

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

**Diplomová práce**

**DEPRESARIO ABSOLUTORIUM**

**Richard Švejda**

**Plzeň 2015**

**Západočeská univerzita v Plzni**

**Fakulta designu a umění Ladislava Sutnara**

**Katedra výtvarného umění**

Studijní program Výtvarná umění

Studijní obor Sochařství

Specializace Socha a prostor

**Diplomová práce**

**DEPRESARIO ABSOLUTORIUM**

BcA. Richard Švejda

Vedoucí práce: MgA. Benedikt Tolar

Katedra výtvarného umění

Fakulta designu a umění Ladislava Sutnara

Západočeské univerzity v Plzni

**Plzeň 2015**

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

Plzeň, duben 2015

.....

podpis autora

## **OBSAH**

<b>1 MÉ DOSAVADNÍ DÍLO V KONTEXTU SPECIALIZACE.....</b>	<b>1</b>
<b>2 TÉMA A DŮVOD JEHO VOLBY.....</b>	<b>6</b>
<b>3 CÍL PRÁCE.....</b>	<b>7</b>
<b>4 PROCES PŘÍPRAVY.....</b>	<b>8</b>
<b>5 PROCES TVORBY.....</b>	<b>10</b>
<b>6 TECHNOLOGICKÁ SPECIFIKA.....</b>	<b>16</b>
<b>7 POPIS DÍLA.....</b>	<b>18</b>
<b>8 PŘÍNOS PRÁCE PRO DANÝ OBOR.....</b>	<b>21</b>
<b>9 SILNÉ STRÁNKY.....</b>	<b>22</b>
<b>10 SLABÉ STRÁNKY.....</b>	<b>23</b>
<b>11 SEZNAM POUŽITÝCH DROJŮ.....</b>	<b>24</b>
<b>A) Knižní a periodická literatura.....</b>	<b>24</b>
<b>B) Internetové zdroje.....</b>	<b>24</b>
<b>12 RESUMÉ .....</b>	<b>25</b>

## 1 MÉ DOSAVADNÍ DÍLO V KONTEXTU SPECIALIZACE

Ve svém dosavadním díle jsem se zabýval mnohými způsoby tvorby. A to nejen co se týče řekněme stylu, odvětví, ale i materiálu. Na úplném začátku prvotních experimentů na poli umění se má tvorba orientovala čistě a pouze jen v kategorii malba. Zpočátku jsem do tajuplného světa barev pronikal čistě osamocen a později ovlivněn pouze knihami a dokumenty o umělcích světového formátu, což ve mně vzbuzovalo zvláštní, mě kupředu ženoucí pocit a dodávalo mi tolik potřebnou energii a vášeň experimentovat v šíři nekonečné škály barev a stylů. Mé prvotiny byly opravdu velmi divoké, expresivní a plné informací, které jsem potřeboval sdělit a udělat jejich záznam, obraz. Prakticky jsem si tím vyráběl svůj druhý, paralelní svět. Mým barevným záznamům neuniklo v mém okolí snad nic. Roky plynuly a já pokračoval ve své tvorbě se stále hlubší zarytostí a pronikáním do tajů malby s gradující intenzitou tempa.

Jednoho dne však došlo k zajímavému setkání, které ovlivnilo budoucí formu mé práce a tak trochu mě odklonilo k jinému stylu malby. Alespoň se to tak po určitou dobu jevílo. Začal jsem docházet do ateliéru jednoho známého malíře a grafika. Onomu malíři se mé práce zdály být zajímavé, surové, spontánní, ale shledával v nich stále ještě mnoho neřízeného chaosu a nekoncentrovanosti. Pod jeho vedením jsem prošel prakticky celými základy malby znovu, ale teď již s pevnější a účelovější formou a kompozicí. Formáty mých obrazů závratně rostly a polí pro barevné řádění stále přibývalo. Cítil jsem veliký posun a měl stále větší chuť tvořit. Ale jak už tomu již bývá, nic není jen a tak i já začal pociťovat pomalu se vkrádající vliv

jeho tvorby v obrazech mých. Některá díla nesla až moc znaků jeho rukopisu a v té chvíli nastal čas se opět osamostatnit. Avšak to byl právě ten okamžik vzniku něčeho nového. Štětce jsem pomalu, ale jistě vyměnil za různé špachtle, dřívka, tyčky a jiné nástroje, pomocí kterých jsem nanášel nejen barvu v notných objemech, ale teď již i různé gely, cementy a ostatní zpracovatelné hmoty. Vznikaly nové prostory, hloubky a struktury. Tak začaly vznikat mé asambláže. Tentokrát již kontrolované a kompozičně pevně dané. Kombinací materiálů jsem byl naprosto ohromen. Vznikaly různorodé, pestré a prostorové objekty. Barva nebyla již hlavním médiem, nositelem myšlenky a projevu se stala hmota. Věci byly rázem více modelovány než malovány. Stále častěji se objevovali obličejové a jiné části těla vmodelovány přímo do objektů. V té době jsem začal pociťovat potřebu pracovat více s materiálem. Během večerních kurzů modelování jsem začal pronikat i do klasického sochařství. Naučil jsem se jak převést hliněnou homoli v realistický objekt. To už jsem ale zabředl do hlubokých vod klasického figurálního modelování, které nezbytně vyžaduje kázeň a soustředění. Nezbylo nic jiného než začít pečlivě studovat anatomii a to nejen lidskou. Postupně vnímat vnitřní logiku věcí, dodržovat proporce a objemy. To už si vyžadovalo potřebné a kvalifikované vedení, kterého se mi naštěstí dostávalo. V té době mi objekty z plátna „vylezly“ a já už chtěl tvořit jen sochy. Malba se pomalu, ale jistě stávala mojí doplňkovou disciplínou.

Po té co jsem začal studovat sochařství na vysoké škole, se můj obzor opět razantně rozšířil. Prakticky kontinuální práce s odborným vedením na špičkové úrovni, pod kterým jsem byl, začala mít veliký vliv na mou tvorbu. Systematicky jsem byl obeznámen s materiály

jak novými tak i pro sochařství využívanými již po tisíciletí. Během studií jsem vytvořil spoustu děl. Některá jsou si velmi vzdálena jak materiálem, tak i výrazovostí. Některá díla jsou mi velmi blízká a některá naopak velmi vzdálená. Koketoval jsem na poli jak konceptuálního umění, ready made, funky tak i sochařství klasického, kde je pravděpodobně nejvíc zapotřebí ovládnout a umět využívat řemeslo. Jako příklad uvedu dílo VYSOKÁ ŠKOLA (2008) [1], v kterém jsem reagoval na tehdejší změny a dění ve školství, konkrétně na dosazování rektorů, atd.... Občas člověk nabývá pocitu, že je stále na jakési „vysoké základní“ škole. Přesně to dílo pomocí nadsázky vystihuje.

Po dokončení bakalářského studia jsem navázal studiem magisterským i nadále pod vedením akad. Soch. Prof. Jiřího Beránka.

Během klauzurních prací vznikaly venkovní instalace i bronzové plastiky. Většinou se jednalo o menší galerijní formáty.

Za své doposud technologicky nejnáročnější zvládnuté dílo<sup>1</sup> považuji bronzovou plastiku COURTISANE CORRIGÉ (2013) [2]. Jedná se torzo v životní velikosti s erotickou symbolikou. V díle se promítá historie a osud jedné mladé francouzské dívky, žijící daleko od počestnosti a dobrých mravů, která jednoho léta dosáhne umravnění a dojde nápravy svých hříchů. Odlitek byl odlit technologií přesného lití na vytavitelný voskový model, forma byla celistvá z jednoho kusu [3], nalitá bronzem vážila 80 kilogramů. Po odstranění pomocných nalévacích kanálů se hmotnost snížila na 50

---

<sup>1</sup> Výroba modelu, formy a odlití si vyžádala rok práce.



kilogramů. Samotné bronzové tělo je patinováno ledově modrou a poté přebroušeno a určité části jsou vyleštěny.

Na figurální motiv navazuje, svoji formou, lineárně abstrahovaná socha SEDÍM, ČILI JSEM (2013) [4], inspirovaná sochou The Thinker od Augusta Rodina. V tomto díle jsem se zaměřil na podprahové vnímání a vizuální představivost divákovu. Na model posazený do totožné pozice jakou zaujímá The Thinker od Rodina jsem si linií vyznačil body potřebné k tomu, aby se divákovi v mysli podvědomě vykreslila Rodinova socha. Ovšem za předpokladu, že ji zná.

Za další stěžejní práci magisterského studia považuji dílo VCHOD, KTERÝ NEBYL (2014) [5], v tomto díle jsem rozvinul práci s iluzí vůči divákovi na konkrétním místě. Jedná se o betonovou site specific instalaci na pozemku naší univerzity. Na stávající betonovou desku, jejíž původ a účel je doposud nejasný, jsem z betonových panelů složil domnělý vstup do podzemí a zároveň rovnou zazdil jeho vstupní část. Vstup dokresluje ráz betonového okolí a současně se v něm ztrácí. Cílem bylo v kolemjdoucích divácích vzbudit otázky, domněnky a pochybnosti. Ti, kteří místem denně prochází, jsou všímaví ke svému okolí se možná zarazí, co že to tam je za novou stavbu, ostatní budou nadále mé dílo jen míjet bez povšimnutí a zařadí si ji do své mysli. Za dobu od instalace obdržel vchod spoustu rozdílných komentářů a domněnek o tom, co se to dole zazdilo za díru, kolektor do kterého už nemůže nikdo spadnout, atd....

Neposlední site specific instalací podobného typu jsem vytvořil pod názvem INLONGUS ESSE (2014) [6]. Pro svoji site specific instalaci jsem si vybral Smetanovy sady v Plzni, ve kterých mě

fascinoval rozpadlý, k zemi svými větvemi klanící se strom. Na kmeni nesl jasné známky chybějící větve. Tato bolestivá absence mě vedla k napravení. Záměrně jsem vybral větev jiného druhu stromu, avšak podobného tvaru a rozměru. Větev jsem zaformoval do kaučukové formy s laminátovým kadlubem. Ve formě jsem ponechal fragmenty původní kůry a větev odlil do pohledového betonu vyztuženého ocelovým profilem. Mech a kůra se staly součástí odlitku, což mi symbolicky propojilo větev se stromem. Vyhotovil jsem dva totožné odlitky. Jeden jsem nainstaloval na strom do díry po chybějící větvi a druhou jsem ponechal ležet poblíž jako memento větve původní. Dílo svou myšlenkou nijak nenáročné na okolí je cíleno opět na lidskou všímavost a podvědomí a vědomí o okolí, ve kterém žijeme, postřeh i lhostejnost. Větve se velmi brzy staly terčem vandalů, kteří překonali i beton a větve byly rozlámány. Instalaci ocenily i děti hrající si s jednotlivými fragmenty, zatím co si maminky dopřávaly občerstvení v okolních kavárnách. Nakonec byla instalace mnou načerno instalovaná definitivně odklizená, bez jakéhokoliv odkazu na její osud.

## 2 TÉMA A DŮVOD JEHO VOLBY

Pro svoji práci jsem si vybral téma „Co vidím, už tu není“, práce s vybraným prostorem provedená v rozdílném materiálu umocňujícím „můj vztah“ k tématu i k řemeslu. Vzhledem k tématu je zapotřebí vztáhnout se k něčemu co mě „tíží, nebo provokuje“, v co nejširším slova smyslu, prchlivosti i stálosti zážitků a prožitků.

Téma jsem si zvolil, protože mne provokovalo svojí pomíjivostí, šíří a mnou oblíbenou iluzivností. V práci na téma „Co vidím, už tu není“ mohu „rozehrát“ procesy na mnoha úrovních. Evokuje ve mně cosi, co lze posunout za hranice svého onoho to. Ať již tematicky, materiálově, prostorově nebo prostě celkem jako takovým.

Dává neomezený prostor vyjádřit věci nejen ze svého nejhlubšího nitra, ale naopak i věci částečně banální a zapomenutelné.

### 3 CÍL PRÁCE

Jako cíl mé diplomové práce jsem si určil vytvořit objekt, prostorovou instalaci, z různých, uvážene vybraných materiálů, na první pohled dosti rozličných, ve finále ovšem tvořící pevný a logický celek v podobě porcelánové „skříně“, bedny, složené z vícera menších bedýnek, do kterých budu vkládat různorodé portréty, lze říci do jisté míry autoportréty, přemodelované hlavy, odlité do kovů či jiného materiálu různě modifikované dle mého současného rozpoložení fyzického i psychického.

K celkové formě díla jsem zvolil materiály, které vyžadují technologicky náročné postupy zpracování a určitou míru odbornosti. Široká škála materiálů a jejich rozmanitost a náročnost jak na počet, tak i na řemeslnou přípravu pro mne byly obavou, ale i nemalou výzvou, kterou jsem se rozhodl přijmout.

## 4 PROCES PŘÍPRAVY

Již zpočátku bylo jasné, že práce na diplomové práci bude velmi náročná a časově šibeniční.

Vzhledem ke zvolené technologii bronzových a porcelánových odlitků musela být příprava velmi důkladně promyšlená. Nejdříve bylo třeba si zhruba definovat rozměr budoucího díla, vhodný materiál a počty jednotlivých segmentů, prvků, atd.... Rozhodoval jsem se na dvou frontách. Na poli ateliéru Keramického designu a Sochařství. Ze svých zkušeností nabitých během semestrů v ateliéru Keramického designu jsem čerpal při celkovém výrazu objektu, kde jsem volil formu stylizovaných bedýnek z prken odlitých do porcelánu.

Dále bylo třeba určit, jakou formu budou mít hlavy do nich vkládány. Volil jsem lebku jako symbol anonymity a vnitřní základ každého portrétu. Materiálově jsem od počátku uvažoval o oblíbeném bronzu, ale také o hliníku, litině, vosku a jiných materiálech. Subjektivní selekcí jsem došel ke kombinaci porcelán versus kov.

Bylo třeba zvážit, jaký druh porcelánu použiji. Na výběr jsem měl dvě možnosti. Porcelán „francouzský“, se kterým bych mohl pracovat ve svém ateliéru, kde mám pec elektrickou a nebýt závislý na kapacitě a frekvenci výpalů v peci školní plynové. Práce s ním je však náročnější a střep odlitku po ostrém výpalu<sup>2</sup> nedosahuje požadované bělosti.

Druhou volbou byla licí hmota z Karlových Varů, takzvaný porcelán „tvrdý“. Sice je náročnější na výpal v peci plynové na vyšší teplotu, ale jeho střep má pro mou práci požadovanou bělejší barvu.

---

<sup>2</sup> Vysvětlení v kapitole 5.

Dále bylo potřeba zvážit náročnost a požadavky jednotlivých kovů a určit vhodnou techniku odlévání. Volil jsem technologii přesného lití na vytavitelný voskový model. Tato technologie lití je časově i finančně náročná na výrobu forem, ale odlitky dosahují vysoké kvality a přesnosti.

Zbývalo sehnat a objednat ještě několik věcí. Ať to byly křišťálové oči, které jsem zamýšlel implementovat do každé hlavy a tím jí dodat potřebný výraz nebo materiál na formování od sádry přes porcelán silikony a kaučuky.

## 5 PROCES TVORBY

Proces tvorby již od začátku probíhal ve třech ateliérech.

Ve svém „domácím“ školním ateliéru Socha a prostor, „hostujícím“ ateliéru Keramického designu a ateliéru mém vlastním v Praze.

Ve svém ateliéru v Praze na Vinohradech jsem si dle zapůjčeného školního modelu lebky namodeloval svůj model lebky do hlíny a poté zaformoval do silikonové formy se sádrovým kadlubem[7] [8]<sup>3</sup>a odlil první pracovní pomocný odlitek ze sádry[9].

Poté bylo třeba si ve škole naformátovat prkna do přesného požadovaného formátu na výrobu bedýnek. S těmito prkny jsem se vydal do ateliéru Keramického designu.

Prkna bylo nejdříve potřeba odseparovat šelakem, poté mýdlem.

Po odseparování jsem prkna založil do prkenných ohrádek a připravil na zaformování. Volil jsem formy dvoudílné sádrové. Po rozebrání forem bylo třeba vložit formy do sušárny a zbavit je vlhkosti aby byly schopny odsávat vlhkost z nalitého porcelánu a tvořit střep.

Mezitím jsem zajel do Karlových Varů pro sud porcelánu. Když formy vyschly, udělal jsem zkušební nalití [10]. Zjistil jsem, že nalití jednoho prkna spotřebuje více porcelánu, než jsem čekal. A vzhledem k letmému výpočtu potřeby zhruba 120 prken a přiměřeného počtu konstrukčních kolíků jsem usoudil, že můj jeden sud nepokryje ani pětinu. Prkna jsem naléval na plný střep, což zvyšovalo spotřebu materiálu i několikanásobně čas potřebný

---

<sup>3</sup> Forma na spodní čelist.

k odschnutí plného střepeu a následné potřebné schnutí před přežahem a posléze výpalem ostrým.

Po otevření forem a vyjmutí nalitých prken jsem provedl záměrně jen lehkou retuši a vyhotovil vrtákem díry na budoucí měděné hřebíky [11]<sup>4</sup>.

První zkušební várku prken jsem odložil k potřebnému proschnutí před výpaly.

Mezitím jsem si ze silikonové formy vyhotovil několik voskových odlitků lebek a začal je modifikovat a přemodelovávat.

Práce to byla zajímavá a naplňující. Lze říci, že jsem každý den vytvořil jednu hlavu, intuitivně dle své momentální nálady a rozpoložení. K hlavám jsem se zpravidla již druhý den nevracel až na pár drobností technologického rázu.

Zjistil jsem, že podvědomě ustupuji od předem zamýšlených forem jednotlivých hlav a nechávám tvorbu více intuitivně plynout pod tíhou okamžiku. Předem jasně zamýšlené formy se rozvolnily a tvorba se stala jakousi hrou. Do hlav jsem začal přidávat různé atributy vždy však kontrolovaně a záměrně.

Na některých voskových modelech jsem dále pracoval s ostatními materiály jako například lepenka, polyuretanová pěna, drát, barva [12]. Jednu voskovou hlavu jsem například vypěnil polyuretanovou pěnou a tím získal vnitřek vnitřku hlavy. Tím jsem se dostal ještě hlouběji ve výrazu [13]<sup>5</sup>.

---

<sup>4</sup> Porcelánové bedýnky budí iluzi spojení měděnými hřebíky. Pouze však dekorativní prvek dokreslující iluzivní celek.

<sup>5</sup> Myšleno podívání se na „problém“ z vnitřku vnitřku.



Vybrané vyhotovené voskové modely jsem připravil k zaformování. Opatřil jsem je potřebnými nalévacími a výfukovými kanály dle nabitých zkušeností. Záměrně jsem si nechal na práci záležet a dal jim přesah a preciznost. Ve své tvorbě totiž pracuji i s těmito kanály a velmi často je po odlití na odlitcích nechávám, což není běžné a stávají se zamýšlenou součástí sochy. Vosky s potřebnými kanály jsem formoval technologií pro přesné lití.

Tato technologie zjednodušeně spočívá v opakované namáčení vosků do keramické břečky různé viskozity a následné posypáváním ostřivem různé frakce zrna [14]. Mezi jednotlivými vrstvami je vždy třeba nechat důkladně zaschnout vrstvu předchozí, k čemuž nám slouží organický indikátor schnutí. Některé voskové modely jsem záměrně neformoval a ponechal je hotové ve vosku jen s následnou polychromií či jinou úpravou [15].

Po ukončení formování bylo třeba formy zbavit vosku. Nejprve jsem formy rychle ohřál propanbutanovým hořákem a tím zajistil formě teplotní šok potřebný pro odtok vosku a dilataci mezi formou a voskem. Tento krok je důležitý protože jinak může díky rozpínavosti vosku dojít k poškození až prasknutí formy. Následně jsem provedl vytavení zbývajícího vosku v elektrické keramické peci při teplotě 180 stupňů Celsia po dobu 180 minut. Vytékající vosk jsem sebral a uložil k opětovnému použití<sup>6</sup>.

Po zbavení vosku jsou formy nejkřehčí a bylo potřeba opatrného zacházení při nakládání do pece k následnému přežehnutí. V peci jsem formy přežahl při teplotě 920 stupňů Celsia a výdrži 180 minut. Při tomto procesu dochází k uvolňování chemicky vázané vlhkosti a výpalu všech organických složek formy. Pokud by se tento krok

---

<sup>6</sup> Ztráta při výpalu dosahu přibližně 10 procent.

podcenil a nedošlo by k řádnému výpalu, zbytky organických sloučenin by při lití reagovaly a mohlo by dojít k znehodnocení odlitku.

Po vychladnutí v této fázi byly formy slinuté, pevné a připravené k odlévání.

V této fázi jsem ponechal dvě hlavy [16] [17], další proces odlévání u nich pro mne nebyl významem podstatný.

Ostatní formy jsem si rozdělil na ty, do kterých se bude odlévat hliník, bronz a litina.

Rozhodl jsem se jako první odlévat bronz. Formy jsem opatřil víčkem z hliníkové fólie sloužící k ochraně proti vpadnutí nečistot do formy. Odlévání se provádělo na tři tavby. Formy jsem vložil do připravené plechové nádoby a obsypal suchým jemným pískem [18], chránící jednak formu proti případnému prasknutí v důsledku vlastní tíhy nalévaného bronzu gravitačním litím a pak také mne před vyteklým bronzem v případě protečení formy.

Do pece jsem naložil 15 kilogramů bronzu v siliko-karbidovém kelímku a zasypal dřevěným uhlím sloužícím k vytvoření redukční atmosféry během tání kovu. Křivku pece jsem nastavil na teplotu 1200 stupňů Celsia při vzrůstu 4 stupně za minutu s výdrží 180 minut. Celkový čas na jednu tavbu vycházel na 8 hodin. Po uplynutí nastaveného času jsem pec otevřel, natavený bronz v kelímku vyjmul a vložil do připravených slévačských kleští. Vyčistil kov od strusky a nalil do připravených forem [19]. Tento proces jsem opakoval u všech taveb bronzu.

Formy, určené na odlévání hliníku jsem zabezpečil obsypáním stejným způsobem. K natavení hliníku jsem použil nerezový hrnec. Křivku pece jsem nastavil stejným způsobem, ale maximální teplotu na 850 stupňů Celsia. Hliník byl natavený za necelé 4 hodiny. Odlití probíhalo stejným způsobem.

Po vychladnutí jsem formy vysypal z plechové nádoby [20] a odbouchal formovací materiál. Všechny odlitky se povedly dle mé představy.

Nahrubo odbouchané odlitky jsem poté očistil od nechtěné nečistoty. Vícedílné jsem svařil a svár zabrousil, opatřil patinou či barevně polychromoval. Některá místa jsem přešetřil a zakonzervoval pomocí roztoku včelího vosku a technického benzínu.

Mezitím byl v ateliéru Keramického designu vypálen první zkušební přežah. Přežah výrobků probíhal v elektricky vytápěné peci při teplotě 920 stupni Celsia. Přežah se provádí nejen pro zpevnění výrobku, ale hlavně pro odstranění vody ze střepe. Odstraňuje se mechanicky vázaná voda, která nebyla odstraněna během sušení výrobku. V teplotách mezi 300 – 400 stupni Celsia se částečně odstraňuje chemicky vázaná voda. Při teplotě kolem 400 stupňů Celsia vyhořívají organické složky, spalitelné látky a střep se čistí od uhlíku. Svoji práci jsem musel dát na přežah z důvodu vysoké tloušťky střepe, který by pravděpodobně při výpalu na jeden žár bouchl.

Po přežahu následuje ostrý výpal. Ten probíhal také v ateliéru Keramického designu v plynové peci. I zde bylo třeba správně nastavit pálící křivku. Do teploty kolem 1240 stupňů Celsia se

uvolňuje všechna chemicky vázaná voda a také zde dochází k oxidaci. Přibližně kolem této teploty je střep výrobku velmi křehký a je největší riziko výbuchu. Redukce probíhá v rozmezí 1240 – 1300 stupňů Celsia, redukční výpal zajišťuje čistotu střepu a výslednou bělost. To znamená, že se odstraní například zbytkový obsah železa, které nebylo odstraněno z hmoty již při její přípravě.

Naštěstí se nenaplnily obavy z prasknutí porcelánového prkna při tloušťce střepu 25 mm. Při výpalu došlo k smrštění prken o 14 procent a lehké tvarové deformaci, tím jsem dostal požadované rozměry. Tyto zdánlivě nežádoucí procesy jsou ve výsledku vítány.

Zkušební výpal se povedl a já mohl plánovat další výpaly. Jen bylo potřeba na zamýšlený počet prken dokoupit ještě celkem 3 sudy licí hmoty. Pak už jen následovala zdlouhavá a fyzicky náročná práce odlévání, sušení, přežahování a vypalování každého jednotlivého prkna a kolíku.

## 6 TECHNOLOGICKÁ SPECIFIKA

Na namodelování modelu lebky byla použita hlína B1.

Silikonovou formu jsem vytvořil pomocí formovacího kondenzačního silikonu ACC řady MM800 1 kg. Sádrový kadlub ze sádry Almond LC.

Voskové modely byly odlity ze směsi včelího vosku a parafínu v hmotnostním poměru 60:40, v celku cca 5 kg.

K formování na přesné lití pomocí vytavitelného modelu jsem použil roztok koloidní siliky firmy Ransom & Randolph a posypové materiály z taveného oxidu křemičitého značky Rancosil frakce A (50x100), B (30x50). Hmotnost použitého materiálu nespočítána.

Formy jsem vypaloval a kovy tavil v horní pokloповé peci Nebertherm 60.

Na sádrové kadluby, formy na odlévání porcelánu a samotné odlitky byla zvolena sádra Almond LC v celkové spotřebě o hmotnosti 300 kg.

Na úpravu povrchů jsem použil patinu<sup>7</sup>. Patinování může být provedeno chemicky nebo elektrochemicky. Patina dává povrchu kovu určitou barvu a vnější vzhled, v jisté míře izoluje kov od okolního prostředí a zabraňuje jeho korozi.

Přirozená nebo umělá patina na bronzových sochách nemá jen funkci ochrannou a dekorativní, ale dotváří také umělecký vzhled

---

<sup>7</sup> Patinou se rozumí přirozená nebo umělá vrstva (oxidická nebo oxidicko-solná) na povrchu předmětů.

předmětu. Během patinování se rozpouští povrchová vrstva očištěného kovu v patinující lázni a vytváří se vrstva z oxidů a solí.

K patinování jsem použil polysulfid draselný, sulfid sodný a amonný. Tyto látky vytvářejí na povrchu odlitku tmavě hnědé až černé vrstvy při dostatečně vysokých koncentracích roztoků, při nízkých koncentracích<sup>8</sup> spíše zlatavě hnědé. Takto napatinovaný povrch jsem zakonzervoval vrstvou včelího vosku.

Pracovní a ochranné pomůcky jsem používal výrobky firmy 3D.

---

<sup>8</sup> Myšleno méně než 0,1 procenta.

## 7 POPIS DÍLA

Ve své práci se věnuji své osobě, svému nitru. Vycházím z osobních prožitků, požitků, pocitů a úzkostí. Zpracováním se jednak vracím do minulosti tak řeším i podněty doby bezprostředně současné.

Mé dílo *DEPRESARIO ABSOLUTORIUM* je pojednáno jako prostorová instalace kombinující řadu materiálů.

Prostorově se jedná o objekt [21] z porcelánových bedýnek<sup>9</sup> do sebe vertikálně vložených o přibližném rozměru 2500 x 400 x 500 mm.

Do této mé vlastní „Pandořiny skříňe“<sup>10</sup> vkládám portréty, hlavy, díla, do kterých jsem vmáčkl své vnitřní chmury, naděje i beznaděje. Jako základní prvek jsem použil lebku [9] a to čistě jen jako symbol anonymity a základní konstrukce pro každý portrét. Absolutně odmítám v mém díle jakoukoliv spojitost lebky jako symbolu smrti, posmrtného života, zániku a dalších negativních výkladů běžně užívaných. Mám tím na mysli zobrazování v podobě talismanu pro různé klany, mysticky okultní spolky, metalové kapely, atd.

Portréty na první pohled velmi popisné a svou formou často mylně navádějící na špatný výklad jsou velmi vzdáleny těmto předsudkům.

Balancují na pomezí reálnosti a iluze. Za každým portrétem se ve skutečnosti skrývá hlubší záměr nežli jen vizuální forma. Portréty vznikaly intuitivně bez záměrného užití symboliky. Protože je to velmi osobní projev vycházející z hloubky mysli, je naprostý nonsens se ptát, co to znamená...Každá hlava byla podrobena

---

<sup>9</sup> Jedna bedýnka má rozměr cca 450 x 400 x 450 mm

<sup>10</sup> Pandořina skříňka zůstává symbolem zhoubného daru a uvolněného zla. Na dně zůstává jen naděje.

výběru materiálu [22 ] [23 ], barvy [24], atributů [25] [26], atd....

Některé klamou svým zjevem, tvářící se jako na první pohled jasný materiál<sup>11</sup>, ale opak je pravdou, iluze [27] [28].

Záměrné zaměňování vlastností materiálů přispívá k osobitosti celého díla. Porcelánová konstrukce [29] beden zabraňuje divákovi si materiál osahat a tak se o něm může jen domnívat.

Forma, obal celého objektu je z bílého porcelánu. Materiálu evokující čistotu a křehkost. Záměrně jsem si „půjčil“ tyto jeho vlastnosti a použil je v naprostém protipólu. Mají sloužit jako schránka na něco, co do ní bylo vloženo a již se nemá nikdy dostat ven. Ovšem i to je zavádějící. Je to ve skutečnosti stále hrozící nebezpečí, číhající na diváka skrze široké mezery mezi jednotlivými prvky [30] [31]. Divák může portréty sledovat v průzoru detailně [32]. Hrozba, která není nikdy pohřbena. Vedle solitérního vztyčeného „sloupu“ leží dvě prázdné bedýnky čekající na svůj obsah jako připomínky životního koloběhu a disharmonie.

Portréty znázorňují mnohotvárné vztahy mezi mým podvědomím a určitou formou hmotné nebo imaginární reality a různé způsoby, jimiž se přibližují realitě.

Nejedná se však o snadno identifikovatelné emoce nebo duševní stavy. Portréty připomínající „hračky“ také vytvářejí prostor k tomu, aby si divák mohl dovolit význam často ambivalentního postoje. Účelem portrétů není ani tolik zprostředkovat konkrétní emoce, ale spíše vyzvat diváka aby vědomě prožil ztělesněný stav své vlastní mysli. Pozorovatel je může vnímat a reagovat na ně jako na

---

<sup>11</sup> Záměrně zaměněná litina za litinu mēlou.



samostatné objekty, stejně tak je ale může vnímat v kolektivní subjektivitě.

Mé dílo zviditelňuje mnohotvárné vztahy mezi portrétem a nějakou formou hmotné nebo imaginární reality.

Portréty, skulpturální objekty z výrazně barevného hliníku, bronzu a litiny tvoří komponenty, které jsou přímým otiskem různých převzatých modelů, artefaktů.

Při jejich sestavování jsem si vybíral z prefabrikovaných, samostatně formovaných a odlévaných prvků.

Identita těchto objektů se proměňuje v závislosti na vnímání a představivosti každého člověka. V jednu chvíli se může jednat o skulpturální zátiší nabízející čistou radost a nadšení z vnímání skulpturální skladby jednotlivých portrétů v celkovou kompozici, tvarů, barev, materiálů, kontrastu čistoty forem a v dalším okamžiku se volná představivost poháněna volnými asociacemi významů může přetavit v apokalyptické výjevy, abstraktní zátiší Vanitas.

## 8 PŘÍNOS PRÁCE PRO DANÝ OBOR

Dle mého osobního názoru spočívá přínos práce pro můj obor hned v několika směrech. Přínosem mi byla v otázce praktické a řemeslné, ale i určitého sebepoznání a velmi důležité sebereflexe. Celá tak strnitá cesta k vytvoření díla přinesla hned několik důležitých poznatků a je mi velmi důležitou zkušeností, kterou mohu předávat dále. A to už jak v počátečním plánování, materiálové a technologické náročnosti tak i samostatném provedení, ale hlavně v komunikaci s ostatními dodavateli a lidmi na kterých může být práce závislá...

Myslím, že je přínosné i poznávání materiálů z jiných ateliérů a jejich využití v sochařství.

Můj sochařský, někdy až moc brunátně uchopený přístup ke křehkým keramickým materiálům s prvotně jednoznačně určeným využitím se pod mými rukami stával materiálem čistě sochařským a posunul své hranice nejen využití, ale i křehkosti<sup>12</sup> a velmi obstojně „spolupracuje“ s ostatními materiály jako jsou bronz, hliník, ...

---

<sup>12</sup> Křehkosti ve smyslu slova pocitové.

## 9 SILNÉ STRÁNKY

Popsat slabé stránky vlastního díla a zůstat přitom objektivní s potřebnou měrou sebereflexe je velmi nesnadné. Nebudu se tedy pouštět do jakéhokoliv hodnocení po výtvarné stránce, ale zaměřím se na stránku technologickou a řemeslnou, kde dovedeme pravděpodobně všichni sami posoudit kvalitu odvedené práce.

Za silnou stránku svého díla považuji primárně to, že jsem zvládl, dosáhnou t na počátku vytyčeného cíle v celém svém rozsahu.

Dále stojí za zmínku celkový objem vykonané práce a to v širším profesním odvětví. Volba trvanlivých různorodých materiálů a určitá ateliérová kooperace, které do jisté míry maže nebo alespoň posouvá hranice mezi těmito ateliéry. Materiály a technologie se prolínají navzájem a umožňují recipročně širší využití.

## 10 SLABÉ STRÁNKY

Popsat slabé stránky vlastní věci je ještě těžší než popsat stránky silné...

Za jednoznačně nejslabší stránku celého díla pokládám technologický problém s lepením jednotlivých prken k sobě. Kvůli tloušťce střepe, horizontálním i vertikálním spojům a hlavně prostorové náročnosti nebylo možné lepit jednotlivé prkna v celek ještě před přesahem pomocí šlikru<sup>13</sup>. Proto byla potřeba lepit až prkna po finálním ostrém výpalu.

Po všech pokusech s různorodými lepidly se ukázalo nejúčinnější a nejvíce držící lepidlo z tavné pistole<sup>14</sup>. Bohužel i to ve mne zanechává pochybnosti o kvalitě a výdrži lepeného spoje...

---

<sup>13</sup> Šlikr je kapalná substance sestávající se z porcelánu a octu, slouží k lepení vlhkého porcelánového střepe.

<sup>14</sup> Tavná lepidla v tyčkách na bázi Polyolefinu, Polyamidů.

## 11 SEZNAM POUŽITÝCH ZDROJŮ

### a) Knižní a periodická literatura

1. KASTNER, Jeffrey. *Land and Environmental Art*. 1st ed. Ilustrace Josef Bolf. London: Phaidon Press Limited, 1998, 304 s. ISBN 07-148-3514-5.

2. ŠTINDL, Ondřej. *Mondschein*. 1. vyd. Ilustrace Josef Bolf. Praha: Argo, 2012, 213 s. ISBN 978-802-5707-456.

3. ŠVEJDA, Richard. *Poznámky ze studia 2008 – 2015*

4. WEISS, David. *NAHÝ JSEM PŘIŠEL NA SVĚT*. 1963. vyd. Praha: Svoboda, 1979.

5. KESNER, Ladislav. *Doprovodné texty. Výstava MODEL*. Galerie Rudolfinum 29. 1. 2015 – 3. 5. 2015

### b) Internetové zdroje

PETLACHOVÁ, M. *Měď a její slitiny*. [online]. 13. 11. 2013 [cit. 2015-04-20]. Dostupné z: [https://is.muni.cz/el/1431/podzim2014/C3800/um/10\\_MED\\_A\\_JEJI\\_SLITINY.txt](https://is.muni.cz/el/1431/podzim2014/C3800/um/10_MED_A_JEJI_SLITINY.txt)

ŠVEJDA, Richard. *SANCTE MARTINE ORA PRO ME* [online]. 2012. vyd. 2012 [cit. 2015-04-28]. Dostupné z: <https://otik.uk.zcu.cz/bitstream/handle/11025/2425/eBP.pdf?sequence...>

## 12 RESUMÉ

My work is called "DEPRESARIO ABSOLUTORIUM". In my work I deal with the materialization of experiences, feelings and diverse ailments. Deal with not only the problems of the past but also the present. As a basic form, I declare skull because it is the foundation of every portrait. It is for me a symbol of anonymity. I refuse any connection with the death, the occult or otherwise transferred meanings skull as a symbol or talisman...

I created a kind of Pandora's Box into which I put portraits, self-portraits can say. Things that I put into the inside should be there forever hidden. Features such as porcelain fragility, whiteness us but still reminds danger. The viewer can look into cases with apparent sense of security and confidence that he has these sorrows safe. The opposite is true.

The strength of the object is hidden as material combination and contrast purity. The strength of the combination of the purity and whiteness porcelain against certain coarseness. Partly fresh metal creates a strong impression experiences. Do portraits I intuitively incorporate some foreign artifacts. I formed one portrait each day according to the daily physical and mental state.

I have created a combination of fragile porcelain with various metals such as bronze, cast iron, aluminum.

The total size of the work is about 2500 x 400 x 500 mm.

## **13 SEZNAM PŘÍLOH**

### **Příloha 1**

VYSOKÁ ŠKOLA (2008)

### **Příloha 2**

COURTISANE CORRIGÉ (2013)

### **Příloha 3**

COURTISANE CORRIGÉ (2013) forma

### **Příloha 4**

SEDÍM, ČILI JSEM (2013)

### **Příloha 5**

VCHOD, KTERÝ NEBYL (2014)

### **Příloha 6**

INLONGUS ESSE (2014)

### **Příloha 7**

Forma na lebku

### **Příloha 8**

Forma na spodní čelist

### **Příloha 9**

Sádrový odlitek lebky

### **Příloha 10**

Zkušební nalití porcelánu

## **Příloha 11**

Porcelánové prkno s měděnými hřebíky

## **Příloha 12**

Voskové modely hlav

## **Příloha 13**

Polyuretanová hlava

## **Příloha 14**

Formy, výroba

## **Příloha 15**

Hlava I, vosk, zlato, plast

## **Příloha 16**

Hlava II, tavený oxid křemičitý

## **Příloha 17**

Hlava III, tavený oxid křemičitý

## **Příloha 18**

Obsyp forem

## **Příloha 19**

Odlévání

## **Příloha 20**

Nalítá forma



## **Příloha 21**

Celková forma objektu

## **Příloha 22**

Hlava IV, bronz, barva, patina

## **Příloha 23**

Hlava V, bronz, patina

## **Příloha 24**

Hlava VI, hliník, ocel, barva

## **Příloha 25**

Hlava VII, hliník, polyuretan

## **Příloha 26**

Hlava VIII, bronz, patina, tavený oxid křemičitý

## **Příloha 27**

Hlava IX, litina, polyuretan, křišťál, porcelán, airbrush, barva

## **Příloha 28**

Hlava X, litina, polyuretan, křišťál

## **Příloha 29**

Detail konstrukce bedny

## **Příloha 30**

Průzor bednou

## **Příloha 31**

Průzor bednou

## **Příloha 32**

Detail průzorem

## Příloha 1

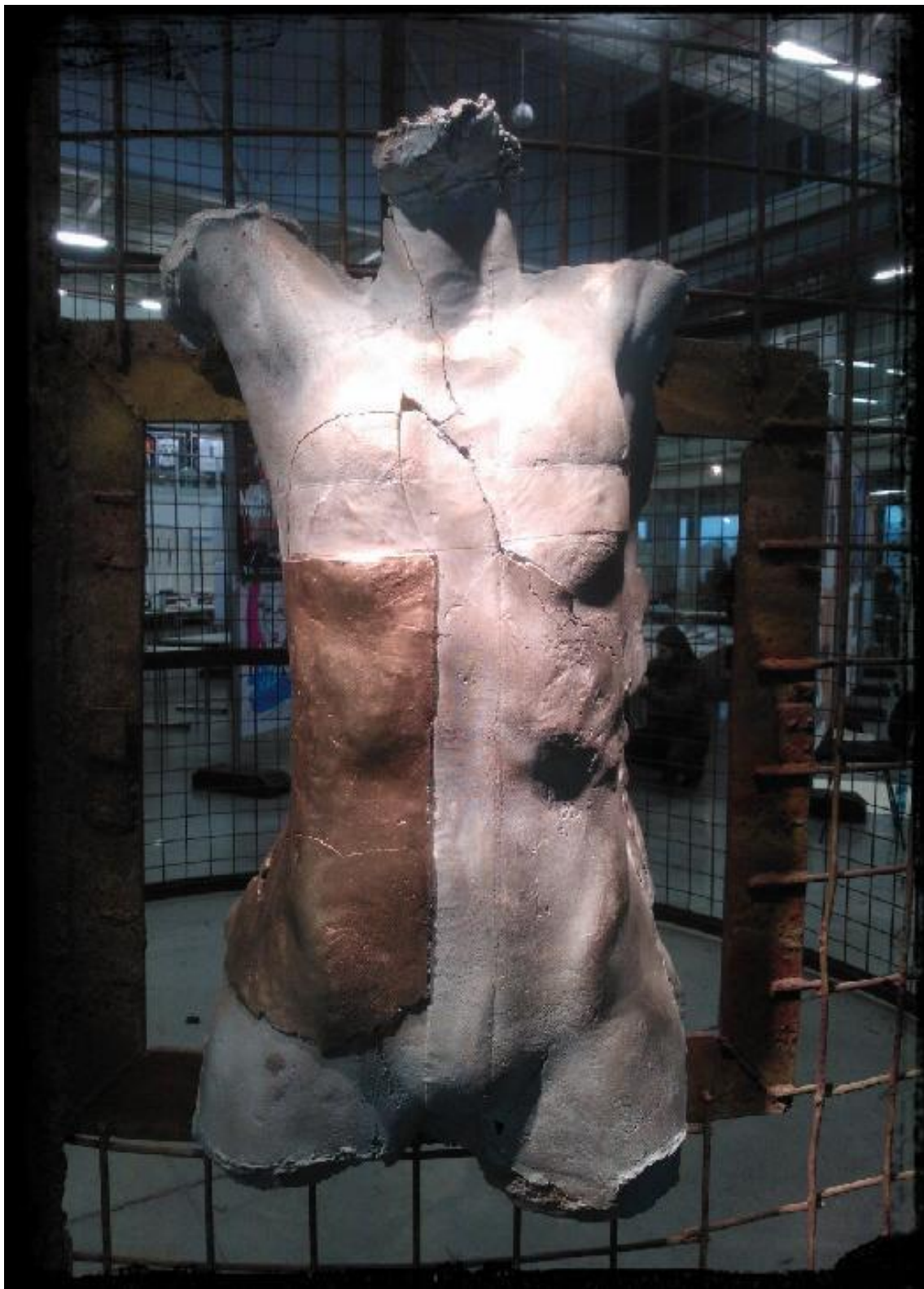
VYSOKÁ ŠKOLA (2008)



Zdroj: Vlastní

## Příloha 2

COURTISANE CORRIGÉ (2013)



Zdroj: Vlastní

### Příloha 3

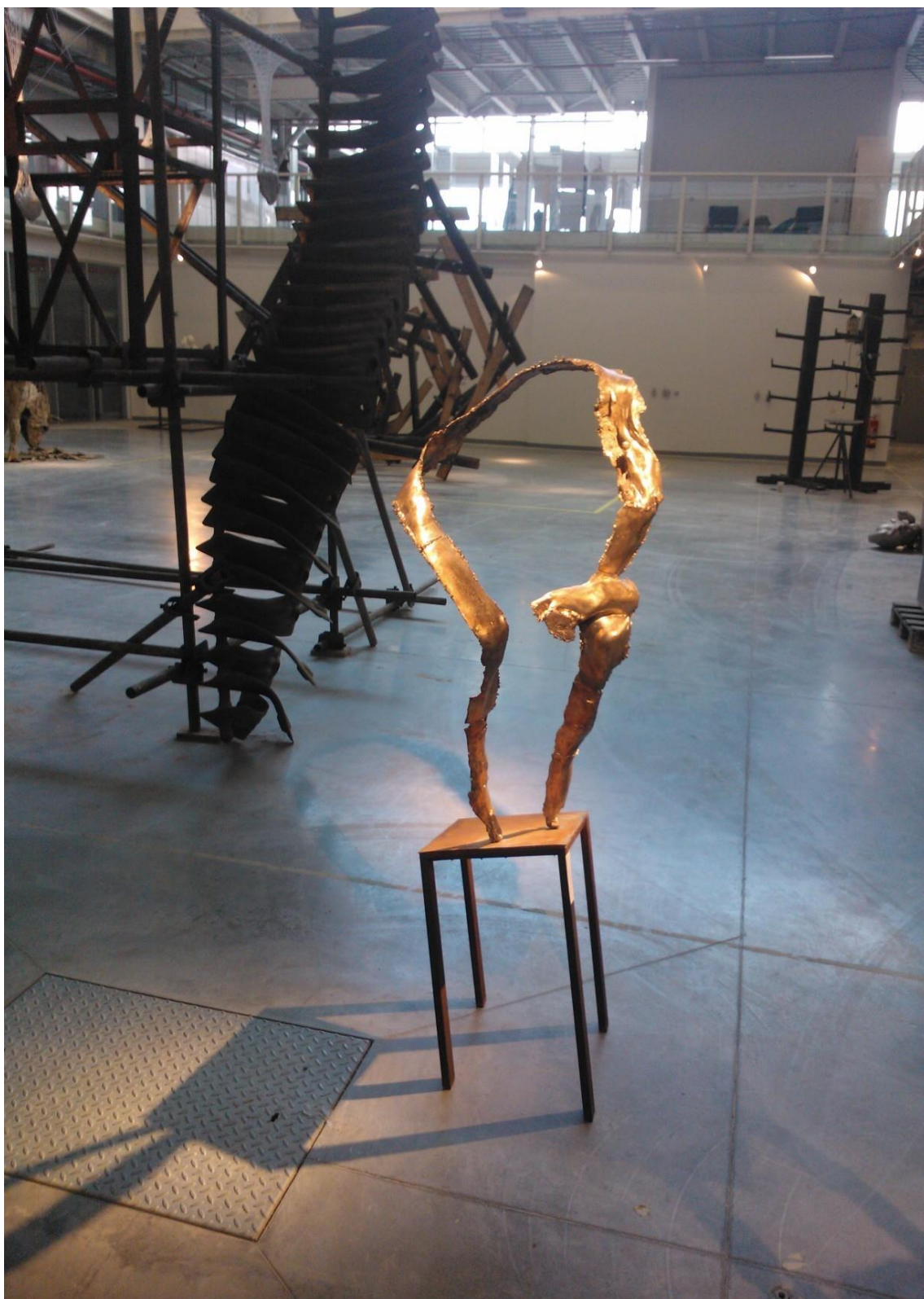
COURTISANE CORRIGÉ (2013) forma



Zdroj: Vlastní

## Příloha 4

SEDÍM, ČILI JSEM (2013)



Zdroj: Vlastní

## Příloha 5

VCHOD, KTERÝ NEBYL (2014)



Zdroj: Vlastní

## Příloha 6

INLONGUS ESSE (2014)



Zdroj: Vlastní



## Příloha 7

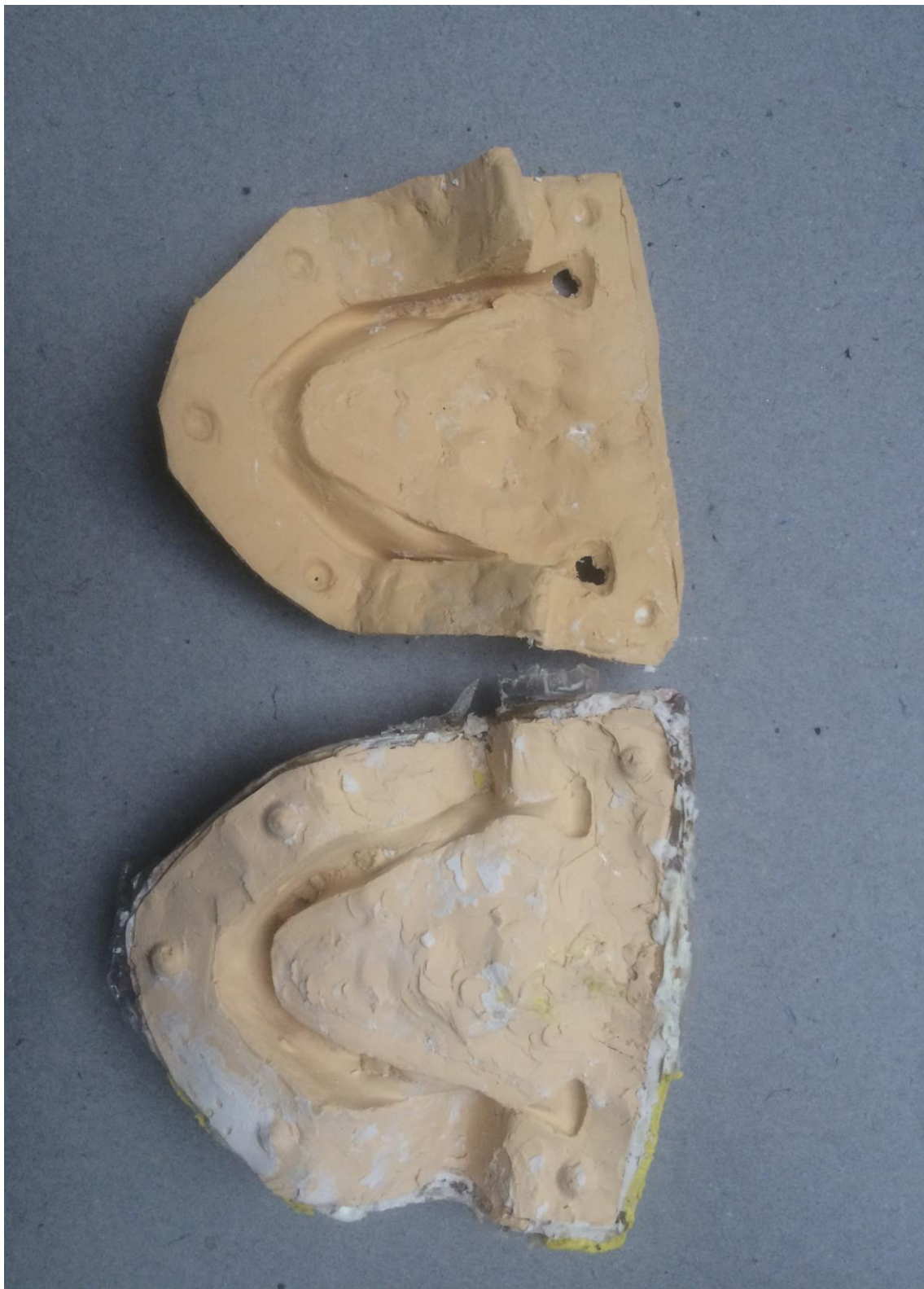
Forma na lebku



Zdroj: Vlastní

## Příloha 8

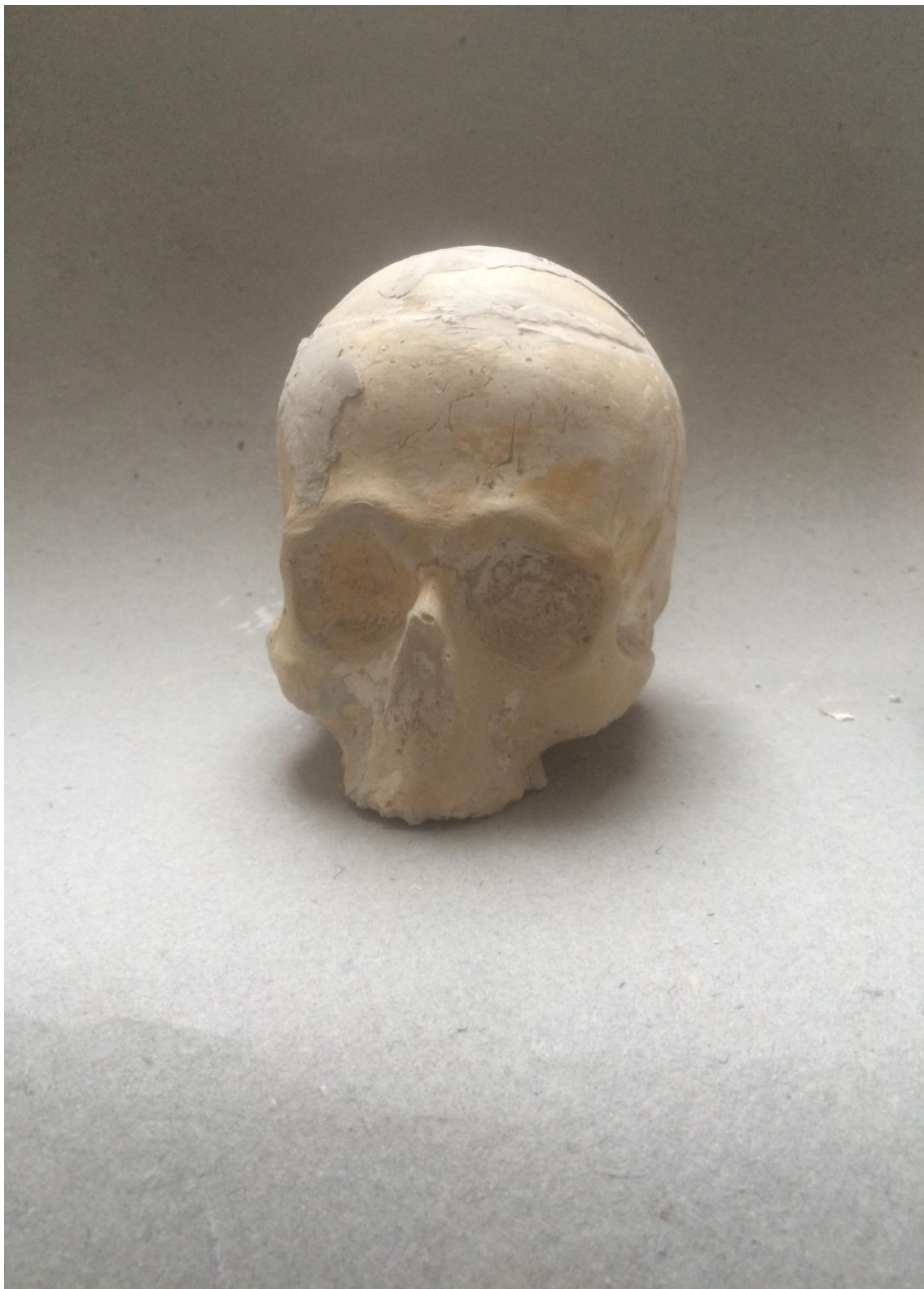
Forma na spodní čelist



Zdroj: Vlastní

## Příloha 9

Sádrový odlitek lebky



Zdroj: Vlastní

## Příloha 10

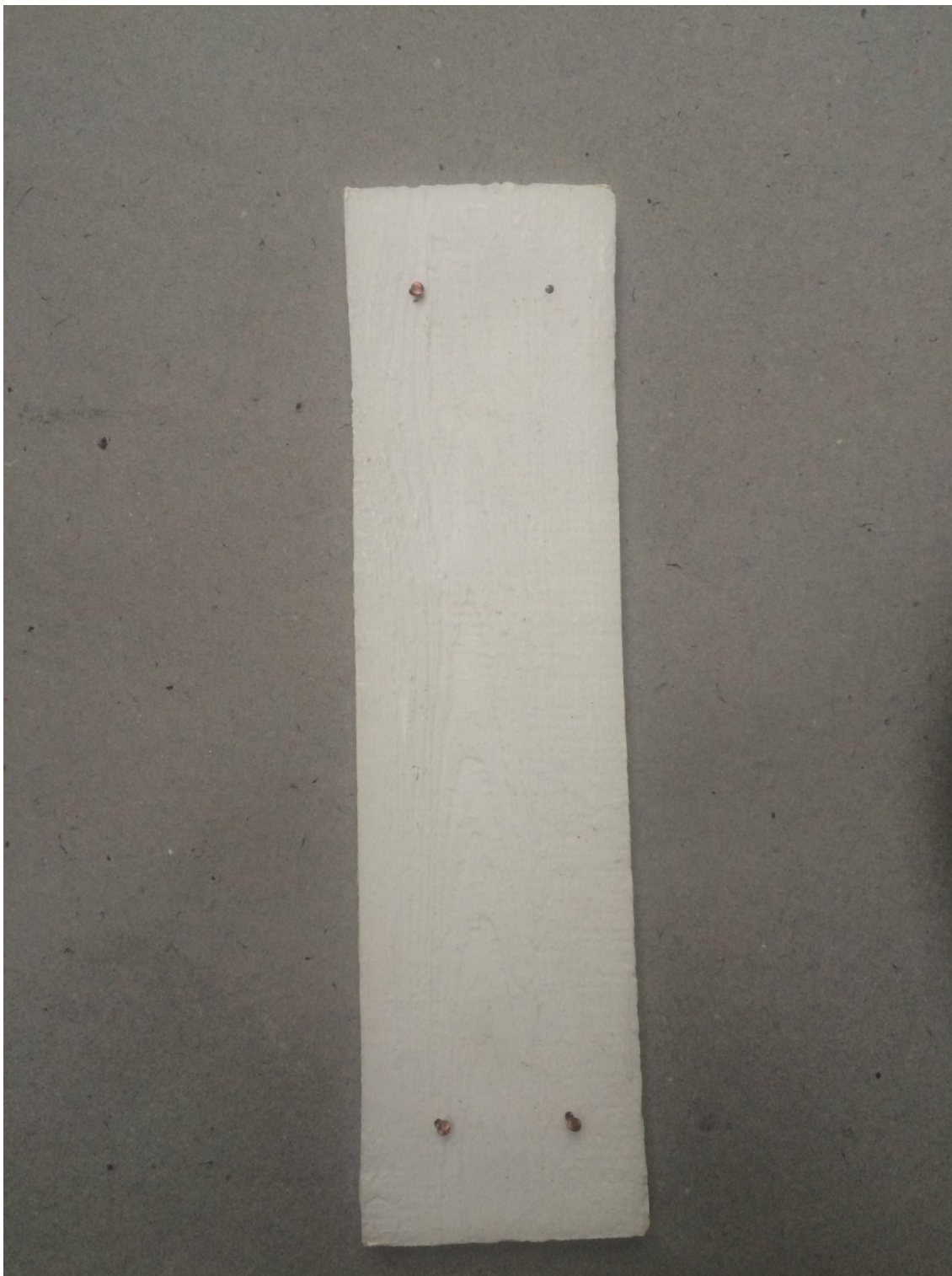
Zkušební nalití porcelánu



Zdroj: MgA. Markéta Kalivodová

## Příloha 11

Porcelánové prkno s měděnými hřebíky



Zdroj: Vlastní

## Příloha 12

### Voskové modely hlav



Zdroj: Vlastní

## Příloha 13

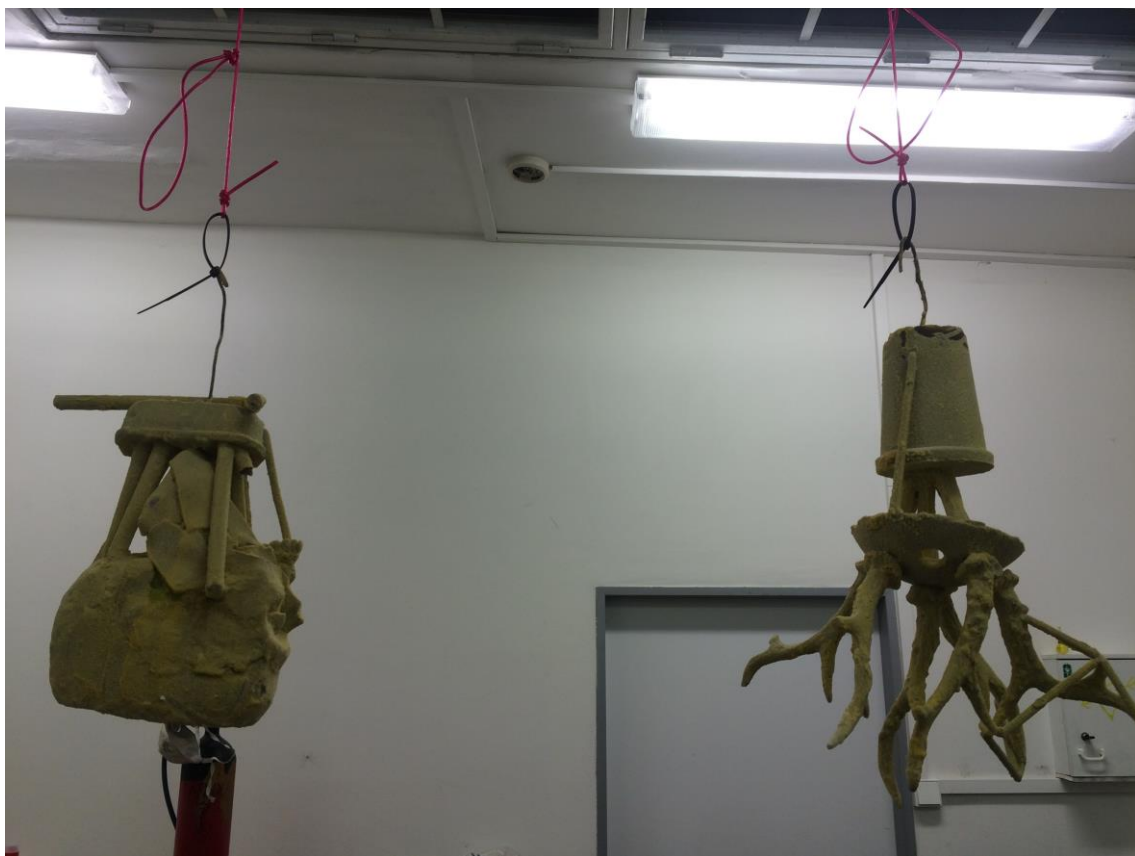
Polyuretanová hlava



Zdroj: Vlastní

## Příloha 14

Formy, výroba



Zdroj: Vlastní



## Příloha 15

Hlava I, vosk, zlato, plast



Zdroj: [www.zuzanapanska.com](http://www.zuzanapanska.com)

## Příloha 16

Hlava II, tavený oxid křemičitý



Zdroj: [www.zuzanapanska.com](http://www.zuzanapanska.com)

## Příloha 17

Hlava III, tavený oxid křemičitý



Zdroj: [www.zuzanapanska.com](http://www.zuzanapanska.com)

## Příloha 18

Obsyp forem



Zdroj: Jar MilPr Del

## Příloha 19

### Odlévání



Zdroj: David Němeček

## Příloha 20

Nalítá forma



Zdroj: Vlastní

## Příloha 21

Celková forma objektu



Zdroj: [www.zuzanapanska.com](http://www.zuzanapanska.com)

## Příloha 22

Hlava IV, bronz, barva, patina



Zdroj: [www.zuzanapanska.com](http://www.zuzanapanska.com)



## Příloha 23

Hlava V, bronz, patina



Zdroj: [www.zuzanapanska.com](http://www.zuzanapanska.com)

## Příloha 24

Hlava VI, hliník, ocel, barva



Zdroj: [www.zuzanapanska.com](http://www.zuzanapanska.com)

## Příloha 25

Hlava VII, hliník, polyuretan



Zdroj: [www.zuzanapanska.com](http://www.zuzanapanska.com)

## Příloha 26

Hlava VIII, bronz, patina, tavený oxid křemičitý



Zdroj: [www.zuzanapanska.com](http://www.zuzanapanska.com)

## Příloha 27

Hlava IX, litina, polyuretan, křišťál, porcelán, airbrush, barva



Zdroj: [www.zuzanapanska.com](http://www.zuzanapanska.com)

## Příloha 28

Hlava X, litina, polyuretan, křišťál



Zdroj: [www.zuzanapanska.com](http://www.zuzanapanska.com)

## Příloha 29

Detail konstrukce bedny



Zdroj: [www.zuzanapanska.com](http://www.zuzanapanska.com)

## Příloha 30

Průzor bednou



Zdroj: [www.zuzanapanska.com](http://www.zuzanapanska.com)



## Příloha 31

Průzor bednou



Zdroj: [www.zuzanapanska.com](http://www.zuzanapanska.com)

## Příloha 32

Detail průzorem



Zdroj: [www.zuzanapanska.com](http://www.zuzanapanska.com)