuchenną. Obie matryce mają zbliżoną wielkość. Kształty drukowałem centralnie na kwadratowych arkuszach o boku 50 centymetrów. Grafika jest montowana z trzech zadrukowanych, niezależnych arkuszy papieru, ułożonych pionowo jeden nad drugim. Całość posiada wymiar 152 x 50 cm. Do wydruku użyłem białego papieru Fabriano dociętego do formatu. Nieregularny obrys pnia, inaczej niż okrąg deski, angażuje niezadrukowaną biel papieru. Dodatkowo, sztorcowy odcisk pnia pokazuje rysunek przyrostów drzewa układających się okrężnie wokół środka. Okrągła deska kuchenna jest sklejana z różnej szerokości desek wzdłużnych. Na wydruku widoczny jest pierścień otaczający usytuowane wewnątrz niego koło oraz delikatny rysunek słoje sklezionej deski. Z tej matrycy skorzystałem w pracy dwukrotnie. W obu przypadkach słoje drewna przebiegają równoległe do krawędzi papieru. Raz są ułożone pionowo a w drugim przypadku poziomo. Wydruki różnią się również kolorystycznie. Dopełnieniem trzech zestawionych ze sobą kształtów (nieregularnego kształtu przekroju pnia i dwóch kół) jest poziomy, prostokątny, ledwie widoczny pas, który wydrukowany został przy dolnej krawędzi papieru.

Grafika (5) została wydrukowana z dwóch matryc. Ponownie wykorzystałem pękniętą deskę, z której korzystałem przy druku grafiki (3). Tym razem kształt wydrukowałem pionowo, bardzo jasną, transparentną farbą. Pęknięcie rozdziela górną część sylwety. Drugą matrycę wykonałem z płyty sklejkowej, nawiercając w niej niewielkie otwory. Deskę z perforacją przygotowywałem z zamiarem wklejenia w nią krótkich patyczków zrobionych z wykałaczek. Jednak po wywiercieniu otworów postanowiłem pokryć ją farbą i sprawdzić efekt w druku. Otrzymałem płaszczyznę o dużym nagromadzeniu kropek, które miały kolor prześwitującego papieru. Matrycę wydrukowałem transparentną farbą z dodatkiem bieli. Nałożenie dwóch warstw, drukowanych farbą o bardzo niewielkim kryciu podkreśliło ciekawy efekt przenikania kształtów. Przed przystąpieniem do wykonania nakładu odbitek skorygowałem nieznacznie

kształt matrycy pękniętej deski. Wzmocniłem geometryczny charakter jednej z krawędzi dodając kolejne wycięcie. Dzięki temu układ kropek i sylweta deski lepiej zestawily się ze sobą. Charakterystyczne odsunięcie matryc od krawędzi papieru tworzy ramę o zmiennej szerokości. Dzięki temu kształt i kolor niezadrukowanego papieru staje się dopełnieniem całości. Grafika wydrukowana została na bibule japońskiej o wymiarach 97 x 66,5 cm.

Nietypowym przedmiotem użytym przeze mnie do stworzenia matrycy była drewniana wykałaczka. Matryce grafik (6) i (7) wykonałem z wykałaczek przyklejonych płasko do płyty sklejkowej a następnie szlifowałem je papierem ściernym. Poziome i skośne kreski, ułożone w pionowych rzędach przebiegały od górnej do dolnej krawędzi odbitki. Kontrolowane odległości pomiędzy kreskami tworzyły cienkie białe przerwy, które wraz z kreskami dały efekt zróżnicowanej, rozedrganej powierzchni. Ze względu na charakter użytych elementów, matryce wykonywałem spontanicznie, przez przyklejanie wykałaczek do podłoża. Efekt pracy każdorazowo sprawdzałem, drukując odbitkę stanową. Obserwacja układów elementów na wydrukach, motywowała mnie do wykonania matryc w bardziej kontrolowany i przemyślany sposób. Omawiane grafiki zrealizowałem, kilkakrotnie wykonując matryce od nowa. W ostatniej fazie poprawki wprowadzałem wycinając niepotrzebne wykałaczki lub dodając nowe. Po każdej ingerencji musiałem szlifować powierzchnię do momentu wyrównania wysokości starych i nowych elementów. Druki z matryc (6) i (7) wykonałem czernią z niewielkim dodatkiem farby transparentnej na białym papierze Fabriano o wymiarach 100 x 70 cm.

Inne matryce zbudowane z wykałaczek uzyskałem, wykorzystując ich przekroje poprzeczne (sztorce). Pocięte wcześniej patyczki wklejałem w nawiercone w sklejkę otwory. Również w tym przypadku powierzchnię szlifowałem, uzyskując jednakową wysokość wmontowanych elementów.

Właśnie z tak wykonanych dwóch matryc wydrukowałem grafikę (8). Każdą matrycę pokryłem innym kolorem farby. Kolory starałem się dobierać na zasadzie kontrastu tonalnego przy zachowaniu zbliżonej jasności elementów. Dzięki temu powierzchnia grafiki pulsuje, mieszającymi się kropkami o różnym zagęszczeniu. W odbitce wyróżniają się grupy kropek podlegające szczególnej organizacji. Podobnie jak w grafikach (6) i (7), kształtując matrycę nie byłem w stanie do końca przewidzieć efektu

końcowego. Nie znalazłem też dobrych sposobów projektowania. Po wydrukowaniu odbitki mogłem dokonać niewielkich zmian w matrycy lub wykonywać ją od nowa. Wydruk wykonałem na białym papierze Fabriano rosaspina o formacie 100 x 70 cm. Stworzyłem kilka wersji kolorystycznych tej pracy.

Matryca do druku grafiki (9) wykonana została z dwudziestu plastrów pociętej gałęzi drzewa orzechowego. Grafikę projektowałem drukując kształty osobno, różnymi kolorami, na małych kartkach. Następnie wycinałem je i układałem na białym papierze określając jego format. Owalne kształty różniły się między sobą w nieznaczny sposób. Postanowiłem rozmieścić je w równych odstępach na całej powierzchni papieru a drobne różnice kształtu podkreślić niewielkimi różnicami koloru. Gdy ustaliłem położenie i barwę elementów przykleiłem plastry drewna do sklejki. Z tak powstałej matrycy wydrukowałem odbitkę próbną. Po obejrzeniu wydruku zdecydowałem się wprowadzić zmiany. Po pierwsze, wybrałem do druku inny papier – bibułę japońską. Uznałem, że kolor wydrukowanych plam lepiej zestawia się z kolorem bibuły niż z czystą bielą papieru Fabriano. Po drugie, wprowadziłem subtelne zmiany w kształcie matrycy nacinając dłutem jej powierzchnię. W dwóch plastrach ułożonych w przeciwległych narożnikach, wyciąłem zgeometryzowane kształty, odnoszące się do cech kształtu regularnego okręgu. Na każdy z dwudziestu składowych elementów matrycy, nakładałem farbę w innym kolorze. Całość drukowałem na bibule o wymiarach 97 x 66,5 cm metodą druku jednokrotnego.

Matryca do wydruku grafiki (10) powstała z siedmiu plastrów przeciętej gałęzi przyklejonych na sklejkę. Zastosowałem tu metodę tracenia matrycy. Po wydrukowaniu pierwszej warstwy kolorów, rozpocząłem projektowanie odbitki końcowej. Wydrukowałem więcej identycznych kształtów w różnych kolorach, następnie wycinałem je układałem na wydruku wstępnym. Po ustaleniu ogólnej koncepcji pracy, zamaskowałem część elementów matrycy taśmą i nałożyłem farbę. Nadrukowany kolor różnił się od kolorów użytych podczas projektowania. Musiałem zmienić składniki użytych farb i wydrukować odbitkę próbną jeszcze raz. Kiedy dobrałem odpowiednio wszystkie farby, wydrukowałem pierwszą warstwę na wszystkich arkuszach serii. Następnie dociąłem matrycę zgodnie z ustalonym pomysłem i wydrukowałem drugą warstwę. Druk wykonałem na papierach Fabriano rosaspina o wymiarach 100 x 70 cm.

Do wydrukowania grafiki (11) połączyłem dwie matryce. Regularny, rytmiczny układ małych kół zestawilem z dwiema liniami. Jedna była śladem specjalnie dobranej gałęzi, druga przemysłowej listewki o prostym, zgeometryzowanym kształcie. Do wykonania śladów kółek użyłem drewnianego wałka pociętego w plastry. Grafikę projektowałem układając wycięte elementy na zadrukowanym kółkami papierze. Przebieg i długość linii dostosowana jest do interwałów odległości między kółkami. Równie ważny co układ, był dobór kolorystyki drukowanych elementów. Próby kolorystyczne wykonywałem podobną metodą. Następnie wykonałem odbitkę próbną. Finalną odbitkę drukowałem na białym papierze Fabriano o wymiarach 100 x 70 cm.

Grafikę (12) wydrukowałem również z dwóch matryc. Na powierzchni ciemno-granatowego kształtu znajduje się siedem, ciemnych owalnych sylwet. W ich granicach widoczne są dystynkcje zgeometryzowanych linii o jasnym, nasyconym kolorze błękitu. Wykorzystałem tu technikę mieszania farb na odbitce. Pierwszą warstwę wydrukowałem z nieregularnych owali jasnym nasyconym błękitem na bazie farby transparentnej. Drugą warstwę ciemno-granatowego koloru drukowałem z matrycy wykonanej z dużej deski, użytej również w pracach (3) i (5). W powierzchni deski wyciąłem geometryczne linie. Wycięcia pokrywają się z kształtami kół na pierwszej warstwie, odkrywając nasycone fragmenty błękitu. Nałożenie w druku kolorów nadanych na dwóch matrycach dało kolor wypadkowy będący inną odmianą błękitu. Przed wydrukiem odbitki próbnej wykonywałem próby kolorystyczne. Łączyłem kolory farb, drukując je na małych arkuszach papieru. W kolejnym kroku musiałem precyzyjnie ustalić miejsca, w których pokryją się dwie matryce. Wydrukowałem odbitkę wykonaną z plastrów, nakładając na matrycę nieco więcej farby niż to było konieczne. Następnie odcisnąłem nadmiar farby na powierzchni drugiej matrycy. Zaznaczyłem w ten sposób, położenie i kształt elementów z pierwszej matrycy. Przed zdjęciem papieru odznaczyłem dokładnie narożniki odbitki i wyciąłem w listwie bazowej dwa nacięcia do pozycjonowania papieru. W ten sposób wiedziałem gdzie układać papier w druku finalnym. Na koniec wyciąłem w matrycy geometryczne linie odnoszące się do obrysu elementów z pierwszej matrycy. Nakład grafik wykonałem na papierze Fabriano o wymiarach 100 x 70 cm.

W ostatniej serii prac {grafiki (13), (14) i (15)} podejmuję temat linearności elementów. Odciski gałęzi (to one stanowią matryce) drukowałem czarną farbą na białych papierach o wymiarach 100 x 70 cm. Przywodzą one na myśl kaligraficzne znaki, kreślone pędzlem i tuszem.

Grafika (13) została wydrukowana z jednej matrycy. Matrycę wykonałem z trzech gałęzi przeciętych wzdłużnie i szlifowanych. Pierwszy element, znajdujący się w górnej części grafiki wydrukowałem bezpośrednio na wybranym formacie papieru. Rozmieszczenie pozostałych dwóch ustalałem, układając na odbitce próbnej mniejsze wydruki. Gałęzie przykręciłem do podkładu ze sklejki i wykonałem wydruk całości.

Grafikę (14) projektowałem i drukowałem podobnie. Układ dwóch wydrukowanych linearnych kształtów przebiega w pobliżu przekątnej prostokąta formatu papieru. Dopelnieniem całości jest kształt kreski i małej plamki wydrukowanej w narożniku pracy. Ten element matrycy wykonałem z małej, przeciętej gałązki, szlifując jej powierzchnię pozostawiłem w drewnie delikatne wgłębienie. W wydruku próbnym dało to efekt rozdzielenia ciągłości elementu.

W ostatniej z wykonanych grafik (15) zestawiałem cienką, geometryczną linię z dwoma elementami o identycznym obrysie zewnętrznym. Matryce wykonałem z listewki modelarskiej oraz z przeciętego, krótkiego patyka. Jeden jego koniec obcięty jest mechanicznie, drugi został odłamany. W odcisku na papierze jest widoczne różnicowanie zakończenia prostego i postrzępionego. W pierwszej kolejności wydrukowałem cienką linię prostą, równoległą do krótszej krawędzi papieru. Znajduje się ona mniej więcej na jednej trzeciej wysokości pionowego boku grafiki. Powierzchnię patyka wydrukowałem na papierze dwukrotnie, zmieniając jego położenie względem powierzchni papieru i nadrukowanej poziomej linii. Pierwszy element wydrukowałem pionowo w dolnym obszarze odbitki, styka się on swoim uproszczonym zakończeniem z geometryczną linią. Drugi element wydrukowałem bardzo jasną szarością, poziomo w górnej części grafiki. Dodatkowo w miejscu prostego zakończenia wydrukowałem ciemniejszą pionową kreskę.

W realizacji opisanych grafik posługiwałem się różnymi, przyjętymi metodami wykonywania odbitek w technice druku wypukłego. Łączyłem ze sobą rozwiązania azjatyckich i europejskich sposobów druku.

Podsumowanie

*Wydaje się, że to, co widzę, to rzeczy, które dają się postrzegać,
a to, co niewidoczne – to same znaczenia, których materialnie nie widzę,
ale czuję ich ukrytą obecność pod powierzchnią widzialnego porządku.*⁷

W przyjętej przeze mnie metodzie pracy, pierwsze zetknięcie matrycy z papierem inicjuje cały proces twórczy i jest dla mnie źródłem najsilniejszych napięć twórczych, staje się w procesie tworzenia grafiki autorskim gestem. Gestem wynikającym z trudnej do wytłumaczenia fascynacji drewnem, materiałem z którego matryca jest zbudowana, oraz z działaniem związanym ze spontanicznym, niekontrolowanym wyborem przedmiotu, który matrycą będzie. Jednak moim celem końcowym nie jest wierne odzwierciedlenie w wydruku kształtów i faktury powierzchni wybranych przedmiotów. Poprzez obróbkę matrycy, dokonuję daleko idącej metamorfozy wybranego przedmiotu drewnianego, deski, pnia czy gałęzi, która powoduje, że uzyskany materiał projektowy w postaci odcisniętych na papierze form jest dopiero początkiem tworzenia grafiki. W dalszym etapie zestawiam i porządkuję uzyskane wydruki, dostosowuję ich barwy, dodaję i odrzucam elementy, aż do akceptacji i wykonania ostatecznego druku.

Aby osiągnąć oryginalność języka graficznego ważne było podkreślenie cech materiału użytego do budowy matrycy oraz opracowanie autorskich sposobów projektowania grafik. Wykorzystałem różne możliwości technik druku wypukłego, jak druk z wielu matryc, druk redukcyjny, multiplikowanie druku czy druk wielobarwny jednokrotny. Budowałem matryce, dodając gotowe, drewniane przedmioty do podłoża

⁷ Merleau – Ponty M., *Oko i umysł*, [w]: idem, *Oko i umysł, Szkice o malarstwie*, oprac. S. Cichowicz, Gdańsk, słowo /obraz/ terytoria, 1996, [w]: Kowalska M., *Relacja cielesność – rzeczywistość jako rodzaj doświadczenia w filozofii Maurice'a Merleau-Ponty'ego i jego odniesienie do widzenia obrazu malarskiego*. [12]

montażowego oraz znalazłem sposoby umożliwiające wykonanie wydruku z nietypowych powierzchni. Opracowałem niezwykle precyzyjną metodę nakładania dużych arkuszy papieru na matrycę umożliwiającą pasowanie druków z wielu matryc.

W skład kolekcji 15 grafik wchodzi prace, wielobarwne i monochromatyczne, drukowane z drewnianych matryc na różnych rodzajach i formatach papierów. Podkreślają one w szczególny sposób konieczność i sensowność użytych sposobów projektowania i realizacji odbitek.

Każdy z wykonanych drzeworytów stanowi odrębne rozwinięcie nieco innego problemu kompozycyjnego, projektowego czy realizacyjnego. Rozwiązania wskazują na ciągle żywy potencjał, tkwiący w twórczym podejściu do techniki. W trakcie wykonywania grafik natrafiłem wielokrotnie na możliwości rozwijania jednostkowych problemów w większe cykle prac.

Kolekcja drzeworytów podsumowuje dwuletni okres poszukiwań a zarazem otwiera przede mną wiele nowych twórczych możliwości w dziedzinie grafiki warsztatowej.

AUTHORIAL METHODS
OF PRINTMAKING TECHNIQUE
FROM WOODEN MATRIX.
COLLECTION OF WOODCUTS.

Tomasz Kawełczyk
Translated by Maja Nikodemka

PhD dissertation
under the direction of Professor Lesław Miśkiewicz, PhD

One of the features of a theoretical thought is its being rationalised however creation process is not totally rational - in many crucial moments it is based on intuition, subconsciousness or purely technical aspects. During the process ideas are taking shape, as the medium itself is giving new perspectives and meanings, making some situations more precise and enabling unpredicted new ones. [6]

Stanisław Fijałkowski

Introduction

Relief printing is probably the oldest printmaking technique. During hundreds of years of its existence in all parts of the globe, production methods were perfected. More precise tools were developed as well as new materials for matrix were introduced, like cardboard, linoleum, zinc plates, plexi and many others. Relief printmaking is a blanket term for many sorts of printmaking with one common feature – only top parts of a matrix are coming in a direct contact with paper. Name of the technique indicates the used material as well as method of forming. Woodcut is a very particular type of a relief printmaking¹.

To prepare woodcut matrix an artist uses wooden planks or blocks. An image is carved into the surface with knives, chisels or gouges getting rid of unwanted parts. Only parts level with the surface are covered with ink and pressed on paper manually or with printing press.

Purposes of development of this technique varied a lot. One of the main stream was to reproduce works of art created in different media, like drawing or painting. The second one was focused on creating autonomous form of artistic expression which adapted the restrictions of the technique.

Usually woodcuts are created based on existing projects, however some artists are creating their concepts directly on a matrix. Form² of print itself differs significantly from an initial project. Apart from an authorial concept of an artist important factors for final product are: properties of the materials used for a matrix, sort of paper, type of ink and way it is distributed, chosen method of printing and many others. It may seem that the enormous quantity of prints that were made in theory makes it impossible to add new quality in a technical aspect as well as in the way of expression.

However every new generation of printmakers proves that there are infinite possibilities of innovative, personal way of expressing artistic ideas in this field.

1 Woodcut and wood engraving consisting of fine lines can be printed the technique of intaglio print. [9]

2 Word form has many meanings, it can refer to various disciplines. Władysław Tatarkiewicz distinguishes five main ways of defining the word form. Form can be set of parts or an outline of an object [19]. Both definitions can refer to a specific features of an art piece. For an American painter - Ben Shan "Form is a visible shape of meaning". In this way I will refer to this word in my dissertation. [1]

Purpose, tenets and scope of dissertation.

Main goal of my PhD dissertation was to create a collection of woodcuts made in authorial way of printing from a wooden matrix. One of the conditions was lack of a project in a traditional sense and a creative process will be an outcome of an artistic experiment.

Preparation of a print in a traditional manner is divided into many stages and interlaced intermediate steps. At first an image (project) is being transferred onto specially prepared surface – wooden plank. Size of a matrix is adjusted to the size of a project. Then the image is being carved into the surface of a block of wood with gouges and knives. Artist leaves only parts covered with the drawing level with the surface. In this way project is being set in the matrix as a negative. The following step is printing the image onto a paper as a positive. Paper is placed onto a matrix covered with ink and pressed using printing press, or manually by stamping, rubbing with hard pad, a flat piece of wood, a burnisher, a leather frotton or japanese tool called baren³.

Describing my authorial way of creating prints from wooden blocks in my PhD dissertation will require distinguishing and analysing all key elements of the process, and their influence on the final result. I have distinguished four stages of forming a print strongly connected with each other, where it was possible to interfere in the technical process. First stage of making a print was a choice of wooden objects, like plank, strip of wood, toothpick or a tree branch which were used for creating a matrix. Second stage was an innovative way of making matrix. Third stage was establishing way of preparing a concept of an image during preparation of a print. Last and fourth stage was printing.

In printmaking I have used my previous experiences in this field however I had to come up with new methods including choosing paper, type of ink and way of keying paper onto nonstandard matrix in order to fulfil the particular requirements of every print.

³ Baren is a simple hand tool used in printing, paper is placed on a matrix and than baren is used to burnish. It is usually made from disk-like form with a flat bottom wrapped with a tightly woven string and a knotted handle. Coil and covering of the baren are woven and formed from parts of the bamboo plant. Modern barens are made of tiny metal balls set in perforated metal piece. [13]

This dissertation consists of five chapters and a summary. In the first chapter: Historical context, I will describe chosen aspects from art history which were significant to my artistic decisions. I will refer to the aspect of found objects in Dada artworks, triggering subliminal factors in surrealism and improvisation of contemporary art. I will show examples of some artists approach to a preparation of a woodcut matrix. In the second chapter I will draw out main sources of inspiration and dilemmas connected with artistic choices. Third chapter explains designing path and printmaking. I will describe aspects of preparing a woodcut matrix, ways of keying paper on a matrix, variety of printing methods and the influence of chosen type of paper and sort of ink on the final result. I will also describe the authorial ways of a designing process. Fourth chapter will be a description of the collection, focusing on aspect of an inspiration that lead to creating of every piece, methods of designing and printing. I will also give technical information regarding size, type of paper, ink number of matrix used in every print.

In the summary I will present conclusions which are an evaluation of my achievements regarding PhD topic. I will indicate how designing methods and realisation of the prints were shaping an authorial expression.

Theoretical part will be supplement by digital prints, as a documentation of created collection.

1. Historical context

In art history since the time of the surrealists and the dadaists a concept of found object has been established. A term *Objets trouvés* was used to emphasise random, non-artistic origin of the elements building a piece of art. Objects taken out of context were put in galleries and museums, in a short space of time it stopped shocking the audience and gained a new rank of an art piece. The Bicycle Wheel by Marcel Duchamp required to redefine terms like: an art piece, an artist or a creative process. Essential method invented by surrealists was an automatic writing used in literature, drawing or painting. It was supposed to unveil subliminal thought, desires, lusts, dreams and obsessions. Turning their back on consciousness, provoking random connotations was referring to the Freudian psychoanalysis, searching for human nature in its primal, instinctual reactions.

In her book *On Photography*^[18] Susan Sontag analyses photography in a context of civilisational changes in the modern world. The author notices that progressing mechanisation and increasing presence of machines (based on photography) in the art life is questioning the ability to master using manual tools. Accessibility of photo cameras and ease with which they can be operated almost eliminated differences in quality between works of an amateur and professional. Natural predispositions and experience gained throughout the years, perfecting skills, obeying rules of the technique and passing the knowledge in a relation master – apprentice are losing their relevance in the art.

For the now familiar practice that substitutes encounter for fabrication, found objects or situation for made (or made-up) ones[...]the prototype is photography's instant art through the meditation of a machine.⁴

An act of artistic choice displaced craftsmanship work of shaping the material.

An effort is replaced by decision!

Anybody can become an artist. So what determines whether an object belongs to the

⁴ Susan Sontag, *On Photography*, New York, RosettaBooks LLC, 2005; p.101

world of art. if the criteria used until now regarding creation, craftsmanship, talent, expertise and initiation stopped being applicable. Roman Ingarden claimed that whether something is an art piece is determined by the adequately knowledgeable viewer. The role of the recipient is a recreation of the whole art making process. During viewing comes to concretisation undefined parts of the piece and the final moment is when a verdict regarding aesthetic value is given^[8]. Umberto Eco indicates observation of a different phenomenologist - Luigi Payerson, he stresses out the importance of seeing an intention, in a way the presence of an author, while looking at an art piece, as without that presence it would be just a dead object. Analogically when admiring the beauty of nature: landscape, foliage, rocks, sunset, we are anthropomorphising the creations of nature and trying to notice an intention of its creator^[5]. A person while making a series of gestures (purely intentional gestures) in a relation to a chosen object – is taking it out of its natural habitat and placing in a collection of contemplation objects.

So it seems that already in the initial part of making choices we are talking about a creative act. An author is taking away a chosen piece of fabric and gives it a different role, a role of a part of an art piece. In printmaking it happens in an indirect way as a matrix is a medium and not a finished piece. For a printmaker every print is a surprise. With print a visible set of signs is created on a paper, where together they form a graphic image. An imprint of a wooden surface covered with ink becomes an integral part of a paper and changes its physical form into an intentional object of aesthetic contemplation.

Emphasis on the materiality varied between artists. Woodcuts of German expressionists like Emil Nolde or Karl Schmidt-Rottluff were emanating unrestricted, irrepensible way of working on matrix. Very often images were made without a stage of project making. Many times they were carved directly on a board with no reference to previously made drawing of a concept. Rough, unpolished structure of wood is dominant. The main goal of artists was to expose a gesture and a mark left by used tool. Some printmaker were using technique of printing specific wooden surfaces elevating an aspect of nature to the rank of an art piece. An American artist Bryan Nash Gill was creating large format prints exposing structure of a plank or cut tree trunk. The only interference was emphasising its natural structure by using blow torch.

2. Inspirations

My overall experience with creating fine art prints, using relief printmaking, woodcut in particular, inspired me to gather all knowledge, experience and skills obtained in this field. The collection of fine art prints in a way summarises a nine year post graduation period. I am drawing out a new approach to the subject and extending previous one. The key thought which I had from the very beginning of forming my PhD dissertation was finding graphic means, methods of creating a concept and technical aspect of forming a personal way of an artistic expression. I had a feeling that those goals are within reach only through an authorial approach to each and every step of printmaking.

Authorial language of artistic expression consist of many subliminal choices, fantasies or desires. Sometimes it may happen that they are conflicting with one another. For a long time now I am fascinated by a relief technique, woodcut in particular.

With certainty one of the artistic inspiration was the appearance and nature of wood. Contact with wood itself always gave me an inexplicable joy. Admiring the inner pattern of a tree trunk, or rich structure of a wooden plank was triggering imagination bringing many references. Woodcut technique is simple almost primitive like printing ones hand dipped in paint on a piece of paper. This simplicity brings along honesty and strength of the medium. In the same time multitude of technical subtleties gives countless possible forms of graphic images.

My second fascination is an art of calligraphy. Concise and simple medium enables the masters to express the merit in one effortless gesture. In the japanese art of calligraphy there is a fusion between meaning of an sign, their visual aspect and a personality of an artist. All together it is forming a entity inexplicable with words however full of references and interpretations. An author while writing is in a conscious state of “making” and simultaneously under the the influence of subliminal factors beyond his direct control like intuition, movement – gesture, his unconsciousness and lastly features of chosen technique. The personality of an artist is strongly featured in an authorial interpretation and uniqueness of a calligraphic gesture. On the other hand is non – present, limited by inability to fully control a substance in the very moment when a brush is touching a surface of a paper.

While woodcut technique is a complex process with many stages, calligraphy is based on direct action, lacking stages or complicated technology. Making a print takes time, Sign in calligraphy is created “then and there”. It seems that those conflicting properties can not be reconcile. How than drew inspiration from calligraphy which is based on instinctive, direct action for graphic art with its technological stages stretched in time?

3. Ways of creating prints

When working on a woodcut based on a project (sketch, drawing, photography) an order of the whole process is strongly determined, from carving to pulling a print. An author in more or less conscious manner is trying to reproduce characteristics of a projects in a chosen printing technique. There needs to be a sort of transposition of properties typical to a drawing or a painting to the one of chosen printing technique. At this stage an author is trying to interpret a project so he can express in a graphic way characteristics of the original thought.

My collection was creating without the step of making a project and its transfer and carving predesigned pattern in a printing block. Main inspiration or a trigger were unique prints of different wooden surfaces. Initial print allowed me to see characteristics of printed silhouettes, lines, regular and irregular patches and tiny elements like scratches and dots. The next important step was to establish the size of the final print. On a chosen format I was printing interesting parts, choosing their colour and a position of paper. This was the beginning of composing of an print. Project making was an open process. I did not have to refer to previously prepared drawing but I was shaping the print simultaneously to the whole printing process. Project making lasted till the point when I was satisfied with the look of a print. Correlation of different factors was determining my choices. Type and size of paper was chosen according to the size of the matrix. Adding new components to an existing matrix required adjusting previous decisions regarding position and the look of rest of the elements. Choices of colours were in correlation to the whole image in order to create harmonious composition. Every change resulted in the need for further ones. In reaction to proof print I often changed previous concept. I was choosing most interesting in a given moment way of a realisation of a print.

Three groups can be distinguished from the adapted ways of making project. The first one is the initial pull from the matrix. Proof print was exposing primal features of a matrix and was sort of reference for further work. The second group are the prof prints from further stages - state prints. They were source of information about the effect of transformation I have made on a matrix. Those prints were not as surprising as the first

ones, they played the role of a guide through the process. However sometimes it could happen that made mistake or random situation was extremely inspiring. Third group were the final prints, made in the last stages of printing. In the moment of printing, imprint of a matrix had a fixed place in a relation to the paper and other printed elements. Obviously one matrix could be use to create a new print. Previous restrictions were no more applicable. It is very hard to pin point one method of project making or to describe the order of all designing and printing activities for every single print. Usually my designing process was as followed: I was cutting out from proof prints the most interesting parts and placing them on a paper. Than I was deciding on a size, than I was changing colour o the elements, arranging different shapes with each other, I was multiplying and layering a pull searching for the most interesting outcome. Some of the prints could not be designed in a described way. In particular works made of tiny elements like parts of toothpicks. In the first instance I was constructing small part of the matrix and printing the impression. I was observing how certain elements can be shaped than I could improvise making a matrix in larger scale. To see an effect I made a state print, than I could evaluate a result, make changes or start from the very beginning.

However sometimes the idea came in a very different way for instance by incidentally placing two prints on top of one another. Print made on a thin semitransparent tissue was revealing partially print which was placed underneath. I could observe unexpected result of two images in a way filtered through each other and I was thinking how could I use this effect to create next print.

Arranging images from existing parts of previous prints was always accompanied by thinking about an aspect of technical possibilities of realisation of the final print. Especially in a case of applying reduction technique, it was crucial to establish an order of taken actions. During designing process very helpful was covering parts of a matrix with sticky tape from which I made a pull. In a reduction technique after carving in a matrix there is no possibility to go back to the previous state. After covering matrix with ink I could pull the tape away exposing parts of the printing block without ink. In this way I was able to simulate existence of shapes which would be permanently removed from a matrix.

On some occasions I was using computer, in graphic program I had a digital photo of a print. By transforming an image I could check variety of solutions. However final evaluation was always based on an actual print. After a pull almost every time I had a need

to make a colour variation. Sometimes a print itself in a way suggested use of the same block in a different print. In those cases I always cared to keep strong autonomy of every print.

In a traditional woodcut we can distinguish two main types of preparing a matrix, depending on a way a wooden block is prepared. In the first one wooden block is cut along the wood grain. Second one also called wood engraving where the block is cut in the end-grain, very often made from small cubes glued together.

To make a collection of authorial woodcuts I have used wooden objects of different origin. Among which pieces of wood found in the forest, untouched by a human hand and pieces which has been processed in a minimal way, like unpolished plank or cut tree trunk. To prepare the matrix I have used materials with more or less defined purpose for example stripe of wood, plywood, chopping board or a toothpick. At the beginning I was choosing objects with flat surface on which I could apply ink with a brayer and press on paper. After those initial attempts I came to conclusion that my way of thinking about a matrix needs to change. As I was stuck in a belief that for a woodcut I need to use objects with flat surface. In those surfaces different shapes are carved: regular and irregular forms like lines, points. It got me thinking what could be done so I can use those forms but not by carving them in wooden surface. Lines, dots and are not sole basic elements used in art. Elements similar in their character can be found in nature, they can also be manmade. Tree branches create set of complicated lines, planks create lines – stripes almost geometrical. Cut through branches expose oval shaped gnarls, chopping boards can be perfectly round and cut toothpick creates a dot. Obviously to use those elements as a matrix they need to be properly prepared, for instance by polishing along tree branches or their parts being cut alongside. Collected materials were polished, whittled in order to create fragments with flat surface on which I could apply ink with a brayer and print them on paper. In the same time I was cautious not to loose intriguing properties, shape and materiality in the process of adapting them for print.

In most cases I was creating matrix by placing elements on a board. Small elements were glued on to the surface. Larger planks and modules of the matrix which required to be repositioned in further stages of printing were screwed on. One of the matrix was created by drilling small holes in a plank, other by placing and glueing toothpicks inside of

those holes. Those way of matrix preparation gave very different results.

Large format prints, especially those made from many matrix required developing a precise way of keying paper. With every matrix special registration board was mounted. I have made small cuts in its surface. Registration board was levelled with other elements of the matrix. All parts of this construction had a fixed position. I have used a japanese method of keying paper. It is very difficult for one person to place large format paper on a matrix. This problem has been solved by mounting to the ceiling in a studio a contraption of strings with a clip attached to it. With free hands I was able to place two corners of a paper in previously marked places kento⁵. To make it easier large format paper was clamped to the registration board. Than I could unclip top part and and evenly place on matrix covered with ink. This method assures precision.

For a long time common practice of reproducing single colour image. Till now many artist praises restricting means of expression, limited to the use of white of the paper and print made of one - mostly black. Creating images in this way it was a common practice to make states. They were made during work on a matrix and based on them artist could evaluate which parts require more work and which are finished.

Another type of print is was using two or more matrix. In Europe around XVI A.D. first attempts to produce prints using multiple matrix were made⁶. By printing in this manner a proper keying plays a crucial part, so the cutouts shapes matches one another on a print. This technique was based on printing multiple layers, where every one is darker than the previous one and creates an illusion of three dimensions. Sometimes to create print with light and dark contrast one matrix was used, this technique is called reduction woodcut. Instead of using many matrix only one is used. After printing one layer matrix new shapes are carved in the matrix and printed again on the same piece of paper. Because there is no possibility to go back to the previous stage the whole edition needs to be printed "in one go".

5 Kento – system of registration cuts in a matrix which is used for precise keying of paper in multicolour print. It is used in traditional japanese woodcut. [13]

6 Along with the development of woodcut, came the issue of using colour in print. The second matrix started to be used, on which was carved a complimentary image. This method was called "camaieu" in France and in Germany and "chiaroscuro" in Italy. [9]

Print of two colours that overlap each other on a paper allows creating third colour, which is a result colour of superimposition. The final effect will depend on opacity of chosen ink as well as the absorption properties of the paper. This way of achieving a new colour is close to the painting technique called glaze.

Multiplication is yet another variety of multiple plate print made with one matrix. Matrix is being pressed few times on the same piece of paper. Surfaces can overlap each other or affect previously untouched parts of a print.

In my work I made prints using one and many matrix. Amongst the collection there are multicolour prints and prints made in a grey tones only. I have also used methods of multiple printing technique by multiplying and loosing matrix. In most of the cases when printing from one matrix I was using one colour mostly black. The exemption is one matrix which I used in single print bur placing many colours of ink in the same time. Reduction technique was used to overlap colour of printed elements. First layer printed in light colour and after further carving in the matrix, print was repeated with darker shade.

Used type of paper has a strong influence on a character of a print. In traditional techniques of a relief printing most common are thin tissue paper. It is particularly important when using manual printing technique. Japanese papers are very strong and resistant to being ripped. They are produced from long unprocessed fibres of the plant kozo. European papers are usually a bit thicker and usually made from cellulose pulp. Thickness of paper should be adjusted to the number of layers. By single print it makes no significant difference, however when printing many layers thin paper may not be able to absorb larger quantity of ink. Paper will get unpleasant, glossy, plastic like appearance. On paper with more visible structure small details will print differently than on a smooth one. This property can be used to sharpen, or soften printed pattern. Some papers are artificially bleached, some are left in their natural colour ranging from ivory or straw throughout cooler greenish shades of grey, to warm dark grey-brown. By combining different shades of paper with colour of used ink we can achieve varied tone and level of luminosity. Ink colour printed on beige or pure white paper gains new properties.

For my own prints I have used many sorts of paper. Chinese rice paper from a roll, Japanese, blotter or cotton paper Fabriano rosaspina. Used papers varied in thickness,

weight, size and ability to absorb ink. For large format prints (above 150 cm in length) I have used rice paper from a roll. However because this paper has poor absorption I was able to print maximum of two layers. This paper is semi transparent and changes depending on depending on the colour places underneath. Japanese paper comes in a light tint of beige- ochre. I have made two prints on this paper. Ink colour was combined with the colour of paper. Difficulty with printing on a filter tissue comes from uneven thickens. This type of paper mostly used in laboratories has a high absorption however it is not suitable for manual printing. Fabriano paper in pure white has a very wide range of usage.

Equally important is a choice of ink, right type and its thickness. For my works I have used offset ink. For some colours I have used powder pigments mixed with transparent base. Semi transparent layers interfused with each other on a paper giving very interesting results. To put ink on a matrix I have used different size brayers. For all pulls I have used manual technique, depending on a thickness of paper I have used metal baren or a bone folder.

5. Description of created prints

Created prints have no titles. Numbers in brackets are indicating a specific piece (reproduction). Prints which are part of dissertation are numbered in the same way as in the description.

To create prints (1) and (2) I have used a trunk of 70 year old linden tree. Print (1) is printed with black ink, and one matrix. Its parts were printed twice on thin rice paper size 70 x 170 cm. Printed silhouettes are placed in different parts top and bottom. Outlines of printed flecks in a various way are organising unprinted white surface of the paper. Geometrical borders, which are result of cutting board with a saw in a grater manner are shaping unprinted field. While original edges of the plank are exposing natural shape of the matrix. Prior to the first pull, surface of the plank had to be prepared. I had to whittle, plane and polish it to achieve flat surface. Initial concept for this print was different, however it was changed after designing print (2). Proof prints were made on a paper size 100 x 70 cm. It was significantly smaller than the plank I have used. Surface of the wood was covered with ink. Paper was placed in a way so four corners and edges of the matrix were printed. Middle part of the matrix was not printed on the paper. On unprinted parts was left darker layer of ink. I have taken a picture of this board and printed out black and white copy. Silhouette of the matrix with inner part darkened, almost geometrical, looking like a drawing was very interesting. So I have made a decision to create such a print. Because I would have to use a reduction technique, creating print (1) would not be possible. It was than decided that both pieces will create a pair and should be printed on same format paper. To design both pieces I have used a computer programme Adobe Photoshop. I have draw an outline of the board and was simulating the look of both pieces on white background which was imitating the white of paper. Than I have made a proof print (1). Paper was placed on a matrix twice. After pull of the first shape, I have covered the matrix again with ink and changed position of paper, than second shape was printed.

The main subject of print (2) are overlapping patches in various shades of grey. Natural lengthwise edges of wood are contrasted with crosswise ones, which were made with

a saw. Geometrical inner pattern I have carved after pull of first layer. On a print this shape is partially covering up and partially revealing previous layer. Piece is printed on a paper size 70 x 170 cm. This matrix was made using reduction technique, and each layer is printed with black ink with different level of transparency, starting with lighter tones and finishing with darker ones. Prints are presented on white background.

Characteristic feature of first pull of print (3) where matrix is made from linden was lengthwise split in a plank. It runs along wood pattern more or less till the middle part of imprinted patch. After proof print I have decided on horizontal orientation of paper. Main contrast between right and left part is a result of a differences in a board itself. One part is with a split where the other is whole. Natural differences of the board I have emphasised by varying shapes and colours at the edges of the matrix. For a print I have used two matrix; first being the linden plank. Second one was made in more complex way. I have glued on a 2mm layer of wood veneer onto linden board being now a base. It was shaped in a way so it was repeating form of base board. Glued on elements were “convex” and were forming layer of a new matrix. Distance in surface level between base board and glued on wood veneer gave possibility to print added elements. Three colours were applied on a matrix individually, however pull was made in one go. Than layer of wood veneer was cut away and I have carved in the board shapes of removed element. In this way plank being till now base board became main matrix. Biggest part of the board was printed in one colour and its ends with three colours. Dominant colour is cool, vibrant, dark, saturated ultramarine. The split is emphasised through use of two different shades of red which are separated, the end without the split is printed with warm shade of black with transparency close to the one printed from main matrix. Cutting out added elements of wood veneer and parts of the board ensured perfect fit of layers during pull. Printed matrix gave an effect of continuous surface with sectional colour change. Piece is printed on filter tissue, heavy weight size 80 x 112 cm.

To make print (4) I have used cut across slice of tree trunk and round chopping board. Both are similar in size. Shapes were printed in the middle of a square pieces of paper, size 50 x 50 cm. Print is composed of three pieces, printed separately, placed vertically one on top of the next one. The size of whole work is 152 x 50 cm. For this print I have used white Fabriano

paper, cut to size. Irregular form of a trunk tree affects unprinted white of the paper in a different way. In addition wood cut in the end-grain exposes tree growth creating circular pattern around the middle. Round chopping board is made of planks in various width, glued alongside to each other. On a print there is visible ring surrounding circle placed inside and subtle wood pattern of glued together planks. This matrix was used twice in final print. Both times wood grain runs parallel to the paper edge, one time vertically, second time horizontally. Prints are made in different colours. Those three shapes (irregular one of the slice of tree trunk and two circles) are complimented by horizontally placed rectangular, barely visible stripe, printed at the bottom edge of the paper.

Print (5) is made with two matrix. Again I have used plank with the split, used for print (3). But this time shape was printed vertically, with very light transparent ink. Split is taking apart top part of the matrix. Second matrix is made of plywood, in which are drilled tiny holes. Perforated plank was prepared with a plan to place toothpicks inside those wholes. However after drilling them out I have decided to cover matrix with ink and check the effect. I have achieved a surface with dense concentration of dots, in a colour of paper showing through. Pull was made with transparent ink with a pinch of white. Superimposition of two layers, printed with an ink of minimal opacity gave very interesting effect of shapes showing through. Before making an edition I slightly adjusted shape of a board with a split. Geometrical character of one of the edges was emphasised by adding an extra cut. In this way set of dots and the silhouette of the board looked better together. Characteristic distance between matrix and edges of paper creates frame of changeable width. The shape and colour of unprinted paper starts to compliment the whole image. Print was made on japanese tissue size 97 x 66,5 cm.

Unusual object which I have used to create a matrix was a wooden toothpick. Matrix of prints (6) and (7) were made from toothpicks glued on a plywood and polished with sand paper. Horizontal and diagonal lines, arranged in vertical columns run from top to bottom part of the print. Controlled distances between lines, created thin white gaps, together with the lines they gave an effect of diversified, vibrant surface. Because of the character of used elements, matrix were made in a spontaneous way by glueing them onto the plank. An effect

was check every time by making pull of every state. Observing created arrangements of the elements on prints motivated me to work in a more controlled, thought through way. Described prints were made couple of times by making matrix each time from the very beginning. In the last stage by removing or adding toothpicks. After every interference I had to sand down the surface to level up new elements with the old ones. Prints from the matrix (6) and (7) were made with black ink with a transparent base on white Fabriano paper size 100 x 70 cm.

Other matrix were build with toothpicks but used in a different way - cutting them across. Cut sticks were glued inside holes drilled in plywood. Also in this case surface had to be sanded down with sand paper, to level all elements together. Both matrix form print (8) were made in this way. Every matrix was covered with ink in a different colour. I tried to use colours with maximal contrast of tones however similar level of luminosity of elements. Because of that, surface of the print seems to vibrate with dots of different density. On a print groups of dots which are standing out are organised in a particular way. Just like with prints (6) and (7) while preparing matrix I was unable to totally predict the final result. I also could not find a perfect method to make a design. After a pull I could modify the matrix or prepare the new one. Print is made on Fabriano rosaspina paper size 100 x 70cm. This print is made in a few colour variations.

Matrix for print (9) was made from twenty slices of cut through hazel wood branch. Design was made by printing all the elements separately with different colours on small pieces of paper. Than I was cutting out printed shapes and arranging them on white paper and deciding on size. Oval shapes were slightly different from each other. I have decided to place them evenly on a paper and to emphasise small differences in shape by subtle colour changes. When decisions regarding position and colour of elements were made, all parts were glued to plywood base board. After preparing texture board I made a pull. Seeing a proof print I have decided to make some changes. First I chose different type of paper – japanese tissue. In my opinion colour of printed elements would compose better with tone of tissue then against pure white of Fabriano paper. Second, I made subtle changes in shape of the matrix by making small cuts in its surface. In two wood slices placed in the opposite corners I have carved geometrical

patterns, referring to to rectangular form of a circle. Each elements was covered in different ink colour. Prints are made on japanese tissue size 97 x 66,5 in a single pull.

Matrix for the print (10) was made out of seven slices of cut through tree branch, glued to the plywood. Here I have used reduction technique. After pull of first colour layer I have started designing final print. I have printed more identical shapes in different colours. Than I cut out those shapes and placed them on a print of first layer. After deciding on overall concept I have masked part of the elements with tape and applied ink. Printed colour was different than the colour of an initial design. Components of ink had to be changed and proof prints had to be done once again. When all ink colours were mixed I printed first layer for the whole edition. Than I cut matrix according to initial idea and the second layer was printed. Print is made on Fabriano rosaspina paper size 100 x 70 cm.

For matrix of print (11) I have used two joined matrix. Regular rhythmic arrangement of small circles with two lines. One being a imprint of specially chosen branch, second one commercially produced strip of wood with simple geometrical shape. To make circular imprints I have used sliced up wooden rolling pin. Image was designed by placing cut out elements on paper printed with printed on circles. Run and length of the lines is aligned with the intervals between circles. Equally important to the chosen arrangement was choice of colour of printed elements. For trying out colours I have used same method. Then proof print was made. Final print is made on Fabriano paper size 100 x 70 cm.

Print (12) was also printed using two matrix. On a surface of dark navy blue shape there are seven, dark oval silhouettes. In its borders there are visible geometrical lines in bright, saturated shade of blue. Here I have used a technique of mixing colour on print itself. First layer is made of irregular oval shapes printed in bright, saturated blue ink on transparent base. Second layer dark navy shape for which I have used plank from print (3) and (5). I have carved geometrical lines in the surface of the plank. Carved out forms are in the same places as printed previously circles, uncovering saturated, bright blue parts. Overlapping of an imprint from those two matrix gave third shade of blue as a result of

superimposition. Before making proof print I run a colour test. I was printing colours on small pieces of paper. Next step was to precisely decide on places where colours would overlap each other. I made a pull of wooden slices putting more ink than it is usually required. The excess ink was used to make an imprint of an image on the second matrix. In this way I was able to mark exact placement of elements from the first matrix. Before taking off paper I have marked paper corners and made two cuts in a registration board for keying purpose. In this way I knew exactly how to key paper for final print. Last step was cutting out geometrical lines in the matrix, referring to the outlines of the elements of the first matrix. Edition is made on Fabriano paper size 100 x 70 cm.

Topic of the last series of prints {(13), (14) and (15)} is linearity of elements. Imprints of branches (they are the matrix) were printed with black ink on white paper size 100 x 70 cm. They refer to the calligraphic signs created with ink and brush.

Print (13) is printed from one matrix. It was made from three branches cut lengthwise and polished. First element is placed in a top part of the print and printed directly on chosen part of the paper. Placement of other two elements I could decide by putting smaller prints on a proof print. Prepared branches were screwed on plywood plank and made a pull of the whole.

Print (14) was designed and printed in a similar way. An arrangement of two linear shapes is placed close to the diagonal of rectangle paper. It is complimented by forms of line and small patch printed in a corner. This element of a matrix is made of a slice of small branch. Surface of the slice was polished in way that gentle indentation was left. In a proof print it gave an impression of separation of elements consistency.

In last print (15) I have put thin, geometrical line with two elements with identical outline. Matrix was made from thin piece of wood for model building, and short wooden stick. One end of the stick is cut mechanically the other one was broken off. On an imprint made on paper the difference between straight and jagged one is very visible. First I have printed straight line parallel to the edge of the paper. It is placed more or less in two thirds of the paper length. The stick was printed twice, changing its position in regards to surface of the paper and

printed line. First element was printed vertically at the bottom part, where straight end is touching the geometrical line. Second element was printed using very light shade of grey, placed horizontally at the top part. Additionally in a place of straight end of the stick I have printed darker vertical stripe.

During realisation of described prints I have used various printmaking methods of relief print, combining European and Asian methods of print.

Summary

In a chosen method of work, it is the first time the matrix comes in contact with paper, that initiates the whole creative process. Is a source of strongest creative tension and becomes an authorial gesture in the process of making a print. The gesture derives from inexplicable fascination with wood, material which builds the matrix and actions connected with spontaneous, uncontrolled choosing an object which will become a matrix. However purpose of my work is not reproducing shapes and texture of chosen objects. Through processing the matrix, I am creating strong metamorphosis of chosen wooden element, like wooden plank, tree trunk or a branch. In this way the initial imprint of forms on paper is just a beginning of creating a final print. Further stages involve arranging prints of the elements, adjusting their colours, adding or removing components, till achieving acceptable result for final print.

To achieve originality of graphic language it was important to emphasise features of material used to build matrix and to develop an authorial designing methods. I have used various possibilities of relief print, like print from many matrix, reduction print, multiplication of the print or multicolour single leaf print. Matrix were build, by adding already existing wooden objects to the base board, I have also found ways of printing from unusual surfaces. I have developed extremely precise way of placing large format paper on matrix, enabling keying prints made from many matrix.

The collection is made of 15 prints, multicolour and monochromatic ones, printed from wooden matrix on various types of paper in many sizes. They emphasise in a particular way the need and meaningfulness of applied ways of design and realisation of prints.

Every one of made matrix is an individual solution for slightly different question regarding composition, design or way of making. Those solutions are indicating that there is still a potential, in creative approach to this technique. During my work on prints, many times I have noticed that one solution can be developed in bigger series of prints.

Collection of made woodcuts summarise two year research period and in the same time opens many new ways in a field of an artistic printmaking.

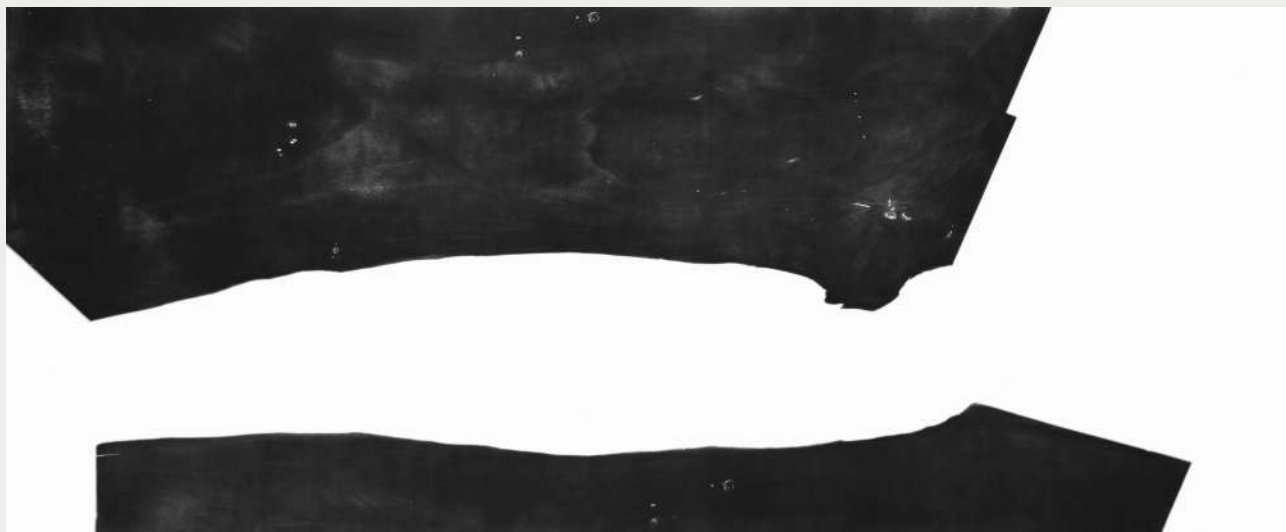
Literatura

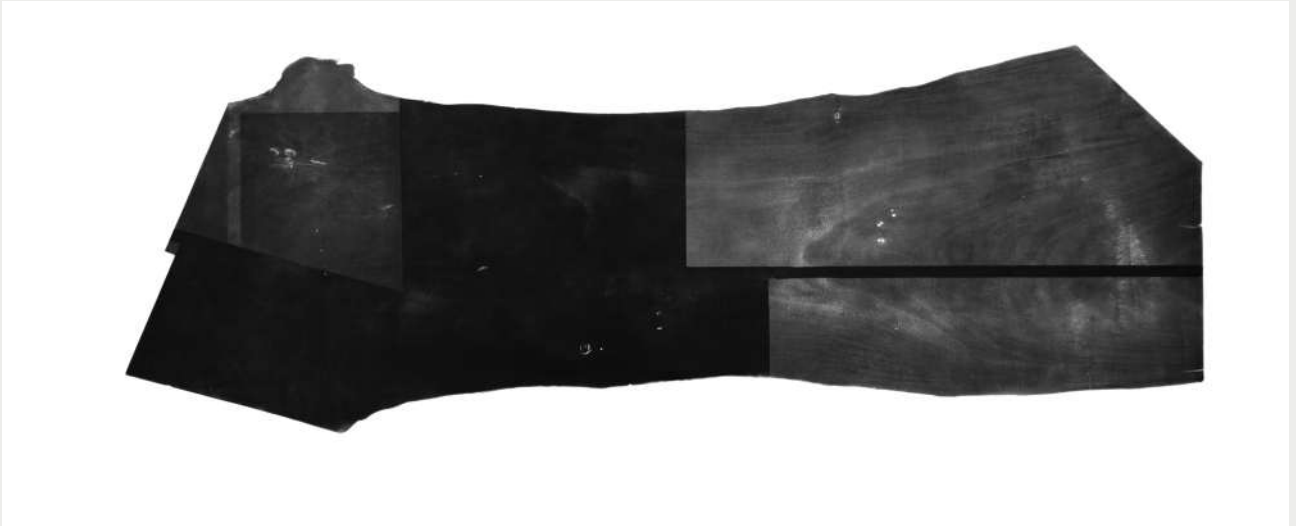
Bibliography

1. Arnheim R., *Sztuka i percepcja Wzrokowa*, Łódź, wyd. Oficyna s.c., 2004
2. Białostocki J., *W pracowniach dawnych grafików*, Warszawa, wyd. Arkady, 1957
3. Bóbr M., *Mistrzowie Grafiki Europejskiej od XV do XVIII wieku*, Warszawa, Krajowa Agencja Wydawnicza, 2000
4. Daszyńska M., *Techniki graficzne powielane i odbijane*, Warszawa, Wydawnictwa Szkolne i Pedagogiczne, 1992
5. Eco U., *Sztuka*, Kraków, wyd. M, 2007
6. Fijałkowski S., *Wybrane teksty*, Łódź, wydawnictwo Galerii Gest Sławomira Bossa, 1997
7. Gdowicz W., *Zapomniana technika. Drzeworyt sztorcowy*, Katowice, Akademia Sztuk Pięknych w Krakowie, filia w Katowicach, 1998
8. Ingarden R., *Studia z estetyki, Tom II*, Warszawa, wyd. PWN, 1966
9. Jurkiewicz A., *Podręcznik metod grafiki artystycznej*, Arkady, 1975
10. Kandyński W., *Punkt i linia a płaszczyzna*, Warszawa, Państwowy Instytut Wydawniczy, 1986
11. Kowalska B., *Od impresjonizmu do konceptualizmu*, Warszawa, wyd. Arkady, 1989
12. Kowalska M., *Relacja cielesność – rzeczywistość jako rodzaj doświadczenia w filozofii Maurice'a Merleau-Ponty'ego i jego odniesienie do widzenia obrazu malarskiego*, czasopismo internetowe Humaniora, źródło internetowe, 2014
13. Laitinen K., Moilanen T., Tantt A., *The art and craft of woodblock printmaking*, Helsinki, wyd. Alto ARTS Books, 2013
14. Lane R., *Images from the Floating World. The Japanese Print*, wyd. Chartwell Books, Inc. 1978
15. Miśkiewicz L., *Ślady gestu w grafice komputerowej*, Łódź, wyd. Akademii Sztuk Pięknych w Łodzi, 2015
16. Nowicki A., *Matryca*, Łódź, wyd. Drzeworytnia, 1995
17. Nowicki A., *Drzewo Ryt Druk*, Łódź, wyd. Drzeworytnia, 1991
18. Salter R., *Japanese woodblock printing*, Londyn, wyd. Bloomsbury Academic, 2008
19. Sontag S., *O fotografii*, Kraków, wyd. Karakter, 2009
20. Tatarkiewicz W., *Dzieje sześciu pojęć*, Warszawa, Państwowe Wydawnictwo

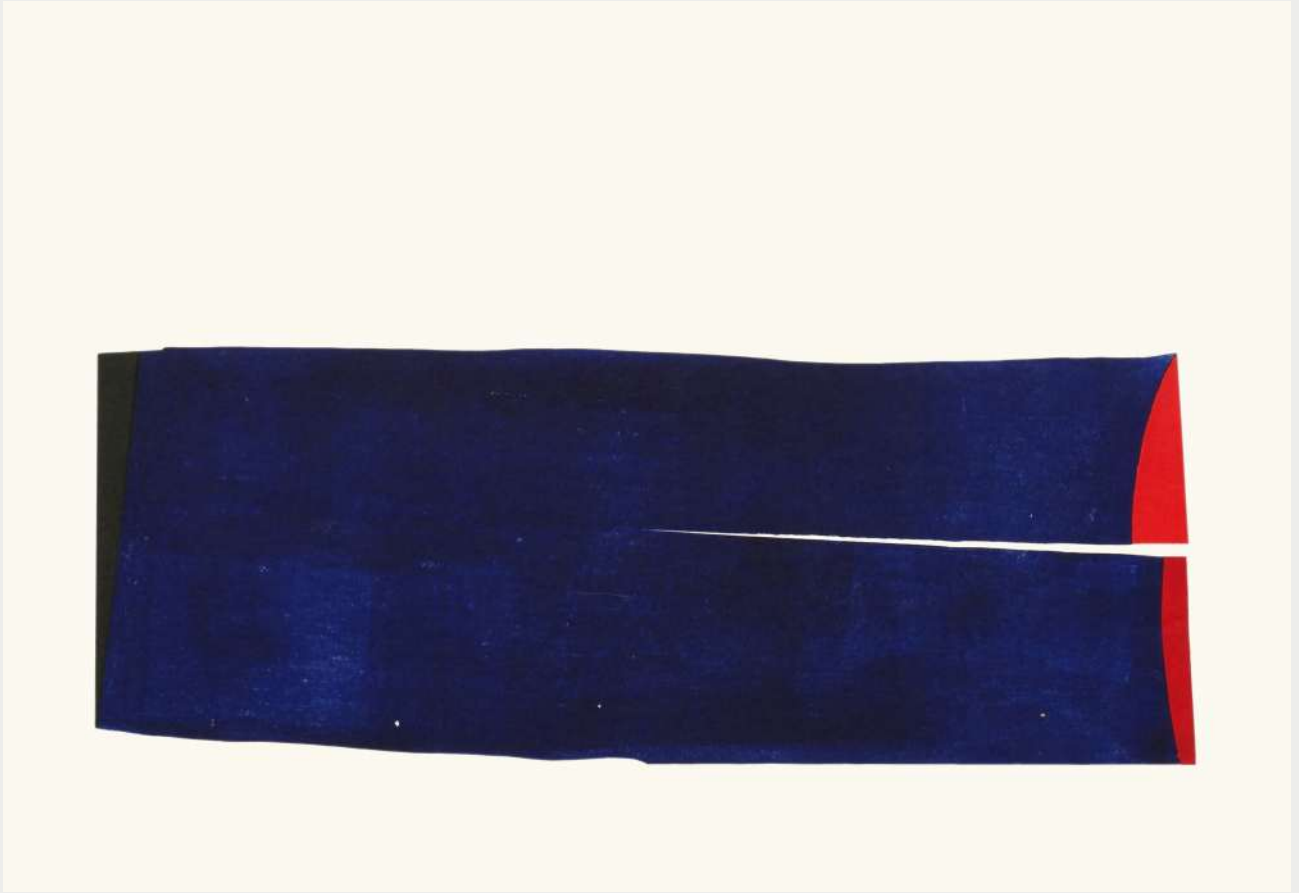
19. Sontag S., *O fotografii*, Kraków, wyd. Karakter, 2009
20. Tatarkiewicz W., *Dzieje sześciu pojęć*, Warszawa, Państwowe Wydawnictwo Naukowe, 1988
21. Wilkoszewska K., *Estetyka Japońska. Słowa i obrazy. Antologia*, Kraków, wyd. TAIWPN Universitas, 2005

REPRODUKCIJE
REPRODUCTIONS

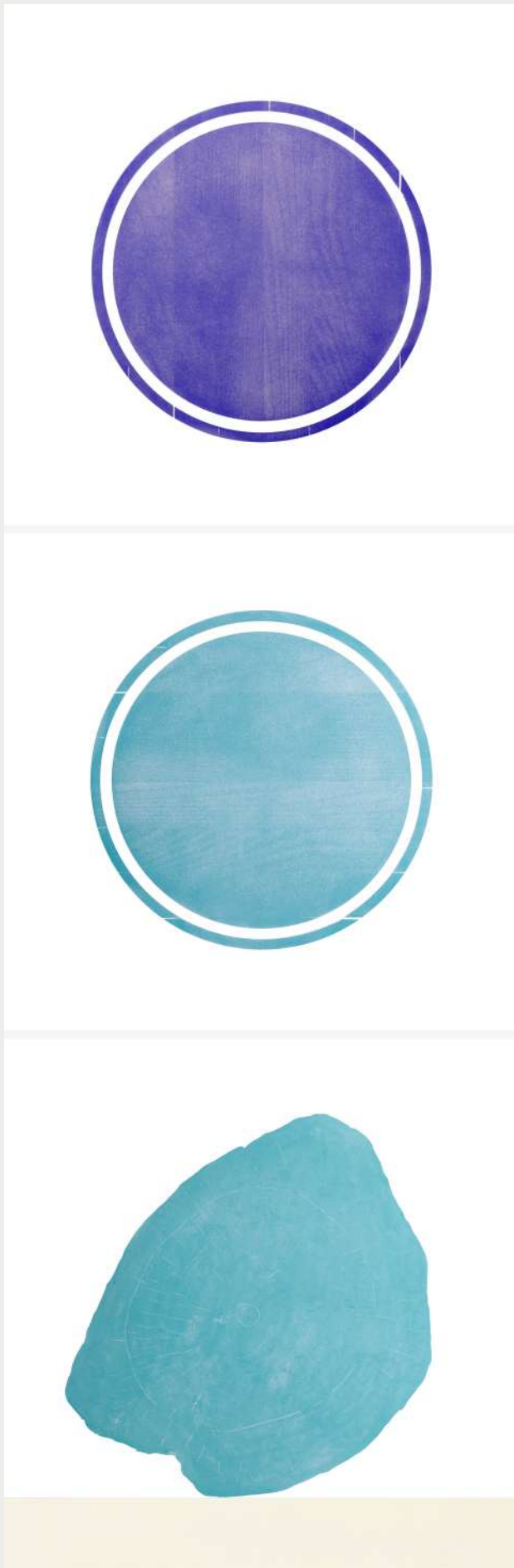




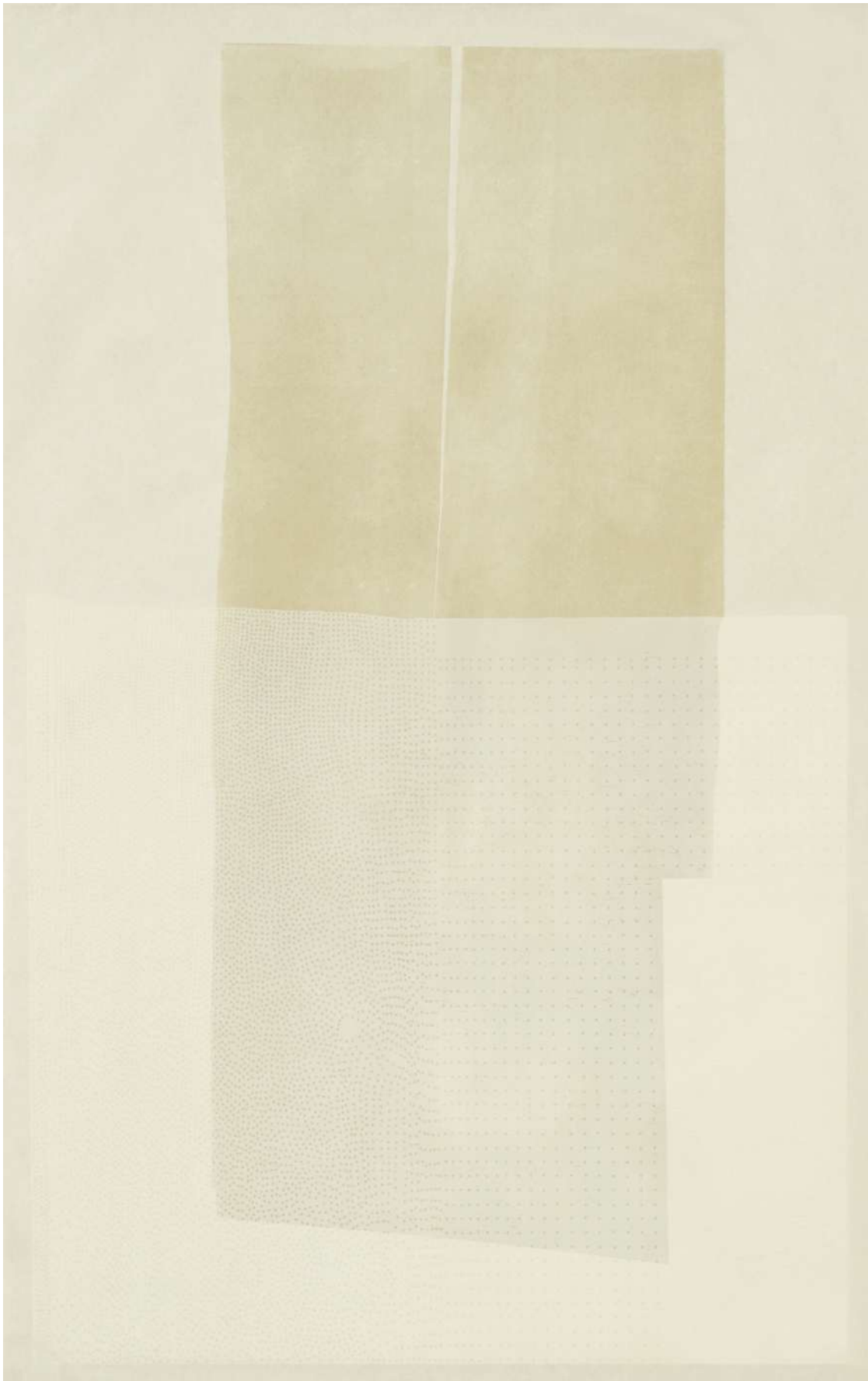
2. bez tytułu, drzeworyt wzdłużny, 70 x 170, 2015



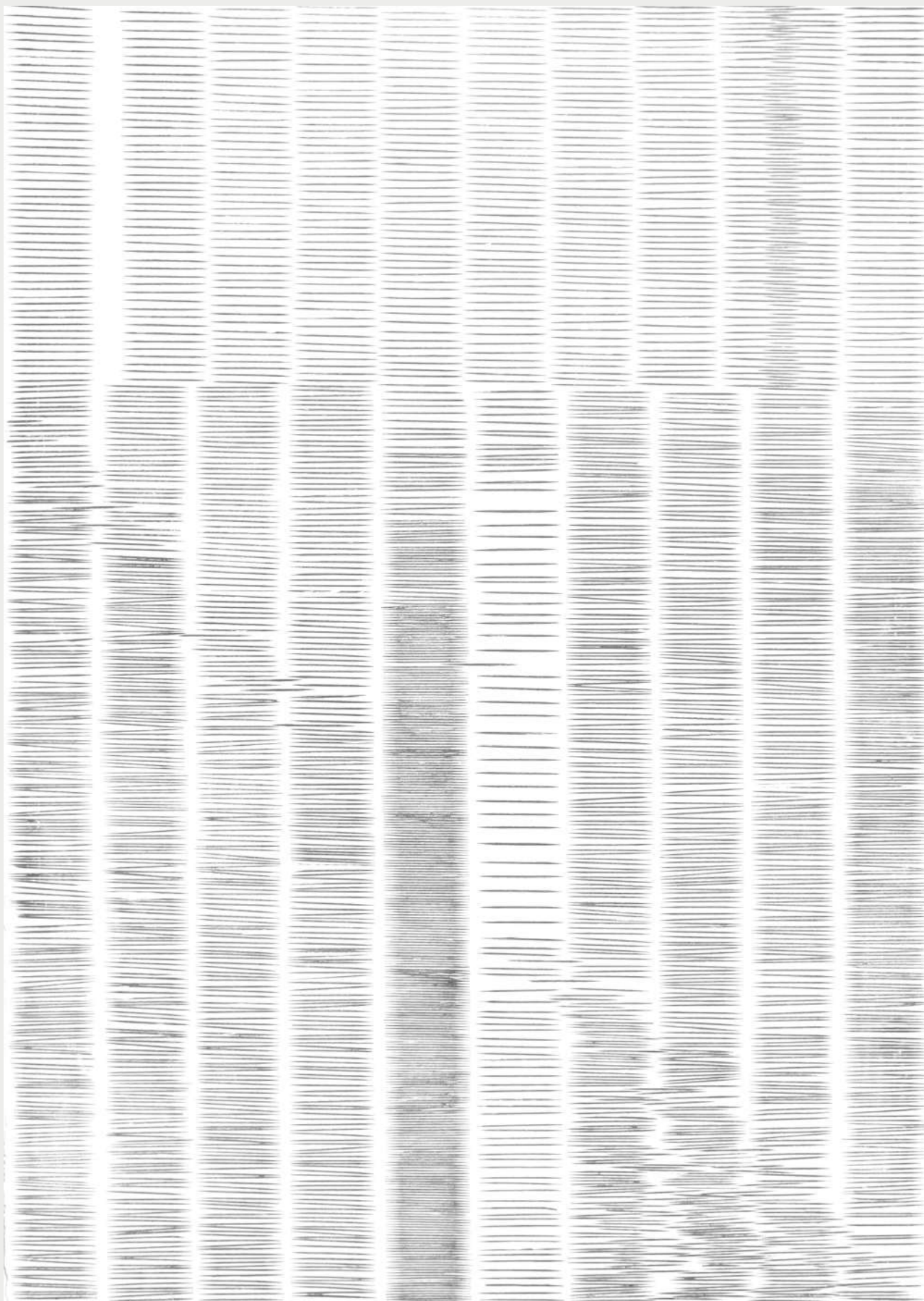
3. bez tytułu, drzeworyt wzdłużny, 80 x 108, 2016



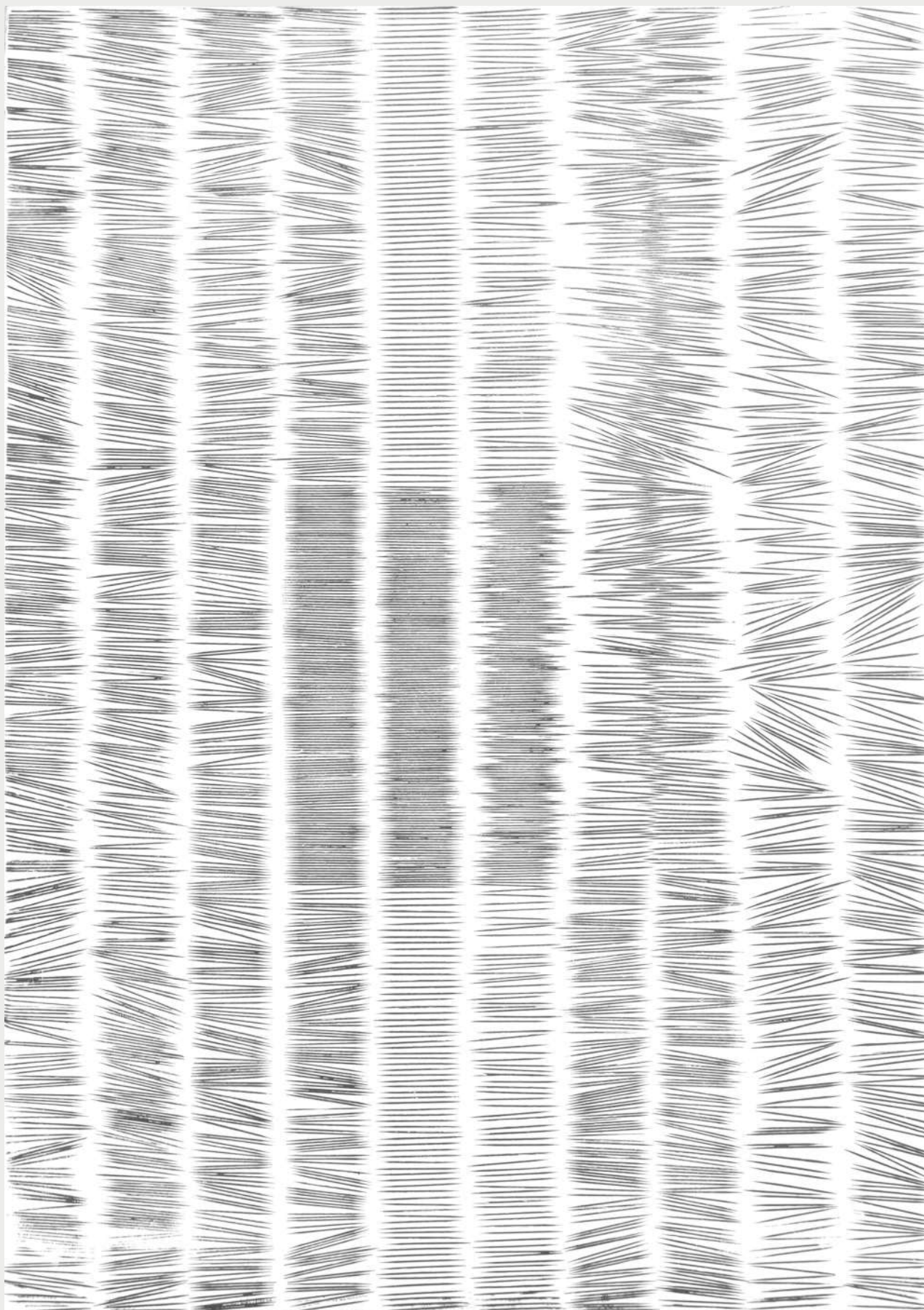
4. bez tytułu, drzeworyt, montaż, 152 x 50, 2016



5. bez tytułu, drzeworyt wzdłużny, 97 x 66, 2016



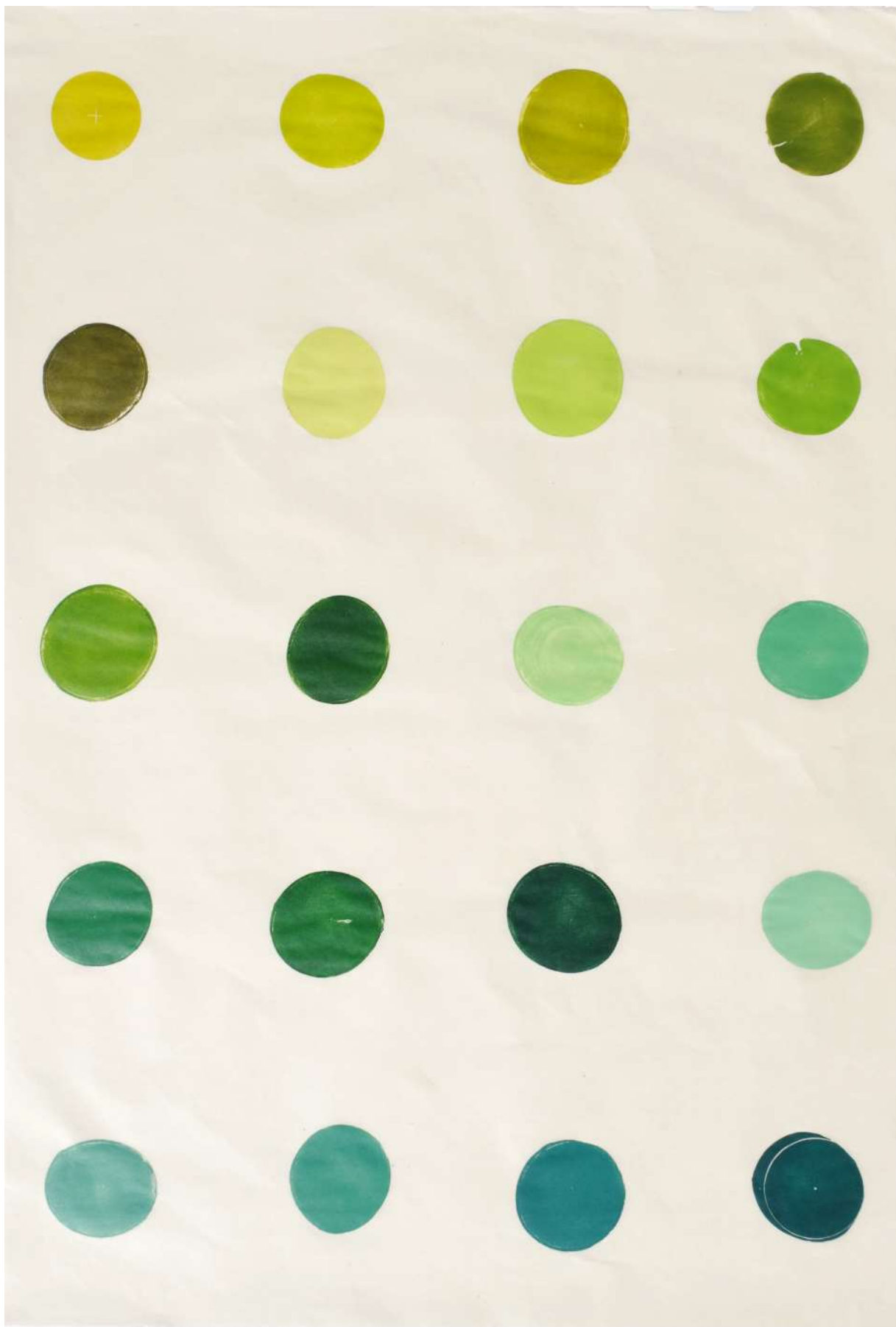
6. bez tytułu, drzeworyt wzdłużny, 100 x 70, 2015



7. bez tytułu, drzeworyt wzdłużny, 100 x 70, 2015



8. bez tytułu, drzeworyt sztorcowy, 100 x 70, 2016



9. bez tytułu, drzeworyt sztorcowy, 97 x 66, 2015



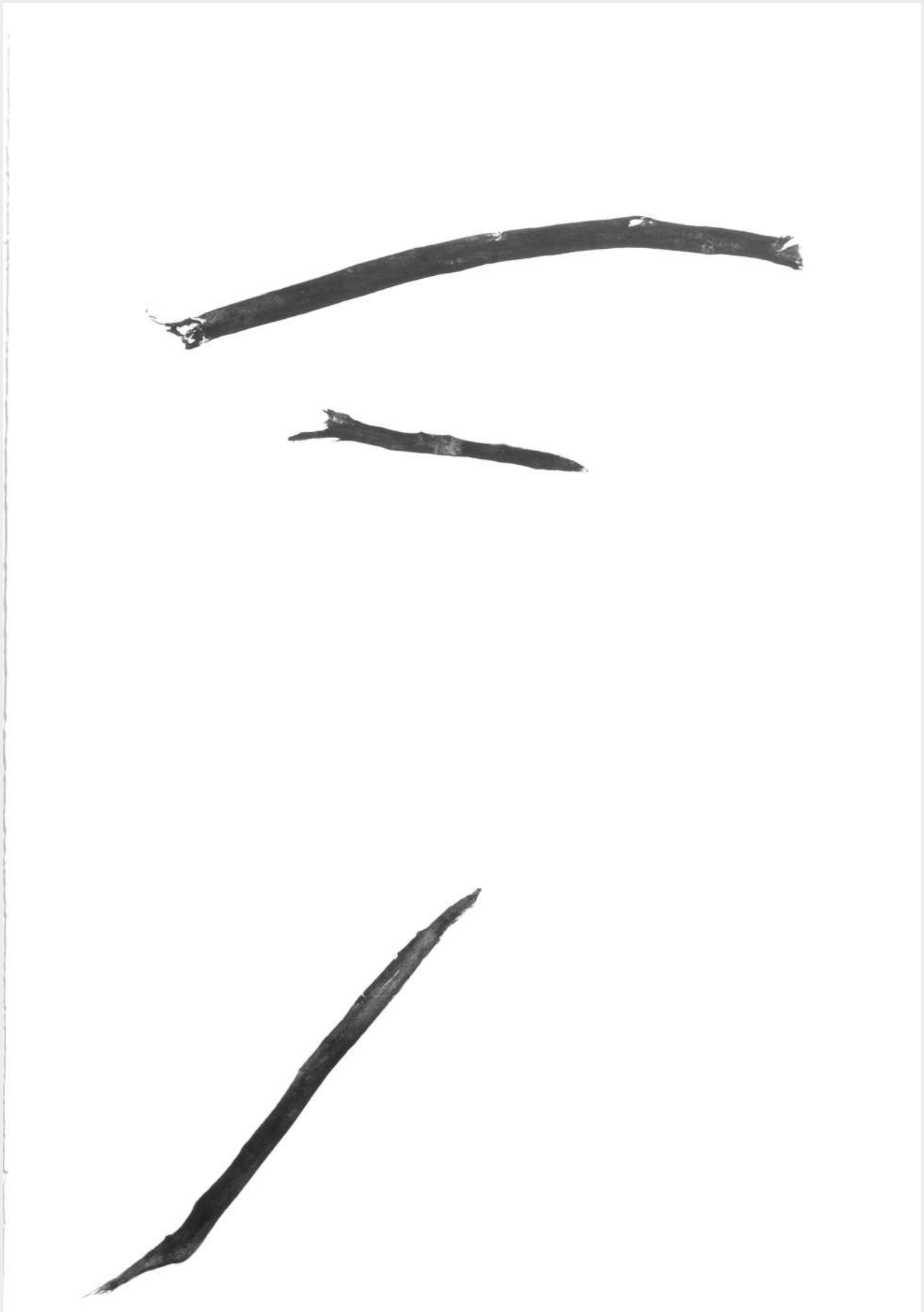
10. bez tytułu, drzeworyt sztorcowy, 100 x 70, 2016



11. bez tytułu, drzeworyt, 100 x 70, 2016



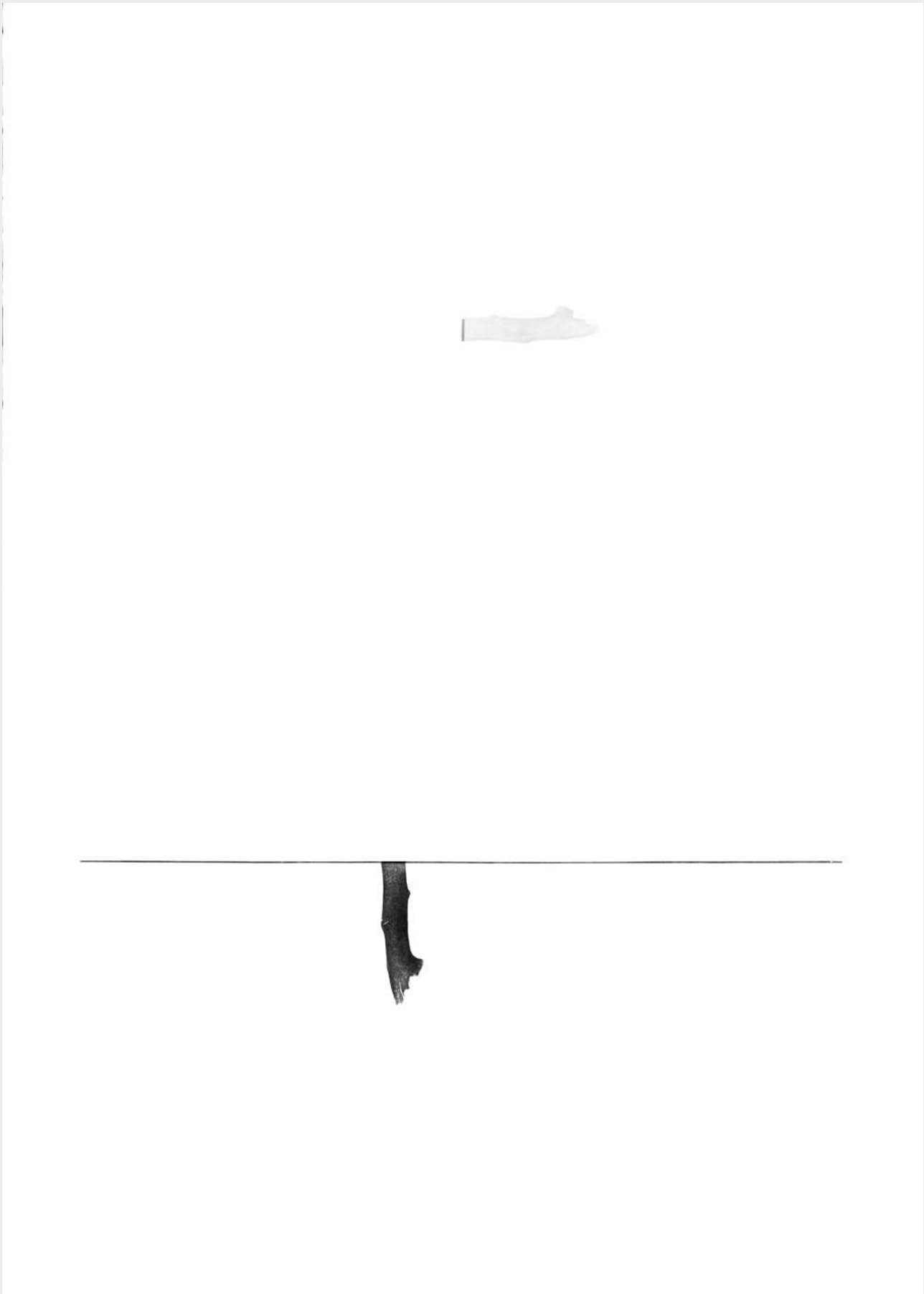
12. bez tytułu, drzeworyt, 100 x 70, 2016



13. bez tytułu, drzeworyt wzdłużny, 100 x 70, 2016



14. bez tytułu, drzeworyt wzdłużny, 100 x 70, 2016



15. bez tytułu, drzeworyt wzdłużny, 100 x 70, 2016