

**Západočeská univerzita v Plzni
Fakulta designu a umění Ladislava Sutnara**

Bakalářská práce

Řemeslo, EXPERIMENT, Sériová produkce

Petr Viček

Plzeň 2015

Západočeská univerzita v Plzni
Fakulta designu a umění Ladislava Sutnara
Katedra výtvarného umění
Studijní program Výtvarná umění
Studijní obor Sochařství
Specializace Keramika
Bakalářská práce

Řemeslo, EXPERIMENT, Sérová produkce

Petr Vlček

Vedoucí práce: MgA. Gabriel Vach
Katedra výtvarného umění
Fakulta designu a umění Ladislava Sutnara
Západočeské univerzity v Plzni

Plzeň 2015

Prohlašuji, že jsem práci zpracoval(a) samostatně a použil(a) jen uvedených pramenů a literatury.

Plzeň, duben 2015

.....
podpis autora

Poděkování

Rád bych poděkoval vedoucímu mé bakalářské práce, panu MgA. Gabrielu Vachovi, za rady a připomínky při konzultacích, a panu technologovi RNDr. Petru Frančemu za pomoc při řešení technologických aspektů práce.

OBSAH

1 MÉ DOSAVADNÍ DÍLO V KONTEXTU SPECIALIZACE.....	1
2 TÉMA A DŮVOD JEHO VOLBY.....	2
3 CÍL PRÁCE.....	4
4 PROCES PŘÍPRAVY.....	5
5 PROCES TVORBY.....	7
6 TECHNOLOGICKÁ SPECIFIKA.....	10
7 POPIS DÍLA.....	12
8 PŘÍNOS PRÁCE PRO DANÝ OBOR.....	14
9 SILNÉ STRÁNKY.....	15
10 SLABÉ STRÁNKY.....	16
11 SEZNAM POUŽITÝCH ZDROJŮ.....	17
A) Knižní a periodická literatura.....	17
B) Internetové zdroje.....	17
12 RESUMÉ	18
13 SEZNAM PŘÍLOH	19

1 MÉ DOSAVADNÍ DÍLO V KONTEXTU SPECIALIZACE

V roce 2012 jsem absolvoval SPŠK Bechyně, obor Výtvarné zpracování keramiky a porcelánu. Následovalo studium UUD v Plzni, dnešní FDULS.

První semestrální prací byla nádoba pro osobní potřebu - miska velmi jednoduchého tvaru se dvěma oušky. Připomíná trochu obětní misku z dávného věku, přestože upřenostňuji anglické držení ouška. Koncept připouští přidání jednoho a více oušek.

Téma další semestrální práce znělo Leonardo da Vinci se raduje. Jeho kresba Vitruviánského muže se stala základem pro radost. Postava je rozpořehována, že cvičí. Dále vznikl pohyblivý film neboli Zoetrope. Vystřižený model postavy byl nascanován v polohách, jako by prováděl cvik hvězdy.

V zimním semestru druhého ročníku bylo zadáno rekonstruovat věc na základě střepu, což připomínalo práci archeologů. Zvoleny byly střepy z porcelánu a červenice, neboť lze předpokládat, že se dříve, když nebyla tak dobře dostupná sádra, odlévalo do červenicových forem. Na kruhu byly vytočeny jednoduché tvary, aby bylo možné je posléze dobře odlévat a odendavat. Inspirací byla kniha CESTA ČAJE, MYSL ČAJE SOŠICU SEN XV., podle ní byly dotvořeny doplňky i samotný koncept čajového setu.

V letním semestru druhého ročníku bylo hlavním úkolem vytvořit plastiku. Tématem byl rozpad pevné hmoty na plynnou. Celá plastika je vytvořena z bílé šamotky a měří přibližně 140 cm.

Další cennou zkušeností byla spolupráce s Chlumčanskými keramickými závody. Úkolem bylo vytvořit nový vzhled dlažby. Dostaly název Le Linee a Pen-ga.

2 TÉMA A DŮVOD JEHO VOLBY

Na začátku této bakalářské práce byl experiment v oblasti techniky, tvaru a využití.

První zkouška byla, že jsem vzal jeden prvek ze své minulé práce a to ztekucenou červenici. Jednalo se mi o to, že bych ji nanášel na střep porcelánu pomocí stříkací pistole a vytvořil tak jemný poprašek červenice. Který jak ukázala zkouška, vyšel na výbornou. Tato technika se používá na hliněné bysty, aby tak docílili zvláštního efektu.

Druhá zkouška byla, že si vytvořím šablony a stříkací pistoli budu vytvářet jednoduché ornamenty na porcelánový střep. Tato zkouška pro mě byla velice inspirativní.

Z toho se zrodila hned další zkouška.

Třetí zkouška navázala tak trochu na druhou, i když se pak docela odlišují. Jednalo se o to, že se použila technika rytí¹ na suchý střep. Bílý porcelánový střep, byl podklad na poprašek červenice a po zaschnutí se do něj rylo. Ještě bylo vyzkoušeno po přežahu co udělá červenice, když se do ní začne rýt a šlo to. Jenže už bylo vidět, že jakmile chcete vytvořit čáru, začne po stranách trhlínkovat a vypadá pak, jako kdyby jste rozpixelovali obrázek.

Čtvrtá zkouška se odvíjí od válečkové techniky, která se používala v pravěku. Tuto techniku jsem upravil, protože se mi jednalo o zobrazení povrchu oné válečkové techniky². Vyděl, jsem v tom něco úžasného, když jsem, viděl v knize Keramické techniky obrázky s postupem jak vytvořit nádobu, za pomoci jednoduchých válečků. A právě v tom jak ty válečky zahlazovali, aby měli ucelený střep, jsem viděl jeden unikát, který jsem pak vytvořil. Na kruhu jsem z válečků vytvořil jednoduchou nádobu, ale nezahladil jsem po té střep z obo

2.

¹ P. Rada, Techniky keramiky, 1. Vydání, Liberecké tiskárny, ISBN 80-85277-47-6

² S. Mattison, Jak se dělá keramika, 1. Vydání, Slovart s.r.o. 2004, ISBN 80-7209-599-4

stran ale jenom z jedné a to z venkovní strany. Poté, když byla v koženém stavu, jsem ji rozpůlil a hned zase spojil provázky, aby mi nevznikaly průrvy. Dále byla nádoba přežahnuta a pak byl do ní aplikován tvrdý porcelán³. Po zaschnutí byla odejmuta forma a přesně vzniklo to, co jsem si představoval. Daný tvar je pozoruhodně dynamický a organický. Když jsem si zhotovil čtyři tyto subjekty, tak jsem na ně začal aplikovat postříkem červenicí, směs na krakelování a ruční nanášení červenice.

Po vytvoření těchto zkoušek mi bylo jasné, kterou si vyberu. Moje volba byla na číslo čtyři.

Druhý prvek tvar:

Vždy jsem chtěl dělat něco unikátního a zároveň velkého. K tomu se nejvíce hodil tvar velké vázy, mísy a květináče.

Třetí prvek využití:

Ano když jsem v druhém prvku zmínil vázu, mísu a květináč je jasné k čemu se budou využívat. Jenže když bych to řekl jednoduše vázy, mísy a květináče se dnes požívají jako samozřejmost, nebo jako tuctové zboží, které jenom někde postavíte a to je vše.

To já chci změnit, v dřívějších dobách to byli posvátné nádoby, které něco znamenaly. A tak jsem se rozhodl, že je nazvu: „Reprezentativní nádoby“. Jenž by splňovali reprezentaci rodiny. Určovaly by dané body v dané místnosti.

Nakonec byla jako nejvhodnější zvolena právě válečková technika.

K vytvoření unikátních výrobků se nejvíce hodil tvar velké vázy, mísy a květináče.

Účel využití vázy, mísy a květináče je jasný, ovšem tyto výrobky by měly plnit také funkci reprezentativní, jak vyplývá z názvu celé této bakalářské práce.

3.

³ V. Hanykýř a J. Kutzendorfer, Technologie keramiky, 2. Vydání, Silikátový svaz, ISBN 978-80-86821-48-1

3 CÍL PRÁCE

Cílem práce bylo vytvořit originální set, který vyzdvihne danou místnost a zaujme pozorovatele na první pohled. Má vytvořit protiváhu sériové výrobě a nadbytku výrobků, kterých si většinou nevážíme a bereme je jako samozřejmost. Optimální by bylo, kdyby nad sériovou produkcí převážila produkce zakázková .

Dílo by mělo být svojí strukturou pro každého příjemné a mělo by umožnit odreagování od všedního dne.

4 PROCES PŘÍPRAVY

Práce začala vytvořením návrhů na vázu, mísu a květináč. Důležité bylo navrhnout tvar, který ale zároveň nesměl být složitý. Jednalo se o velmi těžký úkol.

Inspirací se stala aztécká⁴ a africká keramika⁵. Po konzultacích, začaly vznikat první úspěšné návrhy.

Samozřejmě dále přišlo vyřešit stabilitu a využití. Sice když řeknete květináč, mísa nebo váza, víte na co se používají, ale díky tomu, že tyto nádoby měli být reprezentativní tak myšlenka využití nebyla k zahození. To se vyřešilo docela dobře.

Problémy se stabilitou výrobků vyřešilo podední, které výrobek přesně zarovná.

Mé návrhy byly zjednodušené tím, že nezobrazovaly daný povrch, ale pouze pomyslný obrys. Díky této skutečnosti šlo vytvořit návrhy 1:1, aniž by bylo nutné vyrábět složitý tvar. Rozměry zůstaly u vázy 40X9 cm, u mísy 12X35 cm a u květináče 30X28 cm⁶.

Když vznikly správné návrhy nádob, bylo přistoupeno k výrobě vnitřních nádob. Tím vznikne jakýsi protiklad - z venkovní části dynamický a organický a vnitřní uklidňující a čistý povrch nádoby. U květináče a mísy musel být zhotoven větší prapor, aby tak velký vnitřek vydržel pnutí a zátěž vnitřku s daným využitím. Prapor byl velký 1,5 cm a tloušťku měl 0,3 mm. Návrhy vnitřků jsou jednoduché a jejich tvar napodobuje tvary nádob⁷.

Před vytvořením sádrových modelů bylo nutné vyrobit přesný papírový model s přidanými 15%, protože nádoby měly být odlity z tvrdého porcelánu, který má po ostrém výpalu smrštění právě daných 15%. Papírové modely byly jednoduché, byly to vlastně vždy dva stejné obrázky, které se do sebe zasunuly

5.

⁴ [http://www.extrastory.cz/starobyl%C3%A9-n%C3%A1rody-mexika-se-neop%C3%ADjeli-tequilou-ale-kva%C5%A1enou-%C5%A1%C5%A5%C3%A1vou-z-ag%C3%A1ve.html#prettyPhoto\[pp_gal\]/6/](http://www.extrastory.cz/starobyl%C3%A9-n%C3%A1rody-mexika-se-neop%C3%ADjeli-tequilou-ale-kva%C5%A1enou-%C5%A1%C5%A5%C3%A1vou-z-ag%C3%A1ve.html#prettyPhoto[pp_gal]/6/) Vyhledáno 5.1.2015

⁵ <http://www.keramika-jandovi.cz/keramika-jandovi-cz/eshop/49-1-DELALI-JSME-NA-ZAKAZKU/0/5/387-keramicke-nadoby-v-africkem-stylu> Vyhledáno 12.1.2015

⁶ Příloha 1.

⁷ Příloha 2.

a vytvořily přesný obvod a výšku dané nádoby.

Ještě bylo nutné vyřešit problém odnímatelnosti vnitřků, které, až budou využívány v celém svém objemu, se stanou velmi těžkými na odebrání. První pokus vyvrtat do praporu čtyři otvory a provléci jimi drátek, který tomu napomůže, nesplnil dané očekávání. Nakonec byl vytvořen zapuštěný úchop⁸, protože při výpalu bude vnitřek na pomocné pálicí podložce. Úchop vypadá jako by byl vykousnutý do praporu.

6.

⁸ Příloha 3.

5 PROCES TVORBY

Prvním krokem bylo vytvoření přesné velikosti dna z hlíny. Pak mohlo přijít na řadu válení válečků přímo z modelovací hlíny. Válečky byly následně rozděleny na velké a malé. Mým plánem bylo, aby to nevypadaly hliněné válečky různě posázené na sobě, tak se místo toho začalo od velkých a končilo se malými válečky. Ještě než jsem začal válečky pokládat na sebe, bylo potřeba, aby byla nádoba co nejpřesnější. Tak byl dovnitř umístěn papírový model vázy a přesně kolem jeho obvodu byly přikládány válečky⁹. Když se válečky dostaly do výšky deseti centimetrů, bylo nutné vytvořit z hlíny na vnější straně několik podpěrných sloupů a zároveň posílit stěny další vrstvou hlíny, kterou se zahladily mezery. Díky výšce vázy čtyřiceti centimetrů se musela tato strategie provádět po každých deseti centimetrech. Tato technika byla pak použita i na další nádoby.

Sádra byla díky svým vlastnostem pro tuto práci jasnou volbou. Správně rozmíchanou sádrrou bez bublin bylo možné zalít konstrukci na model vázy. Vše muselo probíhat s velkou opatrností. Už samotné nalévání bylo postupné, aby nevznikal moc velký tlak. Samozřejmě nemohl být odstup tak dlouhý, aby nezatvrdla sádra a nevytvářely se pruhy. Když sádra začala hřát, přišlo na řadu odendávání hlíny¹⁰.

Následovalo vytočení podední. Model byl nejdříve našelakován a přetřen mýdlem, aby se nepřichytil k formě. Složitější bylo vytvořit formu. Zásadní věcí bylo vytvořit polovinu modelu a přesně podle ní založit hlínu. Z ní se vytvořila síla střepe formy. Forma byla vytvořena nejdříve na dvě poloviny, ale když se odendávala od modelu, musela se ještě rozdělit na další dva díly¹¹. Výsledek byl velmi uspokojivý především kvůli dobré odnímatelnosti. Podední bylo dotvořeno na kruhu.

Závěrečnou částí tvorby byl nalejvák¹², který byl vytvořen předtím, než byl vyjmut sádrový model z formy. Nejprve byl vytvořen na modelu střepe a poté hned zámek. Aby se ušetřila sádra, byl vnitřek nalejváku vytočen z modelovací hlíny. Tím byla práce zjednodušena, hlavně šelak nemusel být použit a také mýdla bylo použito méně. Ještě před tím než se zalila forma sádrrou, byly vytvořeny zámky.

7.

⁹ Příloha 4.

¹⁰ Příloha 5.

¹¹ Příloha 6.

¹² Příloha 7.

Na dalších dvou formách byla použita jiná strategie, protože vytváření poloviny formy bylo moc zdlouhavé a nepraktické, a proto byla zvolena technika štípané formy¹³. Je to sice jednodušší technika, ale svůj účel splní. Dále se změnilo vytváření podední¹⁴. Aby se nemuselo dávat dvakrát na kruh, bylo hned poprvé vytočeno, jak má být. Před tím, než se zalévala forma, se do modelu vyhloubil otvor, který pohltil vyboulený tvar podední a vypadalo, jako by už bylo odlito.

Poté, co byly vytvořeny formy na nádoby, přišly na řadu vnitřky nádob¹⁵. Díky připraveným návrhům se mohlo začít na nich pracovat okamžitě.

Důležité bylo, že se musel kruh zalívat až po prapor. Sice se muselo posléze odebrat hodně hmoty a bylo to časově náročnější, ale nemuselo se lít dvakrát. Díky konickému tvaru se nemusela vytvářet štípaná forma. Jinak vše bylo v technice vytváření formy stejné.

Nalejváky byly točeny na kruhu a neměly zámky, ale to nevadilo, díky přesným výpočtům byly nalejvák a forma stejně široké. Bylo to možné, neboť formy nebyly tak velké a těžké, takže se daly udržet v ruce.

Závěrem byla vytvořena jednoduchá forma na pomocnou pálicí podložku, která je jenom z jedné desky, do níž byl kovovým želízkem vytvořen střepek podložky.

Na odlévání byl díky svým vlastnostem zvolen porcelán. Ke správnému odlití bylo třeba zajistit formy, aby neuniklo ani malé množství porcelánu. K tomu byly potřeba stahovací pásky, gumy a lepenka. Forma byla olepena v horní a dolní části, zajištěny byly také mezery. Riziko protrhnutí pásky bylo minimalizováno stahovacími pásy. Poslední byl lepící páskou připevněn nalejvák.

Jemně béžově žlutá porcelánová hmota, zbavená bublin, byla nalita do formy. Díky tomu, že byla forma pořádně utažená, nemohla se roztáhnout a hmota nemohla uniknout. U forem vnitřků nebylo potřeba takových příprav jako u nádob, protože nebyly rozebíratelné. Na konec byly vytvořeny úchytky a mohlo se vše nechat sušit.

8.

¹³ P. Rada, Jak se dělá keramika, 1. Vydání, nakladatelství ČSM., ISBN 23-092-63-14-5

¹⁴ Příloha 8.

¹⁵ Příloha 9.

Před přežahem bylo nutné menší retušování, aby byly odstraněny nežádoucí elementy¹⁶.

Před ostrým výpalem byly naglazovány všechny plochy kromě té, která se dotýkala pálicí podložky. Vnější strana nádob byla potřena směsí glazury a ztekuceného porcelánu. Tato směs vytváří na povrchu trhliny a dynamický povrch dostává unikátní, neukázněně živý vzhled.

¹⁶ Příloha 10.

6 TECHNOLOGICKÁ SPECIFIKA

Z mnoha možných materiálů se ukázal jako nejvhodnější tvrdý porcelán, který je pro tuto symboliku jedinečný.

Nevýhodou tvrdého porcelánu je, že při sebemenší manipulaci v koženém stádiu v sobě nechá stopu jako DNA. Po ostrém výpalu může dojít k nežádoucímu ohýbání¹⁷.

Při přežahu se tvrdý porcelán pálí na klasických 950°C, při ostrém je to od 1350°C do 1430°C¹⁸. Když byste porcelán nenaglazovali, vznikne po výpalu bílý slinutý střep, který se nazývá biskvit. Jeho veliká silná stránka je, že po výpalu má téměř slinutý střep a při slabé vrstvě dokáže i prosvítat.

U mých nádob bylo nejprve potřeba vytvořit silnou vrstvu střepe, aby se nedeformoval a nekroutil při manipulaci. Retušování se provádí až za sucha, aby na výrobku nezůstaly nežádoucí stopy. Bylo zřejmé, že na nádoby a jejich vnitřky bude nutno použít pálicí podložky, aby nedošlo ke zkroucení výrobků.

Porcelán po přežahu v peci zrůžoví. Zkoušku je možné provést namočením do vody, jestliže zrůžoví, je jasné, že je přežahlý. S takovým střepem se dá už dobře manipulovat, přišel o vodu, tudíž je pevnější, než když byl suchý, ale pořád je křehký.

Použitá glazura je přesně vytvořena na porcelánový střep. Jednalo se o trhlínkování, které bylo zmíněno minule. Hlavními přísadami byly homogenní hmota tvrdého porcelánu a transparentní glazura na porcelán. Bylo provedeno několik zkoušek na přežahnutou destičku a na ostře vypálenou. První zkouška v poměru hmota/glazura 70%/30%, 80%/20%, 90%/10% a 95%/5%. Samozřejmě to bylo aplikováno na přežahnutou destičku. To ale nespĺnilo mé očekávání a tak jsem pokračoval v dalších. Zkouška dvě v poměru hmota/glazura, 80%/20%, 90%/10%, 95%/5%, 96%/4%, 97%/3%, 98%/2%, 99%/1%. To vyšlo o něco lépe, ale ještě to nebylo ono. Tak jsem pokračoval na dalších a to třetí zkoušce v poměru, 100%, 99,1%/0,9%, 99,2%/0,8%, 99,3%/0,7%, 99,4%/0,6%, 99,5%/0,5%, 99,6%/0,4%, 99,7%/0,3%, 99,8%/0,2%, 99,9%/0,1%. Byly

10.

¹⁷ T. Hanzlíček, Prozrazená tajemství keramiky, 1. Vydání, SIKE Praha 1991, ISBN 59-318-91

¹⁸ V. Hanykýř a J. Kutzendorfer, Technologie keramiky, 2. Vydání, Silikátový svaz, ISBN 978-80-86821-48-1

aplikovány na přežahnutou mísu a i na ostře pálenou, aby bylo vidět co to udělá, když je to aplikováno na danou nádobu, pro kterou jsou tyto zkoušky tvořeny. Ta vypadala hodně nadějně, ale na konec nesplnila očekávání.

Čtvrtá zkouška byla tvořena trochu jinak a to v poměru plavený kaolín/ glazura. 50%/50%, 40%/60%, 30%/70% a 20%/80%. Poměr 50X50 a 40X60 byly docela úspěšné, ale ještě jsem vyzkoušel jednu variantu. A to pátou zkoušku plavený kaolín/ H₂O. 90%/10%, 80%/20%, 70%/30%, 60%/40%, 50%/50%, 40%/60%, 30%/70% a 20%/80%. Tato zkouška dopadla ze všech nejlépe, ale po konzultaci, tomu ještě něco chybělo. Bylo mi poraděno, abych použil vodní sklo a Borax. Tím vzniká poslední šestá zkouška, složená ze tří pod zkoušek. První Vodním sklem potřít přežahnutou destičku a potřít ji v poměrech plaveného kaolínu. Druhá vytvořit v poměrech plavený kaolín smíchaný s vodním sklem a boraxem. Třetí v poměrech smícháním boraxu 1g, H₂O 9g, Vodní sklo 3g, Ocet 2g a tekutý porcelán 110g. K tomu ještě byl zaměněn tekutý porcelán za plavený kaolín¹⁹.

11.

¹⁹ Příloha 11.

7 POPIS DÍLA

Jedná se o reprezentativní nádoby (váza, mísa a květináč) různé velikosti.

Každá nádoba je originál. Cílem bylo vytvořit technologicky odlišné, nikoli hladce monotónní výrobky.

Váza o rozměrech 40X9 cm byla vždy hlavní součástí místnosti. Válečková technika je známá už od pravěku, tam se jí říkalo šňůrková keramika. Od té doby je stále stejná, proto bylo potřeba ji trochu změnit.

Tvar vázy musí být jednoduchý, protože organický povrch narušoval složitost vázy a už by se nevytvořil tak dokonalý, dynamicko-organický povrch, který je svým způsobem uklidňující. Proto vypadá trochu jako raketa. Ačkoli není střepep ještě naglazovaný, vypadá krásně, je třeba s ním však dále pracovat.

Potlačením dynamiky se přešlo více na organiku. Byla namíchána taková směs glazury, která vytvořila po výpalu trhliny, zaplnila ty čisté mezery a trochu zaoblila hrany vzniklé po válečkové technice.

Aby váza nepůsobila příliš jednoduše, je možné do ní vložit držátko na menší květiny. Tím se vytváří protiklad, a to organický vnějšek proti čistému nezáživnému vnitřku.

Květináč o rozměrech 30X28 cm vypadá jako turbína od letadla. Je svým designem podobný váze, má však větší mezery a vnitřek připomíná pohled do klobouku, neboť přesně kopíruje tvar květináče. Vypadá to, jako byste se nedívali na dvě rozdílné věci, ale spíše na jednu. Květináč má jednoduché podední, složitosti by mu spíše uškodily. Aby se dal vnitřek s daným obsahem dobře odejmout, má na jedné straně úchop, který vypadá, jako by někdo vykousnul kus praporu. Estetice výrobku to však neublížilo.

Mísa má rozměry 12X35 cm. Tvarem připomíná rozpažené ruce, chystající se někoho obejmout.

Vnějšek výrobku je podobný ostatním, vnitřek však tvoří polokoule, což úplně vystihuje tvar mísy, jakoby se vytvořil dvojitý střepep nádoby.

Podenní mísy je zajímavější. Bylo vytvořeno tak, aby pomohlo nést tíhu vnitřku praporu. Tvarem připomíná horu Říp.

8 PŘÍNOS PRÁCE PRO DANÝ OBOR

Přínos této práce je v technologické stránce celého setu. Díky válečkové technice, která byla trochu upravena tím, že při tvorbě sádrového modelu nebyla vnitřní strana zahlazena, vznikl organický a dynamický povrch.

Tento povrch je zvláštní, neboť se mění díky světlu, stínu a různému pohledu na nádobu.

Ačkoli tyto věci vytvářeli umělci už dávno přede mnou, ozvláštňením techniky vzniklo originální dílo, kterému, dle mého názoru, nehrozí, že skončí "uklizené v polici". Díky své reprezentativnosti je tento set vždy zajímavý.

Set vyniká svou monumentálností, přestože jeho rozměry nepřesahují půl metru.

Tato práce přesně splnila původní představy a záměr.

9 SILNÉ STRÁNKY

Set má zajímavý vzhled, který pozorovatele pohltí a nepustí zpět. Díky své jednoduchosti vnáší do interiéru něco nezaměnitelného.

Velkou předností práce jsou odnímatelné vnitřky, které vytváří prostor pro další inovace. Tyto jsou již připraveny v podobě návrhů. U těchto doplňků je možné vytvořit mnoho tvarů, lze také uvažovat o jejich samostatném využití.

Tato práce od počátku představovala velkou profesní výzvu a přinesla mi řadu nezapomenutelných zkušeností. Na vzniklý design lze v budoucnu umělecky navázat.

10 SLABÉ STRÁNKY

Problémy se objevily už v počátcích tvorby, neboť bylo velmi složité vytvořit model ve velkém měřítku. Byla to výzva. I když byla hliněná válečková ohrádka dobře zadělaná a podepřená hliněnými pilíři a žebry, při lití do ohrádky sádra unikala.

Formy jsou poměrně těžké, což by mohl být problém při sériovém odlévání.

Organický vzhled vyžaduje silnou vrstvu střepe, jinak se bortí už při vyjmutí z formy.

Dalším problémem je manipulace s nádobou po vylití. Při neopatrném zacházení dochází k odpadávání ostrých hran, které jsou nedílnou součástí nádoby. Je třeba s výrobkem před výpalem zacházet s nejvyšší opatrností, jinak by celá příprava na vylití a posléze retušování byla zmařena.

Je nutné znát problematické momenty výrobního postupu, jen tak se dá přecházet neúspěchu.

11 SEZNAM POUŽITÝCH ZDROJŮ

A) Knižní a periodická literatura

1. V. Hanykýř a J. Kutzendorfer, Technologie keramiky, 2. Vydání, Silikátový svaz, ISBN 978-80-86821-48-1
2. P. Rada, Techniky keramiky, 1. Vydání, Liberecké tiskárny, ISBN 80-85277-47-6
3. S. Mattison, Jak se dělá keramika, 1. Vydání, Slovart s.r.o. 2004, ISBN 80-7209-599-4
4. P. Rada, Jak se dělá keramika, 1. Vydání, nakladatelství ČSM., ISBN 23-092-63-14-5
5. T. Hanzlíček, Prozrazená tajemství keramiky, 1. Vydání, SIKE Praha 1991, ISBN 59-318-91

B) Internetové zdroje

1. [http://www.extrastory.cz/starobyl%C3%A9-n%C3%A1rody-mexika-se-neop%C3%ADjeli-tequilou-ale-kva%C5%A1enou-%C5%A1%C5%A5%C3%A1vou-z-ag%C3%A1ve.html#prettyPhoto\[pp_gal\]/6/](http://www.extrastory.cz/starobyl%C3%A9-n%C3%A1rody-mexika-se-neop%C3%ADjeli-tequilou-ale-kva%C5%A1enou-%C5%A1%C5%A5%C3%A1vou-z-ag%C3%A1ve.html#prettyPhoto[pp_gal]/6/) Vyhledáno 5.1.2015
2. <http://www.keramika-jandovi.cz/keramika-jandovi-cz/eshop/49-1-DELALI-JSME-NA-ZAKAZKU/0/5/387-keramicke-nadoby-v-africkem-stylu> Vyhledáno 12.1.2015

12 RESUMÉ

Mein Thema war Kunsthandwerk, Experiment, Serienproduktion. Zu diesem Thema wurden einige technische Tests gemacht. Ich habe diese Representative Gefäße genannt. Es handelt sich um Set, der besteht aus eine Vase, eine Schüssel und einem Blumentopf, durch unbenehmabere Innengefäße ergänzt.

Ich wurde von Rollentechnologie inspiriert. Dadurch entsteht an der Oberfläche den Aussengefässen eine originelle organische Oberfläche. Innengefäße sind glasiert nur im innerem und ich habe auch mit der Glazur an den Aussengefässen experimentiert, um bedeutende Risse zu erstellen. Erste Teil des Gefäßes : die Originalität besteht durch herstellung von Gipsmodellen aus Ton Rollen.

Aber das Innere der Rollen war nicht geglättet und so entstand ein organisches Modell. Diese Idee kam mir beim zuschauen bei herstellung den Vasen aus Rollen. Ich dachte mir - da fehlt doch noch etwas! und so entstand dann der zweite teil - Innengefäße.

Diese wurden hergestellt auch um den Kontrast -von organischem Aussen ins glatte Innen.

Dritter Teil war das Experiment mit der Aussenglazur.

Das ganze Konzept ist sehr maximalistisch gemacht. Alles ist aus hartem Porzellan .

Meine arbeit hat mir Spass gemacht und hat mich innerlich erfüllt. Alle durchgeführten experimente waren sehr bereichernd . Ich bin sehr zufrieden.

13 SEZNAM PŘÍLOH

PŘÍLOHA 1.

Návrhy nádob

PŘÍLOHA 2.

Návrhy vnitřků

PŘÍLOHA 3.

Zapuštěný úchop

PŘÍLOHA 4.

Přikládání hliněných váleků

PŘÍLOHA 5.

Odnímání válečků

PŘÍLOHA 6.

Formy

Příloha 7.

Nalejváky

Příloha 8.

Podední

Příloha 9.

Formy na vnitřky nádob

Příloha 10.

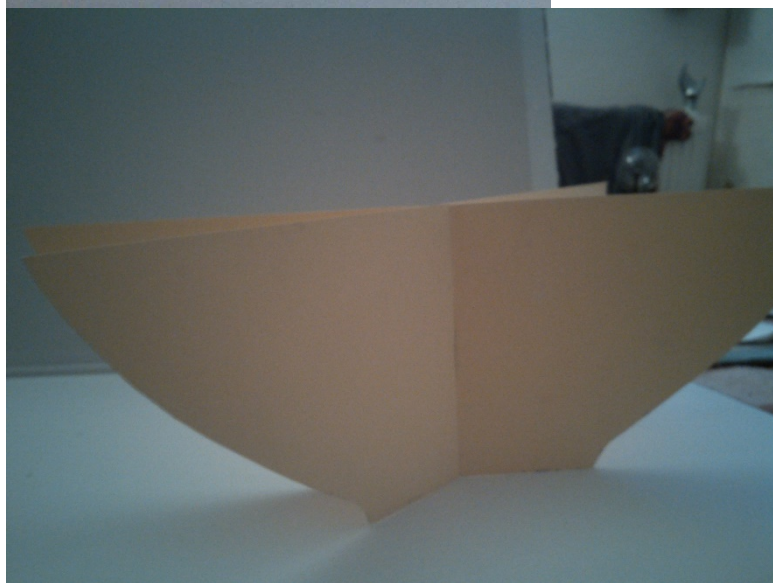
Retušování, schnutí a přežah

Příloha 11.

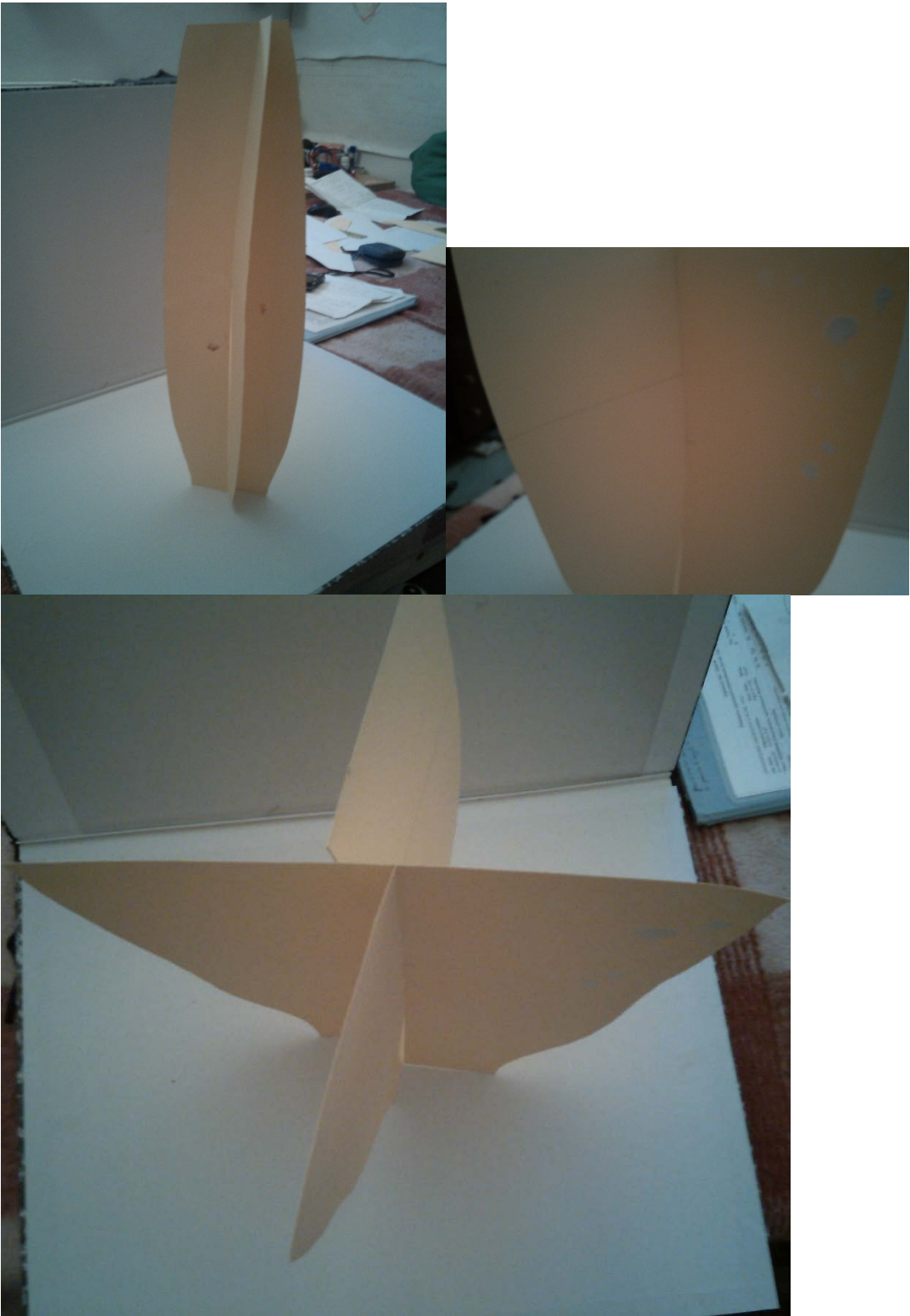
Zkoušky trhlíkové glazury

Příloha 1.

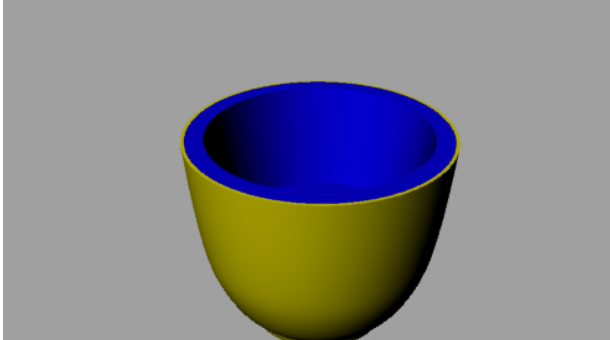
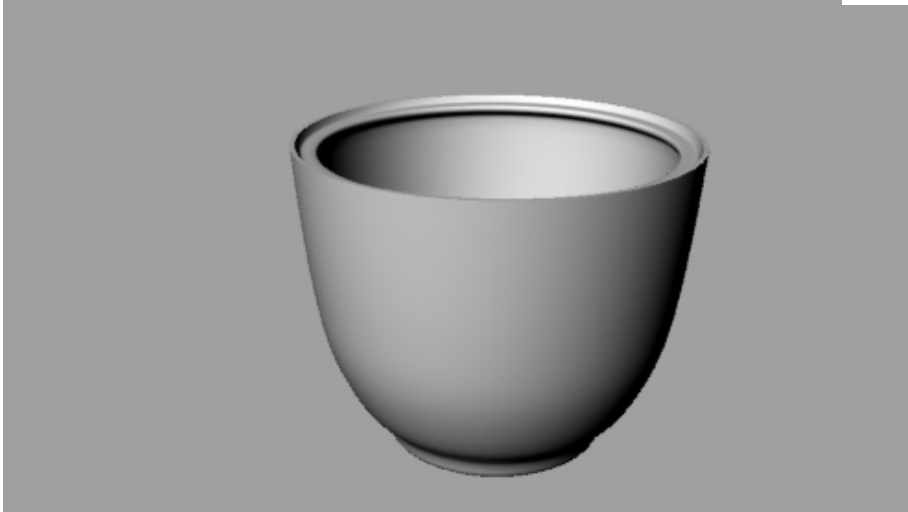
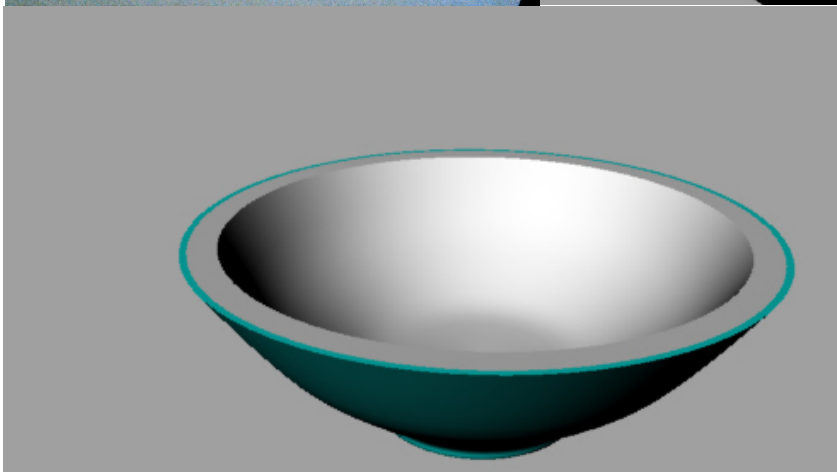
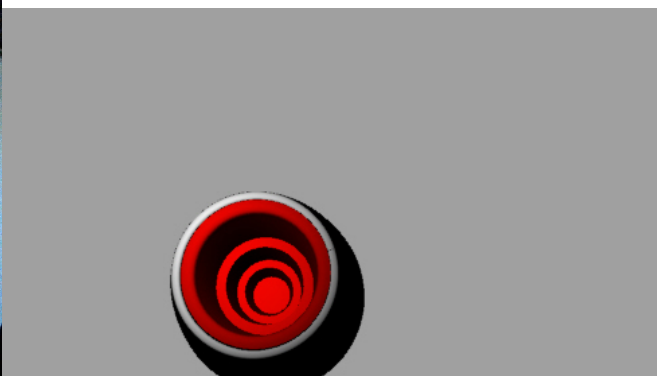
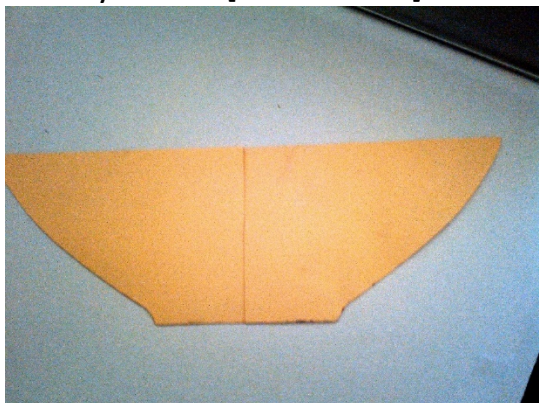
Návrhy nádob [Vlastní foto]



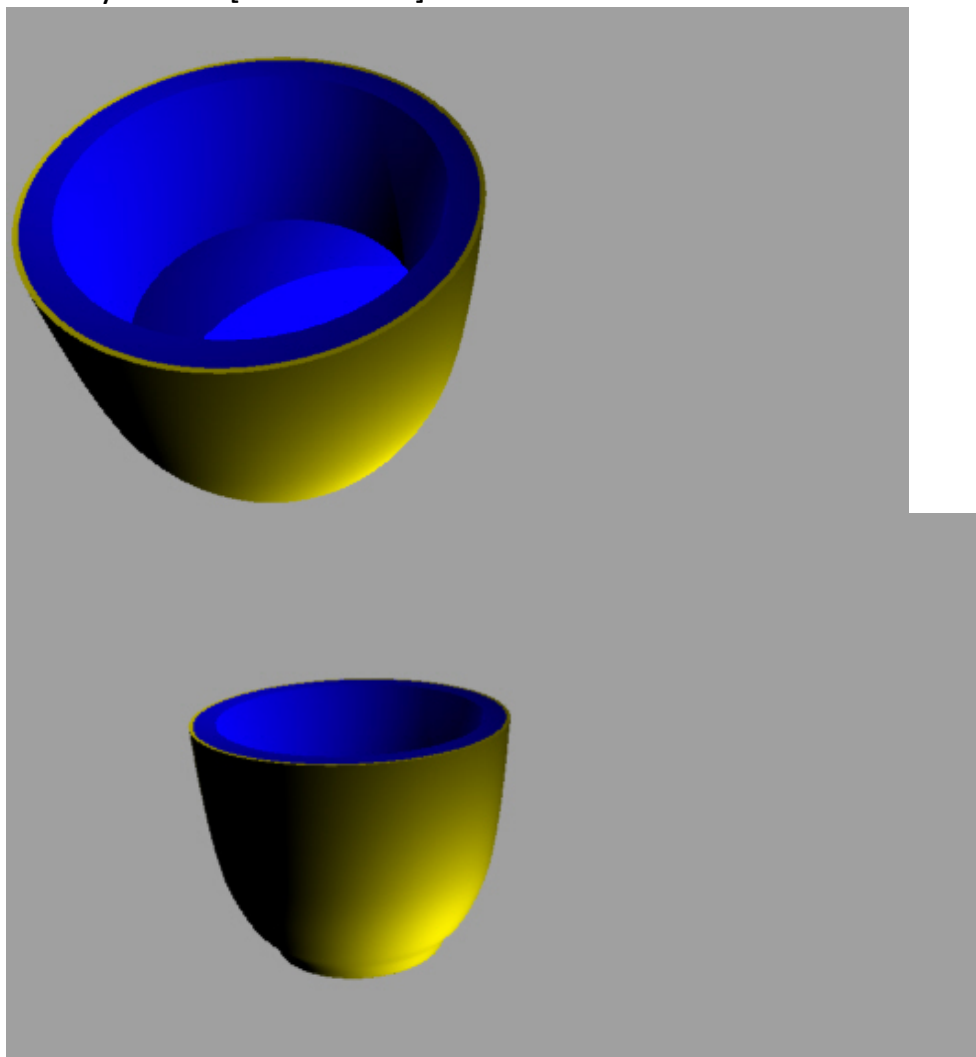
Návrhy nádob [Vlastní foto]



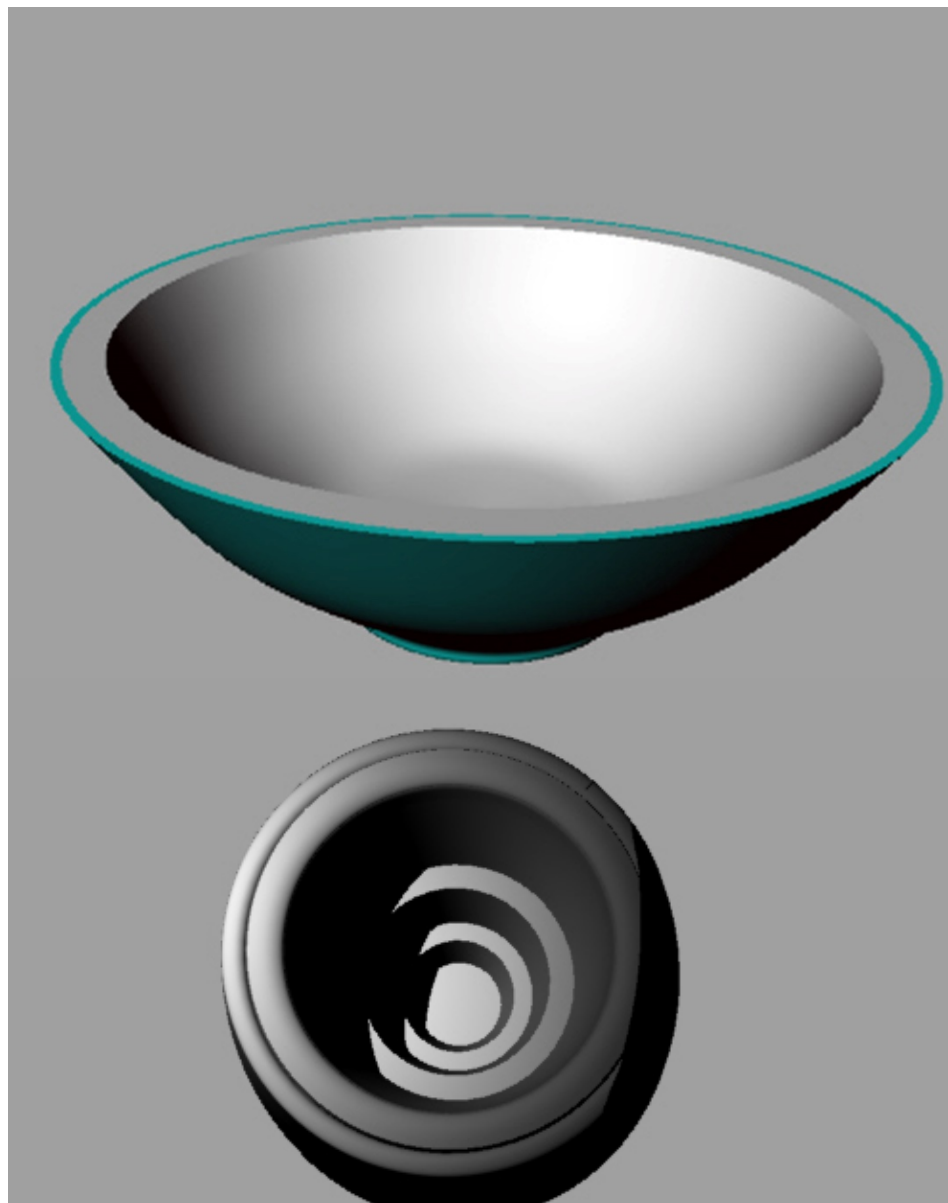
Návrhy nádob [Vlastní foto]



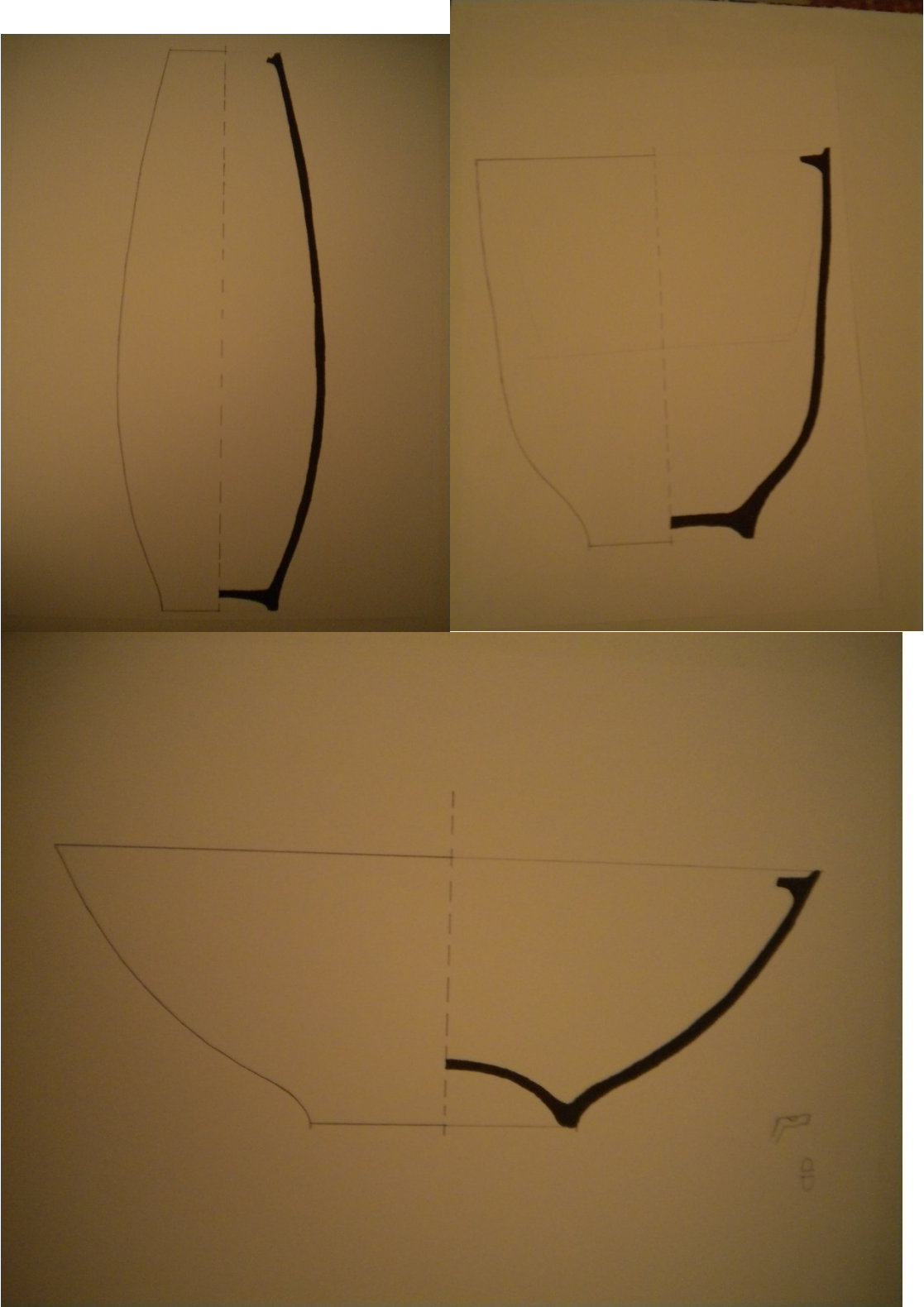
Návrhy nádob [Vlastní foto]



Návrhy nádob [Vlastní foto]

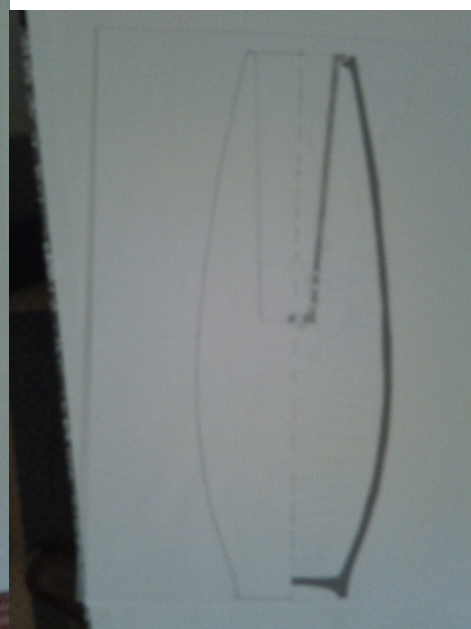
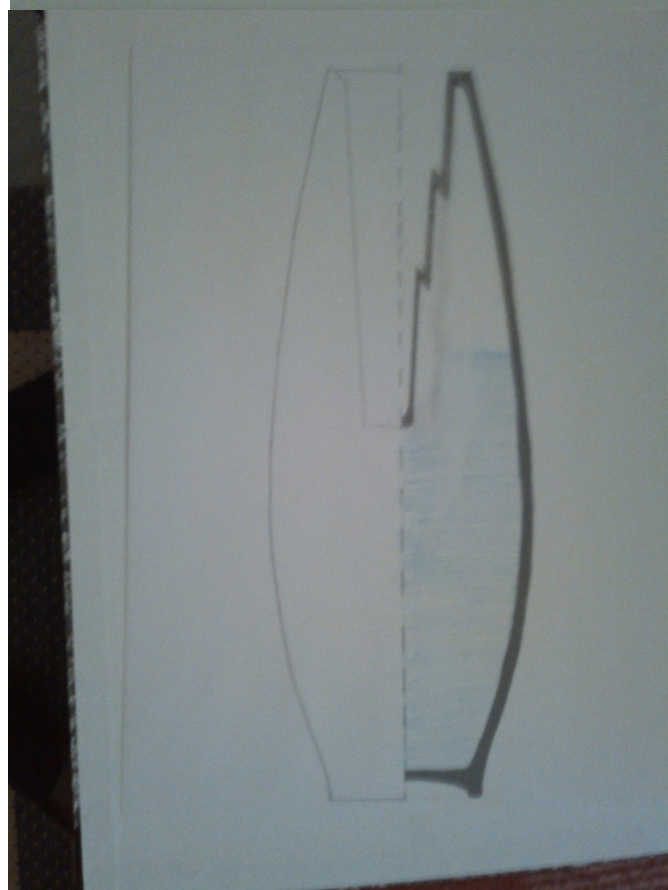
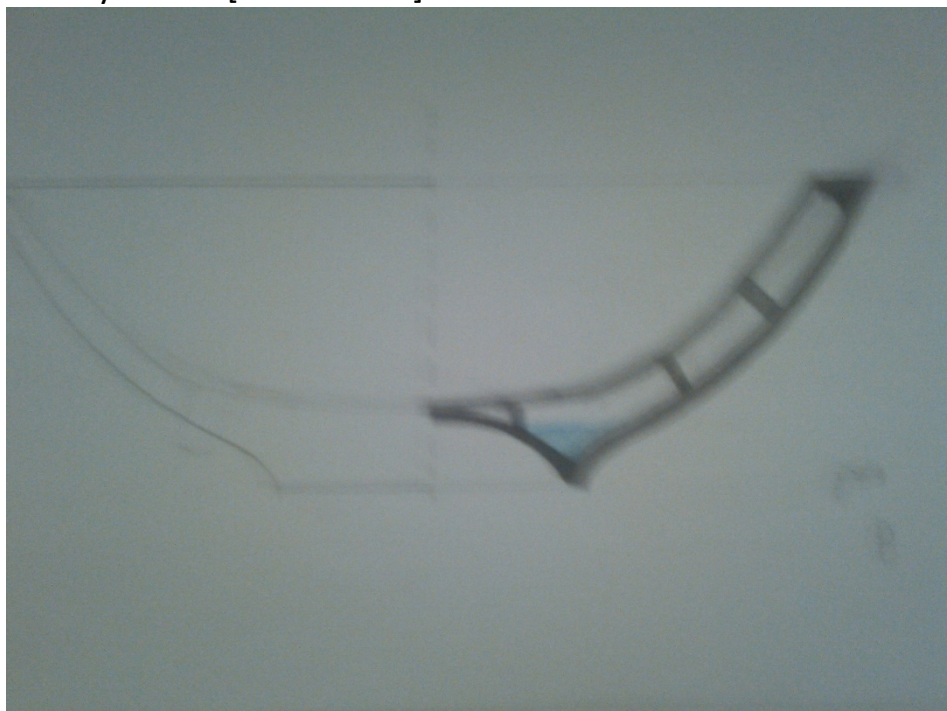


Návrhy nádob [Vlastní foto]

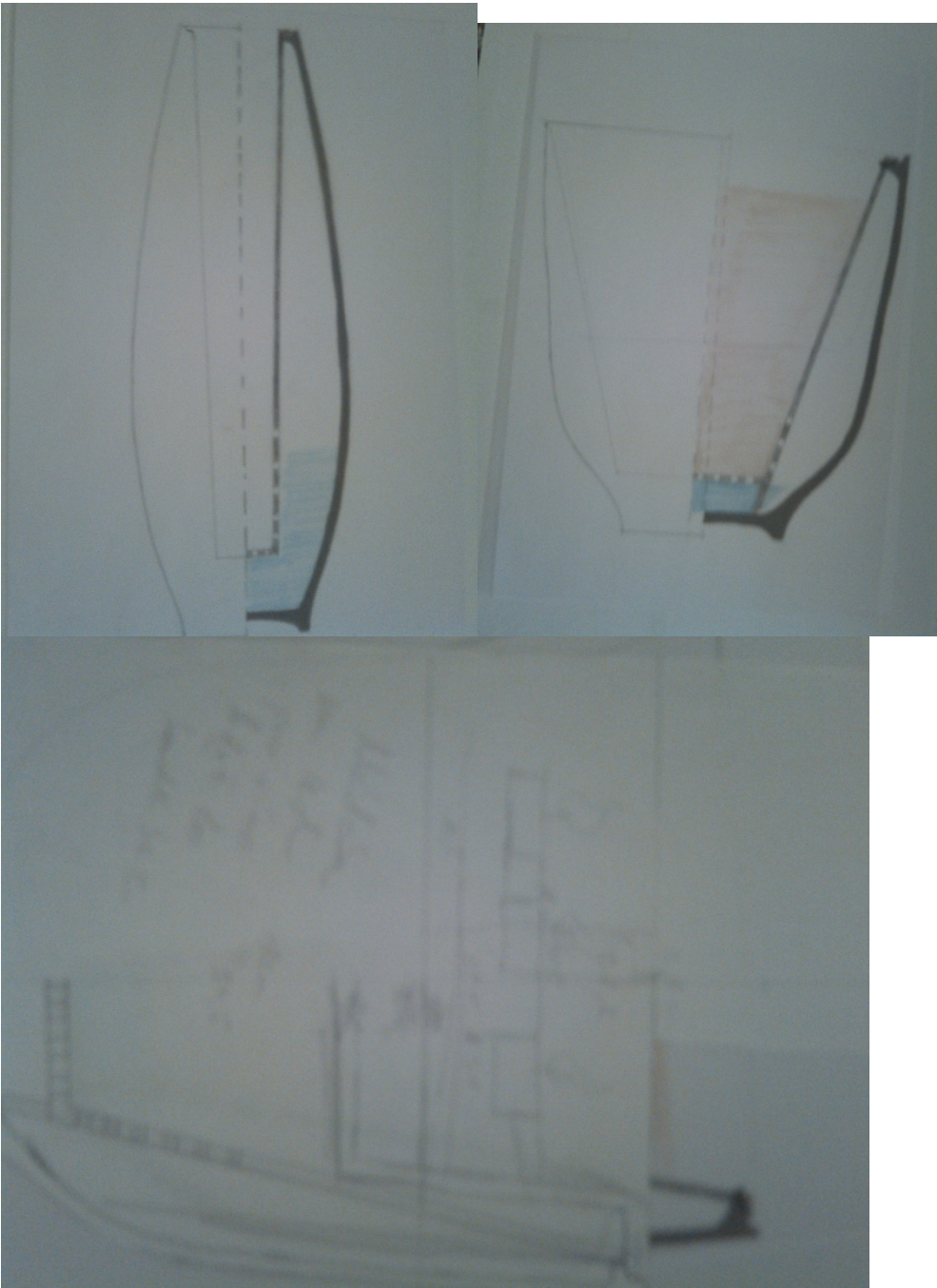


Příloha 2

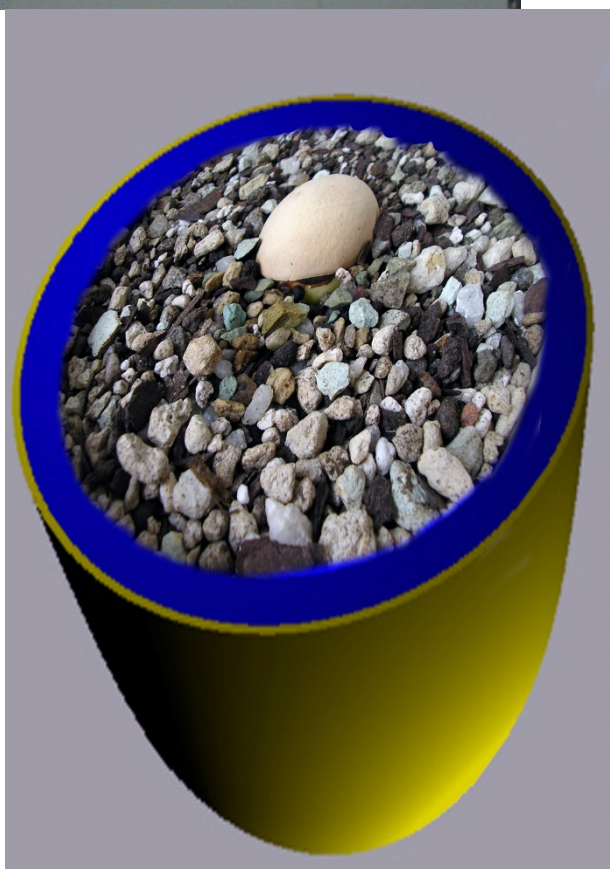
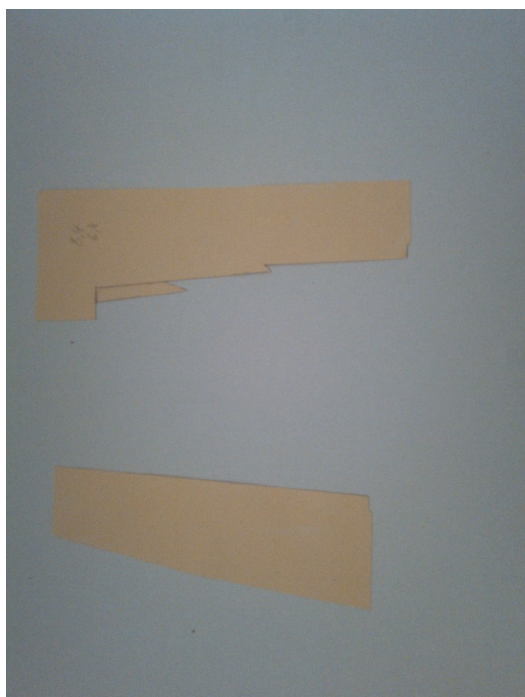
Návrhy nádob [Vlastní foto]



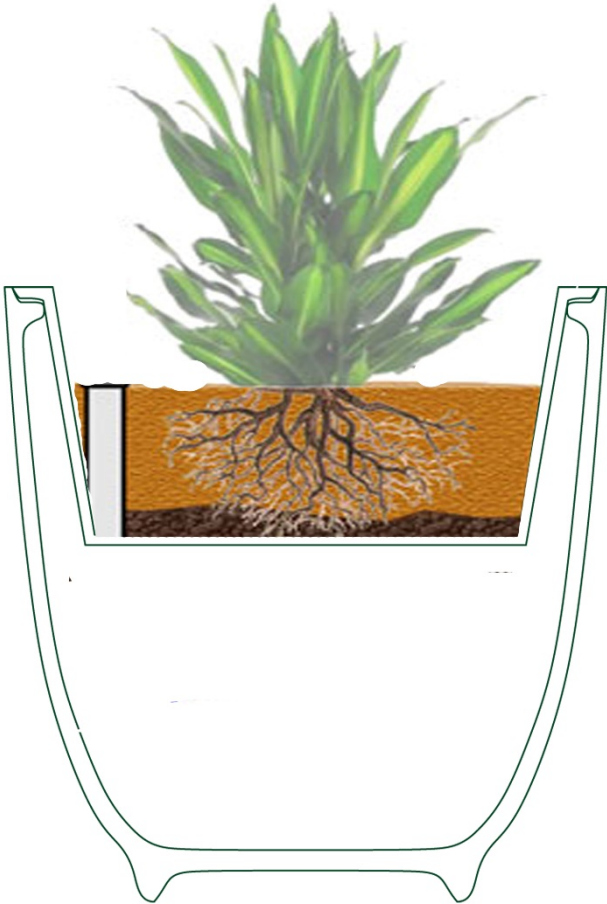
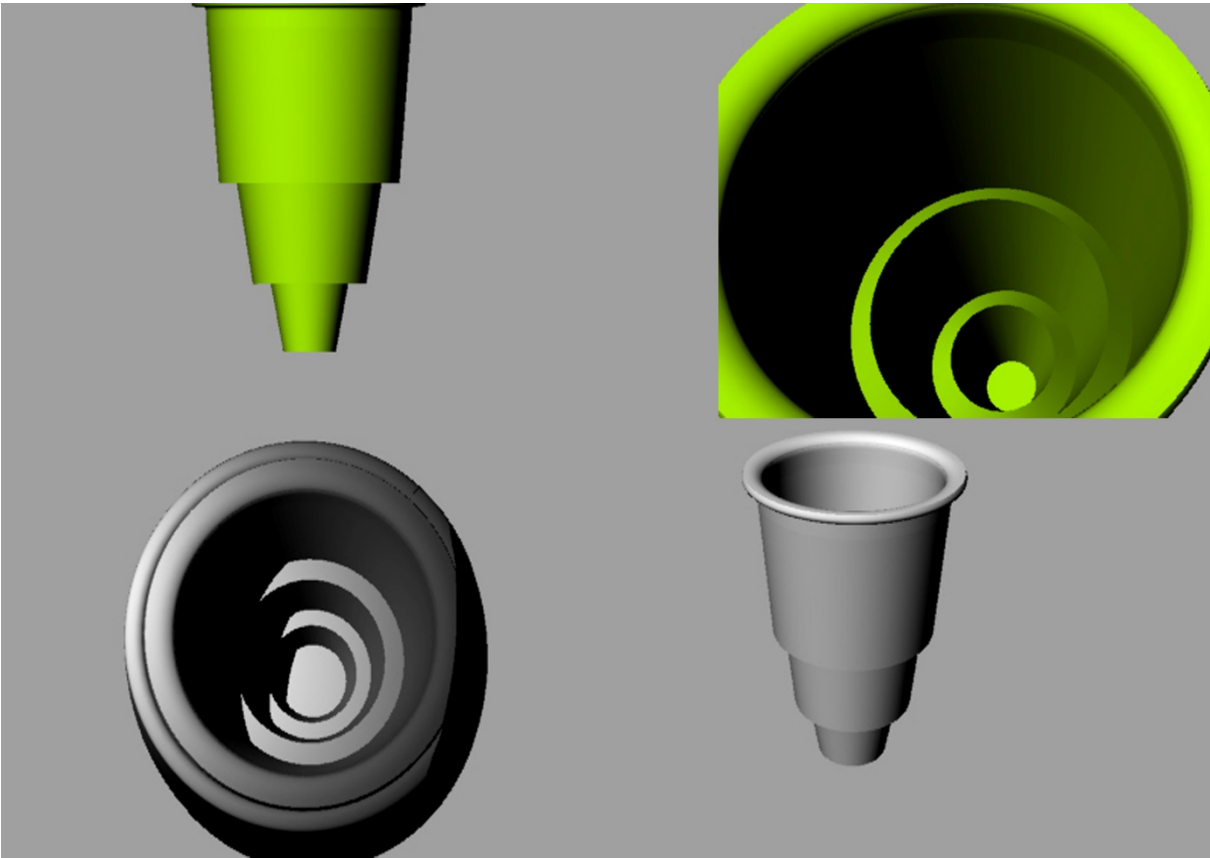
Návrhy nádob [Vlastní foto]



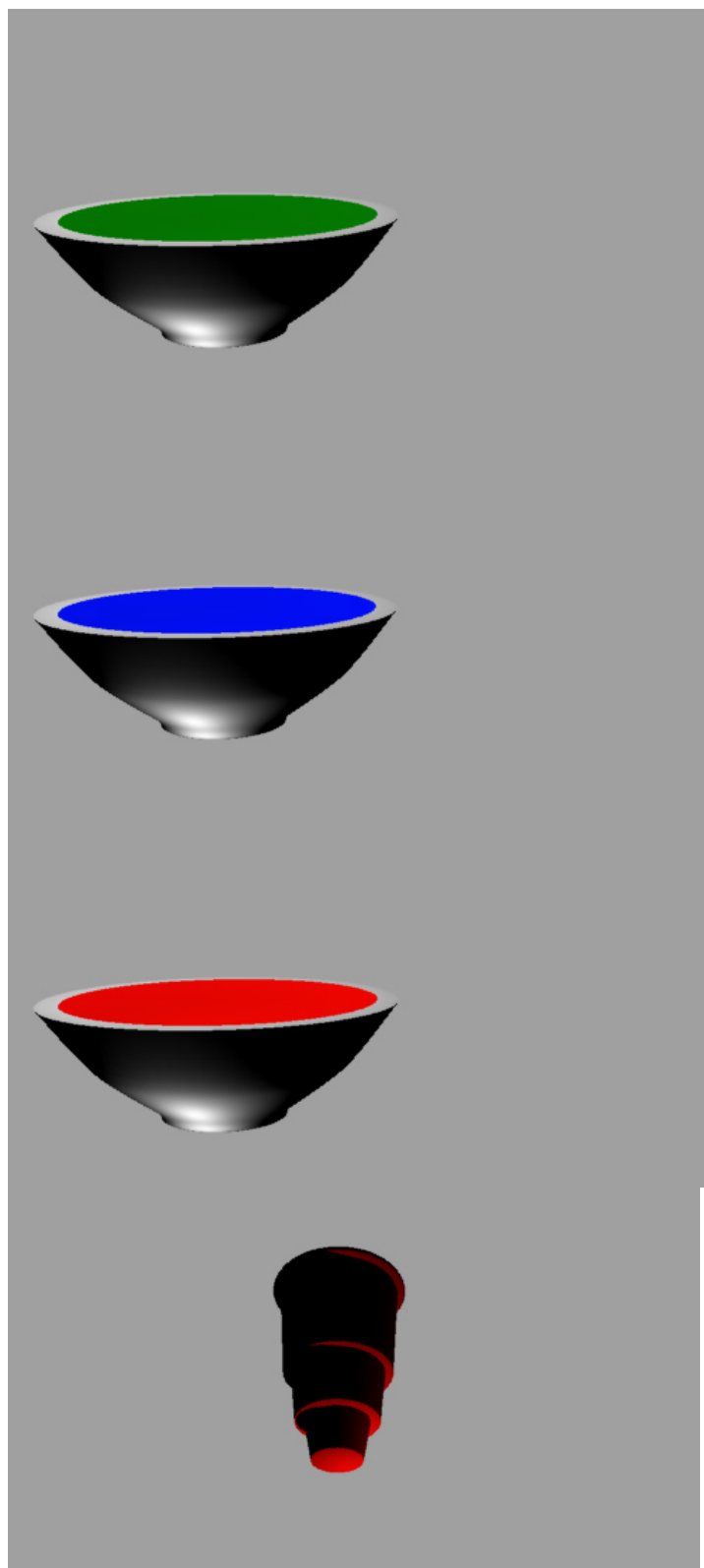
Návrhy nádob [Vlastní foto]



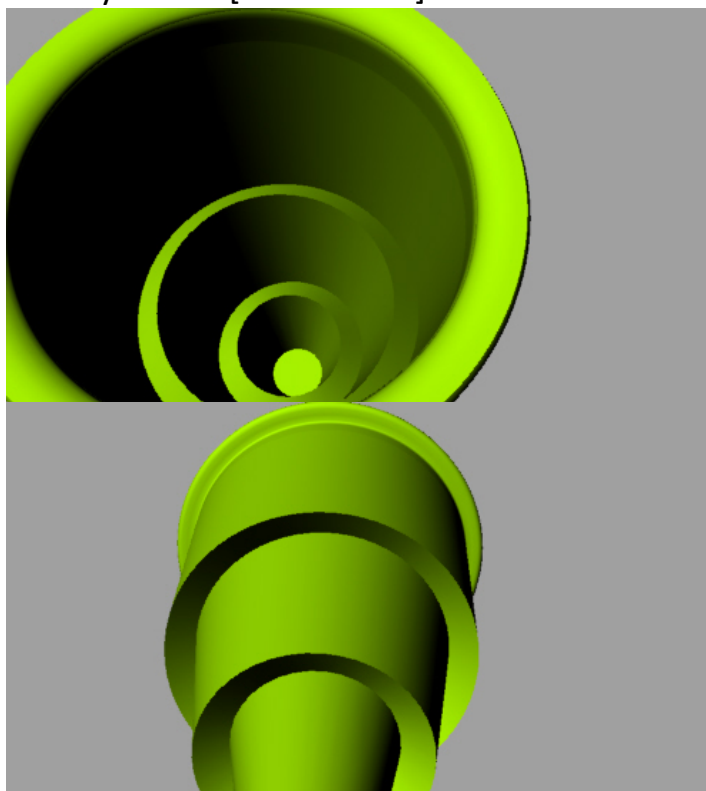
Návrhy nádob [Vlastní foto]



Návrhy nádob [Vlastní foto]

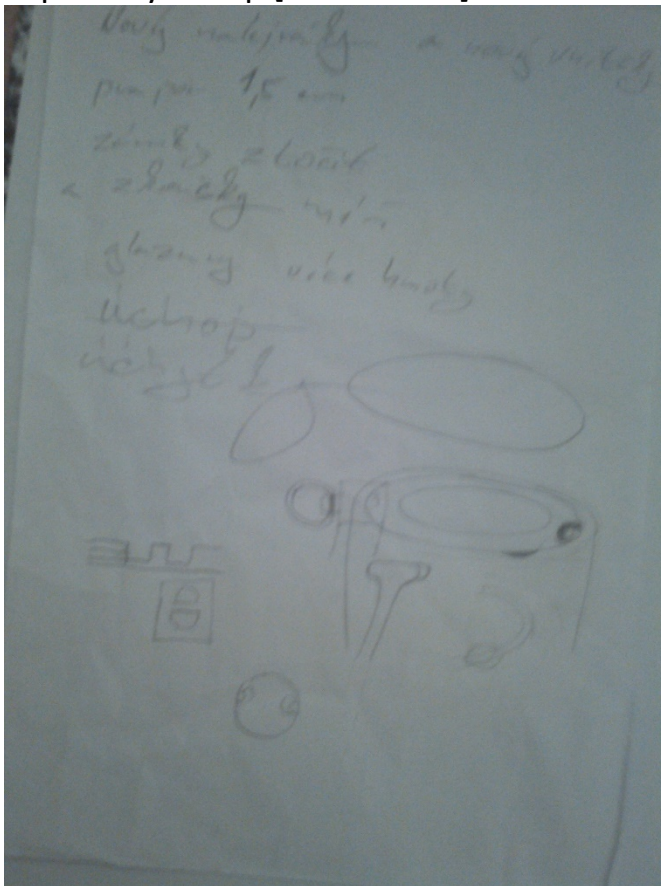


Návrhy nádob [Vlastní foto]



Příloha 3.

Zapuštěný úchop [Vlastní foto]



Příloha 4.
Příkladání válečků [Vlastní foto]



Přikládání válečků [Vlastní foto]



Příloha 5.

Odnímání hliněných válečků od sádrové formy [Vlastní foto]



Odnímání hliněných válečků od sádrové formy [Vlastní foto]



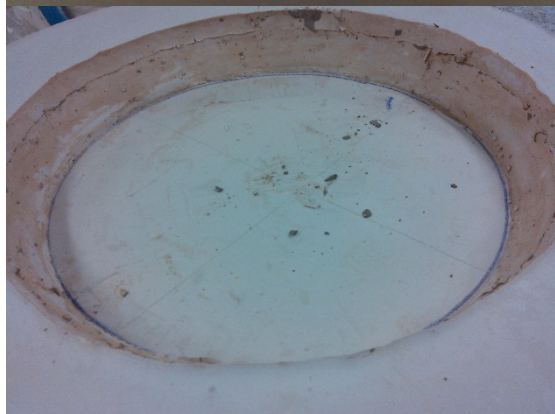
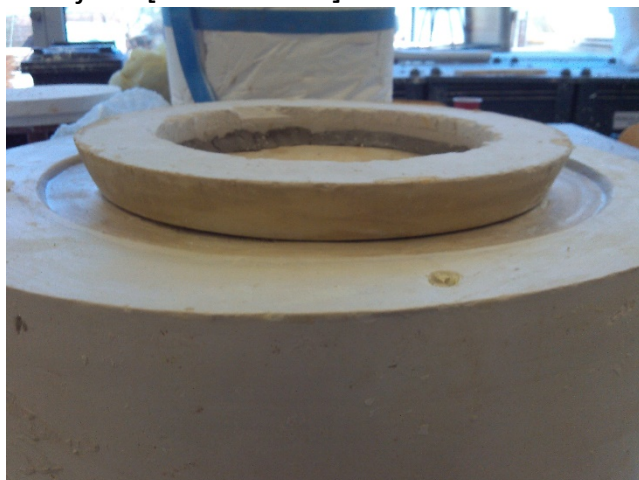
Příloha 6.
Formy [Vlastní foto]



Formy [Vlastní foto]



Příloha 7.
Nalejvák [Vlastní foto]



Příloha 8.
Podední [Vlastní foto]



Příloha 9.

Formy na vnitřní nádoby [Vlastní foto]



Formy na vnitřní nádoby [Vlastní foto]



Formy na vnitřní nádoby [Vlastní foto]



Příloha 10.
Retušování, schnutí a přežah [Vlastní foto]



Retušování, schnutí a přežah [Vlastní foto]



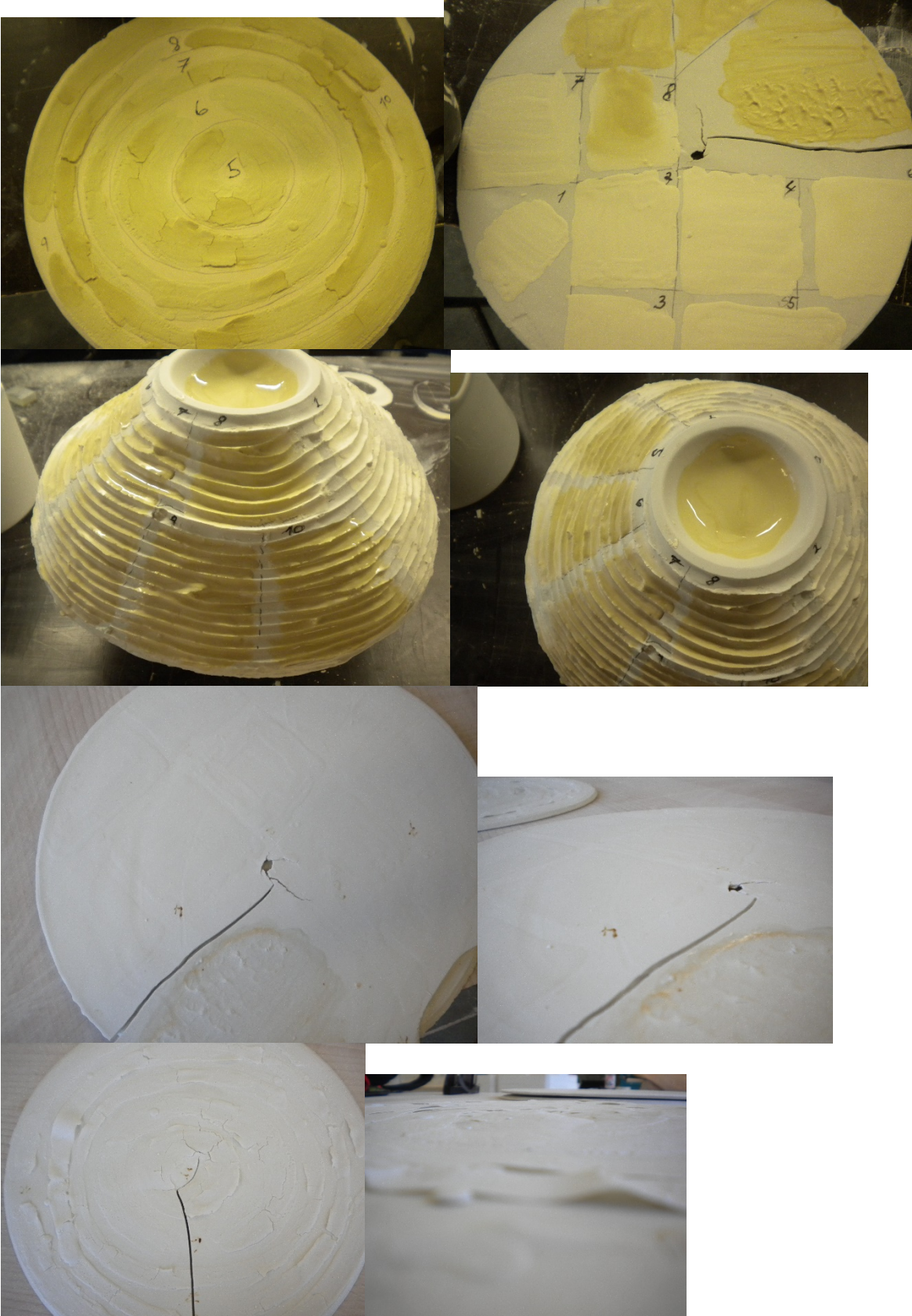
Retušování, schnutí a přežah [Vlastní foto]



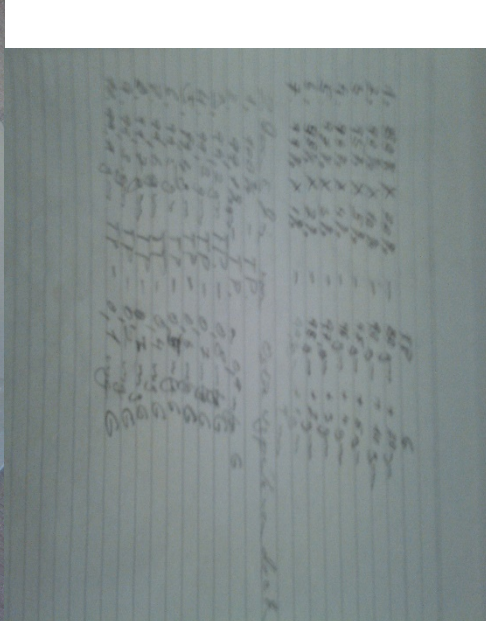
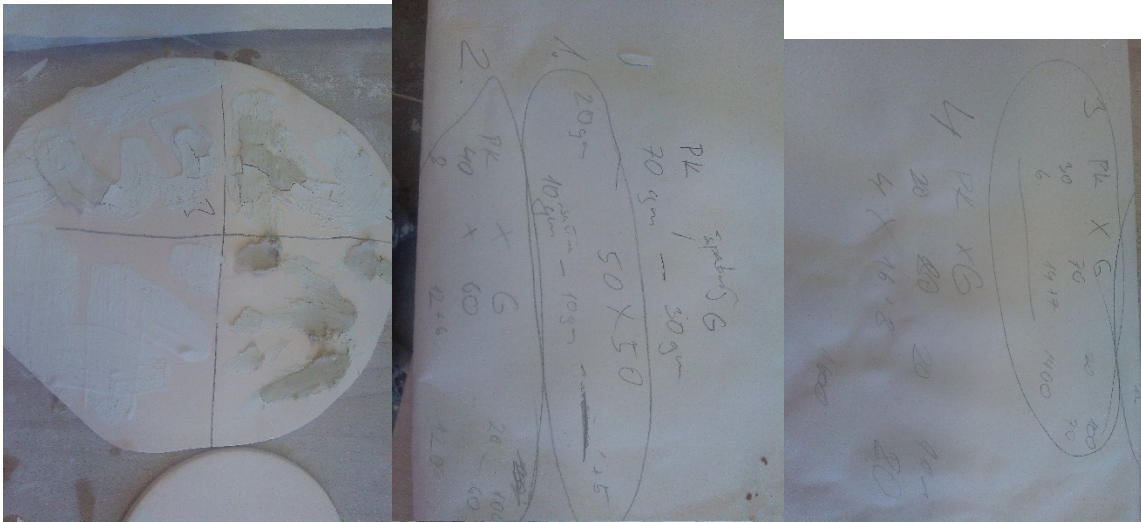
Retušování, schnutí a přežah [Vlastní foto]



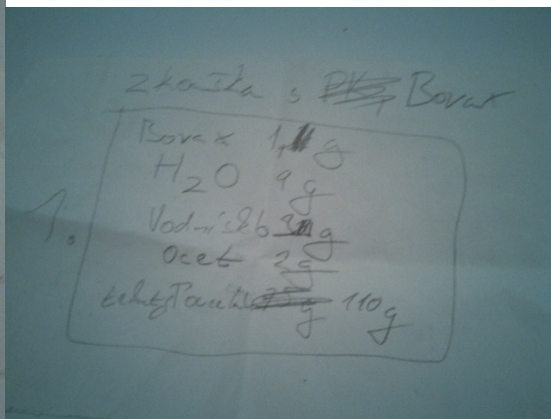
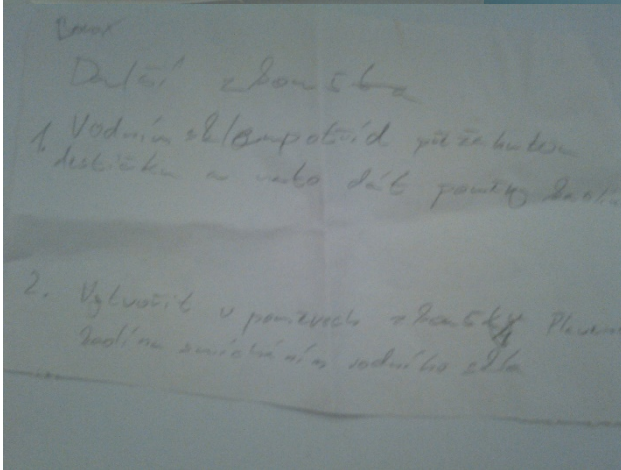
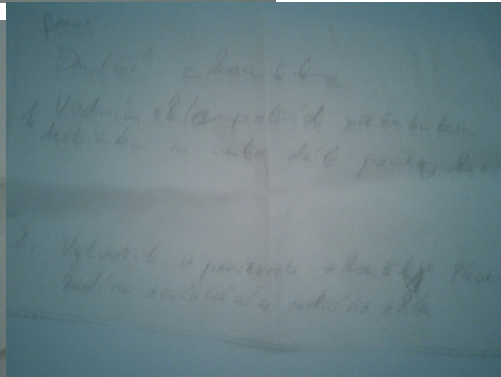
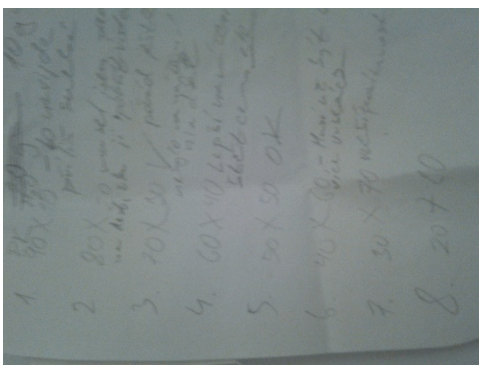
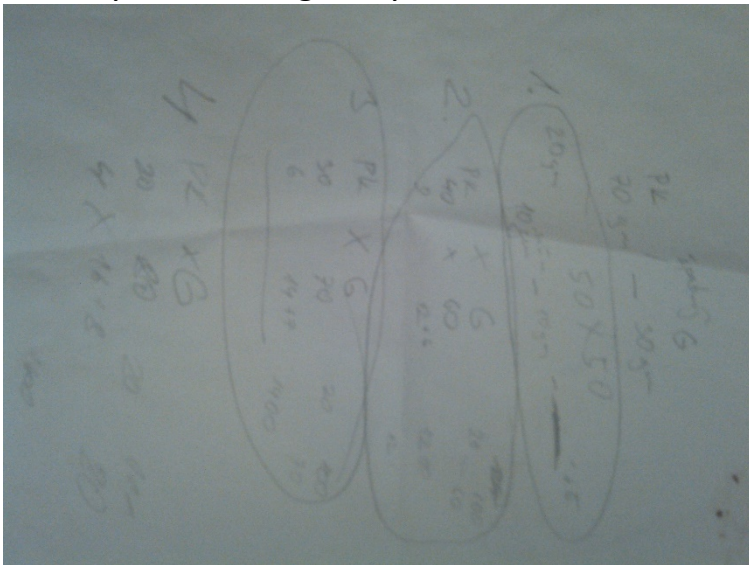
Příloha 11.
Zkoušky trhlíkové glazury [Vlastní foto]



Zkoušky trhlinkové glazury [Vlastní foto]



Zkoušky trhlínkové glazury [Vlastní foto]



Zkoušky trhlinkové glazury [Vlastní foto]

