

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

**Bakalářská práce**

**Mint dream**

**Alena Lišková**

**Plzeň 2018**

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

**Katedra výtvarného umění**  
Studijní program Výtvarná umění  
Studijní obor Sochařství  
Specializace Keramika

**Bakalářská práce**

**Mint Dream**

**Alena Lišková**

Vedoucí práce: MgA. Gabriel Vach

Katedra výtvarného umění  
Fakulta designu a umění Ladislava Sutnara  
Západočeské univerzity v Plzni

Plzeň 2018

Prohlašuji, že jsem práci zpracovala samostatně a použila jen uvedených pramenů a literatury.

Plzeň, duben 2018 .....

podpis autora

## Poděkování

Ráda bych poděkovala vedoucímu své bakalářské práce MgA. Gabrielu Vachovi za možnost experimentů a důslednost, s jakou mě vedl po celou dobu práce.

Poděkování patří také panu RNDr. Petru Frančemu za vstřícnost a pomoc při řešení technologických otázek. Dále bych chtěla poděkovat i MgA. Markétě Kalivodové za její ochotu při výpalech a tipech s mou prací.

V neposlední řadě bych chtěla poděkovat Mgr. Tomáši Hrajovi z firmy Lhoist za vápenec, bez kterého by má bakalářská práce nebyla vytvořena.

Zvláštní poděkování patří mé rodině a kamarádům za cenné rady a podporu během studia.

## OBSAH

<b>1 MÉ DOSAVADNÍ DÍLO V KONTEXTU SPECIALIZACE</b>	<b>1</b>
<b>2 TÉMA A DŮVOD JEHO VOLBY</b>	<b>3</b>
<b>3 CÍL PRÁCE</b>	<b>4</b>
<b>4 PROCES PŘÍPRAVY</b>	<b>5</b>
4.1 PORCELÁN	5
4.2 KINTSUGI	6
<b>5 PROCES TVORBY</b>	<b>7</b>
5.1 3D VIZUALIZACE	7
5.2 UMĚLECKÉ OBJEKTY	7
5.3 PÁLÍCÍ POMŮCKY	7
5.4 UMĚLECKÉ OBJEKTY KINTSUGI	8
5.5 POHÁRKY	8
<b>6 TECHNOLOGICKÁ SPECIFIKA</b>	<b>9</b>
6.1 OBJEKTY	9
6.1.1 Příprava hmoty	9
6.1.2 Vzorky	9
6.1.3 Sádrová forma	10
6.1.4 Lití	10
6.1.5 Výpal	11
6.2 PODSTAVEC	11
6.2.1 Příprava hmoty	11
6.2.2 Sádrová forma	11
6.2.4 Výpal	12
6.3 POHÁRKY	12
<b>7 POPIS DÍLA</b>	<b>14</b>
<b>8 PŘÍNOS PRÁCE PRO DANÝ OBOR</b>	<b>15</b>
<b>9 SEZNAM POUŽITÝCH ZDROJŮ</b>	<b>16</b>
9.1 Knižní a periodická literatura	16
9.2 Internetové zdroje	16
<b>10 RESUMÉ</b>	<b>17</b>
<b>11 SEZNAM PŘÍLOH</b>	<b>18</b>

## 1 MÉ DOSAVADNÍ DÍLO V KONTEXTU SPECIALIZACE

Keramiku jsem začala studovat na Střední škole v Horní Bříze, obor Uměleckořemeslné zpracování kamene a keramiky – práce keramické. Toto studium mi dalo rozhled v keramickém světě. Mé pokračování se studiem keramiky bylo na VOŠ ve Světlé nad Sázavou, kde jsem jeden rok studovala Řízení sklářské a keramické výroby.

S keramikou a porcelánem již pár zkušeností mám, když se ale poohlédnu ve své tvorbě, tak většina mých prací je založena na experimentu a pracování s ním, jinak tomu není ani u mé bakalářské práce. Už delší dobu se zajímám o procesy výpalů. Miluji, když naložím pec speciálně upraveným porcelánem, a pak nastává 24 hodin napětí, kdy se těším na výsledek své tvorby. Z mého pohledu je drama u mých prací mnohem silnější než u klasické výroby porcelánu. Snažím se naslouchat, co mi porcelán říká, podporuji jeho vlastnosti, ale někdy jej přetvářím k obrazu svému.

Mé práce jsou jako neprobádaný vesmír, chci porozumět tomu, co dělám, s čím a jak si hraji. Často listuji v keramické literatuře, ptám se zkušených a snažím se vydat ze sebe maximum. Nejčastěji si pokládám otázky „co by kdyby“. Na spousty otázek si neumím odpovědět, proto si musím vše reálně vyzkoušet. Vybrala jsem si neprošlapanou cestu za samoglazovacím porcelánem, která mě po celou tvorbu práce nepřestává bavit.

V prvním semestru na vysoké škole jsem se z mého pohledu pouze seznamovala s porcelánem, byl pro mě novinkou. Vytvořila jsem vtipnou sošku Davida, která sloužila jako slánka a pepřenka. Ve druhém semestru jsem se zabírala tématem Wabi-Sabi, na které jsem vytvořila čajový set s technikou raku, zde mi ale porcelán neplnil užžitnou formu s použitou technologií. Z práce jsem se ponaučila a pro příště vím, že musím použít elektroporcelán, který je odolný proti teplotním šokům.

Ve druhém ročníku jsem se ponořila do zkoumání porcelánového materiálu, do kterého jsem přidávala různé anorganické příměsi. Tato práce je základním kamenem pro mou bakalářskou práci. Při tvorbě váz z mnou vyvinutých materiálů jsem objevila něco, co by mohlo mít větší důležitost než jen

jako hromada vzorků. Je to vzorek porcelánu, který je hebký, příjemně zelený, a co je pro mě důležité, tak ho můžu nazvat jako samoglazovací.

Třetí semestr byl pro mě také hra a vrátila jsem se do dob, kdy se keramika vytvářela bez elektrických pecí. Vytvořila jsem pomocí svého vyrobeného milíře objekt z přepálených cihel a hlíny jako památku na skoro už rozpadlý dvůr Pachouň. Dosud je nainstalován na malé vyhlídce s výhledem na inspirovanou Pachouň. Je pro mě zábava pozorovat jeho změny, jeho posun, kdy se čím dál více prolíná s přírodou, která si jej bere zpět. Už neslouží jen jako objekt, ale jako součást krajiny, kdy se v něm zabydlely i ploštice.

Dále jsem se měla věnovat bakalářské práci, ale cestu mi překřížil Erasmus, na kterém jsem měla možnost být v Bratislavě na VŠVU. Zde jsem dělala několik prací. Nejprve porcelánové obrazy. Tato práce se zakládala opět na experimentu, tentokrát jsem do porcelánu přidávala porobeton, tuto hmotu jsem použila jako plátno. Malbu jsem aplikovala již hotovými hrnečky, podšálky a talířky, kreslila mi sama náhoda v peci při vysokých teplotách. Porcelánové nádobí se mi vtisklo do plátna a ukázalo tak mou abstraktní kresbu. Tento projekt byl na motivy mých domovů a přechodných bydlišť, ty se odrážely v počtu jednotlivých porcelánových kusů nádobí. Další prací byly vázy, ale ne jen tak obyčejné vázy – byly to vázy s třpytivou „pokličkou“, která velmi snadno přiláká oko jakéhokoliv diváka. Slouží nejdříve jako pokladnička a následně po prolomení třpytivé vrstvy jako váza.

K mé bakalářské práci vedou cesty experimentů a zkoušení nového a třeba i neobjeveného.

Za tři roky studia jsem měla možnost získávat zkušenosti hned od několika pedagogů: MgA. Gabriela Vacha, MgA. Ludka Míška, MgA. Evy Pelechové, akad. soch. Petry Šťastné, MgA. Dana Piršče a MgA. Markéty Novákové. Každému vděčím za jeho pohled na mé práce a názory na tvorbu jiných, i tato zkušenost mě posouvá dál.

## 2 TÉMA A DŮVOD JEHO VOLBY

Téma mé bakalářské práce je: „UNEXPECTED...“ *Inspirováno Tolkienovým Neočekávaným dýchánkem. Volné téma, v němž se nabízí, ba se přímo vyžaduje experimentovat – např. s technologií, kombinací materiálů a postupů, překračovat jejich zažitě hranice a limity. Nadneseně řečeno: vydat se objevovat nové kontinenty nebo alespoň ostrůvky, ostrůvečky nového. Výstupem by měla být nová svěží „neočekávaná“ bakalářská práce.*<sup>1</sup>

Když jsem si volila bakalářské téma, neměla jsem ani vzdálenou představu o tom, co bude výsledný produkt a jak bude vypadat. Věděla jsem jen to, že mi to porcelán poví sám.

Na úplném začátku při výběru tématu jsem držela jeden ze svých vzorků z práce Materials. Věděla jsem, že jej chci posunout dál, bakalářská práce mi proto přišla jako skvělá příležitost. Mám čas se věnovat jen jednomu materiálu a lépe jej poznat, podmanit se jeho vlastnostem, poslouchat ho, ale zároveň s ním vytvářet kompromisy.

Ač se možná zdá, že už bylo bádání dost, tak má touha po zkoumání ještě není ukončena. Zatím žiji zkoumáním hranic a limitů porcelánu, je to tak ušlechtilý materiál, který mě neustále pohání v objevování nových zajímavých a pro mě neobjevených směrů. Sama jsem zvědavá, kdy dorazím na konec své cesty v bádání, ale už teď s určitostí vím, že po bakalářské práci to ještě určitě nebude. Cítím, že jsem pořád na začátku.

Sama se opět pohybuji na pomezí volného umění a designu, které spolu jdou ruku v ruce.

---

<sup>1</sup> Přesné zadání bakalářské práce.



### 3 CÍL PRÁCE

Stanovila jsem si cíl, že chci vyvinout samoglazovací porcelán. Přišlo mi to jako skvělý nápad, tato technologie výroby porcelánu mi připadala velmi praktická. Jen se objekt vytvoří v sádrové formě a výrobek může rovnou na ostrý výpal. Sama mám totiž ne moc dobrou zkušenost s glazováním a musím se tomuto keramickému umu lépe naučit.

Mé požadavky byly zprvu velmi vysoké. Vytvořit objekt, který nebude nasákavý, tudíž vhodný třeba i do říše kuchyně. Polomatným vzorkem jsem si nebyla jistá z důvodu případné praktičnosti. Póry nejsou vhodné, při údržbě v případě užitných objektů ať už váz, hrnečků či mís. Proto nejdříve nazývám svou tvorbu jen jako objekty, k užitému materiálu se dostanu až později. Věc, ze které jsem neslevila, protože to je hlavní dominanta mého vyvinutého materiálu, je zelená barva. S ní můj porcelán získává možná stylový vzhled oproti čistě bílé lesklé, ač krásné barvě porcelánu. Mezi další mé podmínky patřilo pálení v plynové peci s tvrdým porcelánem. Tento materiál jsem si zamilovala.

Při uvažování nad praktičností mi docházely už na začátku výběru tématu otázky ohledně technologie pálení. Mé myšlenky zavádily o sibal a sibalový papír, porcelánovou podložku. Uvažování o zamaskování nataveného objektu pískováním, leštěním nebo namáčením do kyseliny jsem zavrhla, připadala bych si jako podfukář, jelikož bych zatajila živelnost materiálu.

Už na začátku své tvorby jsem zjistila, že jsem si ukousla velké sousto, přesto se s ním nebojím poprat.

Cílem a mým přáním bylo vytvořit nevšední porcelánovou práci.

## 4 PROCES PŘÍPRAVY

Ráda si hraji a testuji, co mi porcelán dovolí, každou chvíli si dělám nějaké vzorečky, ať se to týká školních experimentů, nebo pro svou vlastní potřebu. Tudíž jsem začala u malých vzorečků, k takovýmto zkouškám nepotřebuji žádné speciální formy, většinou použiji to, co najdu, ať už to byly naléváky<sup>2</sup> nebo jakékoliv staré formy a formičky.

### 4.1 PORCELÁN

Od malých vzorečků mířím k bádání, co vlastně dělám a zda už to tu někdy bylo. *Figurální keramika se v továrnách na kostní porcelán vyráběla ze zvláštní hmoty, vypalované bez glazury. Svým vzhledem tento porcelán připomínal parský a carrský mramor, a proto se mu někdy také říká carrarský porcelán nebo parián. Poprvé byl vyroben v Anglii v Stoke-on-Trent roku 1844 a používal se zejména na kopie antických figur.*

*Podle Pukalla obsahuje parián 60 % živce a 40 % kaolinu. ... Vypaluje se při teplotě 1280–1300 °C. Používaný kaolin musí obsahovat co nejméně křemene (např. sedlecký). Křemen totiž po vypálení na povrchu způsobuje nežádoucí lesklé skvrny. V některých továrnách se Biskvit vyráběl i z normální porcelánové hmoty a povrchový lesk se odleptával kyselinou.*

Neglazovaný střep se také používal při výrobě biskvitu (biskvit z francouzského biscuit — dvakrát pálený), kdy se výrobek nechával dvakrát vypalovat, po přežahu jsou totiž podruhé retušovány. Dále se používal neglazovaný porcelán na techniku pâte-sur-pâte. *Francouzský název pro evropský tvrdý porcelán s vysokým obsahem kaolinu a vysokou vypalovací teplotou (nad 1350 °C). Anglický název je hard paste.*<sup>3</sup>

Z období 2700–2100 př. n. l. je také známá tzv. egyptská fajáns. *Egyptské fajánse se skládaly ze směsi vápenatého pouštního písku a přírodní sody z aridských jezer v údolí soutěsek (Wadi), především ze západní Wadi. Směs s vysokým obsahem křemene obarvená mědí odpovídá 91 dílům písku, 3 dílům vápence a 16 dílům krystalické (nebo 6 dílům kalcinované) sody. Údajně*

---

<sup>2</sup> Sádrová pomůcka při lití forem bez nalévacího otvoru.

<sup>3</sup> RADA, Pravoslav. *Keramika*. Praha: Aventinum, 2007. ISBN 978-80-86858-45-6.

*byla plastifikována vodou a výtažkem z rostlin (rod Astragalus). Ve vodě rozpustná soda vystupuje na povrch společně s párou („eflorescence“) a vytváří glazuru. Tato glazura by mohla být doplněna glazurním přetahem, protože „výkvěty“ mohou být poškozeny při doteku. ... Teplota je 900 °C.<sup>4</sup>*

## **4.2 KINTSUGI**

Jelikož se mi často nepodařilo vychytat technologickou roztažnost vápence v porcelánu a ještě navíc v kombinaci s běžným karlovarským porcelánem mi objekty praskaly přímo v peci, toto praskání mě vedlo ke staré japonské technice.

Opravováním rozbité keramiky je možné dát keramice nový život, který je díky svým „jizvám“ ještě dokonalejší. Japonské umění kintsugi učí, že rozbité předměty nejsou něčím, co by se skrývalo, ale to, co je pýchou.

Když mísa, čajová konvice nebo drahocenná váza spadne a rozbije se na tisíc kusů, hněvivě a zděšeně je vyhazujeme. Existuje však alternativa, japonská technika, která zdůrazňuje a zlepšuje praskliny, čímž přidává na hodnotě poškozenému objektu. Nazýváme techniku doslovně zlatá („kin“) a oprava („tsugi“), kintsugi.

*Toto tradiční japonské umění používá drahocenný kov – tekuté zlato, tekuté stříbro nebo lak, poprášený práškovým zlatem. Tím spojuje kusy zlomené keramiky a současně zvyšuje praskliny. Technika spočívá ve spojování fragmentů a poskytnutí nového, rafinovanějšího aspektu. Každý opravený kus je jedinečný kvůli náhodnosti, s jakou se keramika rozbíjí, a vytvářejí se nepravidelné vzory, které jsou vylepšeny právě použitím kovů.<sup>5</sup>*

---

<sup>4</sup> WEIß, Gustav. *Keramika: umění z hlíny: kulturní dějiny a keramické techniky*. Praha: Grada, 2007. ISBN 978-80-247-1954-2.

<sup>5</sup> CARNAZZI, Stefano. Kintsugi: the art of precious scars. In: *Lifegate* [online] [cit. 2018-04-17] Dostupné z: <https://www.lifegate.com/people/lifestyle/kintsugi>

## 5 PROCES TVORBY

### 5.1 3D VIZUALIZACE

V programu Rhinoceros 5.0<sup>6</sup> jsem si navrhla tvary objektů, vše probíhalo podle plánu, ale když jsem usedla za sádrašský kruh a viděla vedle sebe 3D vizualizaci, vytisknutý 2D model a vytočený sádrový model, tak jsem si uvědomila, jak počítačová grafika klame. Vrátila jsem se ke klasickému navrhování tužka a papír.

Mé objekty mají zrcadlíci se tvar, který umocňuje zborcenost objektu. Divák si sám vede cestu výpalu, kdy se jednotlivé části deformovaly.

Tvarů a forem jsem vytvořila sedm, ale po výpalech a dalších zkouškách jsem se rozhodla pracovat jen se třemi, které spolu nejvíce tvarově komunikují.

### 5.2 UMĚLECKÉ OBJEKTY

Má tvorba objektů částečně popírá klasickou technologii lití do sádrových forem, díky zrcadlicímu tvaru si můžu hrát s hlavou a patou formy, jelikož jsem při výrobě formy vypustila dno, místo kterého mám gumový špunt. Při prvních výpalech jsem ale zjistila, že mi u objektů dno vážně chybí, jelikož částečně drží stabilitu objektu, proto jej dolévám až v poslední fázi po nalití vrstev. Při lití si pohrávám s vrstvami a tloušťkami materiálů, se kterými pracuji a vypouštím je spodním vylévacím otvorem, aby mi vznikaly vrstevnice. Zde už hraje jen má zkušenost s namíchanými hmotami, které přes sebe vrstvim. Podle nálady vytvářím statictější objekty, jindy zcela rozteklé, ale zároveň oku přívětivé pro svou zelenou barvu.

### 5.3 PÁLICÍ POMŮCKY

Součástí mých samoglazovacích objektů jsou i pálicí pomůcky, ke kterým jsou objekty přitavené. Zde se dostávám do fáze, kdy je pálicí pomůcka součástí objektu.

---

<sup>6</sup> Modelovací 3D program pro designery.

Při formování si hmotu připravuji v řidším stavu, nežli se kupují hlíny na modelování, konzistenci bych přirovnala ke konzistenci šlikru. Po částečném nebo úplném vyschnutí pomůcky vyjmu a ještě zaretušuji nedostatky šlikrem (prach jílu a lupku zvlhčený octem), celé pomůcky ještě obrousím na mřížce ze silicium karbid.

## **5.4 UMĚLECKÉ OBJEKTY KINTSUGI**

U tvorby kintsugi probíhá stejný postup jako v předešlém odstavci. Mé objekty ale výpalem změnilы svou strukturu a zbyly z nich jen střepy. Já je posouvám dál zlacením spojů, vnímám to, co mi materiál říká, mé objekty si nezaslouží vyhodit, byla to dlouhá cesta, kterou jsem ráda podpořila Kintsugi.

Při zlacení nepoužívám klasické japonské technologie lepení a zlacení spojů. Počeštila jsem si je. Střepy jsem slepovala různými lepidly, někdy pětiminutovou pryskyřicí, v případě potřeby dlouhé manipulace jsem použila dvacetičtyřhodinovou pryskyřici, nebo lepidlem, které tvrdne pod UV světlem.

Po vytvrdnutí lepidla jsem mohla nanášet zlato. Podle japonské technologie se používá zlato práškové. Finančně méně náročná je možnost zlatit plátkovým zlatem, zvolila jsem si 23,75 karátové zlato. Nanášení je poměrně pečlivá a dlouhá práce. Měla jsem možnost si vyzkoušet i práškové zlato, nemá ale tak vysoký lesk.

Celé zlacení tedy probíhá, jak říkám, za sucha, předměty již neprojdou dalším výpalem.

## **5.5 POHÁRKY**

Jelikož jsem už od začátku tvorby prahla po funkčnosti mé výsledné práce, ale osahání mého vyvinutého materiálu trvalo déle, tak se až na konci cesty s objekty vydávám na tvorbu malých pohárků, které můžou sloužit na saké, portské víno či lihoviny. Tyto pohárky jsou obohaceny o ručně vytvářený box (ze stejné hmoty jako jsou pálicí pomůcky), který dává pocit bezpečí porcelánovému křehkému pohárku.

Jsou to už mnou vyzkoušené materiály, které dokážu využít pro funkční nádoby.

## 6 TECHNOLOGICKÁ SPECIFIKA

### 6.1 OBJEKTY

#### 6.1.1 Příprava hmoty

Přesná příprava mé porcelánové hmoty je pro mě stavební kámen. Počítám s technickými parametry porcelánu, který obsahuje 1750 g sušiny na objem litru porcelánu. Před každým mícháním hmot jsem si pro kontrolu vážila, zda má porcelán správnou objemovou hmotnost, poté jsem přidávala různá procenta vápence.

Nějaký čas mi trvalo, jak si co nejlépe a nejefektivněji namíchat porcelánovou licí hmotu. Pro co nejefektivnější smíchání hmot jsem si zvážený suchý vápenec homogenizovala s vodou a následovně vápencové těsto přilévala do porcelánové břechky.

Připravila jsem si několik nádob, které jsem při tvorbě vždy jen vyndala z police a ručně promíchala, jelikož každodenní rozdělování hmoty by bylo časově velmi náročné.

Se svou vápencovou hmotou jsem vychytávala mouchy v podobě KTR<sup>7</sup>, výrobky mi praskaly v peci. Zkoušela jsem přiostrřovat hmotu na stejnou roztažnost s 5 % plaveného kaolinu a 95 % ostře páleného kaolinu. Dále jsem si sestavila jinou hmotu: 50 % porcelán sušina, 25 % křemene, 25 % kaolinu plaveného, ale roztažnost také nefungovala. Problém jsem vyřešila opět vápencem, kterého jsem ale do porcelánové hmoty přidala pouze ve dvou procentech. Tato hmota je mým nosným prvkem objektů.

#### 6.1.2 Vzorky

Vycházela jsem ze vzorku, kde mi vápenec činil cca 18 g sušiny na sušinu karlovarského tvrdého porcelánu.<sup>8</sup> V těchto poměrech jsem pokračovala, ale vyzkoušela jsem i jiná hmotnostní procenta.

---

<sup>7</sup> Koeficient teplotní roztažnosti.

<sup>8</sup> 18g sušiny na 1750 g porcelánu obsahoval můj prvotní vzorek z práce Materials.

Na vzorky jsem použila formy, které mi zrovna padly pod ruku. Nejdříve jsem používala malé kapny<sup>9</sup>, pro jejich funkčnost kalíšku jsem je doplnila o dno jakoukoliv sádrovou destičkou. Dalším tipem byly nalezené formy válečků o maximální výšce 10 cm, na kterých jsem zkoumala stabilitu hmoty.

### 6.1.3 Sádrová forma

Všechny vytvářené tvary jsou rotační, soustružila jsem je na sádrařském kruhu. Nejdříve jsem si vytočila sádrové modely, na které jsem podle přesných keramických postupů vytvořila sádrové formy. Dělicí rovina formy je horizontální pro širší možnosti lití porcelánu a tvorby střepu. Mé formy jsou bez podední a spodní díl formy je zaopatřen variabilním gumovým špuntem.

Tvarů a forem jsem vytvořila sedm, ale po výpalech a dalších zkouškách jsem se rozhodla pracovat jen se třemi, které spolu nejvíce tvarově komunikují.

### 6.1.4 Lití

Výsledkem vzorků bylo zjištění, na kterém jsem mohla dále pokračovat. Materiál, který je hebký na dotyk a příjemně zelený, je velmi nestabilní při ostrém výpalu<sup>10</sup> a potřebuje nosnou kostru, zároveň jej potřebuji dostat na povrch, nikoliv dovnitř objektu, jelikož ve výpalu steče a vytvoří vysoké dno, které by se muselo chladit pomaleji, nežli samovolným chlazením. Zde se mi cesta púlí a vznikají objekty přeživší výpal a objekty kintsugi.

Mé lití je velmi specifické, kde kdo se nad ním pozastavoval. Postavila jsem si na stole nosnou konstrukci, která mi udrží formu a zároveň se pod ní vešla nádoba na porcelán. Formu postavím na konstrukci a už si jen hraji s vrstvami a přemýšlím nad materiály, které budou nosné a které stékavé. S tímto typem lití jsem se nechala inspirovat u keramika Simon Zsolt Jozsef. Do připravené formy liji porcelánové směsi, ze kterých mi vznikají různé vrstevnice a různé síly střepů. Velmi mě baví průhlednost porcelánového materiálu, se kterou v nalévání také pracuji.

---

<sup>9</sup> Prostor pro nalití hmoty, kde pozorujeme sílu střepu.

<sup>10</sup> Výpal v plynové peci na 1370 °C.

### **6.1.5 Výpal**

Při tvorbě samoglazovacích objektů si můžu dovolit dávat suché výrobky jen na ostrý výpal 1370 °C. Ačkoliv jsem zprvu výrobky dávala na přežah<sup>11</sup>, zjistila jsem, že mezi přežahnutými výrobky a vypálenými rovnou při ostrém výpalu není žádný rozdíl.

Nejen s KTR jsem se potýkala, ale i s pálicí křivkou. Musela být pozměněna a nastavena prodleva, protože když se těleso ohřívá tak v oblasti 500°C se vyvolává pnutí, nejdříve tlakové a zvnitřku tělesa poloviční tahové. Jakmile se dostaneme do oblasti, kdy dehydroxyluje kaolinit tak probíhá smrštění podle dilatační křivky, tudíž se na povrchu chce smrštit, ale jádro jej ještě drží. Když máme vyšší nárůst teploty tak vznikají zárodečné trhliny. Navíc voda, která tam vzniká musí pokojně odejít.

## **6.2 PODSTAVEC**

### **6.2.1 Příprava hmoty**

Aby mi pálicí pomůcka plnila funkci, musela jsem se vyhranit na technické parametry. Ty mi geniálně plnil jíla B1 v kombinaci s již zmiňovaným lupkem v poměru 1:1. Příprava byla velmi snadná, zhomogenizují se dvě hmoty s přidáním vody.

### **6.2.2 Sádrová forma**

Jako u samoglazovacích objektů jsem si pomohla sádrařským kruhem a formou. Pro statickou funkčnost jsem volila čistý statický válec. Na sádrový model jsem vytvořila jednoduchou formu bez jakéhokoliv naléváku. Z jednoho modelu jsem si odlila čtyři sádrové formy, aby práce byla efektivnější.

---

<sup>11</sup> První výpal na 920 °C.



### 6.2.3 Formování

Připravenou a alespoň den odleženou hmotou vymačkávám sádrou formu. Takto zaformované válce nechám ztuhnout tak, aby šly lehce vyklopit. Následuje retušování, z připraveného prachu hmoty si namíchám šlikr<sup>12</sup> a zaletuji nedokonalosti výdusku. Po úplném uschnutí pomůcky zabrousím na brusné mřížce ze siliciumkarbid<sup>13</sup>, aby získala strojovější vzhled.

### 6.2.4 Výpal

Po výpalu mají pálicí pomůcky nažloutlé zbarvení, někde se bohužel vyskytují mapy špinavé hlíny. Vlivem skladování surovin se může stát, že se do hmoty může vmísit jakákoliv nečistota. Bohužel v nevypálené hmotě nečistota není vidět. Těmto nechtěným mapám jsem při další přípravě hmoty předcházela kvalitním homogenizováním. Hmotu jsem si připravila jako řídké těsto a několikrát jsem jej cedila přes síto.

Samotnou pálicí pomůckou jako součástí objektu jsem si při výpalu nebyla stoprocentně jistá, zda mé experimenty neponičí pecní pláty, proto jsem si vypomáhala porcelánovým talířem a lupkem<sup>14</sup>, který mi plnil funkci ochranné pomůcky mezi mými objekty a pláty. Bohužel ne vždy se stalo, že by talíř pochytil všechny mé popadané materiály. Následovalo tedy čištění plátu od přitavené směsi a následná separace plátů.

## 6.3 POHÁRKY

Tyto užité nádoby jsem vytvářela jako při zkouškách hmoty, tj. forma ve tvaru naléváku se dnem. Komolý kužel, dna pohárků jsou menší rovina kužele. Po výpalu ovšem lehce pozmění svůj tvar a podední padne, vytvaruje se podle pálicí pomůcky, tentokrát sibralu<sup>15</sup>, skvěle do ruky.

---

<sup>12</sup> Hmota pro lepení keramiky, materiál, ze kterého se vytváří, pojený octem.

<sup>13</sup> Brusná mřížka na sádrokartony zrnitosti 100.

<sup>14</sup> Lupek je deskovitě se rozpadající odrůda jílovce, obvykle s vysokým obsahem kaolinitu.

<sup>15</sup> Vata ze žárovzdorných vláken.

Tento produkt jsem obohatila o box z již zmiňované žárovzdorné hmoty. Úložná krabička je z pevného materiálu, který je vhodný pro uchování pohárků v rušném kuchyňském prostředí.

## 7 POPIS DÍLA

Téma mé bakalářské práce je „UNEXPECTED ...“. Vybrala jsem si jej, protože ráda experimentuji s porcelánovou hmotou, přidávám do ní různé směsi, které mi tvoří strukturu v daném výrobku. Při této tvorbě stojím na rozhraní designu a volného umění.

Pro bakalářskou práci jsem zvolila cestu samoglazovacího porcelánu, který není nutno glazovat a sám získá lesklý povrch. V mých dílech je obsažen karlovarský tvrdý porcelán namíchaný s vápencovým prachem. Tato látka obsažená v porcelánu je velmi nestabilní a je těžké přemýšlet nad tím, jak bude při výpalu reagovat. Každý můj objekt je deformovaný samotným výpalem a každý objekt je neopakovatelný.

Vápenec jsem používala nejen proto, že má pro mou práci samoglazovací efekt, ale má příjemnou zelenou barvu, říkám této barvě mentolová zelená, proto je i název mé bakalářské práce Mint Dream.

Mé objekty jsou obohaceny o keramické pálicí pomůcky, které jsou součástí objektu. Kontrast mezi pálicí pomůckou a objektem je velmi razantní. Materiálem je žárovzdorná hmota, která v peci stojí jako skála, a je tím pádem vhodným technickým materiálem pro mé objekty, jež se k němu většinou přitaví.

Má práce se větví na objekty jako přeživší z výpalu a na ty, co výpalu podlehly, aplikuji starou japonskou technologii kintsugi. Tato technologie spočívá ve spojování keramických, v mém případě porcelánových střepů a následném zlacení prasklých spojů. Tímto se dává předmětu nový život a posouvá se na vyšší úroveň.

Jelikož jsem už od začátku tvorby prahla po funkčnosti své výsledné práce, ale osahání mého vyvinutého materiálu trvalo déle, tak se až na konci cesty s objekty vydávám na tvorbu malých pohárků, které můžou sloužit na saké, portské víno či lihoviny. Tyto pohárky jsou obohaceny o ručně vytvářený box, který dává pocit bezpečí porcelánovému křehkému pohárku.

Po celou tvorbu mě práce naplňovala a posouvala mé znalosti v keramickém oboru.

## **8 PŘÍNOS PRÁCE PRO DANÝ OBOR**

Má práce prezentuje další možnosti práce s porcelánem. Těší mě, že jsem vyhověla svému cíli. Podařilo se mi skloubit umění, design a keramické řemeslo v jednom zadání.

Porcelánu jsem dala vlastnosti podobné efektu slinutí, které jsou typické u skla. Tuto metodu s porcelánem jsem neobjevila v žádné práci při rešerši, proto si myslím, že tím je tato práce velmi inovativní.

Během cesty k finálním objektům a pohárkům jsem vyzkoušela několik postupů a musela jsem řešit materiálové komplikace. Díky této zkušenosti jsem získala spoustu nových technologických poznatků.

## 9 SEZNAM POUŽITÝCH ZDROJŮ

### 9.1 Knižní a periodická literatura

RADA, Pravoslav. *Keramika*. Praha: Aventinum, 2007.

ISBN 978-80-86858-45-6.

HANYKÝŘ, Vladimír. *Keramika*. Plzeň: Plzeňský kraj, 2011.

ISBN 978-80-86821-63-4.

HERAINOVÁ, Marcela. *Glazury, keramické barvy a dekorační techniky*. Praha: Silikátový svaz, 2002. ISBN 80-903113-1-8.

HERAINOVÁ, Marcela. *Keramické suroviny a jejich úprava*. Praha: Silikátový svaz, 2002. ISBN 80-903113-2-6.

WEIß, Gustav. *Keramika: umění z hlíny: kulturní dějiny a keramické techniky*. Praha: Grada, 2007. ISBN 978-80-247-1954-2.

### 9.2 Internetové zdroje

CARNAZZI, Stefano. Kintsugi: the art of precious scars. In: Lifegate [online] [cit. 2018-04-17] Dostupné z: <https://www.lifegate.com/people/lifestyle/kintsugi>

## 10 RESUMÉ

Thema meiner Bachelorarbeit ist "UNEXPECTED ...". Ich habe genau das Thema ausgewählt, weil ich gerne mit Porzellanton experimentiere, ich vermische es mit anderen Gemischen, die dann eine Struktur im Fertigteil herstellen. Bei meinem Schaffen stehe ich an der Grenze zwischen dem Design und der freien Kunst.

Für meine Arbeit habe ich den Weg des selbstglacierenden Porzellans gewählt, dieses Porzellan muss nicht Beschichtet werden und es hat eine natürlich glänzende Oberfläche. In meinen Werken ist das harte Karlsbader Porzellan mit dem Kalksteinstaub vermischt. Dieses Material ist im Porzellan sehr instabil und es kann man schwer vorhersagen, wie es dann beim Aushärten reagiert. Jedes Werk ist durch das Aushärten deformiert und jedes Werk ist unwiederholbar.

Kalkstein habe ich für meine Arbeit ausgewählt, weil es selbstglacierend ist und weil es eine sympathische grüne Farbe hat, ich nenne diese Farbe Mint-Grün. Daher habe ich die Arbeit Mint Dream genannt.

Meine Werke beinhalten auch die keramischen Brennhilfsmittel, die ein Bestandteil des Werks sind. Der Kontrast zwischen den Hilfsmitteln und dem Objekt ist wirklich spürbar. Das Material ist der brennfeste Stoff, der dann im Ofen wie ein Felsen steht und aus diesem Grund ist es für meine Werke gut geeignet, weil sie dann auf das Material anbacken.

Mein Schaffen kann man in zwei Teile teilen. Es sind Werke, bei den ich nach dem Aushärten die japanische Technologie Kintsugi nutze. Diese Technologie besteht in der Verbindung der keramischen Scherben und in der Vergoldung der entstandenen Risse. Dadurch gewinnt mein Werk eine weitere Dimension.

Weil ich schon am Anfang über die Nutzung meiner Werke nachgedacht habe, aber doch die Arbeit mit dem Material länger dauerte, widme ich mich jetzt der Herstellung von kleinen Bechern, die für Sake, Portowein oder Schnaps bestimmt sind.

Während meiner Arbeit bin ich in meinen Kenntnissen und Erfahrungen immer weiter gegangen und dadurch habe ich auch mein Inneres mit dem Schaffen gefüllt. Meine Bachelorarbeit Mint Dream.

## **11 SEZNAM PŘÍLOH**

### **Příloha 1**

Materiál, ze kterého jsem vycházela. Váza z projektu Materials.

### **Příloha 2**

Prvotní zkoušky.

### **Příloha 3**

Proces tvorby.

### **Příloha 4**

Výpaly.

### **Příloha 5**

Vypálené objekty.

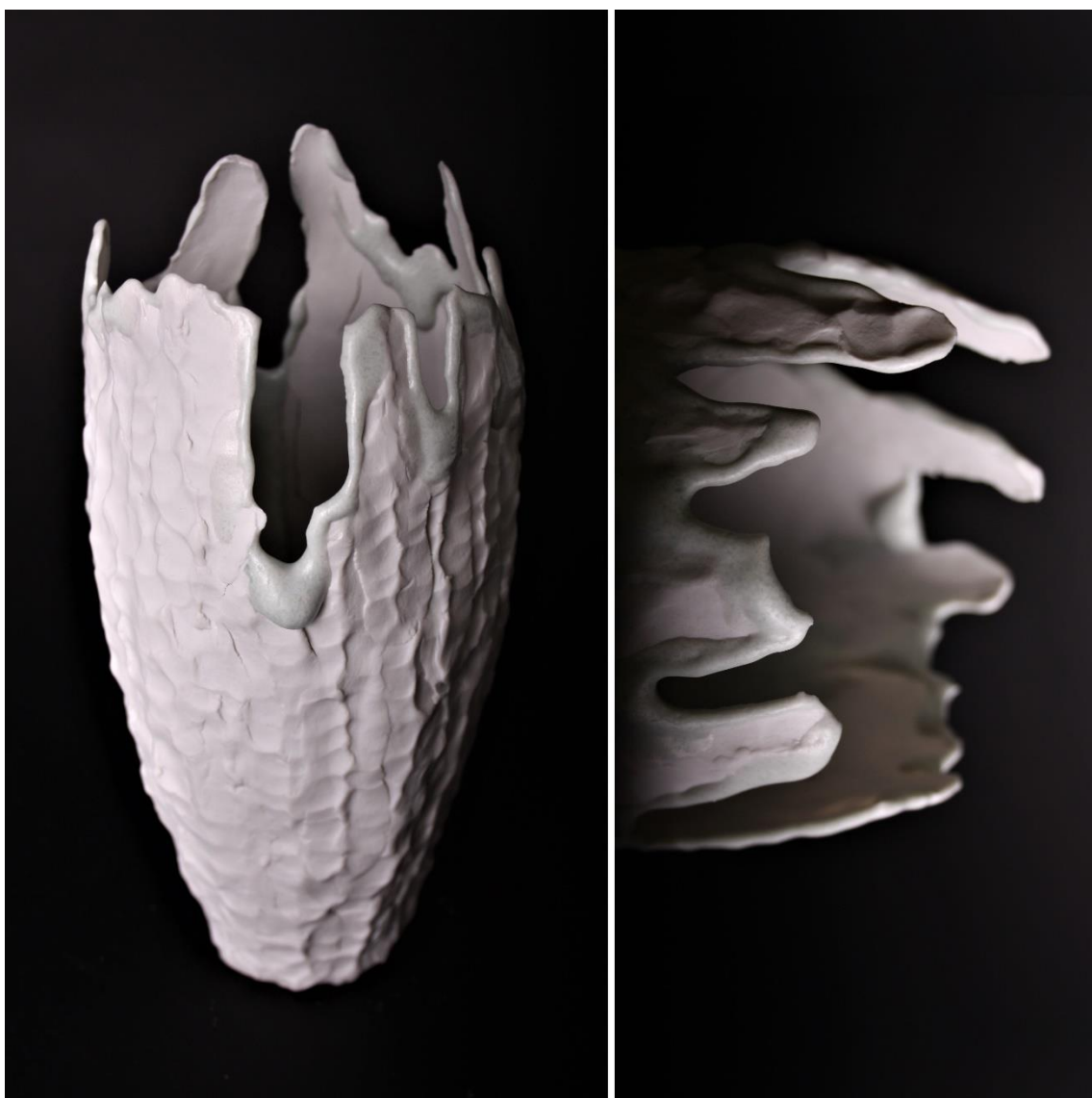
### **Příloha 6**

Dokončené objekty.

## Příloha 1

Materiál, ze kterého jsem vycházela. Váza z projektu Materials.

[foto vlastní]





## Příloha 2

Prvotní zkoušky.

[foto vlastní]



## Příloha 2

Prvotní zkoušky.

[foto vlastní]



### Příloha 3

Proces tvorby.

[foto vlastní]



### Příloha 3

Proces tvorby.

[foto vlastní]



### Příloha 3

Proces tvorby.

[foto vlastní]



### Příloha 3

Proces tvorby.

[foto vlastní]



### Příloha 3

Proces tvorby

[foto vlastní]



## Příloha 4

Výpaly.

[foto vlastní]





#### Příloha 4

Výpaly.

[foto vlastní]



#### Příloha 4

Výpaly.

[foto vlastní]



## Příloha 4

Výpaly

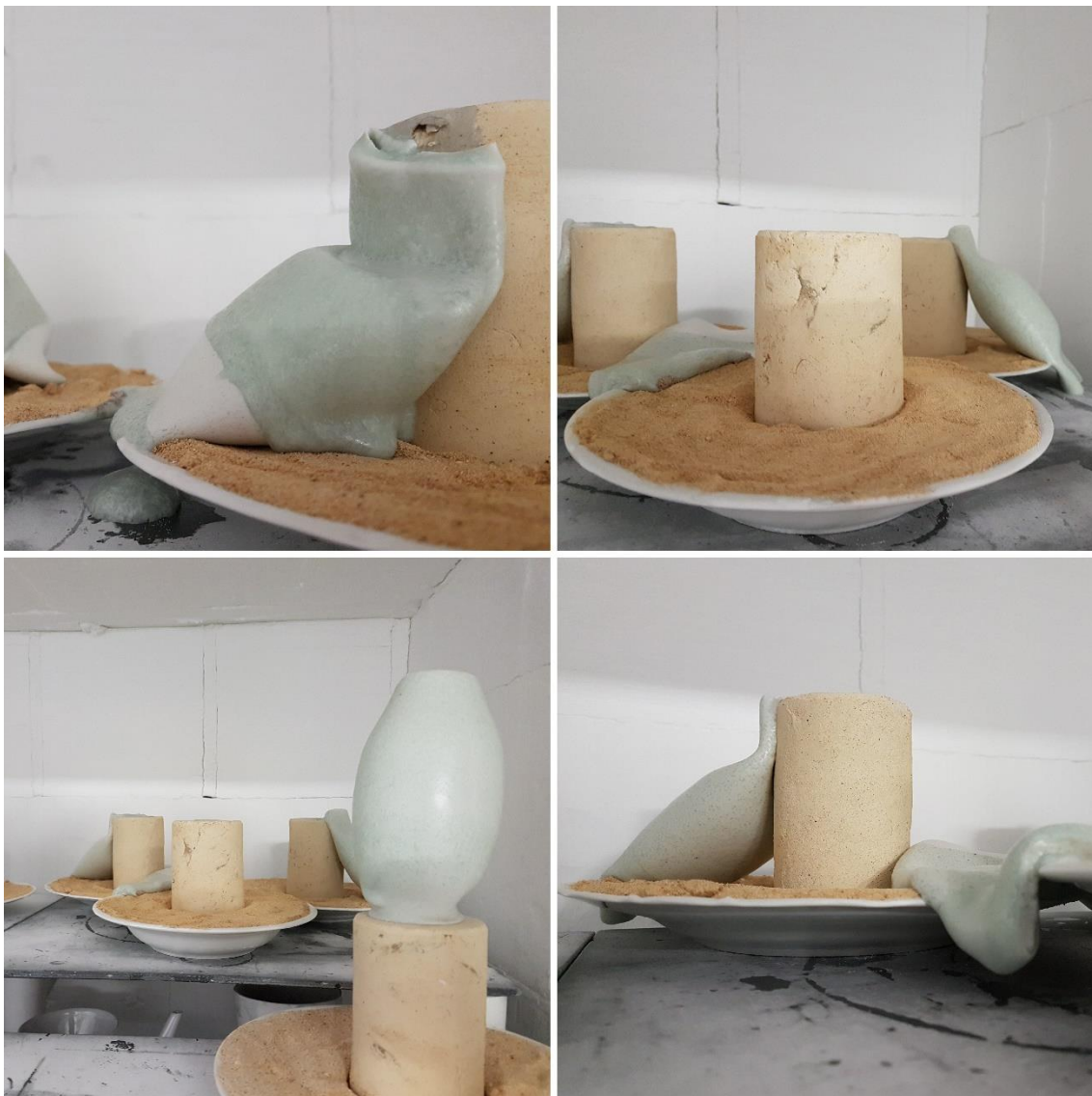
[foto vlastní]



## Příloha 4

Výpaly

[foto vlastní]



## Příloha 4

Výpaly

[foto vlastní]



## Příloha 4

Výpaly

[foto vlastní]



## Příloha 4

Výpaly

[foto vlastní]



## Příloha 4

Výpaly

[foto vlastní]

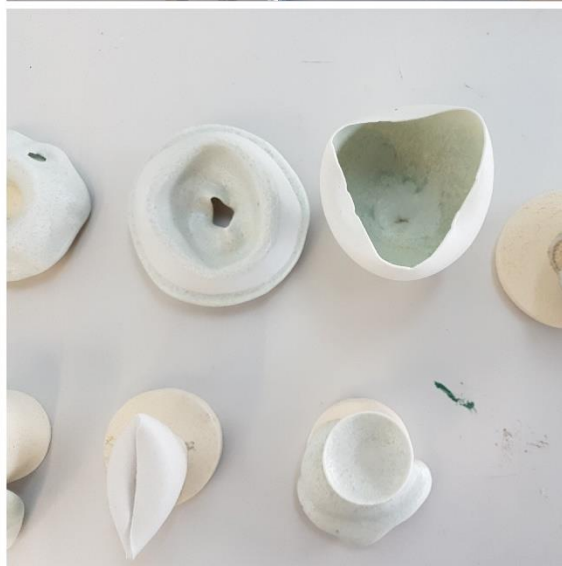




## Příloha 5

Vypálené objekty

[foto vlastní]



## Příloha 5

Vypálené objekty

[foto vlastní]



## Příloha 6

Dokončené objekty.

[foto vlastní]



## Příloha 6

Dokončené objekty.

[foto vlastní]



## Příloha 6

Dokončené objekty.

[foto vlastní]



## Příloha 6

Dokončené objekty.

[foto vlastní]



## Příloha 6

Dokončené objekty.

[foto vlastní]



## Příloha 6

Dokončené objekty.

[foto vlastní]





## Příloha 6

Dokončené objekty.

[foto vlastní]



## Příloha 6

Dokončené objekty.

[foto Václav Marian]



## Příloha 6

Dokončené objekty

[foto Václav Marian]



## Příloha 6

Dokončené objekty

[foto Václav Marian]



## Příloha 6

Dokončené objekty

[foto Václav Marian]



## Příloha 6

Dokončené objekty.

[foto Václav Marian]



## Příloha 6

Dokončené objekty.

[foto Václav Marian]



## Příloha 6

Dokončené objekty.

[foto Václav Marian]





## Příloha 6

Dokončené objekty.

[foto Václav Marian]



## Příloha 6

Dokončené objekty.

[foto Václav Marian]



## Příloha 6

Dokončené objekty.

[foto Václav Marian]



## Příloha 6

Dokončené objekty.

[foto Václav Marian]



## Příloha 6

Dokončené objekty.

[foto Václav Marian]



## Příloha 6

Dokončené objekty.

[foto Václav Marian]

