

Inhalt

- 5 Anmerkung des Herausgebers
- 7 Einleitung
- 8 Handwerkstradition und Geisteshaltung
des Holzhandwerkers in Japan
- 10 Ein kurzer geschichtlicher Abriß zur Shoji
- 12 Die traditionelle Shoji
- 50 Ein Vorfall unter dem Vordach
- 54 Das japanische Oberlicht
- 74 Die japanische Schlitz- und Zapfenverbindung
- 82 Die Geschichte von einem bedauerlichen Makel
- 84 Japanischer Reisleim
- 88 Shoji-Papier
- 94 Shoji-Varianten
- 106 Nachwort über meine Lehrzeit in Japan
- 116 Register

Vorbereitung der Materialien

Traditionell nehmen japanische Handwerker 37 mm starke Bretter, die sogenannten Itawari, für die Rahmen und 22 mm starke Bretter für die 19 mm starken Kumiko. Weil die Kumiko so dünn sind, müssen die dafür verwendeten Bretter geradfaserig sein und von höchster Qualität. Anders als bei den Brettern für die Kumiko hat man bei den Itawari-Brettern wesentlich größere Auswahlmöglichkeiten.

Japanische Handwerker sagen, daß ein Lehrling sehr bald seine Lehrzeit beendet haben wird, wenn er in der Lage ist, die Materialien für Türen und Trennwände akkurat vorzubereiten. Die Menschen betrachten in der Regel das fertige Produkt und sagen »Das ist ein guter Handwerker« oder »Er zeigt Können«, aber eigentlich basiert die Qualität einer Arbeit zum größten Teil auf der Vorbereitung der Materialien.

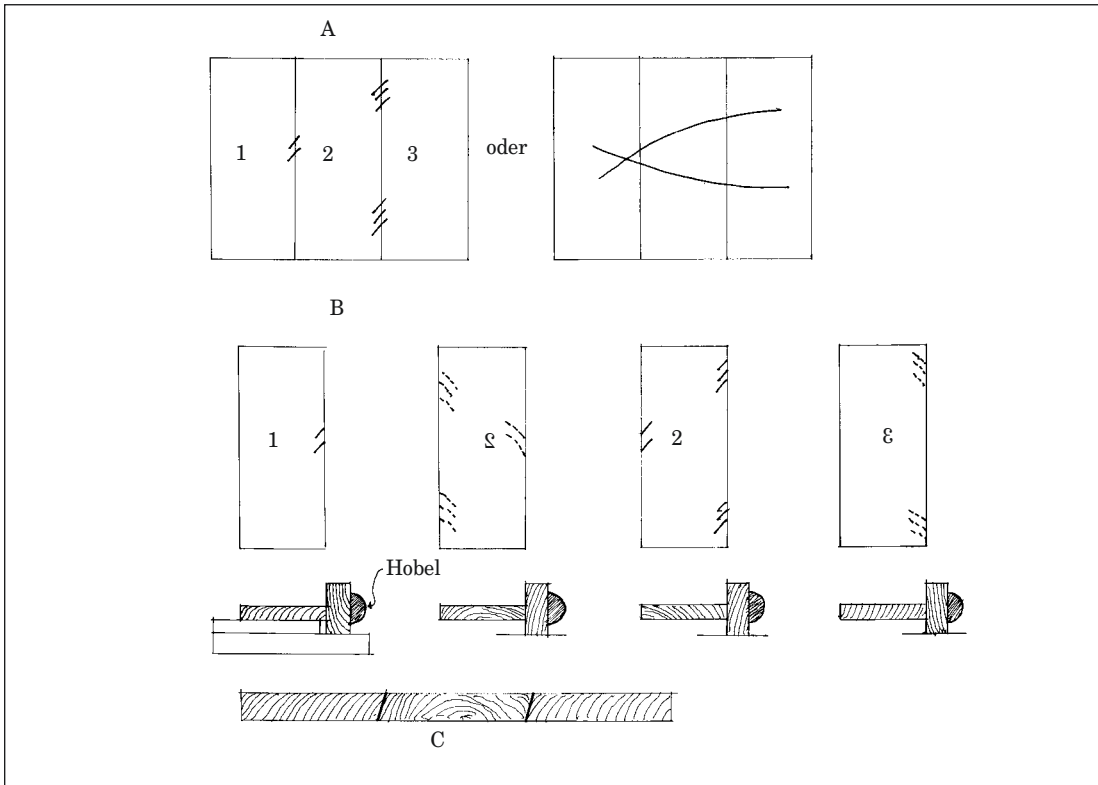
Eine gute Vorarbeit beginnt mit der richtigen Markierung der Bauteile auf dem Holz. Prüfen Sie, ob das Holz Schäden hat, wie Aststellen, Reaktionsholz, Faulstellen oder Risse. Risse können durch Auftrennen der Faser, Wurmlöcher und selbst durch das Abrunden der Schnittkante des Brettes entstehen. Sie benötigen Erfahrung und Wissen, um Holz richtig analysieren zu können. Dann wissen Sie, welches Teil verwendet werden kann, welches Teil vielleicht verwendet werden kann und welches Teil nicht verwendet werden sollte.

Nachdem Sie die Maße auf dem Holz angerissen haben, sägen Sie die Teile sorgfältig zu. Als ich jung war, benutzte ich eine Schlitzsäge, die den Vorteil hatte, daß man der Holzfaserrichtung und dem Charakter des Holzes folgen konnte. Ich verspürte ein Gefühl der Zufriedenheit, wenn es mir gelang, daß alle Bauteile an der richtigen Stelle paßten. Heute im Zeitalter der Maschinen kann man problemlos an einer Linie entlang sägen, doch als man noch auf traditionelle Weise arbeitete, waren die Bretter nur 3 mm dicker als das fertige Material. Daher mußte man Geschick und Sorgfalt aufbringen, um die Stirnfläche des Bretts nahezu senkrecht zu sägen.

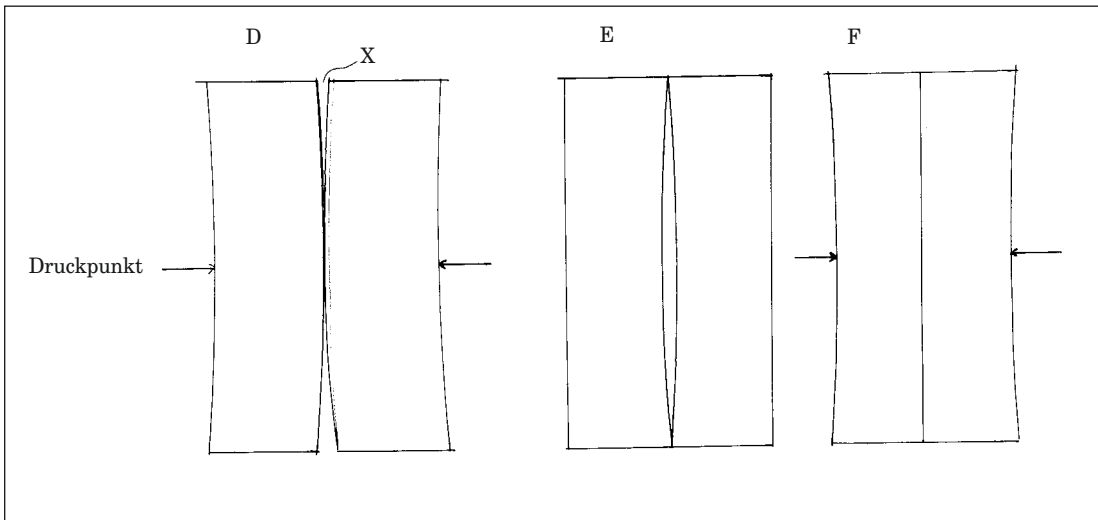
Nachdem sämtliches Material für den Rahmen der Länge nach aufgetrennt ist, beginnt man, die Füllung vorzubereiten. Üblicherweise verläuft das Holzbild der Füllung vertikal, so daß es in 99 Prozent der Fälle nicht möglich ist, eine Füllung aus einem Stück zu bekommen. Sie müssen wahrscheinlich drei oder vier Teile in der Breite verleimen. In der Regel kann man 9,5 mm starkes Material für die Füllungen kaufen. Sollte diese Stärke nicht zu bekommen sein, sägt man ein 22 mm starkes Brett in zwei Teile. Traditionell wird das Holz von Hand gesägt, der moderne Handwerker benutzt eine Bandsäge (Fotos 7–10).



7–10 Die Füllung wird mit einer Handsäge in zwei Teile gesägt. Sie hat die Abmessungen 460 mm × 760 mm × 22 mm



Z5 Markieren Sie, wie die Bretter aneinandergesetzt werden. Drehen Sie aber das mittlere Brett um, bevor Sie die Kanten hobeln. Dadurch bleibt die verleimte Füllung auch dann eben, wenn die Kante nach dem Hobeln nicht mehr ganz rechtwinklig ist



Z6 Hobeln Sie eine leichte Rundung in die Kante, indem Sie den Hobel in der Mitte des Zugs stärker niederdrücken



11 Hobeln Sie die Kanten der Füllung mit einem Fügehobel mit speziell konfigurierter Hobelsohle, bevor die einzelnen Bretter verleimt werden. Zur Erzeugung einer leichten Krümmung an der Kante drücken Sie den Hobel am Anfang des Arbeitsgangs nur leicht nieder, in der Mitte stärker, und zum Ende hin lassen Sie den Druck allmählich nach



12 Vor dem Hobeln der Kanten werden die drei Bretter nebeneinandergelegt und in der Mitte mit einem großen X gekennzeichnet. So ist die ursprüngliche Position jedes Brettes immer zu erkennen

Breitenverbindung der Bretter mit Leim

Ein Tategu-Shi (Schiebetürenbauer) wendet für die Breitenverbindung dünner Bretter mittels Leim eine einzigartige Methode an. Diese Technik bezeichnet man Hagi (Bretter seitlich verleimen). Sie wird normalerweise bei Weichholz bis 12 mm Stärke angewendet. Nehmen wir als Beispiel die Verleimung einer dreiteiligen Füllung. Zunächst legen Sie die Teile hin und entscheiden, wie sie zusammengesetzt werden sollen. Dann markieren Sie ihre Position. Ich markiere sie wie in Zeichnung 5, Punkt A (Foto 12) gezeigt. Hobeln Sie dann die Kanten wie in Zeichnung 5, Punkt B, und legen Sie das mittlere Brett spiegelbildlich um (Fotos 13–14). Dadurch kann das Brett auch dann noch flach verleimt werden, wenn die Kante nach dem Hobeln nicht mehr ganz rechteckig ist (siehe Zeichnung 5, Punkt C).

Das Hobeln dieser Kanten ist etwas schwierig, denn wenn Sie nur die Kanten gerade hobeln, können sich beide Enden der Stirnflächen beim Verleimen öffnen (Zeichnung 6, Punkt D). Daher müssen Sie den Druck und die entstehende Öffnung einkalkulieren (Zeichnung 6, Punkt E). Um mit einem Fügehobel eine leicht gekrümmte Kante zu erzeugen, drücken Sie den Hobel am Anfang leicht nieder, dann mit mehr Druck, wenn Sie sich der Mitte nähern, und lassen schließlich den Druck allmählich nach, wenn Sie am Ende anlangen.



13–14 Hier wird die Flucht der Kanten geprüft



15–17 Auf die Kanten der Bretter wird Leim aufgebracht



18 Die Bretter werden mit einem Seil zusammengebunden. Dabei sollten die Kanten fest aneinanderliegen

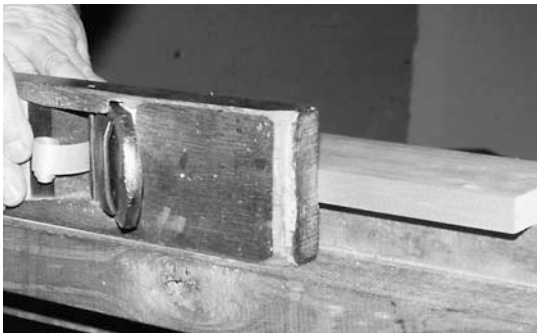


19 Mit Hilfe kleiner Holzstücke wird Druck auf die Bretter aufgebracht



20 Das verleimte und verzurrte Brett muß nun trocknen

Um die Teile fest zu verleimen, nehmen traditionelle Handwerker ein Seil sowie zwei 2×3-Latten, die in die Mitte der Bretter gelegt werden. Bringen Sie um die Mitte der Bretter herum Druck auf, indem Sie zwei kurze Holzstücke zwischen die Kanthölzer und das Seil setzen. Sie spannen das Seil wie eine über den Steg gespannte Gitarrensaiten. Diese Vorgehensweise führt dazu, daß auf der gesamten verleimten Kante gleichmäßig Druck aufgebracht wird (Zeichnung 6, Punkt F). Wie traditioneller Reisleim hergestellt und aufgebracht wird, siehe das Kapitel »Japanischer Reisleim«, Seite 84.



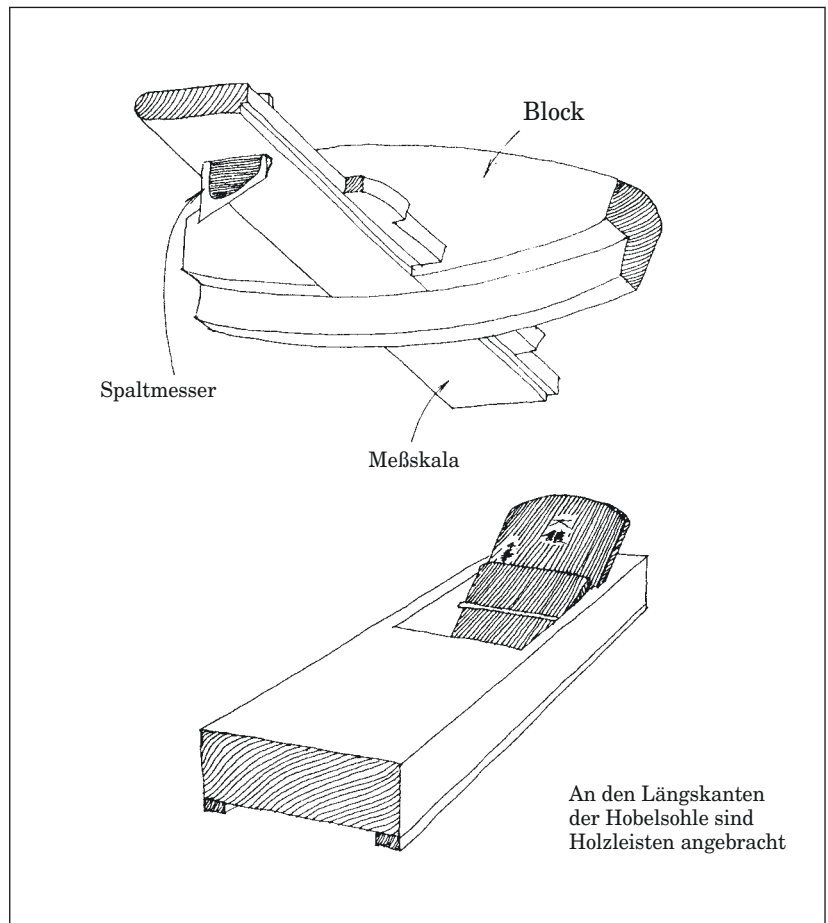
21 Hobeln Sie die Kante des Bretts stets rechtwinklig, bevor Sie den nächsten Kumiko spalten



22 Das Streichmaß hat einen gekrümmten Block, der es ermöglicht, mit jedem Arbeitsgang tiefer zu schneiden



23 Der Kumiko wird mit dem Streichmaß vom Brett abgetrennt



27 Mit einem Streichmaß und einem zur Tiefeneinstellung mit Holzleisten versehenen Hobel kann man die Kumiko schnell und akkurat anfertigen und zudem den Holzverbrauch minimieren

Spalten der Kumiko

Während der Leim trocknet, bereite ich die Kumiko vor. Sie müssen heute keine traditionellen Praktiken mehr befolgen, doch es ist immer gut, wenn man sie kennt. Wenn man auf traditionelle Weise arbeitet, hobelt man zuerst eine Seite des 22 mm starken Brettes vollkommen eben und prüft mit einem an die gerade Faser gelegten Richtscheit, daß das Brett nicht in Querrichtung gekrümmt ist. Dann reißt man mit dem Streichmaß, ausgehend von der gehobelten Seite, 16 mm bis 19 mm an beiden Kanten und Enden an. Bis zu diesen Markierungen wird gehobelt und dabei stets mit dem Richtscheit nachgeprüft. Das Fertigmaß liegt zwischen 16 mm und 19 mm – darüber entscheidet der Handwerker. Anschließend benutzt man den mit den Leisten versehenen Fügehobel (Zeichnung 7). Die Kante wird rechtwinklig zur Stirnfläche gehobelt. Dann nimmt man ein auf die Stärke des Kumiko eingestelltes Streichmaß und bricht durch tiefes Einkerbten des Holzes auf beiden Seiten den Kumiko vom Brett. Der Hobel- und Spaltvorgang wird so lange wiederholt, bis alle Kumiko geschnitten sind. Stellen Sie reichlich Reservestücke her. Die gespaltene Seite durchtränken wir mit einem nassen Lappen, um den durch das Streichmaß ausgeübten Druck wieder auszugleichen. Tut man dies nicht, können sie quellen und dazu führen, daß sich die gesamte Konstruktion verzieht.