

AĞAÇ BASKI SANATI VE ALMAN
EKSPRESYONİSTLERİNDEKİ YORUMU

(Yüksek Lisans Tezi)

Oktay KÖSE



Anadolu Üniversitesi
Merkez Kütüphane

Eskişehir, 1992

T.C.
ANADOLU ÜNİVERSİTESİ
SOSYAL BİLİMLER ENSTİTÜSÜ

AĞAÇ BASKI SANATI
VE
ALMAN EKSPRESYONİZMİNDEKİ YORUMU

Oktay KÖSE
(Yüksek Lisans Tezi)
DANIŞMAN
Yrd.Doç.Dr. Numan ARSLAN



Eskişehir, 1992

YAZAR

Yüksek Lisans

Resim İş Eğitimi

Özgeçmiş

6.2.1968	Eskişehir'de doğdu.
1985-1989	Lisans. Anadolu Üniversitesi Eğitim Fakültesi Resim İş Bölümü
1991	STV uygulayıcısı, AÖF (STV Grafik Bölümü)
1992 -	Yüksek Lisans.

ABSTRACT

Woodcut printing, although it is the oldest graphic printing technique, has persisted until the present day preserving its peculiarity of being a relief printing technique. Relief printing is achieved by colouring the high areas of the block and then transferring it to a surface when carving the block, the areas desired to be white on the print are carved or cut out. After applying the colour on flat, high areas of the surface by a roller or a brush then it is transferred with a press or a spoon to a desired surface.

Wood is former material, if the artist is perfect in using wood, with woodcut printing, a more strong expression can be maintained rather than the other graphic prints that are easy to work on.

If we consider woodcut printing in its historical frames, it is first seen of south Germany in 1400 s. Actually, this technique was invented 600 years before 1400 s in China, in the first century of AD. Here it will be helpful to state the oldest woodcut printing, dated 868 after this first woodcut printing, all of the graphic techniques has spread widely in 15. century and with Albrecht Dürer (1471 - 1528) woodcut printing began reaching the fore; because of the engraving techniques in 17. and 18. centuries it lost its importance, but by expressionism going its importance back it preserved its power until the present day.

German expressionists naturally made the cutting of simplified, dark black and white forms directly from wood blocks. These artists emphasized the German approach in pieced rough edges and mostly in cornered cuts and this was defined as a kind of violent romanticism.

German expressionists represent the unification of two approaches. On the other hand, they considered printing within its concept as expressive, perfect, intellectual and structured surfaces.

ÖZET

Ağaç baskı, grafik baskı tekniklerinin en eskisi olmasına karşın, bir rölyef baskı tekniği olma özelliğini koruyarak bugüne değin süregelmiştir. Rölyef baskı, kalıbın yüksekte kalan bölümlerine boya vermek ve bu boyayı bir yüzeye aktarmak yöntemiyle elde edilir. Bu durumda oyma işlemini yaparken baskıda beyaz olması istenilen yerleri, keserek veya oyarak çıkarırız. Düz yani yüksekte kalan bölgelere merdane yada fırçayla boya verildikten sonra istenilen yüzeye pres veya kaşıkle aktarılır.

Ağaç kışkırtıcı bir metaryaldir. Sanatçı tahtayı kullanmada yetkin ise ağaç baskı ile çalışma kolaylığı veren, diğer grafik baskılardan çok daha güçlü bir anlatım elde edebilir.

Ağaç baskıyı tarih çerçevesinden ele alırsak, ilk olarak Güney Almanya'da görülmüştür. Gerçekte 1400'lerde Almanya'da görülen bu teknik bu tarihten 600 yıl kadar önce Çin'de, M.S. ilk y.y. içinde icad olmuştur. (Ele geçen eski tarihli ağaç baskının 868 tarihli olduğunu burada belirtmek yararlı olacaktır.) Bu ilk ağaç baskıdan sonra bütün grafik baskı teknikleri 15 y.y. da geniş olarak yayılmış, Alberecht Dürer'le (1471-1528) zirveye çıkmaya başlamış, 17 ve 18. y.y. da gravür tekniğinin yayılması ile önem kaybetmiş, ama dışavurumculuk akımı ile adeta yeniden doğarak, günümüze değin daima gücünü korumuştur.

Alman dışavurumcu sanatçılar doğal olarak basitleştirilmiş, koyu siyah ve beyaz biçimlerin kesimini doğrudan ağaç bloklardan yaptılar. Bu sanatçılar, parçalanmış pürüzlü kenarlar ve daha çok köşeli resimlerde Alman yaklaşımını vurguladılar ve bu bir çeşit romantizm olarak tanımlanmıştır.

Alman dışavurumcuları iki görüşün bir birleşimini temsil eder. Bir yanda baskıya kendi içinde yetkin ve anlamlı, entellektüel, yapılandırılmış yüzeyler olarak bakmışlardır.

RESİMLER LİSTESİ

Sayfa

RESİM

1. Oktay Köse: "Ene" Renkli Aaçbaskı 1992, 45x60 cm 58
2. Oktay Köse: "İkilem" Renkli Aaçbaskı 1992, 40x55 cm 59
3. Oktay Köse: "Kapadokya" Aaçbaskı 1992, 40x50 cm 60
4. Oktay Köse: "İsimsiz" Renkli Aaçbaskı 1992, 40x55 cm .. 61
5. Kirchner: "The Brücke" 63
6. Kandinsky: "Der Blaue Reiter" Renkli Aaçbaskı 1911-1912,
11.2x8.3 cm 65
7. Kaethe Kollwitz: "The Volunteers" 1923 13.8x19.3 cm 67
8. Critian Rohlf: "Nude" Aaçbaskı 10.8x5.2 cm 73
9. Edward Munch: "Plajdaki Kadın" Renkli Aaçbaskı 1898
45.5x50.8 cm 73
10. Emile Nolde: "Young Couple" Aaçbaskı 1917
32.2x24 cm 74
11. Ernst Barlach: "Katedraller" Aaçbaskı 1920 74
12. Kirchner: "Woman Lacing Her Shoes" Aaçbaskı 1912 ... 75
13. Heckel: "Standing Child" Renkli Aaçbaskı 1911
37.8x27.8 cm 75
14. Franz March: "Kaplan" Aaçbaskı 1912, 20x24 cm 76
15. Kaeth Kollwitz: "Karl Liebkehti Anma Resmi" Aaçbaskı
1919, 54.6x73.2 cm 76
16. Rottluff: "Woman With Hair Let Down" Aaçbaskı 1913
36x30 cm 77
17. Max Pechstein: "Two Nudes" Renkli Aaçbaskı 1920
15.7x12.6 cm 77
18. Max Beckmann: "Gurup" Aaçbaskı 1925, 49x49 cm 78
19. Kandinsky: "Der Blaue Reiter" Renkli Aaçbaskı 1911/12
11.2x8.3 cm 78

İÇİNDEKİLER

	<u>Sayfa</u>
RESİMLER LİSTESİ	iv
BÖLÜM	
GİRİŞ	1
1. AĞAÇBASKI SANATI	3
1.1. Ağaçbaskı Sanatının Tarihsel Gelişimi	3
1.1.1. Japon Renkli Baskı Sanatı	15
1.1.2. Modern Ağaçbaskının Gelişimi	20
1.2. Malzemeler ve Kullanımları	23
1.2.1. Tahta (kalas)	24
1.2.2. Sert Ağaçlar (Hardwood)	25
1.2.3. Yumuşak Ağaçlar (Softwood)	26
1.2.4. Levha Düzeninin Sağlanması	27
1.2.5. Ağaç Kaplama	27
1.3. Aletler	27
1.3.1. Çalışma Yerleri	27
1.3.2. Bıçaklar	30
1.3.3. V Aletleri	33
1.3.4. Kavisli Oyucular	34
1.3.5. Çelik Kalemler - Yontucular - Chisel	36
1.3.6. Biley Taşları ve Kaygan Taşlar	37
1.3.7. Güçlü Aletler	37
1.3.8. Aletlerin Korunması	38
1.4. Çizim ve Kesim	38
1.4.1. Rölyef Yüzey Üzerine Çizim ve Kopyalama	38
1.4.2. Rölyef Yüzeyini Kesme	40
1.4.3. Düzeltme ve Tamir	42

1.5. Teknikler	44
1.5.1. Mutli Blok Baskı	44
1.5.2. Jigsaw (makinalı oyma testeresi) Yöntemi	46
1.5.3. Azaltma (redüksiyon) Yöntemi	47
1.5.4. Stensil Yöntemi	47
1.5.5. Renkleri Karıştırma	48
1.5.6. Geçirme (rejitasyon)	48
1.5.7. Kesme İçin Rejitasyon	49
1.5.8. Baskı İçin Geçirme	50
1.5.9. Renkli Kopyalama	52
1.6. Baskıyı Kurutmak	55
1.7. Basım (EDITION) Numaralandırma Ve İmzalama	56
2. ALMAN EKSPRESYONİZMİ VE ALMAN	
EKSPRESYONİSTLERİNDE AĞAÇBASKI YORUMU .	62
2.1. Alman Ekspresyonizmi	62
2.2. Alman Ekspresyonistlerinde Ağaçbaskı Yorumu	68
SONUÇ	79
YARGI	82
KAYNAKÇA	83

GİRİŞ

Bu araştırmayı yapmamızın amacı, ağaçbaskı sanatı ile ilgili Türkçe kaynak kırsırlığına bir son vermek ve bu nedenle ilk adımı atmaktır.

Yaptığımız araştırmamızın içeriği, ağaçbaskı sanatı ve bu sanatın Alman ekspresyonistlerindeki yorumudur.

Plastik sanatlara, tarihsel gelişim süreci içerisinde baktığımızda, özgün baskı sanatının önemli bir yer kapladığını görürüz. İşte Ağaçbaskı tekniği de bu özgün baskı tekniklerinin en önemlilerinden biridir.

Araştırmada önemli olan, ağaçbaskı sanatının genel olarak teknikleri, malzemeleri, tarihsel gelişim süreci ve bu süreç içerisinde önemli bir yer tutan, Alman ekspresyonistlerindeki uygulanış biçimleridir.

Ağaçbaskının ağacın doğal yapısından kaynaklanan bazı özellikleri nedeniyle, grafik sanatlar (baskılar) içerisinde önemli bir yeri vardır.

Ağaç yapısal özelliği nedeniyle diğer materyellere oranla daha dirençlidir. Ağacın dokusu baskı yapılan yüzeyde deri dokusunu andıran çizgiler ve etkiler bırakır.İşte bu özellikler ağaçbaskıya diğer grafiksel ve resimsel baskı ve etkinliklerde kolay yakalanamayacak dokusal tatlar katar.

Ağaçbaskıdaki siyah beyaz kontrastlığı diğer renk kontrastlıklarından daha güçlü bir etki yaratır.Ağaç baskıya renk girdiğinde her renk kendi içinde bağımsızlığa oynar. Ağaçbaskının genel yapısında sert ve uzlaşmaz bir görünüm vardır.Bu yüzden özgün baskıya ilgi duyan, sanatçıların bir çoğu, kendisiyle barışık olan materyallerin kullanıldığı , baskıları tercih etmektedirler. Ağaçbaskının en önemli yanı ağacın damarsal yapısının baskıya kattığı dokusal tattır.Ağacın esnek kalmayıışı ise baskıda bir takım güçlükler yaratır.

Ağaçbaskı malzemesi ve çalışma özelliği ile yaratıcılığı; uyaran bir tekniktir. Sanatçıyı başarıya ulaştırmada katkısı büyüktür. Çünkü ağaçbaskıda rastlantı olasılığı yüksektir. Ağacın umulmadık bir yerinde ortaya çıkan bir doku parçası, çalışmada umulmadık güzellikte ve derinlikte bir anlatım oluşturabilir.

Sonuç olarak ; ağaç kışkırtıcı bir materyaldir. Sanatçı ağacı kullanmada yetkin ise ağaçbaskı ile diğer grafik baskılardan , daha güçlü bir anlatım elde edebilir. Ağaç katkısız ve süssüzdür, oyuna gelmez,oyulan yer kolay değiştirilemez,bu yüzden düşünerek ve duyarak çalışma özelliği gerektirir, ucuz bir materyaldir. İşte bu yönleriyle varolan bir dünya anlayışına dayanmaktadır.

Ağaçbaskı tarih içinde , bir çok sanat akımının ihtiyaç duyduğu bir materyal ve teknik olmuştur.

Kendi içinde ifadeye ve anlama önem veren ekspresyonistlerde; Ağaçbaskı sanatını kullanarak yaşam tarzlarını en iyi ifade edebilmenin yolunu bulmuşlardır.

Özellikle ilk Alman ekspresyonistleri; **Die BRÜCKE**, **Der BLAUE REİTER** ve **The NEUE SACHLICHKEİT** tarafından çok kullanılan bir baskı çeşidi olmuştur.

Alman ekspresyonistleri sanatı, fiziksel güç ve devrimci bir etkinlik kullanmadan, içgüdüleriyle sanata dönüştürülen ilk şey. Hala rengin somut varlığının arkasında saklı duran ruhsal gücünün, yalınlaştırılmış süsleyici çizgilerden, geniş yüzeylere, saf renklerle yapılmış kompozisyonlardan oluşan güçlü bir dışavurumcu sanata, ulaştırılması işlemi olarak görmüşler ve bu saflaş-mada, biçimleri açıklığa kavuşturmak açısından ağaçbaskı tekniğini kullanmışlardır.¹

¹ Nilgün Nakiboğlu, "Hacettepe Öğrencilerinden Batı Resminde Ekspresyonist Akım ve Türk Resminde Dışavurumcu Eğilimler." (Yayınlanmamış Doktora Tezi. Hacettepe Üniversitesi 1989), s.99.

1. BÖLÜM

AĞAÇ BASKI SANATI

1.1. Ağaçbaskı Sanatının Tarihsel Gelişimi

Onbeşinci yüzyıl başlarında, resimli ağaçbaskı, daha çok Avrupa baskı tekniğinin gelişmesinde rol oynamıştır..

Kayıtlar gösteriyor ki; fabrikalardaki ağaç blok baskısı, Hıristiyan dünyasında ikibin yıl önce Mısırlılar tarafından yapılıyordu. Mevcut en eski fabrika baskısı - Mısırlılarda - MÖ. 4. yy. tarihlerine aittir. Ağaç blok baskısı Mısır' da en ileri seviyeye ulaşmıştı. Aynı zamanda gösterilen hüner de açık bir biçimde görülüyordu. Ayrıca çeşitli toplumlarda örneğin; Hindistan, Meksika ve Peru'nun bazı yerlerinde hala bu teknikler kullanılıyor.

Ağaç yüzeylerinin kullanımı, eski Sümer ve Babil medeniyetlerinde kusursuz hale gelmiştir.

Resmî Çin kayıtlarının bildirdiğine göre, kağıt M.Ö. 105'de Orta Çin'de icat edildi. Bununla beraber çok sayıda ilkel baskı metodları da kullanılıyordu. Bu başarıya rağmen 7. yy'a kadar kağıt üzerine baskı yapılamıyordu. Sonunda geniş çapta denendi. Önce kağıt tabak üzerine mürekkepli ağaç blok baskısı yapılıyordu, ama temas ile yapılan baskı giderek diğer metodların yerini aldı. Bloklar sıkıştırılarak kağıt haline getiriliyordu. Kağıt plakaların yüzeyleri mürekkep ile kaplanarak yerleştirildi, temas ettirildi veya parlatıldı, net bir hale gelene kadar baskı yapıldı. Modern el ağaçbaskısı tamamen aynı yolla yapılmıştır.

Günümüze ulaşan en eski baskılar, Budist kitaplarına bu temas metodu ile yapılmıştır. Bunlar, MÖ. 770'de Japonya'da basıldı ve dağıtıldı. Bu kitaplar tamamen yazıdan oluşuyordu. Budistler için kağıt üzerine ağaçbaskısı, el yazılarının kopyalarını toplamak için ideal bir yoldu. (Resimli ağaçbaskı, Doğu'da 8. yy'dan önce görülüyor). Olumlu olarak ilk örnekler; Diamond Sutra'nın çevresinde meydana geldi. (Önemli Budist el yazmaları M.Ö 868'de basıldı). Modelin karışıklığı, çizginin zarifliği ve hepsinin ötesinde baskının kalitesi, bu çeşitlerin ilk kez oluşması konusunda bir fikir verebilir.

İtalya'da Fariano'da, 1276 civarında bir fabrika kuruldu. Bu kasaba kağıt yapımında önemli bir merkez haline geldi. 14. yy'da doğu Avrupa'nın çoğunluğu iyi kaliteli kağıda kavuştu ki, bu gelişme günümüze kadar

devam etti. 15. yy ile birlikte kağıt, Almanya ve Fransa'da da üretilmeye başladı. Kısa zaman içinde her iki ülkede tamamiyle ithal malzemeye bağımlı hale geldi. Avrupa'da mevcut kağıt sayısının artışıyla, aynı şekilde resim baskının gelişmesinde ağaç ve metalin kullanılması kaçınılmazdı.

Metal zırhlardaki süslemeler ve değerli metaller yolu ile gelişti. Baskı tekniği 15. yy'a kadar ortaya çıkmadı. Bakır, özellikle baskıresim için kullanılan bir metaldi, maliyeti ağaçtan daha fazlaydı. Baskı resmi, kuyumcuların resim deneme ve çalışmalarından oluşuyordu. Modelleri hazırlıyorlar ve kendi kalıplarından resim baskısı yapıyorlar, kendi kendilerine basmaları mümkün oluyordu.

Kesilmiş ağaçbaskıları, kendi içinde bir sanat çalışması olarak ortaya çıkmadı ama, sonuçta bu amaca hizmet ediyordu. İlk ağaçbaskı kesicileri kuyumcular gibi esnaf birliği kuralına bağlı değillerdi, ama doğramacılar gibi genellikle saygınlıklarının bir göstergesi olarak bir sınıf oluşturdular. Bu, daha çok dokuma baskı kesicileri ile bağlantılarının bir sonucuydu. Onların işlerini devam ettirecek olanlar gerçeklere o kadar bağlıydılar ki; ağaçbaskı kesicileri onların modeli olamazdı. Kesicilerin işi; orijinal modelleri taklit ederek denemektir. Tasarımcılar aynı zamanda uygulayıcı ressamlardı, bunlar çoğunlukla sanatıyla oyalanan nadir ve bağımsız profesyonellerdi.

Kayıtlar gösteriyor ki, profesyonel kesiciler ve baskıcılar Almanya'da 15. yy'ın hemen başlangıcında aktif hale geldi. Yüzyılın sona ermesiyle, çok az sayıda saygıdeğer ressam, kendi baskı kesimlerine özen gösterebildi. Ağaçbaskı kesicilerinin işi biraz ayrılmaya başladı ve kesin olarak orta halli ressamların, yeni resimler yapabileceği düşünülürdü. Orijinal resimlerin talep edilip yapılması, daha çok ağaçbaskı kesicileri için uygundu. 15. ve 16. yy'ın en büyük önemi, ağaçbaskıcıların çalışmalarının bölünmesiyle sonuçlanmış olmasıydı. Bunlar modern anlamda orijinal baskılar değildi, henüz sanatçılar tarafından bloklar üzerinde yaratılmamıştı. "Benzer" yaklaşımı şimdi doğrudan, orijinal ifade anlamı olarak itibar görüyor. Ama ilk baskılar daha çok resimlerin taklidi niteliğini taşıyordu. En profesyonel ağaçbaskı kesicileri bir ihtiyaç olarak, yüksek tecrübeli sanatkarlar tarafından takip edildi.

Başlangıçta, benzer ağaç kesimleri tamamiyle siyah hatlardan oluşmaktaydı, bazıları ham olarak kullanıldı ve dekoratif olmaktan çok tanımlayıcı ifadeye sahipti. Çizilmemiş beyaz alanlar kesildi, artan ağaçlar bıçakla ve keski ile temizlendi, 3 mm ve 6 mm arasında bir derinlik verilerek, çizilen resim ağaç üzerinde bırakıldı. Bu ağaç siyah mürekkep ile kaplandı. Temas ve basma ile baskı yüzey üzerine basıldı.

İlk baskılar; daha çok ilkel olarak adlandırılan baskılardı ki, 15. yy'ın

ilk çeyreğinde görölüyordu. Çevre hatları ile başlıca tasvir edilmiş resimler, daha çok eğimli ve geniş olarak hazırlandı. Ağaçlar seyrek kullanıldı, ama alt zemin daha çok siyahla boyandı. Bu dış hatlar kasten sadeleştirilmiştir, biçim ve alanlar elle boyamanın kolay olması açısından kesinleştirilmişti. Siyah dış hat baskıları ve müşterinin isteğine bağlı kalan pekçok ağaçbaskı bu yolla renklendirilmişti. Sonuç olarak; yüzyılın ikinci çeyreğinde hatların kesimi, keskin açılar ve kabartmanın belirtilmesiyle birlikte daha da iyileştirildi. Bunun yanısıra zemin ve manzara resimlerinin nasıl tasvir edileceği problemi ortaya çıktı.

Ağaç kesimleri, bu kez aynı döneme ait resimlerden etkilenecek değışti. Koyu siyah hatlar ve parlak renklerle, baskılar özel duvar dekorasyonları olarak yapıldı ve resimlerin yerine daha ucuz olarak sunuldu. Sonuçta; ağaç kesim baskı ve grafik hareketleri genel olarak, resimlerden bağımsız olarak gelişti. Özellikle dini resimler tarafından zaptedildi. Baskı resimlerin daimi konusu belirlemeye başladı. Denemeler, teknik ve tasvir hızla gelişti. Daha önce baskılar çoğunlukla diğer görsel sanatlardan etkileniyordu. Daha sonra yeni stillerin yaratılmasında yardımcı oldu. Renkli ağaç kesimlerinin üretimi, baskı genelinde ilgi ve tekniklerin gelişmesiyle, geniş ölçüde teşvik edildi. Plaka üzerindeki yazı, baskı ve görsel biçimlerin en büyük avantajı, rahiplerce keşfedilerek yeni ve bağımsız potansiyele sahip, grafik hareketleri tarafından gerçekleştirilecek olan tehditler kiliseye sürüldü. Ağaçbaskılar bilgi dağıtımında anlamında görüldü.

Manastırlar, dini konuların resimlerinin basılmaya başlanmasından kısa süre önce, Meryem ve İsa'nın hayatlarını konu alan resimleri, çok sayıda hacıya sattılar. Ağaç Blok kesicileri, kardeş model olarak manastıra girdiler. Diğer esnaflara göre, Manastırlarda daha sık ve düzenli işe, aynı zamanda işlerinde özgürlüğü de sahip oldular. Bu elbette manastırların ağaçbaskı, üretim ve satışında tekel oldukları anlamına gelmez.

Onbeşinci yüzyılın ikinci yarısında, büyük sayıdaki ağaçbaskıcılar, yazı ve resim olarak kağıt parçaları, ayrılmaz tek kesim olarak üretildi. Küçük baskı grupları, bazen kişisel baskıdaki diğer kesimler, geniş ağaçbaskılardan plaka olarak basıldı. İlk baskıların ölçüsü genellikle birkaç inç'den fazla değildi. (40 cm x 30 cm) Genişliği bu kadardı. Geniş baskılar o kadar iyi değildi, kolayca biçimlendirilemiyordu. Pekçok küçük baskının, günümüze kadar iyi durumda gelebilmesinin sebebi, sert kalıplı kitapların içine, ya da yolculuk sandıklarına basılmasıdır. Bununla beraber Almanya bu çalışmaların çoğundan mesuldür. Tek kesimler daha çok sayıda üretildi. (Ayrıca Hollanda, Fransa ve İngiltere'den daha az

miktarda üretilmiştir).

İlk basılmış kitap 15. yy'ın ikinci çeyreğinde görülmeye başladı. Buna rağmen ilk örnekler, çok çeşitli yollarla yapıldı. Bazen rahiplerin etkisiyle aydınlatma ve dekorasyon yeri için boşluk bırakıldı. Çoğu yazı ve resim tamamen ağaç bloklardan basıldı. (Bundan dolayı adları blok-kitap'dır). Baskı normal olarak parçalara ayrıldı, hep beraber kitap formunda ciltlendi.

En tatminkar mevcut (blok-kitap) incil'dir. Ümit edilenin ötesinde bir ödev olarak yapıldı. Zor bir yazının ötesinde, anlaşılır ve mümkün olan hikayenin anlamı verildi. Ve belkide isteksiz bir çalışma yapıldı. Hikayeyi ilginç hale getirmek gerekliliği görüldüğünde, eski detayların kullanımı, özellikle biçimde hoş sayılabilirdi.

Buna rağmen, Almanya ve Hollanda bütün baskı kitap yayınlarının, büyük çoğunluğunu gerçekleştirmiştir. Ağaçbaskı sanat çalışması olarak çoğunlukla tamamlanarak gelişti - teknik dönemlerde daha çok üretildi ama ilk resimler ve blok kitap tasvirleri en doğru ve etkili çalışmalar arasında, grafik sanat tarihinde yer alır.

Yazı ve resimlerin gelişmesindeki talep her zaman artmış, 15. yy'ın sonlarına doğru blok kitaplar, tek kesim resimlerinden daha teknik ölçüde gerçekleştirilmiş, kitaplara yönelerek resmedilmiştir.

Almanya: Değişik tip baskı deneyleri, kuşkusuz Avrupa'nın önemli bölgelerinde yapıldı. Ama yaratıcı gücün ardındaki başarılı deneylerin, şüphesiz 15. yy ortalarında Mainz ve Strasburg civarında John Gutenberg tarafından yapıldığı görülür. Gutenberg'in kendi baskılarından pek azı günümüze ulaştı. Bunlardan en tanınmış 42 satırlık "Gutenberg Incili" dir ve kendisi tarafından 1455'de planlanmıştır. Şimdi genel olarak Frust ve Schoeffer'in baskı nitelikleri kullanılıyor ki bu kişiler, çeşitli zamanlarda Gutenberg'in ortakları, rakipleri ve sonuç olarak onun varisleriydi. Peter Schoeffer ilk gerçek renkli baskının gerçekleşmesini sağlamıştır. Onun Latin Psalter'i; (1457) baş harfleri kırmızı ve açık mavi olan basımı içeriyordu. Bu renklerin basımı mükemmeldi ve diğer ağaçbaskı veya metal baskılardan daha açık ve net şekilde basılıyordu.

İlk baskı makineleri, tohum, ot yağı baskısı ya da daha çok keten baskısı için, yararlı bir niyetle kullanılan yerel sıkıştırma makinalarından adapte edilmiştir.

Makinaların çoğu, basit, düz, yatay, baskı prensibine göre çalışıyordu. Merkezi sıkıştırma ile kontrol ediliyordu. İlk baskı makinalarının çoğu herhalde düzenli bir biçimde 17. yy'da da kullanılıyordu ve temel dizayndan arta kalanlar değişmeden, yerini büyük ölçüde demir makinalar alıncaya kadar 19. yy'a ulaştı.

Gutenberg'in makinesinin büyük başarısı devam etti, diğer özel baskı makinası üretimleri görülmeye başladı. Bunlar daha çok kırsal tohum yağı veya özel sıkıştırma makinasından genişti. Ayrıca baskı kağıt ve blok üzerine taşınıyordu. Önemli olan sertlik için taban ve tavan baskısından emin olmak üzere, pratik geliştirdi.

Biçim doğal benzeşmenin sonucuydu, ağaçbaskı sadece metod olarak kullanıldı, değişik şekillerle resimler birlikte basıldı. 16. yy'ın sonuna, gelinceye kadar hep başarılı olmadığı düşünülürdü, baskı resimle yer değiştirdi. Ağaçbaskı ve şekil az çok aynı ağırlıktaydı, baskı düzeninde ve aynı zamanda ağaç şekillerinde, aynı baskı mürekkebi ağaçbaskı üzerinde kolaylıkla uygulanabiliyordu ve bunlar üzerine basılabiliyordu.

Mürekkep bu devirde, mürekkep topu ile sürülüyor, deri kaplı yünü ya da kıllı parçalarla tıkanıyor ve tahta çubuk ya da askı ile birleştiriliyordu. Mürekkebin kendisi koyu siyah yağlı boyaya benziyordu - aslında daha önce Flemenk ressamı tarafından keşfedilerek, yapılmış ve geliştirilmişti. Genellikle tohum yağı ile karıştırılarak oluşturuldu. Çeşitli boya maddeleri katılarak, yağlar açığa çıkıncaya kadar kaynatıldı. Cila mürekkebe düzgün bir koyuluk vermek ve kurummasına yardımcı olmak üzere eklendi.

Kitap tasvirleri daha sonraları, 19. yy. sonlarına kadar, ağaçbaskının gelişimini etkileyen önemli bir faktör oldu. Kitap dizaynının estetik olmama düşüncesi, özellikle yazının düzeni, sayfa üzerinde süsleme, resimde güzel ve yeni bir yaklaşım isteği, tasvir kompozisyonlarının olağan problemleridir.

Almanya'daki baskı merkezlerinden herbiri, kendi içinde ayrı ayrı bu gelişime katıldı. En büyük etki, Mainz'in Sanctae Peregrnationes isimli 1486'daki ilk tasvir kitabındaki yolculukların çoğu, Holy Land ve Bernhard von Breydenbach tarafından Hollanda'da yapıldı. Devlet sanatçısı Erhard Rauwich, soylu kişilerle birlikte, doğadan alınan resimlerde tapografik ağaçbaskılarını gerçekleştirdi. Bunlar 15. yy tasvirlerinin yapılmasında kullanılmamıştır. (Cologne ve Lubeck bilinen başlıca özel incillerdi). Cologne incili, Heinrich Quentell tarafından 1478'de basıldı, dekoratif çizgilerin katılımını içeriyordu. 100'den fazla ağaçbaskı tasviri, açık ve olumlu bir biçimde, uzun yıllar incil tasvirlerinden etkilendi. Nuremberg ve çevresinde baskı, tamamiyle üstün bir kişi olan Anton Kobarger'nun, Nuremberg Chronicle isimli 645 ağaçbaskı olarak çeşitli biçim ve zamanlarda basıldı. Çok geniş olan konu içeriği portreleri, jeolojik kartları, harita ve kasaba manzaralarını içeriyordu.

Onbeşinci yüzyıl sonlarındaki ağaçbaskı tasvirlerinin çoğu, özellikle

Nuremberg sanatçıları, Michael Wolgemut ve Wilhelm Playdenwurff tarafından düzenlenenlerdi. Chronicle üzerinde çalıştılar, kompozisyonlara daha çok ihtiyaç duyuldu, iyi olanlarda vurgu vardı, çeşitli detaylar elyazısı ile birleştirildi. 15. yy'ın son 20-30 yılı boyunca Alman ağaçbaskısı tek çevre çizgiden gelişti. Dürer'in son derece karışık ve güçlü çalışması hala blok kitaplarda görülüyordu.

Beş yıl sonra Chronicle basıldı. Dürer'in Anakalıp ağaçbaskıları Nuremberg'de gerçekleşti. Teknik ustalığın önemli bir başarısı olarak, hayret verici büyüklükteki bu geniş levha, bütün önceki ağaçbaskıların üstüne çıktı ve Alman sanat çalışmalarının en büyükleri arasında yerini aldı.

Apolcalype'nin 1498'de sonuçlanmasından bir yıl önce, Dürer ikinci seri ağaçbaskı çalışmalarına başladı. Ölçüde, dengede büyük, konu biçiminde ise daha az başarılıydı. Bunlar Large Passion için ilk yedi kesimdi ve 1497'den 1500'e kadar sürdü. Sıranın tamamlanması için 11 yıl geçti. Yayınlanmadan önce dört'den fazla kesim ve ana sayfa da eklendi. İlk kesimlerde Apolcalypse'nin resim ve biçim farklılığı göze çarpmıyordu, ama Passion'un teması karşılaştırıldığında kesinlikle daha donuktu, yapıda ve tasvir oluşumunda ölçülüydü. Kesin bir açıklık ve düzene sahipti. Bunun dışında, en büyük etki değer üzerindedir, iyi üretilmiş, çizgi ve noktalar daha yakın çizilmiştir. Çeşitli çapraz geçiş teknikleri kullanıldı ki, bunlar daha fazla etki yaratmıştır. Dış hatlar en düşük seviyede korunmuştur. Bundan sonraki çalışmaların çoğunda, Dürer gittikçe eski Gotik yapıdan uzaklaştı. Belkide apolcalypse etkisi yoğun bir modeldi ve Rönesans etkisiyle göze çarpacak şekilde derinden sanata yöneldi.

Üçüncü önemli seri, The Life of the Virgin, Passion'ın son kesimlerinden birkaç yıl önce tasarlandı. Stil ve bakış benzerdi ama ruh hali daha karışık ve kibardı. Çizgiler gittikçe zarifleşiyor ve tonlar daha değişik, ayırt edilmez bir hale geliyordu.

Dürer 1511'de bir sonraki serisini, Small Passion'u tamamladı. 37 kesimden oluşuyordu. Bunlar dört ana seri içinde en basit ve en ekonomik olanlarıydı. Ayrıca içten geliş ve hareket azdı, ruh halinde şatafat ve tasarımda gösteriş vardı. Dürer'in bu olgun ağaçbaskı stili, geçmiş ve gerçek Gotik şiddeti ile Rönesans düzeninin birleşimiydi. Aynı şekilde ağaçbaskılarını aynı döneme ait İtalyan çalışmaları ile bağlantılı olarak tamamladı.

Ana serinin herbiri ayrı parçalar olarak basıldı ve satıldı. Ayrıca kitap olarak basıldı. Bununla birlikte en önemli konu, yazının çok az miktarda olmasıdır.

Dürer'in son gerçekleştirdiği ağaçbaskı çalışması, Kral Maximillian tarafından verilen bir görevdi. 1512 ve 1518 yılları arasında abartılmış ve süslenmiş olarak Utku Tankı, Büyük Utku Arabası ve Gergedan'ı tamamlandı.

Ağaçbaskı kesiminde Dürer'in resimlerinin tam kopyası, uzun bir çalışma ve önemli bir ustalık gerektiriyordu. Normal olarak Dürer doğrudan ağaç bloklar üzerine çizdi, gerçek olmayan çeviri şansı veya kopyalama durumunda ince resim kopyası üretildi. Tasarımların kesimi ve basımını yakından ele aldı, işin çoğunu tek başına gerçekleştirdi. Dürer bütünde, iyi bir biçimde kesicilerine hizmet etti.

Bununla beraber pratik sonuçlar için, ağaçbaskı tasarımlarını ve diğerlerinin günlük kesimlerini ısmarladı. Bakır tabakalar tamamen Dürer tarafından işlendi. O eşsiz bir başkandı. Tanımlama inanılmaz kesinlikteydi, mükemmel detaylarla fiziksel görünümü, doğal biçimlerde sağlanıyordu. Ağaçbaskılarında çeşitli tonal etkiler kullanımının gelişmesi, çizgi basma resimci olarak ilk denemelerin sonuçları önemli değildi. Bazı orta dönem ağaç kesimleri daha çok yarım yamalak benzerlikteki çizgi basma resimlerdir. Bu Apocalypse serisi için söylenemez. Bunun gelişmesi öyle kaçınılmazdı ki Dürer'in sonra ağaç kesim tasvirlerinde kullanılan yollardan biri olarak, kabartmanın kullanılmasını, büyük ölçüde gerçekleştirmek üzere geliştirdi. Daha çok mekanik çeşit ve sistematik olarak düşünüldü. Dürer'in kesicileri tarafından yapıldı. 16. yy sonlarıyla birlikte, ağaçbaskının daha çok yaygınlaştığı söylenebilir. Ağaçbaskı resimleri daha ciddi olarak ele alındı. Dürer'in ağaçbaskı resimleri daha çok Alman resimlerini etkiledi ve kendi döneminde oldukça şöhretliydi.

Onaltıncı yüzyıl ağaç kesim tasvirlerinde üstün figür Dürer'den sonra Hans Holbein'indi. (1497/8 - 1543) Dürer kitap tasvirlerini daha az gerçekleştirmesine rağmen, Holbein üretilen tasvir kümelerini ve dekoratif çalışmalarını yazıyla bütünleştirecek şekilde hazırladı. En tanınmış ağaçbaskı resimlerinin hepsi Tüten Dans veya ölüm dansı için 41 kesimden oluşuyordu. Bunlar aynı zamanda dini bir gruba mensup, basımcı Marchant tarafından 1485'deki Dnace Macabre'nin yeni düzenlenmesindeki temada kullanıldı. Ama, fikir daha çok Ölüm Dansı'dan alınmıştı, Holbein ağaçbaskılarının çoğunu bu bölümde gerçekleştirmişti. Önemli resimlerin Holbein kesicileri yaptı. Her bir küçük kesimde paralel kabartma çok azdır ve çapraz geçişler yoktur, dekoratif detaylar kullanılmamıştır. Gerçekte en çok dramatik etki gerçekleştirildi. En ekonomik çizgi kullanımıyla ana figürler hemen hemen her sahnede görüldü. Kötü durumlarda pahalı ve aktif payları vardı.

Ne Dürer ne de Holbein renklerin görülmesine ilgi gösterdi. Dürer

elbette renklerin tamamen gereksiz olduğu noktalarda ağaçbaskı ve çizgi baskı resim olanaklarını geliştirdi. Sadece siyah ve beyazın kullanımı önerildi, belkide bu geleneksel yöntemle elle boyanmış ağaçbaskılarına karşı bir reaksiyondur. Renkli baskının çok iptidai olması ve diğer ciddi gerçekleştirmeler belki de Dürer için çok caydırıcı bir rol oynadı. Herşeye rağmen diğer yaklaşım tamamıyla siyah ve beyaz çizgi üzerinde bağlı kalmamıştır. Bu yaklaşım chiaroscuro veya clair obscure metodu olarak bilinmeye başladı. Ama daha çok sıvılı resimlerin benzeri olarak görülen tonal efektin yaratılmasında kullanıldı. Siyah çizgi baskı bir iki veya en fazla üç blok üzerine konan baskıyı kapsar, genellikle aşı rengi, açık gri, yeşil ve mavidir. Basit chiaroscuro etkisiyle renkli kağıt üzerinde siyah hatlı blok baskısı yapılabilirdi. Daha karışık baskı, aynı şekilde beyaz "üstün ışık" kesimi tonal baskılardandır. anlaşılan siyah hatlı bloklar genellikle en son basıldı. Ama burada büyük ölçüde basım çeşitleri ve renkli kombinasyonlar vardı. Dürer benzerini kullanıyordu ama chiaroscuro tekniğini ciddi olarak kullanmadı. Ölümünden sonra bazı ağaçbaskıları ton katılımıyla yeniden basıldı.

Chiaroscuro baskısı 16. yy'a doğru zaman zaman görüldü, ama Alman kesimleri özellikle Luras Oranach tarafından genellikle bu yüzyılın başında yapıldılar. Teknik Almanya'da yaratıldı gibi görülyor ama bunun anlamı oraya ait şekilde değildir. İtalya'da Ugo de Carpi yaklaşık 1518'den beri chiaroscuro baskısını üretiyordu ve doğrusu istenirse tekniği keşfetmişti. Hendrik Boltzius tamamıyla Hollanda'da gerçekleştirilen chiaroscuro çalışmalarının üretimini gerçekleştirmiştir. Daha sonraki çalışmalarında - 16. yy'ın sonlarına doğru - en ileri teknik biçimini geliştirdi. Hepsinin üzerindeki etki eşit derecede önemli, ama daha çok geçerli anahtar siyah hat baskı ve ek olarak baskıda güvenilirlik yerine, ilgili tonal baskılar kullanılarak başarıldı. Bu modern renkli blok baskıya daha yakındır. Buna rağmen bilerek istismar edilen baskı kalitesinin inceliğinin ölçüsünü bilmek çok zordur. Şüphesiz pek çok teknik zorlukları kapsar. Resim biçimindeki bu özelliği gerektiren yalnız bu gerçek ilgi ve önem ustalığı pek çok sanatçının cesaretini kırdı. Bu özel chiaroscuro baskının neden olduğu bir sonuçtur. Düzensiz aralıklarla 16. yy sonlarından 17.yy sonlarına kadar bu şekilde üretilmiştir. Ayrıca chiaroscuro baskı elbette resimli tasvirler için, toplu üretim gereksinimi için, elverişli değildi. Pek çok baskı tek kesim olarak tasarlandı ve yerine getirildi. Bu kitapdaki baskılar daha çok saldırıdan aşınma ve yıpranmadan uzaktı. Tek kesim olanlar modern polikrom baskı fikrine daha yakındı.

İtalya : Genel olarak 15. yy İtalyan ağaçbaskıları, sadece Gotik

etkisi altında küçük eserlerden ibarettir. Bu nedenle daha çok blok kesimlerini yapanların, çoğunlukta Alman sanatkarlar olduğunu söylemek daha uygundur. En iyi İtalyan ağaçbaskıları sadece kitap resimleridir. Tek baskı, değişen bu tip baskının önceki ve sonraki anlatımlarını gösteren nadir bir karşılaştırmadır. 15. yy İtalyan ağaçbaskılarının ana karakteri, tipik Kuzey ve Gotik tasvirlerinden oldukça farklıydı. Güney ağaçbaskıları güçlü dekoratif geleneklerin bir parçasıydı ve daha çok başlangıçta minyatürlerden oluşuyordu. Hepsinin ötesinde düz bir gelişmeden daha çok, yazıların görsel açıklamalarını içeren resimler, yazılarla birlikte kullanılmak üzere dizayn ediliyorlardı.

Tanımlatıcı olmaktan çok süslemeciliğe yakındı. Renkli baskı kuraldan çok istisnadır, ama dekoratif amaçla siyah ve beyazın kullanımı tonal efektin yanısıra önemli bir nedeni olduğu açıktır. Süslü çizgiler klasik ve antik detaylardan oluşuyordu. Realizm daha azdır, eğer temel konu drama ve hayatsa doğrudan zamanın kuzey çalışmalarına tamamen muhtaçtır. Diğer bir deyişle tasvirler daha az ağır, sıkıntılı ve aşırı işlemeliydi. Burada beyaz kağıt daha açık bir biçimde durgun ve sakinidir. Çizgi resimler çoğunlukla sertti. Değişmez biçimde, stili ve hassaslığı vardı.

Yüzyılın bitiminde daha çok kuzey İtalya'da önemli tek kesimler teknik ilgi gördü. Bunlardan bazıları ileri kesim tekniği olarak açıklık gösterir. Hat süsleme sanatının kalitesi inandırıcı bir biçimde ağaçbaskıda taklit edilmeye başlandı.

Kapalı, paralel hat desenleri dönemin çalışmalarından bazısında görüldü. İtalyan basımcıları açıkca ileri bir teknikle gerekli beceriyle ağaçbaskısını işlediler.

Venedikli ressam ve hat baskı, resimcisi, Jacopo de Sarbari (1450-1516) bazı olağanüstü ağaçbaskılarını gerçekleştirdi. Bunlardan en ünlü olanı "Plan of Venices Venedik Planı" 1500 detaydan oluşuyordu. Bu baskı altı ağaçbaskıdan oluşuyordu. Hepsinin ölçüsü 133 cm x 275 cm'dir. Barbari'nin çalışması 1494'de Venedik'i ziyaret eden, Dürer'in ilgisini çektiğine inanılmaktadır. Diğer yüksek şahısların merakı sonucu oluşturulan 15. yy sonlarındaki anonim olarak anlaşılan tek kesim, renkli baskı Battle of Zenedie'dir.

İtalyan ağaçbaskıcılığının ulusal kalitesi, belkide en iyi iki ana merkezde Venedik ve Floransa'da 15. yy'ın son on yılı boyunca görüldü.

Arthur Hind'un "Introduction to the History of Woodcut" = Ağaçbaskı Tarihine Bakış adlı kitabında en çok Venedik ağaçbaskı resimleri iki ana okula ayrılır: Popüler ve Klasik iki temel yaklaşım, tasvir ve sayfa düzeni Niccolla Malermi'nin İtalyanca çevirisi Incil'in iki yazımında bulundu.

Popüler yazım ilk defa Giunta'nın 1496'da yayınlanmasıyla görüldü. Köln incili'nin çoğunda çok sayıda tasvir vardı, ortalama ölçüsü 45 m x 73 m civarındadır. Her sayfada iki sütunda bir genişliğindedir. Kesimler tamamiyle çizgisel ve daha çok küçük ölçüde açıklık ve çoğunlukla genişlik hissi veren, çizgi kuralı yapısında verilmişti. Mükemmel bir şekil, sütuna eşit bir biçimde yerleşmişti. Tridino'nun Klassical'ında 1493'ün yoğunluğu ile görülür, kesimler daha küçük ve uzun dekoratif çizgilerle çevrili satır ve sütunlarla gelmiştir.

Açıkça ağır bir biçim, dekoratif ilk mektuplarda örnek, çizgilerle genel ağırlığı ve daha çok karanlık etkisi veriyordu. Dönemin detayları, özellikle kalıba, realizmin popüler gelişime eklenmesiyle Tridino'nun çevirisine kadar daha çok standart, klasik kalıp biçimleri sert kompozisyonlardan daha fazlaydı. Popüler biçimde diğer önemli çalışmalar 1491 ve 1493'de Giunta tarafından basılan Vitas Patrum and Livy'i ve Boccaccio'nun Decamerun'unu içerir. Klasik biçim Colonna'nın 1499'da Aldus Manut tarafından basılan, tapografyanın ağaçbaskı dekorasyon ve tasvirlerinin Hypnerotomachia Poliphili ile biçimlenmesi, mükemmel olarak gerçekleşmiştir. Resim tasarımları, biçimlenmesi, mükemmel olarak gerçekleşmiştir. Tasvir tasarımcıları, kitap tasvir sanatının en iyi örnekleri arasında yer almalıdır ki, hiç olumlu olarak ele alınmamıştır. Ama biçim ve disiplin duygusu, ekonomik çizgiler, ressamlar, için değil heykeltıraşlar için aslında daha uygun olabilirdi.

Floransadaki kitap baskısının tümü, Venedik çalışmalarının inceliğinden yoksundur. Ama resimlerin kalitesi onlardan daha aşağı değildir. Floransalılar Venedik'i gözetim ve resim yaratma konusunda geçtiler. Floransa kitap tasarımcıları ayrıca olay ve sahnelerin özellikle değişim dönemlerini ifade etme yeteneğinde daha duyarlı ve yeterli cevap verebilmişti. Floransa ağaçbaskısının çoğunun yoğun kısmı, dekoratif hatlar, blok üzerine kesildi. Resim çerçevesi gibi resimlerin dörtbir kenarı çevriliydi. Bu çizgilerin dışında biraz dekoratif hüneler de gerçekleştirildi.

Günlük tasvirlerdeki diğer biçimlerin geleceği eski çizgilerin kullanımıydı. İyi yumuşak Venedik kesim tipindeki dış hatlar, Floransalılardan daha az anlaşılırdı. Paralel beyaz çizgi ve noktaların siyah alanlarda hafiflemesi ağırlık ve renk bütünlüğü verir. Hafif tonlu resimler, az çizgi ile çizilen siyah zemine karşı yerleştirilirler, şekilleri kuşatan gölge ile biçim verirler. Venedik tasarımcıları ayrıca, yapmacılığın kullanımını gerçekleştirdiler.

Olumlu ya da beyaz resmin bu etkisi, daha sonraki ağaçbaskı sanat tekniğide (daha çok 19. yy'ın karakterleriyle) benzeşiyordu. Floransadaki resimlerin en dikkate değer örnekleri; 1492'deki Epistole et Evangelii,

1500'de Pulci'nin Mongante Magirori Ve 1508'deki Friezzi'nin Quadriregio'dur. Bunların hepsi Piaro Pacini de Pescia tarafından basılmıştır. Bu kitap ve risalelerin büyük bir çoğunluğu Savanoraların vaizlerinden ve çalışmalarındandır ve en tipik Floransa ağaçbaskı tasvirlerinden bazılarını içerir.

Ağaç kesimi, çizgi basma sanatı ile daha iyi bir biçimde yapılarak taklit edilmiştir. Ama grafik tekniği ile uzun zaman benzer dönemlerde, yarışıldı ki daha ince ve itinalı olmasını sağladı. Kitap basımcıları sonunda ağaçbaskıdan, baskı bloklarını ayırarak teknik problemlerin gelişme yollarını bulmaya başladılar. 16. yy otalarına doğru sayfa başlığı olarak basma resim, daha çok halka açılıyordu ve çok az basılmış resim tasviri görülüyordu. Yüzyılın sona ermesiyle birlikte basma resim tamamıyla ağaç kesim resimleriyle yer değiştirdi.

Hollanda: Hollanda kitap tasvirleri, ağaçbaskının biçimsel gelişmesine çok az yardım etti. Açıkca tanınacak olan kendi karakterlerini geliştiremedi. Bu belkide katı geleneklerin sonucuydu ve özellikle resmedilmemiş minyatürlerin yüksek standartı, sadece ağaçbaskıcılarının eksikliğinin karşılaştırılmasından etkilendi ve gelişmeden uzaktı.

Fransa: Fransız ağaç kesim resimleri, Hollanda'dan daha çok ilgi gördü ve aydınlatılmış el yazılarında model kullanılmıştı. İlk basımcı ve yayımcıların çoğu özellikle el yazması kitaplar, dekoratif biçimlerden oluşmuş, el yazısı stilinden meydana gelen kitaplar üzerindeki çalışması ağaçbaskı çevresinde ve başlangıçta bütün resimli çalışmalar eşliğinde görüldü. İlk baskı kitaplarda daha sonra minyatürlerin boyanması için genellikle sol boşluk veriliyordu ve bazı durumlarda kesimler sonuçta fazla boyanıyordu. Tasarımlar Gotik karakteri taşıyordu, ama aslında Fransız şekillerinden başladı ve 16. yy'ın ilk çeyreğinden son zamanlara kadar gerçekleştirildi. İtalyan rönesansından etkilenmedi. Özne olarak, stel kadar yanılmaz Gotik özelliği, olumlu ortaçağ zihniyeti, örneğin ilk blok kitaplarındaki benzerlik sürekli olarak "ölüm dansı" temasındaki sayısız sahnede yer aldı.

İlk Fransız ağaçbaskı karakterlerinin çoğundaki safılık Paris'te üretildi. Hind'e göre bunlar en iyi ağaç kesim örnekleriydi. 15. yy ikisi birlikte 1491'de Paris'te basılmıştır. Bunlar daha çok popüler ve hemen anlaşılabilir çalışmalardı, hayat doluydu ve bahar temasını içeriyordu. İlgrençlikten uzakta gerçekte çok az konu iskelet durumunda ancak bu kadar canlanabilirdi. Bu seriler ayrıca minyatürün genel etkisinden büyük ölçüde uzaktı.

Çok tanınmış olmasa da bütün ağaç kesimleri üretken ve özel fransızca ile Paris'te "Saatlerin Kitapları" olarak üretildi. Ve özellikle

bunlar Progche, Dupre, Venar ve Tiroy tarafından basıldı. Saatlerin kitapları daha çok el yazısı biçiminde tasarlandı, ağaçbaskı özellikle gerçekleştirildi.

Onaltıncı yy. ortalarına ait Fransız ressamlarının en iyilerinden biri, ağaçbaskı düzenlemeleriyle uğraşan Lion'da çalışmış, Bernard Salamon'dur. 1557'de Jean de Tournes tarafından yayınlanan The Metamorphose d'Ovide, Salamon'un ağaçbaskı tasarım örneklerinin en mükemmelidir. Ağaçbaskı çalışmalarının çoğu için gerçek nakışlar, küçük ölçekte karakterize edilmesi, çizginin inceliği ve iyi detaylarıyla ve kalitenin kombinasyonu karşılaştırılır. Normalde daha çok, bakır basma resim tekniğine ve 19. yy. ağaç basma resmine mahsustur.

İngiltere : İngilizler, ilk ağaçbaskı sanatı için bir yardımda bulunmamışlardır. Baskı İngiltere'ye daha geç gelmiştir ve İngilizler bu resimlere açıkça ikinci derecede önem gösterdiler. İlk baskı kitaplarının çoğu popüler Continental çalışmalarının tercümesiydi. Orijinalerin kopyaları veya dışarıdan alınan bloklardan tasarlanıp yeniden basılanlardı. 15. yy. sonlarında ithal edilmiş baskılar daha çok sayısız yerel sanatçı tarafından üretilecekti. Ayrıca saatlerin kitapları büyük ölçüde basılmışlardı. Az sayıda yerel tasarımcılar ve kesicilere çok az ulusal stili gösteren biçimde eser yaratma şansı verildi. Fransız kitaplarının İngiliz tasarımı üstünde çok az etki yarattığı görülüyor.

İlk İngiliz kitabı, orijinal tasarım olarak anılan 1481 de William Caxton tarafından basılan Dünyanın Yansıması isimli kitaptır. Caxton'un en iyi bilinen çalışmaları içinde Aesop'un yazıları, altın öyküleri, Canterbury hikayeleri ve peynir eğlence oyunları yer alır. bu eserler ahlaki yapıdadır. Öğretici kitap değildiler. Hepsi daha çok ilkel dış çizgi kesimleri ile tasvir edilmişlerdir. Bütün bunlar şüphesiz tarihi ve özel konulardı, bu resimlerin seçkin olarak tanımlanmasında bir sakınca yoktur. 16. yy. ilk yarısında İngiliz basımcıları hala ithal continental bloklara güveniyorlardı ki bunların pek çoğu resimsizdi. Genel olarak bu çalışmaların kalitesi büyük Avrupa basım merkezlerindeki üretim ile karşılaştırılmazdı. Holbein 1532'den 1543'e kadar İngiltere'de çalıştı ama sonuç olarak resimli kitaplar üzerinde çok az zaman harcadı. İlk kesimlerinden bazıları yayıncı Richard Pynson tarafından, Basle'den faydalı etkilere sahip görünüyordu. En iyi ağaç kesim baskıları yüzyılın sonraki yarısında resim ve baskı olarak önemli bir şekilde gelişti. En iyi çalışmalar arasında Caningham'ın Cosmographical Glasse (1559) ve Foxe'nin Book of martyrs (1576). her ikisi de az sayıdaki tanınmış İngiliz yayıncı ve basımcılardan olan John Dey tarafından basılmıştır. Day'ın bu kitapları diğer ağaçbaskıları ile resimlendirildi. Ama yüzyılın sona

ermesiyle İngiliz ağaçbaskı resimleri, genel eğilimi takip etti ve çizgi basma resimleri ile geniş ölçüde üstünlük kazandı.¹

1.1.1. Japon Renkli Baskı Sanatı :

Çinliler taş ve metallerde korunan, yazıt oymalarından alınan eski geleneksel taş baskı örneklerinden, ağaçbaskı resimleri yapma fikrini geliştirebildiler. Bununla beraber temel olarak, Tang Kaderi tek parça ağaç kesimi daha çok yazıdan oluşuyordu, ama çok azı da resimliydi ve bunlar üretken olarak biliniyordu.

Avrupa'da birkaç yüzyıl sonra bu ilk resimli kesimler, yardıma bağlı olarak hizmete sunuldu ve ucuz olduğu için dini resimlerin yerini alıyordu. Resimli kesimlerin tamamı 14. yy'ın başlarına kadar açıkça basılır hale gelmedi. Tek kesimler uygun çalışmalarla, kitap resimleriyle takip edildi ve anlaşılmaya başlar başlamaz basit çizgi desenleri geniş ölçüde olmasına rağmen, sonraki standartlar çok daha seçkindi.

Bu küçük ağaçbaskı çizgi stili, yüzyıllar önce sona erdi. Resimlerin yeniden üretiminin anlamı, olarak açıkça geliştirilen en elverişlisidir. Şekil modeli olmaksızın gölgeyle açık bir biçimde denenmiştir. Baskı çizgilerinin kalitesi, bu temalıe uygun kesimler daha azdır. Ama genellikle ilk Alman Resimlerindeki köşeli çizgileri akıcılıktan uzaktır, daha çok kabadır.

Renkli el baskıları 10. ya da 11. yy'a kadar erken bir zamanda denendi. Buna rağmen kesimlerden daha çok, Budist yazıları, dekor düzeninin temelini oluşturuyordu. Kitap resimlerindeki renkli baskılar 15. yy boyunca üretilmiş olanlar görülüyor, renkli ağaçbaskı siyah ve beyaz çizgi gibi 16. yy ortalarından 17. yy ortalarına kadar Avrupa'da en iyileriydi. kural olarak renk, zeminde, zıt bölgelerde veya renkli çizgilerin bileşimi olarak kullanıldı. İki yaklaşım bir baskıda asla birleşmedi. Renkler daha çok kendi geleneksel hiyerarşisi içinde kesin renkleri, konu tasvirlerinin önemi kayıtların doğrudan sunulmasıdır.

Bazı kitaplar resimleri tek kesim olarak kesildi ve satıldı. Diğer baskılar bu amaç için düzenlendi. Sonuç olarak, farklı renk baskılarının üretimi resimli kitap üretiminden daha önemli bir hale geldi. Popüler tiyatro, örneğin resim ve renkler oyunları renkli baskıların devamlı sunumuna muhtaçtı. Bu ilk geçici baskıların ucuzluğuna rağmen genelde bir araya getirilmeye çalışıldı, iyi örnekler şimdi daha dağınıktır.

Çin ağaç blok baskılarının tamamlanmış örnekleri arasında, tasvir edilmiş doğal formlar ve kişiler yer alır. Bunlar gerçekte resim üretimidir. Bazıları 12 değişik renkte mürekkep kullandı ve fazladan on tonun üretimiyle gerçekleştirebildi, bu teknik mükemmeldi.

Bağımsız olarak geliştirilmiş Japon polikrom baskı, oldukça makuldü ama genel olarak Çin tekniğine büyük ölçüde bunu borçlu olduğu düşünülürdü. Çinliler kesinlikle Japon sanatçılarının özellikle ihtiyaç duydukları uzmanlığı geliştirmek durumundaydı, şüphesiz daha

1 Gordon Johnson, Resim Sanatı, Çeviren: Aynur Durukan (İstanbul: Remzi Kitapevi, 1968).

sonra renkli baskı, daha yüksek seviyede ayrıştırıldı.

Boyama ve ağaç blok baskının her ikisi de 18. yy. boyunca Çin'de ve Japonya'da üretildi. Aşağı yukarı yüzyıl sonra genelde Budizm kabul edilmiştir. İlk resimli ağaçbaskı büyük ölçüde dini yardımla gerçekleşti ve basit çizgi stili açık olarak değişmeden devam etti. 15. yy veya 16. yy'a kadar konu seçimi daha düzenli ve değerli biçimde gelişmeye başladığında, renkli baskılı deneyleri 17. yy'ın başlarında başladı. siyah çizgi baskılardan çoğu, baskıdan sonra elle renklendirildi ve bazısı şüphesiz renkli olarak düzenlendi. Ama bilindiği kadar boyasız blok baskısı, 1627'den önce gerçekleştirildi ve teknik en az 120 yıl sonraya kadar tamamıyla gelişemedi (*).

Ukiyo-e Okulunun Tarzı : 17. yy. ortalarında yeni resim okulu Ukiyo-e adı altında belirmeye başladı. Açıkça çevrilirse anlamı, "yüzendünyanın resimleri" ya da "geçmişdünyanın aynası"dır. aslında bir Budist terimi olarak ukiyo-e "yüzen dünya" anlamındadır, geleneksel japon düşüncesinde değişmiş isimsiz bir yer, daha çok bir hayaldir. Ama 17. yy boyunca ukiyo-e daha çok dünyaca ve daha basit anlamda tercüme karışıklığı olduğu düşünölmüştür. Dönem daha çok doğrudan zevkli ve duygusal bir yaşantı sunar. Çay evleri, kardeş ve popüler tiyatroya dahil edilebilir. 1600 civarında var olan bir şehir Edo'da (şimdi modern Tokyo) ukiyo-e tanımlanabilir hareketlerle gelişti. 17. yy'ın sonlarına doğru şehir hızlı bir biçimde kitle hareketlerinin merkezi haline geldi. Tüccarlar en az sanatkarlar kadar hünerliydi. Ana tarzı daha eski şehirlerden Üsak ve Kyoto'dan elverişli bir biçimde giderek gelişti. Edo dönemi önceki yüzyılla barışa göre karşılaştırıldı. Kesin bir sonuç olmamasına ramen gelişmenin ötesinde, tamamıyla feodal ve sosyal sistem düşüncesinde, iş dönemlerinde ve sosyal ilerlemede en orta sınıf kazançlıydı. Ticari uzmanların istismarı olmaksızın davranış özgürlükleri kısıtlandı ve uzak yolculuklar yasaklandı.

İki üstün resim okulu Kano ve Tesa zamanına kadar, aristokrasi tarafından idare ediliyorlardı. Herhangi bir durumda konu biçimi toplum insanı için küçük görülecekti. Geniş çerçevede çok zengin sınıf ve elbette orta sınıf, bazı mevcut iyiler arasında sanatçı ve çiftçi sınıfı bulunuyordu. Bu arada sanatın gelişimi kendi yaşantılarından daha fazladır. Bir süre için, otsu olarak bilinen baskı biçiminin ucuzluğu karşısında talep arttı ama kısa zamanda farklı baskı biçimleri gerçekten ucuz hale gelerek az sayıdaki zengin sınıfa sunulmasını sağladı.

Ukiyo-e baskısının gelişmesinden önce ağaçbaskı kitaplarının büyük bir kısmı günlük olayların tasvirlerinden oluşuyordu, halk yaşantısını sunar biçimde yayınladı.

(*) Yazar tarafından çevirtirildi. Willy Boller, Estampes Japonaises İsveç.

Ukiyo-e resim anlayışının gelişmesinden çok önce, zaten basılmış olan günlük konuların ağaçbaskı kitaplarındaki resimler büyük aşamaydı. Ayrıca boyama halk yaşamında bu geldiği son noktada, aynı zamana ait sanat grafiklerinde de yer aldı. Gerçi bunlar baskı kitaplardan daha pahalıya mal oluyordu. Bununla birlikte aradaki bağlantı daha çok doğal ilerlemeydi. 17. yy toplumu kitap resimlerinden ukiyo-e baskısına yönelmiştir. Boyama önce bir geçiş olarak düşünülür. Ukiyo-e hareketi renkli baskıdaki açıklamalardan daha popüler hale geldi, bu geçiş hemen hemen bir yüzyıl aldı.

Tek parça ağaçbaskı, baskısını tam bir potansiyelle gerçekleştiren ilk büyük sanatçı Hishikawa Moronobu'dur. Dikkatini yeni yönler doğrulttuğunda zaten zamanın en üretken ve popüler kitap tasvirlerinden biri olarak tanınıyordu. Ağaçbaskı için düzenleme yapıldığında, Moronobu kesicilerin teknik sınırları arasında sayılabildi, ayrıca resimlerini mümkün olan en basit biçimde korudu. Hemen hemen bütün çalışmalarında siyah ve beyazı ele aldı, pek çoğunu sonra elle renklendirdi (daha çok portakal rengi, kırmızıyı, zeytin ve sarı zemin üzerinde kullandı). Stilinde hatlar hakimdi, özgür, güçlü küçük ve geniş siyah alanlar da yer aldı. Moronobu çalışmalarında bazı konular onun stiline uymasına rağmen tarzı ukiyo-e sanat döneminin "ilkel" olanları arasında geçer.

Renkli Baskının Gelişmesi: Moronobu'nun ölümünden sonra ukiyo-e baskısı daha çok ilkelikten çıkıp gelişti, siyah beyaz ve renkli el baskısı için okulun başarılı olduğu düşünülür. Herbiri genelde tek çalışma olarak gerçekleşti. Her okul tasvir biçimi ve yaklaşımını daha çok özellikle Edo'da halk yaşamı dışında olan damıtma ve hazırlamanın özel tekniklerini yaşıyordu.

Bu okullardan birinde Torii Kiyonobu bulundu. Kabuki (popüler tiyatro) aktörlerinin portreleri dokunaklı ve hassas olarak hazırlanıyordu. Bu aktör resimlerinde koyu siyah dışhatlar kullandılar ve daha sonra elle renklendirdiler. Kiyonobu güncel konuları sergiledi ve kırmızı ve sarı boya ile renklendirdi. Karakterler ve sahneler kabuki aktörleri tarafından oynananlardı. Çok sayıdaki ukiyo-e sanatçısının asıl endişesi kabuki dramasına ait tasvirlerde Edo hayat tarzına yönelik olarak ortaya çıktı. En önemli ukiyo-e sanatçıları arasında en meşhuru ortaya çıktı. Gerçekte Kabuki Japon baskısının ilk ilham kaynağı olarak tanınıyordu. Ukiyo-e'nin stilinin gelişmesinden etkilenen bir diğer sanatçı Nishikawa Sukenobu'dur. Popüler tasvirlerin en tanınmışıdır. Özellikle genç adam ve genç kadın resimleri yer alır. Bununla birlikte eski şehirlerde Osaka ve Kyoto'da da çalışmışlardır. Ukiyo-e hareketinin duygusal bir parçası genel

olarak aynı dönemin Edo sanatçıları arasındaki ilişkiyi aydınlatmıştır.

Tan-e baskısının başlangıç tarihi aşağı yukarı 1715 ile 1745 yılları arasında beni-e sanatının gelişmesi dönemini, takip etmiştir. Beni-e baskıları koyu pembe boya ile elle boyanmıştır ki bu baskılar urushie olarak tanınıyor.

Renkli baskı için talep herşeye rağmen artmaya devam etti ve daha iyi gerçekleştirme yolları bulundu. Pek çok kalıp baskı ve ağaçbaskılar üzerine boyanın doğrudan sürülmesini sağlamak bir cevap olarak görüldü. İki renkli baskı örneğin, pembe ve yeşil 18. yy'ın 30'lu 40'lı yılları arasında başladı. Hiçbir sanatçı bunu tek başına gerçekleştiremedi. El boyaması ve renkli blok baskının sınırları yıllar boyunca kısım kısım gerçekleşti. Yüzyılın yarısında baskının çoğu hala elle renklendiriliyordu. Daha sonra teknik açıdan mika altın gibi metal parçalara başvuruldu.

En atılgan ve çok yönlü ilk ukiyo-e sanatçılarından biri okamura masanobu'dur (1686-1764). Çalışmaları genelin dışında geniş sayıdaki konuları içermesine rağmen daha çok kadınlara yönelik yararlı işlerin tasvir baskılarından oluşan serisiyle bilinir. Masanabu daha çok değişkenliği sayesinde zamanın en üstün ukiyo-e sanatçısı oldu ayrıca yayıncı, satıcı ve belkide herşeyden daha çok beni-e baskısının gelişmesini sağlayan kişidir. Bunun dışında ilk renkli baskı metodunun öncüsü olarak bilinir.

Çok renkli baskıdaki teknik gelişmenin ana dönemi 1744'den 1764'e kadar 20 yıl almıştır. Sukenobu osaka'da 1745'lerde altı renk ile baskıyı denemiştir ayrıca birleştirilmiş dış baskıyı da denemiştir. Ama bu fazla başarılı olmamıştır. 1760'larda bazı Edo sanatçıları Çin idaresinde çok renkli baskı problemlerini açığa kavuşturmak için ve daha çok bütün renkli baskının gelişimi için itibar sağlamak üzere işbirliği yaptılar. Ayrıca sırma baskı olarak da bilinen zamanın ipek fabrikalarındaki zengin nakış benzerliğinin sonucu olarak yapmışlardır. Çok renkli baskının tamamlanması için teknik uzmanın önemini ortaya çıkardı, sonuç olarak 1764 civarında Edo'da üretilmeye başlandı. Bu gelişmenin en yüksek seviyeye ulaşması Suzuki Harunobu'nun (1725-70) son çalışmalarında gerçekleşmiştir. 1765'de kitap tasarımında düzenli tek parça baskı yapımına yöneldi. Beni-e üzerinde çalışıyordu ve ayrıca dönemin blok kesim çalışmalarına yardım ediyordu. Bu baskı standardında önemli bir gelişmeydi. Harunobu daha çok renkli baskı metodunun başarılı olarak gerçekleşmesinde önem taşır. Ayrıca dış baskının kullanımını da gerçekleştirmiştir.

Nishiki-e baskının üretimi daha çok sanatçılar tarafından grup katılımıyla gerçekleştirir ve blok kesicilerin ve baskıcıların herbiri kendi

dalında uzmandır. Çeşitli metaller ve tekniğin çoğu bu dönemde kullanıldı. 18. ve 19. yy'a kadar değişmeden kalmıştır. Öncelikle sanatçı fırça ve mürekkep ile şeffaf kağıt üzerine resmi yapar, ağaçbaskı üzerine konulduğunda izleri çıkar, bu ağaçlar genellikle kiraz ağacıdır, ama daha çok armut ağacıdır. Bu anahtar baskı genelde ağaç merkezine doğru sert ağaçlarda görülür. Ağacın dışı daha yumuşaktır ki renkli baskı için tercih edilir.Çeşitli küçük çelik kalemler, kare ve yuvarlak olarak daha geniş alanlar için kullanılır. Çizgiler ve karışık çalışmalar için küçük bıçaklar kullanıldı.

Tamamlanan anahtar blok baskıcılara geçti. Onlarda siyah mürekkep ile sayısız deneme aldı. Baskısız olarak şu veya bu durumlarda kullanıldı. Mürekkep, ağaç alan üzerine doğrudan sürüldü ve kağıdın arkası "baren" ya da küçük bezle temizlenir, bunlar keten ip veya bambu lif ile bambu kılıfın içine konularak yapılır. Denemeler sanatçılara tekrar yönelmiştir, onlara da bütün renkleri tek tek denediler ya da farklı denemelerde her renk seçildi, bütün renk biçimi ve doğru baskı sırasının gerçekleşmesi planlandığı gibi oldu.Seçilmiş denemeler daha sonra blok üzerine basıldı. Genellikle her renk ayrı ağaçbaskı gerektiriyordu ama bazı durumlarda farklı renklerin iki küçük alanı aynı blok üzerinde basılabiliyordu.

Siyah mürekkep kurum ve tutkalın karışımı olan sumi'den yapıldı, piring ezmesi ve boya karışımından renkli boya elde edildi. 19. yy'dan önce renklerin çoğu sebze kaynaklı olarak kullanıldı ve pek çoğu yıllar sonra dikkatsizlik sonucu soldu. Şimdi Edo halkı parlak ve canlı renkleri daha çok koruyabilir. 19. yy sonlarında "Aniline boya" Batı tarafından modeller üzerinde denenerek üretildi.

Model denemelerinden sonra sanatçı nadiren doğrudan renkli baskının sonucunu gerçekleştirmesine rağmen, genellikle sanatsal yönü üzerinde çalıştılar ve bunu tek başlarına gerçekleştirdiler.karışım ve başvuru renklerinin başarısı veya başarısızlığı daha çok hüner ve fikirden kaynaklanır. Renkli baskının ilk günlerine göre baskı miktarı küçüktü, (daha çok 40 ile 50 arasındır).

Ukiyo-e'nin kabul edilen başkanı aktör - sanatçı Toshusai Sharaku 1794-5 yıllarında düzensiz dönemlerde baskı tasarımcısı olarak aktifti. Sanatçı ve basımcılar yaklaşık 10 ay içinde toplam 100 veya 40 rakamına ulaşmışlardır. Sharaki göze çarpan gerçekliği ve belirli kişisel karakter konularını işledi. Dramatik koyu siyah zemin üzerinde, mika kullanımını gerçekleştirdi. Teknik ayrıca Utama tarafından düşünüldü ve bazı sanatçılara ait büst ve portreler tasarlandı.Bunlar içinde en iyi bilineni Shakura'nın baskılarıdır. Edo sanatçıları yüksek biçimde güçlü, sürekli ve etkili döneme göre gereklidir.

Edo sadece renkli baskı üretimi için merkezden uzaklaşmıştır. Renk grubu baskı düzenlemeleri ve sanatçılar hep hareket halindeydi. Osaka grubu özellikle gösterimde verilen baskı için bu özellik üstünlük göstermez. Toyoto, Edo gibi diğer önemli baskı merkezlerinden biridir. 18. yy sonlarına doğru ukiyo-e sanatçılarının en kişilikli ve etkinliğe sahip olanlarından biri Turii Kiyanağa (1752-1815). En iyi çalışmalarını Temmei döneminde (1781-9) üretti. Kiyanağa zeminde tamamiyle manzara resmi kullanan ilk ukiyo-e sanatçısıdır. Özellikle manzara resimlerinin konuları arasında nehir kenarı boyunca gezinti, kalabalık caddeler veya binalar yer alır. Ayrıca üç veya dört sahnenin birleşmesiyle oluşan kompozisyonlar gruplandırıldı. Bu metod sonradan daha çok popüler hale geldi. Bununla birlikte Kiyanağa'nın sürekli kompozisyon gerçekleştirilmesi bazı şeylerin yenilenmesi anlamındadır. Bu uzun ve zayıf kompozisyon figürleri zevke düşkün kadınlar biçiminde görülmesine rağmen, dikkatli tetkik edildiğinde daha çok sevimsizdirler. İlk kadın baskı modeli daha çabuk ve doğrudan etkileyicidir. Güzelliğin portreleştirilmesi konusunda hassas olan kadınlar için büyük bir endişe kaynağı olmuştur.

Utamaro en üretken ve dikkatli sanatçıydı. Konularının geniş çerçevede olması üstünlük sağlıyordu. Tasarladığı kitaplarda örneğin; böcek, kuş, balık üzerinde, bitmeyen güzel kadın teması üzerinde çalıştı. Özellikle doğrudan Yashivara'nın istediği dünyadaki diğer ukiyo-e sanatçıları gibi tanınmış olmaktadır. Bu orta ve geç dönem çalışmalarında ilginç kadın tiplerin, genellikle uzun ince ve hassas olarak işlemiştir. Utamaro'nun başarısı baskının görünür biçimde üretim dışında olabilir ve bu iş için asistanlar gerekliydi. Böylece mevcut baskı kalitesiyle belkide bir daha yapılması mümkün olmayan en iyi çalışmalarından bazılarını üretti. Özellikle yeni anne-çocuk temasını son 10 yıl içinde gerçekleştirdi.

1.1.2. Modern Ağaçbaskının Gelişimi:

Batı etkisinin izlerine rağmen 18. yy'a kadar ukiyo-e baskısı görülmeye devam etti. Batılı resim sanatında Japon etkileri özellikle 19. yy'ın son yarısına kadar görülmedi. Fransızlar Japon ağaçbaskısının ulusal kalitesini tanıyan ilk kişiler olarak görünüyor olsa da, Whistler ve Rozetti İngiltere de açıkça bundan etkilenmişti. Japon baskılarının Avrupa'da ilk büyük halk sergisi Paris uluslararası Galerisinde 1867'de yer aldı. Japon bölümünden 100 baskı gösterildi. Sergi kapandığında hepsi satılmıştı. Bu baskılardan çok azı ukiyo-e okulunun son çalışmaları olarak bilinir.

Japon baskıları sonradan giderek artan bir biçimde Paris'de

görülmeye başladı. 1880'lerde ilk ukiyo-e liderleri - Horunabu, Kiyonaga ve Utomaro ve elbette Hokusai ile Hiroshige - daha çok tanınmaya başladı. Onların kesim, üstünlükleri genellikle sonraki bütün sanatçılar tarafından kabul edilmiştir. Japon renkli baskısının Fransız sanatı üzerindeki etkisi 19. yy'ın ikinci yarısı boyunca daha çok ressamlar üzerinde görünür. Bu etki aynı dönemin baskılarında daha az görülür. Ağaç kesim baskı yapımında pratikte ilginin canlanması ile 18. yy'ın başından beri basma sanatçıları ve basımcılar büyük ölçüde ilgileniyorlardı. Bu ilgi daha çok Paul Gauguin'e atfedildi. Burada küçük bir sorun ortaya çıkıyor, Gauguin baskısı, Japon baskısı olarak ağaç kesiminin sonraki gelişmesinde 19. yy ressamları üzerinde büyük bir etki yaratır. O sadece bir sanatçı değildir, ilk halinde olduğu gibi bırakılan ağaçbaskı sanatını yeniden ele almıştır. 1891'den iki yıl önce Gauguin ağaç bloklarını oyma yoluyla baskı yapmaya başladı. İsviçreli sanatçı Felin Vallotton, Nabiş olarak bilinen bir gruba üyeydi. Daha o zaman ilk 145 ağaçbaskı baskısını üretmişti. Gruptaki diğer üyelerle birlikte genel olarak daha çok Japon sanatını benimsedi. Vallotton gerçek anlamda profesyonel bir sanatçıydı (tamamlanmış desen ve tasarımcı ve basma sanatındaki deneyimi açısından). Bu dönemde ağaçbaskı sanatında tasvirler için hala popüler teknik kullanılıyordu. Düzgün, yapısal biçimi ve açıklıkla ilgileniyordu, iddialı dış çizgiler, pekçok Japon baskısının karakterleri, ağaçbaskı biçiminin özel anlamları yer aldı. Baskının toplumdaki geleceği 19. yy boyunca üretim olarak güçlüydü. Siyah ve beyaz şekillerin basit olarak kullanımındaki, kontrast hafif tonlarda yazılarla sağlanıyordu.

Sanatçıların çoğunluğu ağaçbaskılarını 1905 ile die Brücke'nin biçimlendiği İkinci dünya savaşı arasında yaptılar. Bu sırada bazı önemli sanatçılar öldü. Net olarak resimli ve figüratif eserler ürettiler. Bunların başında Kandinsky ve Arp gelir. Burada küçük bir problem olabilir; baskılar die brücke ya da Der Blaue Reiter'e katılan ya da bağlı sanatçılar tarafından yapılmıştır ki şiddetli, canlı ve orijinal olması açısından bu daha az önemlidir. Avrupa grafik sanatının gelişmesinde 16. yy'dan beri başka bir dönemin olmaması kalite ve nicelik açısından daha az zengin olmasına neden olmuştur. Üretilen orijinal çalışmaların yüksek orandaki başarısı grafik sanatçılarına veya basımcılara karşı olarak ressamlar ya da heykeltıraşlar tarafından gerçekleştirilmesine rağmen, bu durum uzun sürmemiştir. Sonraki yıllarda basımcılar giderek tatminkar bir başarı gösterdiler. 20'li ve 30'lu yıllardan beri geleneksel ağaçbaskı teknikleri özellikle Almanya'da ve diğer Avrupa ülkelerinde gelişmeye devam etti. Bu arada grafik sanat tarzı geleneksel biçimde devam ediyordu. Buna

rağmen İngiltere'de ve başka yerlerde ağaçbaskının birkaç yıl daha etching ve litografikden daha az popüler olduğu ve sahne baskısından hala çok uzak olduğu dikkat çekiyor.

Avrupa grafik geleneği hala Amerikan baskısında görülüyor. Aslında Almanya ve Doğu Avrupa'dan Amerika'ya göç eden şöhretli grafik sanatçıları kıdemli Amerikan üyesidirler. Ama pekçok genç Amerikalı, ağaçbaskı yaratıcısı aynı döneme ait japon baskıcılardan çıkar ve Japonların tersine daha çok aynı dönem ait Amerikan resimleride ortaya çıkar. Yaşayan Japon sanatçıların ağaçbaskılarının büyük ölçüde soyut veya en azından figürsüz olarak tanımlanabilir. Toplumda daha çok aynı dönemin basımcıları neredeyse uluslararası bir görünüme sahip oldular. Ama en iyi çalışmada Japon baskısının geleneksel kalitesi, renklerin hoşluğu ve çizginin narinliği ve dokuma özelliği hala görülür. Bunlar daha çok benzersiz özel niteliklerdir. Doğu Avrupa baskısı hala tasvir edilen ve sahiplenen bu folk sanatının çoğu, İngiliz sanatçıları tarafından gerçekleştirilen, son yıllardaki Japon çalışmalarına benzemeyen çalışmalardır. Şimdi bu konuda aydınlatıcı iki kitabı verebiliriz. Bu teknikler Robertson'un "Dönemin Japon Baskıları" ve Blakemore'un "Modern Japon Baskısında Kim Kimdir" adlı kitaplarında verilmiştir. Bunlar 105 sanatçının çalışmasını tarif ve tasvir eder. Belkide en iyi bilinen ve saygı duyulan aynı döneme ait Japon ağaçbaskı sanatçılarından biri Shiko Munakata'dır. Bugün dünyada basımcılara öncülük edenlerden biri olarak sayılabilir.

İngiltere'de deri kitaplar (chapbooks ve Catchpenny baskısı) toplumsal yere sahipti. 18. ve 19. yy başlarına doğru Crawhal 1880'lerde türkülerin deri kitaplarda yeniden basılması, William nicholson'un renkli ağaçbaskıları, Rickette'nin ve Shanhon'un Vale Press tasvirleri çoğunlukla Marris'in Kelmscott Press'i ilk İtalyan çalışmalarından ilham aldı ve Edward Gordon Craig ağaçbaskı sanatında ağaç kesimi ile ilgilendi. Edward Wadsworth ağaçbaskısından ayrı olarak siyah ve beyaz kısımları sert ama dikkatli biçimde dengeledi ve Paul Nesh'in ağaçbaskısını bir tarafa bırakarak ağaçbaskı sanatçılığı bağlamında, en iyi düşünce olarak ağaçbaskısı İngiltere'de görüldü. Buna rağmen ağaçbaskının gerçekleşmesindeki kıtlık, profesyonel sanatçıların stil ve etki biçimlerini genelleştirmelerini sağladı. Sanatçı - tasarımcı Edward Bawden geniş ve çok sayıda linoi kesimlere sahiptir. Vasat olarak yıllardır İngiltere'de üstünlük sağlamıştır.

Bawden'in linoi kesimlerini farklı stilde ve kompozisyon hünere olarak karakterize etmiştir ve bir parça mizah duygusu kullanmıştır. Bu kalite aynı döneme ait basımcılarda sıkça görülmez. Mithael Rothenstern belki de İngiltere'de çalışan en tanınmış ağaçbaskıcıdır. Özellikle 50'lerin

sonlarında ve 60'ların başlarında öğretmen olarak etkili olmuştur. Kitaplarındaki konularda yüzey baskıda tecrübeye dayanan yaklaşımı hala en otoriter çalışmadır. Dönemin birkaç İngiliz ressamı da ağaçkesim baskısı yaptı, bunlardan dikkate değer birisi Philip Sutton'dur. Çok renkli baskısı renkli kabartma baskının en iyi örnekleri arasında yer alır.

Amerika'da ağaçbaskıcılar olağanüstü değillerdi. Buna rağmen ağaçbaskı geç de olsa en toplumsal ve geniş çalışma alanını buldu. Bazı süslü çalışmalar hala üretilmektedir. Amerika'da çalışan ve uluslararası tanınmış sanatçılar arasında ağaçbaskı kullanımını geniş olarak yapan Antenio Frasconi, Leonard Baskin ve Carol Summers yer alır. Bazı modern ağaçbaskının, mükemmel örnekleri iyi biçimde basılı olarak bulunmaktadır. Sınırlı sayıda basılmış kitaplar, genellikle özel baskıcılar tarafından yayınlandı. Kitaplar sanatsal açıklamanın temel taşıtları olarak addedilebilir ama oldukça pahalıdır ve normal olarak özel koleksiyonculara veya kütüphanelere satılmıştır. sanatçıların yardımı - dekorasyon veya tasarımda olabilir- bu nedenle genel olarak faydalı olmayan mevcut ucuz kitap ve dergilerde bulunan örneklerdedir.

Bununla birlikte daha çok toplum pratiğinde, aynı döneme ait grafik veya topografik tasarımcılar daha çok ağaçbaskılarında yazı ve posterler için tasarım, gazete yazısı ve diğer geçici şeyler üzerinde çalışıldı. Ama çalışmalar daha çok özelleştirilmiş, üretim çalışması ile sınırlandırılmıştı. En iyi modern topografik tasarımcılarından biri Hap Grieshaber, çalışmalarında ağaçbaskılarını birleştirdi. Ayrıca önemli bir kişi bireysel sanatçı-basımcı Hendrik Nikolass Werkmann, Gestapo zoruyla savaş zamanı Hollanda'da gizli baskı çalışmaları yapmıştır. Konuları pek çok Batı ülkesinden daha farklı görünüyor. Diğer ülkelerde ağaçbaskıya güçlü ve sevimli bir ilgi vardı. Buna Meksika ve bazı Latin Amerika ülkeleri ve Çin de dahildir. Öğrenciler için iş olarak çalışma ortamı sunması, sanatçıların korunması, enformasyon sağlaması açısından uluslararası Baskı (Biennales) çok büyük bir şanstır(*).

1.2. Malzemeler ve Kullanımları

Ağaçbaskının yapıldığı her metaryel özellikle kopyaların çok sayıda olması gerekiyor - hiç zaman geçmeden baskı ve mürekkepleme işlemine girdiğinde yeterli bir süre devam etmeli ve doğru, koyu kayıtlar için yeterince aynı seviyede kalmalıdır. Ayrıca çalışma yeteneği kolay ve serbest olan keskin araçlarla yapılmalı, kesim açıkça basılıp koparılmalı ve

(*) Yazar tarafından çevirtirildi. Bernard L.Myers ve Trewin Copplestone, The Macmillan Encyclopedia of Art 1979, s.272-274.

parçalara ayrılmalıdır. Bu etkiler olmaksızın bütün yazımların baskısı boyunca, durağan yapısını muhafaza edip sabit kalmaya ihtiyaç duyulacaktır. Açıkça bu yapılar geniş metaryel parçaları ile dolduruldu ama düşük maliyetlerin nedeni genellikle mevcut, en pratik ve çabuk değişir ağaçbaskı yüzeyi ile yapılan ağaçbaskısı olabilir.

Bu kısımda, hiç durmadan yenilenen mürekkepleme ve yeniden basma yapılan baskı serilerinde, tamamen aynı basımı veren bu metaryeller konusunu ele aldık. Aslında bu konu baştan başa bu araştırmanın bölümlerinde verilmiştir. Uluslararası orijinal baskının tarifi bütün bileşik ya da tek baskı, ya da tek renkli baskı hariç tutularak açık bir biçimde kabul edildi. Bu tarif kabul edilene kadar yasaklanan fikirlere, sorulara ve deneysel yaklaşıma izin verilmedi. Basımcıları engelleme çalışmalarından biri geniş sembol, dokuma ve şekil oranı olmuş, anlaşma ve beklenen etki üzerinde oldukça bağımsız bir hale gelmiştir. Bu açıdan konularda tek renk baskıya ve resme doğru bir azalma vardır. Bu sebeple aynı biçimde baskı yapmanın imkansız ve zor olduğu kesim metaryelleri ve metodlarını da dahil ettik. Bu oranlar yumuşak kırılabilir metaryellerden kesim biçimi olarak benzer sayıda yer almıştır. Eğer kesinlikle aynı şekilde değilse, kendi başına tek renkli baskı amaç değildir.

1.2.1. Tahta (Kalas)

Açık biçimde hazırlanmış tasarımların kesimi ya da baskıyı doğrudan çok geniş yüzeylerde, her nitelikte yapmak mümkündür. Aynı döneme ait kabartma baskıcılar tarafından büyük maharet gösterilerek yapılmıştır. ama bu oranda kontrol ve özgürlük derecesi daha sınırlı olarak daha kolay biçimde kesilebildi ve oyulabildi. Bütün bu kalas parçaları şimdi de mevcuttur. Makul fiyatla, yerel kereste tüccarlarından dokumasız alanlar kıyaslandığında oldukça düzgün ya da çok iyi temiz çizgilerde ve iyi cinsten alınabilir. Bunlar parçalara ayrılmış tanelerle karşılaştırıldığında serbest kesime ve oyma işlemine müsait durumdadır.

Burada her yapılabilir tasarı için, bir standart ya da istenene uygun bir kalas yoktur. Aslında şeklin kendisi ağacın yapısal karakterinden çıkarılabilir veya nitelikli hale getirilebilir. Ağaç seçimi açıkça ölçü olarak sayı faktörlerine bağlıdır. Kişisel karakterler ve onun çalışma yapısı sonradan tamamen deneyim miktarıyla karşılanır.

"Parça" kelimesi ağaç görünümünü tasvir etmek üzere sık sık kullanılır. Doğrudan söylemek gerekirse "tane" ağaç liflerini tarif etmek üzere kullanılır. Bu lifler üç esas yapıya paraleldir. Figür kelimesi, özellikle parça karakteriyle dönemin büyük ölçüde gelişen blok

yüzeylerinin ayrılması biçimde tarif edilir. Dokuma oyuklarının sayısı ve ölçüsüne başvurulur. İyi dokunmuş ağaç küçük oyuklardan oluşmuştur. Bu sebeple daha iyi bir cins meşe ağacı, dokuma konusunda çok katı kırılmaz alanlarda iyi bir renk ve iyi bir çalışma sağlar.

Ağaçbaskısı için normal kalasın ağaçkesim baskısında kullanımı, parçaların çapraz ve doğru köşelerde paralel ve aynı biçimde olmasını gerektirir. Çapraz bloklar birlikte hazırlanır, bu "son parça bloğu" olarak tanımlanır. Temelde ağaçbasma sanatı tekniği ile birleşir.

Kalası parçalarının her bölümü sert ve yumuşak bir çekim yaratacak şekilde olmalıdır. Kategoriler botanik yapısına göredir. Botanik ağaç yapısına ağaçbaskıcıların ilgisi büyüktür ve bu ilgiye karşılık olarak klavuzluk etmişlerdir. Bununla birlikte sert ağaç daha kararlı yapıdadır ve yumuşak ağaçlar genellikle daha yeşildirler. Ağaç tam manasıyla yumuşaksa, açık olarak kesim için sert olandan daha az uygundur. İdeal ağaç baskısında kesim işleminde kenarlar yontulurken ufalanma olmamalı, sürekli mürekkepleme ve baskıda değişmez sertliğini koruyacak biçimde olmalı, doğrudan ağır baskıda kırılma ve yarılma olmamalı ve bütün bunları sağlayacak olan gerekli biçimde yeterli olmalıdır.

1.2.2. Sert Ağaçlar (Hardwood):

İyi bir çalışma için ve daha çok basılmış tasvirler için - geniş yazılımlarda olduğu gibi- kalası iyi, kapanık, düzenli dokumayla ve pürüzsüz planlanmış ve yongalardan arındırılmış bir yüzeyde sert ve koyu olmalıdır. Bu amaç için en iyi ağaç kiraz, armut ve elmadır. Bazı meyva ağaçları diğerlerine göre her doğrultuda rahatlıkla kesilebilir ve oyulabilir. Çizgide olduğu kadar sabit baskıda da temiz, pürüzsüz bir kenar sağlar. Japon baskı kesicileri ukiyo-e baskı dönemi süresince genellikle kiraz ağacını işlediler. En çok tavsiye edilen bu ağaç üzerinde fevkalade başarılı ve iyi detaylar elde etmişlerdir. Kiraza hala günümüz Japon baskıcıları tarafından sempati duyulur.

Meyve ağacı nihayet özel biçimlerde ABD'nin bazı bölümlerinde görülmeye başladı. Avrupa'da genellikle kereste tüccarlarından elde etmek her zaman mümkün değildi. Buna rağmen özel bloklar hazırlanırdı. Bunlar genelde iyi kaliteye sahipti. Sadece sanatçı malzemesi dağıtıcılarından temin edilebiliyordu. Bu bloklar kesinlikle pahalıydı ve genellikle bölge ormanlığından alınan biçimsiz ağaçlardan daha küçüktü.

Çok tavsiye edilen diğer sert ağaçlar ise çınar, limon, kayın, kestane, akçaağaç ve söğüttür. Bunlar arasındaki paylaşım meyve ağaçlarının çalışma kalitesinin derecesine göre değerlendirilir. Buna

rağmen bunlarla çalışmanın daha zor olduğuna dikkat çekilir. uzunlukları azdır ama geniş keresteler genelde yaklaşık 40 cm genişliğindedir.

Makorel (daha çok maun kirazı olarak bilinir) diğer bir kullanışlı kerestedir. diğerlerine göre iyi dokunur ve genellikle düzdür, iyi bir çalışma kalitesi vardır. Daha çok İngiltere'de mevcuttur ve yaklaşık 60 cm genişliğinde satılır. Afrika utilesi de değerli bir ağaçtır. Ölçü olarak 53 cm genişliğinde olabilir. maun daha az elverişlidir, dokuma yüzeyi biraz zorlayabilir zedelenmemesine dikkat edilmelidir. Ebatları makorel ve utile'de olduğu gibi küçüktür.

Kutuağacı ve çobanpüskülü, normal kesim amacı için sertlikten uzaktır. Bunlar daha çok ağaç baskı sanatı için uygundur. Balsa en hafif sert ağaçtır, ama kabartma baskı sanatı için uygun değildir. Buna rağmen sanat okulu sınıflarında deneysel yüzey baskısı için kullanılabilir.

1.2.3. Yumuşak Ağaç (Softwood)

En kullanışlı yumuşak ağaç, çam (açık, beyaz, sarı, - normal çam ucuzdur ama pekçok yonga içerir) ve kavaktır (ayrıca Amerikan levrek ağacı ya da beyaz ağaç olarak bilinen ağaç vardır). ikisi de ucuz ve her yerde mevcuttur. Sert ağaçların çoğuna göre daha büyük ölçüde satılır.

Çam kerestesi iyi çizgiler ya da tam detaylı çalışma için çok yumuşaktır. Ama genişlik, katı alanlar, kaba çizgiler ve dokuma açısından iyidir. Kolaylıkla çizilebilir ve ezilebilir ama kesimden önce ince bir dolguyla kaplanmak istendiğinde daha iyi girmesi için %50 alkolle sulandırarak yüzeyi setleştirmek mümkündür. Kurduğu zaman yüzey zımpara kağıdı ile pürüzsüz hale getirilir. Asıl kullanımda sadece keski, bıçak ve oyma aleti ile tanecikleri temizleyecek biçimde kullanılır. Aksi takdirde aletler lifleri kesecek ya da çekecektir, çıkıntılı, kırık çizgi ve kenarlar yaratacaktır. Kayın, çamdan biraz daha serttir ve bu sebeple iyi bir çalışma için daha elverişlidir.

Mevsimsiz yumuşak ağaçlardan sakınmak gerekir. Bunlar daha çok kesim sırasında parçalanır. "Islak" ağaç büyük ölçüde reçine ihtiva eder. Ayrıca kıvrıldığı ve bölündüğü görülür ve her durumda çalışmak zordur. Kavak blokları genellikle katı, uzun bölümlerden daha çok kenardan kenara uzun şerit biçiminde yapılır. Yüzey genellikle kesim için uygundur.

İngiltere'de ağaçların geleneksel kullanımında ağaç kesim için iki otorite kurumdan bilgi edinilebilir. Kereste Araştırma ve Geliştirme Birliği ve Çevre Dairesinin Yapı Araştırma Danışma Servisi.

1.2.4. Levha Düzeninin Sağlanması

Levha düzeni olarak genelde bilinen diğer ağaç metodlarının sayısı, ağaç kesim için önemli olabilir. Ama normal olarak sadece herhangi birini gerçek avantaja sahipse yüzeyleri kullanılabilir ve bu da pahalı olabilir. Sade ve normal taneli yonga levhalar belkide basın için en uygun olanlardır. Düzgün yapılar bütün olarak kesim için uygun değildir ve kopyalamada baskı yüzeyi olmadığı için az kullanılır. Karatahtayı düzeltince, tamamıyla değişik olmasına rağmen yüzey benzer olabilir, yonga levhasında olduğu gibi. Ayrıca büyük dekoratif kaplamaların gerçekleştirilmesi mümkündür. Geliştirilen dış tabaka veya kaplama kalınlık üzerinde çalışma ya da baskı biçimi için yeterlidir ve ikisi de kullanılan malzemelerdir.

1.2.5. Ağaç Kaplama

Kaplama, kontrplak veya levha düzeninin kullanılmasından başka bireysel değişik ağaç kaplama levhaları, kolaj kaplama yüzeylerde ağaç yapılarında biçim ve yapıştırma gerekir.

Bu gibi durumlarda, bloğun yüzey karakteri malzemeden çıkartılmasından çok eklenerek yapılır. Buna rağmen blok eğer gerekliyse üzerinde çalışılabilir. Bu ekleme yaklaşımı ağaç kaplamada sınır olmadığı anlamına gelir.

Kaplama yüzey kendi doğrultusu üzerinde biçim ve düzenin tamamlanmasıyla yapılabilir, ağaç dokumaya ve özel tane düzenlemesindeki etkiye güvenilebilir ya da sonraları alternatif olarak, daha çok kullanılan çok renkli baskı ya da birkaç blok parçası bunların yerini alabilir.

1.3. Aletler

1.3.1. Çalışma Yerleri

Blok kesim ve blok baskısı için çalışma odasının adaptasyonu ve planlanması toplumsal bir olaydır. Her zaman, açık bir biçimde herkes için değişik büyüklüklerde olacaktır. İdeal ürünlerin tanımlarına girmeden önce genel belirleyici hatların sınırlarını çizeceğiz.

Gündüz çalışması için kuzeyden ışık alan bir oda tercih edilir. Ama eğer mümkün değilse bazı güneş almayan ya da gölgeli yerler doğrudan güneş ışığını alacak şekilde donatılmalıdır. Floresan ışığın gece ve yarı

karanlıkta çalışmak için en uygun ışık olduğu ve ışığı yaydığı düşünülür. Aglopoise lamba, ayrıca çalışma alanında ışık kaynağının bir yere toplanmasında çok kullanışlıdır.

İyi kaplama bir diğer faktördür. Özellikle asid kabartma etkisi için kullanılır. Havalandırma ABD'de açık yerlerde yapılır. İngiltere'de ve Kuzey Avrupa'da hemen hemen mevcut değildir. Buralarda sıcak hava için kömür kullanılır. Çalışma odasının sıcaklığı 18-21 C derecede ideal sayılır. Sıcakta baskı, kötü havalandırılmış oda yeterlikten uzaktır ve mürekkebi karıştırmak ve sürmekte güçlük çekilir.

Genelde kabartma baskıda, basımda olduğu gibi boşluk ve esaslı araçlara diğer otografik yöntemlere göre daha az gereksinim duyulur. En önemli döşeme konusu sağlam çalışma sıraları ya da kesime eğer gerekirse baskıya uygun masadır.

Mümkün olduğu kadar geniş çalışma sırası bulmalı ya da yaptırmalıdır. Buraya kadar genellikle ekonomiye ihtiyaç vardır. depolanmış malzemeler için en az yarısı uzunlukta donatılmış rafların olması iyi bir fikirdir. Rahatlık için yeterli oturma ve çalışma alanı bırakılmalıdır. Sıranın yüksekliği bellidir. Oldukça düşük sıralar her zaman yapılabilir. Sıra ve tabureler ait yükseklikler el ve kolun kesim hareketine olanak sağlayacak kadar olmalıdır ve kesinlikle hareketi kısıtlamamalıdır. İki çalışma sırası ya da masası olması gerektiğini söylemeden geçemeyiz. Kesim ve basım değişik metodları gerçekleştirdiği için az çok birbirinden ayrılır. En geniş çalışma yerlerinde bile yeteri kadar masa için bile yer olmadığı görülür. Açılır - kapanır masalar yer kaplamaz ve blokların ve denemelerin renklerinin hazırlanması ve boyanmasında hazırlayıcı çalışma masası olarak kullanışlı olabilir. Ama genellikle basım ve kesim çalışmasının ağırlığı için yeterli değildir.

Aslında eğer sürekli baskı yapıyorsa, çalışma odasının bazı bölümleri ve parmaklıkları temel çalışma sırasının hazırlanmasında yeterince yardıma ihtiyaç vardır. Ortalama baskı zeminin ölçüsü 66 cm x 167 cm'dir, bu giderek istenen kullanım için 300 cm x 180 cm'ye ulaşır.

Geniş ölçülü (Columbian) tabaka baskısı 91.4 cm x 55.9 cm'dir. Az bir ustalıklı dikkatli davranarak ideal olan yerden daha azıyla idare etmek mümkündür. Normal genişlikteki tabak baskısı yarım ton ağırlığında olabilir. Bir ton ağırlığa kadar ulaşabilen Vandericok etching baskısı ya da silindir baskısı vardır: Kriş ve yer döşemesi desteklerinin bu büyük ağırlığı kaldırmak için yeterli olup olmadığının kontrolü önerilir. Bu problemin ortadan kaldırılması için mümkün yol şudur; iki büyük uzunluktaki (10 cm x 10 cm) kalas üzerinde ya da iki büyük genişlikteki (19 m) kontraplak üzerinde basım daha geniş bir alanda yapılarak ağırlık dağıtılabilir. Baskı

sırası mürekkep püskürtücüsü, silindir fırça, kağıdı sarar biçimde ve elbette baskı makinasına mümkün olduğu kadar yakın olmalıdır.

Sıranın ve baskı yerleştirilmesi en iyisi oluncaya kadar ana ışık kaynağına ve pencerelerin durumlarına büyük ölçüde bağlı olacaktır. Eğer sağ elinizi kullanıyorsanız ışık kaynağı önünüzde ya da solunuzda olmalıdır. Yerleşmek için eldeki eşyaların yerleştirilmesi ve miktarı - ağaçbaskı için raf, kağıt, mürekkep ve aletler için dolap - tamamiyle mümkün yere bağlıdır. Kurutulabilir raflar ıslak baskı için gerekli olabilir. Buna rağmen yer çok sıkışıkça çalışma alanından uzaklaştırılması daha elverişli olabilir.

Paçavraların temin edilmesi önemlidir, emici olması ama yumuşak malzemeden olmaması tercih edilir. Eğer eski elbiseler kullanılacaksa, düğme, çengel ve fermuarları çıkartmayı unutmayınız ve arta kalanları mürekkep püskürteçleri, fırçaları ve blokların üzerini temizlemek için kullanınız. Paçavraları ıslak olarak kötü kaplarda eritici madde içinde saklamayınız. Toplayıp kaldırmadan önce açık havada kurutun. Temiz paçavralar için ayrı bir kap kullanınız. Baskıdan önce genel temizlik ve toplama için blokların altına gazete konulabilir. Kağıt havlu çok kullanışlı ama pahalıdır. Swarfega gibi çift kremi ve el temizleme kremi temin etmek iyi olacaktır.

Eriticiler ekonomik ve güvenli olması için elverişli muhafazalar içinde korunmalıdır. Her muhafaza açık biçimde etkilenmelidir.

Küçük iki katlı trolley (küçük el arabası) aletlerin ve genel malzemelerin, çalışma odasında aktif bir biçimde taşınması için oldukça uygundur.

Ağaçbaskı kesimi için başlıca araçlar, bıçaklar, oyucular ve nadiren mevcut yontuculardır. Bunlar ve özellikle bıçaklar titiz çizgi ve şekillerin kesimini kontrolde çok işe yararlar ve örneğin; resim üzerinde çalışıldığı zamanlar çok fazla işleve sahip oldukları denenmiştir. Sadece özel aletlerin kullanımı esas değildir: Normal cep bıçağı da kullanılabilir yada model yapıcılarının bıçaklarından biri, büyük ölçüde bıçak ağzını genişletilerek satılmıştır, ayrıca yüzücülerde oldukça başarılı bir biçimde kullanılmıştır. Ağaç çalışmasında sürekli kullanılan oyucular ve yontucular daha çok genel alet dükkanlarında ya da hırdavatçılarda satılıyordu. Bu bağlamda geniş çelik noktaları, eğeler ve törpü gibi genel kullanımdaki aletler özel etkiler için kullanılabilir. Aslında kesim için yeterince sert olan her araçtan faydalanılabilir. Kontraplak parçasının yüzeyindeki düzensiz örneklerle doğrudan veya dolaylı çekiçle vurulduğunda ya da zımparalandığında çizik, çürük veya dokuma yüzeylerindeki bozukluklar meydana çıkabilir.

Baskı için kalas kesiminin tekniğinde tecrübesiz olanlar, bu amaç için özel yapılmış olan geleneksel aletler, ilk denemeler önerilebilir. Eğer mümkünse, sadece en kaliteli araçlar tanınmış dağıtıcılardan alınmalı. Bu durumda kesinlikle en iyi sonucu verecektir ve daha az keskinlik gerekecektir.

1.3.2. Bıçaklar:

Geleneksel bıçaklar, genel olarak Avrupa bıçakları ve Japon bıçakları olarak bilinir.

Avrupa bıçakları daha hantal görünümlü aletlerdir ama şaşırtıcı bir şekilde kullanışlıdır. Pratikte iyi, düzgün çizgi ve detaylar için kullanımı mümkün olabilir. Özellikle kesimde serbest yaklaşıma daha uygun görünür. Bütün aletlerde var olan bıçak ağızlarından bazısı 7.5 - 10 cm uzunluğunda, düz, kanca ve tırnak biçimindedir. Kenar kesimi sadece tahtaya girişinde yaklaşık 25 mm uzunluktadır. Pek çok durumda eğik kenarların kesmi arka ve içe doğrudur. Mevcut bıçak ağızları ağaçbaskının kenarlarında ve saplarda tam ölçüde kesimi mümkün kılar. Alet yeniden keskinleştirildiğinde sadece yan kenarlarda değil bütün kenarlarda keskinleştirilmesi tavsiye edilir. Sonuç itibariyle daha az etkili ve kavisli hale gelmesinden kenarlar korunabilecektir.

İyi detaylı kesim için Avrupa bıçağı normal kalem tutmaya benzer biçimde tutulur - ilk iki parmak ve kalan parmaklar arasında, bıçak ağzına yakın ve blok üzerinde 40 ile 45 derece arasında açık yapacak şekilde ya da gerçekten iyi bir kesim için daha da az bir açı yaparak - . Genişletici ve derinleştirici kesim için bıçak genellikle baston tutar gibi el üzerinde sınımsı tutulur. Normal olarak her kesim yumuşak, çekiş hareketi şekilde, az çok vücuda doğru bıçağı çizerek yapılır.

Japon bıçaklarından en çok kullanılanı ağaçkesim baskıcılarının kullandığı düz çelik bıçak ağızlarından bazıları 50-75 mm uzunluğundadır. Basit yuvarlaklıktaki çelik kalem (yontucu) tip ağaç sapa oturtulur. (Düz ağaç saplar tutuşun daha rahat olması için geneide önemlidir ve yapılmıştır). Kenarların kesimi ve düz ve yaklaşık 30-45 derecelik açıda uçtan arkaya doğru toplanmıştır. Bazı bıçaklarda bıçak ağzı kesim kenarlarına doğru daha geniş hale gelir.

İyi detay kesimde, bıçak Avrupa bıçağı ile aynı biçimde kalem gibi tutulur, ama geniş şekiller ya da güçlü çizgilerin kesim niteliği için kanca gibi sınımsı tutulur ve vücuda doğru geri çekilir.

Japon bıçakları ayrıca keskinleştirilirken, bıçak ağızları yaklaşık 45 derecelik açıda sağ el tarafında ve bıçak ağzının üst kenarından uç kısma

doğru iner. Bunlar değişik oranlarda yapılır. En küçük bıçak ağzının kesim kenarı sadece 3 mm uzunluktadır ve itinalı kesimler, daha çok sert ağaç kesimi için tasarlanmıştır. Buna rağmen diğer Japon bıçak tiplerinin bazıları Avrupa'da genel olarak bulunması mümkün değildir.

Kullanışlı bir ağaç kesim aleti, ağır işleyen bıçak ağzı biçiminde yapılmış Stanley bıçağıdır. Bu işaret parmağı ve başparmak arasında kalem gibi tutulabilir ya da derinleştirmek için geniş ölçülü kesimlerde dik durumda sımsıkı tutulur. Model yapıcı bıçaklar detaylı kesim için iyidir. Cep bıçakları kısaltılmış bıçak ağzı ile en iyi çalışmayı sağlar.

Bıçağın kullanımı : En iyi bıçaklar belkide her iki tarafta doğrudan keskinleştirilerek şu şekilde kullanılabilir. Bıçak ağzının merkezinde kesik kenarlar yer alır. Pek çok baskıcı keskin bıçak ağzını sol tarafına alır.

Çevrili alanın miktarı önemli olmaksızın silindirik, V biçimli çukurlar ya da en az 3 mm genişliğinde ve derinliğindeki beyaz çizgilerin yuvarlak şekle ve siyah çizgiye ihtiyacı vardır. İki açılı yarıyla yapılan bu kesim V şeklindeki ağaç parçasının koparılmasıyla gerçekleşir. Bıçak sağ elde tutulmuş ve blok solda sağa doğru eğilmiş bir şekilde, -45 ve 50 derecelik açı vererek - sabitleştirilir ve ilk yarma yapılır. Blok tamamen dairesel biçimde çevrilir ve ilkinde paralel aynı açıda ikinci yarma yapılır.

Geniş çizgilere, 3 mm genişlikten daha derin kesimlere ihtiyaç vardır. Diğer taraftan kesim açısı sığlaşabilir. Daha geniş çizgiler kıymıkların tamamen temizlenmesinden önce bazı çizgiler gerekebilir. Ama tekrarlanan kesimler için küçük bir pratik gerekebilir. Derin kesim her durumda yarılabilir ve normalde serbest ve aydınlatıcı çizgiler yaratmaz. Gerçekten iyi çizgileri için bıçak hemen hemen ağaca dik tutulur.

Alternatif olarak blok her zaman çevresinde döndürülür. Bıçak sola eğilmeye çalışılır ve kesim genel yolla yapılır. Bu yol başta zor gibi görünür, kesim açısı biraz terstir, ama bir kez bu teknik denendikten sonra muhafaza edilir ve devam ettirilir. Basit döner masa tertibatı kesim metodunu hızlandırabilir, ama daha çok çalışma araçlara bağlıdır.

Kabartmada siyah çizgiler yada resimdeki her alan solda durur ve özellikle küçük ayırık şekiller temelde daima daha geniş olmalıdır. Kabartma yüzeyler asla düz olmamalıdır. Düz kenarların şekli baskı boyunca mürekkebi toplayacak biçimdedir, baskı sonucunda kolaylıkla soyulabilir ve yatay kesim siyah çizgiyi baskı altında parçalayabilir ve kırabilir. Karışık detaylar sınırlandırılmış alanlarda, köşelerde her zaman kesim mümkün değildir ve yatay kesim yapılabilir, bundan mümkün olduğu kadar kaçınılmalıdır.

Bıçağı sürükmeden ağaca doğru güç uygulanması, özellikle bıçak ağzı, ustura kadar keskin değilse, aşırı sıkıştırarak temiz kesim yapmaktan

çok ağacı yırtabilir. Esas olarak keskin bıçak kullanılmalıdır. Tane (damar) üzerinde doğrudan kesimlerde, bıçak ağzı bazen yumuşak ağaçlarda sıkışabilir ya da sarsıntılı biçimde sert tane çıkıntısı boyunca gider.

Eğer gerekliyse serbest el kesim sırasında bıçağa yol göstermek için kullanılır. Basımın büyük derinliği veya kontrolü büyük ölçüde boş elle işaret parmağı ile orta parmak veya baş parmak bıçak üzerinde itirilerek yapılabilir. Ama çengel işlemi ya da mengene için esastır. Basit çengel işlemi kolaylıkla düz levhadan yapılır. Bloktan az genişliktedir ve her biçimde çivilenmiş ağacın sökülmesiyle bir altta bir de üstte kalır. Fazladan sökülenler ayrıca levhanın bir kenarı boyunca genelde solda çivilenir. Metal mengene ile bloğu aşağıda tutma yolları çok az elverişlidir. Eğer kullanılıyorsa bloğun yüzeyi bir parça ağaç kağıdıyla tam bir biçimde korunmalıdır.

Eğer kesin bir dürüstlikle resmin takibi gerekliyse kesim derinliğinden bir miktar fedakarlık edilebilir. Kesimde tamamen tasarlanan resim çizgisi, bireysel V kesimi ile sadece kısaltılır ve sonra sonuçta siyah çizgi çekilir.

Yumuşak ağaçlarda negatif ya da beyaz alanlar bıçakla temizlenebilir, iki grup V biçimli çukurlar sağ köşede ve kendi arasında sadece yüksek ışıklıya da sırt sırta duran biçimde, çapraz alanlar yapılabilir ve burası çelik kalemle düzeltilir. Beyaz alanlar sert ağaç üzerinde olduğunda oyucu ya da çelik kalemle kesim yapılabilir, genellikle tokmak yardımcı olarak kullanılır.

Bıçaklar baskı üzerinde benek, kertik ya da kazınma yapmasına rağmen çok sayıdaki diğer araçlar bu etkilerin yok olmasını sağlayamaz. Böylece en değerli ve desenli kesimler tamamıyla bıçakla yapılabilir.

Bıçakların Bilenmesi : Bıçağı bilemek, bıçak ağzını yanlarındaki eğimli yerler yağtaşı=oilstone ya da biley taşı (hint taşı, karborundum ya da aloksit ile düzeltilir ve acele etmeden ya da fazla zorlamadan sabit bir şekilde metodik olarak arkası ve dışı ovulur. Hepsinin ötesinde aletleri her şekilde taşlamaktan kaçınılır. Bıçak ağzının düz tarafının sadece bir iki hafif oğmaya ihtiyacı olacaktır. Biraz çok oğma ya da aşırı baskıda iyi kenar kesim kaybolabilir. Bundan kaçınıldığıda sürtme taşıyla küçük bıçaklardaki pürüzleri temizlemek belki daha kolay ve çabuk olacaktır, yağtaşıyla birlikte düz ve yuvarlak kenarlar verilebilir.

Bileylemeden sonra Arkansas ya da Washita taşı gibi tabii taşlarla yontulan bıçak ağzı ile yapılan kenar kesimi düzgün olur. Genellikle dikkatle ucuna ince ve iyi olan bir parça yağ sürülür. Delici ya da tortusuz makina yağı çok ağır ve yapışkan (ama benzin değil) olmalıdır. Yağ esas olarak metal parçalarını, taşın zedelemesinden ve yüzeyinin cam hale

gelmesinden korur. Yumuşak bilek taşı Japon aletleri için tavsiye edilir. Bunun nedeni onların daha yumuşak çelikten olması ve kolaylıkla biçimlendirilebilmesidir. Deri ustura kayışı ile yapılan son parlatma, kenar kesiminde uzun süre kullanılacak hale getirecektir.

1.3.3. V Aletleri

V şeklindeki kesimler (ayrıca V kesiciler olarak bilinir) başlıca çizgi kesimleri için kullanılır. V aletleri bir vuruşta muntazam beyaz çizgiler üretebilir, öyle ki en az iki dikkatli paralel kesim bıçakla yapılabilirdi. Bazı basımcılar önceleri daha kolay kontrol edilebilen resim aletlerine itibar ettiler. Ama şüphesiz bunlar aslında kullanışsızdı. (Yani bunlar çok kullanışlı bıçaklardan değildi).

V aletleri özellikle ağaçbaskı kesimi için yapılan bıçak ağızları oldukça faydalıdır. Genellikle aşağı yukarı 75 mm uzunluğundadır. Küçük yuvarlak yada yarı yuvarlak ağaç sap içine yerleşmiştir. Japon stilinde sap daha incedir. Kullanılan herhangi bir sap çeşidi, bıçak ağız ve kenar kesiminde temel olarak aynıdır. Kısa aletler kazıcılarla aynı şekilde tutulur ve kullanılır. Japon çeşidi sağ elin başparmağı ve diğer parmaklar arasında tutulur, aynı zamanda dikkatle sol elin baş parmağı ile yol gösterilir. Kesimler genellikle vücuttan gelir ve aslı yön değiştirilebilir. V aletlerinin daha geniş çeşitleri çelik kalem tipinde, öncelikle oymacılık ya da ağaç heykeltraşçılığı için tasarlanmıştır. Daha geniş kesim için tokmak kullanımı geliştirilmiştir.

Orta boy bıçak ağızı genel amaçlı V aletlerin ölçüsü 6 cm genişliğinde ve 6 mm derinliğindedir. En küçük bıçak ağızlarının genellikle 3 mm genişliğinde olanları mevcuttur. 13 mm bıçak ağızı ağır çizgiler için, geniş alanları yontmak üzere kullanılır. 19 mm'ye kadar ya da en fazla 25 mm'ye kadar geniş ölçüde kesim için kullanışlı olabilir. Bıçak ağızları oldukça açık ve sığ ya da daha dar ve derin olabilir. Bu istene çizgi çeşidine bağlıdır.

V şeklindeki bıçak ağızlarının her iki tarafıda düzdür. Kesim şekli hariç dış kenarlar her iki tarafta keskin noktaya doğru eğilmiştir. Bu noktada ağaç yüzeyi işlenir ve bu sebeple yan kenarlar ustura keskinliği ile aynı biçimde ve her iki taraf da eşit olmalıdır. Kazıcı tipi yontucular, hareket köşesinde oldukça alçaktır. Bunun sonucunda bazı aletlerin çelik kalem ölçülerine göre daha uzun daha kademeli eğilmesi gerekir. Çelik kalem aletleri ağaca doğru ittirebilmek için yaklaşık 40 derece yatay olarak dik köşeler için tasarlandı ve kuruldu. Belki de bu aletleri en pratik kullanma yolu sol elle sınıksız tutmak ve sağ elin yardımıyla yön vermektir.

V aletleri daha çok çizgi çalışmasında kullanılır. İki kesilmiş kenar genellikle sağ köşeden bıçak uzunluğuna kadar, (belkide kesim noktasından oldukça) düzgün biçimde geri yerleştirilir. Çapraşık tane=damar kesimi için en düşük kesim noktasından en yüksek kenarlara kadar ulaşan aletler daha iyi kullanılabilir. Japon oymacılığı ile çapraz tane kesimi bazen mümkün özelliklerde olmalıdır.

En az üç tane V aleti tavsiye edilir; bir küçük, bir orta ve bir tane de çapraz kesim için yapılmış olan alet.

V Aletlerinin Bileylenmesi: Körelmiş aletlerin kesim kenarları ışığı yansıtacak kadar parlayacaktır. Düzgün bileylenmiş kenarlar az ya da hiç ışık yansıtmazlar. Aletleri yeniden keskinleştirmek en iyisidir ve kesim işlemi boyunca kenarlar gerçekten köreldiğinde, her biri üzerinde sık sık çalışmak gerekecektir.

V aletlerinin eğrilmiş kenarları taşa karşı düz tutularak bileylenir. Eğim uzunluğunun düzgünlüğünü sağlamak çok önemlidir ve muhafaza edilmelidir. İki eğik kenarın birleştiği nokta aletin en keskin bölümüdür. Kenarların nasıl bileyleneceği konusunda bir sorun yoktur. Temiz, kontrollü kesim, bu nokta ihmal edilirse imkansız olacaktır.

Her iki tarafı dikkatli biçimde ezersek, her zaman köşede aleti hazır tutar ve oldukça yavaş biçimde etrafında çevrilir. Burası ağaca girişte kesimi sağlayacaktır. Ayrıca düşük köşelerde bu aletlerle kesim daha kolay olur. Alet kenarlarının içleri düzgünce sıkıştırılır, dar kenarlardan taşanlar silinmelidir. Her iki kenarın düzgünce korunmasına dikkat edilir.

Buna rağmen parmak eğitiminde yontma keskinliğinin sağlanması için, taneler üzerinde aletler bileylenildikten sonra çalışılması daha iyidir.

Kötü, yıpranmış ya da bükülmüş kenarlar bileytaş ile tamamiyle keskinleştirmek için önce tekerlek ile bileylenir. Tekerleğin düz kenarı kesim kenarına 90 derecelik açı yapacak şekilde ele alınır. Ayrıca diğer aletler arasında V aleti doğrudan değişim olanağı sağlar. Aletin eğimi, tekerleğin yüzeyine karşı olarak ele alınır. İstenen köşede ve aynı köşede başarı sağlayıncaya kadar büyük ölçüde üzerinde çalışılabilir.

1.3.4. Kavisli Oyucular

V aletleri oyma sınıfına girmesine rağmen, bu terime genellikle az ya da çok derinlikteki U şeklinde kesim kenarı olan çukur zeminli aletler için başvurulur. Ağaç kesim oyması, yaklaşık 3mm'den 19 mm'ye kadar değişik genişliklerde sıralanan bıçak ağılarıyla yapılır. Daha ağır oymalar doğrama için tasarlanır ve çok daha çok tokmakla kullanılır. Çok geniş alanların koparılmasında oldukça kullanışlıdır. V aletleri gibi az derinlikteki

oyuncular, Japon ya da çelik kalem gibi saplarla kazıcılar için uygun olabilir.

Oyma işi, temelde normal şerit tipi vermenin dışında dokuma etkisi yaratmak, tahta yapımı için alanların temizlenmesi için yapılır. Eğilmez olması nedeniyle özellikle resim için ya da kesin hatlar vermek için uygun değildir. Karakteristik çukur biçimleri daha monoton bir hale gelebilir. Aslında tamamen ağaç baskı üzerinde oyma işi ile çalışmak mümkündür.

Bütün kavisli oyuncular sap içine yerleştirilirken bir pürüz yaratmaz. Kesim vücut yönünden yapılır. Buna rağmen kazıcı sapının uyumuna dikkat edilir ki bu sürekli değişebilir.

Genelde daha sağ hareketlerin köşesi yaklaşık 30 derece ve yatay olur. Kesim üzerinde maksimum kontrolü sağladığı için bu sıklık korunmalıdır. Geniş beyaz alanların çukurlara giren mürekkebin yerleşmesi için daha derin oymaya ihtiyacı olabilir. Geniş olmasına rağmen bu daha az gerçekleştirilirse gerekli sertlikte rulo fırça kullanılır. Oyma ağaç üzerinde gerçekleştirilirken adım köşesine karşı olan tane=damar da yüzeyin altına doğru güç uygulandığında kesim altındaki taneye=damara yaklaşılar.

Alanı oymadan önce bıçak ve V aletinin niteliği saptanmalıdır. Dış çizgilerde yeterli derinlik sağlayacaklarından emin olunmalıdır (en az 1.5 mm ve belki daha fazla) özellikle bunlar çapraz taneler üzerinde yapılmalıdır. Kabartma baskı yüzeyine doğru itilen ve ilerletilen oyuncu kolaylıkla sıkıştırılabilir ve kaçamaz hale getirilebilir. Eğer dış çizgilerin yontulması az derinlikte ise, ya da ona yakınsa gereğinden fazla büyütme gibi hasarlar meydana gelebilir.

Bir yol olarak da şu gösterilebilir: Oymaya çizgiden başlanır. Oyucu bir sonraki çizginin yarı yoluna kadar itirilir ve sonra blok tamamen çevrilir. Bu yöntem alan açık hale gelene kadar devam edilir. Düzensiz kenarlar bütün bunlardan sonra temizlenir. Hatırlanması gereken şey bazı tahta blokların koyuluğunun iki ya da üç inç kadar az olmasının önemli olmasıdır. Ama fonksiyonun ve etkinin en yüksek değerinde olması için, çeşitli ölçülerde en az dört tane olması önerilir.

Kıvrık Oyucuların Bileylenmesi: Çukur oyuncuları pek çoğu V aletleri gibi, bıçak ağzı dış kesim kenarlarında inişli olarak yerleşmiştir. bu dış kenar bileylenirken taşa çapraz hareket edilerek, alete yön vermek gerekir. Ayrıca başparmak ve diğer parmaklar arasında sıkıştırılır ya da elde düzgünce tutulur ve kenardan kenara bilekten hareket ettirilir.

Alet baştan sona bütün işlem boyunca aynı açıda tutulmalıdır. kenarlarda yer alan her ayak kaygan taşın (slip-stone) kıvrık kenarlarıyla yok edilmelidir. Çok küçük taşlar iyi oyma işi için gerekli olabilir. Bazı

oymalar iyi kontrollü kesimi mümkün kılar. Kenarlar eğilir ve bunlar kaygan taşla tamamen bileylenir.

1.3.5. Çelikkalemler = Yontucular = Chisel

Düz çelik kalemlerin geniş oymalar için esas olmadığı düşünülebilir. Bununla birlikte özellikle beyaz alanlarda ve negatif alanlarda dokuma etkisini olanaksızlaştıran pürüzlerin temizlenmesi için en kullanışlı alettir. Karakteristik çatı sırtları, kıvrık oyucu ya da V aletleri ile yapılır. Daha çok rulo fırça ile mürekkep sürülür. Düz çelik kalemlerin genişliği 13 mm ile 25 mm arasındadır. Alternatif olarak dokumanın değişik çeşitleri, sadece daha yüksek sırtların uzatılmasıyla basit olarak elde edilebilir. Yüzeyde yeterli yer bırakılır ve mürekkep olarak gri renk seçilerek, baskıda tonal efekt sağlanır. Tokmak genellikle bazı işler için daha çok geniş alanların temizlenmesi için kullanılır.

Yontmanın çapraz tanelerde=damarlarda doğrudan olması mümkündür . Ama asla zıt olmaz. Yontmalar ayrıca sert kenarların yada sert çizgilerin yumuşatılması ve yuvarlatılmasında oldukça kullanışlıdır. Bunlar özellikle bıçakla yapılmalıdır. Küçük yontucular örneğin, 3 mm ölçüde olanlar küçük köşelerin temizlenmesinde kullanışlıdır.

Ağaç kesim yontucuları diğerleriyle, Japon ya da yontucu tip sapa sahip olanlarla birlikte kazıcılarda bulunabilir. Düzgün çelik kalemler, göreneksel ağaç yontucuları, halıcılar tarafından da kullanılır. 3 mm ve en fazla 75 mm genişliğindeki oranlarda şiş ve çelik kalemler, kesim kenarlarını 3 mm'den 50 mm'ye kadar bir anda toplar.

Alet Grupları: Üretilen malzemelerin gruplandırılmasında, aletlerin çeşitli sayıda ağaç kesim için tasarlanmış, V aletleri (5-6 çeşittir) oyuncu ve çelik kalemler yer alır.

Kazıcı ve yontucu tip saplıların, ikisi de genellikle bulunabilir. Bazıları bıçak ağzı, tercihini önemsemeden aletler yapabilir. Özellikle ağaçbaskı yüzeylerine yakın kesim için tasarlanmışlardır. Uzun ve kavisli oymalar, daha çok küçük oyma biçimlerinin oyması olarak bilinir. Bu araçların başlıcaları zaten sertleştirilmiş, ayarlanmıştır ve keskin zemine yerleştirildiğinde ama çoğu kullanımdan önce bilenmeleri gerekecektir. Bilenmiş aletler bulunabilir ama fiyatı daha fazladır. Birkaç grup ayrıca keskinleştirici taşı da içerebilir.

Birçok ana dağıtıcı, sanatçı ve baskıcı, malzeme grubu, tek ağaçkesim oyucuların değişik ölçülerine sahiptir. Ağaç oyma aletleri - geniş tipde - tokmakla kullanmak için üretilir. Genellikle donanım

dükkanlarında Grup ya da tek alet olarak daha fazla mevcuttur. Ağaç oyma aletleri terimi bazı firmalarca ağaçkesim aletlerine tercih edilerek kullanılabilir. Bu sebeple sipariş vermeden önce katalogdan detayların dikkatlice kontrol edilmesi gerekir.

1.3.6. Biley Taşları ve Kaygan Taşlar

Bazı alet firmaları ve genel dağıtıcılar daha çok yağ taşlarının ve kaygan taşları gruplandırır. Hint kombinasyon taşı (yuvarlak,düz, 10 cm çapında, 25 mm kalınlığında) en kullanışlı olanlarından biri ve en çok tavsiye edilen biley taşlarından biridir. Novaculite gibi sert Arkansas kaygan taşı bir yuvarlak kenarla ve bir V biçimli kenarla oldukça kullanışlıdır.

1.3.7. Güçlü Aletler

Güçlü aletler, özellikle normal elektrik burguların tasarlanması gibi değişik açılardan ele alınabilir. Standart gereçler, şimdi kabartma baskı malzemesi satan dükkanlarda bulunabilir. Bazı okulların sanat bölümleri ve baskı bölümleri kendi araçlarına sahip olabilirler. En kullanışlı alet sirküler olarak parlatılmış olan diskleri içerir. Sirküler kesimler, çelik delici parçalarının ayrılması, başın ezilmesi, karborundum ve benzer törpüler, tel fırçalar ve onar testereler, bütün bunların hepsi zaman ve çaba açısından büyük bir tasarruf sağlar. Bu şekilde el aletleriyle bulunmaz kesim etkileri üretilebilir.

Sirküler bıçkı tahta ve kontraplak parçalarının kesiminde genel amaçlı olarak kullanılırlar ve oynar bıçak ağaçbaskıda kıvrık, daha karışık biçimler, farklı renkli baskı için esastır.

Sirküler parlatıcı diskli elektrikli delici, yüzeyin düzgün oyulması için ya da kontraplak tabakasının soyulmasını ve yontulmasını yumuşatmak için en hızlı ve en etkili alettir. Ayrıca keskin kenarlar yumuşatılacak, düz alanlar kabarık veya çukur hale getirilecek ve tonal etkiler için kabartma yüzeyinin yüksekliğinde daha iyi bir düzenleme yapılacaktır.

Diğer aletlerin çoğu yüzeyin sertleşmesi ve dokumada ya da tonal etkinin yaratılmasında kullanılır. Örnek olarak, kontraplak bloğunun doğal yapısını sirküler yapıda telfırça ile ağacı daha çok yumuşatma yolu kullanılarak, kabartmadaki sert taneleri durağan olarak bırakarak, baskı üzerinde daha net bir gösterim yapılabilir. Bu etki elle yapıldığında başarılı olabilir. Bakır telli fırça kütüklerin temizlenmesi için kullanılır ya da gelik yünle veya kaba zımpara kağıdı ile blok dışında taneyle=damarla

paralel olarak sürtülerek temizlenir Ama bu açıkçası daha çok çaba gerektirir. Mekanik fırçalama ve değişik gri tonların tane=damar karakterinin abartılması yerine yapılması daha kolaydır.

Sirküler törpüleme, eğer düzensiz ve dövülerek kullanılırsa kaba dokuma gereklidir. Çünkü aletler özellikle ağaç ya da metal konuların bulunduğu yüzeylerin temizlenmesinde kullanılışlıdır ve baskı için bunlar hazırlanabilir.

Yüzey zerindeki güçlü aletlerle yapılan önceki çalışmalarda sıra ya da masa üstünün köşe bendiyle blok tamamen emniyete alınır.

1.3.8. Aletlerin Korunması

Kullanılmadıkları zaman bütün aletlerin paslanmalarını engellemek için hafif olarak yağlanmalı ve kuru yerlerde depolanmalıdır. Bunlar alışma sırasında etrafa bırakılmamalıdır. Eğer mümkünse bütün kesim ve baskı sanatı aletleri, yumuşak hatlı kutularda korunmalı ya da her alet için ayrı bölme yapılmalıdır. Aletlere sıradan saplar takılarak noktalarda ve kesim kenarlarında bloğun korunması sağlanacaktır ve bunlar her durumda hasara uğramayacaklardır(*).

1.4. Çizim ve Kesim

1.4.1. Rölyef Yüzey zerine çizim ve Kopyalama

Bu en zor ağaç baskı yaklaşımlarından biridir. Sorun aslında tam olarak teknik bir sorun değildir. Ayrıca, doğrudan çizilen bir imajın baskıya ters olarak gireceği dikkate alınmalıdır.

Bazı rölyef baskıcıları çoğunlukla kağıt üzerinde veya blok üzerindeki hazır çizim formlarını kısıtlayıcı bulduklarından dolayı tercih etmezler. Bir düşünceyi araştırmadan ele almaktan daha çok ahşabın karakterine uygun direkt çizimler yapmayı tercih ederler. Sanatçıların çoğu, belkide, hazır çizimlerden yararlanırlar. Fakat çoğu durumlarda bu bir rehberlik aracı veya çizgilerin ve kütlelerin düzenini gösteren kaba bir plandan daha fazla bir şey değildir; asıl iş bıçakla gerekleştirilir. Açıkça görülmektedir ki, tavsiye edilecek tek bir yaklaşım yoktur: Her baskıcı aletlerine aliştıktan sonra ve ağabloğa pratik kesimler yaptıktan sonra,

(*) Yazar tarafından evirttirildi. Walter Chamberlain, The Thames and Hudson Manual of Woodcut Printmaking and Related Techniques London 1978, s.61-68.

kendi çalışma metodunu kendi seçmelidir.

Herhangi bir hazırlık yapmaksızın direkt olarak ağaç blok kesme işine giren, birine ilk önce kesikleri daha kolay görebileceği hale getirmesi için bloğun yüzeyini karartma yoluyla, sulandırılmış çini mürekkebinin bir paçavra yardımı ile uygulaması gerekir. Bunun sonucunda da çalışma alanını daha iyi kontrol edebilecektir. Bu işlem yaygın olarak çini mürekkebiyle yapılabilir. Bu belki de en ilgi çekici yollardan biridir. Daha önce hiçbirşey yapılmamış ağaç yüzey üzerine serbestçe çalışılmaya kalkışıldığında çini mürekkebinin akması ve yayılması kontrollü fırça hareketlerini zorlaştırabilir. Bunu önlemenin en yaygın yolu çizime başlamadan önce bloğun yüzeyini ince bir vernik tabakası ile kaplamaktır. Bu kesme yapmadan önce ahşabın yüzeyini sertleştirmek için sıkça kullanılan bir methodur. Çini mürekkebi kurduğunda, sulandırılmış yağlı baskı mürekkebi ile tüm yüzey silinir. Bu çizimi karartmadan, yeni kesilmiş ahşabın görülmesini kolaylaştırır. Bir kural olarak, fırça izleri imajın pozitif veya rölief kısımlarını belirtir; çizim yapılmamış veya negatif kısımlarında baskıda beyaz olarak kesilmelerini önler.

Birçok Japon baskıcı tarafından benimsenen bir metod da siyah bir boya- bu çini mürekkebi olabilir- ile çizim yapmadan önce bloğun yüzeyini ince bir beyaz boya tabakası ile (örneğin, poster rengi) kaplama metodudur. Beyaz olanlar ki bunlar negatif kısımlardır, kesilir. Eğer isterseniz bloğun yüzeyini siyah mürekkep ile kaplayınız ve daha sonra negatif kısımları beyaz boya ile çiziniz. Daha serbest çalışmak için tebeşir kullanınız. Peterdi, fon açık olduğunda beyaz alanların düzenlemeye (dizayn) hükmettiğini belirtir. Aynı şekilde siyah bir fon da koyu alanlara hükmeder.

Ayrıca baskıcılar için bloğa doğrudan bir kalem, renkli pastel veya keçeli kalem ile çizmek oldukça normal bir uygulamadır. (Mümkünse yüzeyi çizebilecek, baskı üzerinde beyaz gri çizgi yaratabilecek tipte sert bir kalem veya benzer sertlikte bir uç kullanmaktan kaçınınız). Çizmeden önce daha açık, daha durağan ve daha az emici çizim yüzeyi elde etmek için bloğun yüzeyini ince bir beyaz veya gri poster boya ile kaplayınız. bu tür çizgi çizimleri sadece taslağa çerçeveler veya daha detaylı planlar olabilir; fakat çizilen bir çizimin karakteri, genellikle ahşaba kesilen bir çizimin temel karakterine, yabancı kalın ve mümkün olan her yerde bir çizgi çizimi açıkça yorumlanabilecek, değiştirilebilecek bir rehber görevini görmelidir.

Doğrudan kesmede temel problem, -her ne kadar baskıcılar bunu bir dezavantaj olarak görmese de- baskı üzerinde ters imaj elde etmedir.

Eğer ağaç baskı tamamıyla mevcut çizime dayalı ise, bazı nedenlerle

baskının çizim ile aynı okunurluğu taşıması gerekiyorsa, sözgelışı topografik doğruluk nedeniyle, doğrudan kesim uygun olmayacaktır. Bu sorunu çözenin genel yolu ise çizginin ana çerçevelerini bloğa ters olarak çevirmektir. Bu basit bir transfer ile veya ofset metodu veya kopya ile yapılabilir. Alternatif olarak, orijinal imaja aynadan bakarak yansıyan imajı serbestçe çizmeyi deneyin. Ya da çizim yarı saydam bir kağıt üzerine yapılmışsa pencere camı üzerinde, ters çevirerek çerçevelerini blok üzerine kopyalayınız.

Bu metodlar normalde pek gerekli olmayabilir; tüm imajın ağaç baskı üzerine geçirme problemi ile pek sık karşılaşılmaz. Harf formları ve rakamları çağdaş baskıda, özellikle posterler ve yalnız bir yanı basılmış büyük kağıtlar bağlamında şaşırtıcı sonuçlar vermektedir. Bunların baskı üzerinde doğru çıkması için, ters olarak kopyalanması, karakalem veya yumuşak (6B) kurşunkalem ile alınabilir ve ağaç blok üzerine yüzüstü geçirilebilir ve çizgileri karşılamak için miskal ile parlatma yapılabilir. Bu metodda bir başka varyasyon da çizimin direkt olarak kopya kağıdı üzerine yapılabilmesidir. Kopyalama ve transfer etme işlemlerini, arada sırada kontrol etmeniz gerekir ki, tanımlama ve doğruluğu sağlansın. Çizimi ofset etmeden önce bloğun yüzeyini ince gri poster boya ile hazırlayınız. Böylece koyu çizim yerlerinin ve açık kesik yerlerinin daha görünür olmasını sağlayınız; karakalem veya kalem çizgilerinin belirleyici serpintiler şeklinde kopyalanmasını sağlayınız. Bir başka basit metod da orta yumuşaklıkta bir kalem ile hem kopya kağıdı hem de karbon kağıdı gereklidir. Genel olarak hazırlandığı şekilde (beyaz karbon kağıdı için koyu, klasik koyu mavi karbon kağıdı için soluk) karbon kağıdı ters çevrilmiş kopya kağıdı ve ağaç yüzey arasına yerleştirilir. Kalem çok sert kullanmamaya dikkat ediniz.

1.4.2. Rölyef Yüzeyini Kesme

Bu konuda genellikle kabul edilir bir metod olmamasına rağmen, yetenekli ve yaratıcı bir baskıcının yadsıyamayacağı birkaç klasik metod vardır. İlk Avrupa baskılarındaki siyah çizgilere, japon ukiyo-e okulunun baskılarındaki renklere, 19. yy. sonlarında ve 20. yy. başlarındaki büyük ressam-baskıcılarının baskılarına bakan birinin çeşitli yaklaşımları ve stilleri fark etmiş olması gerekir. Basitleştirilmiş, klasik bir yaklaşımda ilk önce çizgilerin, şekil'lerin ve temel alanların sınırlarını bıçakla tanımlaması gerekir. Daha sonra negatif veya beyaz alanlara bir oluklu marangoz kalemi (gouge) veya çelik kalem (chise) ile temizlemesi gerekir. Alternatif olarak, dizayn bir "V" aleti ile doğrudan yüzeye kesilemez. Yerine küçük

bir "U" şekilli (gouge) oluklu marangoz kalemi kullanılabilir, fakat sadece bu kalem kullanıldığında baskı üzerinde aşırı derecede monoton bir etki yaratma eğilimi içine girilebilir; bu nedenle iki tür gouge kullanılması yaygındır.

Deneyimli baskıcının, iyi bir ağaç parçasını bozacak ve ilgi çekici görsel içeriğe engel olacak genel hatalar yapmasını önleyecek, birkaç öneri verilebilir. Herşeyden önce, ağaç bloğu keserken ilk kesimleri yüzeye yakın olmalıdır ki, aletlerin kontrol edilmesi kolay olsun böylece kesim işleminin daha sağlıklı olması da sağlanmış olur. Ve eğer yanlışlar yapılırsa tamir edilmesi de zor olmaz. Yüzeysel kesme, özellikle büyük açık alanlarda bir gouge kullanırken, bir parça kaba doku yapısı yaratır ve bu da mürekkebin silindirde toplanmasına yol açar; bu doku yapısının bir kısmı korumaya değer ve büyük alanlar derinleştirilmeden veya açığa çıkarılmadan provalar yapılmalıdır. Baskıda sıkıcı etkilerle sonuçlanacak sistematik gougelama ile elde edilecek fazla birşey yoktur.

Mümkün olan her yerde dokunun doğasına uygun olmayan gouge ile kesim yapmaktan kaçınınız; ayrıca doku bloğun içersine doğru kaydığında işlemde vazgeçiniz: Bıçak dokuyu kazımak ve kesmek için uygun olmalıdır. Dokuyu keserken bile yüzeyde kıymıklar oluşturacak, (yüzeyin derin) gougelaması yapılabilir. Kısa sürede dokuyu gougelamanın daha kolay olduğu görülecektir; fakat bunu alışkanlık haline getirmek de çalışmada oldukça gereksiz stilistik kısıtlamalara neden olabilir. Ayrıca kesme ve doku üzerine de çeşitli yönlerde gougelama ile oldukça çeşitli işaret, alan, köşe, çizgi ve doku yapıları elde edilebilir. Şekildeki veya formların dağıtılmasındaki bu varyasyon, bloğun özel karakterine ve durumuna bağlı olarak gözönüne alınmalıdır: Bloğun doku yapısı, figür, budak delikleri ve kusurları, geliştirici safhalardan, düşünsel kusurları etkileyebilecek önemli bir özelliktir (*)

İlk kez yapılan bir ağaç blok kesme işleminde, en çok düşülen hatalardan biri fazla kesme eğilimi içine düşmektir. Özellikle yüzeyin büyük alanlarını ortadan kaldırırken tedbirli davranmak çok daha iyidir; kesme yaparken her önemli safhada provalar yaparak, kompozisyon üzerinde ilerlemek gerekmektedir. Ağaç kesiminde kendiliğinden ve direkt kesme deneyimler artıka ve belirli bir güven kazanıldıkça yapılması gereken önemli niteliklerden biridir. Normal olarak ilk prova, ana şekillerin ve alanların çerçevelerini belirlerken yapılan kesim ve kompozisyonun ne tamamen, ne de daha az olarak kurulmadığı zaman gerçekleşir. Bu provalarda kesmede bir sonraki safhayı hazırlayacak şekilde, fırça ve

(*) Yazar tarafından çevirttirildi. Von Johann Fricke, Gratische Drucktechniken als Hobby. Köln 1989.

mürekkep ile çalışılması önerilebilir. Bazen, biri baskısının tam son safhasına eriştiğinde, provalar yapmak gereksiz görünebilir. Ancak gerçekten dikkat edilmesi gereken birşey vardır ki o da bloğun gerçek durumunu etkileyecek gündemleştirici bir etki yapılmadığında, tüm işin kontrol altından çıkabileceğidir. Dikkate değer bir deneyim ile bile ahşaba kesilen bir imajın, baskıda nasıl olacağını görselleştirmek imkansız dahi olabilir. Ahşap, rölyef imajdan oluşan gölgeleri ve yüzeyin doğal renklerini hissedebilir. Ancak bu tür özellikler kağıt üzerinde mürekkeple çalışılmış iki boyutlu görüntülerde tamamıyla dikkati çekmekten yoksundur.

1.4.3. Düzeltme ve Tamir

Kesmede temel hataları düzeltmek gerçekten zordur. Küçük kaymalar ve belirsiz hataları tamir etmek ise kolaydır. Örneğin, kontrapiak veya kalas üzerinde çalışırken kaza ile gogelanan bir ağaç kıymığı veya rölyef çizgisi geriye yapıştırılabilir veya yerine aynı büyüklükte bir parça yerleştirilebilir. Dikkat isteyen fakat sinir bozucu küçük kusurlu alanlar, tamamıyla bir delgi veya matkap ile ortadan kaldırılabilir. Dairesel delik bir parça ağaç çivi (takoz) ile doldurularak titizce yapıştırılır.

İstenmeyen beyaz çizgiler, çizikler, gojla işlenmiş oyuklar sık sık plastik ağaç veya benzer bir ağaç lifi ile doldurulabilir. Oldukça büyük, açık alanlarda, doldurucu olarak kullandığınız malzemeyi bir sonraki tabakaya geçmeden önce, uygulama yaptığınız tabakanın kurummasına özen göstererek çalışınız. Doldurucular kuruma esnasında bir parça daralma gösterebilir; yeni yüzey orijinal yüzeyden bir parça daha yüksek oluncaya değin buna izin verin. Kurduğunda, eğer gerekiyorsa, zımpara kağıdı ile dokuyu düzleştirin.

Plastik ağaç, yağdan doymuş hale gelmiş veya baskı mürekkebinin izlerini taşıyan bloklara uygulanmamalıdır. Yağa bulanmış bir ahşabı kurutmak oldukça zordur; bir doldurucuya gereksinim vardır. Etkilenen parçayı direkt olarak terebentin ile temizledikten sonra kurumaya bırakın. Mürekkeplenmiş bloklar da, yağlanmış bloklar değil, terebentin ile temizlenmeli ve doldurucu uygulanmadan önce kurumaya bırakılmalıdır. Plastik ağaç ile çalışmanın bir başka dezavantajı da, bu ahşabın baskı işlemi esnasında gevşeme ve düşme eğilimi içinde olmasıdır, özellikle de doldurulan oyuk düzse ve derin değilse. Bu bir dereceye kadar oyuğu derinleştirerek veya yüzeyi sertleştirerek önlenebilir ki, doldurucu çok daha kolay tutsun.

Bozulmuş yüzeylerdeki büyük alanlara, yeniden düzleştirme veya

tıkama gibi daha şiddetli uygulamalar yapmak gerekir, özellikle de blok büyük sayılarda basılacaksa. Çalışılmış bir yüzeyi düzleştirmek ancak blok yeterince kalınsa mümkün olabilir -Bu, en az 1/2 inch (13 mm) veya tercih edildiği gibi 3/4 inch (19 mm) üzerinde olabilir. İstenmeyen çizgiler ve oyuklar sıg oluncaya değin düzleştirme işlemine devam edilebilir. Orijinal yüzeyden yeni yüzeye geçişiniz derece derece olsun. Bu bozulmuş alandan daha fazla bir alanı düzleştirmeyi gerektirebilir; aynı zamanda çalışılması bitmiş bir alanı da bozmasına sebep olabilir. Eğer mümkünse, dokuyu ince ince düzleştirin. Bloğu yeniden kesmeden önce düzleştirme işlemi yaparken kalan bütün izleri zımpara kağıdı ile yok edin.

Bloğun ortasında olan bozulmuş bir alan düzleştirme yoluyla ortadan kaldırılamaz. Belirli bir alana çelik kalem (kalem keski) ile oyuğu düzleşinceye değin işlem yapın; daha sonra da sert, dik hiçbir köşe kalmayınca değin zımparalayın. Ancak bu işlemlerin zaman ve çaba sarfetmeye değeri olup olmadığı tartışılabilir.

Bozulmuş bir alanın, düzleştirmesi veya oyuklaştırılmasıyla oluşan eğri bir yüzeye sahip bir ağaç blok, düz baskı (faltbed) üzerine basılamayacağı gibi etching baskı (madeni bir levhayı asitle yakarak resim kalıbı çıkarmak) veya platen baskı (dökme baskı olabilir mi?) üzerine basılamaz. Bu tür bloklar normal olarak el ile basılır ve bu plastik ağaç ile daha az tamire tabi tutulmuş bloklar için güvenilir olabilir.

Belki de en iyi yöntem, bazen de bu konuda başvurulacak tek yol, bozulmuş alanı tamamen yeni bir ağaç parçası ile tıkama yöntemi olarak bilinir (doldurmaktır.) Bu tekniğin, diğer bir tekniğe oranla avantajlı yönü, tıkama yapılmış bloğun birçok baskı üzerine basılabilesidir.

Tampon olarak kullanılanlar, bozuk alanın büyüklüğüne ve durumuna bağlı olarak kama, dikdörtgen veya daire şekillerinde olabilir. Kama şeklindeki tamponlar, daha çok dizaynda hayati önem taşıyan kırık rölyef çizgileri yerleştirmek için kullanılır. Kırık çizgiyi taşıyan alanı iyi bir testere (bıçkı, hızar) ile derin bir oluk açacak şekilde kesin, eğer tercih ederseniz düz bir kalem, keski ve mallet kullanınız. Oluğun derinliği bloğun kalınlığına bağlıdır, fakat normal olarak en az bloğun derinliğinin yarısı kadar; ince kontraplak veya ağaç bloklarda ise 1/2 inc den az olmamalıdır. Daha sonra tampon yerleştirilir, yani yüzey zımpara kağıdı ile düzleştirilir ve dizayna denk olana değin çizgiler yeniden kesilir.

Kalem keski ile kesilmiş büyük alanlar, bıçkılanmış şekillerle yerleştirilebilecek biçimde kesilir. İşlem yapılacak alan en az 1/4 in. (6 mm) derinliğinde oyulmalıdır, oyuğun kenarları dikey ve olası taban düzeyinde olmalıdır. Daha iç yüzeyler hafifce sertleştirilir ve tıkama yapılmadan önce yapıştırıcı ile kaplanır. Tıkama yapıldıktan sonra kalan

boşlukların bazıları ise kaçınılmazdır. (Plastik ağaç ile doldurulabilir ve kurduğunda düz oluncaya değin zımparalanır.)

1.5. Teknikler

Birçok sanatçı, özellikle ağaç ve linol kesme ile ilgilenenler için renkli baskı süreci, baskı çeşitlerinin içinde en büyüleyici ve zevkli olanıdır. Yaratıcı baskıcı için, renkli baskı yalnızca dekotarif bir etki yaratmada, siyah çerçeve çizimleri renklendirmek veya canlandırmak anlamına gelemez. Daha çok dizaynın tüm parçalarının bütünlüğü bağlamında renkleri kullanabilmek önemlidir.

Birkaç istisna dışında bu bölümde anlatılan yöntemler çağdaş baskıcılar tarafından kullanılan yöntemlerdir. Fakat bunların çoğu 18. yy ve 19. yy başlarında kullanılmışlardır. Her ne kadar modern materyaller, mürekkepler, plastikler, akrilikler ve merdaneler yeni olanaklar getirmişlerse de bu yöntemlerden yalnızca bir kaç tanesi rölyef yüzeylerinden renkli baskı yapmada ukiyo-e döneminden beri getirilen yeni yöntemlerdendir. Renkli baskı konusundaki çeşitli yaklaşımlar her ne kadar bu yapay bir sınıflandırma ise de basitleştirme amacıyla farklı yöntemlere ayrılmıştır. Birkaç deneyimli rölyef baskıcı kendilerini herhangi bir tek, geleneksel yöntem ile sınırlandırmışlardır. Çoğu belki de birkaç yöntemi kullanılırken diğerleri her ne kadar geleneksel bir yöntemde dayansa da oldukça kişisel bir yöntem edinebilirler ki, bu bir kişisel özellik olarak etkilenmeye neden olabilir. Bu nedenle rölyef baskı alanındaki yöntemler, araştırma için bir başlangıç noktası olarak görülebilir. Pratiğe dayalı, iyi deneyimli bir yöntemde doğaldır ki yalnızca geleneksel olduğu için gözardı edilemez. Bu yöntemlerde ortak olan temel sorunlar yeni baskı çeşitleri ve bunu doğru ifade etmeye bağlı olan sorunlardır.

1.5.1. Multi - Blok Baskı

Ukiyo-e okulu renkli baskıcıları tarafından geliştirilen ve mükemmele ulaştırılan klasik yöntem bu okul tarafından bulunmamış ama bu okul tarafından basitleştirilmiştir ve hala bu biçimi ile genel olarak uygulanmaktadır. Kısaca Japon renkli baskıları çeşitli ağaç bloklar üzerine yeniden basma yoluyla yapılmış karma dizaynın her bir parçası veya parçaları aynı ölçülerde kesilmiş, her biri farklı bir renkle mürekkeplendirilmiş ve genellikle siyah veya koyu çerçeveveli bir temel anahtar bloktan yapılan baskı üzerine uygulanmıştır. Bir başka deyişle çizim için tek bir blok her bir renk için ayrı bir blok vardır. Gerçi bu yöntem

bugüne değin süregelmişse de anahtar bloğun çizgilerinin renklere hakim olduğu ve dizaynın tümünde önemli renklerin yer aldığı biçimde ukiyo-e baş yapıtları ile karşılaştırılabilecek yapıda renkli baskılar üretilmemiştir.

Daha modern bir versiyonda her biri farklı bir renkte mürekkeplenmiş, kompozisyona kolayca hakim olabilecek anahtar bloğu dışta bırakarak birkaç bloktan baskı yapma yaklaşımıdır. Bu yaklaşım ukiyo-e baskılarında yaygın değildir. Bu yöntemle, rengin kullanımı özellikle üste yeniden basmada ana tema haline gelir. Bir sanatçı hala belirli bir renk içinde kompozisyonun en önemli elemanlarını içeren, fakat ilk baskıda çizgilerden veya konturlardan daha çok şekilleri kullanarak anahtar veya esas (master) bloğun kullanımını ele alabilir. Kişisel ağaç bloklar kendi içlerinde pek kullanışlı değildirler. Yalnızca doğru sırada baskıya alındıklarında kompozisyon veya renk ilişkileri bağlamında bir anlam ifade edebilirler.

Temel (master) bloktan yapılan "proof"lar (proof; baskı yapımında genellikle bloğun veya tabakanın geliştirilmesinde belirli bir aşamada yapılan basılmış kopya demektir. Ayrıca tamamlanmış bir bloktan alınan kopyalara da proof denmiştir. Başka bir yaklaşımda geçen prova, deneme gibi sözcükler de proof sözcüğüne tekamül edebilir). Çizgiler veya şekiller içersin ya da içermesin bir sonraki basamakta çizim yapma konusunda yararlıdır.

Bu multi-blok yaklaşıma olan bir geriye dönüşle de, özellikle büyük bloklar kullanırken, her baskıyı tamamlamak için gerekli olan reçine miktarıdır. Bunun en genel yolu diğer renkleri kalın ve pahalı olan plankwoddan daha ucuz, ince kontraplak veya muşambada kullanmaktır. Bazı durumlarda, iki hatta daha fazla renk aynı bloktan eş zamanlı olarak basılabilir. Eğer rölyef alanları oldukça iyi ayrılmışsa, küçük merdanelerle farklı renkler rahatlıkla uygulanabilir. Rölyef alanları birbirine oldukça yakınsa, renk resim fırçaları ile uygulanmalıdır. Dokulu fırça izleri bırakmamaya çalışılır. Rölyef alanını bıçakla tarif edildiği gibi kazınır. Aksi taktirde etki, ilgi çekici olmayabilir ve baskınız bir mono baskı haline gelebilir.

Multi-blok baskıda temel problem, rejistrasyondan (geçirme) farklı olarak üst üste baskı yapmadır. Bu belki de yaratıcı bir sorundan daha çok teknik bir sorundur. Başarılı üst üste baskı yapma, herhangi bir durumda deneme ve yanılmalarla başarılacak bir süreçtir. Renkli mürekkeplerin kullanımı ile ilgili genellemeler yararlı olabilir. Ancak doğaldır ki ilk elden deneyimler çok daha değerli ve yararlıdır.

Multi-blok renkli baskı kompozisyonu mevcut çizim veya tabloya dayalı olabilir. Ancak bu yapılanı değin ağaç kesim ortamına aktarma

yapmak için ikinci, adapte edilmiş çizime gereksinim vardır. İdeal olarak, sonuncusu sulu boyalarla veya mürekkeplerle yıkanabilecek transparan yıkama malzemeleri gibi ortamlar içinde işleme alınmalıdır ki, üst üste basma işlemleri kolay olsun. İkinci çizimin amacı basit bir diyagram olabilir. Şekillerin ve renklerin, baskının olası sırasını organize edebilecek şekilde olması vurgulanması gereken bir konudur. Kopyalardan doğru geçirme (rejistrasyon) elde etmek için sağlanabilir. Bu yaklaşım oldukça metodolojik, hatta bazı baskıcılar için kliniksel görülebilir; ancak temiz, açık bir çalışma çizimi karışıklıktan gereksiz harcama ve zaman alıcı hatalardan korunmak için zorunludur.

Daha doğaçlama bir alternatif yöntem de ağaç blok üzerine bir poster boya veya guaj ile direkt olarak çalışma yapmaktır. Tamamlanmış çizimin dikkatlice bir kopyasını alın ve onu bir kenara koyun. Daha sonra baskın renkte basılacak şekilleri çevresinden kesin. Böylece ilk blok ortaya çıkar, esas (master) renk bloğu, işlem esnasında ilk bloktaki çizim tahrip olur, izleyen bloklarında kopyeden çizilmesi ve kesilmesi gerekir.

Eş ölçülerde veya dikdörtgenimsi, dik köşeli bloklardan çok renkli (multi-color) baskılar almaya gerek yoktur. Küçük, düzensiz şekilli bloklar, şekli nasıl olursa olsun büyük bir bloktan alınan kopyalar üzerine yeniden basılabilir. Alternatif olarak bir kağıt parçası üzerine direkt olarak basılabilir ve eğer kağıt yeterince büyük ise kompozisyonu oluşturmak için tek bir üst üste baskı ünitesine veya imaja yerleştirmektense, birbirlerinden ayrı olarak yerleştirilebilir.

1.5.2. Jigsaw (Makineli Oyma Testeresi) Yöntemi

Multi-blok baskıya bir alternatif de tek blok kullanmaktır. Bunu yapmanın birçok yolu vardır. Biri, bloğu bir dizi küçük şekillere bölmek herbirini farklı renklere boyamak, hepsini tamamlanmış tek bir ünite halinde toplamak ve kağıda basmaktır. Bu genelde şekillerin birbirine bağlanma yolundan dolayı jigsaw yöntemi adını alır. Bu yöntem, Edvard Munch tarafından sık kullanılmıştır. Ağaç bloklar bir oyma testeresi ile özenli şekiller halinde kesilir, fakat çoğu ağaç kesim baskılarda şekiller oldukça basit olma eğilimindedir; kesimler, açıkça belirlenmiş sınırlar içinde-Edvard Munch'ın birçok baskısındaki gibi- yeryüzü ve gökyüzü veya bir figür ve fon arasında olacak tarzda hazırlanır. Bloğu testere ile kesmeden önce tezgahın üzerine mengene ile sıkıca kenetleyin. Kesilmiş bloklar her zaman birbirine denk gelmeyebilir, baskı üzerinde beyaz çizgiler halinde ortaya çıkan boşluklar olabilir. Mümkün olan her yerde bunlar, dizaynın olumlu özelliklerinden biri olarak kabul edilmelidir. Ancak

eğer beyaz çizgiler birbirine uygunsuz veya rahatsız edici ise bunları saklamanın bir yolu bu çizgilerin üzerine başka bir renk taşıyan blok ile baskı yapmaktır.

1.5.3. Azaltma (Redüksiyon) Yöntemi

Bir diğer yöntem ise, birkaç aşamada tek bir blok kesmedir; her aşamayı farklı bir renkle basmak ve bloğun rölyef yüzeyi tamamen kaldırılana değin derece derece azaltmaktır. Bu azaltma veya yok etme yöntemi muşambada daha sık kullanılır; Picasso bu yolla birçok multi-color ağaç ve linol kesimler üretmiştir.

En doğrudan yaklaşım, başlangıçta, şekillerin veya alanların açıkça ayrılabilirdiği çeşitli renklerde çizimler yapmaktır. Bloğu tüm yüzey olarak veya parçalar halinde ilk renginde basın. Bu ilk aşamada tüm baskı hazırlığı için yeterli sayıda baskı alın. Bu yirmiden otuza, artı baskı esnasında çıkabilecek hatalar için gerekli birkaç ekstradan oluşabilir. Yüzey bir kez, bir sonraki renk için kesildikten sonra, orijinal olan şüphesiz tekrar basılamaz, bu nedenle yüzeyin daha fazlasını kesmeden önce diğer renkler için yeterli alan ayrılmasına ve üst üste baskıya olanak verilmesi gerektiğini düşünerek dikkatli bir şekilde çizim yapın. Bloğu ikinci renkte mürekkepleyin ve bunu ilk baskı üzerine basın işlemi tüm renkler basılana değin sürdürün. Son renk orijinal yüzey alanın bir kesitinden basılmış olabilir. Her ne kadar bu yöntemle kuramsal olarak geniş bir renk dizisini basmak mümkünse de birçok mürekkep tabakası baskı problemleri yaratabilir. Üst üste basılacak renklerin sayısını sınırlamaya çalışın. Genelde 4'den 5'e kadar ki, kalın mürekkep tabakası oluşmasın.

Çizime tamamıyla bağlı kalmak şart değildir. Rölyef yüzeyi parçalarının aşamalar halinde kaldırılması işlemi, tümüyle farklı bir yöntemle yapılmış bir çizimi, taklit etme problemi eklenmeden bile yeterince zor bir işlemdir. Bu durumda çizim sadece bir rehber olarak hizmet etmelidir.

1.5.4. Stensil (Delikli Kalıp Kullanarak Harf Çizme, Basma)

Stensiller, tek bir blok veya multi-blok baskı olsun, rölyef yüzeyine renk uygulamanın kolay ve çabuk olmasına neden olur. Bir stensil, şekillerin kesili olduğu ince fakat sert bir kağıt parçası veya plastik olabilir. Kesme işleminin dikey pozisyonda tutulan keskin bir bıçak ile yapılması tercih edilir ki mürekkep bir merdane veya fırça ile bloğun ilgili

kısımlarına uygulanabilir. İnce stensil kağıdının her iki tarafı reçine ile fırçalanarak kuvvetlendirilebilir. Prooflar da stensiller gibi kesilebilir ve kullanılabilir. Ancak kağıdın yeterince kuvvetli olması gerekir. Aksi halde geçirme (rejistrasyon) işlemi yaparken stensil kağıdını baskı kağıdı ebatlarında düzenleyebiliriz. Dizaynla bütünleşebilen basit şekiller, kesme ve yuvarlama noktasında daha sağlıklı olur. ayrıntılı şekiller mürekkelenmiş merdana ve parça üzerine yayılmalıdır.

Bir noktaya kadar tekrarlanabilir taneli ve tonol efektler bir tabaka doku baskı sonucu elde edilebilir. Doku henüz mürekkeplenmiş blok yüzeyi ve baskı kağıdı arasına yerleştirilir ve daha sonra bir pres ile basılır. mürekkebin kalınlığına ve uygulanan basınca bağlı olarak, belli bir oranda mürekkep dokuya ve baskı kağıdına nüfus eder. İşlem tekrar edilebilir; daha zengin dokulu bir alan elde etmek için blok farklı bir renkle yeniden mürekkeplenebilir.

1.5.5. Renkleri Karıştırma

Birkaç farklı renk kontrollü bir merdana ile birbirine karıştırılabilir ve doğrudan rölyef yüzeyine uygulanabilir; daha sonra efekt normal yola bir pres ile basılır. Üç veya dört civarında birkaç renkli mürekkep seçin ve bunları bir sıra içinde birkaç inç aralıkla mürekkeplenecek parçanın üzerine yerleştirin. Her bir rengi bir palet bıçağı ile büyük kauçuk (lastik) bir merdaneye birer parça uygulayın, (merdane 30 cm uzunluğunda ve 75 mm çapında olabilir) merdaneyi renkleri iyice yedirmek için hafifçe sola ve sağa doğru hareket ettiriniz. Eğer gerekirse, merdaneyi yeniden mürekkepleyin. Koyu veya kuvvetli renklerin açık ve zayıf renkleri yok etmesine izin vermeyiniz. Merdane üzerindeki renkler birbirine uygun olarak karıştığında rölyef yüzeyini yuvarlayın ve basın. Renkleri bu şekilde karıştırmak rastlantıya dayalı bir yöntem olarak görülebilir, ancak biraz pratikle efektler kompleks olmadıkça ve rölyef yüzeyinin belirli alanları uygulamaya tabi tutulacaksa, fark edilemeyecek bir değişiklik olmadan birkaç kez tekrarlanabilir. Yöntem, özellikle küçük veya düzensiz şekilli bloklarda stensil ile uygulandığında yararlı olabilir.

Renkler benzer bir yolla Vandercook presinin mürekkepleme merdanelerine uygulanabilir; bunda da benzer bir emme oluşur. Fakat efektler daha dramatik ve daha az güç isteyen efektlerdir. Efektin uzun süre elde tutmak zordur, bu nedenle baskı sayısı sınırlanır. Daha büyük merdaneleri yönlendirmek ve kontrol etmek daha kolaydır.

1.5.6. Geçirme (Rejistrasyon)

Birkaç bloktan elde edilen multi-color bir baskı, geçirme işleminde iki yönlü bir sorun oluşturur. Her renkli alanın baskı üzerinde uygun yerde ortaya çıkması için, kesme yapmadan önce her bloktaki rengin pozisyonunun doğru olması gerekir. aynı zamanda, baskı kağıdının da blok üzerine doğru olarak yerleştirilmesi gerekir. Bazı durumlarda katı renkler arasındaki 1/6 in (15 mm) hatta daha az bir boşluk, geçirmek pek belirgin olmayan bir hataya yol açabilir. Bu da kompizosyon efektine veya renk ilişkilerine zarar verebilir. Eğer kompozisyon sıkı organize olmamışsa veya renklerin çoğu birbirine geçiyorsa -bazı renkler üst üste baskı yolu ile elde edilebilir- belirsiz bir hata fazla önemli değildir. Birbirine uygun olarak kesilmiş bloklarda bile, herhangi bir aşamada baskı dikkatsizce yerleştirilirse veya bloklar tam olarak uygun boyutlarda değilse, empresyonun dış tabakalarında göze çarpan yanlış baskılar oluşabilir. Japonlar bu problemi anahtar bir bloktan çoğaltılan prooflarla çözmüşlerdir. Kesme ve baskı süreci içinde ve birbiriyle tutarlı geçirme (rejitasyon) sağlamışlardır. Her ne kadar pratik yöntemlerin çoğu Japon sistemine dayalı ise de bu tarzda bir doğruluğu Japon sistemi olmadan başarmak da mümkündür.

1.5.7. Kesme İçin Rejitasyon (Geçirme)

Her bir bloktaki renkli alanların pozisyonunu geçirmenin bir yolu orijinal veya mastır resmin(çiziminin) bir kopyasını çıkarmak ve kopyayı her bir bloğa ters olarak geçirmektir. Bloklardan daha büyük bir parça kopya kağıdı kullanın, eğer mümkünse marjinleri bloğun arkasına şeritleyin ve bloğun köşelerini kağıda sıkıştırın; bu bloğu uygun olarak doğrudan kesmeye çalışmaktan daha kolaydır. Bu aşamada karbon kağıdı da kullanılabilir. Kopyalamanın temel dezavantajı zaman ve iş kaybına neden olmasıdır.

Daha hızlı ve etkili bir yöntem imajı, master bloktan diğer bloklara ofset etmektir. Diğer renkli alanlar ilk bloktan kesilenlere ilişkilendirilebilir. Uygun bir ofset elde etmek için baskı kağıdı ve her yeni blok aynı çerçeve içinde ele alınmalıdır.

Bir geçirme (rejister) çerçevesi hazırlamak basittir: düzgün, dikdörtgen bir levha, örneğin, levhanın sol alt köşesinde dik bir açı oluşturacak şekilde -uzun kenar yatay- çivilenmiş ya da yapıştırılmış 2'in x 1 in. (50 mm x 25 mm) iki parça ahşaba tutturulmuş 1/4 - 1/2 in (6-13 mm) kontaplak uygundur. Ahşab blok levhaya yerleştirilir ve baskı esnasında bu parçalara tutturulur. Baskı kağıdını kaldırmak veya ayarlamak için

bloğun bir köşesinde 2-3 in (50-75 mm) büyüklüğünde küçük bir boşluk bırakılır. Çerçevenin ebadı bloğun ebadına göre saptanır. En az 2 inç (50 mm) bir kağıt marjini bırakarak, çerçeve en büyük ağaç bloktan en az 2 in (550 mm) daha büyük olmalıdır ki kolayca bloğu ve baskı kağıdını alabilsin. dik açılı köşeyi oluşturan iki ağaç parçanın kalınlığı ağaçbloğun kalınlığına denk olmalıdır ki bu parçalar baskı kağıdının marjinlerini sağlamlaştırsın. muşamba veya ince kontrplak için daha ince parçalar gerekecektir.

Son olarak, ek 1/4 in (6 mm) yüksekliğinde iki ince ağaç parçası, ağaç parçaların dış kenarlarına sabitleştirilir. Bunlar kağıdı koruma görevi yaparlar; böylece kağıt her bloğa tam olarak yerleştirilebilir.

İlk ağaç blok kesildikten sonra, çok ince siyah bir mürekkep tabakası uygulayın ve bloğu çerçeveye yerleştirin. Baskı kağıdı büyüklüğündeki kopya kağıdına parlatma yolu ile ilk baskıyı yapın; kağıdı şerit veya çizim iğneleri ile çerçevenin yakın kenarına tutturun ve tüm ofset işlemi boyunca bu şekilde bırakın. Kopya kağıdı, kalınca mürekkeplenmiş baskısıyla kaldırılır ve ilk bloğun yerine ikinci blok, yani kesilmemiş blok yerleştirilir. Mürekkepli kağıdı ikinci bloğun üzerine yerleştirin ve net bir baskı elde edinceye değin parlatın. Her yeni blok için bu işlemi tekrarlayın. İlk bloğa yeterince mürekkep uyulanmışsa, kopya kağıdı, imajı üç ya da dördüzyüze ofset edebilecek yeterlikte olabilir. Bu benzer ofset imajlar her bir bloğun üzerine tamamıyla aynı pozisyonda yerleştirilir ve kurumaya bırakılır. Yaş imajın sabitleşmesi biraz talk veya talkum tozu kullanılır. Eğer gerekirse, ikinci bloktaki imaj orijinal çizime bağlı kalarak geliştirilebilir. Blok kesilir, uygun kalınlıkta, fakat farklı bir renkte mürekkeplenir ve temiz bir parça kopya kağıdına parlatma (burnishing) yoluyla alınır. Kopya kağıdını çerçeveye tutturun ve imajı geriye kalan tüm bloklara ofset edin. Her bir bloğa farklı bir renk uygulayarak tüm blokları aynı şekilde ofset edin.

Geçirme (rejistrasyon) işleminde küçük bir hatadan dolayı renk alanları arasında oluşacak beyaz çizgiler veya boşlukları olduğu gibi bırakma riskine girin, gereken yerlerde her yeni imajı asıl ofset imajdan küçük bir parça daha büyük kesin.

Baskı işlemlerinde her ayrı aşamayı tamamladıktan sonra her yeni kesilmiş blokta iyi ofset edilmemiş yerleri temizlemeyi unutmayınız.

1.5. 8. Baskı İçin Geçirme

Bir bloktan daha fazla baskı elde etmenin bilinen bir yolu ancak kompleks rejistrasyon veya iri ve düzensiz şekilli bloklarla çalışmak için tavsiye edilecek bir yol değildir. İlk proof yüzünü düzgün bir çalışma

masası üzerine yatırmak ve daha sonra ikinci blok yüzünü proof üzerine yerleştirmektir. Dikkatlice her ikisini de ters çevirin. (-kaymayı önleyerek-) ve parlatma veya pres ile basma yoluna gidin. İşlemi her renk için tekrarlayın.

Bloklar bir baskı presi ile yüzü yere dönük olarak basılabileceği durumlarda ayarlama, baskı kağıdı ve bloğun altında olur.

Daha doğru bir yöntem ise kesme işleminde kullanılan rejister çerçevesini işe katmaktır. Temel fonksiyonu, baskının her bloğun üzerine doğru, uygun yere yerleştirilmesini sağlamaktır. Tüm baskı kağıdı tek bir formu sağlamak için yeniden kesilmelidir örnek; kağıtlara tam olarak uyacak dik iki köşe sağlanmalıdır. Kağıdı çapraz köşegenlerin uçlarından tutun, dikkatlice blok yüzeyine (-örnek kağıtlara denk gelecek şekilde dik uçları bir çizgide tutarak-) yerleştirin. Kağıdı mürekkepli yüzeye yapıştırmaya değin elinizle hafifçe kağıt üzerine sürün, daha sonra, eğer gerekirse, her ikisini birlikte alın ve parlatma (cilalama) yoluyla veya pres ile basın. Her renk için bu işlemi tekrarlayın.

Baskı çerçeveye destekli kalarak, bloklara çerçeve içinde parlatma işlemi yapılabilir, ancak bu baskı şeklide "yaş üzerine yaş" baskının pratik yoludur. Bazı baskıcılar bu yöntemi, asıl basımın aşamalar halinde parlatılması veya preslenmesi ile renkli proof elde etmek için kullanılır.

Sağlam hazırlanmış bir rejister çerçevesi, değişik boyutlardaki bloklar (kare ve çok büyük olmadıkları sürece) kullanılabilir; hatta düzensiz bir bloğa uygun bir şekilde adapte edilebilir. Alternatif olarak, daha kolay, geçici olarak kullanılacak bir çerçeve özel bir blok için hazırlanabilir ve bu da düzensiz şekilli bir blok için de daha uygun olabilir. böyle bir çerçeve, düzgün bir levha üzerine, (Lbaskı kağıdını alabilecek büyüklükte) bir kısmı rölyef bloğa, diğerleri de kağıdı yerinde tutabilecek, bir dizi birbirine yapıştırılmış ağaç blok veya destekten oluşur. Levha, yine dik açı oluşturmali veya düzensiz şekilli bir blok için bloğun çevresine çizilmiş bir çerçeve üzerinde stratejik noktalar yerleştirilmelidir. Örnek kağıtlar; baskı kağıdının uçları etrafında çizilmiş bir çizgiye uygun olarak yerleştirilir. İnce rölyef blokları için bu noktalar 1/4 in (6 mm) daha kalın olmamalıdır, ancak kalın ağaç baskı için kağıt marjinleri, desteklerin dış uçlarına yapıştırılmış küçük dikey kartonlarla tutulan daha geniş destekler üzerinde durmalıdır.

Rejistrasyon izlerinin her bloğa kesildiği, geleneksel Japon Rejistrasyon yönteminde herhangi bir dış çerçeveye gerek yoktur. Bu nedenle blok baskı kağıdının tümünü kapsamalidir, tabi, marjinler için de belirli bir yer bırakılmalıdır, asıl rölyef alanı bloktan daha küçük olmalıdır. Bu, pahalı ve küçük meyve ahşabı (fruit wood) blok kullanırken bir dezavantaj olabilir. Bu tür bir rejistrasyon yöntemi uygularken geniş

ölçülü baskılar için (-ekonomikliği nedeniyle-) kontoplak kullanın.

Rejister izlerini içeren anahtar bloktan alınan bir baskı, poofları çoğaltarak veya ofsetleme yolu ile diğer tüm bloklara transfer edilir. Rejistrasyon izleri yüzeye çentikler halinde atılır; uzun kenarın üzerinde dik bir çentik ve köşeye dik açılı bir çentik atılır. Bir çentik kesmek için, keskin bir bıçakla baskı kağıdının dış ucunu gösteren bir çizgi üzerine 1/6 inç (15 mm) derinliğinde dikey bir kesik atın. Marjinler için baskı ucuna ve çentiklerin arasına 2-3 inç (50-75 mm) bir boşluk bırakın. Genellikle tüm baskı alanının çevresinde (-kesikler sınırın dışında bırakılarak-) bir kısım ağaç temizlenir. Baskı kağıdının uçları çentiklere denk gelecek şekilde yeniden kesilir. Renkli, küçük boşluklar her bloğun üzerine iki veya bloğun karşıt iki köşegenine açılmış küçük deliklerden, iğne ile yerleştirilerek (tutturularak) yüksek bir doğrulukla aktarılabilir. İğneler oldukça uzun ve ağaç saplara uyacak elverişlikte olmalıdır. İlk proof mürekkeplenmiş yüzeyin üzerinde iken, iğneler aradan geçirilerek ilk bloktaki deliklerin pozisyon ayarı yapılır. Bu proofu ikinci bloğa transfer edin. Yerleştirme ve delik açma işlemlerini tüm bloklar aynı yerden işaretleninceye değin sürdürün.

Bu sürecin en sıkıntılı kısmı baskıyı mürekkeplenmiş yüzey üzerine indirmektir. Baskı tam olarak mürekkebe değmeden önce iğneleri baskıya ve bloğa sokun. Kağıt düzgün ve sıkı tutulmalı ve daha sonra gevşetilerek blok üzerine yerleştirilmelidir; baskının düşmesine izin vermeyin, mürekkepli yüzey üzerine yerleştikten sonra da ayarlama yapmaya kalkışmayın.

1.5.9. Renkli Kopyalama (Proofing)

Deneme ve yanılma baskısından sonra ulaşılan basımın, (edition) basılacağı son durum renkli kopyalama (proofing) olarak bilinir. Genel yaklaşım, ilk olarak, çizim mürekkepleri, suluboyalar, guaj veya renkli kalemlerle beyaz kağıt üzerine bir taslak yaparak çalışmaktır. Baskı mürekkepleri ile elde edilen efektler ile bu materyallerle elde edilen efektlerle çok az ilişkilidir; bunlar sadece genel bir renk şeması ortaya koyma hizmetini yaparlar. Asıl iş mürekkeplerin karıştırılması, blok üzerine silindirle geçirilmesi ve rölyef yüzeyinden kağıda baskı yapılması; renklerin diğer bloklara baskısı veya üst üste baskı sırasında ortaya çıkar. Baskı geliştirilmesinde hiçbir aşamada deneysel yaklaşım buradaki kadar önemli değildir. Yağlı boya ile deneyimler ve kuramsal renk bilgisi. Mutlaka yardımcı olacaktır, fakat renkli mürekkeplerin ortaya koyacağı hiç kimsenin önceden görebileceği bir şey değildir. Diğer baskı tekniklerinden

alınan dikkate değer deneyimler bile fazla işe yaramayabilir. Özel rölyef şekli veya şekilleri ile her bir bloğa plana veya çizime göre bir renk atanır; ancak bu renkler ayrı ayrı çalışılmamalıdır. Tüm şemada her bir rengin ayrı bir yeri varsa da her bir renk diğerleri ile ilişkilerine göre tayin edilmelidir. Baskının en iyi düzenini belirlemek çok önemlidir. Bir kural olarak blokların veya renklerin sayısı ne kadar büyükse, renk ilişkileri de o kadar karmaşıktır. Ayrıca, blokların ve renklerin fazlalığı son baskı durumunun çok zengin olacağına ilişkin bir garanti olamaz. Üç ya da dörtten fazla blok kullanılan, özellikle yağ-temelli mürekkeplerle yapılan multi-blok baskıların da pek sık başarı gösterdiği söylenemez. İstenilen etkiyi elde edebilmek için gerekli olan blok ve renk sayısını sınırlamaya çalışın.

Renkli mürekkeple baskı yapmanın altın kuralları yoktur, ancak renkli proof elde etmede yararlanılacak yağ-temelli baskı mürekkeplerine ilişkin bir kaç genel nokta vardır. İlk olarak açık renkleri basma geleneği bir tarafa atmak gerekir. Açık renkleri ilk olarak basılabilir; fakat bu bazı durumlardan örneğin, daha saydam renkler kullanılarak yapılan üst üste baskıda ilk olarak koyu renkleri basmak gerekir. Sıra tamamıyla kişinin son baskı durumuna ilişkin kavramına bağlıdır. Açık üzerine koyu, koyu üzerine açık baskı mümkün olduğunca denenmelidir. Bazı renklerin diğerlerine göre daha saydam, tek bir rengin tamamıyla saydam olmayan olacağı görülecektir. Bir renk ne kadar saydamsa, üst üste baskı sırasında savunması o kadar zordur. İki rengin saydamlık derecesini karşılaştırmak için, birini diğerinin üzerine basın, daha sonra sırayı değiştirin.

Son olarak oluşan renk bazı durumlarda değişebilir. Sarı üzerine mavi basılarak elde edilen yeşil, mavi üzerine sarı basılarak elde edilen yeşilden pek farklı olmayacaktır. Benzer biçimde, kırmızı üzerine mavi, daha sonra mavi üzerine kırmızı basılarak elde edilen morlarda birbirinden farklı olmayacaktır. Siyah mürekkep, bir diğer renk üzerine basıldığında fark edilir değişiklik gösterir; kırmızı üzerine basılan siyah daha zengin, sıcak hatta daha koyu bir siyah oluşturacaktır. Siyah veya koyu çerçevelenmiş anahtar bloklar her ne kadar geleneksel olarak ilk başta basılırsalar da son olarak bir dizi renkle hazırlanmış alanı üzerine basılabilir. Sıra, siyah çizginin temel önemi gibi faktörlerce saptanır. Siyah çizgi üzerine basılan ağır veya yarı saydam renkler siyah çizginin tonal önemini oldukça kapatacaktır.

Belirli bir rengin saydamlığını artırmak için, çok miktarda saydam beyaz kullanmak sık sık gereken bir iştir. Limon sarısı gibi zaten saydam olan renklerde çok az miktarda beyaz kullanılmalıdır.

Üst üste baskıda, baskı kağıdının rengi oldukça önemlidir. Bej,

krem, soluk yeşil veya gri kağıt üzerine baskı yapma, renklerin yoğunluğunu, parlaklığını ve saydamlığını etkileyecektir. Baskı kağıdının rengi çalışmanın atmosferini ve tek olma özelliğini etkileyen, baskıda dominant bir özelliktir. Eğer basım soluk gri kağıt üzerine basılacaksa daha sonraki prooflar en azından asıl basım kağıdını kullanarak geliştirir.

Beyaz, tüm baskı mürekkepleri arasında en saydam olmayanlar arasındadır. Renkli bir mürekkepe karıştırılan belli bir oranda beyaz o rengin saydamlığını düşürecek. Tek olarak kullanıldığında ise oldukça kapatici bir güce sahiptir. Bu nedenle beyazın saydam olmama yönü üst üste baskıda dikkate alınmalıdır. Koyu renkler üzerine basıldığında beyaz içeren soluk, yarı-saydam renkler son derece etkili olurlar.

Diğer önemli bir faktörde "yaş üzerine yaş" mürekkep mi, yoksa "kuru üzerine yaş" mürekkep mi basmaktır. Eğer koyu renk olan kuruyorsa bu alan üzerine basılacak açık renk oldukça başarılı bir baskı elde edilmesine neden olabilir. Gerçekte, dokunulabilecek kurulukta renkler üzerine yapılan tüm renk baskıları oldukça başarılıdır. Çoğu mürekkepler bir kaç saat içinde dokunulabilecek kuruluğa gelirler, ancak bazıları yeterince kuruyuncaya değin (mürekkebin kalınlığına, kağıdın emiciliğine veya oda sıcaklığına bağlı olarak) birkaç gün geçer.

Benzer iki rengi kullanırken ise "yaş üzerine yaş" baskı tavsiye edilir. İlk renk kurumadan baskı yapmanın kötü yanı, bloğun mürekkebi yaş baskıdan alma eğiliminde olmasıdır. Eğer baskıda geniş mürekkepli alanlar mevcutsa bu daha fazla olur. Genelde, ikinci renk doğrudan birinci üzerine basılmalıdır. Çünkü temiz kağıt belli bir oranda yağ emecektir. Eğer ikinci renk, birinci renkten daha koyu, ağır bir renkse bu daha fazla olacaktır. Üçüncü ve izleyen renkler baskı dokunulacak şekilde kuruyuncaya değin basılmamalıdır.

Uzun süre kurumaya bırakılan mürekkep yeni, taze mürekkebi kabul etmeyebilir. Kuru, sert mürekkep tabakası üzerine basılan renkler parlak bir görüntü olarak karakterize edilebilir; üst üste basılan mürekkep tabakaları arttıkça, yüzey daha parlak hale gelir. Bu ticari, yağ temelli mürekkeplerin dezavantajıdır. Blokların yüzeyine kalın mürekkep tabakası uygulama-maktan kaçının; üst üste baskı için ince, düzgün tabakalar daha uygundur, ayrıca parlak, saydam olmayan yüzey oluşturma eğilimleri azdır.

Proof etme sırasında uygun miktarda renk karışımı yapın. Renkler saptandıktan ve doğru baskı sırası belirlendikten sonra, her iki renkten bir miktar bir kenara koyun. Bunlar referans için dikkatle sarılmalı, etiketlenmeli ve numaralandırılmalıdır. Eğer varsa saydam beyazın oranları ile birlikte bir reçete gibi renklerin bir listesi yapılmalıdır. Basın

(edition) için karıştırılacak olan her rengin bir örneği ve kompozisyonu ile ilgili bilgi gerçekten önemlidir.

Mürekkep örnekleri kopya kağıdı veya ince selofan gibi emici olmayan küçük paketler halinde saklanmalıdır. Bunlar katlanmalı ve plastik bant ile sınırlandırılmalıdır. Böylece de, mürekkebin asıl bünyesinin çalışılabilir halde kalması korunarak, kıyıları sertleştirecek derecede hava deliklerine sızması sağlanır. Mürekkepler, üzerleri az su ile kaplı olarak tabaka oluşmasını önlemek amacıyla kavanozlarda veya tenekelerde saklanabilir, ancak bu elverişli bir yöntem değildir. Her renkten belirli bir parça içeren bir şema bir merdane ile doğrudan kağıda uygulanabilir.

Taze renkleri örneklerle eşleştirmek için, mürekkepleri formüle uygun karıştırın, çalışacağınız alan üzerine merdane ile sürün ve parmaklarınızla baskı kağıdına ofsetleyin. Bunu orijinal mürekkeplerle (örnek paketin bir köşesini kesin ve çalışma alanı üzerine sıkın) ve proof üzerindeki renklerle karşılaştırın. Uygun bir karşılaştırma yapabilmek için, rengi ayırmak üzere proof üzerindeki renkli alanın bir kısmını beyaz bir kağıt ile kapatın ve bunu test kağıdı üzerinde benzer biçimde ayrılmış olan ile karşılaştırın.

Kabul edilebilir bir renkli proof elde edildikten ve yeterli miktarlarda renkler karıştırıldıktan sonra basımı (edition) iki yolla yapılabilir. Her blok diğer bloklara basılabilir. İlk olarak ilk bloğun kırmızı şekilleri, daha sonra ikinci bloğun mavi şekilleri v.b. Bu, baskı yöntemlerine bağlı olarak birkaç gün veya hafta sürebilir. Bu yaklaşımın en belirgin riski, baskı esnasında renklerin bozulabileceğidir. Yanlış veya eksik baskı için ekstra baskılar alınabilir.

Diğer yöntem ise baskıyı aşamalar halinde tamamlamaktır. Tek bir baskı girişiminde 6 dan 10 a kadar takım üretmek ve baskı elde edildiğinde tüm basım işlemini tamamlamaktır.

Bu araştırmayla ilgili olarak yapılan uygulama çalışmalarını bölüm sonunda görmeniz mümkündür.

1.6. Baskıyı Kurutmak

Rölyef baskıları, normal olarak, tamamen askı raf veya çerçevelerde kurutulur. Bir dizi yaş baskıyı kurutmanın ucuz kolay yollarından biri de baskıları gergin bir tel üzerine zimbalamaktır. Küçük baskılar için tek bir tel yeterlidir; büyük baskılar için birbirinden 18 inç (45 cm) ayrı iki paralel tel kullanılır.

Diğer ev yapımı kurutma raflar, metal raf veya 2 inç x 1 inç (50 mmx25 mm) keresteden yapılmış raflar kapsar. Bunlar, çoğunlukla, yere

yerleştirmek üzere yapılmıştır, bu nedenle odada çok yer kaplarlar.

En elverişli raf tipi, perde baskısı (screen-printing) rafıdır. Bu, hafif ağaçtan, daha çok da ağ şeklindeki metal tellerden yapılır. Metal raf pahalı fakat büyük sayılarda rölyef baskıları için idealdir.

Hangi yöntem kullanılırsa kullanılsın, önemli olan baskıları birbirinden uygun uzaklıklara koymaktır. Ayrıca, mürekkepli yüzey herhangi bir dış etkiye maruz bırakılmamalıdır.

Bazı baskıcılar, baskılarının kenarlarının kalkmasını önlemek için yapışkan bir şeritle düzgün levhalara yapıştırırlar. Kenarlar daha sonra düzeltilir. Bu yöntemi sadece kalın ıslak kağıt kullanmışsanız uygulayın.

1.7. Basım (Edition) Numaralandırma ve İmzalama

Bir baskıyı numaralandırmanın genel yolu baskı sırasını ve toplam baskı sayısını belirlemektir. Örneğın 1/25, 2/25 ve son olarak 25/25 şeklinde numara verilebilir. Numaralar orta yumuşaklıkta bir kalemle, çoğunlukla baskının alt kısmına, hemen sol tarafta, baskının altına yazılır.

Başlık, alt marjının ortasına yerleştirilir. Sanatçının imzasını izleyen tarih sağ köşede bulunur. Gerçekte farklı yaklaşımları da vardır. Baskı sayısını belirtmek az baskının daha değerli olduğunu göstermez, sadece baskının sırasını belirtin.

Baskı üzerindeki imza, sanatçının bunun kalitesini ve güvenilirliğini onayladığını gösterir; bu baskının sanatçı tarafından basıldığı anlamına gelmek durumunda değildir. Eğer imza sanatçı tarafından bloklara kesilerek basıldıysa, imza kabul edilebilir anlamda bir otograf değildir. Ve bu, sanatçının baskıyı yaptığı, onayladığı ve hatta gördüğü bir baskı olduğu anlamına gelmez.

Sanatçı, basımdaki baskıların toplamının %10'unu kendi proofu olarak alma hakkına sahiptir. Bunlar, sanatçının profları olarak Roman rakamları ile diğer basımlardan farklı olarak yazılır. Sanatçı proofları, çalışma prooflarının aynı değildir, ancak basımı oluşturan baskı ile eştir.

Bir çalışma proofu, bloğun geliştirilmesinde ve son baskı durumunda yapılan deneme ve hata baskısıdır. Bu sonraki çalışmayı kısıtlayabilir; diğer yandan tamamıyla silinmiş olan veya silik veya farklı renkte basılmış bir kısmı içerebilir. Bunlarda çalışma proofları olarak adlandırılır ve numaralandırılır.

Sanatçıdan ikinci bir basım istenebilir. Normal olarak basım tamamlanınca, bloklar kesilerek veya çizilerek iptal damgası yapılır. İptal işaretleri görölmeden daha fazla baskı yapılamaz. Eski levhalardan yapılan çalışmalar "yeniden vuruşlar" olarak adlandırılır. Bunlar çağdaş

baskıda pek yoktur. Eğer, sanatçı ikinci bir basın yapmak isterse iptal ertelenir ve bloklar yeniden basılır. Küçük değişiklikler veya gelişmeler, renk şeması değişikliği gibi, yapılabilir. İkinci basımda, numaralandırarak başlık atılmalı imzalamalı ve tarihlendirilmelidir.

Çoğu baskıcılar baskıların üretimi, dağıtımı ve satışına ilişkin kayıtlar tutarlar. Satılan her baskının basım sayısı, fiyatı, adı veya alıcının adresi gibi (*).

(*) Yazar tarafından çevirtirildi. Siegfried E. Fuchs, Der Holzschnitt Western Germany 1980.



Oktay Köse : 1992, Ağaç baskı ENE 45x60 cm.

Bu çalışma'da multi- blok ,gravür ve jigsaw teknikleri uygulanmıştır.



Oktay Köse : 1992, Ağaç baskı İKİLEM 40x55 cm.

Bu çalışma'da renkli proofing ve multi- blok teknikleri uygulanmıştır.



Oktay Köse : 1992, Ağaç baskı KAPADOKYA 40x50 cm.

Bu çalışmada multi- blok ve gravür tekniği uygulanmıştır.



Oktay Köse : 1992, Ağaç baskı ISIMSİZ 40x55 cm.

Bu çalışmada multi- blok ve gravür tekniği uygulanmıştır.

2. BÖLÜM

ALMAN EKSPRESYONİZMİ VE ALMAN EKSPRESYONİSTLERİNDE AĞAÇ BASKI YORUMU

2.1. Alman Ekspresyonizmi

Alman resim sanatında, 1900'lerde güçlü bir anlatım biçimi kendini göstermeye başladı. Ağaçbaskıdan uzaklaşmış Fransız izlenimcilerin tersine, Alman sanatçıları, yeni anlayışlarında, ağaçbaskının siyah-beyaz yüzey zıttından yararlanmayı tercih ettiler.

"Bu zamana dek her sanat yeni bir gerçek yarattı, ama gerçeği yorumlamadı" diye yazar Kirchner, 1930.

Dışavurumcu Alman sanatçılarından birkaçı, ki en ünlülerden bazıları, 1905'te SCHMİDT ROTTLUFF ve HECKEL'in Dresden'de kurdukları ve on yıl yaşayan "BRÜCKE" grubuna katıldılar. Sonraları, NOLDE, PECHSTEİN ve OTTO MÜLLER katıldılar. BECKMANN'ın dışında, NOLDE, BARLACH, KOLWITZ gibi sanatçılar kuzey kökenlidirler. MUNCH kuşağından sayılabilecek (1863) ve çoğunlukla 1860-70'lerde doğan Alman dışavurumcularının, 20 yüzyıl sanatında önemli yerlerinin bulunduğu ve katkılarda buldukları kesindir. Ancak bu yeniliğe ilk hareketi veren Almanlar değil, 1866'da Moskova'da doğan Kandinsky'dir.

İlk Alman ekspresyonistleri çoğunlukla "Köprü" (die Brücke) grubu olarak bilinir. Yirminci yüzyılın ilk on yıllarındaki sergilere bakıldığında bu grup ekspresyonist hareketinin en önemlisi olarak görülmektedir. Alman dışavurumcu sanatın içinde yer alan diğer önemli gruplar ise Der Blaue Reiter (Mavi Süvari) ve Neue Sachlichkeit (Yeni Tarafsızlık, Bağlantısızlık)'dir. Araştırmamızın bu bölümünde ise sırasıyla bu grupları ve bu grupların ağaçbaskı tekniğini nasıl yorumladıklarını tanımaya çalışacağız.

Yukarıda saydığımız sanatçılar Alman dışavurumcu sanat içinde önemli yer kaplarlar. Bu sanatçılar hakkındaki kısa bilgileri ve baskılarından örnekleri, bölüm sonunda bulabilirsiniz.

Die Brücke:



Berlin 1902 Sezession'unda 19. yüzyıl sanatından izler taşıyan çeşitli stiller yer almaktaydı. Bu beraberinde, değişik estetik inançlara sahip ressamlar ayrattı: Son Alman romantikleri; sosyal realizmin çeşitli formları ve empresyonizmin geciken keşfi ressamların Monet'in kurallarından uzaklaşmasına yol açtı. Ayrıca, Sezession sergisinde ekspresyonizm resminin ilk önemli eserlerinden biri olan Münh'in Frieze of Life'i yer alıyordu.

Yüzyılın değişmesi, modern giyimde eski temaların dönüşüne şahit oldu. Bu eğilimi karakterize eden yapmacıklık, gerçi kendi içinde tamamen modern olmayan, şiddet içeren stili yok etti ve modernizme olanak sağladı. Buna değişik isimler verildi: Almanya'da Jugendstil, fransa'da Art Noeveau (Guimard'ın Metro'sundan), İngiltere'de Modern Style (Beardsley'in örnek olarak verdiği).

Bu etkiler ve dönemin getirdikleri, die Brücke gurubunun 1906'da düzenlediği bildirinin amacına tam uygundu: Yaratıcı dürtüsünü çarpıtmadan doğru bir şekilde yansıtabilen herkes bizdendir. 1906'da Nolde bu gurubun on yıl süreyle üyesi oldu. Bir yıl önce Ernst Ludwig Kirchner, Erich Heckel, Karl Schmidt-rottluf ve Fritz Bleyl adlarındaki dört mimarlık öğrencisi Dresden de sanatçılar derneği kurmuşlardı. Die Brücke (Köprü) adının da öngördüğü gibi, bunlar yeni kuşak için yaratma özgürlüğü sağlamak üzere devrimci ve yenilikçi öğeleri kendilerine çekmek istiyorlardı.

1906'da İsveçli Cuno Amiet ve Finli Axel Gallen-Kallela bu guruba girdiler; ancak arada sırada sergilere katılmakla yetindiler. Dresden Akademisi'nde eğitim gören ve Prix de rome (Roma Ödülü) kazanan Max Pechstein de gruba 1906'da girdi. Berlin'de yaşayan Otto Mueller de bu çerçeveye alındı. Dresden ve Münih akademileri'nde öğrenim yapmış olan Otto yetkin bir taşbaskıcıydı; Die Brückenin parlak renkleri ve yalın üslubuyla pek az ilgisi olan kendi üslubunu çoktan olgunlaştırmıştı. Ancak

kızgın, kötü ve yapay öğeleri gergin ve etkileyici resimlerde betimledi.

Altı yıllık birlikte çalışma sürecinde, bireysel sanatçıların kişilikleri o denli belirginleşti ki bir araya gelmeleri için herhangi bir içsel gereksinim kalmadı. Gruptan ilk olarak Pechstein ayrıldı ve 1913'de Die Brücke dağıldı. Her biri bağımsız olarak çalışmaya başladı. Ancak onları birbirine bağlı tutan tek şey, sanatta olduğu gibi, insan ilişkilerinde de birlikte yaşadıkları mutlak doğruluk, kararlılık ve sorumluluk ilkesidir.

Der Blaue Reiter:



Blue reiter (Mavi Süvari) sanat tarihinde, yürekli atılımları yüzyılın estetiklerini şiddetle sarsan uluslararası bir grup olarak yer alır. Blaue Reiter Münih'te 1911 ve 1912 yıllarındaki iki serginin adıdır. Ayrıca 1912 mayıs'ında Reinhard Piper tarafından yayınlanan metinlerin koleksiyonlarına da Der Blaue Reiter almanak adı verilmiştir.

Blaue Reiter tarihinin öyküsü aynı zamanda iki büyük sanatçı, Wassily Kandinsky ve Franz Marc'ın olağanüstü arkadaşlığının öyküsüdür. Ne yazık ki birbirlerine yazdıkları mektuplar bugüne kadar yayınlanmamıştır.

Münih'deki öncü sanatçılar bir grup oluşturmakta oldukça geç kaldılar. 1909'da "Yeni Münih Sanatçılar Derneği" adı altında bir grup kuruldu.

Kurucu üyeler Jawlensky, Kandinsky, Erbslöh, Kandinsky ve Münter'di. Bunlar, programlarında açıkladıkları gibi, başka yerlerde edinilmiş deneyleri temel olarak kabul edebiliyorlardı.: "Biz sanatçının dış dünyadan, doğadan aldığı izlenimlerden, ayrı olarak kendi iç dünyasından sürekli olarak deneyler topladığı düşüncesinden yola çıkıyoruz. Tüm bu deneylerin karşılıklı yorumlanmasını dışavuran, varoluşu belirgin olarak ortaya çıkarmak için herhangi ikinci bir şeyden arındırılmış sanatsal biçimleri aramak, kısaca sanatsal bir birleşime ulaşmak bizce, bugünlerde gittikçe daha çok sanatçıyı birleştiren bir bayrak olmaktadır."

Yeni Sanatçılar Derneği'nin amacı uluslararası olmaktı. Bunları güdüleyen güç, Paris'deki gelişime hemen ayak uyduran Ruslar'dan

geliyordu. 1906'da Kandinsky yapıtlarını Sonbahar salonu'nda sergilemiş ve o yıl Paris'de kaldığı sırada bu serginin jürisinin üyesi olmuştu. Jawlensky 1905'de sonbahar Salonu'nda Fovlar ile birlikte on resimini sergilemiş ve 1907'de atölyesinde çalışacağı Matisse ile tanışmıştı. Le Fauconnier'inde Münih grubunun bir üyesi olması doğaldır.

Grubun 1910'da açtığı sergide uluslararası görünüş iyice belirgindi: Le Fauconnier, Burliuk kardeşler, Kandinsky ve Redon serginin kataloğuna önsözler yazdılar; sergide Braque, Picasso, Rouault, Derain, Vlaminck ve Van Donen'in yapıtları sergilenenler arasındaydı. Bu sergi dolayısıyla Marc ve Macke de grupta ilişki kurdu.

Ne var ki, 1911'de dernekte çatlaklar belirdi ve aynı yılın Aralık ayında grubu bırakmış olan dernek üyelerinden Kandinsky, Marc ve Münter, Der Blaue Reiterin yayıncılarının açtığı ilk sergiye katıldılar. Bu, çok çabuk ve oldukça rastgele toplanmış sergide özellikle Rousseau, Delaunay, Campendonk, Macke, Surliuk kardeşler ve sergiyi düzenleyenlerin yapıtları yer alıyordu. 1912'de sergi Berlin'de o arada Klee, Kubin ve Jawlensky'nin de yapıtlarıyla zenginleştirilmiş olarak Herwarth Walden tarafından ilk Der Sturm sergisi olarak açıldı. İkinci ve sonuncu sergi ise Der Blaue Reiter adıyla 1912 Mart'ında bunu izledi. Bu sergi Münih'li sanatçıların, daha önce sergi açmış Fransız sanatçıların, Die Brücke grubunun ve Arp, Malevitch, Nolde ve başkalarının grafik işlerini içeriyordu. Bu etkinlikler arkasında birleşmiş grup olmadığı açıktır ve üstelik böyle bir grubun oluşturulması için de bir girişimde bulunulmamıştır.

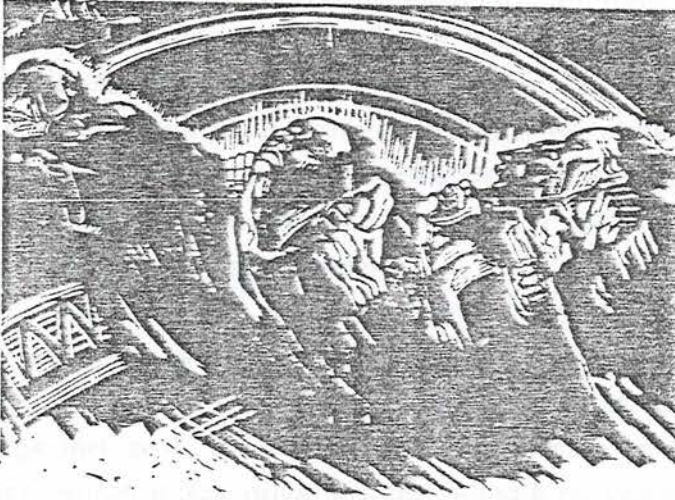
Bu küçük birleşmelere duyulan gereksinim, Avrupa'da her yerde ortaya çıkan bir akım tarafından aşılmıştı. 1912'de çıkan Der Blaue Reiter yıllığı, bir program sunmaktan çok yerleşmiş olayları tanımlayan bir yayındı. Ekspresyonizmi biraz daha ileriye götüren yeni etki en çok Kandinsky'den ve ayrıca onun çevresindeki, resimin nesneden kökten koparılmasını amaçlayan, Jawlensky, Marc ve Klee gibi sanatçılardan kaynaklanıyordu. Hoelzel ve Kubin bu yönde deneyler yapmışlardı. August Endell de 1898'de tümüyle yeni bir sanatın başlangıcında olduklarını belirterek, "bu yeni sanatta hiçbir şeyi imgelemeyen, tanımlamayan, bize hiçbir şeyi anımsatmayan biçimler, ruhu, ancak bir müziğin notalarının etkileyebileceği denli, derin ve güçlü olarak etkiler" demiştir. Kandinsky'nin sorunu renkte müziğe koşturulan bir uyum yaratmaktı. Bu soruna 1912'den sonra çözüm buldu.

Bozulmamış renk biçimleri artık bir uyarıyla harekete geçirilen duyguların dışavurumu değildir, tam tersine sanatçının ruhunun içinde algılanmış, nesnelere kendi içindeki uyumudur; bu izleyiciye bir çeşit

düşünmeden yapılan devinimle iletilir. Klee bu işleme "ruhsal doğaçtan yaratma" demiştir. Bundan böyle resmin içeriği, rengin ve biçimlerin ritminin orkestrasyonudur.

Fransa'da Delaunayda benzer sonuçlara varmıştı. Birinci Dünya Savaşı bu gelişime son verdi. Kandinsky Rusya'ya döndü. Jawlensky İsviçre'ye sığındı. Macke ve Marc Fransa'da öldüler¹.

The Neue Sachlichkeit (Yeni Tarafsızlık, Bağlantısızlık)



Alman imparatorluğunun çöktüğü 1918 sonunda, ticari denekçilik yeniden gündeme geldi; demokrasi ve kahramanları Rosa (Luxembourg ve Karl Liebknecht) gündeme geldi.

Sanatçılar bu çöküşü önceden görmüşlerdi ve oluşun kendi ayakları üzerinde durabilmesi için yardımı-

na koşular. Brücke ve Blaue Reiter sanatçıları, sanatın savaş sonrası toplumdaki rolü ile ilgilendiler. Novemberg gruppe (Kasım Gurubu) kurucularından biri olan Max Pechstein 1918 aralığında yayınlanan manifestosunda şunları diyordu: "Sanatın geleceği ve zamanın önemi tüm gerçek düşünce devrimlerini ekspresyonistler, kubistler, futuristler bir tek noktada birleşmesi için zorluyor. Geleneksel sanatın gücünü zorlayan bu sanatçıları Novemberg gruppe'de birleşmeye çağırıyoruz..." Büyük şehirlerde birtakım koilar baş gösterdi. Bu çağrı yazarlar ve besteciler tarafından yanıtlandı ve arbeitstrat für Kunst (Sanat için iş kurulu)'un manifestosu Kurt Weill, Brecht, Hans richter ve Hindemith'i yarattı. Ne yazık ki Alman imparatorluğunun düşüşü ile filizlenen politik durum resim hareketlerinin sona ermesine neden oldu. Bazılarına göre, ekspresyonizm kötü bir tad bırakmıştı. Savaştan arta kalan, başı çeken sanatçılar

¹ Lionel Richard, Ekspresyonizm Sanat Ansiklopedisi, Çevirenler : Beral Madra, Sinem Gürsoy ve İhan Usmanbaş. (İstanbul, Remzi Kitapevi, 1984), s.32-34.

içinde yakalamak ve bunu sanatla birleştirmek çabası içine girdi. Atak ve hızlı vuruşlu çizgileri vardı. Çalışmalarının coşku ve çabukluğu içinde yeni dışavurum biçimleri doğdu. Kirchner'in ürünlerinde önemli bir yeri olan ağaç baskı yöntemi ilk kez Münih'te kullanıldı. Vallaten ile Munch'un etkisi altında gelişti ve daha sonra Alman dışavurumunun temel anlatım aracı oldu.

Alman Ekspresyonistleri de "Sanat kimin içindir" tartışmalarına katıldılar. Ekspresyonistler sanatın sadece elit tabakaya ait bir ayrıcalık değil, sıradan insanların da sahip olacağı bir şey olması gereğine inandılar. Ekspresyonistlerin geniş halk kesimlerine hitap etmesi, üyelerin ilgisini desteğini elde tutma isteği; geniş kitlelere dönük üretme ve pazarlama olanağı veren basılı materyalleri yöneltti. Bu basılı materyaller metal üzerine basılmış resimlerin ve Litografiğin klasik resime benzerliğinden dolayı özellikle, ağaç üzerinde basılı resimlerdi.

İlk dönemde yüzey baskının özellikle elle işlenmesi ve bazı yeniliklerin kabartma baskının gelişmesinde kullanılması Alman sanatçıları belli yollar aramaya yöneltti. Örnek olarak daha çok ağaç parçalarının ve şekillerinin kullanımı bilerek seçilen özel, ladin ve maun bloklarıyla gerçekleştirildi. Ayrıca blok parçası ya da ayrı blokların renklendirilmesinde yeni baskı yolları tasarlandı. Baskı için önce yeniden değişik renkleri topladılar. Mürekkeplenmenin her aşamasında geniş şekil ve kesimler kullanılarak, değişik aşamalara ayırdılar.

Pekçok durumda temel biçimler kontur boyunca kesildi. Baş ve figür çerçevesinde (örnek olarak manzarayla ufuk arasındaki renkler sulu boya ve yağlı boyaya çevrildi). Bu renkler daha çok boya fırçası ve silindir fırça ile sürülürdü.

Alman dışavurumcu sanatçılar doğal olarak basitleştirilmiş, koyu siyah ve beyaz biçimlerin kesimini doğrudan ağaç bloklarda yaptılar. Parçalanmış pürüzlü kenarlar ve daha çok köşeli kesimlerde Alman yaklaşımının vurgusunu yerleştirdiler ki bu bir çeşit şiddetli romantizm olarak tanımlanmıştır. Daha çok ilk Alman baskıcıları özellikle Dürer'in çalışmalarıyla ilgilendiler. Renkli baskılarında bütün renkli alanlarda kısa sürede siyah çizgilerin birleşimini bıraktılar (ya da bloktaki dış çizgileri) onların ağaç kesimleri şimdiye kadar daha çok stil olarak kimıldatıcı şekilde tanımlanıyordu. Bazılarının çalışması kışkırtıcı, bazılarının ki ise daha az saldırgan yapıdaydı.

Alman dışavurumcuların gündeme geldikleri ilk günlerde kabartma baskıda pek çok zorluklarla karşılaşmışlardı. Yaptıkları ağaç baskıları ambalaj kağıdı olarak kullanılan ucuz kağıtlara basmışlar, adi boya kullanmışlardır.

Siyah ve beyazın oluşturduğu kontrastın verdiği güçlü etki Alman dışavurumcuları ilk olarak Ksilografiye yöneltti. Ksilografi, ikinci bir şans tanımayan güçlü vuruşlardan ibaretti. Alman dışavurumcuları materyalin bu direncini seviyorlardı. Ancak oldukça güç isteyen bu iş onların gerçek işçiler gibi çalışmalarını gerektiriyordu. Sanatçıların bu konudaki sabrı yapıtlarında açıkça görülmektedir. Bu yapıtlarda dışavurumcu ressamın mükemmele ulaşmadaki çabaları kolayca hissedilebilir. Kimi renkli baskılarda amaç; düşünce, inanç gücünü artırmaktır.

Brücke ayırım gözetmeksizin üç farklı teknik kullandı. İlki klasik, her renk için ayrı bir blok kesme yöntemi, ikincisi; her parçanın boyanmasını kolaylaştırmak için değişik yerlerde tek bir blok kesme yöntemi, sonuncusu ise; tek bir bloğun üzerindeki farklı parçaları elle boyama yöntemi idi. Nesnenin işlenmesi oldukça geniş boyutlarda ve kullanılan renkler, ne yumuşak (kahverengi, sarı ve toprak rengi tonları) ne de sertti (yeşil, kırmızı, mavi tonları). Yapılan ağaç baskılar Brücke ve Bluae reiter estetiğinin eşsiz örneği olmuştur. Fakat Alman Ekspresyonistlerin kendilerini sadece ağaç baskıda sınırladıklarını söylemekte doğru olmaz.

Brücke'nin ürünleri grafik tekniğinde ders alınacak ürünlerdir. Brücke üyeleri ağaç baskıyı manzara, natürmont, nü ve portrelere kadar her türlü çalışmalarında oldukça güçlü ve etkili kullanabilmişlerdir.

Siyah ve beyaz kontrastlığın etkisi Brücke manzara resimlerine, hemen hemen soyut bir nitelik kazandırmıştır. Brücke gurubunun natürmont çalışmaları azdır. Gurup bu temayı özellikle heyecanlandırıcı bulmuş ve ilgi çekici olması için çoğunlukla renkli basmışlardır. Bu grafik kompozisyonlar sıkıntılı ve dramatiktir; hatta doğanın dinsel nesnelere gibidir. Brückenin tanımladığı evren, üzgün, çözülemez ve çaresizdir. Portreleri büyüleyici kılan sadelik, benzer kontrastları kullanan Felix Vallat'tenin grafik çalışmalarındaki titiz tarzına hiç benzemez.

Tahta kalıp üzerine çalışma tekniği Brücke ressamlarını resimlerindeki öğelerinde canlı, hatta sert biçimlerin sentezini yaratmaya itti. Brückeciler kendiliğinden alan yaratacak perspektif kurallarına göre kısaltma sağlayacak teknikler bulmaya çalıştılar.

Tahta resim kalıplarının çizgileri ne dümdüz ne de sertti. karanlıktan süzülen, göz kamaştırıcı, şehvetli, beyaz nüeler, Münch'un düşkün olduğu tarzdan çok farklıdır. Brücke, kalıplarının sınırları üzerinde oynayarak gerçeği ani bir yolla sunan bir tarz yarattı. Anatomik oranlara bağlı kalmalarına rağmen, bu eğilmeleri beyaz yüzlerde abartılı hacimlerde sonuçlandı. Bu estetik, ekspresyonist görüntü, ekspresyonist baskının temelini oluşturur.

Kirchner, Schmidt-Rottluff ve diğerleri ise klasik resmin ve

natüralizmin denge sahibi renk düzenine meydan okuyan, kontrastlıktan oluşan ayrı bir formüle ulaşmak için çaba sarfetmişler. Buna ağaç baskı ile cevap bulmuşlardır.

Alman dışavurumcuları iki görüşün bir birleşimini temsil eder. Bir yanda baskıya kendi içinde yetkin ve anlamlı, entellektüel, yapılandırılmış yüzeyler olarak bakmışlardır. Diğer yandan, doğa ile iletişim içine girmişlerdir. Onlara göre; bir resim gerçeği temsil etmemeli, gerçekliği karşılayarak, duygu yükünü açığa çıkarmalıdır. Bu duygu aracını ise, ağaçta bulmuşlardır. Der Blaue Reiter üyelerinin yapmış olduğu ağaç baskılarının hepsi, adeta madeyi yok eden bir ışıkla doludur. Açık ve koyu renkler arasındaki dalgalanmalar, baskılarında yer alan öğelere, dünya üstü bir hava vermişti.

Baskıların konuları günlük yaşamdan alınıyordu: Doğa görünüşleri, sokaklar, portreler, atölyelerinden ve modellerinden görüntüler gibi resimler doğrudan doğruya yaşam ve deneyle doğrulanabilecek nitelikteydi. Yaşam ve sanatı bir uyum içine sokmak için tümüyle naif ve saflığı bozulmamış gereksinimler" (Kirchner) den kaynaklanıyordu. Fiziksel güç ve devinimci bir etkinlik kullanmadan, içgüdüyle sanata dönüştürülen ilk şey, rengin somut varlığının arkasında saklı duran, ruhsal gücünün yalınlaştırılmış süsleyici çizgilerden, geniş yüzeylere, saf renklerle yapılmış kaygısız yönlerden oluşan güçlü bir dışa vurumcu sanata ulaştırılması işlemiydi. Bu saflığında, biçimleri açıklığa kavuşturmak açısından ağaç oymacılığı önemli bir rol oynadı.

Doğaya yakınlık ve abartma, kentsoylu davranışların geleneksel biçimlerinin üstesinden gelebilmek için, bir çok olanak sağlıyordu. Bunlar Ekspresyonistlerin iyimser bir coşkunlukla diledikleri "iyi insan"a doğru giden yollardı. Belirtileri evrenselliği ve nesnelliği betimleyebilmek için, renk, nesneyi tanımlama işlevinden tamamen kurtarılarak, bağımsız kılandı. Katıksız olarak dışavurum için kullanıldı. Rengün etkisi nesneyi bir ime indiren çizim üslubuyla çoğaltıldı. Bu üslup ağaç baskıydı.

Karl Schmidt Rottluff, başlangıçta uzaylı ve oylumu kucaklayacak, ama kendi iki boyutlu üslubunu bozmayacak bir nesnenin çok daha kesin bu tanımını bulmak için, figürleri ve ölü doğayı kullanmayı yeğledi. Çözümü ağaçta buldu. Doğa görünüşlerinin öğeleri, insan figürleri, onun baskılarında eşit önem taşıyan imgelere indirgendiler ve simgesel bir bütünlük oluşturdular. Ağaç baskılarıyla büyük bir anlatım gücüne ulaştılar. Siyah-beyaz kontrastlığın vermiş olduğu etkiyle yapıtları, yaşadıkları dönemi ve sonraki dönemleri de etkilemeye yetmiştir.

Özellikle maneviyatçı resimlerde, puslu manzaralar ve Alman idealizminin etkileri de eklenir. Alman sanatında, biçim, radikal biçimde

basitleştirilerek insan ve dünyaya karşı aynı duyarlılıkla kullanıldı. Bu sentez, renkli ağaç baskılarda büyük başarıyla uygulanmıştır.

Alman Dışavurumcu sanatçılar ağacın doğal dokusundan yararlandılar ve kompozisyonlarını büyük siyah lekeler halinde oyduklar ve bunlardan ekspresiv (dışavurumcu) etki yarattılar. O güne kadar geleneksel ağaç baskı resimde gri lekeler, ince siyah çizgilerin yanyana gelmesiyle oluşturulur, oyulan kalıbın üzerine merdaneyle eşit kalınlıkta mürekkep verilir ve her tarafa eşit basınç vermek suretiyle basılırdı. Alman dışavurumcu sanatçılar bu işe farklı biçimde yaklaştı, ağaç kalıbı kazıyarak ve sıyırarak gri olması gereken yüzeyleri alçalttılar, kalıbın bu yüzeylerinin daha az mürekkep almasını ve kağıda geçmesini sağladılar. Brückeli sanatçılar, iyi bir baskının oyma, kesme yani baskı yüzeyi hazırlama yönünden olduğu kadar, aynı zamanda kağıdın yapısı, mürekkebin kalitesi, kantitesi ve baskıda basınç yönünden de iyi olması gerektiğini ortaya koydular. Bu tarzda elde edilen etki, başka hiçbir yolla elde edilemediği için, ağaç baskı resim dışavurumcu yaratının bir medyası oldu.

Onlar için, kişinin duygularını ve içdünyasında olup bitenleri, ruhun gizli kalmış kuvvetlerini tahta baskıyla anlatmak bir ifade şekli olmuştu.

Doğacı gerçekçiliğe bir son verip, bir takım yeni gerçekleri aramak eğilimi göstermişler, bu tutumlarıyla kendilerinden sonra gelen "soyut sanata" Fütürizm ve benzeri akımlara ışık tutmuşlar ve modern sanatın gelişmesinde başrolü üstlenerek, yaşantı ve duyguları anlatımda, sanatın ön safhalarında yer almışlardır.

Bu dönemde, ağaç baskının güçlü kontrastlarının etkisiyle sanatı daha iyi gerçekleştirebileceğine inanan 20. yy dışavurumculuğun ustaları, ağaç baskının yeniden doğuşunu gerçekleştirerek, diğer ekollerin sanatçıları da etkilediler. Bu pek az bilinen bir gerçektir, ama Yapasılılar da bundan etkilenmişlerdir. 1923'den 1928'e kadar "Bauhaus Okulunda" görevli olan ressam, fotoğrafçı, kinetikçi Laszio Moholy-Nany, orada geliştirdiği "ışık-mekan modülatörü"nü etkilerini son derece ince ağaç gravürlerle oluşturmuştur. Kandinsky grafik serisi olarak nitelendirdiği "Küçük dünyalar" evrenini de ağacın etkisi altında oluşturdu.

Hop Grieshaber'in 1932'de oluşmaya başlayan ağaç baskıları (30 yıldan beri süre gelen dışavurumculuk akımı ve ağaç baskı geleneği biterken) yeni akım ağaç baskı sanatına bir köprü (başlangıç) oluyor.



Rohlfs Nude Ağaç baskı 10.8x5.2 cm.

Critian Rohlfs : Westfal: eriyen biçimler tablo resim etkisi yapar eserlerinde. Çoğu kez her baskıyı boyayarak özgün birer resim haline getirmiştir. Daha çok da eski ambalaj kağıtlarına ve mukavallara resimlerini basmıştır.



Munch: Plajdaki Kadın 1898,
renkli ağaç baskı 45.5x50.8 cm.
Munch Müzesi Oslo.

Edward Munch: Munch'un sanatının, hem düruluk, hem de acılıkla yoğrulmuş olan bu içten gelen çığılığı, kendini açığa vurmaları, sinirliliği ve baskı altında tutulan ruhu, yüzyılın başında bir yol göstericiydi. Munch aynı zamanda alman ekspresyonizminde yeni bir anlam kazanan tahta oymacılığının canlandırılmasına da önemli bir hız kazandırmıştı.



Emile Nolde : Young Couple, 1917,
ağaç baskı, 32.2x24 cm.

Emil Nolde: Memleketinin doğasını ve insanının atmosferini, sade, koyu ve ağır lekelerden oluşan öğelerle anlatan bu çiftçi çocuğu, doğa perspektifini yüzeylerle dışavurma yeteneğini göstermiştir.



Ernst Barlach : Katedraller, 1920, ağaç baskı.

Ernst Barlach: Aynı zamanda şair ve heykeltıraş olan Barlach'ı ötekilerden ayıran özellik "gerçekle, efsanevi-grotesk (garip) gerçek arasında devinen biçimlendirmeye ulaşmıştır. Buluntu - Aus der Finding-1922. Aynı anlayışta ağaç ve metal heykelleri vardır.



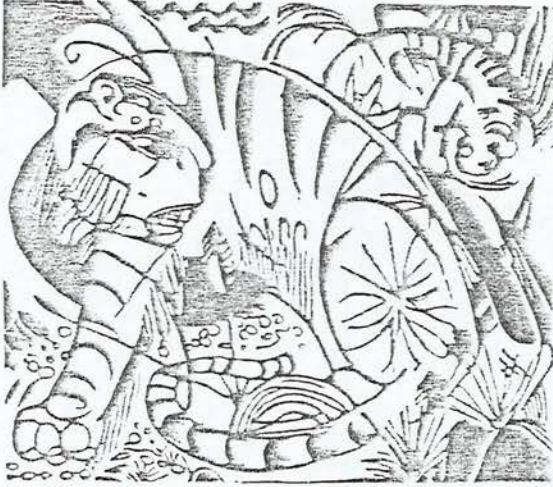
Kirchner: Woman Lacing Her Shoes, 1912 ağaç baskı.



Heckel : Standing Child, 1911 renkli ağaç baskı, 37.8x27.8 cm.

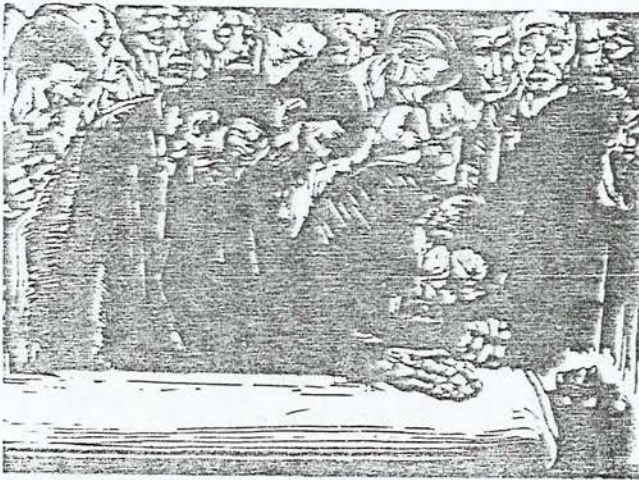
Ernst Ludwig Kirchner : Bir kimya profesörünün oğlu olan, 23 yaşında özel bir güzel sanatlar okulunda okuyan bu yetenekli genç, güçlü bir desenci olarak kendini gösterir. I.Dünya Savaşı'na katıldıktan sonra ruhsal ve bedensel çöküntü içerisinde giren sanatçı, Nazi diktatörlüğünün yarattığı ortama dayanamayarak 1938'de intihar etmiştir. Munch gibi cesaretle ağacı oyan renkçi bir sanatçıdır. Baskılarını kendisi basmış, baskıcılara bırakmamıştır.

Erich Heckel: Bir demiryolu mühendisinin oğludur. Boya resimden çok renkli ağaçbaskıda kendini gösteren heckel, arkadaşları gibi şiddetli renkler ve sert biçimleri yeğler. Yalın renklerle beklenmedik etkiler elde eden bir sanatçıdır.



Franz Marc: 1912, Kaplan ağaç baskı 20x24.

Franz March: Soylu bir aileden gelen bir babanın ve Fransız bir annenin oğludur. Ne acıdır ki I. Dünya Savaşında Fransa'ya karşı bir çarpışmanın kurbanı olmuştur. O. Macke ve Kandinsky ile karşılaşmasından sonra "Blauer Reiter" birliğini kurdular. Delaunay'la tanışması yapıtlarını etkilemiştir. Zamanının en büyük sanatçısı olarak kabul edilen F.MARC resimde tesadüflere yer verilmemesi görüşündedir.



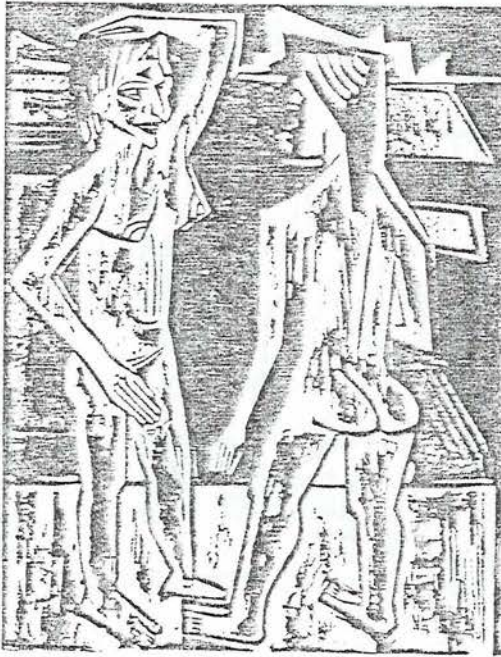
Kaethe Kollwitz : 1919, Karl Liebknehtin Anma Resmi, ağaç baskı 54.6x73.2 cm.

Kaethe Kollwitz: Grafikçi ve heykeltıraş Kollwitz elli yaşında ağaç baskıya başlamıştır. (Kendi portresi, 1923), yoğun koyuluklar içerisinde işçi figür ve motifleri çalışmalarında ağırlık kazanmaktadır. Yaşamının sonlarında Nazilerce izlenmiş ve korkunç bir savaşın fırtınaları arasında, yalnızlık içerisinde ölmüştür.



Schmidt -Rottluff: 1913, Woman with Hair Let Down
ağaç baskı, 36x30 cm.

Karl Schmidt Rottluff: 1884'de Rottluff'ta bir değirmencinin oğlu olarak doğdu. 1905'te Heckel ile "BRÜCKE"yi kurarlar. 1911'den sonra Berlin'de yaşar. Biçim ve renklerdeki sadelik açısından dışavurumcuların en radikalidir.



Max Pechstein : 1920, Two nudes
renkli ağaç baskı 15.7x12.6 cm.

Max Pechstein: Afrika ve Okyanus masklarından, heykellerinden etkilenmiştir.

SONUÇ

Bilinen tüm sanatlar, birer anlatım aracıdır. Her biri kendine özgü farklı bir anlatım diline sahiptir. Araç, gereç ve düşünce farkı, aynı çağ düzeyindeki, sanat anlatımları arasında bile, belirgin, ayrılıkların doğmasına neden olur.

Her sanat dalı, farklı bir çizgi içinde kendini ortaya koyarken, onu açıklamak yorumlamak, hatta eleştirmek için o sanatın özel dilini bilmek gereklidir.

Burada söz konusu edilen, Plastik Sanatlar alanından, bir anlatım biçimi olan ağaç baskı tekniği, asırlar boyu, insanlığa çeşitli tavırlar içinde görünmüştür.

Kuşkusuz, baskı kavramı, dünyaya ilk adım atan insanın çamur üzerinde bıraktığı izden kaynaklanmıştır. Mürekkeplenmiş, tahta bir kılışeden, yüzlercesini çoğaltma aşamasına gelinceye kadar, devirler aşılmıştır.

Bir sanatın, geçmişteki çalışma biçimleri ile genelde yalnızca, tarihçiler, matbuat koleksiyoncuları, ilgilenirse de sanatın nasıl doğduğunu ve geçmişteki maceralarını, genel hatları ile dahi olsa bilmek, onu anlamak için bir zorunluluktur.

Ağaç baskı olayının, ilk olarak, Mısır ve Mezopotamya'da ıstampa biçiminde kullanıldığı bilinir. Tahta ıstampaların mürekkeplenip ipek ve kağıda tabedilmesi Çin'de, M.S.105'de kağıdın bulunması ile başlar.

TAOIST keşişleri, mühürlerini, tahtaya oyarak, kağıda tab ederek kötü ruhları dağıtmak amacı doğrultusunda kullanmışlardır. Yedinci, sekizinci asırlarla beraber, bu tutum sanat amacı güden bir nitelik kazanmıştır. Ancak 845 Fermanı ile Çin'de meydana gelen, büyük katliamdan kurtulan, keşişlerin bir çoğu Japonya'ya kaçmışlar. Japonya ise, öteden beri hayranlık duyduğu sanatın uygulayıcılarını, coşku ile kabul etmiştir.

Teknik, kısa bir süre sonra, Japonya'nın merkezi, NARA'da o derece gelişmiştir ki, dönüp Çin'i tekrar etkilemiştir. Bu dönemde, görülen ipek ve deri üzerine kuş, kelebek, bitki ve çiçeklerden oluşan baskılar zamanımıza kadar uzanır.

Ondördüncü asırda Almanya'da yaşayan iki şöhretli sanatçı, DÜRER ve HOLBAIN, baskı sanatına, büyük atılımlar kazandırmışlardır. Desenleri uçla çalışmış gibi görüntü veren DÜRER'in şaşırtıcı bir virtüozitesi vardır. Her iki sanatçı da çalışmalarına genellikle sade, din konularını seçmişlerdir. Bu resimler çok doğru zarif ve nefis zenginlikte, bu alanda

çizilmiş eserlerdir.

Baskı sanatında eskiden geçerli olan geleneğe uyularak DÜRER'in bazı çalışmaları, JEROM isimli bir usta tarafından oyulmuştur.

Aynı gelenek şöhretli Japon estampları için de söz konusudur. Japon estamplarında iki veya üç imzaya rastlanılmasının nedeni de budur. Dizayn, oyma, baskı işleri, başka başka kişilerce uygulanır ve sonuçta hepsi emeğe, eşit değerinde imza ile katılırdı.

Avrupa'da 15. ve 16. asırda tahta oyma ve kesme tekniğinin, sanat kalitesi elde etmekten çok, diğer yağlıboya sanatçılarının eserlerini, çoğaltmak amacı ile kullanılmaya başladığı görülür.

İtalya'da UGO DA CARPI, RAFEL'in, önemli eserlerini bu teknikle kopya ederek renkli baskılar halinde çoğaltmıştır.

Her renk için, ayrı bir klişe kullanılmasına değin, henüz Ortaasya'dan çıktığından bu yana tekniğe büyük bir katkıda bulunulmamıştır.

Onsekizinci asrın sonuna doğru, siyah üzerine beyaz çizgiyi TOMAS REWICK ilk defa bilinçli olarak kullandı. Diğer sanatçılar da bu anlamda onu takip ettiler.

Alman resim sanatında 1900'lerde güçlü bir anlatım biçimini kendini göstermeye başladı. Ağaç baskıdan uzaklaşmış Fransız izlenimcilerinin tersine, Alman sanatçıları, yeni anlayışlarında, ağaç baskının, siyah-beyaz yüzey zıtlığından yararlanmayı tercih ettiler.

Dışavurumcu Alman sanatçılardan Munch, Rottluff ve Heckel'in Drestende kurdukları "BRÜCKE" grubu Alman dışavurumcu sanat ve ağaçbaskı için bir adım olmuş, daha sonra da Alman sanatında öncü olmuştur. Brücke gelen atak Jawlensky Marc ve Klee gibi sanatçıların oluşturduğu Der Blaue Reiterle olgunlaşmış. Bunun sonucu olarak ve Alman imparatorluğunun çöküşüyle bunu gören Pechstein, Dix, Schrimpf, the Neue Sachlichkeit gurubunu kurarak alman dışavurumcu sanatı ve bu sanatın etkin tekniği ağaç baskıyı yeni bir yöne ulaştırmışlardır.

Araştırmanın merkezini teşkil eden ağaçbaskı tekniğinde kullanılan malzemelerden bahsederken gördük ki Ana Malzeme ağaçtır. Bu ağaçları da sert ağaçlar (Meyve ağaçları, Mokarel, Kurtağacı, Çobanpüskülü ve kiraz) yumuşak ağaçlar diye ikiye ayırdık. Sert ağaçları her doğrultuda rahat kesebilmek ve çizgide olduğu kadar sabit baskıda da temiz, pürüzsüz bir kenar elde etmek için kullanıldığını gördük. Yumuşak ağacın ise daha ucuz oluşu, iyi çizgiler, detaylı çalışma ve kolaylıkla çizilebilirliği nedeniyle tercih edildiğini anladık. Bir de yüzeylerde biçim ve yapıştırma gereği ihtiyaç duyduğumuz tane düzenlemedeki etkisine güvendiğimiz kontraplakların kullanıldığını da gördük.

Çalışma yerlerinin kuzeyden ışık alan bir oda olması veya bu

yerlerde floresan ışığının kullanılması gerektiğini vurguladık.

Havalandırmanın önemli bir unsur olduğunu mümkünse açık havaya bağlantılı bir yerde ve uzun çalışma masasının bulunduğu bir ortam yaratmanın gerekliliğini de ekledik. Gerekli olan malzemelerin koyulacağı bir düzenek ve rafıda ihmal etmememiz gereken bir unsur olduğunu vurgulamaya çalıştık.

Aletlerden bahsedilirken en önemli aletin bıçaklar olduğunu, bunların ise Avrupa ve Japon bıçakları diye ikiye ayrıldığı vurgulandı. Bıçakların haricinde V aletlerinin, kavisli oyucuların ve güçlü aletlerin ağaç baskı yapımında kullanıldığını da biliyoruz.

Tarihini, malzemelerini ve tekniğini öğrendiğimiz ağaç baskı sanatı Alman dışavurumcu sanatçılar tarafından en iyi şekilde yorumlanmıştır.

Alman dışavurumcu sanatçılar doğal olarak basitleştirilmiş, koyu siyah ve beyaz biçimlerin kesimini doğrudan ağaç bloklarda yaptılar. Parçalanmış pürüzlü kenarlar ve daha çok köşeli kesimlerde Alman yaklaşımının vurgusunu yerleştirdiler ki bu bir çeşit şiddetli romantizm olarak tanımlanmıştır. Daha çok ilk Alman baskıcıları özellikle Dürer'in çalışmalarıyla ilgilendiler. Renkli baskılarında bütün renkli alanlarda kısa sürede siyah çizgilerin birleşimini bıraktılar (ya da bloktaki dış çizgileri) onların ağaç kesimleri şimdiye kadar daha çok stil olarak kimildatıcı şekilde tanımlanıyordu. Bazılarının çalışması kışkırtıcı, bazılarının ki ise daha az saldırgan yapıdaydı.

Alman dışavurumcuların gündeme geldikleri ilk günlerde kabartma baskıda pek çok zorluklarla karşılaşmışlardı. Yaptıkları ağaç baskıları ambalaj kağıdı olarak kullanılan ucuz kağıtlara basmışlar, adı boya kullanmışlardır.

Siyah ve beyazın oluşturduğu kontrastın verdiği güçlü etki Alman dışavurumcuları ilk olarak Ksilografiye yöneltti. Ksilografi, ikinci bir şans tanımayan güçlü vuruşlardan ibaretti. Alman dışavurumcuları materyalin bu direncini seviyorlardı. Ancak oldukça güç isteyen bu iş onların gerçek işçiler gibi çalışmalarını gerektiriyordu. Sanatçıların bu konudaki sabrı yapıtlarında açıkça görülmektedir. Bu yapıtlarda dışavurumcu ressamların mükemmele ulaşmadaki çabaları kolayca hissedilebilir. Kimi renkli baskılarda amaç; düşünce, inanç gücünü artırmaktır.

Alman dışavurumcuları iki görüşün bir birleşimini temsil eder. Bir yanda baskıya kendi içinde yetkin ve anlamlı, entelektüel, yapılandırılmış yüzeyler olarak bakmışlardır. Diğer yandan, doğa ile iletişim içine girmişlerdir. Onlara göre; bir resim gerçeği temsil etmemeli, gerçekliği karşılayarak, duygu yükünü açığa çıkarmalıdır. Bu duygu aracını ise, ağaçta bulmuşlardır.

YARGI

Çizgi biçim niteliği ve yalın anlatım gücü nedeniyle, tarihin her döneminde ilgi görmüş olan ağaç baskı, grafik baskı tekniklerinin en eskisidir. Günümüzde de uygulanabilirliğini sürdürmektedir.

Araştırmacı İsveçli Emil Burki'nin sözü ile araştırmamı tamamlamak istiyorum: "Ağaç baskı yapmak, karışık bir dünyadan sonsuz değerleri bulmak, en büyüğü fark etmek, yeteri kadar yürekli ve alçak gönüllü olmak, bütünü kavramaktır."

KAYNAKÇA

- Boller, Willy. Estampes Japonaises. İsveç.
- Boudaille, Georges. Expressionists. New York 1981.
- Chamberlain, Walter. The Thames and Hudson Manual of Woodcut Printmaking and Related Techniques. London 1978.
- Firicke, Von Johann. Grafische Drucktechniken als Hobby. Köln 1989.
- Fuchs, Siegfried E. Der Holzschnitt Western Germany 1980.
- Gölönü, Gündüz. Kazı Resim. İstanbul 1979.
- Hacettepe Üniversitesi. GSF. Türkiye'de ve Almanya'da Ağaç Baskı Sanatı. Ankara 1987.
- Johnson, Gordon. Resim Sanatı. Çeviren: Aynur Durukan. (Remzi Kitabevi) İstanbul 1968.
- Mulle, Joseph Emile. Modern Sanat. Çeviren: Mehmet Toprak (Remzi Kitabevi) İstanbul 1972.
- Myers, Bernard L. ve Trewin Copplestone. The Macmillan Encyclopedia of Art 1979.
- Nakıboğlu, Nilgün. "Hacettepe öğrencilerinden. Batı Resminde Ekspresyonist Akım ve Türk Resminde Dışavurumcu Eğilimler." (Yayınlanmamış Doktora Tezi.) Hacettepe Üniversitesi 1989.
- Richard, Lionel. Ekspresyonizm Sanat Ansiklopedisi. Çevirenler: Beral Madra, Sinem Gürsoy ve İhan Usmanbaş (Remzi Kitabevi) İstanbul 1984.
- Sanat Tarihi Ansiklopedisi. (İstanbul: Görsel Yayınlar 1981) C.4
- Turani, Adnan. Dünya Sanat Tarihi. Ankara, TTK Basımevi 1983.
- Alman Kültür Kurulu ve Türkiye'deki Alman Kütüphaneleri İşbirliği ile hazırlanan sergi kataloğu "Ernest Barlach." Ankara, İstanbul, İzmir 1970./71

