

Česká zemědělská univerzita v Praze

Institut vzdělávání a poradenství

Katedra celoživotního vzdělávání a podpory studia



Bakalářská práce

**Srovnání praktických maturitních zkoušek
uměleckého kovářství na školách Střední školy
uměleckoprůmyslové a vyšší odborné školy
v Turnově a Střední školy a vyšší odborné školy
umělecké a řemeslné v Praze**

Autor: Ondřej Podešva

Vedoucí práce: PhDr. Lucii Smékalové Ph.D. et Ph.D.

Poděkování

V první řadě bych rád poděkoval za kontrolu a schovívavost nad mojí bakalářskou prací Paní PhDr. Lucii Smékalové Ph.D. et Ph.D., dále Paní ředitelce SVŠUAŘ Ing. Mgr. Janě Porvichové Ph.D. MBA a Paní ředitelce SUPŠ a VOŠ Turnov Paní Ing. Janě Rulcové za poskytnutí informací a možnost účastnit se závěrečných prací. Nemalé poděkování patří také mému otci a bývalému řediteli gymnázia v Horních Počernicích Panu PhDr. Janovi Podešvovi za konzultace a podporu při vytváření bakalářské práce stejně jako všem mým nejbližším přátelům, kteří mě po celou dobu podporovali.

ČESTNÉ PROHLÁŠENÍ

Prohlašuji, že jsem bakalářskou/závěrečnou práci na téma: *Srovnání praktických maturitních zkoušek uměleckého kovářství na školách Střední školy uměleckoprůmyslové a vyšší odborné školy v Turnově a Střední školy a vyšší odborné školy umělecké a řemeslné v Praze* vypracoval/a samostatně a citoval/a jsem všechny informační zdroje, které jsem v práci použil/a, a které jsem rovněž uvedl/a na konci práce v seznamu použitých informačních zdrojů.

Jsem si vědom/a, že na moji bakalářskou/závěrečnou práci se plně vztahuje zákon č. 121/2000 Sb., o právu autorském, o právech souvisejících s právem autorským a o změně některých zákonů, ve znění pozdějších předpisů, především ustanovení § 35 odst. 3 tohoto zákona, tj. o užití tohoto díla.

Jsem si vědom/a, že odevzdáním bakalářské/závěrečné práce souhlasím s jejím zveřejněním podle zákona č. 111/1998 Sb., o vysokých školách a o změně a doplnění dalších zákonů, ve znění pozdějších předpisů, a to i bez ohledu na výsledek její obhajoby.

Svým podpisem rovněž prohlašuji, že elektronická verze práce je totožná s verzí tištěnou a že s údaji uvedenými v práci bylo nakládáno v souvislosti s GDPR.

V dne

.....
(podpis autora práce)

Obsah

Úvod.....	1
Cíle bakalářské práce.....	2
1 Střední uměleckoprůmyslová škola /dále jen SUPŠ/ Turnov	3
1.1 Historie školy.....	3
1.2 Praktická maturitní zkouška-obecná informace.....	4
1.3 Příprava na praktickou maturitní zkoušku.....	4
1.4 Průběh praktické maturitní zkoušky.....	5
2 Střední škola a vyšší odborná škola umělecká a řemeslná Nový Zlíchov	10
2.1 Historie školy.....	10
2.2 Praktická maturitní zkouška-obecná informace.....	13
2.3 Příprava na praktickou maturitní zkoušku.....	13
2.4 Průběh praktické maturitní zkoušky.....	14
3 Srovnání výsledků praktické maturitní zkoušky u obou sledovaných škol.....	16
3.1 Metoda.....	16
3.2 Hodnoticí tabulka – obecně	17
3.3 Hodnotitel	17
3.4 Počet hodnocených prací.....	17
4 Hodnoticí tabulky.....	18
4.1 Hodnoticí tabulky vytvořené školami	18
4.2 Hodnoticí kritéria vytvořená autorem BP pro účely této práce.....	19
5 Rozbory absolventských prací.....	22
5.1 Maturitní práce SUPŠ Turnov	22
5.1.1 Maturitní práce – Šachy (viz příloha č. 1)	22
5.1.2 Mříž (viz příloha č. 2).....	24
5.1.3 Sportovní trofej (viz příloha č. 3).....	27
5.1.4 Krbové náradí (viz příloha č. 4).....	29
5.1.5 Židle (viz příloha č. 5).....	32
5.1.6 Pelikán (viz příloha č. 6).....	34
5.2 Maturitní práce SVŠUAŘ Nový Zlíchov	37
5.2.1 Maturitní práce Mříž – kříž (viz příloha č. 7).....	37
5.2.2 Mříž – kosočtverec (viz příloha č. 8)	39
5.2.3 Mříž – Srdce (viz příloha č. 9).....	41
5.2.4 Mříž – Váza (viz příloha č. 10).....	44
5.2.5 Mříž – Svíčka (viz příloha č. 11)	46

5.2.6 Mříž - Hudba vln (viz příloha č. 12)	49
6 Výsledek rozborů	52
6.1 Vertikální sumarizace zkoumá výsledky jednotlivce.....	52
6.1.1 Vertikální sumarizace SUPŠ Turnov.....	52
6.1.2 Vertikální sumarizace SVŠUAŘ Nový Zlíchov.....	52
6.1.3 Srovnání výsledků vertikální sumarizace	52
6.2 Horizontální sumarizace.....	53
6.2.1 Horizontální sumarizace: Technická dokumentace	53
6.2.2 Horizontální sumarizace: Dodržování rozměrů	53
6.2.3 Horizontální sumarizace: Dodržení časové dotace	53
6.2.4 Horizontální sumarizace: Kvalita provedení detailů.....	53
6.2.5 Horizontální sumarizace: Řemeslná kvalita provedení.....	54
6.2.6 Horizontální sumarizace: Povrchová úprava.....	54
6.2.7 Horizontální sumarizace: Provedení spojů	54
6.2.8 Horizontální sumarizace: Celkový vzhled.....	54
6.2.9 Horizontální sumarizace: Možnost sériové výroby.....	55
6.2.10 Horizontální sumarizace: Praktické využití.....	55
6.2.11 Horizontální sumarizace: Dodržování BOZP.....	55
7 Závěr	56
Seznam použité literatury:.....	57
Přílohy	58

Úvod

Z názvu předkládané práce vyplývá, že jejím cílem je srovnat úroveň dvou škol s obdobným zaměřením na základě rozboru vybraných absolventských prací. Žijeme v době nepřehledného přívalu informací, které přinášejí vedle exaktnosti a ověřitelných údajů také mnohá zkreslení, účelové manipulace a v rámci konkurence často i nepravdy. To se také týká i vysoce sledované oblasti kvality škol od mateřských až po vysoké. Veřejnost hledá nejvyšší kvalitu, která přináší dobré vzdělání i uplatnění na trhu práce. Výjimkou nejsou ani střední školy se zaměřením na některá tradiční řemesla včetně jejich uměleckého zvládnutí. Tato práce si klade za cíl skromným dílem přispět informací, která by pomohla v orientaci veřejnosti a snad i sebereflexi škol s velmi podobným zaměřením. Jde o Střední uměleckoprůmyslovou školu a Vyšší odbornou školu v Turnově (dále jen SUŠP), kde jsem před šestnácti lety absolvoval obor umělecký kovář a Střední školu a Vyšší odbornou školu uměleckou a řemeslnou v Praze (dále jen SVŠUAŘ), kde nyní čtvrtým rokem vyučuji. Uvedené školy jsou svým zaměřením podobné, nikoli však totožné. Při srovnání je nezbytné mít na zřeteli, že SUŠP klade důraz na uměleckou kvalitu díla, SVŠUAŘ dbá rovněž na estetickou úroveň práce, ale preferuje profesně řemeslnou úroveň absolventů. Porovnávat tedy budeme pouze to, co mají školy společné, tedy vše, co souvisí s řemeslným zpracováním. Jde například o přípravu na práci, navržení technologického postupu, technickou dokumentaci, volbu materiálu, dodržování rozměrů, časovou náročnost, dodržování BOZP atd. Poměňování umělecké úrovně není pro náš účel směrodatné. Práce je seřazena do následujících kapitol:

Úvod – poskytuje základní orientaci a vysvětlení přístupu autora.

Cíle BP – popisuje vytyčené cíle bakalářské práce.

Metoda – vysvětluje srovnávací metodologii porovnání úrovně absolventských prací.

Hodnotící tabulky – detailně rozebírá otázky textu včetně hodnotících číselných kritérií a vysvětluje pojem veto.

Rozbory absolventských prací – zde jsou vybrané absolventské práce prostřednictvím Hodnotící tabulky popsány a zhodnoceny.

Výsledek rozborů – jde o vertikální a horizontální sumarizaci číselného hodnocení testů

Závěr – závěrečné shrnutí výsledků srovnání sledovaných škol

Cíle bakalářské práce

Cílem této bakalářské práce je vybrat určitý počet absolventských prací dvou škol s podobnou orientací, detailně práce prozkoumat a udělit každé dílčí celkové hodnocení. Výsledné bodové srovnání by mělo poskytnout určitou míru srovnání sledovaných škol. Největší slabinou tohoto hodnocení škol na základě srovnání výsledků škol je neodmyslitelně subjektivní postoj hodnotitele tím, že v našem případě autor bakalářské práce, který si ani v nejmenším nečiní nárok na objektivitu. Vychází z osobní zkušenosti. Může pouze potvrdit, že absolvoval před 17 lety SUPŠ v Turnově. Jako OSVČ umělecký kovář za ta léta realizoval desítky zakázek, což může doložit pro případné zájemce na www.kovarondrej.cz. Kovářské práci se věnuji dodnes, a zároveň čtvrtým rokem vyučuji na SVŠUAŘ.

1 Střední uměleckoprůmyslová škola /dále jen SUPŠ/ Turnov

1.1 Historie školy

Odborná škola pro úpravu drahokamů byla slavnostně otevřena 8. listopadu 1884 ředitelem Josefem Malinou – sochařem a cizelérem, absolventem vídeňské uměleckoprůmyslové školy. Ve školním roce 1885–86 byl k oboru broušení drahých kamenů otevřen druhý obor – zasazování drahokamů (zlatnictví), který úzce navazoval na činnost brusičské dílny. K významnému doplnění odborné výuky došlo v roce 1887–88, kdy byl otevřen samostatně obor rytí do drahokamů (glyptika). Odborným učitelem tohoto oboru byl jmenován Karel Zapp, přední osobnost tohoto uměleckého řemesla v Čechách.¹

Výtvarný charakter školy osmdesátých a devadesátých let určovala dobová atmosféra historizmu – především novorenesance. O poměrně rychlé osvojení secesních výtvarných forem na přelomu 19. a 20. století se zasloužil nově ředitel a skvělý organizátor Josef Mašek (1899–1921). Za jeho působení dosáhla škola snad největšího uznání a to i v mezinárodním měřítku. Po roce 1918 byla škola včleněna do celostátní sítě odborných škol pod názvem Státní odborná škola šperkařská v Turnově a pod vedením ředitele Antonína Karče (1922–1939) pozvolna navázala kontinuitu s předchozím úspěšným obdobím.²

Výtvarný názor v období mezi dvěma světovými válkami je zpočátku poznamenán doznívající secesí. Postupně je formován ozvuky kubismu, funkcionalismu a především geometrizmem Art deco. Významnými pedagogy byli vedle sochaře a cizeléra Antonína Karče výtvarník Josef Varcl, zlatník František Valeš a glyptik Karel Tuček. Během II. světové války se ve školním roce 1940–41 zasloužil ředitel Zdeňek Juna (1939–1945) o otevření dalšího oboru – rytí kovů.

V poválečném období dochází v rámci jednotného školského systému k reorganizaci výuky a od roku 1946 je čtyřleté studium ukončováno maturitní zkouškou. Vedením ústavu byl pověřen prof. Josef Bezemek (1945–1962), ze kterého je v roce 1954 přičleněno, ke stávajícím oborům, studijní zaměření – umělecké kovářství a zámečnictví. Nejmladším oborem na SUPŠ je umělecké odlévání (1994). Po odchodu ředitele Josefa Bezemka jsou řízením školy postupně pověřeni: prof. Jiří Prudič (1962–1970), prof. Miroslav Beran (1970–

¹ <http://www.sups.info/index.php/o-skole/historie-skoly>

² <http://www.sups.info/index.php/o-skole/historie-skoly>

1990), prof. Zdeněk Rybka (1990), prof. Václav Žatečka (1990–2001), Mgr. Jiří Mašek (2001–2009) a od roku 2009 Ing. Jana Rulcová.

Výtvarná produkce školy tohoto období je poznamenána společenskými proměnami a v podstatě sleduje vývoj, který u nás prodělávala umělecká řemesla a v širších souvislostech i celá naše výtvarná kultura. Přes ideově zaměřené realizace padesátých let a ozvuky bruselské výstavy EXPO 58 v šedesátých letech, se tvarosloví posledních let utváří v kontextu soudobého mezinárodního výtvarného snažení. K významným pedagogům tohoto období patřili výtvarníci Vladimír Linka, Josef Bezemek a Alena Zetová, Miloš Šejna, zlatníci Jiří Belda a Jiří Chval.

V roce 2001 byl na škole otevřen vyšší typ studia (VOŠ tříleté studium – titul DiS.) – Restaurování a konzervování obecných kovů a od roku 2004, ve spolupráci s Vysokou školou chemicko-technologickou, čtyřletý bakalářský studijní program (titul Bc.) Konzervování – restaurování uměleckořemeslných děl z kovů.³

1.2 Praktická maturitní zkouška-obecná informace

Žáci na konci čtvrtého ročníku vytváří maturitní práci dle zadaného tématu, dodržují bezpečnost a hygienu na pracovišti a požární předpisy, využívají maximálně časové dotace určené pro realizaci samotné maturitní práce, řeší konkrétní problémy při realizaci výrobku, používají, kombinují a aplikují již známé pracovní postupy, hospodárně využívají jim svěřený materiál, volí vhodnou povrchovou úpravu výrobku, odevzdávají hotovou maturitní práci v předem stanoveném termínu, provádějí a spolupracují s učitelem při instalaci maturitní práce, součástí maturitní práce je ústní a písemné ukončení praktické zkoušky.⁴

1.3 Příprava na praktickou maturitní zkoušku

Příprava maturitní práce na SUPŠ Turnov začíná výtvarnými návrhy na konci třetího ročníku. Žáci nemají přesně dané téma, mohou si vybrat, jestli vyrobí moderní plastiky do interiéru, plastiky do exteriéru, užité výrobky, křbové nářadí, osvětlení, plastiky zvířat, plastiky lidí, monumentální plastiky, kovaný nábytek. Každý žák má svobodu vybrat si podle svého zaměření a uplatnit svou fantazii a tvůrčí invenci, což je podle mého názoru velice zajímavé a žák má možnost se projevit svým tvůrčím způsobem, což se mu bude hodit i

³ tamtéž

⁴ http://www.sups.info/images/dokumenty/SVP/svp_651-13.pdf

v pozdější praxi, jelikož každý zákazník v našem řemesle vyžaduje po uměleckém kováři nejen výrobek, ale i jeho výtvarný návrh a zejména originalitu. Žáci předloží první návrhy maturitních prací, ze kterých se vyberou cca tři nejzajímavější a přes letní prázdniny do konce října následujícího školního roku musejí tyto tři návrhy detailněji rozpracovat a odevzdat. Z těchto návrhů vybírají učitelé výtvarné přípravy a učitelé odborného výcviku nejlepší a nejlépe proveditelný návrh. Po vybrání návrhu žák do konce února zhotoví model výrobku v určitém měřítku, kované detaily výrobku a jeho části a zhotovit výtvarný a technický výkres na formát A2. V daném termínu, který je dopředu oznámen, se sejde umělecká komise, která se skládá z vedoucího učitele odborného výcviku, učitele odborného výcviku, učitele výtvarných předmětů (i z jiných oborů – například zlatník) a mistra kovářského řemesla (jednou za tři roky tuto funkci zastávám já). Žák má 15 minut na to, aby před uměleckou komisí vysvětlil svůj umělecký záměr, co chtěl svou prací vyjádřit, jak svou práci prakticky provede a jaké přitom použije technologické postupy. Když si žák své dílo před komisí obhájí, je připuštěn k praktické maturitní zkoušce.

1.4 Průběh praktické maturitní zkoušky

V Turnově probíhá praktická výuka v blocích hodin (dohromady jich je 140 na praktickou zkoušku). Příprava na praktickou maturitní zkoušku probíhá v zámečnické dílně, která poskytuje velkorysý prostor. Každý žák má k dispozici svůj prostor v zámečnické dílně (cca 6 m), kam mu nikdo jiný nezasahuje. Zde si připraví technické a výtvarné výkresy, po celou dobu tam má své nářadí a další pomůcky na výrobu praktické maturitní zkoušky. Na ponku má každý žák svůj model pro lepší realizaci výrobku. V prvních hodinách si žáci připravují materiál, tzn. samotná realizace výrobku probíhá ve vedlejší místnosti, tzv. kovárně (doplnit rozlohu), kde mají žáci k dispozici svou vlastní výheň, svou kovadlinu a potřebné kovářské nářadí pro realizaci. Skupina má jednoho učitele odborného výcviku (mistra), ale k dispozici je i druhý učitel odborného výcviku a oba jsou připraveni žákům pomoci – vysvětlit, poradit a jsou jim všeobecnou podporou při celé realizaci praktické maturitní zkoušky.

V průběhu PMZ mohou být na dílně přítomny i žáci nižších ročníků, kteří mohou maturantům asistovat při jejich tvorbě, a tím získávají praktické dovednosti a rozvíjejí své kompetence v oboru. Dílna je velmi dobře vybavena a díky velkému prostoru není problém vytvořit i práce větších rozměrů (praktické práce mají velikost od 300 mm na výšku až po

plastiky o rozměrech 3000 x 2000 mm). Jelikož je budova v jednom areálu, chodí výrobu PMZ kontrolovat výtvarník, technolog i učitelé z jiných oborů, velmi dobře tam funguje mezipředmětová provázanost.

PMZ probíhá v průběhu devíti týdnů (březen až květen) v časové dotaci 140 hodin, tzn., že třikrát týdně po dobu pěti hodin pracují žáci na svých výrobcích. Během této doby dochází do školy i na teoretické předměty a mají tak lépe rozloženou práci a mohou se připravovat současně na teorii i na praxi. ⁵

Samostatná realizace PMZ

Příprava materiálu, práce v kovárně, kde se tvoří hrubé výkovky, používají se různé kovářské pracovní postupy, např. kování, probíjení materiálu, sekání materiálu, pēchování, tepání, prodlužování:

Kování - kinetická energie kladiva. Úder kladiva na kovaný materiál způsobí (obecně) jeho deformaci. Kinetická energie kladiva je při úderu pohlcena a mění se na deformační energii. Úder kladiva způsobí změnu profilu kovaného materiálu (ostatně to je účelem), materiál je deformován směrem do délky i do šířky. V závislosti na velikosti kladiva a síle úderu (energii) se bude měnit i velikost způsobené deformace.

Druhou kovářskou operací, kterou mohou žáci použít, je: ohýbání, stáčení, skružování. Při ohnutí plného čtvercového (obdélníkového) profilu dochází na vnitřní straně ohybu ke stlačování a na vnější straně k natahování materiálu.

Dále jde o pēchování, což je kovářská operace, při které je materiál, obvykle tyčového tvaru, kován nebo stlačován ve směru své nejdělsí osy. Touto šroubovanou větou chci vyjádřit to, že údery kladiva jsou vedeny proti čelu tyče. Slabé údery pohltí vrchní vrstva pēchovaného materiálu, silné údery jdou "více do hloubky".

Žáci dále využijí sekání, prosekávání, probíjení - dělení materiálu a vytváření otvorů kovářským způsobem je většinou bezztrátové, to znamená, že prakticky veškerý materiál výrobku zůstává i po operaci jeho součástí (při probíjení větších otvorů malá část materiálu přece jen odpadá). Sekáč žene materiál v jednom směru, zešikmené ostří sekáče neoddělí materiál kolmým řezem, jako pila, ale výsledný sek má šikmé hrany. Kulatý průbojník žene materiál všemi směry. Ve většině případů je deformace žádoucí a má i dekorativní charakter.

Prodlužování je jedním z úkonů, se kterým se setkáváme v uměleckém kovářství velice často. Při prodlužování se délka polotovaru zvětšuje a průřez se současně zmenšuje.

⁵ Tyto informace jsem čerpal z vlastních zkušeností a také z rozhovoru s mistrem odborného výcviku na SUŠP Turnov.

Udeří-li se na čtyřhranný polotovár položený na dráhu kovadliny kladivem, stlačí se jeho výška a současně se pod úderem zvětší šířka i délka. Při prodlužování usilujeme o co největší zvětšení délky za současného zachování (v některých případech i zmenšení) šířky. Znamená to, že máme zájem, aby prodlužovací efekt úderů kladiva byl co největší. Toho se dosáhne použitím zaoblené, úzké plochy kolmé na směr prodlužování. Nejúčinnější je použití zaobleného prodlužovacího kladiva, na které pomocník přitlouká velkým kladivem (jednostranné prodlužování), kdy materiál leží na dráze kovadliny, nebo ještě lépe, materiál je položen na oblou babku a současně pomocník přitlouká na prodlužovací kladivo. Pro oba způsoby potřebujete však další ruce, tedy pomocníka. Jestliže jej nemáte, lze prodlužovat na hraně kovadliny - materiál je položen šikmo na hranu, nebo na oblém rohu kovadliny. Účinek prodlužování na hraně je větší, ale spodní plocha je deformována vruby, které je potřeba následně vyhladit. Prodlužování na oblém rohu je pomalejší, ale výsledek je mnohem vzhlednější.

Nýtování je klasická kovářská technika spojování dvou částí. V minulosti bylo používáno nejenom v kovářství, ale hlavně při stavbách všech ocelových konstrukcí, věží, mostů, kotlů a podobně. Nýty v kovařině plní funkci nejenom spojovací, ale i ozdobnou. Zatímco u stavebních a zámečnických konstrukcí se potkáte pouze s nýty s půlkulatou hlavou, případně zapuštěnými, protože tady je důležitá především pevnost spoje, v kovařině narazíte na nepřebernou škálu tvarů jak hlaviček, tak i celých nýtů. Nýtovat můžete tak, že vytvarujete precizní půlkulatou hlavu na obou stranách (za použití hlavičkářů), nebo hlavu tvarujete jen tak "z ruky" kladivem, v tom případě je hlava vyjádřením vaší osobní představy o tvaru, nikoli jen strojní součástí. Je nepochybně krásnější, ale i pečlivě provedená a přesná půlkulatá, nebo zdobená hlava má své opodstatnění.

Kovářské svařování se vyvinulo s rozvojem výroby železa vlastně jako technologický postup při zpracování výchozího materiálu houbovitého železa vzniklého redukcí železné rudy. Takto vzniklé železo se prokovávalo, aby se spojilo do jednolitého kusu. Později se obdobným způsobem svařovaly malé kousky, tehdy vzácného železa, do většího kusu, který sloužil opět jako výchozí materiál pro další výrobu.

Termín osazování používáme tam, kde se na konci výkovku - tyče vykove jiný tvar, menšího průřezu, než měl původní materiál. Obecně řečeno, lze osadit jakýkoliv průřez (čtvercový, obdélníkový, kruhový) na jakýkoliv jiný (čtvercový, obdélníkový, kruhový)

Probíjení - do materiálu se dá udělat otvor prakticky libovolného tvaru. Záleží jen na tvaru nástroje - průbojníku. Probíjení je na rozdíl od vrtání téměř bezztrátové, množství materiálu, které odpadne je mnohem menší než objem otvoru.

Kování ostří a hrotů - hrot a ostří - špičatý a plochý klínový tvar je jedním z nejrozšířenějších dekorativních prvků mříží, plotů, vrat apod., se kterým je možno se u kovaných výrobků setkat. Kromě toho oba tvary jsou funkční částí řady nástrojů - sekáče, dláta, sekyry, nebo výrobků - hřeby, skoby, kramle. Kování klínových tvarů znamená, že údery kladiva se postupně, pod požadovaným úhlem prodlužuje a zplošťuje výchozí materiál.

Tepání je velmi stará technika používaná při zpracování kovů. Jedná se o prohýbání, vytahování, stahování apod. rovného plechu do výšky, hloubky, do oblých nebo ostrých záhybů, aby bylo dosaženo požadovaného tvaru.⁶

Práce se postupně vyvíjí, vzniká po jednotlivých částech, tyto komponenty se na zámečnické dílně sestavují dohromady. Na této škole se velmi dbá na povrchovou úpravu a na použití jiných doplňkových materiálů než je ocel, používá se například sklo, dřevo, ale i moderní materiály jako jsou plasty – barová stolička – nohy ze železa a podsedák je ze dřeva nebo konferenční stůl sestávající ze skleněné desky v kombinaci s kovanou ocelí. Žáci si musejí dávat pozor na to, aby jejich výrobek odpovídal technickým a výtvarným dokumentům co se týká rozměrů apod. V posledních týdnech už žáci mají vše vykované a nyní se musí výrobek zkompletovat, následují dokončovací práce - všechny spoje, svařované plochy se musejí začistit, obrousit, výrobek se obrousí drátěnými kotouči od okují. Následuje celková povrchová úprava (používá se např. černá kovářská barva, bezbarvé laky, a nátěry různých barev podle stylu práce). Práce, které budou instalovány v exteriéru, se odvázejí do galvanovny, kde probíhá pozinkování jako prevence před korozí. Povrchová úprava závisí na typu práce a návrhu. Je zde široká škála možností. Všechny povrchové úpravy platí škola, průměrný příspěvek na žáka je cca 1500 Kč.

Po dobu celého průběhu PMZ dohlíží učitelé odborného výcviku na průběh vzniku maturitních prací a velká pozornost je věnována rovněž bezpečnosti práce. S blížícím se termínem odevzdání jsou žáci pod časovým tlakem a hrozí, že mohou vzniknout pracovní úrazy, například při svařování nepoužívají stmívací kuklu, při broušení nemají ochranné brýle a zapomínají vypínat stroje. Učitelé odborného výcviku se snaží těmto situacím předejít

Po dohotovení maturitního výrobku je výrobek přesunut do výtvarného ateliéru, kde bude probíhat obhajoba a prezentace maturitní práce. Některá díla mohou být instalována v exteriéru ve městě, například v parku (plastiky), zábradlí k vinárně, na náměstí apod.⁷

⁶VONDRUŠKA, Šimon. Umělecké kovářství: 2. přepracované vydání. Grada, Praha, 2010.

⁷ Uvedené informace jsem načerpal z rozhovoru s mistrem odborného výcviku na SUŠP Turnov.

Obhajoba maturitní práce

Do určitého termínu od dokončení PMZ je svolána odborná komise, která se skládá z učitelů odborného výcviku, vedoucího učitele odborného výcviku, učitele výtvarné výchovy, učitel technologie a materiálů, kovářského mistra. Žák musí svou PMZ prezentovat, vysvětlit výtvarný záměr a myšlenku a práci obhájit.

2 Střední škola a vyšší odborná škola umělecká a řemeslná Nový Zlíchov

2.1 Historie školy

Historie této školy sahá až do poloviny 20. století, kdy při závodu TATRA Smíchov n.p. vzniklo odborné učiliště státních pracovních záloh č. 17, ve kterém se vyučovaly obory: zámečnický, klempířský, kovářský, lakýrnícký, instalatérský a soustružnický.

Při závodu Wilhelma Piecka Smíchov n.p. bylo zřízeno Odborné učiliště státních pracovních záloh č. 21, ve kterém se vyučovaly obory: truhlářský, dřevomodelářský, soustružnický a zámečnický. O rok později v rámci ČKD PRAHA o.p. vznikl Učňovský závod ČKD PRAHA, jehož součástí se stala tato učiliště:

OU 1, 2, 3 – ve Vysočanských závodech Sokolovo a Stalingrad

OU 4 – v závodě JAWA Strašnice

OU 5 – v závodě TATRA Smíchov

OU 6 – mimopražská OU

OU 7 – v závodě Praga Vysočany

OU 8 – v závodě Naftové motory Smíchov

Teoretické vyučování OU 5 bylo umístěno v Praze 1, Tržiště. Koncem 60. let došlo ke sloučení OU 5 a OU 8 v jedno učiliště OU 5 se zaměřením na dřevoobory a komunální obory OU 4 a OU 6 byla zrušena. V roce 1978 byl obor dřevomodelář převeden do Vysočanské oblasti do OU 3. Teoretická výuka byla přemístěna na Prahu 10, do Strašnic.

Začátkem 90. let, v roce 1991 došlo k rozdělení Učebního závodu ČKD PRAHA na 4 samostatné subjekty. Na základě novely školského zákona se stalo SOU právním subjektem s názvem SOU TATRA Smíchov. Začala složitá delimitace z ČKD Praha a.s. Zřizovatelem se stalo Ministerstvo strojírenství a elektrotechniky. O rok později se SOU po dohodě mezi vládou ČR, MPČR, SOU a a.s. ŠKODA Diesel stalo vlastníkem objektu Nový Zlíchov. Po dohodě SOU s a.s. ŠKODA Diesel uvolnila společnost všechny prostory na Zlíchově. Celý objekt Zlíchova se začal postupně upravovat pro potřeby SOU. Začala složitá jednání s restituenty o objektu Miramare ve Strašnicích. Teoretická výuka oboru instalatér byla převedena do SOU. U všech oborů byl zaveden alternativní způsob výuky.

Byla opětovně zahájena výuka oboru soustružnický, ukončena byla výuka oboru mechanik ocelových konstrukcí. Po dohodě s ČKD TATRA a.s. uvolnilo SOU částečně prostory v

„Tylovce“, pracoviště oboru lakýrník bylo přemístěno do hlavního závodu na Smíchově. Za finanční a materiálové pomoci ČKD TATRA byla na pracovišti Zlíchov vybudována obrobna a nové sociální zázemí pro žáky. V severní části objektu byla zahájena vestavba pro přemístění personálu z TATRY a Miramare.

Byla nově zavedena organizace odborného výcviku – 1. a 2. ročník výuka v SOU, 3. ročník na základě uzavřených smluv na pracovištích organizací.

SOU se aktivně začalo podílet na přípravě českých modulů v oblasti svařování a zámečnictví ve spolupráci s holandskými organizacemi.

V devadesátých letech bylo pracoviště oboru instalatér přestěhováno do objektu Nový Zlíchov. Bylo dokončeno nové sociální zařízení pro mistry odborného výcviku, zahájena výstavba vlastní svářečské školy a provedeno rozšíření výdejny náradí. Do objektu na Zlíchově se přestěhovalo z prostorů TATRY a.s. vedení SOU a ostatní útvary zajišťující podmiňující činnosti SOU. Došlo ke změně názvu na SOU nábytkářské a technické, Nový Zlíchov 1, Praha 5. Zřizovatelem se stalo Ministerstvo hospodářství ČR.

Byla rozšířena výuka o 5letý obor Technik dřevařské a nábytkářské výroby a obor Technickoadministrativní pracovnice (TAP). Postupně se rozšiřovala spolupráce zejména se soukromými firmami (zhruba 50 firem). SOU získalo v konkursu statut Fakultní školy PedF UK. Začala trvalá spolupráce s pedagogickou fakultou UK.

V roce 1995 bylo dokončeno stěhování všech organizačních pracovišť do objektu Zlíchov včetně ekonomického úseku ze školy „Miramare“. V teoretickém vyučování byla dobudována učebna výpočetní techniky. Byla zahájena výuka nástavbového studia Dřevařská a nábytkářská výroba. SOU se zapojilo do účasti na výstavách Zlaté české ruce, For Habitat a Vědma a do celostátních soutěží For Student, Středoškolská odborná činnost, olympiády ad. V roce 1996 byla zahájena výuka oborů uměleckořemeslného zpracování dřeva. Zřizovatelem se stalo Ministerstvo školství, mládeže a tělovýchovy ČR.

V důsledku zavedení devátých tříd dochází k poklesu počtu vyučovaných žáků, který potrvá tři, respektive čtyři roky. SOU začalo budovat další specializovaná pracoviště pro výuku uměleckých oborů. Byla navázána aktivní spolupráce s uměleckými firmami, ateliéry, architekty, umělci a uměleckými školami. Byla zahájena výuka 4letých studijních oborů uměleckořemeslného zpracování dřeva. Závěrečné zkoušky byly poprvé navrženy významnými truhlářskými firmami a začaly se vykonávat na pracovištích vybraných firem.

V roce 1998 SOU stabilizovalo nabídku učebních a studijních oborů a přizpůsobilo všechna svá pracoviště této nabídce. Bylo zahájeno jednání s OÚ Prahy 10 o obnově zahrady

na Miramare. SOU zahájilo kontakty s Bbv Annanbeg ze SRN, které má obdobnou skladbu oborů. Po dlouhodobém úpadku došlo k oživení zájmu o strojírenské obory.

Byla dokončena úprava všech pracovišť podle stabilizované skladby studijních a učebních oborů. SOU byl nečekaně oznámen optimalizační záměr, podle kterého se SOU bude specializovat na nábytkářské obory a ukončí výuku strojírenských oborů a oboru technickoadministrativní pracovníce k 30. 7. 2000. Na základě ekonomických a organizačních rozborů požádalo SOU o rozšíření nabídky výuky i o obory umělecko-řemeslného zpracování kovů náhradou za strojírenské obory tak, aby bylo maximálně využito vybavení SOU. Po vzájemné dohodě podalo SOU žádost na sloučení s SPV Kovářská, Praha 9, které je specializováno na praktickou výuku oboru truhlář a čalouník.

V zařazení do sítě škol byly SOU zapsány požadované obory. Tím byla vytvořena ucelená nabídka nábytkářských oborů i široká nabídka oborů uměleckého zpracování kovů a dřeva, a to jak v učebních, tak studijních oborech. Byla zahájena výuka oborů uměleckého zpracování kovů. V ČR dochází k decentralizaci veřejné správy a střední školy přecházejí postupně do zřizovatelské kompetence krajů. Zřizovatelem SOU se stává hl. m. Praha.

V roce 2005 začíná náročné období zásadních změn školské legislativy. Postupně měníme a upravujeme vnitřní předpisy. Po schválení Radou hl. m. Prahy vydáváme jako první SOU v Praze vlastní stipendijní řád, kterým chceme motivovat dobré studenty. Připravujeme a vedeme diskuzi o novém školním řádu, který vydáváme k 1. 9. 2005. Výsledky ověřování znalostí žáků v sondě „Maturita nanečisto 2005“ jsou průměrné. I přes nepříznivý vývoj demografické křivky se daří nábor žáků do 1. ročníků a celkový počet žáků SOU se udržuje na 430 žácích v 9 vyučovaných oborech. Od 1. září škola mění název na Střední školu uměleckou a řemeslnou, který nejlépe vystihuje zaměření školy ve vzdělávací nabídce a na základě soutěže mezi žáky je vybráno nové logo školy. V posledních letech se zvyšuje zájem o obor umělecký kovář, který je zabezpečován v nových dílnách. Přes velmi nepříznivý vývoj demografické křivky nastupuje i do nového školního roku na školu 420 žáků.

Dalšími přijatými projekty školy byly DAVID, LAKOVNA a KOVÁRNA. Jednalo se o zásadní rekonstrukce, případně vznik nových pracovišť. Konkrétně nová lakovna, úprava kovárny spočívající ve zvýšení počtu výhni, další buchar, odhlučnění a odsávání. Mimo projekty byla pro obor UKZ vybudována a vybavena nová dílna pro strojní obrábění kovů. Pro potřeby dřevozpracujících oborů se podařilo za finančního přispění Evropského sociálního fondu prostřednictvím projektu IMPLEMENTACE v rámci programu OPPA vybudovat a perfektně vybavit „Vzorovou truhlářskou dílnu“.

Pro všechny pedagogické pracovníky bylo zásadním úkolem jara dokončení rozpracovaných školních vzdělávacích programů, podle kterých začala 1. září výuka ve většině vyučovaných oborů.

V roce 2014 pokračují projekty Profes a CNC technologie. Kromě CNC obráběcího stroje, který se téměř všichni žáci učili ovládat, pokračovalo vybavování školy – pořídili jsme další dvě interaktivní tabule, koncem roku byla z prostředků projektu Řemeslo žije pořízena cupovačka – usnadnila práci čalouníkům. Výuku obohacuje nejen zácvik CNC programování a práce na CNC obráběcími stroji, ale také vzdělávání v rámci projektů – opět opravujeme hrad Švihov, ale také hrad Bečov a některé drobné památky v Národním technickém muzeu prostřednictvím projektu Skanzen – obnova památek, učíme se dělat tesařské konstrukce – v rámci projektu Umím víc stavíme pergolu a připravujeme stříšky na hráně. Zapojili jsme se do projektů Řemeslo žije II. a Řemeslo žije III., díky tomu máme novou formátovací pilu, čalounický polygon, spolupracujeme se ZŠ v Chuchli, je podpořeno odborné vzdělávání pedagogů. Pro žáky vybraných řemeslných oborů je nejdůležitější, že za dobré studijní výsledky mohou dostat stipendium od hlavního města Prahy.⁸

2.2 Praktická maturitní zkouška-obecná informace

2.3 Příprava na praktickou maturitní zkoušku

Příprava maturitní práce začíná na začátku čtvrtého ročníku a na přípravě se podílí učitel technologie a učitel odborného výcviku. Učitelé výtvarné výchovy se na přípravě nepodílejí. Žáci mají pevně dané téma dle školního vzdělávacího plánu. Za dobu mého působení na této škole bylo vždy stejné téma: kovaná mříž dle daných rozměrů. Na výběr mají žáci z historických stylů: renesance, baroko, rokoko, secese a volný styl. Od září do listopadu žáci odevzdávají své návrhy (skici) učiteli technologie, po výběru nejlepších návrhů tyto návrhy konzultují s učitelem odborného výcviku. Do vánočních prázdnin je vybráno šest náčrtků. V lednu se sejde odborná komise, která sestává ze tří učitelů odborného výcviku, učitele technologie a vedoucího učitele odborného výcviku. Komise vybírá nejlepší náčrtek

⁸ <http://www.ssuar.cz/zakladni-informace/historie-skoly/>

mříže, poté, co je návrh schválen komisí, žák musí pro tento návrh vyhotovit technický výkres v měřítku 1:1.⁹

Díky pevně danému tématu žák nemůže projevit přílišnou originalitu a stává se, že se mříže opakují, návrhy se kopírují z předchozích let. Podle mého názoru chybí přípravě na praktickou maturitní zkoušku mezipředmětová provázanost s teorií, odborný výcvik sice spolupracuje s učitelem technologie, ale zcela chybí spolupráce s učitelem výtvarné výchovy! Navíc obsah předmětu výtvarné výchovy (hodinová dotace VV je 4 hodiny týdně) žáky příliš nepřipravuje na praktickou maturitní zkoušku.

2.4 Průběh praktické maturitní zkoušky

Na této škole je realizace práce odlišná. Časová dotace k vytvoření PMZ je 105 hodin a práce probíhá v třítydenním bloku. Žáci v tu dobu nedocházejí na teoretické vyučování a věnují se pouze PMZ.

Všichni žáci mají jednotné zadání – vykování mříže na určitý rozměr (900 x 700 mm)

Realizace probíhá v jedné dílně, kde probíhají kovářské i zámečnické práce dohromady, což je značná nevýhoda, když například více žáků potřebuje svařovat, je tam velmi malý prostor. Dílna má rozlohu 16,5 x 14 m. Žáci si rozdělí místa v dílně, mají k dispozici plechové desky položené na ocelových nohách, což způsobuje značnou nestabilitu a je to pro žáky nevýhoda při práci, jejich pracovní prostor má cca 1500 mm x 1500 mm (někteří mají ponky) a na ně si připraví pouze technické výkresy (výtvarné nemají). V prvním pracovním týdnu si žáci připraví materiál (nařezou si jej na strojní pile, nastříhají na mechanických nůžkách, následuje příprava rámu pro mříž, který může být zdobný a obyčejný (jsou zde rozdíly v době realizace rámu). Výhodou je, že si žáci mohou porovnávat a přikládat výkovky na technický výkres, který je v měřítku 1:1. Další etapou práce je samotné zdobení vnitřku mříže, což mohou být například, tato část práce je nejsložitější a nejpracnější, trvá přibližně celých 12 vyučovacích jednotek. Ve zbylém čase probíhají dokončovací práce a povrchová úprava. Mříže se musí vyčistit a obrousit od okují, obrousí se sváry a spoje. Posléze si žáci odnášejí mříže do dřevařské lakovny, kde se mříže stříkají základovou červenou barvou, druhý den po uschnutí, se mříže stříkají nebo natírají černou kovářskou barvou. Po zaschnutí probíhá zdobení akantů, volut a různých detailů, které se zdobí měděnou nebo zlatou barvou.

⁹ Tyto informace vychází z mých vlastních zkušeností, na škole pracuji.

V průběhu celé PMZ učitel odborného výcviku dbá na BOZP, jelikož dílna není tak kvalitně vybavená a je malá, a žáci nemají mnoho pracovního prostoru na zhotovení výrobku, hrozí vyšší riziko pracovního úrazu (riziko popálení, úraz vinou manipulace s nástroji na malém prostoru)

Po dokončení povrchových úprav žáci své mříže odnesou na soustružnickou dílnu, což není příliš důstojný reprezentativní prostor, kde se opřou o různé stroje, kde později proběhne jejich obhajoba.

Obhajoba PMZ

Do týdne od ukončení PMZ je svolána odborná komise, která se skládá z učitelů odborného výcviku, učitele technologie, vedoucího učitele odborného výcviku a kovářského mistra. Žáci musejí před komisí svou práci obhájit a popsat průběh práce. Komise hodnotí, zda mříž odpovídá technickému výkresu a hodnotí úroveň technologických kovářských operací.

3 Srovnání výsledků praktické maturitní zkoušky u obou sledovaných škol

3.1 Metoda

Srovnávat úroveň dvou škol se stejným zaměřením je pro nízkou exaktnost měřitelných kritérií nad míru obtížné, navíc se téměř vždy při sledování různých kritérií vyskytuje nejednotnost a rozkolísanost. Nikdy neplatí, že je nějaká škola ve všech sledovaných oblastech zásadně lepší nebo horší. Pokud tedy chceme nějaké školy srovnávat, musíme nejdříve vybrat jen určitou, a to je podstatné, srovnatelnou oblast.

Pokud tedy budeme srovnávat SUPŠ v Turnově obor umělecký kovář a zámečnick s SVŠUAŘ Nový Zlíchov, hned na začátku narazíme na základní nesrovnatelnost, kterou je orientace na uměleckou kvalitu u jedné, a důraz na zvládnutí řemesla u školy druhé. Jedinou oblastí, kterou obě školy mají společnou je výuka a vedení studentů k maximálně možnému osvojení řemeslné dovednosti práce s kovem, je to jeden z jejich hlavních cílů už proto, aby absolventi našli uplatnění na trhu práce. Dle mého názoru je tedy nejobjektivnějším způsobem srovnání úrovně dvou škol posouzení úrovně absolventských prací. Jde o závěrečné realizace, při nichž každý budoucí absolvent samostatně vypracuje návrh díla a posléze jej realizuje. Odborná komise složená z mistrů a pedagogů pak práce hodnotí a rozhoduje, zda splňují absolventská kritéria. V tomto směru postupují obě školy podobně, a dokonce užívají pro přesnější posouzení prací i jakési *Hodnoticí tabulky* kritérií, jejichž zpracování pak komisi poskytuje co nejpřesnější obraz úrovně celého předkládaného díla. Vzhledem k tomu, že tato bakalářská práce /dále BP/ nesleduje žádný historický vývoj sledovaných škol, ale pouze současnou úroveň odborné práce pedagogů a výsledky práce studentů, budu srovnávat absolventské práce pouze posledních dvou ročníků 2017 a 2018. Podařilo se mi k tomuto účelu získat s laskavým svolením ředitelů obou škol, Mgr. Ing. Jany Porvichové Ph.D., MBA a Ing. Jany Rulcové, fotodokumentaci, reprezentativního vzorku absolventských prací, které jsem měl možnost také osobně zhlédnout. Ovšem zde přiložená fotodokumentace má pouze základní orientační funkci, která nemá o profesní úrovni děl dostatečnou vypovídající hodnotu. Umělecké a emotivní působení prací jsem vědomě potlačil, protože jde o kritéria, ke kterým nevedou obě školy studenty se stejnou intenzitou, jak je dáno jejich zaměřením.

3.2 Hodnoticí tabulka – obecně

Pro srovnání výsledků práce škol na základě absolventských prací bylo klíčové sestavit soupis sledovaných prací a kritérií, která byla aplikovaná jednotně na všechny sledované práce. Diplomant se soustředil při jejich sestavování na všechny podstatné složky zpracování kovů, včetně povrchových úprav materiálů, technologický postup, využitelnost v praxi atd. U každého kritéria jsem aplikoval i hodnocení vyjádřené známkou, jak je obvyklé ve školském systému, od výborné po nedostatečnou.

3.3 Hodnotitel

Pro posuzování kvality prováděných prací, včetně detailního posouzení chyb, je do značné míry rozhodující kvalifikovanost a odbornost hodnotitele. Z toho důvodu hodnotí absolventské práce na jednotlivých školách odborné komise. Subjektivní faktor je tak minimalizován a většina rozhodnutí je rozhodnutím kolektivním. Úskalím takové metody je, že posuzování a hodnocení je výsledkem kompromisu mezi extrémními názory. I tak můžeme metodu kolektivního posouzení považovat za objektivnější než hodnocení jednotlivcem. V případě této práce tomu tak ale bohužel není a všechna hodnocení budou ryze subjektivní, i když jsem se maximálně snažil zachovat si profesní odstup a jednotlivá kritéria obsažená v mé Hodnoticí tabulce posuzovat maximálně objektivně. Na podporu kvalifikovanosti svých názorů uvádím, že jsem po absolvování SUPŠ v Turnově 12 let pracoval jako umělecký kovář, v současnosti vyučuji obor umělecký umělecké kovářství a zámečnictví a výsledky mé řemeslné práce je možné zhlédnout na www.kovarondrej.cz. Navíc prohlašuji, že jsem postupoval maximálně objektivně, a k oběma školám chovám stejně hlubokou úctu.

3.4 Počet hodnocených prací

Vedle subjektivity je druhým velkým úskalím podobných srovnání nedostatečná četnost posuzovaných vzorků, protože při malém počtu může dojít ke zkreslení. Posuzovat ale všechny absolventské práce např. za posledních 10 let by svým rozsahem šlo daleko nad rámec této práce a navíc, jak jsem již zmínil, v průběhu let mohlo dojít na školách k výrazné personální obměně. Předkládám tedy srovnání 6 absolventských prací z každé školy a věřím, že i tento vzorek může přinést pro školy i veřejnost cennou informaci.

4 Hodnoticí tabulky

4.1 Hodnoticí tabulky vytvořené školami

Jak již bylo uvedeno, obě školy využívají pro hodnocení závěrečných prací hodnoticí tabulky, které byly již v minulosti odborníky sestaveny a nyní poskytují co možná nejobjektivnější posouzení kvality díla. Jde o formuláře se soupisem 9, resp. 8 hodnotících kritérií včetně stupnice bodového hodnocení od 1 do 10.

Obě hodnoticí tabulky jsem prostudoval a rozhodl se, že vytvořím vlastní soupis sledovaných dovedností, který je podrobnější, aby bylo možné posoudit práce co možná nejpřesněji. Doplnil jsem i kritéria týkající se profesního uplatnění absolventů, jako například *Možnost sériové výroby* atd. V tomto směru mi byla velkou inspirací kniha G. Semeráka a K. Bohmanna *Umělecké kovářství a zámečnictví*¹⁰, která popisuje kovářské techniky vyčerpávajícím způsobem. Vytvořil jsem si také novou stupnici hodnocení, usoudil jsem, že desetistupňová škála je zbytečně složitá a pro daný účel jsem zvolil přehledný klasifikační systém. Níže uvádím vysvětlení známkového systému:

Známka 1 – sledovaná kritéria bez výhrad

Známka 2 – sledovaná kritéria splněna s drobnými výhradami

Známka 3 - sledovaná kritéria splněna asi z poloviny

Známka 4 – sledovaná kritéria splněna s velkými výhradami

Známka 5 – sledovaná kritéria nesplněna

Veto – uděleno výjimečně v případě, že dílo neodpovídá všeobecně akceptovaným kulturním hodnotám nebo je z nějakého důvodu nebezpečné (např. rozměrná skulptura s nebezpečnou statikou).

Při výsledném součtu jedenácti kritérií teoreticky platí, že nejlepší výsledek je 11 bodů, nejhorší je 55 bodů.

Vertikální a horizontální sumarizace výsledků testu vyjadřuje v rámci celkového hodnocení stav známek/bodů/, které jsou východiskem pro požadované srovnání.

¹⁰ Semerák, Gustav, Bohmann, Karel: *Umělecké kovářství a zámečnictví*, SNTL, Praha, 1977.

Vertikální sumarizace se vztahuje vždy k jednotlivci a součet jeho známek vyjadřuje hodnotu jeho pomyslného umístění. Nejlepší absolventská práce by měla mít samé jedničky, další už má nějaké dvojky atd. Pokud se všechny výsledky za školu sečtou, mohou být porovnány se součtem školy druhé. Předpokládaný rozdíl by měl být minimální.

Horizontální hodnocení sčítá známky za určité kritérium, např. dodržování BOZP a součet může opět nabízet srovnání se školou konkurenční. Samozřejmě, že jde o srovnání orientační, ale vypovídací hodnota může přinést i užitečnou informaci. Obě sumarizace budou uvedeny v kapitole Výsledky rozborů.

Autorem vytvořená hodnoticí tabulka, kterou byly hodnoceny vybrané absolventské práce, obsahuje níže vysvětlená kritéria.

4.2 Hodnoticí kritéria vytvořená autorem BP pro účely této práce

Hodnoticí tabulka obsahuje jedenáct kritérií. Každá absolventská práce byla na jejich základě podrobena detailnímu rozboru a na závěr ohodnocena známkou.

Výkresová dokumentace

Toto kritérium hodnotí celkovou dokumentaci před započítáním práce na výrobku. Může jít o kvalitu kresebné přípravy objektu včetně přesnosti kresby, propracovanosti stínování, vícehledovost a názorné spodobení detailů. Může ale také jít o technický výkres obsahující přesnou definici rozměrů, jak je obvyklé u technické dokumentace.

Dodržování rozměrů

Jde o hodnocení přesnosti práce dle technické dokumentace nebo výtvarné kresby tolerance je možná pouze pokud negativně neovlivňuje funkčnost objektu.

Dodržení časové dotace

Kritérium sleduje, zda byla realizaci věnována stanovená časová dotace. Zde je třeba věnovat pozornost zejména odhadu pracovní náročnosti a přistupovat dodržování časové dotace s ohledem na realizovaný výsledek. Je třeba zejména poukázat na práce, při nichž je časová dotace překročena, i když nejde o složitou realizaci

Kvalita provedení detailů

Jde zásadní kritérium, které má posoudit míru řemeslné dovednosti, kterou student studiem získal. Hodnotí se přesnost, opracování, soulad s celkem, vizuální dojem, technická zručnost i kreativita při řešení technických problémů.

Řemeslná kvalita provedení

Podobně jako v bodu Kvalita provedení detailu je hodnoceno zvládnutí řemesla, tentokrát s ohledem na celek. Zde je pamatováno i na vyřešení statiky objektu, upevnění v prostoru osazení, funkčnost.

Povrchová úprava

Toto kritérium je důležité pro design objektu, posuzována je volba úprav s ohledem na účel a technické provedení. Cílem povrchové úpravy by měl být maximálně možný pozitivní účinek na diváka.

Provedení spojů

Jde významnou řemeslnou dovednost, bez které se žádný objekt nemůže obejít. Hodnocena je volba spojovací technologie, provedení i účinek jakým řešením působí.

Celkový vzhled

Zde se dostáváme na hranice prostoru, který zaměření obou škol odděluje. Je třeba být na zřeteli, že školy nekladou stejný důraz na umělecké vyznění, i když si obě kladou za cíl vysokou estetickou úroveň každé práce. Celkové vyznění by tedy mělo hodnotit srovnatelnost spatřovanou v estetickém účinku

Možnost sériové výroby

Toto kritérium se dotýká někdy podceňované otázky uplatnění absolventů na trhu práce, možnost opakovaných realizací zvyšuje uplatnitelnost absolventů v praktickém profesním životě.

Praktické využití

I toto je oblast, kde se obě školy dostávají na hranice své srovnatelnosti. Kritérium bude hodnotit, jak se mohou uplatnit praktické dovednosti i umělecká kvalita.

Dodržování BOZP

Podle informace získaných od vedoucích praktických maturitních prací nedošlo při k žádnému vážnému pracovnímu úrazu. Proto budou všechny hodnoceny známkou 1.

5 Rozbory absolventských prací

Nyní přistupujeme ke konkrétnímu rozboru jednotlivých absolventských prací

5.1 Maturitní práce SUPŠ Turnov

5.1.1 Maturitní práce – Šachy (viz příloha č. 1)

Výkresová dokumentace

Měl jsem k dispozici kompletní kresebnou přípravu kompletních šachových figurek, které byly později v kovu realizovány. Realizace plně neodpovídá kresebné dokumentaci, rozpor je především v povrchovém zpracování kovu a kresbě. Návrh počítá s dokonalou hladkostí, kov vykazuje hrubou strukturu. Kresba figurek definuje jejich konstrukci jako dokonale rovnou, zatímco realizace se od tohoto ideálu místy značně odchyluje. S ohledem na výtky.

Hodnocení 3.

Dodržení rozměru

Kresebná dokumentace nedefinuje rozměry figurek a při posuzování máme k dispozici pouze proporční vztah šachovnice a figurek, jak je patrné z přílohy. Je zřejmé, že velikost ústředních dvou postav nepřiměřeně přesahuje figurky ostatní. Také vztah všech figurek ke zvolené šachovnici je předimenzovaný.

Hodnocení 3.

Dodržení časové dotace

Autor práce musel realizovat v rámci časové dotace 105 hodin celkem 32 figurek, z toho 16 stejných a navíc šachovnici. Z toho vyplývá, že na jednu figurku měl cca 2 hodiny času. Hodnocení 1.

Kvalita provedení detailů

U tak malého výrobku musí být kvalita provedení detailu vysoká. Hrany jsou u figurek vytvořeny s rozdílnou kvalitou, nejlépe u věží, nejhůře u vrcholové partie figurky krále. Ohybové linie by měly být dokonalé, což je splněno na šijích figurek koní, ale opět provedeno poněkud nedbale ve vrcholové partii figurky krále. Určité nepřesnosti jsou vidět v zářezech na figurách střelců nebo rytmickém tepání povrchu pěšců. Jediná část výrobku, která je bezchybná, je šachovnice, ovšem zde je patrné, že jde o přesnost vycházející ze strojové výroby.

Hodnocení 3.

Řemeslná kvalita provedení

Figurky pěšců jsou velmi jednoduché s minimálním řemeslným vkladem, nejlépe jsou asi vystavěny věže, které pracují s řadou důmyslných detailů, to platí také o figurách koní. Střelci jsou zpracovány triviálním způsobem, který nevykazuje žádný mimořádný kreativní přínos. Řemeslně nejobtížnější jsou figurky dámy a krále, jejich zpracování je však poněkud nepřesné a hrubé.

Hodnocení 3.

Provedení spojů

Šachové figurky jsou vykované z jednoho kusu materiálu, tudíž se zde nepoužívá žádná kovářská technika spojování. Podotknul bych, že samotná šachovnice a její černobílá pole jsou zespod navařovaná a přebroušena. Mohlo být použito kvalitnější techniky zapuštěných nýtů

Hodnocení 3.

Povrchová úprava

Využívá řadu technik – leštění, broušení kovů, úpravu bezbarvým lakem. Design figurek působí profesionálně, ale je poněkud obtížné orientovat se při složitosti hry, které figurky jsou bílé a černé kvůli odleskům a blýskavému povrchu figurek. Spoje jsou u šachovnice provedeny svářením, spojení je zcela čisté.

Hodnocení 1.

Celkový vzhled

Na první pohled je zřejmé, že figurky jsou pro danou šachovnici příliš velké. Vzájemně se zakrývají a činí tak hru nepřehlednou, navíc jsou figury dámy a krále vzhledem k ostatním figurám disproporční, příliš velké. Cele šaty působí na první pohled velmi originálně, ale při bližším zkoumání jde o chybný projekt.

Hodnocení 3.

Možnost sériové výroby

Při zvětšení šachovnice a zmenšení ústředních figur by bylo možné tento výrobek opakovat a mohlo by jít o velmi originální dárek.

Hodnocení 2.

Praktické využití

Výrobek je originálním řešením celosvětově oblíbené hry. Hrát s ním ale šachy by bylo možné pouze při podstatném zvětšení šachovnice.

Hodnocení 4.

Dodržování BOZP

Hodnocen 1.

Celkový součet hodnocení: 27

5.1.2 Mříž (viz příloha č. 2)

Výkresová dokumentace

Přípravná kresebná studie je propracovaná do nejmenších detailů, s důrazem na umělecké působení. V celku přesně vede autora k realizaci, ale pouze v oblasti základního tvaru a konstrukce. Povrchová úprava kovu je zcela jiná a dlužno dodat, že by ani detailní propracovanost nebylo možné z kresby přenést na kov. Kresba plní svůj účel a při realizaci je dodržena. K přesnosti by dle mého názoru přispělo, kdyby byla kresba v průčelním provedení, nikoliv v perspektivním zobrazení, i tak ale oceňuji, že podle ní dokázal autor dílo sestavit.

Hodnocení 1

Dodržení rozměrů

Jde o předmět, který má zdánlivě užitkovou hodnotu (mříž), ale bude sloužit jako dekorativní výtvarné dílo. Celá kompozice působí vyváženě a esteticky přitažlivě. 1

Hodnocení 1.

Dodržení časové dotace

Výtvarné dílo bylo dokončeno před časovým limitem už také proto, že nemuselo exaktně dodržovat rozvrh kresby ani praktickou účelovost.

Hodnocení 1.

Kvalita provedení detailů

Detailům je věnována značná pozornost. Velká pozornost je věnována olámání horní části rámu, dále oceníme expresivní vyznění levého horního rohu, kde je evokováno roztržení rámu, ale také detailně vypracovaného vlnění části plechu nad kleštěmi vlevo. Dalším detailem řemeslné zpracování povrchu kleští vlevo a kleští u horního okraje rámu. Posledním přitažlivým detailem je řemeslná úprava v levém dolním rohu.

Hodnocení 1.

Řemeslná kvalita provedení

Při detailním zkoumání jsme svědky velké pestrosti kovářských technik, ohýbání, zakulacování, nýtování, prodlužování, štěpení. Někdy ale působí dílo dojmem, že výsledek je dílem náhody a nikoli přesného záměru. Ale to k výtvarnému pojetí díla přispívá

Řemeslně chybně působí především druhá horizontála zleva která má ve srovnání s kresbou zcela jiné napojení a zásadně horší také tvar horizontály působí nahodile a jeho ukončení vpravo se výrazně liší od kresby. V tomto směru vidíme značné selhání řemeslného provedení.

Hodnocení 3.

Povrchová úprava

Autor nepoužil žádnou povrchovou úpravu a záměrně nechal větší část zrezivět. Bohužel toto navozování pocitu industriální zkázy je užíváno velmi často v moderním umění a v současnosti už postrádá na účinnosti.

Hodnocení 2.

Provedení spojů

Je realizováno pouze nýtováním a svařováním, ani jedno příliš nekoresponduje s poselstvím spontánní zkázy, kterou má dílo navozovat. Nýty jsou průmyslné bez stop originality a dodatečně rozkované sváry jsou výsledkem náhody a neodpovídají výtvarnému záměru, jak je naznačován přípravnou kresbou.

Hodnocení 4.

Celkový vzhled

Dílo si klade za cíl evokovat jakousi vzpouru kovářského nářadí, které místo užitku přináší podivné kousání do kovu. Není snadné pochopit záměr autora nebo se s ním ztotožnit. Celkovému pozitivnímu vyznění výrazně brání dva prvky, které narušují výsledný dojem, První je již zmíněná druhá horizontála zespodu, která je velmi kostrbatá a levé rozkování je nahodilé a nepůsobí dobře. Druhým rušivým prvkem je vertikála z levého dolního rohu do pravého horního rohu i tady je realizace poněkud kostrbatá a neodpovídá citlivě vyvážené linii a přípravné kresbě.

Hodnocení 3.

Možnost sériové výroby

Námět „kousavých kleští“ by bylo jistě možné jako originální myšlenku realizovat v dalších variantách.

Hodnocení 2.

Praktické využití

Podle autora je tento objekt jako umělecky pojatá mříž. Při volbě správného místa by mohl být její účel splněn

Hodnocení 1.

Dodržení BOZP 1

Celkový součet: 20

5.1.3 Sportovní trofej (viz příloha č. 3)

Výkresová dokumentace

Jde o typické dílo umělecké průmyslovky, kde je technika dokumentace vynechána a nahrazena přesnou výtvarnou kresbou. V případě díla trofej jde ovšem o kresbu, která předchází výtvarné realizaci jen velmi orientačně a celé dílo autor realizuje podle své vnitřní vize. Provedení detailů není zpodobeno v kresbě ani orientačně, a kdyby ji měl realizovat jiný tvůrce, došel by k jinému výsledku. Považuji takovou přípravu za nedostatečnou a jako návod k realizaci jen zběžně orientační, to platí o celém návrhu ale nejvíce o realizaci „rváčů“ v horní části.

Hodnocení 4.

Dodržení rozměrů

Rozměry nejsou adekvátně dodrženy, ale vcelku přesně je definuje účel dané realizace. Jde o trofej pro vítěze sportovního klání. Ani z fotodokumentace není však přesně jasné, jak je trofej velká, ale viděl jsem ji osobně, má zhruba 50 cm. A rozměry tedy odpovídají účelu ocenění vítěze.

Hodnocení 2.

Dodržení časové dotace

Vzhledem k využití technologie vypalování na laseru nebyla časová dotace ani zdaleka využita, dokonce se zdá, že by autor mohl zvládnout tyto trofeje pro všechna tři místa.

Hodnocení 1.

Kvalita provedení detailů

Nepochybně nejlépe zpracovaným detailem jsou v mosazi provedené malé postavy bojovníků. Jde o všem o strojový řez. Oceňuji alespoň intelektuální dovednost autora, který musel naprogramovat stroje pro tento řez. Sympatická je taky pravidelnost úpravy povrchu podstavce a sugestivně zpracované prohlubně v trojúhelníkové podstavě. Strojové nýty naopak k celkovému vyznění škodí.

Hodnocení 3.

Řemeslná kvalita provedení

Těžiště práce s kovem spočívá v realizaci v technologii zámečnictví. Jde o zmíněné vypalování laserem, vrtání, pilování. Kovářská práce je patrná v podstavci a v tepání na trojúhelníkové podstavě. I když jsem osobně příznivcem kovářské práce, neodporuje tato realizace žádným pravidlům pro tvorbu závěrečné maturitní realizace.

Všechny řemeslné prvky jsou zpracovány na úrovni, jen řešení trojúhelníkové podstavy propojené nýtováním působí příliš technologicky.

Hodnocení 2.

Povrchová úprava

Realizace působí dojmem, že nejsou použity dva druhy povrchové úpravy – natírání a zlacení, ale při osobním kontaktu s výrobkem je zřejmé, že zlatý materiál je mosaz.

Osobně se domnívám, že celá práce si zasloužila více využít nabídky povrchových úprav. To se týká trojúhelníkové podstavy i temné siluety se zvednutýma rukama. Zajímavou technikou by mohlo být leptání nebo gravírování.

Hodnocení 2.

Provedení spojů

Ani v tomto bodě autor nevyužil bohatou škálu možností spojování kovu. Nýtování je provedeno strojními nýty, na jejich protilehlé straně je materiál svařen a čistě obroušen. Mosazné postavy jsou k podstavci přinýtovány zapuštěnými nýty.

Hodnocení 3.

Celkový vzhled

Kompozice trofeje působí po výtvarné stránce monumentálně a v tomto smyslu naplňuje účel, pro který je vyrobena. Způsob provedení ale částečnou neobratností základní dojem poněkud smazává. Navíc postava temné siluety nežádoucím způsobem evokuje (zejména tvarem hlavy) postavu golema. Poslední ideologická poznámka je spíše otázkou, jakou sportovní disciplínu představují malé měděné postavy, vypadající spíše jako pouliční rváči.

Hodnocení 3.

Možnost sériové výroby

Nápad se siluetou a malými postavičkami je originální, nosný a při výtvarném dořešení trojúhelníkové podstavy by mohla mít trofej širší uplatnění pro další sportovní odvětví. Navíc laserová technologie by mohla přispět k výraznému zvýšení nákladů.

Hodnocení 1.

Praktické využití

Ve smyslu výše řečeného by mohl mít kreativní přístup ve spojení s laserovou technologií široké praktické využití například jako sériově vyráběné trofeje pro velké množství školních sportovních turnajů.

Hodnocení 1

BOZP 1.

Celkové hodnocení: 22

5.1.4 Krbové náradí (viz příloha č. 4)

Výtvarná dokumentace

K dispozici je pouze jedna kresba vzhledu celé kompozice, tedy náradí i stojanu na něj. Kresba je jen velmi orientační a je možné říci, že podle ní by nebylo možné výrobek provést. Je to přibližná orientace tří předmětů v prostoru, ale celá kompozice kresby a kompozice výrobku se značně odchyľují. To v plné míře platí také o provedení detailu, jakými jsou rukojeti i části náradí. Stojan je pak proveden zcela improvizovaným způsobem, který se od kresby hodně vzdaluje. Dá se říci, že podle přípravné kresby by různí řemeslníci neudělali totožný výrobek.

Hodnocení 4

Dodržování rozměrů

Proporčnost jednotlivých prvků v kresebné kompozici je víceméně při realizaci dodržena. Velikosti náradí, jejich pracovní část, velikost rukojetí, výška náradí v poměru ke stojanu i vykovaná zmeť jako výtvarná improvizace stojanu to vše proporčně odpovídá kresebné dokumentaci.

Hodnocení 2

Dodržení časové dotace

Autor se při práci na výrobku nenechal příliš omezovat technickou dokumentací a většinu tvarů realizoval improvizacním nebo volným pojetím, při kterém používal minimum korekcí, aby dodržel zadání. Nedošlo tedy k přílišným opravám a korekturám. Z toho důvodu byl časový limit s velkou rezervou dodržen, ale troufám si říci, že při přesnější dokumentaci by k výrobě komplikovaného stojanu, tří kusů nářadí včetně složitých rukojetí nemusel stačit.

Hodnocení 1

Kvalita provedení detailů

Celé dílo je na provedení detailů velmi skoupé. Jednokusové ohýbání je výsledkem náhody, pouze rukojeti vykazují pravidelnost a svědomitost v provedení. Oceňuji, že se autorovi podařilo udělat rukojeti skoro identické, to je při asi patnácti ohybech důkaz velké zručnosti. Naproti tomu zakončení tří kusů nářadí působí triviálně a bez originality.

Hodnocení 3

Řemeslné provedení

Autor při práci s kovem využil jen malý počet řemeslných technik. Jde většinou pouze o ohýbání, rozkování kulatého materiálu, prodlužování. Při detailní prohlídce je zřejmé že pečlivosti volutových částí a ohybům je věnována jen omezená pozornost a autor přijímá za svůj tvar, který náhodně vznikne působením síly. V řemeslném provedení dosahují nejlepšího výsledku rukojeti, které jsou z ohýbaného a místy rozkovaného materiálu více či méně stejné. Ukazuje se, že pokud to předepisuje zadání, je autor schopen materiál řemeslně zvládnout.

Hodnocení 4

Povrchová úprava

Také při povrchové úpravě využil autor jen pouze základní konzervační prostředek, po vyčištění celý objekt natřel včelím voskem. To je úprava pro krbové nářadí vhodná a obvyklá, ale k závěrečné maturitní práci bych čekal větší invenci a kreativnější přístup k využití široké nabídky povrchových úprav

Hodnocení 4

Provedení spojů

Kromě několika začistěných svárů nevyužil autor žádné spojovací technologie, které by určitě přispěly k výtvarnějšímu a řemeslně přesvědčivějšímu řešení zadaného tématu.

Musím ale ocenit, že absenci spojových prvků si vynutila chvályhodná okolnost. Autor totiž stojan i rukojeti vyformoval vždy z jednoho poměrně dlouhého kusu oceli. To muselo být při realizaci mimořádně náročné na chronologii postupu, obratnost i fyzickou zdatnost.

Hodnocení 4

Celkový vzhled

Při hodnocení celkového vzhledu беру zřetel na čtyři různé prvky sestavené do různé kompozice. Nosný stojan, rukojeti nářadí, jeho rovné tělo a zakončení třemi různými funkčními prvky. Kompozice působí sevřeně a jednotně, rukojeti svým improvizovaným pojetím plně korespondují se stojanem. Ale i tak vypadá výrobek nedořešeně, jako výsledek nedomyšlené improvizace. Je to dáno především náročnou technologií práce z jednoho kusu materiálu.

Hodnocení 4

Možnost sériové výroby

Vzhledem ke skutečnosti že podstatný prvek kompozice – stojan je výsledkem značné improvizace, která je autorovi vnucená složitostí práce s jedním kusem, nelze sériovou výrobu realizovat ani doporučit. Podotýkám, že je to ke škodě celému tématu, protože krbové nářadí je jedním z nejoblíbenějších tržních artiklů.

Hodnocení 5

Praktické využití

Krbové nářadí potřebuje každé otevřené topeniště, ale nezbytná je jeho dobrá funkčnost a bezpečnost. Pokud jde o funkci, mám dvě poměrně zásadní námítky týkající se rovné části těla nářadí. Je pro práci v krbu příliš dlouhé a tenké. Při práci by se poměrně snadno ohnulo. Pokud jde o bezpečnost, nářadí by mělo být na stojanu uloženo na podložce, která je dostatečně veliká, aby nemohlo dojít k náhodnému vypadnutí žhavých zbytků a také kvůli manipulaci. Při používání jednoho kusu zcela běžně ze stojanu spadne jiný.

Hodnocení 4

BOZP 1

Celkové hodnocení: 37

5.1.5 Židle (viz příloha č. 5)

Výtvarná dokumentace

Při srovnání výrobků a dokumentace se opírám o kresbu židle v průčelní poloze doplněnou zvětšeným detailem provedením zkrutu v opěrkové části židle. Kresba je jako téměř u všech prací turnovské průmyslové školy provedena velmi přesně, s citem pro výtvarnou kvalitu. To je jedna z kvalit, která absolventy uměleckoprůmyslových škol zřetelně odlišuje od škol bez uměleckých ambicí. Pokud kresbu budeme brát jako technickou instrukci, podle které má vzniknout totožně vyhlížející objekt, dochází zde k řadě odchylek. Je zřejmé, že umělecké zaměření sebou přináší i možnost improvizace, ale ztrácí se přesnost. To může mít důsledky pro prodejnost výrobků, protože zákazník oprávněně požaduje, aby výrobek byl téměř shodný jako navrhovaná kresba. Výčet nepřesností: opěradlo první shora je v podstatě strmějším úhlu než na výrobku. Opěradlo druhé a třetí shora je v úhlu, který neodpovídá téměř vodorovné poloze výrobku. 3 Obě vertikály opěradla jsou u sedáku na kresbě mnohem užší než na výrobku. Jejich subtilnost působí na kresbě mnohem lépe. Sedák má na kresbě zajímavý design, který výrobek postrádá. 5 Horizontální vzpěry působí na kresbě mnohem estetičtěji než na výrobku, zejména pro menší úhel sklonu.

Hodnocení 3

Dodržování rozměru

Když porovnáme kresbu a výrobek, je na první pohled zřejmé, že nakreslená židle je od sedáku k zemi nižší než na výrobku. To je pro stabilitu, a tedy i bezpečnost užívání, velmi důležité. Domnívám se, že proporce nejsou v souladu.

Hodnocení 3

Časová dotace

Realizace výrobku byla na samé hranici časové dotace. Její překročení způsobené nezaviněným zdržením včas objednaného dřevěného sedáku nelze přičíst na vrub autora.

Hodnocení 1

Kvalita provedení detailů

Z každého detailu je patrný velmi svědomitý a profesionálně poučený přístup včetně plného respektu k materiálu. Je třeba ocenit detailní ošetření hran, zakování nýtů a odstranění jakékoli řezné plochy. To platí dokonce o dřevěném sedáku. Autor pamatoval i na nejnvýše

položenou špici, kterou opracoval tak, aby se o ni nikdo nemohl zranit. Navíc mu patří pochvala i za pečlivost, s jakou jsou provedeny zkruty.

Hodnocení 1

Řemeslná kvalita provedení

Proti řemeslnému zpracování nelze mít žádné vážné výhrady. Jednotlivé prvky spolu přesně líčují, jejich konce jsou bezpečnostně opracovány, záměr autora jasně převládá nad náhodností, improvizací. Provedení je bytelné a svědomité.

Hodnocení 1

Povrchová úprava

O povrchové úpravě lze říci totéž co o řemeslné kvalitě. Povrch celého výrobku je pečlivě začištěn pro zranění, zbaven všech nečistot a rušivých prvků a na závěr ošetřen bezbarvým lakem, který je pro výrobek ideální volbou. Dává totiž vyniknout kovaným povrchovým strukturám

Hodnocení 1

Provedení spojů

Autor důsledně při spojování používá klasickou techniku spojů nýtováním. Zvláště oceňuji, že nýty nejsou průmyslové, ale vyrobené jako originály autorem. Dále chci vyzdvihnout, že na celém objektu nebylo provedeno svařování, jde tedy o ukázkou klasického kovářství ve službách moderního designu.

Hodnocení 1

Celkový vzhled

Jde o mimořádně zdařilé spojení staletého řemesla a moderního světa. Je to doklad, že umělecké kovářství může i v moderním přetechnizovaném světě nabídnout dovednost a um, které mají místo v moderní společnosti. K tomu přispívá značnou měrou i velmi originální pojetí tradičního předmětu, známého již od starověku. Židle zde má tři nohy, čímž porušuje vžitá pravidla a nabízí nový pohled.

Hodnocení 1

Možnost sériové výroby

Tento výrobek má všechny předpoklady pro realizaci mnohačetné série. Navíc při opakování stejných prvků by mohlo dojít k výraznému zlevnění, přijatelnému pro širší veřejnost.

Hodnocení 1

Praktické využití

Židle je velmi originální a výtvarně přitažlivý objekt, ale spíše jako skulptura určená k vystavení. Praktické využití je značně problematické. Z osobní zkušenosti vím, že tři body v základně jsou až nebezpečně nestabilní, o opěradlo se pro hrany nelze opřít, a navíc by mohlo dojít k pádu dozadu. A konečně židle je velmi těžká k manipulaci a nohy poškozují povrch podlahy.

Hodnocení 4

Dodržování BOZP 1

Celkový počet: 17

5.1.6 Pelikán (viz příloha č. 6)

Výkresová dokumentace

K dispozici mám pouze jednoprostorovou kresbu objektu z profilu. To je pro realizaci poněkud málo, a pokud se tvůrce autor opírá jen o jednu kresbu, měla by být z pohledu tříčtvrtečního, tedy nejbližší je bok z podstavce. Hotový výrobek odpovídá kresbě jen částečně. Dolní polovina pelikána je vcelku přesná a s výrobkem totožná, výrobku chybí jen nýtování na trupu, jak předepisuje kresba. Hlava se od kresebné dokumentace odchyluje zvláště v úhlu sklopení spodní části zobáku. Zatímco v kresbě jde o polohu horizontální, na výrobku je úhel zobáku cca 45 stupňů. To výrazně mění celkový vzhled. Také skleněný prvek je na kresbě mnohem menší než hotovém výrobku. Dlužno podotknout, že celkové vyznění je nakonec příznivé.

Hodnocení 3

Dodržení rozměrů

Přípravná kresba má proporce ideálně sladěny do harmonického celku. To nelze úplně říci o hotové realizaci, při níž je spodní část zobáku znatelně větší a výše nasazena na krku než v kresbě. Také proporce skleněné části se od kresebné přípravy zřetelně liší.

Hodnocení 3

Dodržení časové dotace

Jde o malý výrobek, který je ale sestavený z řady propracovaných detailů, navíc bylo včasné dokončení závislé na práci jiného řemeslníka – uměleckého skláře. Oceňuji, že i přes to byla práce dokončena řádně v časovém limitu.

Hodnocení 1

Kvalita provedení detailů

Celé dílo je plné detailů, které jsou vesměs zpracovány s filigránskou přesností, divák vždy ocení a pozná, kdy je objektu věnováno velké pracovní nasazení a propracovanost do poslední drobnosti. Detaily nelze odmyslet od celkového zpracování nerozměrného díla.

Hodnocení 1

Řemeslná kvalita provedení

Všechny prvky, ze kterých je pelikán sestaven, vykazují velmi solidní řemeslnou úroveň. Mám na mysli kovářské provedení zadních nohou, přesně zformovaná křídla včetně kovářského zpracování jejich konců. Zvláštní pochvalu zaslouží tvarové zpracování předních nohou a jemná propracovanost blan mezi prsty. Totéž platí i o okruží kolem oka. Výhrady mám pouze k velké, prázdně vyhlížející ploše spodního zobáku, kterému by jistě prospělo pečlivé vyhlazení jako na krku nebo nějaká přitažlivá forma povrchové úpravy.

Hodnocení 1

Povrchová úprava

Jde o klasickou povrchovou úpravu, tedy vyčištění, vyleštění a nalakování bezbarvým matným lakem. Znovu zmíním, že spodní části zobáku by velmi prospěla nějaká forma vyhlazení nebo naopak leptání, aby byly potlačeny nefunkční a nevzhledné povrchové „mapy“.

Hodnocení 2

Provedení spojů

Připomínám, že část spojů provedením nýtováním, jak jsou zpodobeny na kresbě výrobku, chybí. Nýty ve spodní části jsou bohužel průmyslové, stejně jako nýt, přídržující zobák. Zbylé spojování bylo realizované svařováním, které je pečlivě zamaskováno zabroušením. Za zmínku stojí neviditelný svár spojující pelikána s podstavcem.

Hodnocení 2

Celkový vzhled

Jde o dílo, které na první pohled přitahuje pozornost, svým originálním pojetím, pečlivým propracováním detailu, expresivním gestem a v neposlední řadě i velmi působivým spojením kovu a skla. Za zmínku stojí i volba a proporce nenápadného, ale velmi vhodně zvoleného podstavce. I když to nespadá do předmětu našeho hodnocení, musím ocenit tvůrce skleněné části, jejíž realizace byla mimořádně obtížná.

Hodnocení 1

Možnost sériové výroby

Toto komorní dílo by si našlo uplatnění v mnoha interiérech milovníků originálních řemeslně uměleckých prací. Opakování nebo dokonce sériová realizace by mohla mít velký potenciál.

Hodnocení 1.

Praktické využití

Jde o umělecko-dekorativní předmět a jako takový má v našem životě nezastupitelné místo. Krásných a originálních věcí není nikdy dostatek a jejich praktické využití spatřuji v trvalém obohacování života, které nám do života vnáší umění.

Hodnocení 1

BOZP 1

Celkový součet:16

5.2 Maturitní práce SVŠUAŘ Nový Zlíchov

Závěrečné maturitní práce absolventů SVŠUAŘ Nový Zlíchov budou mít rovněž vysokou estetickou úroveň, ale půjde o realizace, které mají vždy nějaký praktický účel, v tomto případě okenní mříž, ale nebudou samostatnými uměleckými díly, jak je tomu u některých absolventských prací SUPŠ Turnov. Jak bylo uvedeno dříve, je to dáno jinou orientací turnovské školy.

5.2.1 Maturitní práce Mříž – kříž (viz příloha č. 7)

Výkresová dokumentace

U všech předkládaných prací půjde o skutečnou technickou dokumentaci, která má všechny technické náležitosti. Zde je zpracováno v kovu to, co je nejprve narýsováno na technickém výkresu. Odchyly jsou jen v detailech a případný zákazník přesně ví, jak bude výrobek vypadat beze změn, které přináší improvizace nebo umělecký přínos. Realizovaný objekt odpovídá technické dokumentaci

Hodnocení 1

Dodržení rozměrů

Z výše uvedeného vyplývá, že rozměry byly dodrženy a odchylovaly se pouze v detailech, které jsou patrné pouze při bližším zkoumání. Jde o pravidelné ohýbání volut nebo mírně jiné ústřední ovály.

Dodržení časové dotace

Časová dotace 105 hodin byla dodržena s velkou rezervou. Lze říci, že při osvojení rutinních úkonů by bylo možné objekt vytvořit za polovinu času.

Hodnocení 1

Kvalita provedení detailů

Oceníme všechny provedené detaily, zvláště pak drobné akanty na rohových volutách, ústřední akantový kříž, volutová zakončení, ale i identické provedení šesti kuliček, které rafinovaně ukrývají svou nýtovací funkci. Rušivě snad působí jen horní středová akantová vertikála, která je zřetelně nerovná.

Hodnocení 1

Řemeslná kvalita provedení

Dílo působí věrohodně a profesionálně. Voluty jsou zpracovány s maximální přesností stejně jako centrální ovály. Celkové vyznění umocňuje dominantní akátový kříž s přesným centrálním kruhem. Zvláštní pozornost je zde věnována povrchovému vytepaní akantových listů, které ovšem není z fotografie patrné.

Hodnocení 1

Povrchová úprava

Celé dílo je nastříkáno jemnou vrstvou černé antracitové barvy, jen centrální akantový kříž je povrchově upraven zlatou barvou. Ta mimořádně vynikne, když si představíme, že je za ním temný prostor, který mříž zakrývá. Působení je velmi efektní.

Hodnocení 1

Provedení spojů

Autor používá skryté nýtování prostřednictvím malých kuliček, ale zejména takzvané okrasné spony, které zakrývají sváry. Všechny tyto efektní detaily jsou historicky osvědčené a na diváka působí příznivě. Sváry pak zvyšují odolnost mříže proti nežádoucímu tlaku.

Hodnocení 1

Celkový vzhled

Historizující mříž působí velmi vyváženě a esteticky, má však pro svůj pseudobarokní vzhled jen omezené využití, protože nemá žádné uplatnění v moderní architektuře. Domnívám se, že jediným detailem, který narušuje harmoničnost celku, jsou dva „hádcí“ na vrchní a spodní části ovalů.

Hodnocení 1

Možnost sériové výroby

Voluty jsou, jak se zdá, v kovářství „nesmrtelné“, již tři sta let se neustále vyskytují v různých obměnách, a to i v kompozicích velmi moderních. Jejich sériová výroba a kombinování mohou najít při vyrábění mříží, zábradlí, bran atd. vždy nevyčerpatelné uplatnění. Navíc může tento výrobek najít uplatnění v bezpočtu historických staveb.

Hodnocení 1

Praktické využití

Na tomto místě mohu říci, že tento výrobek a všechny následující jsou určeny pouze k praktickému využití. Vždy tedy půjde o esteticky zpracovaný kov, který je od začátku zamýšlen k praktickému využití.

Hodnocení 1

BOZP 1.

Celkový součet 11

5.2.2 Mříž – kosočtverec (viz příloha č. 8)

Výkresová dokumentace

Dokumentace obsahovala veškeré náležitosti. Jako technologický postup, technický nákres, detaily spojů. Nedostatkem technické dokumentace je, že je vyhotoven pouze v jednopohledové variantě. Čelní zpodobení nemůže bez doplňujících pohledů vyjádřit prostorové členění objektů. U mříží, které tvoří naprostou většinu absolventských prací, není potřeba trojrozměrného pohledu nijak naléhavá, ale jsou případy, kdy je nepostradatelná. Předkládaná práce k těmto výjimkám nepatří. A technická dokumentace je v plné shodě s vyrobeným objektem.

Hodnocení 1

Dodržení rozměrů

Ani u této mříže nedochází k žádné odchylce od stanovených rozměrů. Kovářská práce se odehrává v přesně vymezeném obdélníku a jednotlivé prvky jsou na svém místě se symetrickou exaktností.

Hodnocení 1

Dodržení časové dotace

Časová dotace byla dodržena s časovou rezervou, což je mimochodem dáno úspornou technologií svařování a celkovou jednoduchostí konstrukce.

Hodnocení 2

Kvalita provedení detailů

Na první pohled je zřejmé, že detailům je věnována velká pozornost, což se projevuje v symetrickém opakování identických prvků. Jde o čtyři stejné květy nebo ústřední hvězdičky,

na které nelze najít asymetrické odchylky. U složitějších tvarů, jako jsou okrajové akanty, už přesnosti ubývá. Například protilehlé akanty na delší straně mříže nejsou identicky rozevřené. Nýtování centrálních přímek je bohužel provedeno strojovými nýty. Množství svárů je začištěno s maximální přesností.

Hodnocení 2.

Řemeslná kvalita provedení

Co bylo řečeno o provedení detailů, platí také pro řemeslné zpracování. Nejpůsobivější na něm je přesnost, s jakou je dodrženo symetrické prolínání centrálních linií. Zejména s ohledem na to, že ani jedna z linií není rovná a autor je musel ohýbat s milimetrovou přesností. Za vyzdvížení řemeslné zručnosti stojí dále složitost a kvalita provedení čtyř akantových listů, které jsou ale svou prostorovostí ve stylovém rozporu s plošným pojetím zbytku mříže. U sledované kompozice to bohužel není rozpor jediný.

Hodnocení 2.

Povrchová úprava

Nepřichází s žádným originálním řešením, jde o pečlivě provedenou povrchovou úpravu barevným nástřikem, přičemž je opět centrální prvek pojednán zlatou barvou. Tato efektní kombinace si našla u absolventských prací velmi pevné místo. U většiny prací je použita klasická povrchová úprava, při které je kov ošetřen základovým antikoročním nátěrem, který řádově o roky prodlužuje životnost mříže. Teprve pak následuje barva udávající ton zvolenému designu. Tato zdánlivá samozřejmost se už mnohdy v kovovýrobě nerespektuje.

Hodnocení 2.

Provedení spojů

Oceňuji, že ani při velmi detailním zkoumání nebylo možné odhalit místa svárů. Zabrašování je věnována mimořádná pozornost a významně tak zvyšuje exkluzivní vzhled výrobku. Na druhou stranu je velká škoda, že autor nepoužívá pro získání různé povrchové úpravy také různé kovářské techniky. Akanty, čtyři malé lístky i centrální květ mají povrchové zpracování identické a vedle sebe působí fádně. Oceňuji velkou přesnost, s jakou je provedeno zámkování, kdy se kříží linie a v místech doteků jsou do sebe zapuštěny. Celá kompozice pak působí dojmem, jakéhosi tance železných pruhů.

Hodnocení 1.

Celkový vzhled

I když má kompozice řadu pozitivních stránek, je celkový vzhled nejednotný. Jako by se zde spojovaly hned tři historické etapy. Jednak jsou zde klasické barokní prvky reprezentované akantovými listy, květy a centrálním květem. Vedle nich probíhá jakýsi tanec centrálních linií, které nemají daleko k secesní dekorativnosti a po stranách pak jsou přísně rovné linie s ostře vymezenými oblouky, tedy kompoziční prvky, které bychom mohli najít v kompozicích moderních obrazů geometrické abstrakce. Může jít jistě o ryze subjektivní dojem, ale já zde rozpor cítím velmi zřetelně.

Hodnocení 3

Možnost sériové výroby

Autor očividně dokáže přesně a symetricky zvládnout složité prolínání amorfních tvarů. To je vzácná dovednost, kterou by mohlo ocenit velké množství zákazníků. Předkládaný výrobek se ale pro sériovou realizaci nehodí.

Hodnocení 2

Praktické využití

Praktickému využití poměrně zásadně brání skutečnost, která je patrna teprve při trojrozměrném vnímání. Čtyři okrajové listy totiž velmi výrazně vystupují do prostoru, což by mohlo být v mnoha ohledech nebezpečné. U plošné okrasné mříže jsou prostorové výrůstky nevhodné. A výrazně tím snižují jejich využitelnost.

Hodnocení 3

BOZP hodnocení 1

Celkové hodnocení: 20

5.2.3 Mříž – Srdce (viz příloha č. 9)

Technická dokumentace

Realizovaný výrobek není ve shodě s technickou dokumentací. Na první pohled je zřejmé, že se autorovi nepodařilo zachovat v kovu dokonale oblé linie z technického výkresu. Byl to úkol nadmíru obtížný, ale na předchozí hodnocené mříži - kosočtverci vidíme, že možné oblasti z výkresu zachovat ve výrobku dokonale. I laické oko vidí zřetelné nedostatky například v levé stoupající linii „srdce“. Takových nepřesností je v práci celá řada a vlastně ani jedna z volut nemá tvar podle dokumentace

Hodnocení 4

Dodržování rozměrů

Jediný rozměr, který je dodržen, je rám mříže. V jeho nitru je vidět zápas autora s oblastmi, ve kterých odolné železo vítězí nad rukodělnou omezeností.

Hodnocení 3

Dodržení časové dotace

Musíme pochválit autora, že si byl od začátku vědom nedostatků, ale snažil se je celou dobu napravit, takže časovou dotaci využil beze zbytku a předkládaný výsledek je nelepší, jakého byl v dané chvíli dosáhnout. Musím zdůraznit, že volutová přesnost je jen zdánlivě technologie jednoduchá a vyžaduje dlouholetou zkušenost.

Hodnocení 3

Kvalita provedení detailů

V řadě detailů nebylo dosaženo uspokojivých výsledků. Stočené akantové listy jsou sice vcelku propracované, ale výsledek působí až pochmurně. Jejich amofrní tvary příliš nekorespondují se strohostí květu níže, ani geometričností zbylé kompozice. Koule ve spodní části je nepřesná, část ukončení voluty se „zvednutým palcem“ vlevo nahoře je rovněž nepřijatelně nepřesná. Nýtování je provedeno strojovými nýty a sponky jsou zbytečně jednoduché a nepřesně umístěné. Zvláštní kapitolou je začištění svárů a plynulé přechody volut uprostřed, které se napojují na okraje srdce.

Hodnocení 4

Řemeslná kvalita provedení

U realizace volut se velmi rychle odhalí řemeslné nedokonalosti. Autor práce si zadal úkol, k jehož zvládnutí ještě profesně nedorostl. Dá se říci, že ani jeden prvek z předkládané kompozice není v uspokojivé kvalitě. Je zřejmé, že zde chybí velká časová dotace, kterou by autor strávil zdokonalováním práce s materiálem. Je třeba zásadně zdokonalit dovednost ohýbat materiál do potřebného stavu formou přesné a pevné linie. Každá oblast vyžaduje neustálou kontrolu s přesnou dokumentací a mnohem citlivější práci s kladivem. Každá spona musí být osazena pravoúhle, i za cenu užívání úhelníku, sváry nesmí zvyšovat hmotnost

kolem svařovaného bodu a následné začišťování musí dokonale splynout s navazujícími liniemi.

Hodnocení 4

Povrchová úprava

Povrchová úprava může z dobrého výrobku udělat výrobek špičkový, ale příliš nepomůže tam, kde chybí řemeslná zručnost. Nerezový červený nátěr a následný nástřík černou barvou zde není doplněn žádným kreativním nápadem, který by dílo ozvláštnil.

Hodnocení 3.

Provedení spojů

Svařování, nýtování i spojování sponkami nedosahují potřebné úrovně a dále rozšiřují seznam dílčích nedostatků.

Hodnocení 4.

Celkový vzhled

Pokud se zamyslíme nad celkovým vzhledem kompozice a na chvíli promineme řadu dílčích nedostatků, nepůsobí dílo esteticky a vyváženě. Je zřejmé, že už samotný návrh by si zasloužil zásadní výtvarné korektury. Tvar domnělého srdce je křečovitý, voluty po stranách jsou příliš velké, až působí dojmem, že jsou v prostoru stísněné. Akantové listy jsou jako prvky z jiné kompozice a obrovská koule v dolní části je jen dramatickou tečkou za nezdařilým dílem. Přitom nelze pochybovat o tom, že autor i takovému výsledku věnoval enormní vypětí.

Hodnocení 4

Možnost sériové výroby

Pokud řemeslník zvládne přesné a elegantní tvarování volut, jsou jeho možnosti neomezené, zatím ale se taková možnost neukazuje.

Hodnocení 3

Praktické využití

Samozřejmě že i taková mříž najde uplatnění, ale v rámci hledání dokonalosti ji čeká ještě dlouhá cesta k naplnění ideálu. První doporučení zní: brát si takové úkoly, které mohou zvládnout.

Hodnocení 4

BOZP 1

Celkový součet 37

5.2.4 Mříž – Váza (viz příloha č. 10)

Výkresová dokumentace

Při prozkoumání technického výkresu jsem neshledal na hotové realizaci žádné odchylky. Jde o případ, kdy plošné jednorozměrné zpodobení plně odpovídá plošné realizaci. Mříž má minimální trojrozměrné vyznění a přesnost, s jakou je dokumentace dodržena, byla nejpřesnější z hodnocených prací.

Hodnocení 1

Dodržování rozměrů

Předkládaná kompozice je z velké většiny konstrukcí přesných vertikál a horizontál. Odchylky od přesně daných vzdáleností svislých linií by byly ihned velmi nápadné. Autor proto velmi úzkostlivě dbal na dodržování stanovených rozměrů. Odchylky nejsou okem viditelné a neukázaly se ani ověřovacím měřením.

Hodnocení 1

Dodržení časové dotace

Při prvním pohledu by se mohlo zdát, že je práce jednoduchým střídáním vertikál a horizontál, ale divák si brzy uvědomí, že ohyby masivního materiálu musely u provedení vyžadovat mimořádnou přesnost a obratnost. To platí i pro centrální „vázičku s listy“ časová dotace byla využita bezezbytku.

Hodnocení 1

Kvalita provedení detailů

Ze všech detailů je patrná vysoká míra získané řemeslné dovednosti a vedle silových projevů, ze kterých vznikly malé pravidelné oblouky, je třeba vyzdvihnout i jemné vypracování detailů listů. U těch je pečlivost patrná například v provedení rozseknutí kulatiny a citlivých ohybů dvou listů. Dobře je také provedeno nýtování na vázičce s jemným profilováním a téměř s neznatelným reliéfem do sebe vložených kovových linií. Můžeme jen litovat, že se v práci střídají strojové a ručně kované nýty, pouze šest nýtů na vázičce svou strojovou přesností dobře souzní s pevností „skleněné vázy“. Celkové provedení ústředního motivu včetně spon zasluží uznání. Zvláště vrchní spona kreativně evokuje hrdlo sklenice a oblouky dvou listů, které svírá, jsou téměř identické.

Hodnocení 1

Řemeslná kvalita provedení

Pro příznivé vyznění celku je nezbytné, aby autor vytvořil stejné prvky identicky. To se mu podařilo u všech opakujících prvků, ať už jde o zakončení šesti širokých „nohou“ v dolní části nebo čtyř úzkých nohou. Dobře je provedeno také zapuštění tří vertikál do spodní horizontály, ale ještě kvalitnější je zapuštění oblouku do vrchní horizontály. Zvláště je třeba ocenit, že si autor neusnadnil práci přivařením oblouku k horní liště, ale zvolil mnohem pracnější zapuštění do rámu.

Hodnocení 1

Povrchová úprava

Autor ale neskončil s kreativním přístupem u zhotovení díla, ale stejně zodpovědně přistoupil i k povrchové úpravě. Dílo bylo zbaveno všech zbytků po řemeslné práci, několikrát chemicky ošetřeno, opatřeno nerezovým nátěrem a dokončeno nástřikem pečlivě zvolené barvy, která měla evokovat jakousi podzimní náladu a usychání, jak je naznačeno dvěma listy ve váze. Barva je kombinací sieny pálené, kraplaku valeru okru a kostní černi.

Hodnocení 1

Provedení spojů

Autor použil bezmála čtyřicet nýtů jejichž provedení je bez výhrad, jen kombinace ručně kovaných a strojových působí poněkud nesourodě. To je nejvíce zřejmé při srovnání tří ručně dělaných nýtů ve spodní horizontále a strojových nýtů nad nimi. Sváry jsou dokonale skryté sponami nebo zapuštěním.

Hodnocení 1.

Celkový vzhled

Díky jemně provedené centrální části s vázou a úzkými vertikálami působí masivní mříž podivuhodně jemně a subtilně. Mám jen určité námitky, zda není přebytné a rušivé jakési písmeno v tryskající vzhůru z vázy, Naopak vysoce oceňuji, jak autor dosáhl téměř prostorového efektu zkrácením dvou úzkých vertikál ve spodní části. Když divák přivře oči, téměř se mu zdá, že se dívá do hloubky lesa. V každém ohledu práce působí velmi příznivě.

Hodnocení 1

Možnosti sériové výroby

Mříž je šťastným spojením klasického pojetí i modernosti. Mohla by se uplatnit na novostavbě i na historickém objektu. Pro své nesporné estetické kvality a možnost prefabrikované výroby je možné pouze doporučit její realizaci v sériích.

Hodnocení 1

Praktické využití

Jde samozřejmě o mříže, ale umím si představit, že by byl výrobek opatřen panty a klikou, patřičně zvětšen a máme před sebou kovovou branku nebo díl dvoudílných vrat. Nepochybuji, že autor při své kreativní kapacitě může nalézt velké množství praktických uplatnění.

Hodnocení 1

BOZP 1

Celkový součet: 11

5.2.5 Mříž – Svíčka (viz příloha č. 11)

Výkresová dokumentace

Kresebné linie z dokumentace se podařilo přenést do realizace jen s velkou mírou nepřesnosti, technický výkres, který je spíše souborem amorfních linií definuje tvary jako rovné čáry nebo jemně zaoblené s plynulými přechody bez vad. Navíc je kresba symetrická podle středové osy, což se při realizaci nepodařilo dodržet. Dlužno dodat, že kresba technické dokumentace jako výtvarné dílo není úplně výtvarně harmonická a nepůsobí ani po estetické stránce zdařile. Uprostřed dole vypadá černý plech jako násada od vývrtky, objekt uprostřed

nepříjemně evokuje vzhled velké kosti, tvar ve vrchní části měl být patrně srdce, značné pochybnosti mám také o výtvarném vyznění rovných linií na okrajích.

Hodnocení 4

Dodržení rozměrů

Odchytky a nepřesnosti při dodržování technické dokumentace, vedou celkově k nedodržení vlastně všech rozměrů. Ani jedna linie na mříži není tam, kde ji definuje výkres. Výsledkem je dílo, pro které jsou rozměry výkresové dokumentace spíše jen inspirací než povinností. Taková svévole je při řemeslné práci obtížně akceptovatelná a snižuje celkovou kvalitu a kredit autora.

Hodnocení 4

Časová dotace.

I navzdory nepříliš zdařilému výsledku autor využil bezezbytku celou časovou dotaci. Pro spravedlivost musím uvést, že se nemůžeme divit, když autor musel zvládnout takové množství komplikovaných tvarů, navíc symetrických kolem středové osy.

Hodnocení 1

Kvalita provedených detailů

Detaily jsou provedeny stejně nedbale jako je akceptována technická dokumentace. Už u rámu jsou vidět zřetelné nepřesnosti a velké nýty v rozích spojují linie, které by si zasloužily minimálně zapuštění. Největším problémem je každý detail oblých linií. Materiál je rozklepáván s různou intenzitou, oblé přechody mají daleko k plynulosti. „Plamen svíčky“, ve vrchní části je nahoře i dole rozseknut nepřesně. Rozkování materiálu vpravo a vlevo dole postrádá cit i logiku.

Hodnocení 4

Řemeslná kvalita provedení

Rám mříže je opracován tak, že vypadá jako by byl spíše ze starého dřeva. Kovářská práce na centrálních liniích vykazuje málo pečlivosti, nestejně údery kladivem způsobují, že se linie rozšiřují a zužují, jako by autorovi chyběla trpělivost a soustředění. To platí i o trpělivém vyklepávání oblouků a všech ohybech. Při pohled na plechovou „vývrtku“ je zřejmé, jak nepřesně autor pracuje. Vzdálenost od okraje „vývrtky“ se liší o několik milimetrů. Navíc by dílu velmi prospělo, kdyby autor nepoužíval pouze jeden rozměr ohýbaného materiálu, ale vystřídal dvě nebo tři šířky.

Hodnocení 4

Povrchová úprava

Hotové dílo autor dokončil se stejným nedostatkem invence, jako projevilo při jeho vytvoření, je jen příznačné, že si ani nedal práci se základovou antikorozi barvou. Závěrečné stříkání je provedeno standardně.

Hodnocení 3

Provedení spojů

Spoje jen dále potvrzují nízkou kvalitu, která se u díla projevuje už od návrhu a technické dokumentace. Nýty jsou strojové, ale velmi malé, takže nevypadají ani přiměřeně ani důvěryhodně. Skoro působí dojmem, že by je silnější muž dokázal z rámu vytrhnout. Při spojování navíc postrádám jakýkoliv náznak zapuštění v místě spoje.

Hodnocení 4

Celkový vzhled

Ten je dán již od začátku přípravnou kresbou, která nepřináší příliš mnoho výtvarné ani dekorativní kvality. Oblasti linií se bez logiky i výtvarného cíle střídají s přímkami, proporce nevytvářejí žádný estetický účinek ani jinak přijatelný efekt. „Vývrtka“ ve spodní části nelogicky akcentuje přenesení jádra výjevu zcela nelogicky na okraj díla. Stejná šířka linií působí velmi fádne a jejich nepřesnost odpudivě.

Hodnocení 4

Možnost sériové výroby

Vzhledem k výše řečenému se mi nejeví opakování takového díla jako možné, ani žádoucí. Autor by měl začít u svědomité a propracované kresby, a teprve po jejím vypracování uchopit nástroje a s velkou pečlivostí se věnovat vykování, rozklepávání, sekání uváženému používání „hamrslaku“ a další plejádě kovářských dovedností. Pak teprve může vzniknout výsledek, který by si zasloužil úvahy o sériovosti.

Hodnocení 3

Praktické využití

Jde o mříž, která by mohla zakrývat okno méně důležitých prostor pomocně technických přístěnků u rodinných domků. Ale bohužel ani tuto možnost nelze u předkládané práce doporučit. Jednak pro velmi malé, a tudíž nepevné nýty, a také proto, že celou středovou část lze v podstatě silou paží zprohýbat. Osobně mohu potvrdit, že by to mohlo být

velmi snadné. Nezbytnou stabilitu by přinesl vodorovný pruh vedený zhruba středem kompozice, ke kterému by byly všechny vertikály přinýtovány. Co by zbylo z původní koncepce, ponechávám na individuální představivosti.

Hodnocení 4

Dodržování BOZP 1

Celkový součet: 36

5.2.6 Mříž - Hudba vln (viz příloha č. 12)

Výkresová dokumentace

Autor byl schopen akceptovat dokumentaci pouze v částech, které mají geometrický základ, zde je přesný a důsledný. To už ale neplatí pro centrální dominantní tvar, který se diagonálně vlní z levého dolního rohu do rohu pravého horního. Na přípravné kresbě a jejím převedení do technického rysu jsou všechny linie velmi oblé, souměrné a paralelní. To autor nebyl schopen následovat. Do značné míry je to také tím, že zvolený materiál je příliš robustní, jeho zpracování vyžadovalo velkou sílu i mistrovskou zručnost.

Hodnocení 3

Dodržení rozměrů

Problémy, se kterými se autor potýkal při respektování výkresové dokumentace, se naplno projevíly v dodržování rozměrových parametrů. Kováním vzniklé tvary byly výsledkem houževnatého úsilí, při kterém zbylo jen málo místa pro dodržování stanovených rozměrů. Z výsledku je patrné, že autor mříže dosáhl v tomto případě mezi svých možností a smířil se s dosaženým výsledkem, i když bylo zřejmé, že dílo neodpovídá zadání.

Hodnocení 3

Dodržení časové dotace

Kdyby chtěl autor dosáhnout lepšího výsledku, potřeboval by dotaci dvojnásobnou. Z pohledu na expresivní vyznění některých pasáží, je patrné, že zde docházelo, k dlouhotrvajícímu a úpornému snažení podrobit si nepoddajný materiál, který se nevzdal bez boje nebo kováři neustoupil. Dílo bylo odevzdáno v limitu.

Hodnocení 2

Kvalita provedení detailů

Jsou tu tak trochu dvě díla, rám a osnova jako jedno dílo s dobře zpracovanými detaily a příkladnou pečlivostí a pak mocné vlnobití, které je podstatně složitější a bohatší na detaily. Hadovitá zakončení jsou tvarově vcelku zdařilá, ovšem pouze v koncových partiích. První dvě vlny postrádají potřebnou dovednost a jistotu. Koule na lžících jsou vcelku stejné a přesní, samotné lžice se naopak výrazně liší a jen dokládají, jak mnoho ještě autorovi schází k zvládnutí skutečného mistrovství.

Hodnocení 3

Řemeslná kvalita provedení

Je zde k vidění celá řada dobře provedených prvků jako například vodorovné paralelní „struny“, ale dojem výrazně kazí prvky, které jsou neobratné nebo úplně chybné. Jde především o provedení spodní lžice a jejího až tragicky zkřiveného spodního oblouku, dále nelze akceptovat křivolakost zpracování materiálu, tvořícího písmeno „s“ dole. Dalším místem s řemeslnými chybami je druhá vlna „hádka“ vlevo dole a první záhyb „hádka“ „nahore“. Tato i další místa velmi poškozují dojem z řemeslného zpracování.

Hodnocení 4

Povrchová úprava

Ta byla provedena standardním způsobem, bez osobního přínosu autora. Správný nátěr i nástřik ale nejsou úplnou samozřejmostí a v tomto případě byly provedeny bezchybně.

Hodnocení 1

Provedení spojů

Kromě nýtování provedeného strojovými nýty bylo na práci využito jen svařování, kterým je poněkud triviálně a neorganicky připevněn ozdobný prvek „vlnobití“ k základní osnově. Při bližším ohledání jsem ale zjistil, že spoje jsou ošetřeny jen dosti ledabyle, jako by autor myslel jen na diváka zvenčí a neuvědomil si, že mříž musí vypadat dobře z obou stran. Zvláštní zmínku zaslouží ještě spojení „strun“, které je sice funkční ale k celkové elegantní koncepci ladného vznášení, nepřispívá, spíše je poškozující.

Hodnocení 3

Celkový vzhled

Hodnocená kompozice se asi nejvíce přibližuje dílu S Turnov, která klade na první místo umělecké působení. Významně překračuje rámeček užitekosti a prioritně se snaží být dílem, které kromě užitku přináší i niterní vklad tvůrce. Toto úctyhodné zadání je ale bohužel mařeno problémy, které s sebou přináší řemeslné nedokonalosti. Výtvarný záměr tady předčil technické možnosti autora. Je třeba ale poznamenat že i umělecká stránka ztvárnění není dokonalá. Například ve „vlnobití“ působí zcela nepatřičně ony lžice s kuličkami, jejichž umístění nemůže bez výkladu autora nikdo porozumět. Zcela neesteticky a přebytečně působí velké písmeno S v dolní části. Celé dílo působí expresivně, ale každý divák si položí otázku, jestli to není vzhledem k upotřebení nadbytečné.

Hodnocení 3

Možnosti sériové výroby

Autor zde podlehl osobním vášním, aniž by si uvědomil, k čemu má celé dílo sloužit, kompozice působí dojmem, že jde plýtváno talentem pro užitkový předmět, který to nevyžaduje. Jde o jednorázovou osobní zpověď, která se pro sériové opakování příliš nehodí. I tak oceňuji vůli a úsilí, s jakými dílo vzniklo.

Hodnocení 4

Praktické využití

Stálo by za zvážení, zda by se dílo dalo využít i nějak jinak jako mříž. Jeho černá povrchová úprava a umístění na sněhobílé zdi by mohlo být působivým dekorativním prvkem. Navíc když dílo položíme na bok, jsou koule dole, nečekaně se před námi objeví tvář smějícího se klauna s rozházenými vlasy. Stačí už jen červeně natřít rty. U praktického využití je ještě třeba připomenout skutečnost, kterou nelze vidět. Čtyřicetakilová váha díla si vynucuje velmi pečlivé a bezpečné uchycení na vertikální ploše.

Hodnocení 4

BOZP 1

Celkový součet: 29

6 Výsledek rozborů

Na počátku jsem si vytýčil cíl přispět touto srovnávací studií k lepší orientaci veřejnosti, která se zajímá o podobné informace například pro volbu střední školy a zároveň přispět do odborné diskuse o dalším směřování obou podobných specifických středních škol. Šest absolventských prací z každé školy bylo zkoumáno z hlediska jedenácti kritérií, zahrnujících kvalitu práce i možnosti jejího uplatnění na trhu.

6.1 Vertikální sumarizace zkoumá výsledky jednotlivce

6.1.1 Vertikální sumarizace SUPŠ Turnov

Nejnižší číselné hodnoty, a tedy nejlepšího výsledku dosáhla práce „Pelikán“ 17 bodů. Nejvyšší číselné hodnoty, a tedy nejhoršího výsledku dosáhla práce „Krbové náradí“ 36 bodů. Všechny práce dohromady dosáhly výši 140 bodů.

6.1.2 Vertikální sumarizace SVŠUAŘ Nový Zlíchov

Nejnižší číselné hodnoty, a tedy nejlepšího výsledku dosáhla práce „Kříž“ 12 bodů. Nejvyšší číselné hodnoty, a tedy nejhoršího výsledku dosáhla práce „Srdce“ 37 bodů. Všechny práce dohromady dosáhly výše 147 bodů.

6.1.3 Srovnání výsledků vertikální sumarizace

Z číselných údajů vyplývá, že jen mírně lepších výsledků dosáhla SUPŠ Turnov, ale vzhledem ke značné míře subjektivismu, lze považovat rozdíl za zanedbatelný. Dle mého názoru dosáhly obě školy v tomto srovnání stejných výsledků a výsledné práce mají ve srovnatelných oblastech srovnatelnou úroveň.

6.2 Horizontální sumarizace

Zkoumá výsledky jednotlivých sledovaných kritérií. Jsou jimi: technická dokumentace, dodržování rozměrů, dodržení časové dotace, kvalita provedení detailů, řemeslná kvalita provedení, povrchová úprava, provedení spojů, celkový vzhled, možnost sériové výroby, praktické využití, dodržování BOZP.

6.2.1 Horizontální sumarizace: Technická dokumentace

SUPŠ Turnov: výsledný součet: 18 bodů.

SVŠUAŘ Nový Zlíchov: výsledný součet – 14 bodů.

Závěr: Lepších výsledků dosáhla SVŠUAŘ Nový Zlíchov. Je to dáno zejména přístupem školy, která dává přednost přesnosti před uměleckou invencí.

6.2.2 Horizontální sumarizace: Dodržování rozměrů

SUPŠ Turnov: výsledný součet - 14 bodů

SVŠUAŘ Nový Zlíchov: výsledný součet – 14 bodů

Závěr: Obě školy kladou stejný důraz na dodržení předem stanovených rozměrů.

6.2.3 Horizontální sumarizace: Dodržení časové dotace

SUPŠ Turnov: výsledný součet - 6 bodů

SVŠUAŘ Nový Zlíchov: výsledný součet – 10 bodů

Závěr: Výsledek může být dán skutečností, že SUPŠ Turnov poskytuje studentům delší časovou dotaci. A studenti si umí práci lépe rozvrhnout.

6.2.4 Horizontální sumarizace: Kvalita provedení detailů

SUPŠ Turnov: výsledný součet -12 bodů

SVŠUAŘ Nový Zlíchov: výsledný součet – 15 bodů

Závěr: Lepších výsledků dosáhla turnovská škola, ale z rozdílu, který je minimální, nelze vyvodit, že by trvala na lepší kvalitě provedení detailu.

6.2.5 Horizontální sumarizace: Řemeslná kvalita provedení

SUPŠ Turnov: Výsledný součet -13 bodů

SVŠUAŘ Nový Zlíchov - výsledný součet – 16 bodů

Závěr: Lepších výsledků dosáhl Turnov, ale bodový rozdíl lze přičíst k subjektivismu hodnocení.

6.2.6 Horizontální sumarizace: Povrchová úprava

SUPŠ Turnov: výsledný součet – 12 bodů

SVŠUAŘ Nový Zlíchov: výsledný součet – 11 bodů

Závěr: Obě strany dosáhly identických výsledků.

6.2.7 Horizontální sumarizace: Provedení spojů

SUPŠ Turnov: výsledný součet – 17 bodů

SVŠUAŘ Nový Zlíchov: výsledný součet -14 bodů

Závěr: Zlíchovská škola dosáhla lepších výsledků, patrně proto že v Turnově se více dbá o tradiční kovářské postupy, které jsou pro studenty při realizaci obtížnější.

6.2.8 Horizontální sumarizace: Celkový vzhled

SUPŠ Turnov: výsledný součet -15 bodů

SVŠUAŘ Nový Zlíchov: výsledný součet – 16 bodů

Závěr: Nepatrně lepších výsledků dosáhl Nový Zlíchov.

6.2.9 Horizontální sumarizace: Možnost sériové výroby

SUPŠ Turnov: výsledný součet -12 bodů

SVŠUAŘ Nový Zlíchov: výsledný součet – 14 bodů

Závěr: Lepší výsledek turnovské školy může být pro někoho překvapením, s ohledem na skutečnost, že tato škola klade důraz na originalitu.

6.2.10 Horizontální sumarizace: Praktické využití

SUPŠ Turnov: výsledný součet -15 bodů

SVŠUAŘ Nový Zlíchov: výsledný součet – 17 bodů

Závěry: Z hodnocení bylo dosaženo identických výsledků, obě školy by tedy měly dosáhnout v praktickém využití výrobků absolventů stejných úspěchů.

6.2.11 Horizontální sumarizace: Dodržování BOZP

SUPŠ Turnov: výsledný součet – 6 bodů

SVŠUAŘ Nový Zlíchov: výsledný součet – 6 bodů

Závěry: Lze s uspokojením konstatovat, že pro obě školy je prioritou bezpečnost jejich studentů.

7 Závěr

Ze sumarizace výsledků lze odvodit následující závěry, které ale mohou mít jen velmi omezenou vypovídací hodnotu z důvodů, které jsem uvedl výše.

Zlíchovská škola klade důraz na technickou dokumentaci, povrchovou úpravu a technologii spojů, turnovská dosáhla mírně lepších výsledků ve zpracování detailů, kvalitě provedení a celkovém vzhledu, který ovšem u umělecké školy musí být samozřejmostí. Jde ovšem o rozdíly tak nepatrné, že je můžeme přičíst k statistické chybě a subjektivismu, což nás vede k závěru, že školy podávají ve srovnatelných kritériích, srovnatelné výsledky. Turnovská má vysoké umělecké ambice, což významně ovlivňuje cenu finálních výrobků, ale dodává jim neopakovatelnou jedinečnost. Zlíchovská klade větší důraz na praktické uplatnění absolventů.

Pokud bychom chtěli jít dál a pomoci při rozhodování rodičů absolventů 9. tříd ZŠ, museli bychom si položit otázku, jak sledované střední školy prokazatelně připravují své studenty pro uplatnění v praxi. Odpověď nebyla předmětem této práce a může jí poskytnout pouze hlubší statistické šetření, sledující uplatnění absolventů například deset let po ukončení školy. Vykonávají práci kovářů, je pro ně dostatečným zdrojem příjmů umělecká práce nebo jde jen o kovo zpracující rutinu? Teprve po zodpovězení těchto otázek, by bylo možné říci, která ze škol připravuje své studenty pro celoživotní povolání. Pokud mohu jako absolvent turnovské školy uvést svou osobní zkušenost, musím konstatovat, že z osmi absolventů mého ročníku se po osmnácti letech živí uměleckým kovářstvím ještě dva spolužáci.

To ale neznamená, že bychom měli snižovat náročnost na vysokou řemeslnou a uměleckou kvalitu, jde totiž o jedno z nejkrásnějších a v naší historii hluboce zakotvených uměleckých řemesel.

Seznam použité literatury:

Elektronické zdroje:

HEJRALOVÁ, Pavla. Historie školy SUPŠ Turnov. Dostupné z:
<http://www.sups.info/index.php/o-skole/historie-skoly>

Historie školy SVŠUAŘ. Dostupné z: <http://www.ssuar.cz/zakladni-informace/historie-skoly/>
http://www.sups.info/images/dokumenty/SVP/svp_651-13.pdf

Tištěné zdroje:

Vondruška, Šimon. *Umělecké kovářství: 2.* přepracované vydání. Grada, Praha, 2010.

Rámcový vzdělávací program pro obor vzdělání 82-51-H/01 Umělecký kovář a zámečnický pasíř. Praha: MŠMT, 2009.

Rámcový vzdělávací program pro obor vzdělání 82-51-L/01 Uměleckořemeslné zpracování kovů. Praha: MŠMT, 2009.

Semerák, Gustav, Bohmann, Karel: *Umělecké kovářství a zámečnictví*, SNTL, Praha, 1977.

Přílohy

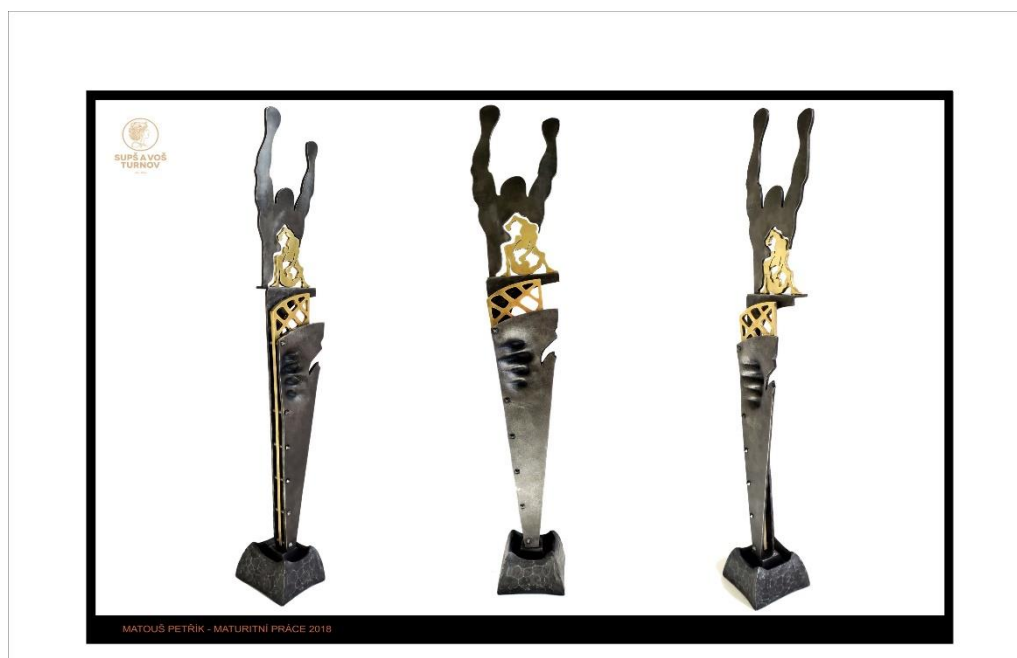
Příloha č. 1 – Šachy



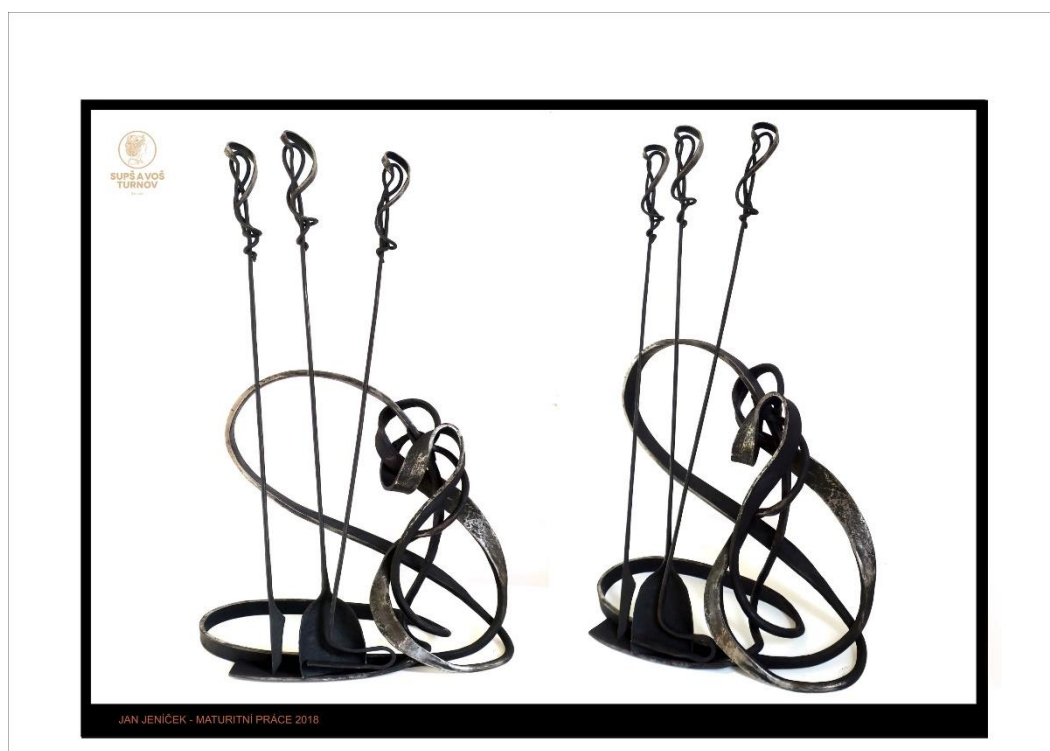
Příloha č. 2 – Mříž



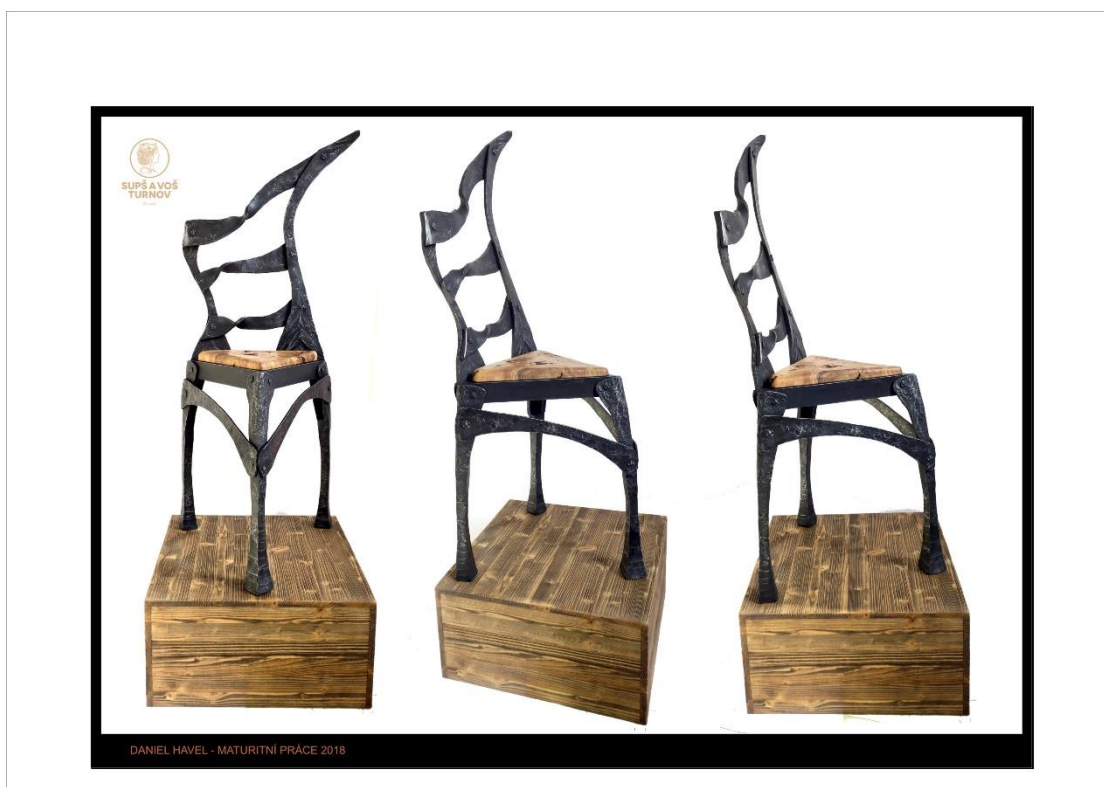
Příloha č. 3 – Sportovní trofej



Příloha č. 4 – Krbové nářadí



Příloha č. 5 – Židle



Příloha č. 6 – Pelikán



Příloha č. 7 – Mříž – kříž



Příloha č. 8 – Mříž – kosočtverec



Příloha č. 9 – Mříž – srdce



Příloha č. 10 – Mříž – váza



Příloha č. 11 – Mříž – svíčka



Příloha č. 12 – Mříž – vlna

