

UNIVERZITA PALACKÉHO V OLOMOUCI

PEDAGOGICKÁ FAKULTA

Katedra výtvarné výchovy

Bakalářská práce

Markéta Komárková

Dotek

Olomouc 2018

vedoucí práce: Mgr. Monika Dokoupilová

„Prohlašuji, že jsem bakalářskou práci vypracovala samostatně, pouze s použitím literatury,
která je uvedena v seznamu.“

V Olomouci dne Podpis autora práce

Poděkování

Tímto bych chtěla poděkovat vedoucí své bakalářské práce paní Mgr. Monice Dokoupilové za odborné vedení, konzultace a připomínky.

Dále děkuji i panu MgA. Robertu Bučkovi, Ph.D. za cenné rady týkající se technologie postupu práce.

Obsah

Úvod.....	6
1 Teoretická část.....	7
1.1 Porcelán	7
1.2 Kamenina	7
1.3 Sádrování	10
1.4 Licí keramická hmota	11
1.4.1 Historie licí hmoty	11
1.4.2 Vlastnosti licí hmoty.....	11
1.4.3 Výroba litím.....	11
1.5 Umělci a firmy, kteří mi při práci byli inspirací.	13
1.5.1 Zahraniční inspirace	13
1.5.1.1 Ioli Kalliopi Sifakaki	13
1.5.1.2 Alina Szapocznikow	14
1.5.1.3 Revol.....	15
1.5.2 Česká inspirace	16
1.5.2.1 Eva Kmentová.....	16
1.5.2.2 Markéta Nováková.....	17
1.5.2.3 Maxim Velčovský.....	18
1.5.2.4 Studio NALEJTO	19
2 Praktická část	21
2.1 Výroba sádrového modelu	21
2.2 Výroba sádrové formy	23
2.3 Lití do sádrové formy	26
2.4 Sušení.....	28
2.5 Přežah.....	29
2.6 Glazování.....	29

2.7	Ostrý výpal.....	31
3	Závěr.....	32
4	Seznam použité literatury.....	33
5	Internetové zdroje	33
6	Seznam obrázků a zdroje	35

Úvod

Dotek – název mé bakalářské práce.

Dotek – slovo mnoha významů.

Můžeme si položit otázku, co je „na dotek“, jak se věci dotýkáme, čeho se dotýkáme, proč určitou věc bereme do ruky... Tímto problémem se řada z nás zřejmě nezabývá. Zamyslete se, čeho všeho se kolem sebe dennodenně dotýkáme.

Tématem mé bakalářské práce je výroba keramických nádob, kterých se dotýkám každý den. Je to nádoba na ranní nápoj, miska s jogurtem a vločkami k snídani, miska polévky k obědu na zahřátí nebo také velká mísa se zeleninovým salátem k večeři. V mé práci chci poukázat na to, jak by se chovaly nádoby, kdyby se ergonomicky přizpůsobily naší ruce. To mě přivedlo k myšlence, jak tvarově přizpůsobit nádoby tak, aby se daly snadněji uchopit, a přitom se nezměnila jejich základní funkce, jejich použití.

Při úchopu nejvíce vnímáme věci hmatem. Hmat patří mezi pět základních lidských smyslů, bez něj bychom se nemohli obejít. Hmatově vnímáme povrchem celého těla díky tzv. receptorům v kůži, ty pak reagují na množství nejrůznějších podnětů a předávání informací do mozku.¹ Hmat je dotyk, tlak, bolest, chlad, teplo atd. Je to jediný smysl, který není vnímaný jedním malým orgánem, ale téměř celým tělem.²

Mou velkou touhou bylo vyrobit mísy z porcelánové hmoty, ale jelikož vím, že porcelán je technologicky náročnější materiál, že si pamatuje jakoukoli deformaci v průběhu tvorby, a výsledek by nemusel být optimální, bylo mi doporučeno jako začátečníkovi v odlévání, abych použila jednodušší hmotu, a to licí kal neboli břечku. Ten není náchylný k nechtěným změnám tvaru v průběhu tvorby. Pomocí bílé glazury jsem chtěla zdůraznit čistotu, jemnost, intimní dotek, ale také vytvořit designérský výrobek.

¹ Galaktis Moderní vzdělávání: Hmat. *Galaktis Moderní vzdělávání: Hmat* [online]. 2009 [cit. 2018-04-08]. Dostupné z: <http://galaktis.cz/clanek/hmat/>

² Lidské smysly: Hmat. *Lidské smysly: Hmat* [online]. [cit. 2018-04-08]. Dostupné z: <http://www.lidske-smysly.wbs.cz/Hmat.html>

1 Teoretická část

V teoretické části se zabývám materiálem, postupnými kroky, kterými jsem dospěla k vytvoření svých výrobků – mís.

Keramika doprovází člověka již od doby pravěké, patří k nedílné součásti životního prostředí a stylu. Člověk zdokonaloval jednoduché hliněné nádoby, až vyvinul ušlechtlejší keramické materiály. První, kdo k tomuto kroku dospěl, byli Číňané, kteří měli k hmotě neobyčejný vztah. Na začátku dnešního porcelánu byly nádoby vyráběné z keramického materiálu dnes nazývaného proto-porcelán.³

1.1 Porcelán

Čínský porcelán byl výjimečný svou čistotou a tenkostí stěn a dokonale provedeným dekorem. Tajemství jeho výroby bylo přísně střeženo, ale i přesto se několik badatelů pokoušelo o jeho rozluštění. Porcelán do Evropy přivezl cestovatel Marco Polo r. 1280. První manufaktura na porcelán vznikla v Míšni v r. 1709.⁴

První továrna na našem území vznikla v Horním Slavkově r. 1791. Jelikož jsme měli dostatečné množství kvalitních surovin, stal se brzy tento porcelán světoznámý.⁵

1.2 Kamenina

Kamenina současně s porcelánem patří do skupiny keramiky s hutným střepem, to znamená, že nasákavost je menší než 5 %. Je možné mít střep barevný i bílý (kamenině s bílým střepem se říká porcelánová). K základní surovině při výrobě kameniny patří kameninové jíly, které se smíchají s dalšími složkami – živcem, křemenem, šamotem aj. Vyjma kameninové solné glazury se používá i glazura hlinitá, živcová a olovnatoživcová. Výpal probíhá při teplotě v rozsahu 1200 °C až 1280 °C, také se klade důraz na složení střepu.⁶

V Číně se kamenina pravděpodobně vyráběla již v 7. století př. n. l. Do Evropy se dostala až v 11. století, a to konkrétně do Německa, kde se své slávy dočkala až v průběhu 15. a 16. století. Později se z Německa rozšířila i do ostatních zemí Evropy. Tento druh

³ DIVIŠ, Jan a Soňa DIVIŠOVÁ. *Evropský porcelán*. Ilustroval Ivan KAFKA. V Praze: Artia, 1985

⁴ ZEDNÍČEK, František. *Užitá tvorba*. Praha: Státní pedagogické nakladatelství Praha, 1977.

⁵ Tamtéž.

⁶ RADA, Pravoslav. *Techniky keramiky*. Praha: Aventinum, 1995. ISBN 80-85277-47-6.

keramiky s barevnými glazurami se v evropských státech nazýval Seladon nebo Sang de boeuf a zůstal vzorem dokonalosti až do dnešní doby.⁷

Rozdíl mezi tvrdou pórovinou, bílou kameninou a porcelánem, není přesně znám. Mezistupeň mezi kameninou a porcelánem je tzv. poloporcelán, jeho střep je sice slinutý a také bílý, ale zdaleka není zcela průsvitný. Příkladem nám mohou být některé druhy Wedgwoodovy keramiky, která nese také rysy kameniny.⁸ S Wedgwoodovou keramikou se poprvé setkáváme v Anglii v 18. století, kde tato výroba navazuje na bohatou místní tradici v tvrdé kamenině i měkkých materiálech. Tak dokonalý podnik po technické, obchodní a organizační stránce vytvořil Josiah Wedgwood (1730–1795), ten byl proslulý také jako inovátor. Patřil k odpůrcům otroctví a byl vzorem pro mnoho lidí v podnikání. Tvary a výzdoba Wedgwoodovy kameniny se staly inspirací v produkci po celé zemi v 19. století. Wedgwoodovy a další obdobné závody v Anglii se staly vzory průmyslové revoluce. Ušlechtilé tvary a zejména užitkové stolní nádoby se zase staly významným projevem klasicismu, po roce 1800 ve střední Evropě v době empíru a posléze biedermeieru.⁹

Anglická kamenina nesla od 2. poloviny 18. století na rozdíl od porcelánu, který se držel dlouhou dobu v barokním a rokokovém tvaru, značný punc modernosti. V tomto období se rovněž proměnil životní styl, kdy k měšťáckému stylu společnosti patřilo (po vzoru šlechty) také slavnostní prostírání stolů. Sice nestolovali na stříbře a porcelánu, ale na levnější a v mnoha směrech srovnatelné kamenině. Brzy se ovšem servisy z kameniny staly nejen reprezentativním doplňkem domácností, ale také jednotlivé kusy kameninových nádob získaly oblibu i u méně majetného obyvatelstva. Trh ovládly anglické a po čase německé monopoly ale současně se začala rozvíjet keramická výroba i v Čechách.¹⁰

S nejstarší továrnou na jemnou kameninu se v českých zemích setkáváme v roce 1791, a to v Praze. Založili ji čtyři pražští měšťané, Jan Václav, Karel Kunerle, Josef Langem a Emanuel Hüblen. Ti se snažili napodobovat anglickou Wedgwoodovu kameninu a kameninu z Leedsu v hrabství Yorkshire (místo s největší produkcí). Důležitým pomocníkem pro pražské podnikatele byly tištěné vzorníky. Pro výrobní účely zakoupili dům zvaný „U Slepého zemana“ a tím vlastní výrobu zahájili v roce 1793. První pracovníci velkou

⁷ Tamtéž.

⁸ Tamtéž.

⁹ LANDR, Petr. Pražská kamenina ve sbírkách muzea. *Náchodské muzejní noviny*. Náchod, 2017, zima - jaro 2017, 5-6.

¹⁰ LANDR, Petr. Pražská kamenina ve sbírkách muzea. *Náchodské muzejní noviny*. Náchod, 2017, zima - jaro 2017, 5-6.

měrou pocházeli ze zahraničí, naopak malíři kamenin byli domácího původu a při malbě navazovali zejména na zkušenosti nabyté při malování skla v severních Čechách. Podnik usiloval o získání státního privilegia k výrobě kameniny s cílem zajistit státní podporu a úlevu. Vídeň neměla zájem o konkurenci vídeňské manufaktury, a tak továrna uspěla až s opakovanou žádostí, a to 15. listopadu 1796. O rok později přišla katastrofa, při které požár zničil pražskou keramickou továrnu, a před krachem ji zachránila finanční pomoc bankéře. Už během roku 1798 se podniku znovu daří a exportuje zboží do Německa, Maďarska, Polska a Vídně. V následujícím roce odstupuje tehdejší vedení a novými vedoucími jsou Karel Lenhart a Karel hrabě Clam-Martinitz. Od roku 1800 byla továrna zapsána v obchodním rejstříku pod názvem „Hübel und Co.“. V továrně bylo zaměstnáno 120 pracovníků. V roce 1804 přebral vedení sám Clam-Martinitz a podnik v roce 1810 prodal Josefu Emanueli Hüblovi. Za jeho vedení podnik upadá hlavně vlivem domácí konkurence. V roce 1825 Hübel umírá a podnik vede jeho syn Jan Januárius. Po jeho smrti roku 1834 se dějiny této pražské továrny na výrobu jemné kameniny uzavírají. Poté podnik převzal Karel Ludvík Krieger, který orientoval podnik k porcelánu, a tím výroba jemné kameniny definitivně v Praze končí.¹¹

Vitreous China - jedna z nejmladších keramických hmot, která byla vynalezena kolem roku 1920 v USA a využívá se běžně pro výrobu jídelních servisů.

Böttgerova kamenina - v době kdy Johann Friedrich Böttger hledal složení pravého porcelánu, vyrobil roku 1707 červenou kameninu, která byla typově podobná čínské Yi-hsing. Jeho výrobky byly opracovávány broušením, leštěním a také rytím na sklářských stojích, patřily mezi módní drahou keramiku té doby. Byly do nich také zasazovány drahé kovy, zdobeny perletí, slonovinou, perlami a emailem. Původní receptura se nedochovala, ale v Míšni se podařilo provést analýzu původní kameniny a podle ní sestavit recepturu. Od roku 1922 byla znovu Böttgerova kamenina obnovena.¹²

¹¹ Tamtéž.

¹² RADA, Pravoslav. *Techniky keramiky*. Praha: Aventinum, 1995. ISBN 80-85277-47-6.

1.3 Sádrování

Sádra je v keramice velkým pomocníkem, je nejen základní surovinou pro modely a formy, ale má také velké množství uplatnění.

Na výrobu sádry se používá sádrovec, který se vypálí a pomele. Teplota, při které se vypaluje, určuje tvrdost a dobu tuhnutí sádry. Sádra vypalovaná při teplotě okolo 1000 °C tuhne po dobu 24 hodin i více, a proto je velice tvrdá. Pro keramické účely je nejvhodnější sádra nazývaná alabastrová nebo modelářská, která byla vypalována při teplotách 200 °C. Taková sádra zatuhne do 15 minut.

Při práci se sádrrou je nejvhodnějším materiálem na pracovní plochu mramor, ale také dobře poslouží sklo nebo rovný plech. Sádrrou připravujeme ve větší nádobě s hladkým povrchem, který se dá dobře očistit.¹³ Při přípravě hmoty postupujeme tak, že sypeme vždy sádrrou do vody, nikoli naopak. Voda je nejvhodnější v pokojové teplotě a měla by být v poměru k sádře odměřena podle starší literatury.¹⁴

1. tvrdá forma 64 % sádry ve 36 % vody
2. normální forma 58 % sádry ve 42 % vody
3. měkká forma 50 % sádry v 50 % vody
4. velmi měkká forma 46 % sádry v 54 % vody

To se ale v běžné praxi obvykle nedělá, sádra se sype bez odměření do vody tak dlouho, až ji přestane voda přijímat a na hladině se vytvoří malý suchý ostrůvek, který se po nějaké době sám rozpadne. Při sypání sádry se ji snažíme rozmělnit rukama, kdybychom tak nečinili, vytvářely by se hrudky, které se špatně rozmíchávají. Ve chvíli, kdy je sádra zcela potopena, ji rukama promícháme, aby zmizely malé hrudky. Při míchání se snažíme pomalu míchat, aby nevznikaly zbytečné vzduchové bubliny. Do hotové rozmíchané sádry, nikdy nepřiléváme vodu ani nepřisypáváme další sádrrou, také se nesmí ztuhlá sádra znovu míchat.¹⁵

¹³ RADA, Pravoslav. *Jak se dělá keramika*. Praha: Mladá fronta, 1963.

¹⁴ Tamtéž.

¹⁵ Tamtéž.

Pokud máme potřebu, aby nám sádra co nejdříve zatuhla, rozděláme ji v teplé vodě (40 °C), můžeme si pomoci také trochou amonia nebo solí, dá se také použít mléko, ocet, kamenec, kliš pro zvýšení pevnosti odlitku.¹⁶

1.4 Licí keramická hmota

1.4.1 Historie licí hmoty

Keramická licí hmota je nejmladší keramickou technikou, poprvé se tato technika objevila v 90. letech 19. století na jihu metropolitní části Paříže v Sèvres. Tento způsob výroby se choval dlouhý čas v tajnosti. U nás se rozšířil v témže století v Karlových Varech, kde známý lékař Goetz roku 1891 přišel na způsob ztekucování licí hmoty přidáním sody.¹⁷ Zjistil, že přidáním sody tuhá látka ztekutí a uvede se do vláčného, olejovitého kalu, který vyplní všechna místa sádrové formy a zateče i do složitějších detailů modelu. Vědecký základ a vysvětlení tohoto úkazu zcela chyběly, až v posledních letech se jimi zabývala věda, převážně za spolupráce chemiků.¹⁸

1.4.2 Vlastnosti licí hmoty

Licí hmota neboli břechka se připravuje z keramické hmoty, do které se přidá soda rozpuštěná ve vodě nebo ve vodním skle, také se dá použít jiný druh ztekutiv. V praxi se tekuté hlíně jakéhokoliv druhu říká „šlikr“, který se v odborné literatuře dělí na dva druhy, a to na „vodní šlikr“ nebo „licí kal“. Rozdíl mezi nimi je velice podstatný. „Vodní šlikr“ je v podstatě rozplavená hlína v čisté vodě, kdežto „kal“ je ztekucován pouze malým množstvím vody s doplňkem některého ztekutiva. Nejčastěji se jako ztekutivo používá soda, vodní sklo nebo šťovan amonný. Někdy je nutné, aby se více ztekutiv kombinovalo dohromady. Tedy pokud bychom rozplavovali hlínu bez ztekutiva, bylo by potřeba 60-80 % vody, na rozdíl od „licího kalu“, tam je spotřeba vody pouze 15-40 %. Tento značný rozdíl se projeví také při práci, jelikož formy vylévané vodním šlikrem se dají použít 2-3krát, kdežto pro „licí kal“ až 15krát, a to bez vysoušení.¹⁹

1.4.3 Výroba litím

Litím se zhotovují veškeré věci, které buď nejsou kulaté, nebo mají silnější modelaci, mají vnitřní obruby, které by se nedaly vytáčet. Tahle výroba je podstatně levnější než ostatní,

¹⁶ RADA, Pravoslav. *Kniha o technikách keramiky*. Praha: Státní nakladatelství krásné literatury hudby a umění, 1956.

¹⁷ RADA, Pravoslav. *Keramika: Výtvarné techniky*. Praha: Aventinum, 2007. ISBN 978-80-86858-45-6.

¹⁸ THON, Karel. *Porcelán*. Praha: ROH - PRÁCE, 1951.

¹⁹ RADA, Pravoslav. *Keramika: Výtvarné techniky*. Praha: Aventinum, 2007. ISBN 978-80-86858-45-6.

není potřeba řemeslných odborných sil, pohonu stroje, vystačíme si také s malými prostory. Sádrová forma se může několikrát denně zalévat, tím dosáhneme větší výkonnosti pracoviště. Ohnivzdorné nádoby, které jsou určené k laboratorním pokusům, se napřed lijí a poté se nechají zatuhnout ve formě, kdy se přetáčejí šablonou, aby síla střepu byla silnější a střep tedy hutnější. Jiné předměty, které jsou velké a těžké, se lijí plnostěnně a šlichta se přilévá tak dlouho, až je forma plná zatuhlé hmoty. V tomto případě musí být šlichta zvláště upravená, hustá a s nejmenším množstvím vody (15-20 %), aby se těžší látky, jako křemen, živec, udržely po čas nasávání kalu a neklesaly ke dnu. Kdyby byla vnitřní spodní část jinak složena než povrch a horní část, byly by zde tři krajní směsi a zkoušky na tah a průraz by byly fatální. Licí hmota, která potřebuje tři a více dnů na to, aby se vytvořil střep o síle 4-5 cm, je rozhodně chybně upravena.²⁰

Rozlišujeme dva způsoby lití do sádrových forem, první způsob – lití na střep, kdy se odlévají spíše keramické sošky. Jde o způsob lití do duté formy, kde se licí kal usazuje a vytváří střep. Po vytvoření přijatelně silného střepu se zbytek kalu vylije otvorem z jedné strany formy. Druhým způsobem je lití kalu na jádro, což se používá nejčastěji na odlévání talířů, misek apod. V tomto způsobu je ve formě utvořen prostor, který je stejný s tloušťkou stěny tělesa. Kal se vylívá otvory z více stran ze stěn formy.²¹

Litím se vyhotovují předměty docela malinké (háčky) pro textilní průmysl ale i předměty velkého formátu (diafragma), slabostěnné i silnostěnné. Lití se provádí vždy do sádrových forem, kam se vlívá upravený „kal“. Ve většině případů se ve formě nechá tak dlouho, až se vytvoří příslušná vrstva (síla střepu) a přebytek „kalu“ se vylívá. Po zatuhnutí se výrobek očistí od nedokonalostí. V dalších případech se můžou také přilepit různé části, pokud jejich tvar nedovolí, aby se lily v jednom kuse. Pokud je šlichta (kal) dobře upravená a neobsahuje přebytek vody, lze ji denně do formy bez sušení nalévat, jelikož se tohle malé množství stačí odpařit přes noc. Formy se při vyjmutí nádoby ihned očistí a nechají rozložené na vyschnutí, pokud se tedy neodlívají ihned znovu. Přebytečná šlichta se vylévá do žlabů nebo zpět do džberu s licí hmotou, lepší je před litím znovu šlichtu přelít přes síto jelikož mohou vznikat hrudky. Ve velkovýrobách je šlichta vedena na pracovní stůl rourami a gumovou hadicí.²²

²⁰ THON, Karel. *Porcelán*. Praha: ROH - PRÁCE, 1951.

²¹ RADA, Pravoslav. *Keramika: Výtvarné techniky*. Praha: Aventinum, 2007. ISBN 978-80-86858-45-6.

²² THON, Karel. *Porcelán*. Praha: ROH - PRÁCE, 1951.

1.5 Umělci a firmy, kteří mi při práci byli inspirací.

1.5.1 Zahraniční inspirace

V této kapitole uvádím některé autory, kteří mě svými pracemi nějakým způsobem inspirovali a vnukli tak myšlenku zabývat se keramikou. Prezentuji zde díla autorů, která vznikla v období konce 20. a začátkem 21. století.

1.5.1.1 Ioli Kalliopi Sifakaki

Absolventka Royal College of Art²³, navrhla jídelní servis, který byl odlit z jejího vlastního těla. Inspirací jí byly bájně mýty o Tantalovi²⁴, tělo přirovnala k tělu boha Pelopa. Uspořádala hostinu pro tucet mužských přátel, kdy tělo „rozsekala“ na malé kousky a podávala ke konzumaci. Muži tělo po hostině složili zpět. Dílo nese název Tantalova večeře.²⁵

Ioli mě zaujala tím, že ukázala, které části lidského těla se dají odlít a že spojením těchto částí může vzniknout kompozice, která nám připomíná celé tělo. A také že nám tyto nádoby mohou sloužit k užítku např. při stolování.



Obrázek 1. Ioli Kallipi Sifakaki - Tantalova večeře- detail

Obrázek 2. Ioli Kallipi Sifakaki - Tantalova večeře

²³ Royal College of Art – veřejná výzkumná univerzita v Londýně, nabízí postgraduální studium v oblasti umění a designu.

²⁴ Bájně mýty o Tantalovi – zabil svého syna Pelopa, rozsekal jeho tělo a upravil ho v pokrm, který naservíroval bohům, kteří okamžitě poznali, co jim naservíroval. Nedotkli se jídla, jen bohyně Déméter (smutná po unesení dcery) snědla kousek ramene.

²⁵ Dezeen: Tantalus dinner by Ioli Sifakaki. *Dezeen: Tantalus dinner by Ioli Sifakaki* [online]. 1998, 1998 [cit. 2018-02-22]. Dostupné z: <https://www.dezeen.com/2009/07/06/tantalus-dinner-by-ioli-sifakaki/>.

1.5.1.2 Alina Szapocznikow

Polská sochařka, která studovala na Vysoké škole uměleckoprůmyslové v Praze pod vedením Josefa Wagnera. Narodila se v židovské rodině, byla nucena pobývat v ghettech a později vězněna v koncentračních táborech v Osvětimi a nakonec se dostala do Terezína. Podílela se na restaurování Braunových soch v Kuksu. V rané tvorbě využívala syntetické materiály, zejména transparentní polystyren pro odlitky částí svého těla. V 60. letech jí byla diagnostikována rakovina prsu, která byla spouštěčem k tvorbě s jejím vlastním tělem a tělem svého syna. Odlitky z plastické hmoty rozřezala a vylisovala v sérii *Herbář* (1972). Z posledních děl je známá instalace *Suvenýr ze svatebního stolu šťastné ženy* (1972), *Popelníček slaměného vdovce* (1972).²⁶

Velmi se mi v jejích dílech líbí, že se nebojí „jít s kůží na trh“. V práci s názvem *Břicha* znázorňuje své břicho v ne příliš lichotivé formě. Mnoho žen by se za tohle břicho mohlo stydět, ale Szapocznikow z něho vytvořila překrásné dílo, které šokuje.



Obrázek 3. Alina Szapocznikow - Břicha

²⁶ *Wikipedie: Otevřená encyklopedie: Alina Szapocznikow* [online]. c2018 [citováno 4. 03. 2018]. Dostupný z: https://cs.wikipedia.org/w/index.php?title=Alina_Szapocznikow&oldid=15776978

1.5.1.3 Revol

Rodinná firma s dlouhodobou tradicí, založená roku 1789 ve francouzském Saint-Uze. Tato francouzská značka vyrábí porcelán nejvyšší kvality s atraktivním designem a má zastoupení ve více než 60 zemích světa. Firma nabízí nádobí a doplňky na vaření a stolování vyrobené způsobem lití z porcelánu, jehož tajná receptura obsahuje směs hlíny, křemene, živce a kaolínu. Protože si směs porcelánu připravují sami, mohou si přizpůsobit její vlastnosti, a tak ručí za výslednou kvalitu. V současné době se řada výrobních fází stále vyrábí ručně, garantují tím přesnost a krásu objektu.

Série Froissés okouzlí svým tvarem, je totiž inspirována použitým plastovým kelímkem, který je zmáčkнутý svým uživatelem.²⁷ Iniciativou bylo přetvořit surový přírodní materiál do formy předmětu, který zatěžuje životní prostředí. Originální a vtipné kelímky jsou vyráběné v mnoha barvách a velikostech a jsou mnohonásobně použitelné.²⁸

V sérii Froissés obdivuji její vtipné ztvárnění běžně dostupných věcí, které jsou všude kolem nás, jen je třeba si jich více všimat. Vždyť je to jen obyčejný kelímkem od limonády, který je povýšen na proces zmáčknutí, kdy ho všichni z nás odhodí do koše a už nás nezajímá. Jak asi vypadá a zda by byl ještě nadále použitelný, v tom tkví celý důvtip této série značky Revol.



Obrázek 4. Výroba kelímku ze série Froissés, Revol

²⁷ Mákuchyně.cz: Revol. *Mákuchyně.cz: Revol* [online]. [cit. 2018-03-29]. Dostupné z: <https://www.makuchyne.cz/vyrobci/revol/#producer%5B34%5D=1>

²⁸ Kulina: Kelímkem na cappuccino. *Kulina: Kelímkem na cappuccino* [online]. [cit. 2018-03-29]. Dostupné z: <https://www.kulina.cz/kelimek-na-cappuccino-18-cl-bila-froisses-revol/d-72030/>



Obrázek 5. Kelímek ze série Froissés, Revol

1.5.2 Česká inspirace

1.5.2.1 *Eva Kmentová*

Narodila se v roce 1928 v Praze, vystudovala Vysokou uměleckoprůmyslovou školu v Praze pod vedením profesora Josefa Wagnera. Zde se seznámila s Olbrazem Zoubkem, za kterého se po čase provdala. Její tvorba zahrnuje sochy, kresby, objekty a instalace. Otevřela pro české umění téma tělesnosti i v jiných směrech, než bylo doposud známé. Tento směr neznamená pouze vnější vizuální vzhled těla. Pro Kmentovou je důležitý dotyk s tělem, haptické vnímání a zraňování těla. Její díla vznikají často otiskováním či odléváním do beztvare hmoty. Modelem autorčiných děl je převážně její vlastní tělo, ale také těla jejích rodinných příslušníků.²⁹

Zde mě zaujalo spojení dotyku s poměrně tvrdým materiálem, jako je bronz a olovo. Vlastní dotyk je velice jemný, někdy až intimní. Kov jako tvrdý materiál působí silně až mohutně. Ale jejich spojení dodává dílům podstatnou něžnost a zároveň sílu.

²⁹ Artlist: Eva Kmentová. *Artlist: Eva Kmentová* [online]. [cit. 2018-04-07]. Dostupné z: <http://www.artlist.cz/eva-kmentova-923/>



Obrázek 6. Eva Kmentová - Dlaně, bronz, 1969



Obrázek 7. Eva Kmentová - Pěst, cín, olovo, 1972

1.5.2.2 *Markéta Nováková*

Během svých studií prošla ateliéry keramiky a porcelánu jak v Čechách, tak na Slovensku, dnes vyučuje v Bratislavě na VŠVU. Ve vlastní tvorbě se zaměřuje především na techniku lití porcelánu, kterou odlévá do sádrových forem. Nejčastěji vytváří doplňky ke stolování a do interiéru.³⁰ Náměty vychází z geometrických forem, hry průniků a přechodů z jednoho tvaru do druhého. Pracuje s různými licími hmotami od kameniny až po francouzský porcelán. Ve své tvorbě se začala zabývat přírodními tvary, které také obtiskuje do svých prací.³¹

³⁰ Czechdesign: Výstava Dekor 2. *Czechdesign: Výstava Dekor 2* [online]. 2016, 2016 [cit. 2018-03-04]. Dostupné z: <http://www.czechdesign.cz/kalendar-akci/dekor-2>

³¹ Sdružení výtvarných umělců keramiků: Rozhovor DEKOR 2. *Sdružení výtvarných umělců keramiků: Rozhovor DEKOR 2* [online]. 2016, 2016 [cit. 2018-03-04]. Dostupné z: <http://www.artceramics.cz/aktuality/rozhovory/rozhovor-dekor-2-mira-podmanicka-a-marketa-novakova>

U této autorky se mi líbí spojení práce s porcelánem a přírodninami, kdy podtrhne výrobky jemnou glazurou v různých tónech a vytvoří tím krásný harmonický celek.



Obrázek 8. Markéta Nováková - Vázy s obtisky přírodnin

1.5.2.3 Maxim Velčovský

Narozen v roce 1976 v Praze v rodině výtvarníka Josefa Velčovského. Vystudoval Střední uměleckoprůmyslovou školu v Uherském Hradišti a v letech 1995–2002 studoval Vysokou školu uměleckoprůmyslovou v Praze v ateliéru keramiky a porcelánu u profesora Václava Šeráka. První kolekcí bytových doplňků, která je dodnes jedna z nejznámějších, jsou mísy ve tvaru České republiky. Rád pracuje s výrobky typickými pro předrevoluční období (matrjošky, busty komunistických vůdců, trabant). Proslavil se kolekcí holínek, která povyšuje opovrhovanou obuv venkovanů na luxusní vázu na květiny. Holínky z glazovaného porcelánu zdobí zlacením, sítotiskovým dekorem či cibulovým vzorem.³²

Maxim mě baví svým precizním designem a jednoduchými tvary, které působí velice čistě a klidně a zároveň pobízí k přemýšlení nad praktickými věcmi denního života.

³² Prague-art: Maxim Velčovský. *Prague-art: Maxim Velčovský* [online]. 2013 [cit. 2018-04-07]. Dostupné z: <http://www.prague-art.cz/katalog/autori/212-maxim-velcovsky/>



Obrázek 9. Maxim Velčovský, Holinka s cibulovým dekorem, 2001, porcelán

1.5.2.4 Studio NALEJTO

Skupinka mladých designerek vznikla v ateliéru keramiky na FDULS ZČU v Plzni. Za značkou stojí – Markéta Kalivodová, Mária Kobelová, Lenka Širůčková, Lucie Vostalová a Lenka Záhorková, která se především zabývá porcelánem. Rády navrhují, ale také vlastnoručně realizují převážně užitkový porcelán – čajové sety, mísy, vázy...³³ Tvoří také objekty, šperky, hračky nebo svítidla. Hledají správnou rovnováhu mezi estetikou a funkčností, ale nebojí se experimentovat.³⁴

Zde mi byla inspirací velikost nádob a čistě provedená glazura.

³³ ROZTOČILOVÁ, Pavla. CZECH DESIGN: NALEJTO: Nebráníme se dalším projektům a autorům. *CZECH DESIGN: NALEJTO: Nebráníme se dalším projektům a autorům* [online]. Praha, 2016, 11. 8. 2016 [cit. 2018-03-13]. Dostupné z: <http://www.czechdesign.cz/temata-a-rubriky/nalejto-nebranime-se-dalsim-projektum-a-autorum>

³⁴ NALEJTO: O nás. *NALEJTO: O nás* [online]. Praha, 2016, 2016 [cit. 2018-03-13]. Dostupné z: <http://www.nalejto.com/>



Obrázek 10. Markéta Kalivodová, Colors

2 Praktická část

2.1 Výroba sádrového modelu

K vyhotovení sádrového odlitku byl zapotřebí hliněný model, v mém případě konkrétně mísy. Jelikož nejvhodnější způsob vytvoření pravidelně dokonalého tvaru bylo vytočení nádob na hrnčířském kruhu, tak mi vedoucí práce paní Mgr. Monika Dokoupilová pomohla mísy vytočit. Nádoby jsme nechaly pár hodin zaschnout, aby s nimi byla snadnější manipulace.

Tento model jsem položila na desku dnem nahoru a okraj, do kterého by mohla zatéct sádra, jsem vycpala hlínou. Pracovní desku podél celé nádoby jsem potřela mazlavým mýdlem, to bylo pomocí štětce a vody ušleháno do pěny. Dalším krokem bylo rozmíchání sádry³⁵, která se nanasla v několika vrstvách. Na první se použila sádra tekutá tak, aby zatekla do každého místa a vytvořila hladký povrch. Další vrstvy se nahazovaly více hutnou sádrrou. Tímto postupem se sádra rovnoměrně navrstvila po celém povrchu až do síly cca 4 cm. Po malé chvíli, kdy sádra „zahřála“, se odlepila od desky a hliněný model se odstranil z formy.



Obrázek 11. Příprava hliněného modelu na tvorbu sádrové formy

³⁵ Sádrová hmota se připraví tak, že se do studené nebo vlažné vody přidává sádra, nikoli naopak. Sádra se sype do té doby, dokud se nevytvoří na hladině malý ostrůvek ještě nenasáklé sádry vodou. Směs se na pár vteřin nechá odstavit a poté se začne míchat.



Obrázek 12. Naházená sádra na hliněném modelu

Formu jsem důkladně vytřela vlhkou houbou, aby zde nezůstaly žádné zbytky hlíny, a poté natřela z vnitřní strany směsí vodního skla a vody v poměru 1 : 5. Kdybych tak neučinila, nešla by forma odloupnout od odlitku. Po zaschnutí směsi jsem namíchala sádrovou směs a vylila ji do sádrové formy. Po čase, kdy sádra „zahřála“, jsem pod teplou vodou mohla skořápku odloupnout a tím mi vznikl sádrový model. Ten jsem nechala přibližně týden vyschnout, nejlépe na průvanu. Drobné úpravy se vyretušovaly smirkovým papírem a poté jsem povrch natřela šelakem ve 4-5 nátěrových vrstvách a tím zabránila dalšímu vsáknutí vody. Model byl tak připravený na výrobu třídílné sádrové formy.



Obrázek 13. Našelakované modely

2.2 Výroba sádrové formy

Vzhledem k tomu, že nádoby mají podední, byla zvolena forma třídílná. První díl se vytvořil v místě podední nádoby. Na odlitek okolo celého dna jsem vystavěla z hlíny ohrádku tak, abych mohla vylít sádrovou hmotu na podední. Ještě před tím, než se vlije sádra, potře se povrch mazlavým mýdlem tak, aby šla forma snadno oddělit od modelu. Po čase, kdy sádra „zahřeje“, sundá se hrazení a uhladí se forma plastovou kartou do hladka.



Obrázek 14. Část formy na podední

Dalším krokem je vytvoření horního dílu formy. V místě, kde nejsou otisky rukou, jsem vytvořila hrazení z hlíny a v bocích podpůrnou konstrukci z desek tak, aby byla zakryta půlka modelu. Část sádrového modelu se natře mazlavým mýdlem, aby se model od formy snadno oddělil. Poté se mohlo začít s nanášením sádrové směsi prvního dílu formy, kdy se nanášela v několika vrstvách. Na první vrstvu se použila sádra podstatně tekutá, to proto, aby se vytvořil hladký povrch a také aby sádra zatekla do všech míst. Další vrstvy se nanášely více hutnou sádrovou a tím se vytvořila rovnoměrná forma o síle cca 5 cm. Než sádra zcela zatuhla, bylo třeba vytvořit dva kónické zámky. Po ztvdnutí sádry se odstraní podélné hliněné hrazení.



Obrázek 15. Výroba první poloviny



Obrázek 16. Vylitá sádra na formu

K výrobě dalšího dílu formy jsem otočila model i s oběma díly o sto osmdesát stupňů a postavila hliněné hrazení jen po stranách modelu tak, aby lícoval s protilehlým dílem. Poté jsem znovu natřela sádrový model, formu a desku mazlavým mýdlem. Sádro jsem vlila do připraveného hrazení a nechala zaschnout, poté se ohrádky odstranily. A tím vznikl rovnoměrný povrch o stejné síle jako protilehlý díl formy. Forma se přenesla pod tekoucí vodu, kde se pomocí vlastní síly oddělila na tři díly.

Forma se nechala ve složeném stavu vyschnout přibližně týden.



Obrázek 17. První část formy



Obrázek 18. Hotové formy

2.3 Lití do sádrové formy

Po vyschnutí se jednotlivé díly rozložily a forma se vyretušovala smirkovým papírem. Stáhla se po obvodu gumovými popruhy, aby se v průběhu lití nerozpadla.

Tímto byla forma připravena k vlastnímu lití na střep. K lití se použila tekutá licí břечka typu K ve světle béžové barvě od výrobce Pávek keramika. Licí břечku jsem řádně rozmíchala a přecedila přes sítko z důvodu hrudek, které by nám mohly pokazit odlitek. Hotová břечka se pomalu vlila do formy až po okraj. Forma, která schla přibližně týden, je dostatečně vyschlá na to, aby rovnoměrně odsávala vodu z licí břечky, a tím vytvořila střep výrobku. U malých mís jsem čekala zhruba 40 min., než se vytvořil střep o síle cca 5-7 mm, u velké mísy to trvalo téměř 1 hodinu 20 min. Po dosažení požadované síly střepu se přebytečná licí hmota vylila z formy zpět do kyblíku a nechaly se vytéct poslední nezaschnuté zbytky hmoty. Poté jsem odstranila přebytečné nečistoty a kapky kolem nalévacího otvoru a nechala střep dostatečně zatuhnout. Ve chvíli, kdy odlitek držel tvar, vyjmula jsem ho z formy a vzniklé nedokonalosti jsem zaretušovala. Malé mísy se nechaly přibližně 24 hodin zaschnout, u velké to bylo zhruba dva dny.



Obrázek 19. Plné formy licí hmoty



Obrázek 20. Vylití licí hmoty zpět do kyblíku



Obrázek 21. Vzniklý střep

První odlitky se nepovedly, neměly požadovanou sílu střepu. Zkoušela jsem různé časy a také se teprve „zajížďela“ forma. Trvalo to přibližně tři odlití, než jsem našla optimální čas.



Obrázek 22. Vyjmuté misky ze sádrové formy, před retuší spojů

2.4 Sušení

Keramika se před vypálením musí nechat vysušit. V tomto procesu se odstraňuje voda, která by při pálení mohla poškodit střep. Během sušení se hmota nejvíce smršťuje. Nejlépe nádoby vysychaly na parapetu okna, kde nebyl žádný průvan, a mísy mohly pozvolna zasychat.



Obrázek 23. Vyschlé a vyretušované misky

Po zaschnutí jsem se začala zbavovat nerovností a švů, které vznikly v místech spojení formy. Nejlépe se větší chyby opravily za sucha jemným smirkovým papírem, popřípadě vlhkou houbičkou. Se suchými střepy je třeba opatrně zacházet, mohou být křehké a lámat se.

2.5 Přežah

Přežah je výpal usušených výrobků, při kterém dochází k úplnému odstranění vody z výrobku. Při teplotách od 150-300 °C se odpařuje mechanicky vázaná voda a při teplotách 500–600 °C odchází voda chemicky vázaná.³⁶ Přežah se nejčastěji pálí zhruba na 700–900 °C v elektrické peci. Vyretušované výrobky jsem vložila do pece, kde se postupně zahřívaly a vypalovaly na 950 °C. Výpalem se nádoby zbarvily do světle béžového odstínu, tak jak uvádí výrobce keramické hmoty. Po tomto výpalu byly mísy připraveny na povrchovou úpravu. Těsně před ní se musely naposledy vytřít vlhkou houbou pro odstranění přebytečných zbytků prachu, aby se mohly glazovat.



Obrázek 24. Miska po přežahu

2.6 Glazování

Tento způsob povrchové úpravy výrobku může být nejen barevný, bílý, transparentní, ale také lesklý nebo matný. Glazury jsou anorganická skla natavená na povrch keramických výrobků.³⁷ Skládají se z křemene a různých kovových oxidů, které usnadňují jejich tavitelnost.³⁸

Na mé nádoby jsem použila čistě bílou, krycí glazuru označenou AS 185 s výpalem při 1020–1200 °C. Připravila jsem ji tak, že jsem suchou směs rozmíchala ve vodě, aby vznikla hustá tekutina připomínající smetanu, a nechala jsem ji cca 5 dnů odležet. Předcedila jsem glazuru na jemném sítku, abych zabránila případným hrudkám. V tomto momentu

³⁶ ŽÍLA, Karel. *Průvodce keramikou: Pece, glazury, příklady*. Praha: Grada, 2005. ISBN 80-247-0920-1.

³⁷ Tamtéž.

³⁸ RADA, Pravoslav. *Techniky keramiky*. Praha: Aventinum, 1995. ISBN 80-85277-47-6.

začaly největší zkoušky za celou dobu výroby. První jsem vyzkoušela nástřik glazury, ten ale nebyl úspěšný, jelikož glazura na nádoby špatně chytala. Podruhé jsem vyzkoušela ponořování, kdy jsem výrobek ponořila celý do glazury a obrácením a vyléváním se celý výrobek pokryl glazurou. Při této zkoušce se zdálo, že jsem našla správný způsob, ale po výpalu bylo zřejmé, že rozmíchaná glazura byla příliš hustá. Třetí zkouška byla tedy o něco jednodušší, už jsem věděla, který způsob je ideální. Jen bylo třeba namíchat řidší glazuru.

Nakonec jsem zvolila techniku ponořování u tří malých misek a největší mísu jsem opatřila nástřikem glazury ve stříkacím boxu. Velká mísa z důvodu jejího rozměru nemohla být glazována technikou ponořování. Předceděnou glazuru jsem nalila do stříkací pistole napojené na kompresor, který rovnoměrně pod tlakem rozprášil glazuru. Nastříkala jsem glazuru ze vzdálenosti 30 cm pod různými úhly.



Obrázek 24. Nástřik glazury v boxu

U všech výrobků je třeba odstranit vlhkou houbou glazuru z poddnní, aby se v peci při vypalování nepřilepily.

2.7 Ostrý výpal

Aby výrobek dostal finální podobu, musela jsem ho po glazování ještě dát na ostrý výpal. Výpal probíhal v periodické elektrické peci při teplotě 1200 °C. Tyto pece se používají v menších dílnách a manufakturách a také při domácí výrobě. Periodické pece se vždy po dosažení nejvyšší teploty výpalu vypínají, postupně vychladnou a po vyložení výrobků se znovu nakládají a výpal může začít znovu od „pokožové teploty“.³⁹

Ostrým výpalem prošlo všech mých cca 40 výrobků. Použila jsem však jen ty, se kterými jsem byla spokojena. Ty jsem pak uplatnila na mé prezentaci.



Obrázek 25. Misky po ostrém výpalu

³⁹ BUČEK, Robert. *Technologie keramické výroby: Pálení*. Olomouc: Univerzita Palackého, 2015. ISBN 978-80-244-4757-5.

3 Závěr

Má práce se skládá ze čtyř mís různé velikosti, které by měly plnit praktickou i estetickou funkci. Snažila jsem se docílit snadného a příjemného pocitu při úchopu nádob. Místa úchopu odpovídají velikosti úchopu mé ruky. Jsem si vědoma, že ne každé ruce budou vyhovovat.

S finálním vzhledem mís jsem vcelku spokojená, až na drobné „bublinky“, které se po glazování objevily.

Takové práci jsem se věnovala poprvé, musela jsem zvládnout mnoho nesnází. Při výrobě mě práce zaujala a naučila jsem se spoustě nových věcí. Získané zkušenosti bych ráda využila v další tvorbě, např. v diplomové práci magisterského studia.

4 Seznam použité literatury

BUČEK, Robert. *Technologie keramické výroby: Pálení*. Olomouc: Univerzita Palackého, 2015. ISBN 978-80-244-4757-5.

DIVIŠ, Jan a Soňa DIVIŠOVÁ. *Evropský porcelán*. Ilustroval Ivan KAFKA. V Praze: Artia, 1985

LANDR, Petr. Pražská kamenina ve sbírkách muzea. *Náchodské muzejní noviny*. Náchod, 2017, zima - jaro 2017, 5-6

RADA, Pravoslav. *Jak se dělá keramika*. Praha: Mladá fronta, 1963.

RADA, Pravoslav. *Keramika: Výtvarné techniky*. Praha: Aventinum, 2007. ISBN 978-80-86858-45-6

RADA, Pravoslav. *Kniha o technikách keramiky*. Praha: Státní nakladatelství krásné literatury hudby a umění, 1956.

RADA, Pravoslav. *Techniky keramiky*. Praha: Aventinum, 1995. ISBN 80-85277-47-6.

THON, Karel. *Porcelán*. Praha: ROH - PRÁCE, 1951.

ZEDNÍČEK, František. *Užitá tvorba*. Praha: Státní pedagogické nakladatelství Praha, 1977.

ŽÍLA, Karel. *Průvodce keramikou: Pece, glazury, příklady*. Praha: Grada, 2005. ISBN 80-247-0920-1.

5 Internetové zdroje

Artlist: Eva Kmentová. *Artlist: Eva Kmentová* [online]. [cit. 2018-04-07]. Dostupné z: <http://www.artlist.cz/eva-kmentova-923/>

Czechdesign: Výstava Dekor 2. *Czechdesign: Výstava Dekor 2* [online]. 2016, 2016 [cit. 2018-03-04]. Dostupné z: <http://www.czechdesign.cz/kalendar-akci/dekor-2>

Dezeen: Tantalus dinner by Ioli Sifakaki. *Dezeen: Tantalus dinner by Ioli Sifakaki* [online]. 1998, 1998 [cit. 2018-02-22]. Dostupné z: <https://www.dezeen.com/2009/07/06/tantalus-dinner-by-ioli-sifakaki/>

Galaktis Moderní vzdělávání: Hmat. *Galaktis Moderní vzdělávání: Hmat* [online]. 2009 [cit. 2018-04-08]. Dostupné z: <http://galaktis.cz/clanek/hmat/>

Kulina: Kelímek na cappuccino. *Kulina: Kelímek na cappuccino* [online]. [cit. 2018-03-29]. Dostupné z: <https://www.kulina.cz/kelimek-na-cappuccino-18-cl-bila-froisses-revol/d-72030/>

Lidské smysly: Hmat. *Lidské smysly: Hmat* [online]. [cit. 2018-04-08]. Dostupné z: <http://www.lidske-smysly.wbs.cz/Hmat.html>

Mákuchyně.cz: Revol. *Mákuchyně.cz: Revol* [online]. [cit. 2018-03-29]. Dostupné z: <https://www.makuchyne.cz/vyrobci/revol/#producer%5B34%5D=1>

NALEJTO: O nás. *NALEJTO: O nás* [online]. Praha, 2016, 2016 [cit. 2018-03-13]. Dostupné z: <http://www.nalejto.com/>

Prague-art: Maxim Velčovský. *Prague-art: Maxim Velčovský* [online]. 2013 [cit. 2018-04-07]. Dostupné z: <http://www.prague-art.cz/katalog/autori/212-maxim-velcovsky/>

ROZTOČILOVÁ, Pavla. CZECH DESIGN: NALEJTO: Nebráníme se dalším projektům a autorům. *CZECH DESIGN: NALEJTO: Nebráníme se dalším projektům a autorům* [online]. Praha, 2016, 11. 8. 2016 [cit. 2018-03-13].

Sdružení výtvarných umělců keramiků: Rozhovor DEKOR 2. *Sdružení výtvarných umělců keramiků: Rozhovor DEKOR 2* [online]. 2016, 2016 [cit. 2018-03-04]. Dostupné z: <http://www.artceramics.cz/aktuality/rozhovory/rozhovor-dekor-2-mira-podmanicka-a-marketa-novakova>

Wikipedie: Otevřená encyklopedie: Alina Szapocznikow [online]. c2018 [citováno 4. 03. 2018]. Dostupný z WWW: https://cs.wikipedia.org/w/index.php?title=Alina_Szapocznikow&oldid=15776978

6 Seznam obrázků a zdroje

- Obrázek 1: Kallipi Sifakaki - Tantalova večeře- detail 14
Zdroj: <https://www.dezeen.com/2009/07/19/tantalus-dinner-by-ioli-sifakaki-more-images/>
- Obrázek 2: Ioli Kalliopi Sifakaki - Tantalova večeře 14
Zdroj: <https://www.dezeen.com/2009/07/19/tantalus-dinner-by-ioli-sifakaki-more-images/>
- Obrázek 6: Alina Szapocznikow – Břicha 15
Zdroj: https://cs.wikipedia.org/wiki/Alina_Szapocznikow
- Obrázek 4: Výroba kelímku ze série Froissés, Revol 16
Zdroj: <https://www.kulina.cz/kelimek-na-cappuccino-18-cl-bila-froisses-revol/d-72030/>
- Obrázek 5: Kelímek ze série Froissés, Revol 17
Zdroj: <https://www.kulina.cz/kelimek-na-cappuccino-18-cl-bila-froisses-revol/d-72030/>
- Obrázek6: Eva Kmentová - Dlaně, bronz, 1969 18
Zdroje: https://www.galerieart.cz/?from=kmentova_vystava_1.htm
- Obrázek 7: Eva Kmentová - Pěst, cín, olovo, 1972 18
Zdroj: <http://sypka.cz/pest-1972/a52/d12103/>
- Obrázek 8: Markéta Nováková - Vázy s obtisky přírodnin 19
Zdroj: <https://soda.o2.sk/pribehy/poctiva-praca/keramika-na-slovensku-stale-zije-toto-su-vytvory-slovenskych-umelcov/>
- Obrázek 9: Maxim Velčovský, Holínka s cibulovým dekorem, 2001, porcelán 20
Zdroj: <http://eshop.qubus.cz/vaza-waterproof-onion.php>
- Obrázek 10: Markéta Kalivodová, Colors 21
Zdroj: <http://www.nalejto.com/colors/>
- Obrázek 11: Příprava hliněného modelu na tvorbu sádrové formy 22

Obrázek 12: Naházená sádra na hliněném modelu	23
Obrázek 13: Našlakované modely	23
Obrázek 14: Část formy na podední	24
Obrázek 15: Výroba první poloviny	25
Obrázek 16: Vylitá sádra na formu	25
Obrázek 17: První část formy	26
Obrázek 18: Hotové formy	26
Obrázek 19: Plné formy licí hmoty	27
Obrázek 20: Vylití licí hmoty zpět do kyblíku	28
Obrázek 21: Vzniklý střep	28
Obrázek 22: Vyjmuté misky ze sádrové formy, před retuší spojů	29
Obrázek 23: Vyschlé a vyretušované misky	29
Obrázek 24: Miska po přežahu	30
Obrázek 24: Nástřík glazury v boxu	31
Obrázek 25: Misky po ostrém výpalu	32

ANOTACE

Jméno a příjmení:	Markéta Komárková
Katedra:	Katedra výtvarné výchovy PDF UP
Vedoucí práce:	Mgr. Monika Dokoupilová
Rok obhajoby:	2018

Název práce:	Dotek
Název v angličtině:	Touch
Anotace práce:	Bakalářskou práci tvoří série čtyř mís, které jsou inspirované každodenním používáním keramických nádob. Zabývala jsem se úchopem a dotykem keramických mís. Jsou vyrobeny z licí kameninové hmoty opatřené bílou glazurou. Teoretická část se zabývá obecnými kroky při výrobě odlívané keramiky a inspirací domácími i zahraničními autory. V praktické části jsou uvedeny postupy práce a fotodokumentace.
Klíčová slova:	Dotek, nádoby, mísy, licí hmota, práce, keramika
Anotace v angličtině:	My thesis presents a bundle of 4 bowls inspired by everyday use of ceramic dishes. I focused on grip and touch of ceramic bowls. They are made of molten stone material covered with white glaze. The theoretical part focuses on general principles of ceramic production sourced from both national and international bibliography . The practical part presents the methodology including photodocumentation.
Klíčová slova v angličtině:	Touch, bowls, dishes, molten stone material, presents, ceramic
Přílohy vázané v práci:	Anotace, Obrazová příloha, CD
Rozsah práce:	37
Jazyk práce:	Čeština

Obrazová příloha

Autor fotografií: Markéta Komárková, Michaela Syrovátková















